

GANNomat Mentor 25


**Präzisions-
Universal-Dübellochbohrmaschine**


**Precision
Universal Dowel-Hole Drilling machine**

Perçeuse-Tourillonneuse Universelle



 Für Korpus-,
Rahmen-,
Beschlag- und
Lochreihen-
bohrungen
im SYSTEM 32

 For Caseloads
and framework,
furniture fittings
and line drilling in
SYSTEM 32

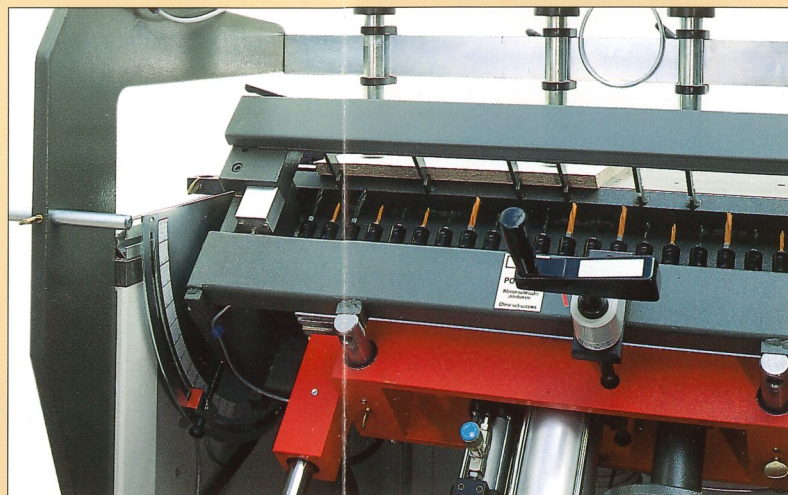
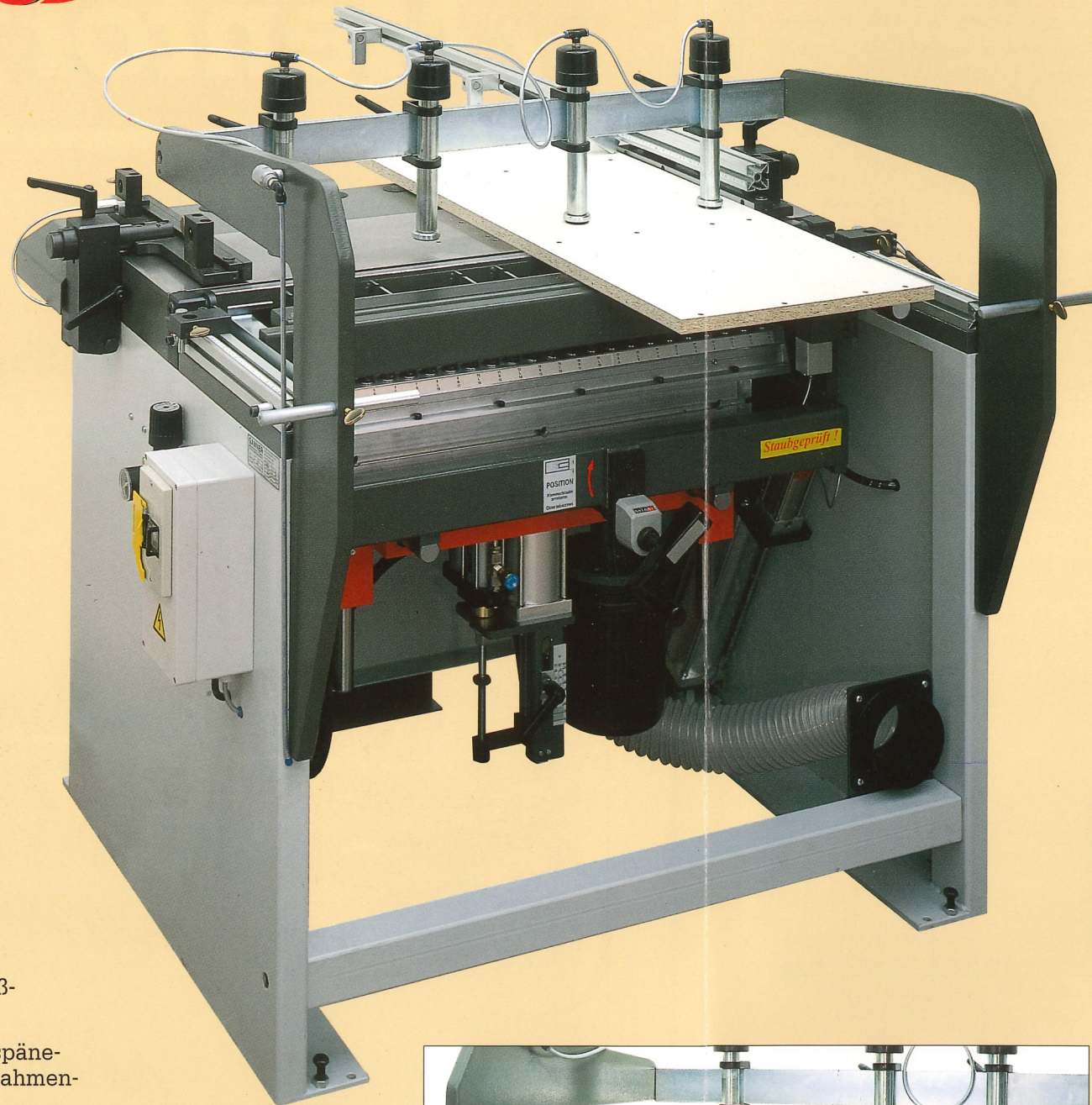
 Pour corps de
meubles, cadres,
ferrures et
rangées de
perçage en
SYSTEME 32

