

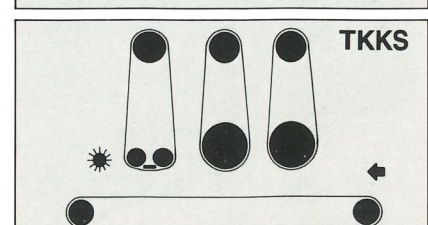
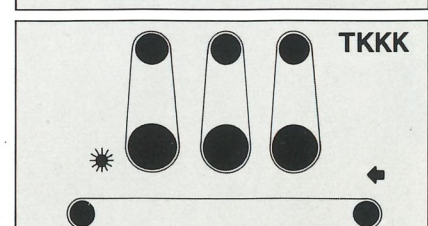
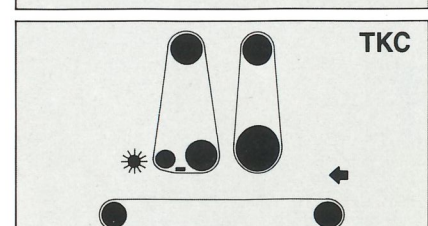
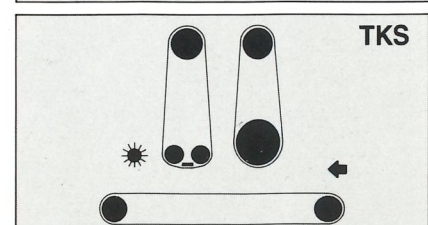
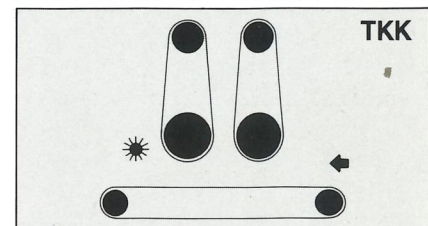
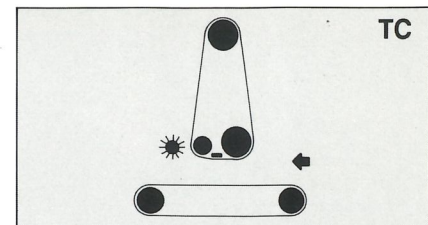
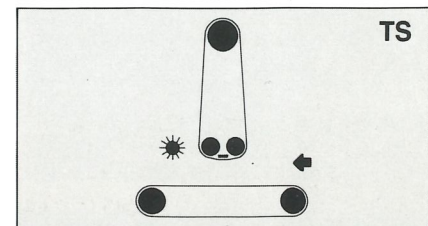
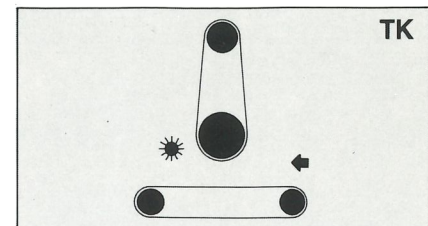
**PONCEUSES À LARGES BANDES  
SUPÉRIEURES  
À 1, 2 OU 3 BANDES**

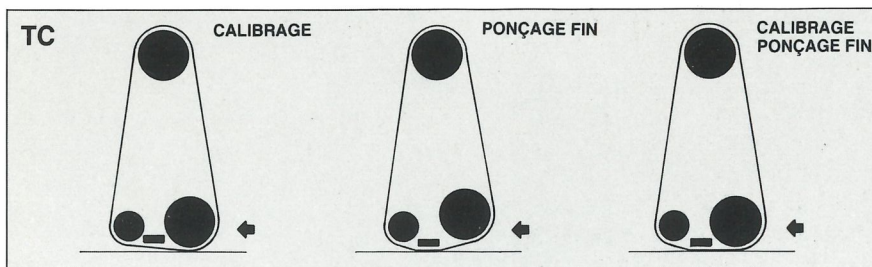
**boere**



## PONCEUSES À LARGES BANDES SUPÉRIEURES À 1, 2 OU 3 BANDES

Les ponceuses à larges bandes de Boere sont d'une construction compacte et stable. Leurs domaines d'application sont le ponçage d'éléments soit plaqués, soit en bois massifs, éventuellement vernis. Le grand nombre de modèles et de variantes d'exécution permettent de déterminer le modèle de la machine le plus adapté aux travaux à effectuer. Ci-après quelques particularités techniques de ces machines.





