

Prieß & Horstmann



Bohr- und Einpresstechnik



Bohr- und Einpreß- automaten von Prieß & Horstmann

- Ausgereift in der Konstruktion
- Bewährt in der Praxis
- Richtungweisend in der Entwicklung

Nicht umsonst gilt die Firma Prieß & Horstmann in Fachkreisen als führend beim Bau von Montageautomaten. Ihre Maschinen garantieren eine schnelle und zuverlässige Montage von Topfscharnieren, Montageplatten, Verbindungsbeschlägen, Griffleisten und Stangenschlössern usw. Das Maschinenprogramm von Prieß & Horstmann ist ausgelegt für die kommissionsweise Fertigung, für Kleinserien- oder für Großserienfertigung. Es hilft Ihnen bei der Rationalisierung Ihrer Produktion.

Prieß & Horstmann Automatic Drilling and Pressing Machines

- Matured in design
- Field-proven
- Trendsetting

Not without reason are Prieß & Horstmann considered in the trade to be a leader in the construction of assembling machines. Their machines guarantee fast and reliable fitting of cup hinges, mounting plates, joining and fastening elements handles and bolt locks. The Prieß & Horstmann machine range is designed for production to order, for small or for large series manufacture.

Machines automatiques à percer et à insérer de Prieß & Horstmann

- très au point dans la construction
- éprouvées dans la pratique
- déterminantes pour l'évolution de la technique

La maison Prieß & Horstmann n'est pas en vain réputée parmi les experts pour être le spécialiste par excellence de la construction de machines automatiques de montage. Ses machines garantissent un montage rapide et sûr des charnières à pot, des plaques de montage, des ferrures de jonction, des listeaux de poignées et des serrures ad asta. Le programme de machines de Prieß & Horstmann est composé pour la fabrication à titre de commission, la fabrication en petite ou grande série. Il vous aide à rationaliser votre production.

Foratrici/presse automatiche di Prieß & Horstmann

- Sviluppate nella costruzione
- Sperimentate nella pratica
- Pionieri nello sviluppo

Non a caso la ditta Prieß & Horstmann viene considerata dagli esperti come pioniera nella costruzione di macchine automatiche di montaggio. Le macchine da essa prodotte assicurano un montaggio rapido e preciso di cerniere, piastre di montaggio, maniglie e serrature ad asta. Il programma di produzione della Prieß & Horstmann è ispirato sia alla lavorazione su commissione, sia alla lavorazione in piccole e grandi serie. Vi aiuta a razionalizzare la Vostra produzione.

Einpreßautomat Type EAV-DLS mit 8 Aggregaten für Verbindungsbeschläge aller Art

Die Type EAV-DLS ist ein reiner Einpreßautomat, der, bei vorgebohrten Teilen, einzeln oder auch in modernen Fertigungsstraßen eingesetzt wird. Durch die sehr kurze Taktzeit ist je nach Beschlagart und Durchlaufrichtung eine Leistung bis 30 Teile pro Minute möglich. Wenn erforderlich können die Beschläge um 90°, 180° oder 270° gedreht werden. Die Anzahl der Aggregate kann beliebig gewählt werden.

Automatic Pressing Machine Model EAV-DLS with 8 assemblies for all types of joining and fastening fittings.

The EAV-DLS model is a pure pressing-in machine which can be used for ready-drilled parts either on its own or on modern production lines, too. Owing to the very short cycle time, outputs of up to 30 workpieces per minute are possible depending on the type of fitting and the feed direction. If required, the fittings can be turned through 90°, 180° or 270°. Any number of assemblies can be selected according to requirements.

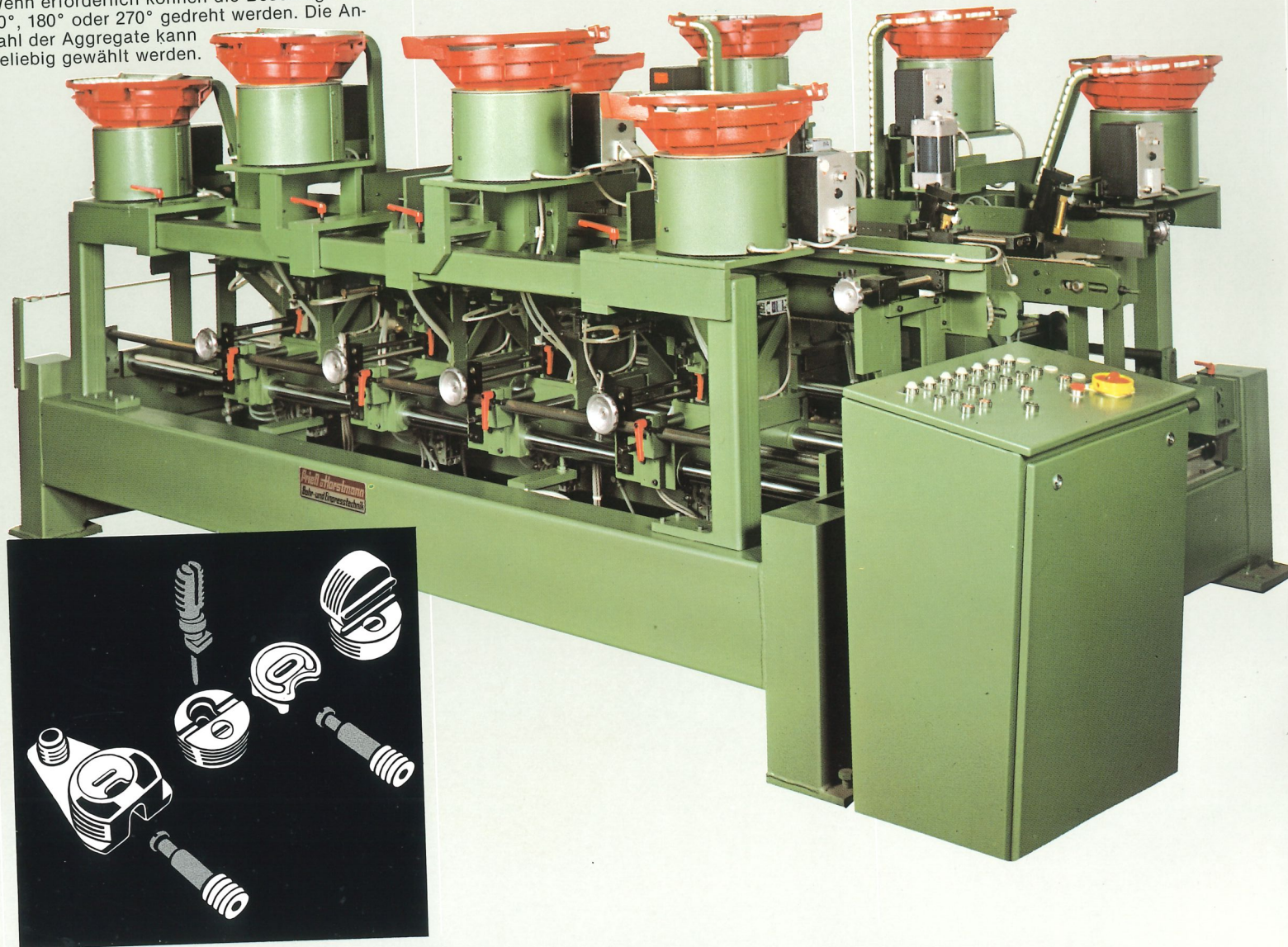
Machine automatique à insérer, modèle EAV-DLS avec 8 agrégats pour les ferrures de jonction de toutes sortes

Le modèle EAV-DLS est une véritable machine à insérer automatique, qui, montée seule ou dans des chaînes de

fabrication modernes, est utilisée pour les pièces pré-perçées. Grâce à une durée de cycle très courte, il est possible d'obtenir un rendement allant jusqu'à 30 pièces à la minute, selon la nature des ferrures et le sens de passage. Si nécessaire, les ferrures peuvent être tournées à 90°, 180° ou 270°. Le nombre des agrégats peut être varié à volonté.

Pressa automatica modello EAV-DLS con 8 aggregati per tutti i tipi di garniture metalliche di congiunzione

Il modello EAV-DLS è una pressa automatica che viene impiegata, in installazione indipendente o anche in moderne catene di lavorazione, per la lavorazione di pezzi preforati. La macchina, avendo un tempo ciclo molto ridotto, ha un rendimento fino a 30 pezzi al minuto, a seconda del tipo di garnitura e della direzione di passaggio. Se necessario, le garniture possono venir girate di 90°, 180° o 270°. Il numero degli aggregati può venir scelto a piacere.