GANNOMat Mentor 25

Die Neuheit mit den überzeugenden technischen Vorteilen!

Eine Maschine für den Fachmann, die keine Wünsche mehr offen läßt ...

- Bohrbalken mit 25 Spindeln, Teilung 32 mm
Ideal für große Korpus-tiefen (> 800 mm) sowie für große Lochreihenbohrungen im SYSTEM 32.
- Pneumatischer Anschlagkamm für kürzeste Umstellung von Bündigdübelung auf Mittelbodendübelung.
- Das patentierte Winkelfehler-Ausgleichssystem gewährleistet auch bei großen Winkelfehlern im Zuschnitt eine absolute Kanten- und Flächenbündigkeit.
- Vollautomatisches pneumatisches Schwenken der Bohreinheit von 0° auf 90° über Wahlschalter.
- Winkelverstellereinrichtung der Bohreinheit von 0° bis 90° stufenlos, z. B. für Korpusdübeln auf Gehrung 45°.
- Automatische Bohrlochtiefenverlängerung beim stirnseitigen Bohren. Dies erspart die Umstellung der Bohrlochtiefe von flachseitigen auf stirnseitigen Bohrungen bei Dübellängen von z. B. 35 mm.
- Praxisgerechte Steuerkonsole mit integriertem Fußpedal zur einfachen Bedienung der Maschine.
- Programm-Wahlschalter für Automatik- und Ausspänefunktion. Ausspänefunktion empfehlenswert für Rahmendübelungen ab einer Bohrtiefe von ca. 40 mm.
- Seitenanschlätze können einfach abgeschwenkt werden für kürzeste Umrüstung von Korpus- auf Rahmen- und Lochreihenbohrungen.
- Positionseinstellung für Lochreihe bis max. 300 mm. Dies ist ideal für alle Anwendungsfälle, wo Lochreihenbohrungen zurückgesetzt werden müssen (Schiebetürschränke, kurze Einlegeböden etc.), sowie auch das Bohren einer dritten Lochreihe.
- Ausrißfreies Durchbohren von Lochreihen mittels hydraulischem Ölbremsszylinder.
- Ideales dreistufiges Werkzeugsystem mit serienmäßigem Schnellwechselfutter.
- Einfaches Bohren von sämtlichen Rahmenverdübelungen wie z. B. Längsfries, Querfries oder Gehrungsrahmen durch Mittelanschlagtechnik.
- Positionseinstellung der Bohreinheit horizontal und vertikal über Digital-Zählwerk.
- Absaugtrichter, staubgeprüft Ø 120 mm.
- Bohren von unten mit den entscheidenden Vorteilen.

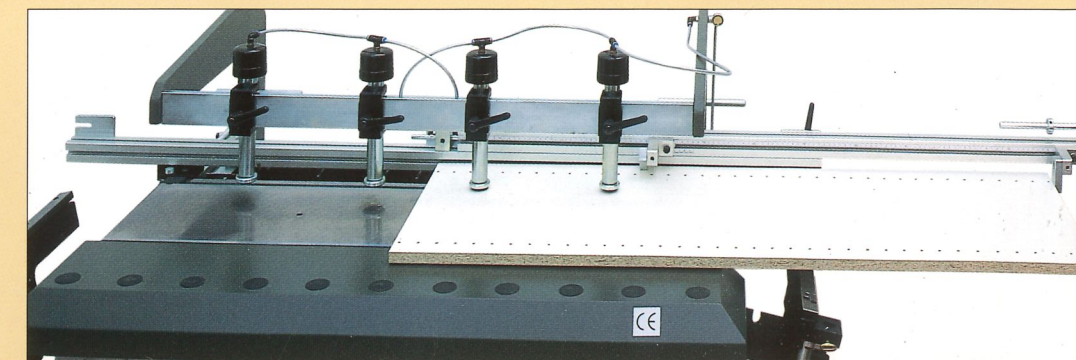


▲ Korpusdübeln auf Gehrung 45°
Carcase-doweling at 45°
Perçage des carcasses en onglet 45°

The novelty with the convincing features!