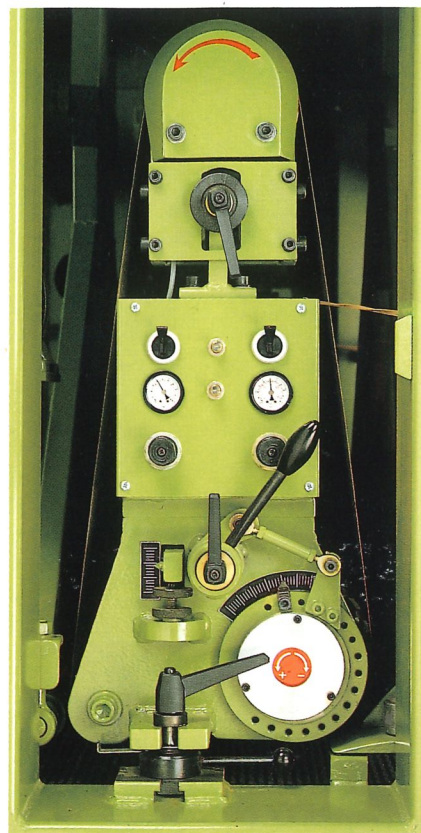
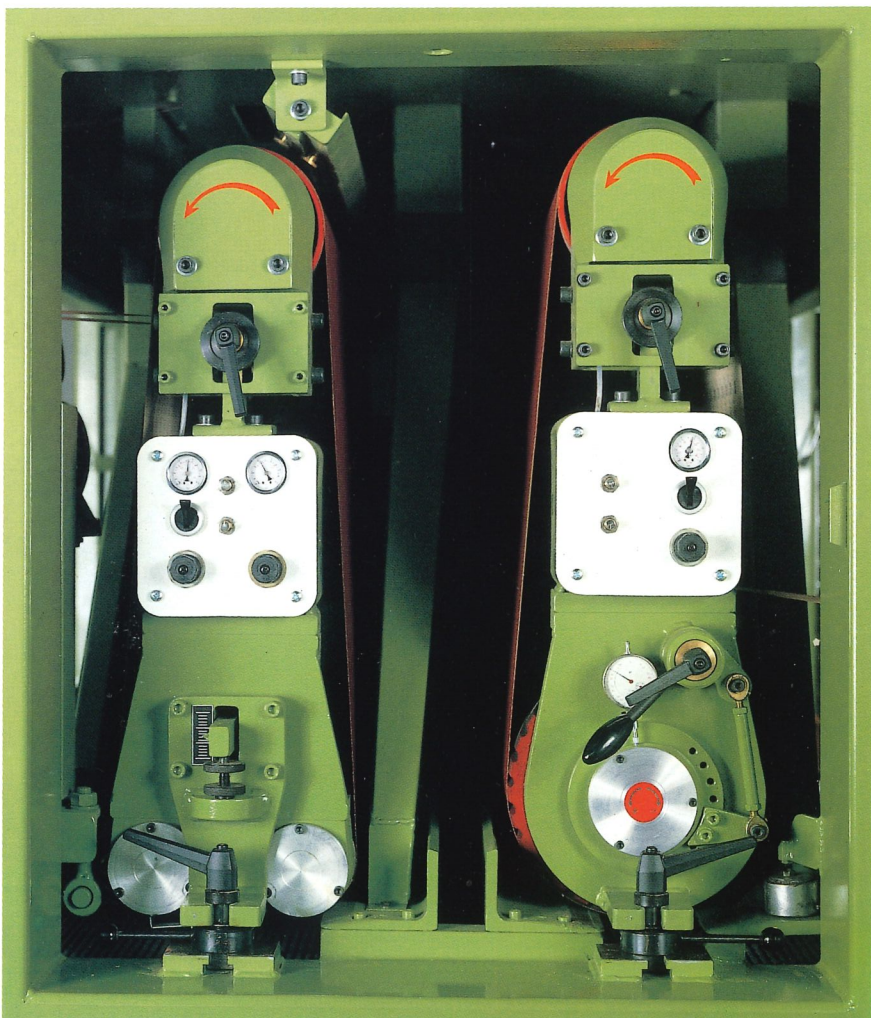
### Patin