Bohr- und Einpreßautomat Type BAV-DLS mit 4 Aggregaten für Verbindungs- beschläge aller Art

Die **Type BAV-DLS** ist ein Bohr- und Einpreßautomat für Verbindungsbeschläge in mittlerer bis großer Serienfertigung. Die Maschine ist mit Schwingförderern für die Beschläge und mit automatischem Durchlauftransport ausgerüstet. Sie kann einzeln oder auch in modernen Fertigungsstraßen aufgestellt werden und bietet ein Höchstmaß an Rationalisierung.

Da das Bohren und Einpressen in einer Aufspannung geschieht, spielen Toleranzen, die in jeder Fertigungsstraße anfallen, keine Rolle mehr. Alle Beschläge werden exakt eingesetzt. Da naturgemäß die Bohr- und Umrüstzeiten bei den Bohrautomaten einer Fertigungsstraße am größten sind, läßt sich bei Einzelaufstellung der Maschine die Leistung der reinen Schneidstraße wesentlich erhöhen.

Die Maschinen sind in folgenden Ausführungen lieferbar:
Verstellung der Aggregate manuell.
Verstellung der Aggregate automatisch (DBGM) nach vorgewähltem Programm.

Automatic Drilling and Pressing Machine Model BAV-DLS with 4 assemblies for all types of joining and fastening elements

The **BAV-DLS model** is an automatic drilling and pressing machine for medium to high volume production. The machine is equipped with vibrating conveyors for the fittings and with an automatic throughfeed mechanism. It can be set up on its own or as part of a modern production line, and affords a high degree of rationalisation.

Since the workpieces are only clamped once for both drilling and pressing-in, tolerances, which occur on every production line, are insignificant. All parts are fitted exactly.

Since the drilling and re-setting times on automatic drilling machines are naturally the highest on a production line, the output of a pure cutting line can be increased significantly by setting the machine up on its own.

Manual adjustment of the assemblies.
Automatic adjustment of the assemblies (DBGM) to pre-set program.

Machine automatique à percer et à insérer, modèle BAV-DLS avec 4 agrégats pour ferrures de jonction de toutes sortes.

Le **modèle BAV-DLS** est une machine automatique à percer et à insérer pour les ferrures de jonction dans la fabrication en moyenne série jusqu'à la fabrication en grande série. La machine est équipée avec des transporteurs oscillants pour les ferrures et avec un transport de passage continu. Elle peut être montée seule ou bien aussi dans des chaînes de production modernes. Elle offre un maximum de rationalisation.

Etant donné que le perçage et l'insertion ont lieu dans un serrage, les tolérances qui se produisent dans chaque chaîne de production ne jouent plus aucun rôle. Toutes les ferrures sont insérées exactement. Etant donné que conformément à la nature, les périodes nécessaires pour l'équipement nouveau et le perçage chez les machines automatiques à percer d'une chaîne de production sont les plus longues, la capacité de la chaîne de coupe elle-même, se laisse majorer considérablement chez une installation individuelle.

Ajustage des agrégats à la main.
Ajustage des agrégats automatique (DBGM) selon un programme choisi à l'avance.

Foratrice/presa automatica modello BAV - DLS con 4 aggregati per tutti i tipi di guarniture metalliche di congiunzione

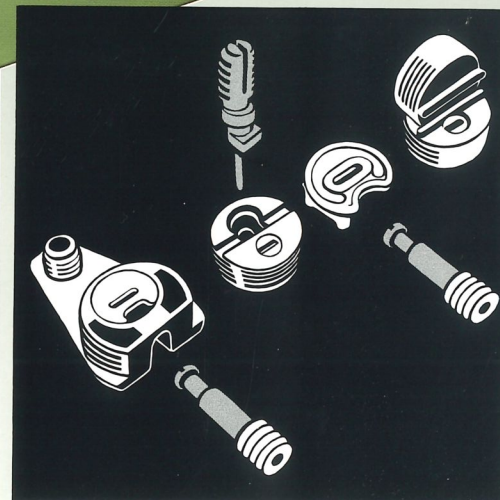
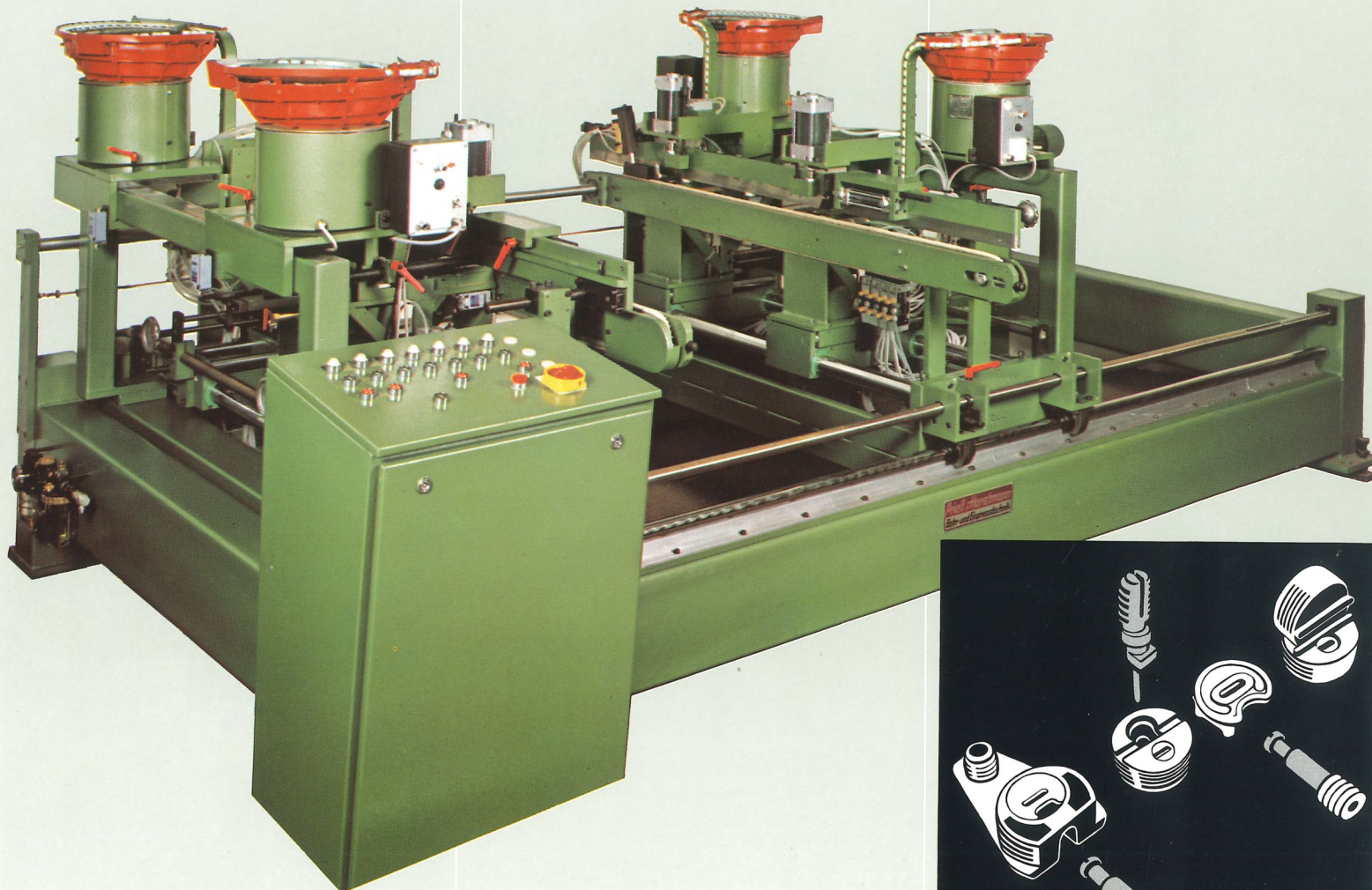
Il **modello BAV - DLS** è una foratrice/presa automatica per la lavorazione in medie e grandi serie di guarniture metalliche di congiunzione. La macchina è dotata di trasportatori vibranti per le guarniture metalliche e di un trasportatore continuo automatico. Può essere installata indipendentemente o in catene di lavorazione moderne e garantisce un massimo di razionalizzazione.