A machine developed by the experts for the expert who demands only the best ...

- 25 Spindle Drill Head, 32 mm Centers ideal for deep (> 800 mm) case goods as well as for large line drilling in SYSTEM 32.
- Pneumatically operated rear position stop for quick change over between drilling for corner joints and through feeding for fixed shelves.
- The unique movable angle side stop system guarantees precision dowel boring even on out-of-square panels.
- Fully automatic pneumatic tilting of the boring unit from 0° to 90° by selector switch.
- Variable boring unit angle adjustment from 0° till 90° (example: carcass doweling at 45°)
- Automatically increased boring depth for horizontal drilling eliminates the need for a separate adjustment when using a dowel length of 35 mm.
- Movable control console including foot pedal control.
- Program selector switch for fully automatic or intermittent chip discharge function. The chip discharge function is recommended for framework requiring a boring depth over 40 mm.
- Easily retractable side stops for quick change over between doweling for case goods to line drilling in SYSTEM 32.
- Position adjustment for line drilling to a maximum of 300 mm from panel edge, ideal for drilling line holes in the middle position on base cabinets.
- Chip free through-boring of line holes through the use of the optional hydraulic oil brake cylinder and standard V-point drill bits.
- Ideal three-stage tool length system, using standard high speed spindle chucks.
- Ideal suited for drilling all frame work such as rails and stiles and mitred frames by use of optional accessories.
- Position adjustment of horizontal and vertical boring unit by means of digital counter.
- Exhaust device, Ø 120 mm
- Drilling from below with all the well known advantages.



▲ Reihenbohrungen im SYSTEM 32 mit 25 Spindeln und Anschlaglineal, Taktanschläge mittels Fußpedal
Line-drilling in SYSTEM 32 with 25 spindles and stopping ruler, stops are set accurately by use of foot pedal
Perçage en ligne dans le SYSTEME 32 avec 25 broches et règle guide, butées escamotables avec pédale

Une nouveauté avec des caractéristiques convaincantes!

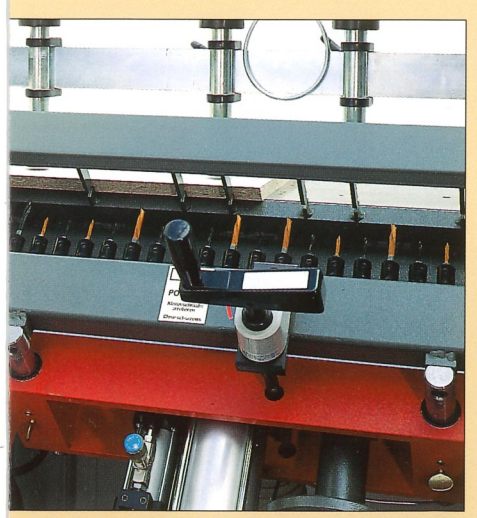
Une machine pour l'expert qui ne se satisfait pas ...

- Têtes de perçage à 25 broches, 32 mm de diamètre, idéales pour les casiers profonds (> 800 mm) et pour les grandes séries de perçage en ligne.
- Le dispositif pneumatiquement actionné permet un changement rapide entre le perçage pour les angles et le perçage en ligne.
- Le système de butée latérale unique garantit une précision parfaite même sur des panneaux non carrés.
- Le système de basculement automatique de l'unité de perçage de 0° à 90° par un sélecteur.
- Le réglage variable de l'angle de l'unité de perçage de 0° à 90° (exemple: carrossage à 45°).
- L'augmentation automatique de la profondeur de perçage pour le perçage horizontal élimine le besoin d'un réglage supplémentaire lorsqu'on utilise une longueur de douille de 35 mm.
- Console de commande mobile incluant un pédalier.
- Sélecteur de programme pour fonction automatique ou à décharge d'éclats intermittente. La fonction de décharge d'éclats est recommandée pour les cadres nécessitant une profondeur de perçage supérieure à 40 mm.
- Arrêt latéral facilement rétractable pour un changement rapide entre le carrossage et le perçage en ligne.
- Réglage de la position de perçage en ligne jusqu'à 300 mm de l'arête du panneau, idéal pour les trous de ligne dans les placards.
- Perçage sans bavure des trous de ligne grâce à l'option cylindre de frein à l'huile hydraulique et à l'utilisation de foreuses à pointe V.
- Système idéal à trois étapes de longueur d'outil, utilisant des mandrins à haute vitesse standard.
- Idéal pour percer tous les éléments de structure tels que rails, stiles et cadres à angle grâce à des accessoires optionnels.
- Réglage de l'unité de perçage horizontale et verticale par un compteur numérique.
- Appareil d'aspiration, Ø 120 mm.
- Perçage par le bas avec tous les avantages bien connus.