Le patin a été spécialement conçu pour donner une bonne finition aux pièces. La dureté du patin est fonction de la nature des pièces. Plusieurs duretés sont disponibles. Le patin se change en quelques secondes. La pression sur les pièces à poncer est réglable pneumatiquement. L'enlèvement de matière peut être réglé avec exactitude.

### Cylindre de contact

On utilise un cylindre de contact pour obtenir un enlèvement de matière plus important, entre autres en cas de calibrage de bois massif ou de moules massives, et pour l'élimination de papier de jointage. Il est particulièrement indiqué pour le calibrage avec des tolérances minimum. Le réglage du cylindre à l'aide d'un excentrique est très exact et visualisé sur comparateur. Le revêtement du cylindre de contact, en caoutchouc, est muni de rainures hélicoïdaux, pour un refroidissement efficace de la bande abrasive. La dureté du cylindre est choisie en fonction des matériaux à poncer.

Dispositif de ponçage à cylindre de contact et à patin



### Dispositif de ponçage combi

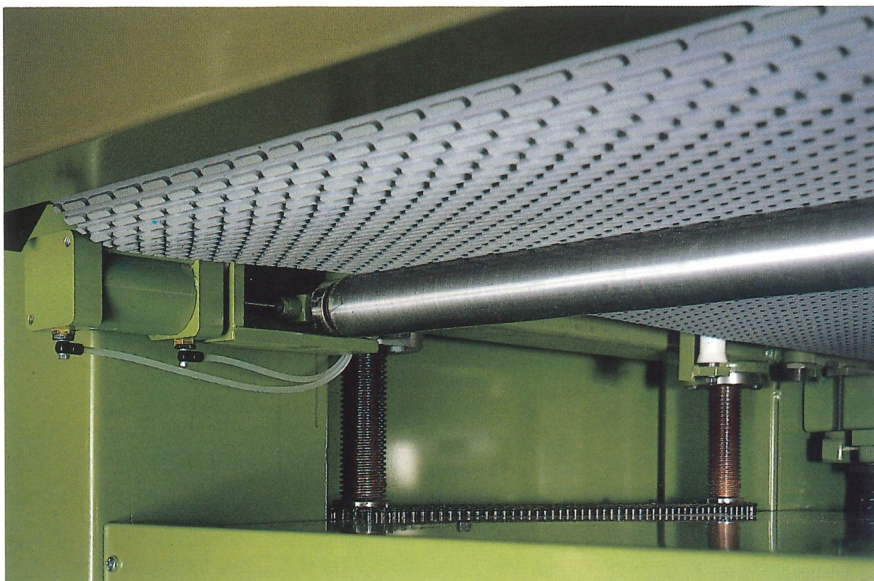
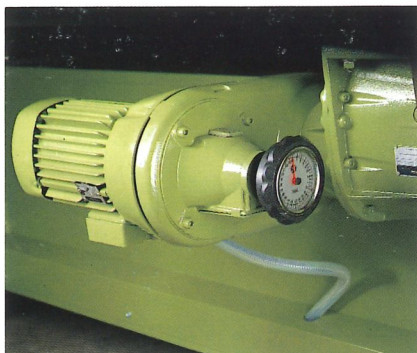
Ce dispositif est composé de deux parties, à savoir un cylindre de contact et un patin, qui peuvent être utilisés aussi bien ensemble que séparément. Pour les travaux de calibrage on descend le cylindre de contact, pour le ponçage de finition on abaisse le patin. Pour effectuer une combinaison de ces fonctions on met le cylindre et le patin en service simultanément.

4 **Bande abrasive**

La bande abrasive est tendue pneumatiquement. Une valve obturatrice assure une tension constante, ce qui permet de compenser aisément une différence de longueur de la bande abrasive. Une bande abrasive peut être changée très rapidement.

