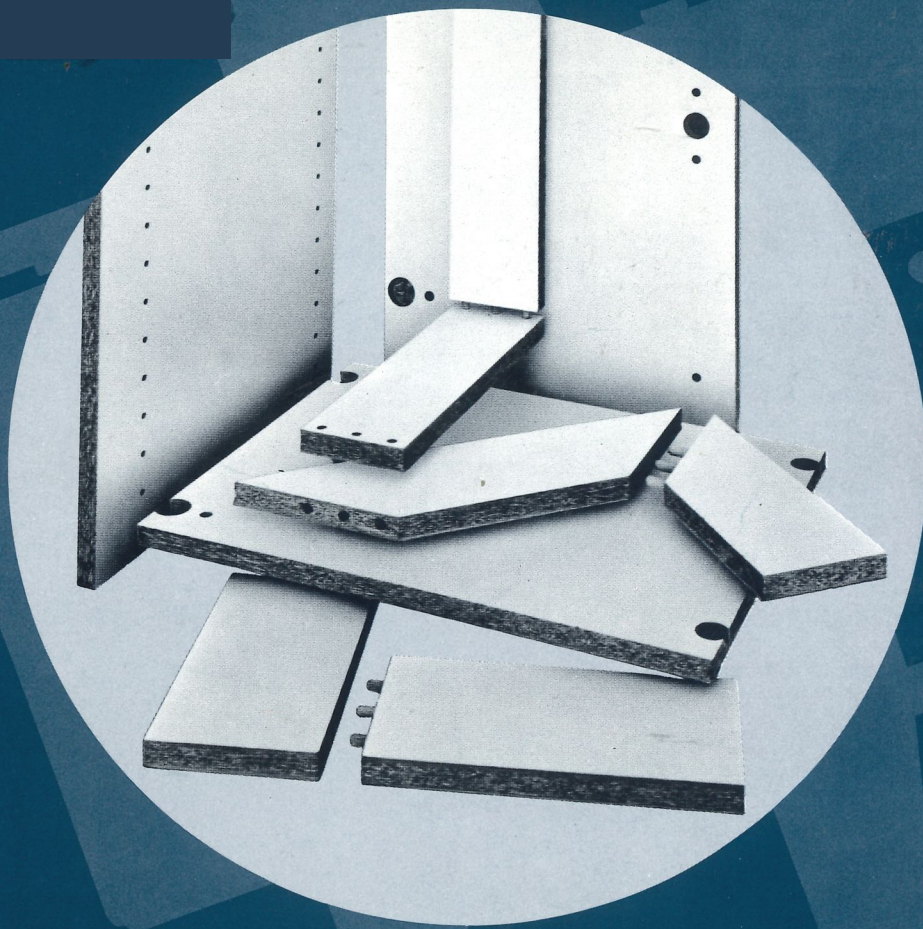


GANNO *mat* **Minette**



**die
universelle
Bohrmaschine**

**Rahmen- und Korpusverbindungen
Topfband- und Verbindungsbeschläge im SYSTEM 32**

GANNOMat Minette

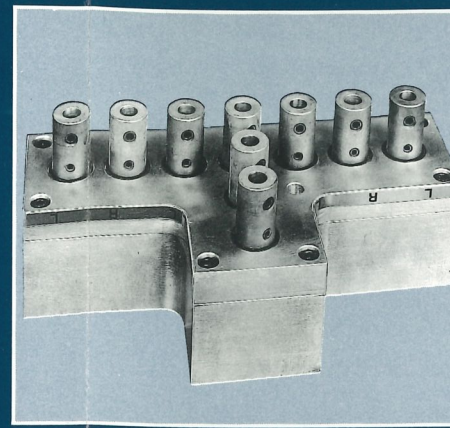
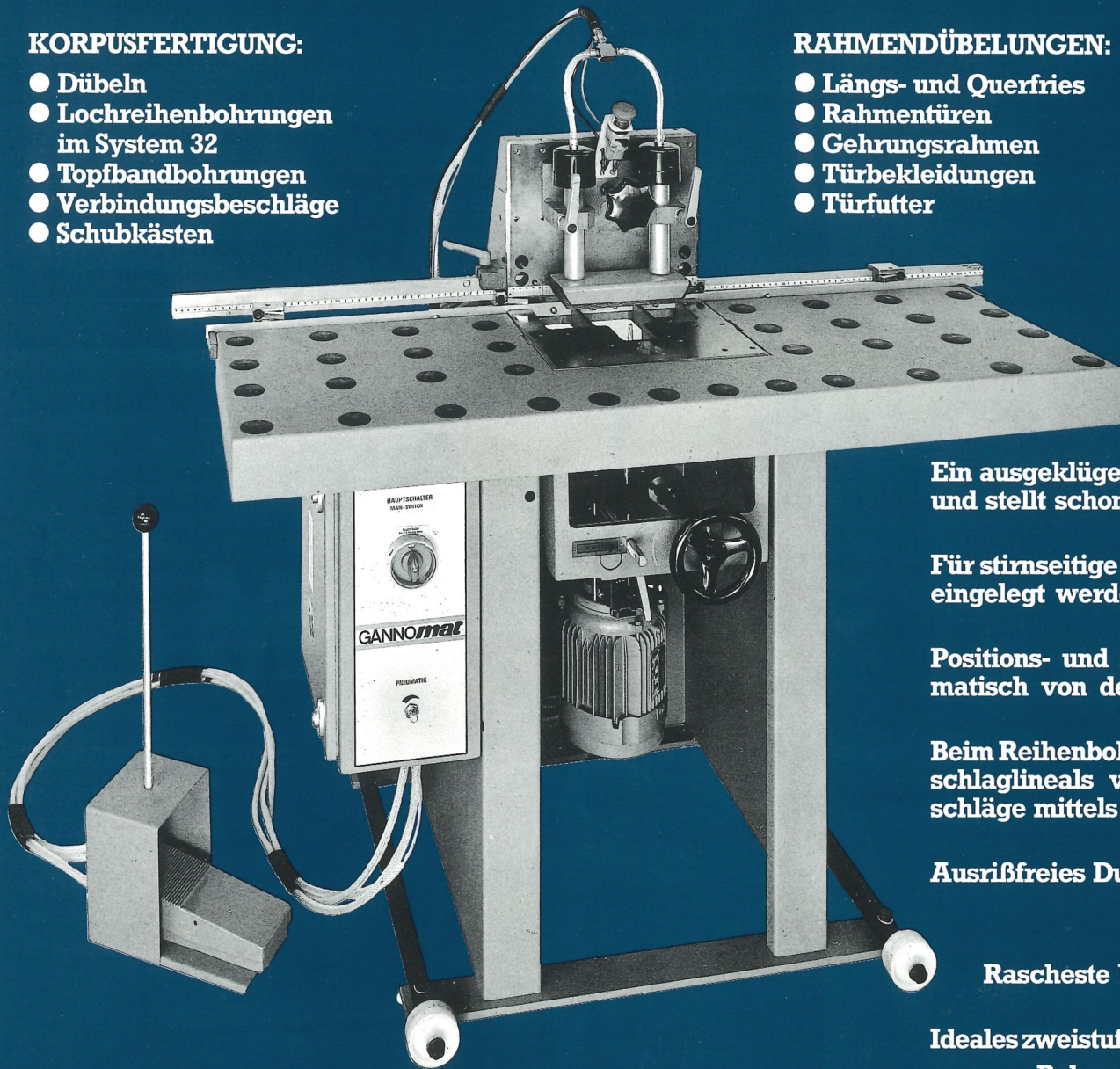
die Bohrmaschine für den universellen Einsatz

KORPUSFERTIGUNG:

- Dübeln
- Lochreihenbohrungen im System 32
- Topfbandbohrungen
- Verbindungsbeschläge
- Schubkästen

RAHMENDÜBELUNGEN:

- Längs- und Querfries
- Rahmentüren
- Gehrungsrahmen
- Türbekleidungen
- Türfutter



Der 7 + 2 Spindelbohrkopf ist äußerst robust, hat verstärkte Lager und Schraubfutter für die Bohrerfassung.