 **The novelty with the convincing features!**

A machine developed by the experts for the expert who demands only the best ...

- 25 Spindle Drill Head, 32 mm Centers ideal for deep (> 800 mm) case goods as well as for large line drilling in SYSTEM 32.
- Pneumatically operated rear position stop for quick change over between drilling for corner joints and through feeding for fixed shelves.
- The unique movable angle side stop system guarantees precision dowel boring even on out-of-square panels.
- Fully automatic pneumatic tilting of the boring unit from 0° to 90° by selector switch.
- Variable boring unit angle adjustment from 0° till 90° (example: carcass doweling at 45°)
- Automatically increased boring depth for horizontal drilling eliminates the need for a separate adjustment when using a dowel length of 35 mm.
- Movable control console including foot pedal control.
- Program selector switch for fully automatic or intermittent chip discharge function. The chip discharge function is recommended for framework requiring a boring depth over 40 mm.
- Easily retractable side stops for quick change over between doweling for case goods to line drilling in SYSTEM 32.
- Position adjustment for line drilling to a maximum of 300 mm from panel edge, ideal for drilling line holes in the middle position on base cabinets.
- Chip free through-boring of line holes through the use of the optional hydraulic oil brake cylinder and standard V-point drill bits.
- Ideal three-stage tool length system, using standard high speed spindle chucks.
- Ideal suited for drilling all frame work such as rails and stiles and mitred frames by use of optional accessories.
- Position adjustment of horizontal and vertical boring unit by means of digital counter.
- Exhaust device, Ø 120 mm
- Drilling from below with all the well known advantages.

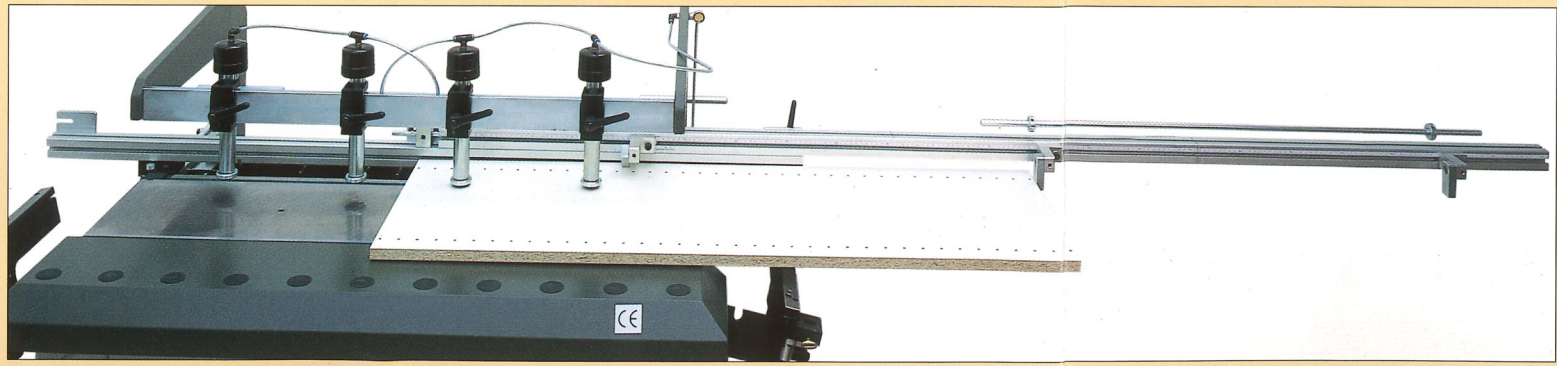


45°
t 45°

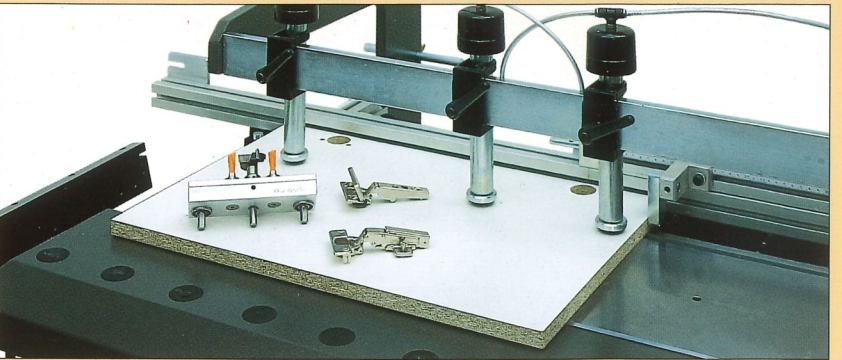
 **Une nouveauté avec ses avantages techniques convaincants!**

Une machine pour l'expert, qui ne laisse pas aucun désir insatisfait ...