La bande abrasive est dirigée par le système 'Bo-track' modulé (led) ; avec ce système, une bordure de la bande est explorée par un rayon lumineux. Ce système assure une rotation sans perturbation de la bande abrasive.

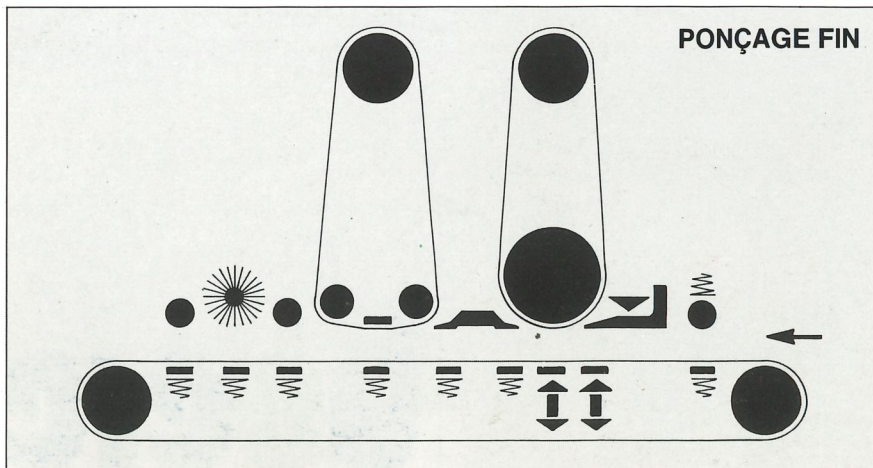
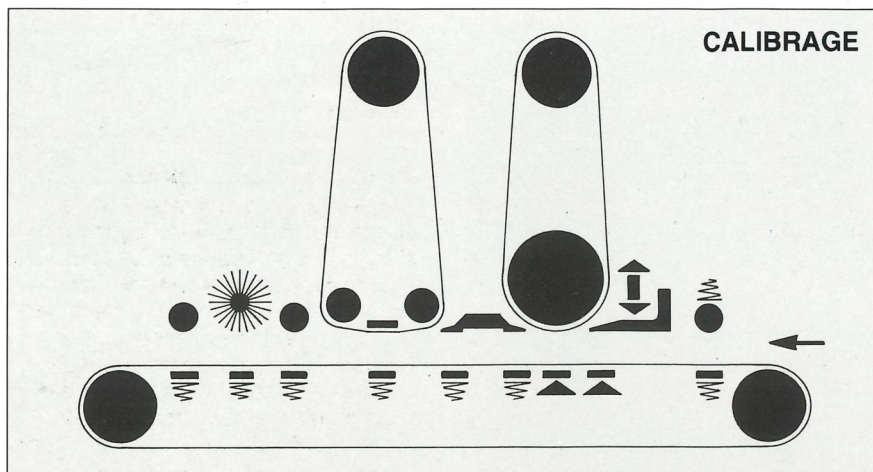
Moteur d'aménagement avec réglage en continu



**Table d'aménagement**

La table d'aménagement est montée sur 4 tiges à pas trapézoïdal. On obtient ainsi un réglage progressif, par moteur électrique, à la hauteur désirée. Le réglage digital est visualisé avec une exactitude de 0,1 mm. La table est pourvue de lamelles de suspension. Ceci permet de compenser des différences d'épaisseur et d'exercer une pression constante sur la pièce par la

poutre presseur. En cas de calibrage, les lamelles de suspension peuvent être bloquées pneumatiquement. L'aménagement des pièces se fait par un tapis à réglage pneumatique. La vitesse est réglable en continu de 5 à 25 mètres par minute.