Die »MINETTE« ist durch ihre einfache, praktische Bedienung die ideale Dübellochbohrmaschine für Möbel- und Innenausbau, speziell bei Einzel- und Kleinserienfertigung.

Ein ausgeklügeltes Anschlagssystem bringt große Zeitvorteile und stellt schon allein damit die »Minette« weit über den üblichen Standard.

Für stirnseitige Bohrungen können kurze Werkstücke stehend eingelegt werden, für lange Werkstücke wird die Maschine um 90° gekippt.

Positions- und Anschlagstellungen übertragen sich automatisch von der Flach- auf die Stirnseite, daher garantiert allseitige Bündigkeit.

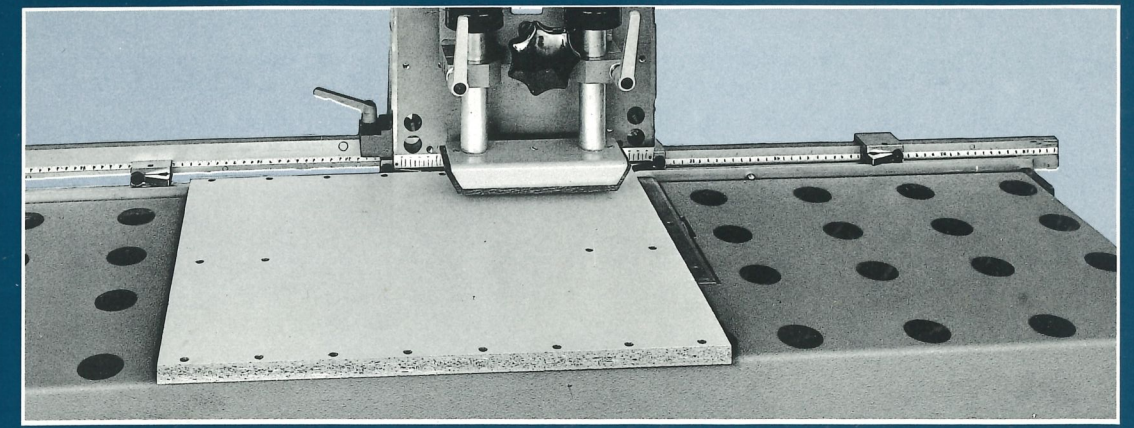
Beim Reihenbohren spiegelbildlich genaues Umsetzen des Anschlaglineals von rechts auf links. Einstellen der Taktanschläge mittels Einstellehre. Alle Lochreihen- und Lochgruppenbohrungen möglich.

Ausrißfreies Durchbohren von Mittelseiten mittels eingebautem hydraulischem Ölbremsszylinder.

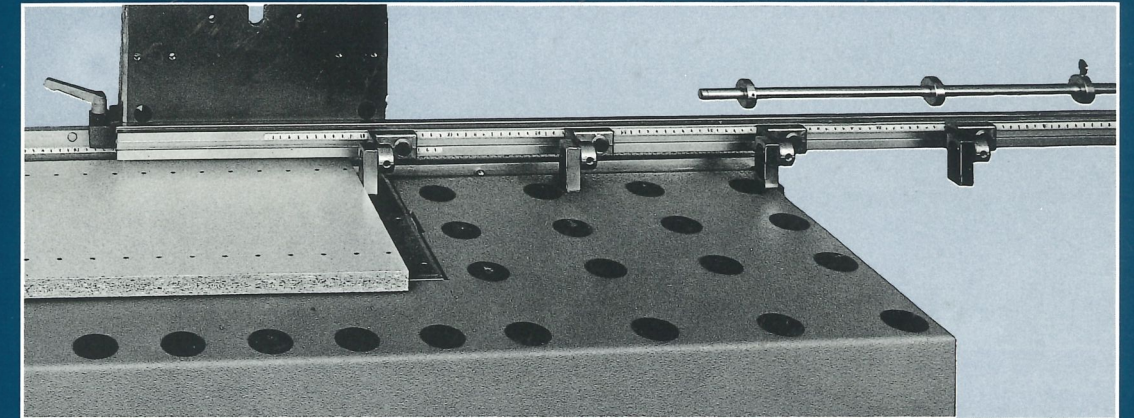
Für Einstückbohren auf Riß möglich.