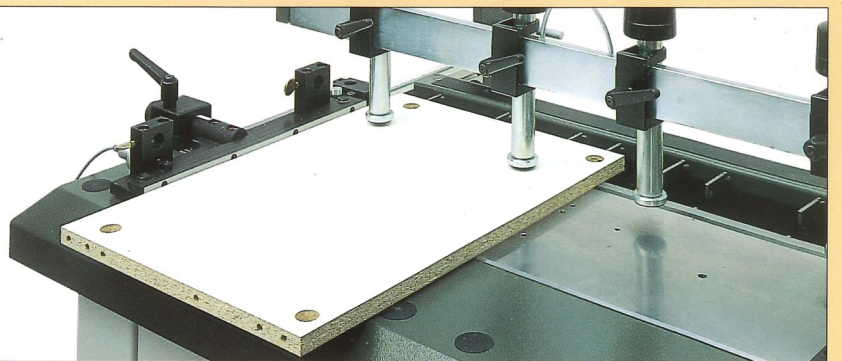
- Têtes de perçage à 25 broches, entraxe 32 mm. Par excellence pour les corps de meubles profonds (> 800 mm) et le perçage en ligne dans le SYSTEME 32.
- Le dispositif peigne-butée pneumatique diminue le temps de changement du tourillonage frontal au tourillonage à profondeurs variables.
- Le système de compensation des corrections d'angles patenté assure, même en cas de défauts d'angles importants, une précision absolue pour chants et surfaces.
- Basculement pneumatique de la tête de perçage de 0° à 90° variable, par exemple pour les carcasses en onglet 45°.
- Rallongement de profondeur automatique pour le perçage horizontal. Pas de changement de la profondeur entre perçage horizontal et vertical pour longueur de tourillon p.e. 35 mm.
- Pupitre de commandes automatiques, pour simplifier l'utilisation de la machine.
- Sélecteur du programme pour les fonctions automatiques et expulsion des copeaux, recommandable pour perçage profond d'environ 40 mm
- Les butées latérales peuvent être basculées pour réorganiser le travail de corps de meuble à celui des cadres et rangées de perçage.
- Perçage en ligne jusqu'au 300 mm. - C'est important dans les cas où les trous en ligne doivent être déplacés en arrière (armoire à portes coulissantes, plaques courtes etc.) et pour le perçage d'une troisième rangée.
- Perçage de parois intermédiaires sans problèmes avec frein de perçage hydraulique.
- Outillage à 3 étages avec mandrins à serrage rapide en série.
- Perçage simple pour tous les tourillonages de cadre, comme frises longitudinales et transversales à la butée médiane ou les cadres à onglet avec butée à onglet.
- Positions de la tête de perçage horizontale et verticale par compteurs digitaux.
- Buse d'aspiration, poussière contrôlée Ø 120 mm.
- Perçage par le dessous avec les avantages désisifs connus.



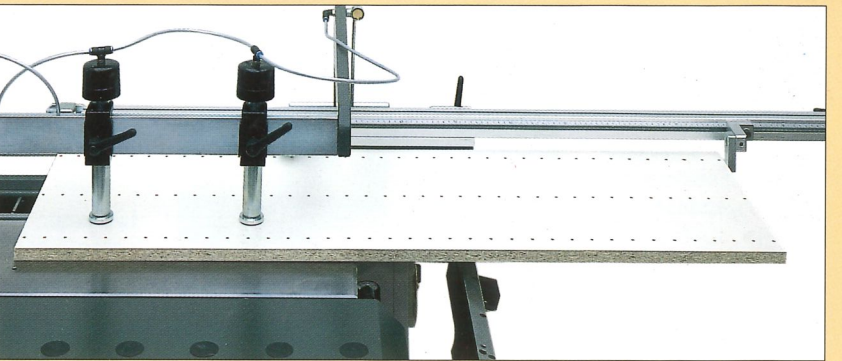
▲ Reihenbohrungen im SYSTEM 32 mit 25 Spindeln und Anschlaglineal, Taktanschläge mittels Einstelllehre fixiert.
Line-drilling in SYSTEM 32 with 25 spindles and stopping ruler, stops are set accurately by use of precise gauge.
Perçage en ligne dans le SYSTEME 32 avec 25 broches et règle guide, butées escamotables avec gabarit de réglage du pas.