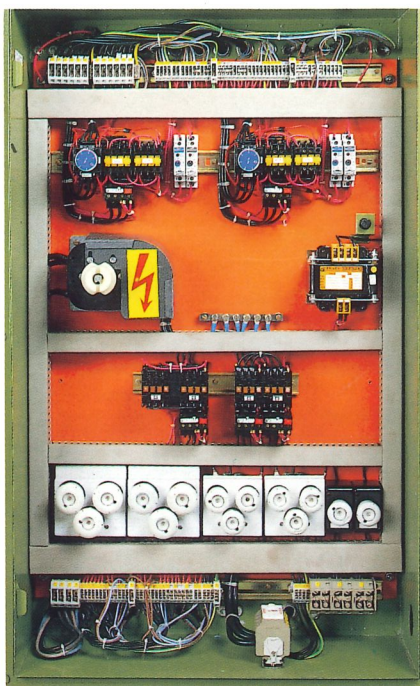
**Brosse**

La sortie de la machine est équipée d'une brosse rotative munie d'un capot d'aspiration. La brosse est utilisée pour l'enlèvement des poussières ; par sa construction spéciale la qualité de la finition est encore améliorée.



Dispositif de brossage incorporé

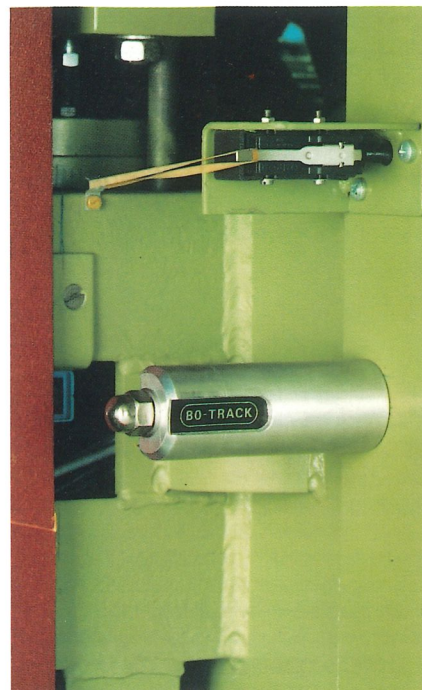
Armoire électrique



### Équipement et sécurité électriques

Les moteurs d'entraînement des bandes abrasives sont actionnés par des commutateurs étoile-triangle. Tous les moteurs sont pourvus d'une protection thermique. Un dispositif de contrôle de pression provoque l'arrêt de la machine en cas d'insuffisance de pression pneumatique et empêche le réencenchement intempestif. Les dispositifs à cylindre de contact et combi sont équipés d'un système de freinage automatique, qui entre en fonction en cas de perte de pression, de déchirure de la bande ou de sortie de celle-ci. On ne peut pas mettre en route les moteurs des bandes abrasives quand ces dernières ne sont pas tendues. À l'entrée de la machine se trouve une protection pour les mains. On a aussi incorporé une garantie contre des pièces trop épaisses.

Système de commande de la bande de ponçage

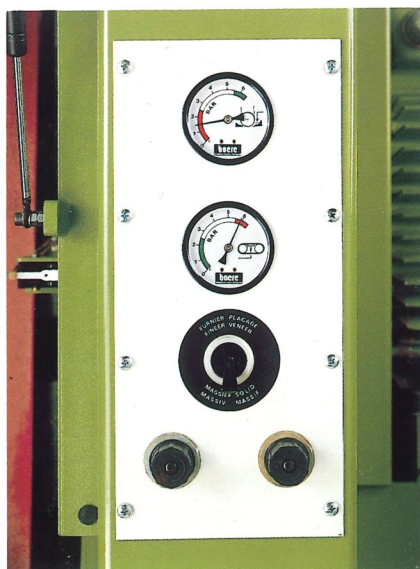


5

Panneau de commande électricité



Panneau de commande pneumatique



### Panneau de commande

Les éléments de commande et de contrôle sont groupés de façon claire et logique sur le panneau de commande. Des voyants lumineux signalent la présence du courant électrique et d'une pression suffisante de l'air. Les ampèremètres incorporés indiquent en permanence la charge des moteurs d'entraînement des bandes abrasives. À l'aide d'un inverseur sur le panneau on peut passer de façon rapide et très simple du ponçage de placages au ponçage de bois massif et inversement.