Dato che i pezzi vengono serrati solo una volta sia per la foratura che per la pressatura, le tolleranze che normalmente si registrano nelle catene di lavorazione non sono più di importanza. Tutte le guarniture metalliche vengono inserite nella posizione esatta. Se si considera che nelle foratrici automatiche installate in una catena di lavorazione il tempo necessario per le forature e il

Prieß & Horstmann
Bohr- und Einpresstechnik

riallestimento della macchina è quello che più incide su tutto il ciclo, ne deriva che l'installazione indipendente della macchina aumenta notevolmente il rendimento della linea di taglio.

La macchina può essere fornita nelle seguenti versioni:
Regolazione manuale degli aggregati.
Regolazione automatica degli aggregati (DBGM) secondo programma prestabilito.



Bohr- und Einpreßstraße für Korpusteile

Zusammenstellung:
Berührungsloses Beschickungsmagazin
Type BLM.
Bohrautomat **Type BA-DL** für Beschlagbohrungen.
Einpreßautomat **Type EAV-DLS** für Verbindungsbeschläge aller Art mit Drehvorrichtung für die Beschläge 90°, 180° und 270°.

Leistung der Anlage:
Je nach Werkstückabmessung und Beschlagart bis 30 Teile pro Minute.

Drilling and Pressing-in Line for Body Parts

comprising:
Flying feed magazine **Model BLM.**
Drilling machine **Model BA-DL** for fittings.
Pressing-in machine **Model EAV-DLS** for all types of joining and fastening elements with facility for turning the fittings through 90°, 180° and 270°.

Capacity of the plant:
Up to 30 parts per minute depending on the size of the workpieces.

Linea di foratura e pressatura per elementi

Dotazione:
Caricatore di alimentazione senza contatto **medello BLM.**
Foratrice automatica **modello BA-DL** per la foratura di guarniture metalliche.
Pressa automatica **modello EAV-DLS** per tutti i tipi di guarniture metalliche di congiunzione con dispositivo di rotazione delle guarniture 90°, 180° e 270°.

Rendimento dell'impianto:
Fino a 30 pezzi al minuto a seconda delle dimensioni dei pezzi.

Bohr- und Einpreßstraßen für Korpusteile

- Ausgefertigt in der Technik
- Robust in der Bauweise
- Überzeugend in der Leistung

Hier verbinden sich Perfektion im konstruktiven Konzept mit Präzision und Geschwindigkeit in der Leistung zu höchster Wirtschaftlichkeit. Aus den Abbildungen geht deutlich die kompakte Bauweise der Maschinen, sowie die übersichtliche Anordnung der Bohr- und Einpreßeinheiten hervor, die sich nach Nonius und Skala oder Arretiereinrichtung in kürzester Zeit einstellen lassen.

Drilling and Pressing-in Line for Body Parts

- Sophisticated engineering
- Robust construction
- Convincing performance

Here, perfection of design is combined with precision and speed of performance to afford optimum economy. The illustrations visibly demonstrate the compact construction of the machines and the clear arrangements of the drilling and pressing-in units which can be set in next to no time by vernier and scale or catch mechanism.

Chaînes de perçage et d'insérage pour les pièces importantes

- Très au point dans la technique
- Robustes dans la construction
- Convaincantes dans le rendement

Ici s'allie la perfection dans la conception de la construction à la précision et la rapidité dans le rendement pour aboutir à une rentabilité optimum. Sur les photographies, on distingue très bien la forme d'exécution compacte des machines ainsi que la disposition des unités de perçage et d'insérage, réglables en un temps record selon un vernier, une graduation ou un dispositif d'arrêt.

Linee di foratura e pressatura per elementi

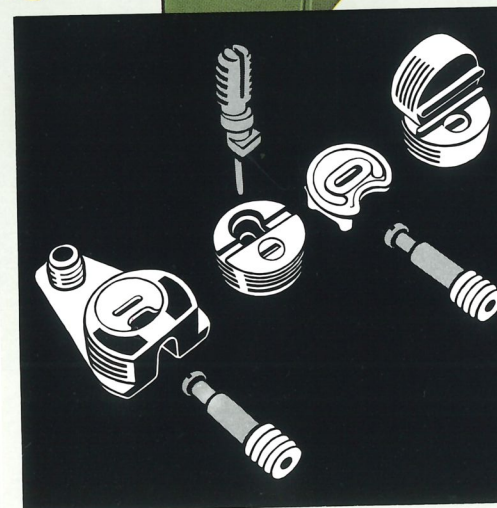
- Perfecionate nella tecnica
- Robuste nella costruzione
- Convincenti nel rendimento

L'eccezionale economicità di queste macchine è il risultato di un'impostazione costruttiva perfetta unita ad un rendimento preciso e veloce. Dalle istruzioni si può ricavare chiaramente la costruzione compatta delle macchine nonché la chiara sistemazione delle unità di foratura e di pressatura, la cui regolazione avviene in un brevissimo tempo secondo il nonio e la scala o dispositivo di arresto.

Chaînes de perçage et d'insérage pour les pièces importantes

Composition:
Magasin d'alimentation sans contact, **modèle BLM.**
Machine automatique à percer **modèle BA-DL** pour le perçage des ferrures.
Machine automatique à insérer **modèle EAV-DLS** pour les ferrures de jonction de toutes sortes avec un dispositif de tournage à 90°, 180° et 270° pour les ferrures.

Rendimento de l'installation:
Selon les dimensions des pièces d'oeuvre, jusqu'à 30 pièces à la minute.





Bohr- und Einpreßstraße für Korpusteile

Zusammenstellung:
Bohr- und Einpreßautomat **Type BAV-DLS** für Verbindungsbeschläge aller Art mit Drehvorrichtung für die Beschläge 90°, 180° und 270°.

Bohrautomat **Type BA-DL** für Zusatzbohrungen.

Leistung der Anlage:
Je nach Werkstückabmessung und Beschlagart bis 15 Teile pro Minute.
Durch den Einbau von zusätzlichen Werkstückstopps können weitere Beschläge in einem Durchlauf eingesetzt werden.

Drilling and Pressing-in Line for Body Parts

comprising:
Drilling and pressing-in machine **Model BAV-DLS** for all types of joining and fastening elements with facility for turning the fittings through 90°, 180° and 270°.

Drilling machine **Model BA-DL** for additional drillings.

Capacity of the plant:
Up to 15 parts per minute depending on the size of the workpieces.
By installing additional workpiece stops further fittings can be inserted during the one feedthrough.

Chaînes de perçage et d'insérage pour les pièces importantes

Composition:
Machine automatique à percer et à insérer, **modèle BAV-DLS** pour ferrures de jonction de toutes sortes, avec dispositif de tournage à 90°, 180° et 270° pour les ferrures.

Machine automatique à percer **modèle BA-DL** pour les perçages supplémentaires.

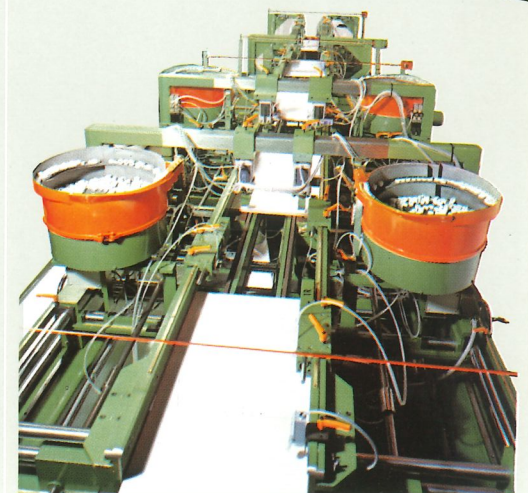
Rendement de l'installation:
Selon les dimensions des pièces d'oeuvre, jusqu'à 15 pièces à la minute.
La mise en place de butées supplémentaires pour les pièces d'oeuvre permet d'insérer davantage de ferrures dans un passage.

Linea di foratura e pressatura per elementi

Dotazione:
Foratrice/presa automatica **modello BAV-DLS** per garniture di congiunzione di ogni genere con dispositivo di rotazione delle garniture 90°, 180° e 270°.

Foratrice automatica **modello BA-DL** per forature addizionali.

Rendimento dell'impianto:
Fino a 15 pezzi al minuto a seconda delle dimensioni dei pezzi.
L'installazione di addizionali arresti dei pezzi consente di inserire ulteriori garniture in un unico ciclo.