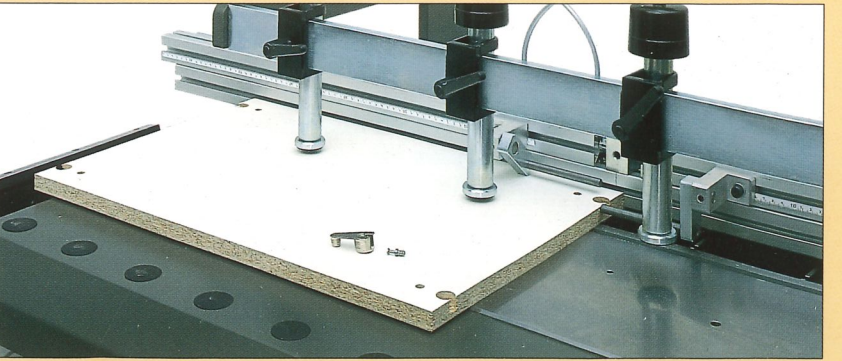
▲ Einbohren von Topfbändern auf Riß oder Anschlag. Anschlaglineal kann spiegelbildlich von rechts auf links umgesetzt werden für linke bzw. rechte Türen.
Drilling of holes for hinges on a mark or stops. Stopping fence can be turned from right to left for precise drilling of left or right doors.
Perçage simple de charnières à cuvettes sur marquage ou butée. Le règle guide peut être changée de droite à gauche dans le système à symétrie pour les portes droites et gauches.



▲ Einbohren von Exzenterbeschlägen mit Flach- und Stirnbohrung.
Drilling of connecting vertical and horizontal holes for excentric RTA fittings.
Perçage de ferrures d'assemblage excentrique avec perçage horizontal et vertical.

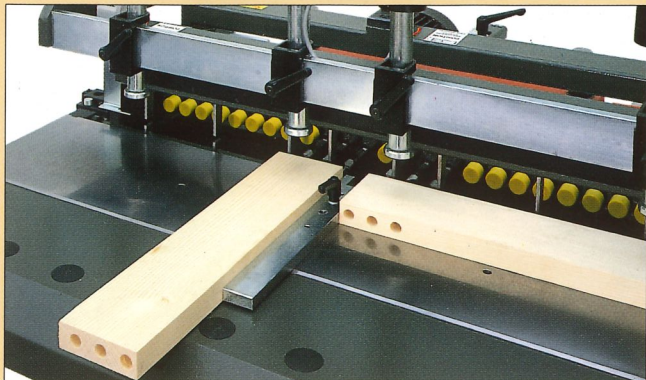


▲ Zum Bohren einer dritten Lochreihe wird das Anschlaglineal nach hinten versetzt (max. 300 mm).
For drilling of a third line the stopping ruler can be set back to max. 300 mm.
Pour un troisième perçage en ligne la règle guide est déplacée en arrière (max. 300 mm).



▲ Einbohren von halboffenen Schrankverbindungsbeschlägen.
Drilling of half-open RTA fittings.
Perçage de ferrures d'assemblage en SYSTEME 32.

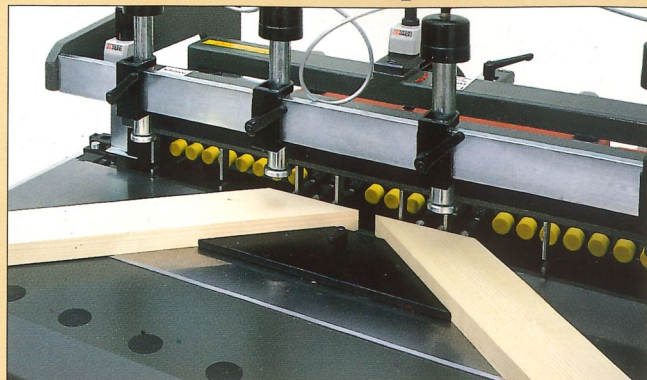
Weitere Arbeitsbeispiele · Further applications · Autres exemples de travail



▲ Beim Rahmendübeln werden Längs- und Querfrisen am Mittelanschlag angelegt.

Drilling of frames, rails and stiles, by using center stop.

Pour le tourillonnage de cadre les frises longitudinales et transversales sont placées à la butée médiane; et le perçage au milieu à l'aide d'un guide lateral à butées à symétrie gauche/droite.



▲ Bohren von Gehrungsrahmen mittels Gehrungsanschlag.

Drilling of mitred frames with mitre stop.