**boere**

## OPTIONS

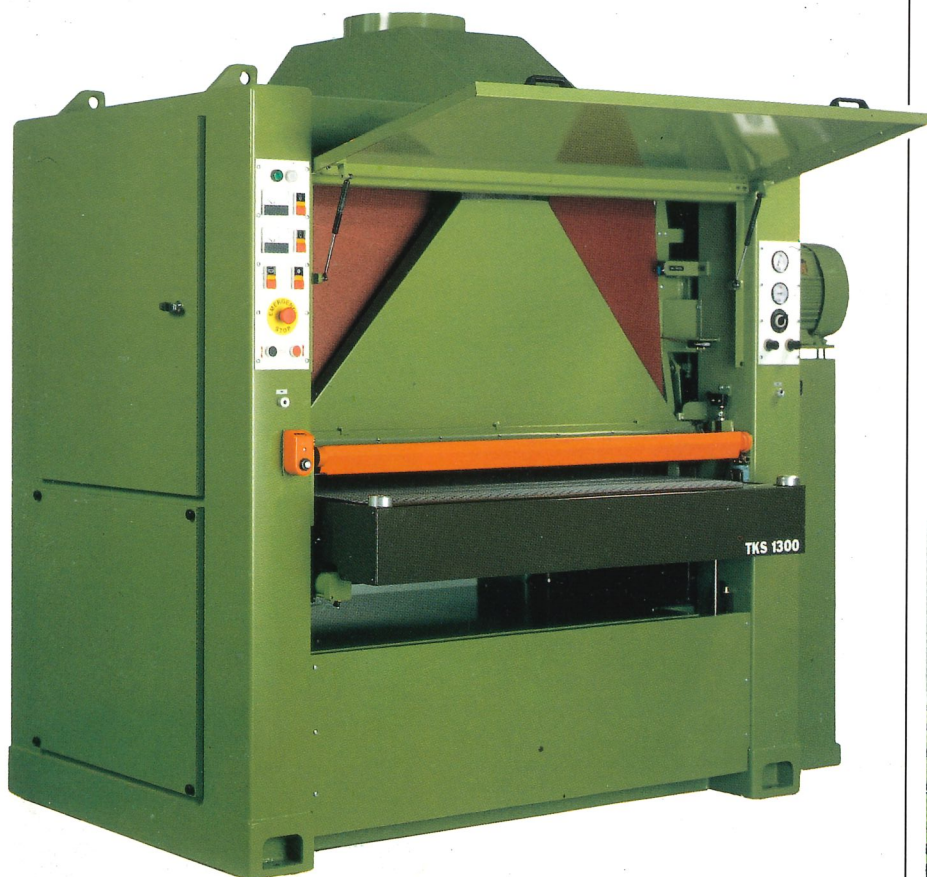
Les machines sont très complètes. Néanmoins, pour certaines techniques de ponçage il peut être efficace ou nécessaire de munir la machine d'un ou de plusieurs accessoires. Ci-dessous nous en mentionnons quelques-uns.

### Patin à commande électronique-pneumatique

Ce dispositif est utilisé principalement pour le ponçage de pièces plaquées et/ou vernies. Il soulève et descend le patin au moment propice et évite ainsi d'enlever le placage aux arêtes à l'avant et à l'arrière des pièces. En même temps on évite l'échauffement et on prolonge la durée de vie du patin. En cas de modification de la vitesse d'amenage, la commande du patin s'adapte automatiquement.

### Dispositif de dépoussiérage

Un dispositif de dépoussiérage des bandes nettoie et refroidit la bande abrasive, ce qui en allonge considérablement la durée de vie. Afin de pouvoir nettoyer la bande sur toute sa largeur, le dispositif travaille en oscillant. Cela diminue en même temps la consommation d'air. Ces dispositifs de dépoussiérage sont surtout recommandés pour l'égrenage de surfaces vernies et le ponçage de bois tendres.



Palpeur automatique



### Palpeur

Cet instrument de palpation et de réglage rapide mesure l'épaisseur de la pièce et règle automatiquement la hauteur de la table d'amenage. Le palpateur est particulièrement indiqué pour les entreprises qui poncent régulièrement de petites séries d'épaisseurs différentes.