Rascheste Umrüstbarkeit der Maschine von Korpusfertigung auf Rahmendübelung.

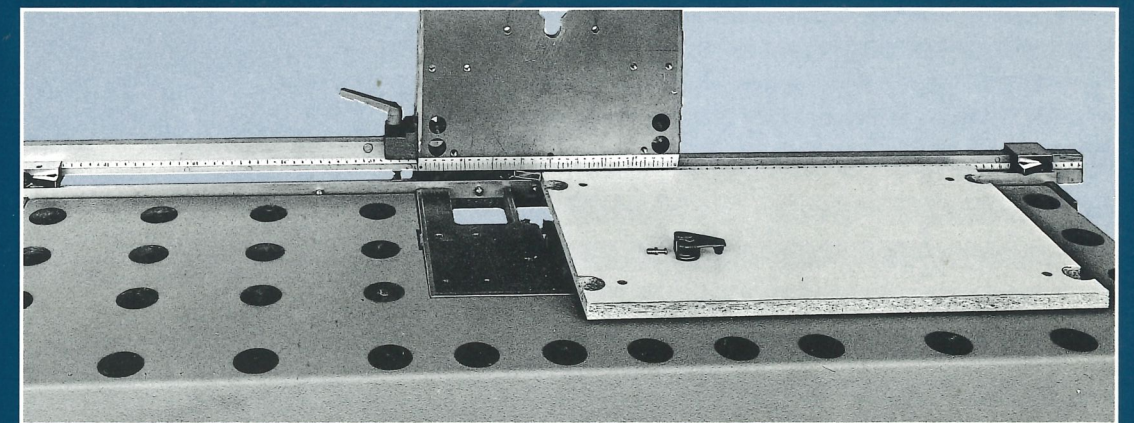
Ideales zweistufiges Werkzeugsystem mit Schnellwechselfutter. Bohren von unten mit all seinen bekannten Vorteilen.



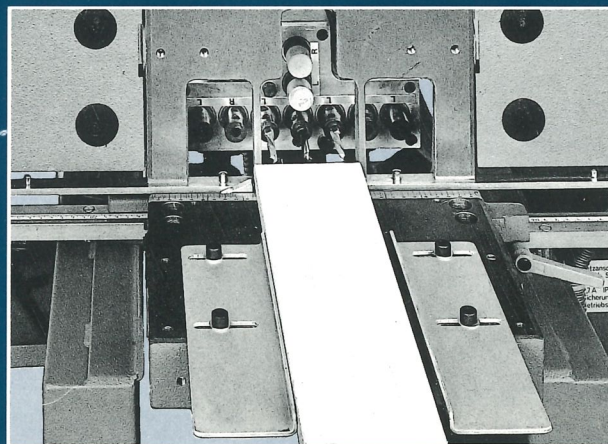
Maschine eingestellt zum Korpusdübeln.



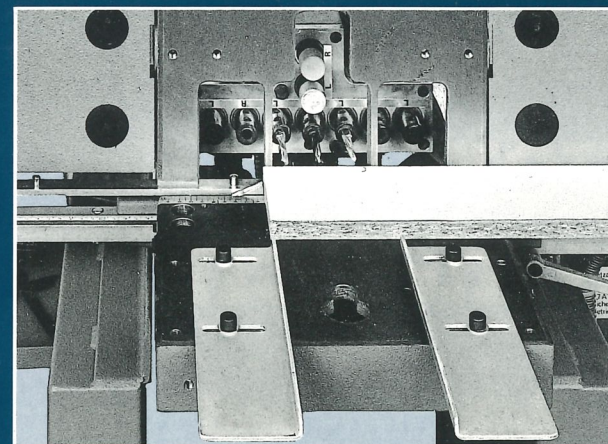
Maschine mit Anschlaglineal zum Reihenbohren, pro Takt sind 7 Lochreihenbohrungen möglich. (Abb. ohne Spannzylinder)