Einpreßautomat Type EAV-DLS mit 4 Aggregaten für Verbindungsdübel mit Stahl-Spreizstift

Diese Maschine ist mit 2 Supporten bestückt, auf denen jeweils 2 zueinander verstellbare Aggregate angeordnet sind. Die Kunststoffdübel und Stahlstifte werden über Schwingförderer zugeführt und in einer Werkstückaufspannung stirnseitig eingepreßt. Durch die ausgereifte Konstruktion ist die Leistung der Maschine sehr groß und die Störanfälligkeit minimal. Auf kürzeste Rüstzeiten wurde besonderer Wert gelegt.

Da die Maschine mit automatischem Durchlauf versehen ist, kann sie einzeln oder auch in modernen Fertigungsstraßen aufgestellt werden. Für den Klein- und Mittelbetrieb stellen wir auch Maschinen ohne Durchlauf mit 2 gegenüberliegenden Aggregaten her.

Automatic Pressing-in Machine Model EAV-DLS with 4 assemblies for joining plugs with steel expansion pins

This machine is equipped with 2 carriages, each with 2 assemblies which are adjustable in relation to each other. The plastic plugs and steel pins are fed via vibrating conveyors and are pressed in at the ends in one clamping operation. The matured design of the machines makes for very high performance and minimum susceptibility to faults. Special emphasis was placed on shortest possible setting-up times.

As the machine incorporates an automatic feedthrough mechanism it can be set up on its own or as part of modern production lines. For small and medium-sized plants we also produce machines without feedthrough mechanism with 2 opposing assemblies.

Machine automatique à insérer, modèle EAV-DLS avec 4 agrégats pour les chevilles de jonction et les pointes d'écartement en acier

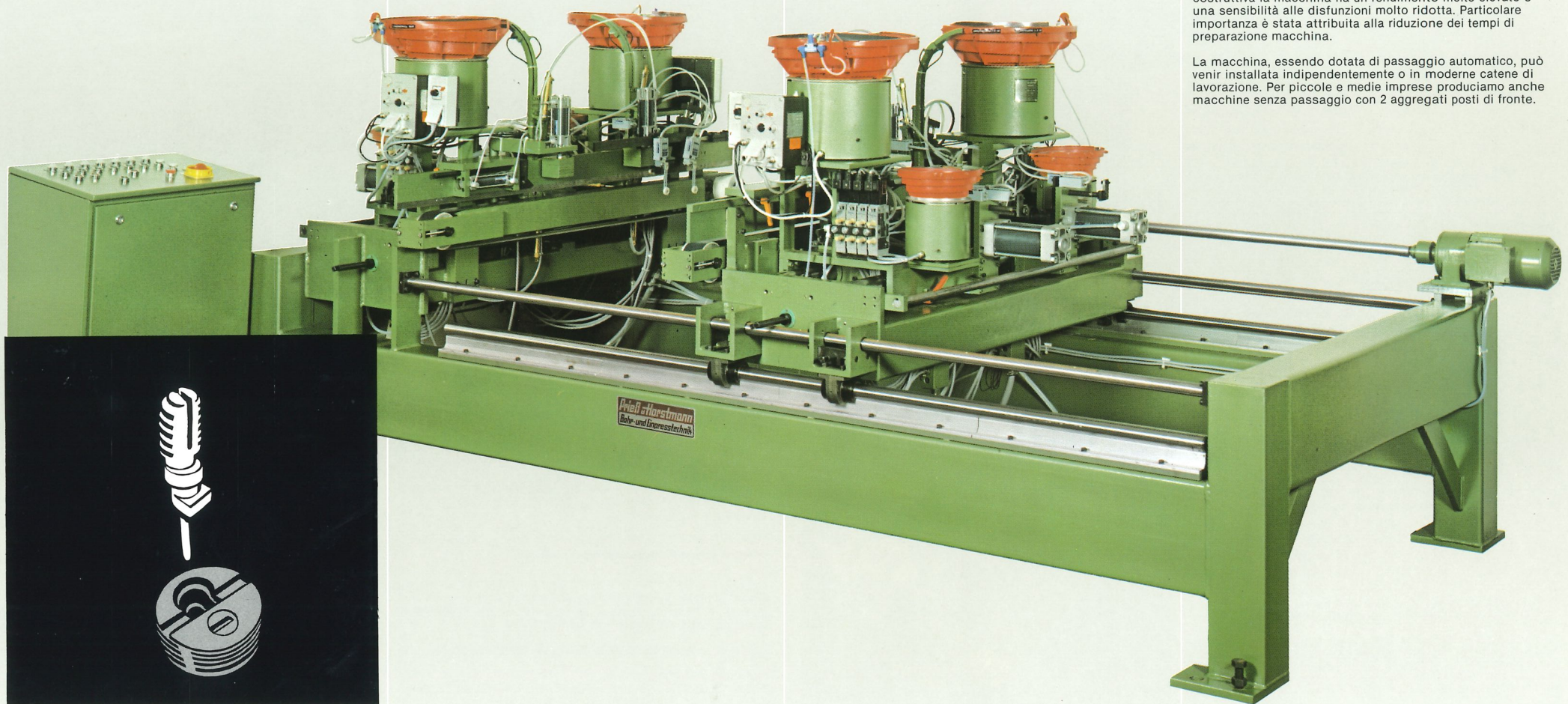
Cette machine est dotée de 2 supports sur lesquels sont posés chacun 2 agrégats réglables entre eux. Les chevilles en plastique et les pointes en acier sont apportées à l'aide de transporteurs oscillants et insérées du côté frontal dans le serrage de la pièce d'oeuvre. Grâce à sa construction très au point, la machine atteint un rendement très élevé et détient une sensibilité aux dérangements minimal. Une attention toute particulière a été accordée à des temps d'équipement très réduits.

Cette machine étant dotée d'un passage automatique, elle peut être montée seule ou dans des chaînes de montage modernes. Pour les établissements de petite ou de moyenne importance, nous fabriquons également des machines sans passage, avec 2 agrégats placés vis-à-vis.

Pressa automatica modello EAV-DLS con 4 aggregati per caviglie di congiunzione con spina ad espansione in acciaio

Questa macchina è dotata di 2 supporti su ognuno dei quali sono sistemati 2 aggregati regolabili l'uno rispetto all'altro. Le caviglie in materiale sintetico e le spine di acciaio vengono addotte attraverso trasportatori vibranti e vengono pressate frontalmente nei pezzi serrati. Grazie alla perfezione costruttiva la macchina ha un rendimento molto elevato e una sensibilità alle disfunzioni molto ridotta. Particolare importanza è stata attribuita alla riduzione dei tempi di preparazione macchina.

La macchina, essendo dotata di passaggio automatico, può venir installata indipendentemente o in moderne catene di lavorazione. Per piccole e medie imprese produciamo anche macchine senza passaggio con 2 aggregati posti di fronte.



Bohr- und Einpreßautomat Type BAV-S mit 2 gegen- überliegenden Aggregaten für Verbindungsbeschläge aller Art

Die Type BAV-S ist ein Bohr- und Einpreßautomat für Verbindungsbeschläge, bei dem die Zuführung der Beschläge automatisch über Schwingförderer erfolgt. Die dadurch erhöhte Leistung der Maschine macht sie besonders wirtschaftlich für die kleine bis mittlere Serienfertigung. Die Umrüstzeiten für andere Werkstückgrößen sind minimal.

Bei hohem Werkstück-Durchlauf kann die Maschine mit 2 Mann bedient werden. Die Werkstücke werden dann durch die Maschine getaktet. Durch den Einsatz weiterer Anschläge können auch mehrere Beschläge je Stirnende eingesetzt werden. Die Anschläge können durch Arretierungen in kürzester Zeit für ihre verschiedensten Bohrbilder eingestellt werden. Diese Hilfe vermindert die Rüstzeiten an dieser Maschinentype auf ein Minimum.

Automatic Drilling and Pressing-in Machine Model BAV-S with 2 opposing assemblies for all types of joining and fastening elements

The BAV-S model is an automatic drilling and pressing-in machine for joining and fastening elements, with automatic feed of the fittings on vibrating conveyors. The resulting higher output of the machine makes it particularly economical for small to medium-sized series production. Re-setting times for other workpieces are minimal.

At high throughput rates the machine can be operated with 2 people. The workpieces are then stepped through the machine. By using further stops, several fittings can be inserted on each end face. The stops can be reset in next to no time for different drilling patterns by means of catches. This reduces setting-up times on this model to a minimum.