Autres possibilités :

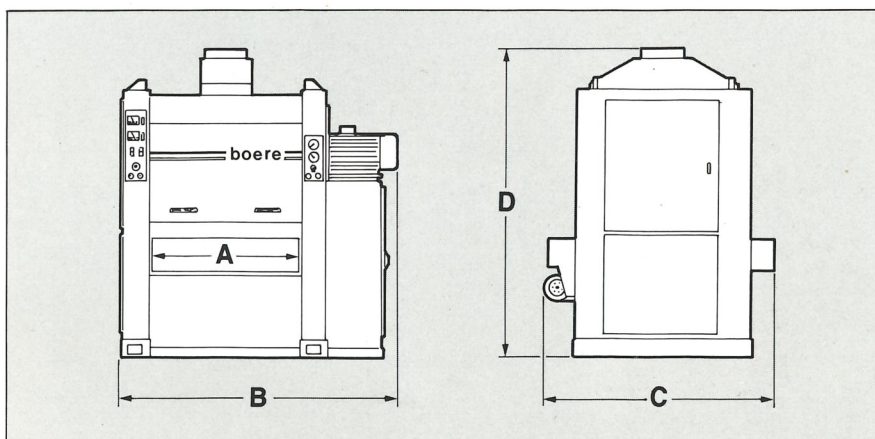
- Hauteur de ponçage plus élevée.
- Longueur de bande abrasive de 2620 mm. au lieu de 1900 mm.
- Moteurs d'entraînement des bandes abrasives plus puissants.
- Moteur à deux vitesses pour l'entraînement de la bande abrasive.
- Vitesse de la bande abrasive réglable en continu.
- Frein sur le dispositif à patin.
- Table à dépression.
- Table à lamelles de suspension à air.
- Table d'amenage allongée.
- Réglage de la hauteur de ponçage par moteur à deux vitesses.
- Dispositif de levage pour chaînes de ponçage et/ou de transformation.
- Version insonorisée.
- Version antidéflagrante.
- Brosse abrasive en nylon non-tissé ou brosse à polir au lieu de la brosse standard à fibres, ou comme unité de brossage supplémentaire.
- Table à rouleaux d'entrée et/ou de sortie.

Côté sortie avec table à rouleaux



## Caractéristiques techniques

Largeur max. de ponçage*	mm.	<b>600</b>	800	<b>900</b>	1000	<b>1100</b>	<b>1300</b>
Hauteur max. de ponçage	mm.	150	150	150	150	150	150
Largeur des bandes abrasives	mm.	610	810	910	1010	1110	1310
Longueur des bandes abrasives	mm.	1900	1900	1900	1900	1900	1900
Moteur(s) de ponçage							
Cylindre de contact	KW	11	11	11	15	18,5	18,5
Patin de ponçage	KW	7,5	11	11	11	15	15
Combi	KW	7,5	11	11	11	15	15
Moteur d'amenage							
avec 1 bande	KW	0,75	0,75	0,75	0,75	1,5	1,5
avec 2 bandes	KW	0,75	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
avec 3 bandes	KW	1,5	1,5	1,5	1,5	2,2	2,2
Moteur de brosse	KW	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55
Réglage motorisé de la table							
avec 1 bande	KW	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12
avec 2 bandes	KW	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12
avec 3 bandes	KW	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25
Vitesse d'avance en continu	m/min.	5-25	5-25	5-25	5-25	5-25	5-25
Pression d'air comprimé	bar	6	6	6	6	6	6
Consommation d'air							
avec 1 bande	ltr/min. ca	4	4	4	4	4	4
avec 2 bandes	ltr/min. ca	8	8	8	8	8	8
avec 3 bandes	ltr/min. ca	12	12	12	12	12	12
Buses d'aspiration							
avec 1 bande	Ø mm.	250	250	250	250	250	250
avec 2 bandes	Ø mm.	350	350	350	350	350	350
avec 3 bandes	Ø mm.	400	400	400	400	400	400
Poids							
avec 1 bande	kg. ca	1800	2050	2200	2400	2600	2800
avec 2 bandes	kg. ca	2200	2600	2800	3100	3400	3700
avec 3 bandes	kg. ca	2600	3100	3400	3800	4100	4500