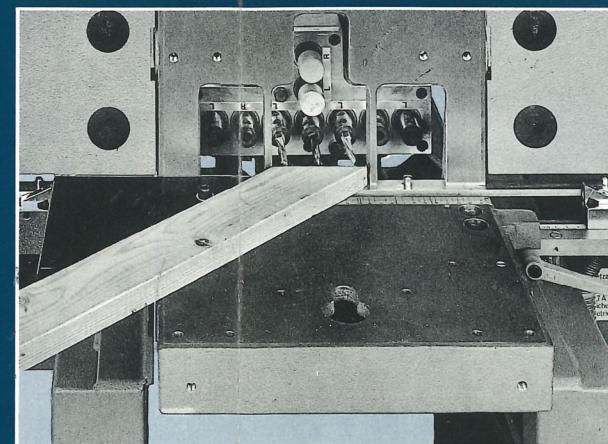
Maschine eingestellt zum Bohren von Verbindungsbeschlägen im System 32. (Abb. ohne Spannzylinder)



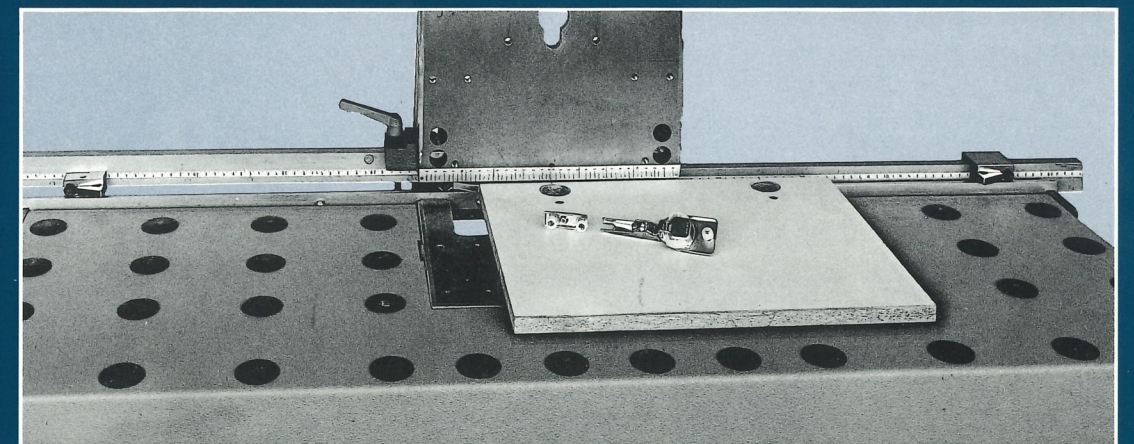
Maschine mit Hilfsanschlagen zum Bohren von Querfriesen. (Abb. ohne Spannzylinder)



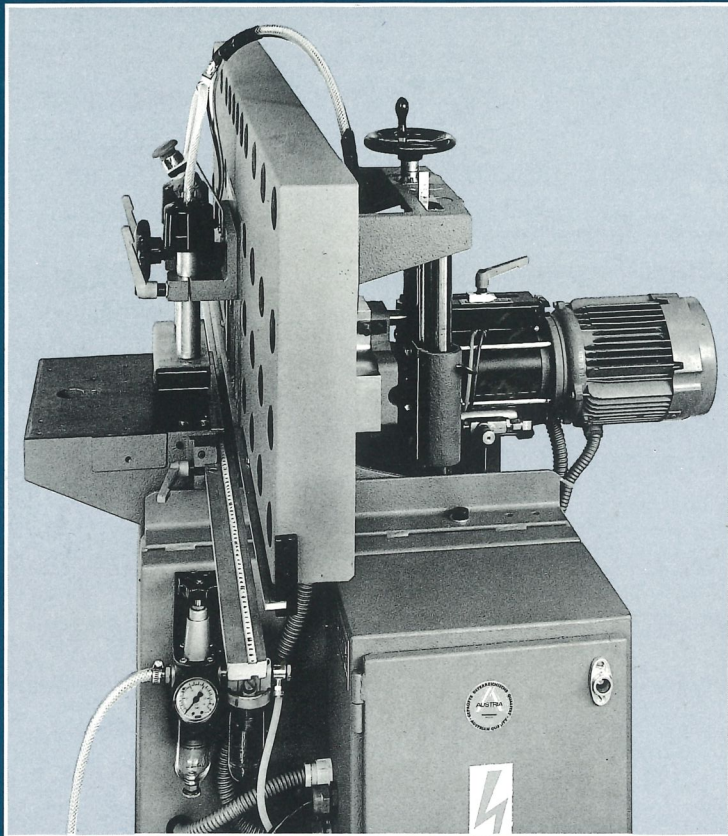
Maschine eingestellt zum Bohren von Längsfriesen. (Abb. ohne Spannzylinder)