Machine automatique à percer et à insérer, modèle BAV-S avec 2 agrégats placés vis-à-vis pour ferrures de jonction de toutes sortes.

Le modèle BAV-S est une machine automatique à percer et à insérer pour les ferrures de jonction, chez laquelle l'amenage des ferrures a lieu automatiquement par les transporteurs oscillants. La capacité ainsi majorée de la machine la rend particulièrement économe pour la fabrication en petite série jusqu'à la fabrication en moyenne série. Les périodes d'équipement nouveau pour des pièces d'oeuvre possédant d'autres mesures sont minimales.

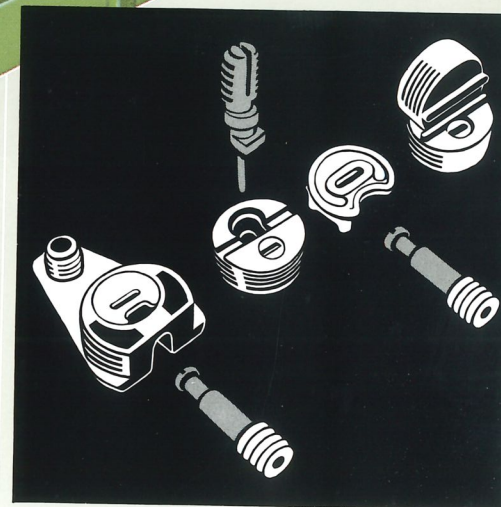
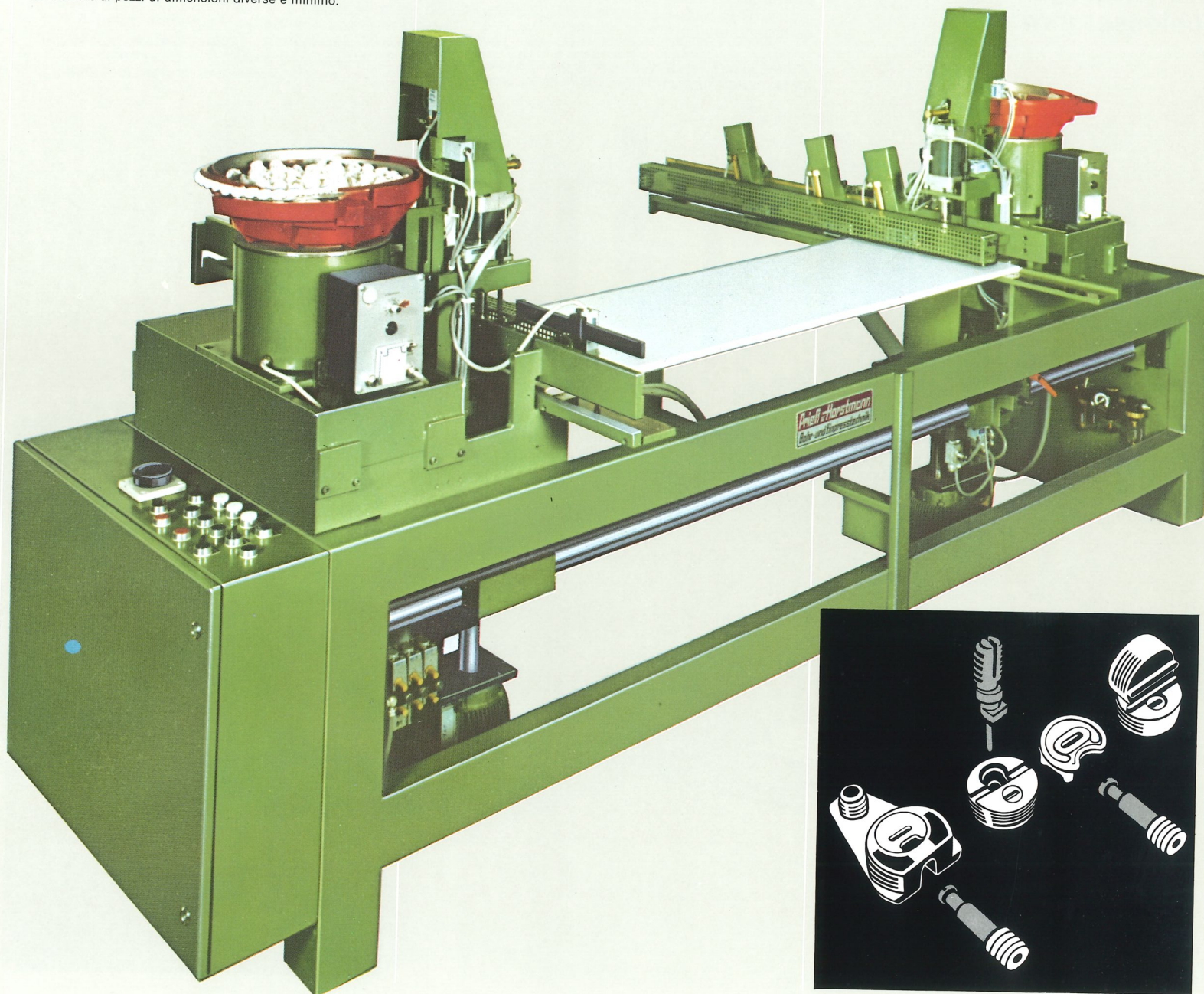
Pour un passage important de pièces d'oeuvre, la machine peut être desservie par deux personnes. Les pièces d'oeuvre sont alors distribuées par la machine. A l'aide de butées supplémentaires, plusieurs ferrures peuvent être introduites à chaque extrémité frontale. Grâce à des dispositifs d'arrêt, les butées peuvent être réglées dans un temps record pour les différents travaux de perçage. Cette aide permet de réduire au minimum les périodes d'équipement.

Foratrice/Pressa automatica modello BAV-S con 2 aggregati posti di fronte per tutti i tipi di guarniture metalliche di congiunzione

Il modello BAV-S è una foratrice/pressa automatica per guarniture metalliche di congiunzione, con alimentazione automatica delle guarniture attraverso un trasportatore vibrante. Il maggior rendimento della macchina che ne deriva la rende particolarmente economica per la lavorazione in piccole e grandi serie. Il tempo necessario per il riallestimento per la lavorazione di pezzi di dimensioni diverse è minimo.

Per la lavorazione di un elevato numero di pezzi la macchina può venir manovrata da due operatori. In questo caso l'alimentazione dei pezzi avviene attraverso un dispositivo a cadenza. L'installazione di ulteriori arresti permette di inserire diverse guarniture metalliche per ogni estremità frontale. Mediante dispositivi di bloccaggio è possibile registrare gli arresti in un brevissimo tempo per le più varie figure di foratura. Tale dispositivo riduce ad un minimo i tempi di preparazione, macchina.

Priess & Horstmann
Bohr- und Einpresstechnik



Bohr- und Einpreßautomat Type BAT-II für Topfschar- niere, Montageplatten, Verbindungsbeschläge. Griffleisten, Stangen- schlösser usw.

Bei unserer Type BAT-II können Sie die gesamten Bohrungen für die Fronten aus der Maschinenstraße herausnehmen und erhalten daher weniger Rüstzeit und höhere Leistung an den Schneidstraßen. Mit einem unserer Bohr- und Einpreßautomaten bestimmen Sie erst in der Endmontage, ob es eine linke oder rechte Tür wird. (Daher geringes Zwischenlager.) Alle Bohrungen und das Einpressen von Topfscharnieren, Griffleisten usw. werden in einem Arbeitsgang erledigt.

Unsere Stärke liegt darin, daß diese Maschinen im Baukastensystem konzipiert sind, wodurch

wir die speziellen Wünsche unserer Kunden berücksichtigen können.

Bei der Konstruktion der Maschinen wurde besonderer Wert auf kürzeste Rüstzeiten gelegt. Dies gilt für neue Bohrbilder, sowie für das Umrüsten auf andere Beschläge.

Die Maschinen sind in folgenden Ausführungen lieferbar:
Breitenverstellung der Aggregate manuell.
Breitenverstellung der Aggregate automatisch (DBGM) nach vorgewähltem Programm.
Breitenverstellung der Aggregate elektronisch.

Automatic Drilling and Pressing-in Machine Model BAT-II for cup hinges, mounting plates, joining and fastening elements, handles, vertical bolt locks, etc.