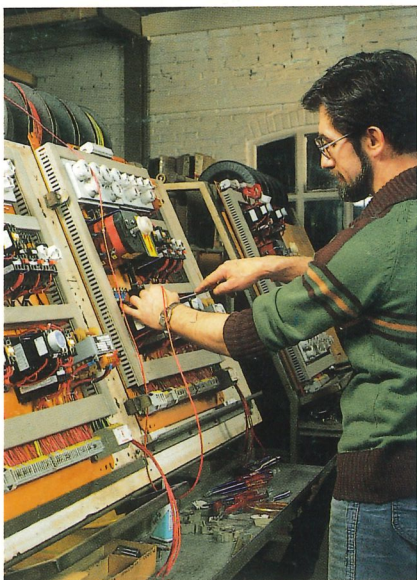
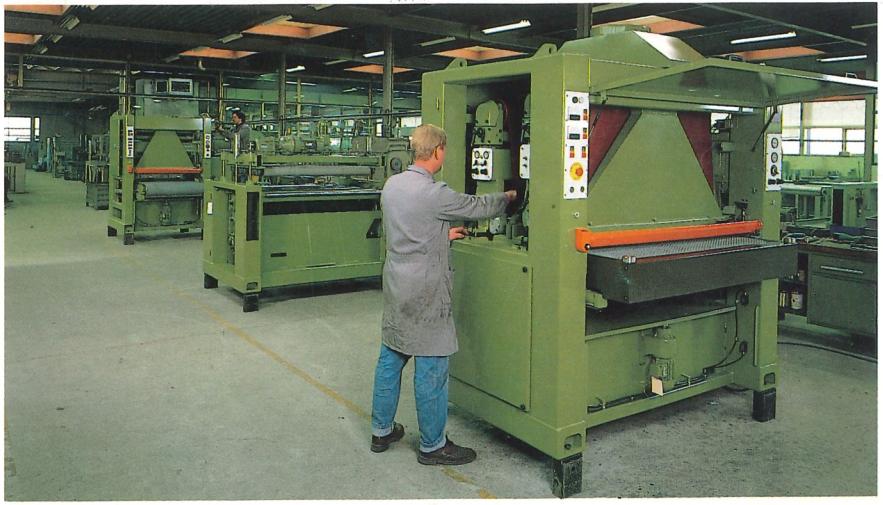
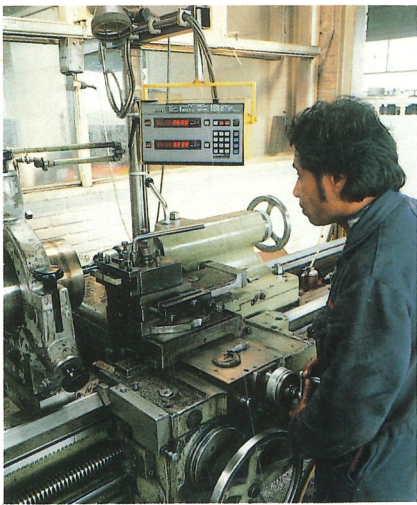


<b>A*</b>	<b>B</b>
600 mm	1500 mm
800 mm	1700 mm
900 mm	1800 mm
1000 mm	2020 mm
1100 mm	2120 mm
1300 mm	2320 mm

<b>C</b>	<b>D</b>
avec 1 bande 1240 mm	2090 mm
avec 2 bandes 1685 mm	2170 mm
avec 3 bandes 2100 mm	2250 mm

Sous réserve de modification de construction!  
Poids et dimensions sans engagement!

**boere**



Calibrage  
Égalisation  
Dégrossissage  
Ponçage fin  
Finition  
Égrenage de vernis

**boere**  
*Le ponçage parfait*

**B.V. Machine- en  
Apparatenfabriek J. Boere**

Waddinxveen - Holland  
Brugweg 121  
Postbus 8 - 2740 AA Waddinxveen  
Telefoon: 01828 - 14400  
Telex: 20721 boere nl