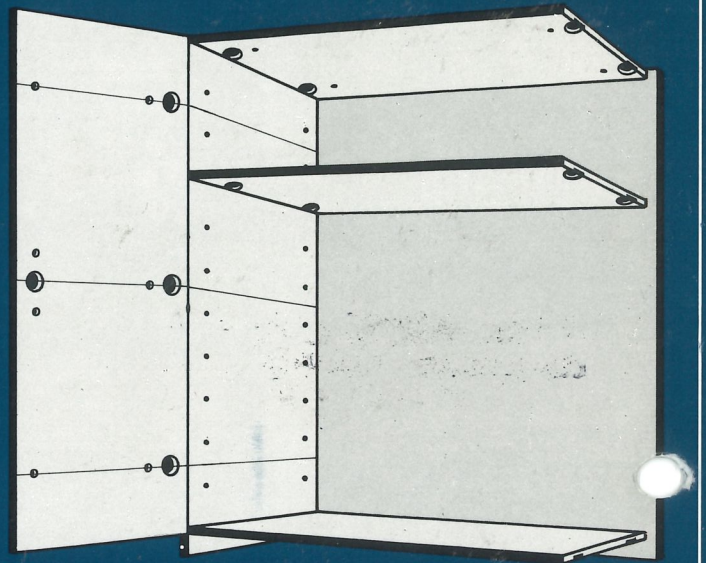
Maschine mit Gehrungsanschlag zum Bohren von Gehrungsrahmen. (Abb. ohne Spannzylinder)



Maschine eingestellt zum Bohren von Topfbändern mit Einschlagdübel. (Abb. ohne Spannzylinder)



Die Abbildung zeigt das einfache und präzise Einstellen der Position über Mikrometer-Handrad und Maßskala sowie der Bohrlochtiefe mittels Kipphebel von 0–75 mm. Die elektro-pneumatische Bohreinheit B-75 ist äußerst stabil gebaut und garantiert präziseste Bohrungen.



Maschine in gekippter Stellung, zum stirnseitigen Bohren.

Korpusmuster im SYSTEM 32

TECHNISCHE DATEN:

Vollautomatische Pneumatiksteuerung mit Fußventil.
Spannen – Bohren – Entspannen, elektr. Aussetzbetrieb
T-Bohrkopf mit 7 + 2 Bohrspindeln, Teilung 32 mm
Maschine um 90° schwenkbar

Bohrlochtiefe bei Bohrer 57 mm Gesamtlänge	0–27 mm
Bohrlochtiefe bei Bohrer 77 mm Gesamtlänge	0–55 mm
Bohrlochtiefe bei Bohrer 95 mm Gesamtlänge	0–75 mm
Schaftdurchmesser des Bohrers	Ø 10 mm
Höhenverstellung (Position)	5–80 mm
Einspannhöhe der Werkstücke	max. 100 mm
Arbeitshöhe	850 mm
Platzbedarf der Maschine	1500 x 1000 mm
Motorleistung	1,1 kW/380 V
Spindeldrehzahl	3000 U/min.
Druckluftanschluß	6 bar (6 atü)

Sonderausführung mit geändertem Bohrspindelabstand auf Anfrage.

Sämtliche Bohrwerkzeuge zu diesem Modell können ab Werk Fa. Ganner bezogen werden.

GANNOMAT denn Qualität hat Zukunft
ERWIN GANNER Ges.m.b.H. & Co. KG · A-6410 TELFS · TIROL · AUSTRIA

☎ 05262/2532 Telex 05-305521

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