With our Model BAT-II face drilling can be removed entirely from the machine line, making for shorter setting-up times and higher output on cutting lines. With one of our drilling and pressing-in machines you can leave the decision whether it is to be a left-hand or right-hand door until the final assembly stage. (Thus low intermediate stocks). All drillings and pressing-in of cup hinges, handles, etc. are carried out in one operation.

Our strength lies in the fact that through the modular-type construction of these machines we are able to meet our customers' individual requirements.

In designing the machines special emphasis was placed on shortest possible setting-up times. This applies for new drilling patterns as well as re-setting for different fittings.

The machines are available in the following versions:
Manual width adjustment of the assemblies.
Automatic width adjustment of the assemblies (DBGM) to pre-selected program.
Electronic width adjustment of the assemblies.

Machine automatique à percer et à insérer modèle BAT-II pour charnières à pot, plaques de montage, ferrures de jonction, listeaux de poignée, serrures pour barres et autres.

Avec notre modèle BAT-II vous pouvez enlever tous les perçages pour les fronts de la chaîne de la machine et obtenir ainsi un temps de montage plus court et une capacité plus élevée des chaînes de coupe.

Avec une de nos machines automatiques à percer et à insérer vous décidez seulement au cours du montage final si cela deviendra une porte gauche ou droite (d'où un plus petit palier intermédiaire). Tous les perçages et l'insertion des charnières à pot, des listeaux de poignée et autres sont exécutés à l'aide d'une seule opération. Vu que nos machines sont montées en système de construction par blocs, notre point fort est que nous pouvons répondre aux souhaits spéciaux des clients. Au cours de la construction des machines l'on a accordé particulièrement de l'importance à des temps de montage très courts. Ceci est valable pour les nouvelles photos de perçage ainsi que pour le nouvel équipement sur d'autres ferrures.

Les machines sont livrables dans des modèles différents:
Ajustage de la largeur des agrégats à la main.
Ajustage de la largeur des agrégats automatiquement d'après un programme choisi à l'avance (DBGM).
Ajustage de la largeur des agrégats électroniquement.

Foratrice/prensa automatica modello BAT-II per cerniere, piastra di montaggio, guarniture metalliche di congiunzione, maniglie, serrature ad asta, ecc.

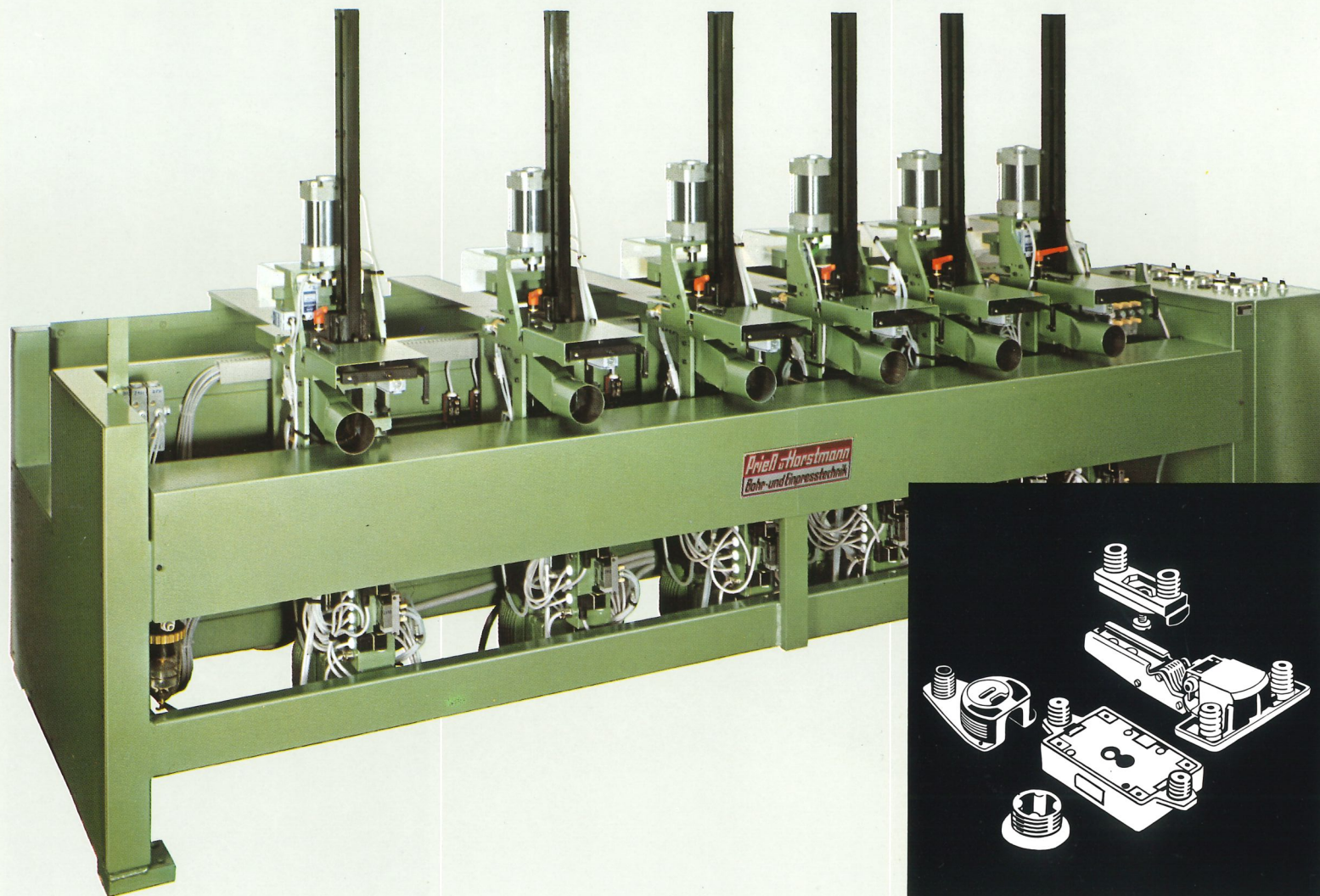
Nel nostro modello BAT-II tutte le forature per le parti frontali possono venir tolte dalla linea a trasferta; ne deriva una riduzione dei tempi di preparazione macchina e un aumento del rendimento nella linea di taglio.

Con questo tipo di foratrice/prensa automatica decidete solo nella fase di montaggio finale se la porta sarà ad esecuzione destra o sinistra (con conseguente riduzione del magazzino intermedio). Tutte le forature e pressature di cerniere, maniglie, ecc. vengono effettuate in un'unica operazione.

Il forte di questa macchina è la sua costruzione ad elementi componibili, il che ci permette di prendere in considerazione le particolari esigenze dei nostri clienti.

Nella costruzione di questa macchina particolare importanza è stata attribuita alla riduzione dei tempi di preparazione macchina, sia per quel che riguarda nuove figure di foratura, sia per il riallestimento della macchina per altri tipi di guarniture.

La macchina può essere fornita nelle seguenti versioni:
Regolazione manuale della larghezza degli aggregati.
Regolazione automatica della larghezza degli aggregati (DBGM) secondo programma prestabilito.
Regolazione elettronica della larghezza degli aggregati.



Auf dieser Abbildung ist deutlich erkennbar, wie die **Type BAT-II** jederzeit auch nachträglich, im Baukastensystem, durch zusätzliche Aggregate erweitert werden kann. Die vorderen Bohreinheiten z. B. können gleichzeitig Konstruktions-, Schlüssel- oder Grifflochbohrungen übernehmen. Auch Aggregate für Griffleistenmontage können aufgebaut werden.

Mit unserer 1000fach bewährten vollautomatischen Breitenverstellung (DBGM) können alle Aggregate durch Betätigen eines Programmwahlschalters auf $\pm 1/10$ mm genau in Position gefahren werden. Die Maschine ist dann binnen Sekunden einsatzbereit für ein neues Bohrbild.

Die verschiedenen Bohrabstände oder Türenlängen werden durch entsprechende Einstellung der Endschalter und Nocken festgelegt. Durch unsere Konstruktion mit Hilfe von unproblematischen Pneumatikzylindern und diversen Endschaltern und Nocken ist die gesamte Breitenverstellung (DBGM) weitgehendst wartungsfrei. Holzstaub, der im Einsatzbereich der Maschinen wohl kaum vermeidbar ist, hat auf die Konstruktion und Genauigkeit keinen Einfluß, da diese ohne rotierende Wellen usw., welche unweigerlich dem Verschleiß unterworfen sind, ausgerüstet sind. Dadurch ist eine Verstellgenauigkeit $\pm 1/10$ mm auch noch nach Jahren gewährleistet.