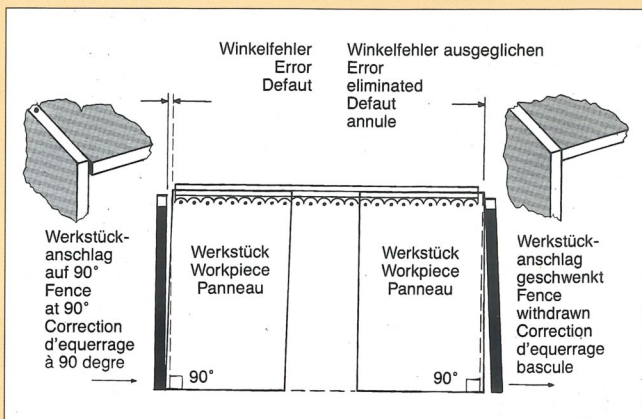
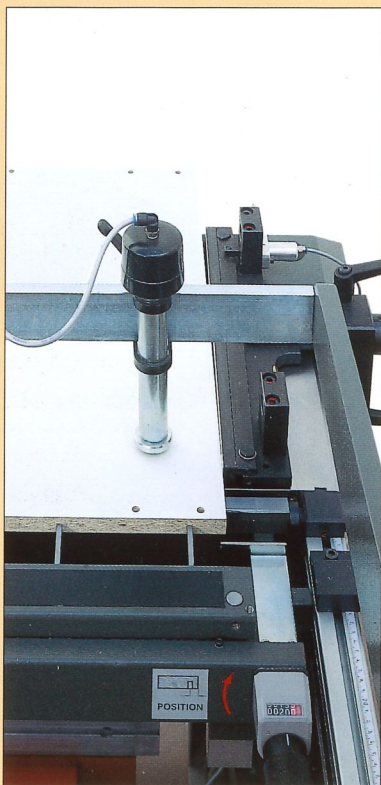
Perçage de cadre d'onglet avec butée à onglet.



▲ Steuerkonsole mit Programmwahl

Control console with program selector

Pupitre de commandes avec sélecteur de programmes



▲ Das patentierte vollpneumatisch gesteuerte Winkelfehler-Ausgleichssystem gewährleistet auch bei großen Winkelfehlern im Zuschnitt eine absolute Kanten- und Flächenbündigkeit. Dieses System hat in der Praxis eine sehr große Bedeutung, da ein 100prozentiger Winkelschnitt fast nie erreicht werden kann.

The patented fully pneumatically controlled angel side stop system guarantees precision dowel boring even on out of square cutted panels. This feature is essential, because in practice a square or stressless cut is seldom possible.

Le système de compensation des corrections d'angles patenté assure, même en cas de défauts d'angles importants, une précision absolue pour chants et surfaces. Dans la pratique, ce système est d'une extrême importance étant donné qu'une coupe d'angle à 100% est pratiquement irréalisable.

GANNOMAT – ein seit über 35 Jahren weltweit bekannter Begriff für die Erzeugung und den Vertrieb hochqualitativer Dübellochbohrmaschinen. Erfindergeist, permanentes Marketing und konsequente Weiterentwicklung beim Bau moderner Dübellochbohrmaschinen haben GANNOMAT-Produkte sicher zu den besten im Bereich Anwendungstechnik und Präzision gemacht. Ein weltweit funktionierendes Vertriebs- und Servicenetz und damit ständiger Kontakt zum Anwender waren stets Voraussetzungen für markterforderliche und praxisgerechte Konstruktion von GANNOMAT-Dübellochbohrmaschinen.

GANNOMAT A well-known name in the design, manufacturing and marketing of high quality dowel hole boring machines for more than 35 years. The Mentor is the result of years of innovation, research and development and subsequent feed-back from thousands of end-users world wide, resulting in a boring machine that is not only versatile and easy to use, but ruggedly built to guarantee accuracy and years of trouble-free use. At Gannomat, quality is never compromised, because – quality has a future.

GANNOMAT – un spécialiste bien connu dans le monde entier depuis plus de 35 ans pour la fabrication et la distribution de perceuses-tourillonneuses de haute qualité. Fertile en inventions, avec un marketing moderne et une évolution continue dans la construction des perceuses-tourillonneuses modernes, GANNOMAT a conduit ses produits à la pointe de la précision et de la technique d'application. Un réseau mondial de distribution et service, le contact permanent avec le client sont les conditions préalables pour une construction personnalisée et une pratique approuvée des perceuses-tourillonneuses GANNOMAT.

Die Vorteile beim Bohren von unten:

- Geringe Unfallgefahr, da Bohrer durch Werkstück verdeckt.
- Späne fallen automatisch aus dem Bohrloch;
 - a) saubere Bohrungen für Beschläge, Dübel, Bodenträger und Verbindungsbeschläge;
 - b) immer spänefreie Auflage-tische, Anschläge und Werkstücke. Kein Abblasen während des Arbeitsablaufes notwendig;
 - c) Werkstücke sind sofort stapelbar;
 - d) schnellere Taktzeit und Wegfall des ständigen Abblasens bringen große Zeiteinsparung.
- Immer gleiche Bohrlochtiefe, da eine Bezugskante; Vorteil bei verschiedenen Plattenstärken, z. B. 17 und 19 mm.
- Problemloses Durchbohren von Mittelwänden mittels Ölbrem-zylinder. Keine Beschädigung durch Bohren in den Auflagetisch möglich.
- Immer geschonte Werkstücke, da Außenseite oben. Kein Verkratzen von Außenseiten möglich.
- Höhere Standzeit der Bohrer. Saubere Bohrungen und geringere Schärfkosten.