This illustration clearly shows how the **BAT-II model** can be expanded at any time by the addition of further assemblies on the add-on principle. The front drilling units, for instance, can drill construction, key and handle holes simultaneously. Assemblies can also be added for fitting handles.

With our thoroughly proven fully automatic width adjuster (DBGM) all assemblies can be accurately positioned to $\pm 1/10$ mm by operation of a program selector switch. The machine is then ready for a new drilling pattern within a matter of seconds.

The various drill-hole spacings or door lengths are set by appropriate adjustment of the limit switches and cams. Our design, featuring trouble-free pneumatic cylinders and various limit switches and cams, ensures that the whole width adjuster (DBGM), is very largely maintenance-free. Wood dust, which can hardly be avoided in the area of the machine, has no effect on either the machine or its accuracy since the machine has no rotating shafts, which would necessarily tend to wear. This guarantees a setting accuracy of $\pm 1/10$ mm, even after years of service.

Sur cette reproduction, on distingue bien comment le **modèle BAT-II** peut être élargi à tout moment, même après coup, en système de construction par blocs par des agrégats supplémentaires. Les unités de perçage avant par ex. peuvent se charger en même temps des perçages de construction, de clés ou de trous de poignée.

Avec notre ajustage de largeur complètement automatique, éprouvée mille fois, tous les agrégats peuvent être conduits exactement en position par la mise en action d'un interrupteur pour sélecteur de programmes sur $\pm 1/10$ mm. La machine est alors prête en l'espace de quelques secondes pour une nouvelle figure de perçage.

Les écarts de perçages divers ou les longueurs des portes sont fixés par un ajustage correspondant des interrupteurs finals et des cames. Grâce à notre construction à l'aide de cylindres pneumatiques sans problèmes et d'interrupteurs finals et de cames divers,

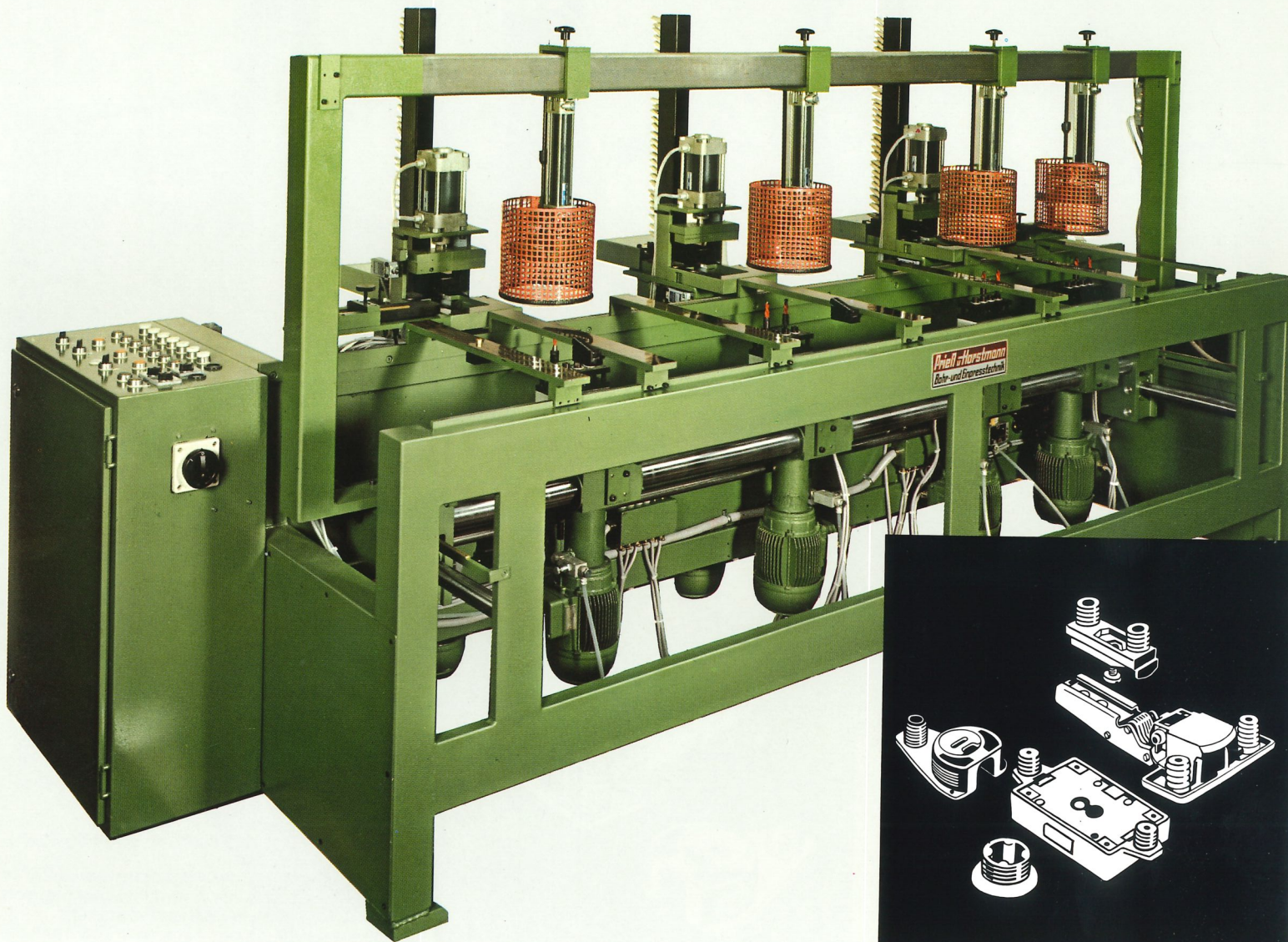
l'ajustage complet de la largeur est presque exempt d'entretien (DBGM). Lapoussière de bois, qui dans le domaine de mise en action de la machine, est à peine évitable n'a aucune influence sur la construction et l'exactitude, car celle-ci est équipée sans arbres rotatifs et autres, qui sans aucun doute sont soumis à l'usure. De ce fait une exactitude d'ajustage de $\pm 1/10$ mm est encore garantie après bien des années.

Questa illustrazione dimostra chiaramente come il **modello BAT-II**, grazie alla costruzione ad elementi componibili, possa venir ampliato anche in un secondo tempo con l'aggiunta di aggregati supplementari. Le unità di foratura anteriori ad es. possono effettuare contemporaneamente fori da costruzione, prese a foro o buchi di serratura. Possono venir installati anche aggregati per il montaggio di maniglie.