Advantages Of Drilling From Below:

- Safer because drill bits are covered by workpiece.
- Drilled chips automatically fall out of holes resulting in:
 - a) clean holes for inserting dowels, hinges and hardware;
 - b) cleaner work table, stops and finished work piece. No separate cleaning necessary;
 - c) immediately stackable panels;
 - d) faster drilling cycle.
- Constant boring depth.
- Easy through-drilling with use of hydraulic oil brake and V-point bits. No accidental drilling into the table surface.
- Workpiece protected because outer surface of side panels face upwards, not down against the table surface.
- Longer tool life.

Les avantages du perçage par-dessous:

- Moins de risque d'accident parce que les mèches sont couvertes par la pièce à usiner.
- Les copeaux sont évacués du trou:
 - a) un trou net pour charnières, tourillons et ferrures d'assemblage excentrique;
 - b) pas de copeaux sur la table, sur l'outil ou règle de guidage, pas besoin de soufflette de nettoyage entre chaque travail;
 - c) les pièces sont empilables
 - d) cadence rapide permettant des gains de temps.
- Profondeur de perçage toujours identique du fait qu'il y a toujours le même chant de référence, avantage dans le cas où les pièces ont des épaisseurs différentes.
- Perçage sans problèmes de parois intermédiaires avec frein de perçage hydraulique. Plus de perçage dans la table de travail.
- Préservation de la pièce à usiner, la face visible étant positionnée vers le haut, il n'y a aucun risque des rayures.
- Haute tenue des fers; donc économie d'entretien.

TECHNISCHE DATEN:

Pneumatiksteuerung über Fußventil
Spannen-Bohren-Entspannen

| | |
|--|----------------------------|
| Bohrkopf | 25 Spindeln, Teilung 32 mm |
| Arbeitsbreite | 768 mm |
| Portaldurchgang | ca. 900 mm |
| Bohrhub | 100 mm |
| Positionsverstellung Bohreinheit | 0-45 mm |
| Positionsverstellung Lochreihe | 0-300 mm |
| Spindeldrehzahl | 2800 U/min. |
| Schaftdurchmesser des Bohrers | Ø 10 mm |
| Einspannhöhe der Werkstücke | max. 100 mm |
| Motor | 1,5 kW, 380 V, 50 Hz |
| Arbeitshöhe | 850 mm |
| Druckluftanschluß | 6 bar |
| Gewicht | ca. 450 kg |

TECHNICAL DATA:

Pneumatic control
by foot operated valve

| | |
|--|--------------------------|
| Drilling head | 25 spindles, pitch 32 mm |
| Working width | 768 mm |
| Throughfeed width | approx. 900 mm |
| Drilling stroke | 100 mm |
| Positions adjustment of boring unit | 0-45 mm |
| Positions adjustment for line boring | 0-300 mm |
| Spindle speed | 3400 Rpm. |
| Drill shank diameter | Ø 10 mm |
| Max. workpiece thickness | 100 mm |
| Motor power | 2 HP, 220 V, 60 Hz |
| Working height of the machine | 850 mm |
| Compressed air connection | 6 bar |
| Weight | approx. 450 kg |

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES:

Commandes automatiques au pied
serrage-perçage-desserage

| | |
|-------------------------------------|---------------------------|
| Tête de perçage | 25 broches, entraxe 32 mm |
| Largueur de travail | 768 mm |
| Largueur max. admissible | approx. 900 mm |
| Course | 100 mm |
| Modification de la position | 0-45 mm |
| Position de rangées | 0-300 mm |
| Rotation broches | 2800 t/min. |
| Diamètre queue de mèche | Ø 10 mm |
| Hauteur de serrage des pièces | 100 mm |
| Moteur | 1,5 kW, 380 V, 50 Hz |
| Hauteur de travail | 850 mm |
| Air comprimé | 6 bar |
| Poids | approx. 450 kg |

GANNOMat

denn Qualität hat Zukunft

ERWIN GANNER Ges.m.b.H. & Co.KG · A-6410 TELFS · TIROL · AUSTRIA · ☎ +43/52 62-62 532 · Telefax +43/52 62-62 533-2

Unsere Maschinen unterliegen einer ständigen Weiterentwicklung – Technische Daten und Abbildungen sind daher unverbindlich.

Our machines are subject to continuous further developments, hence the technical data and illustrations are not binding.

Nos machines faisant l'objet de perfectionnements continus, les données techniques et les photos doivent être retenues sans engagement formel.