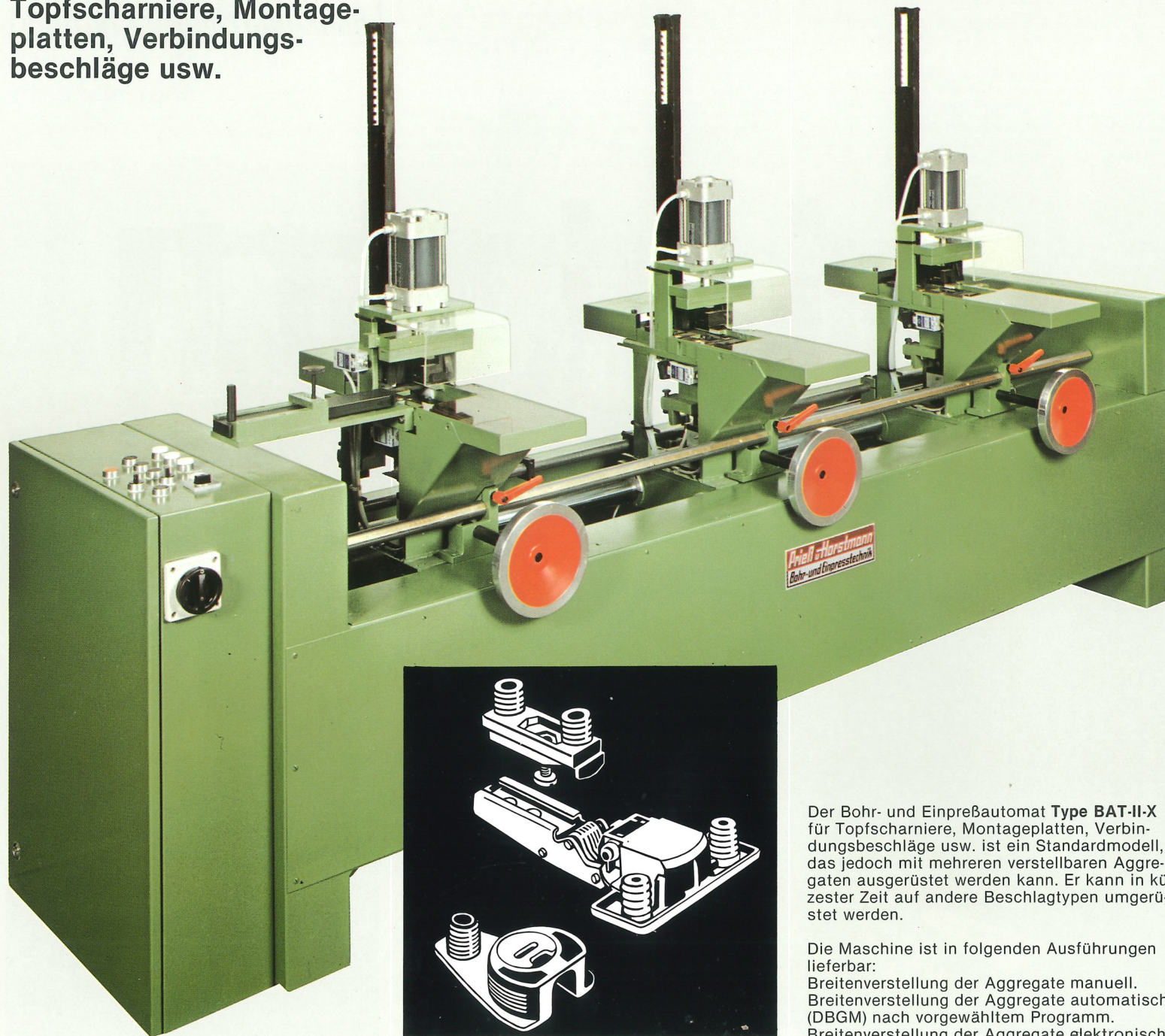
Con il nostro sistema sperimentato di regolazione automatica della larghezza (DBGM) è possibile posizionare gli aggregati con una precisione di $\pm 1/10$ mm azionando un selettore di programma. Entro pochi secondi la macchina è pronta per una nuova figura di foratura.

Le varie distanze tra i fori o le varie lunghezze delle porte vengono determinate regolando gli interruttori finali e le camme. Grazie alla costruzione basata sull'impiego di semplici cilindri pneumatici e diversi interruttori finali e camme, tutto il sistema di regolazione della larghezza (DBGM) richiede un minimo di manutenzione. La polvere di legno, che è difficilmente evitabile nell'area di servizio delle macchine, non pregiudica la costruzione né la precisione della macchina in quanto essa non ha alberi rotanti o altri particolari soggetti all'usura. Possiamo quindi garantire una precisione di regolazione di $\pm 1/10$ mm anche dopo diversi anni di servizio.

Prieß Horstmann
Bohr- und Einpresstechnik



**Bohr- und Einpreßautomat
Type BAT-II-X für
Topfscharniere, Montage-
platten, Verbindungs-
beschläge usw.**



Automatic Drilling and Pressing-in Machine Model BAT-II-X for cup hinges, mounting plates, joining and fastening elements, etc.

The automatic drilling and pressing-in machine Model BAT-II-X for cup hinges, mounting plates, joining and fastening elements, etc. is a standard model, which can, however, be fitted with several adjustable assemblies. It can be re-set for other types of fittings in next to no time.

The machine is available in the following versions:
Manual width adjustment of the assemblies.
Automatic width adjustment of the assemblies (DBGM) to a pre-selected program.
Electronic width adjustment of the assemblies.

Machine automatique à percer et à insérer, modèle BAT-II-X pour charnières à pot, plaques de montage, ferrures de jonction et autres.

La machine automatique à percer et à insérer modèle BAT-II-X pour charnières à pot, plaques de montage, ferrures de jonction et autres, est un modèle standard qui peut cependant être équipé avec plusieurs agrégats ajustables. Il peut être équipé en un temps excessivement court pour d'autres types de ferrures.

Les machines sont livrables dans les modèles suivants:
Ajustage de la largeur des agrégats à la main.
Ajustage de la largeur des agrégats automatiquement (DBGM) d'après un programme choisi à l'avance.
Ajustage de la largeur des agrégats électroniquement.

Foratrice/presa automatica modello BAT-II-X per cerniere, piastre di montaggio, guarniture metalliche di congiunzione, ecc.

La foratrice/presa automatica BAT-II-X è un modello standard il quale tuttavia può venir dotato di diversi aggregati regolabili. Questa macchina può venir riallestita in un brevissimo tempo per la lavorazione di altri tipi di guarniture.

La macchina può essere fornita nelle seguenti versioni:
Regolazione manuale della larghezza degli aggregati.
Regolazione automatica della larghezza degli aggregati (DBGM) secondo programma prestabilito.
Regolazione elettronica della larghezza degli aggregati.

Die Abbildung zeigt ein Magazin in Tandemausführung, mit dem durch Betätigung eines Wahlschalters verschiedene Scharniere gebohrt und eingepreßt werden können. Die immer häufiger werdende kommissionsweise Fertigung wird hierdurch wesentlich vereinfacht.

The illustration shows a magazine in tandem arrangement, with which various hinges can be drilled and pressed-in by actuating a selector switch. This greatly simplifies production on commission, which is becoming more and more frequent.

La photographie montre un magasin avec un modèle tandem, avec lequel à l'aide de la mise en action d'un commutateur sélecteur plusieurs charnières peuvent être percées et insérées.

La fabrication à titre de commission qui devient plus fréquente est de ce fait considérablement simplifiée.

La fotografia dimostra un caricatore nell'esecuzione a tandem con il quale, mediante azionamento di un selettore, possono venir forati e pressati diversi tipi di cerniere. La lavorazione su commissione che si sta sempre più diffondendo ne risulta notevolmente agevolata.

Der Bohr- und Einpreßautomat Type BAT-II-X für Topfscharniere, Montageplatten, Verbindungsbeschläge usw. ist ein Standardmodell, das jedoch mit mehreren verstellbaren Aggregaten ausgerüstet werden kann. Er kann in kürzester Zeit auf andere Beschlagtypen umgerüstet werden.

Die Maschine ist in folgenden Ausführungen lieferbar:
Breitenverstellung der Aggregate manuell.
Breitenverstellung der Aggregate automatisch (DBGM) nach vorgewähltem Programm.
Breitenverstellung der Aggregate elektronisch.

Bohr- und Einpreßautomat Type BAT-X für Topfschar- niere, Montageplatten, Ver- bindungsbeschläge usw.

Die preiswerte **Standardtype BAT-X** ist ein Bohr- und Einpreßautomat für Topfscharniere, Montageplatten, Verbindungsbeschläge usw. Die Grundmaschine ist mit einem feststehenden Hauptaggregat, einer Tischauflage, einer durchgehenden Welle mit mehreren einstellbaren Endanschlägen in Kippausführung und einem verstellbaren hinteren Anschlaglineal, mit Skala für die Endanschläge, ausgerüstet. Die Taktzeit dieser Type beträgt 3 Sekunden.

Der Bohr- und Einpreßautomat **Type BAT-X-A** ist die erweiterte Ausführung der Standardtype **BAT-X**. Sie ist mit automatisch gesteuerten Anschlägen ausgerüstet, die nach Programmvorwahl automatisch ausfahren und nach jedem Arbeitstakt kontinuierlich zurücksteuern.

Automatic Drilling and Pressing Machine Model BAT-X
for cup hinges, mounting plates, connecting fittings etc.

The **BAT-X Standard model** is a favourably priced automatic drilling and pressing machine for cup hinges, mounting plates, connecting fittings etc. The basic machine consists of a fixed main assembly, a bench-top unit, a continuous shaft with several adjustable tilt or plug-in type end stops and a movable guide at the back, with a scale for the end stops. The cycle time on these models is 3 seconds.

The automatic drilling and pressing-in machine **Model BAT-X-A** is an expanded version of the standard **Model BAT-X**. It is equipped with automatically controlled stops which move out automatically according to pre-selected program and work back continuously after each cycle.



Machine automatique à percer et à insérer modèle BAT-X
pour charnières à pot, plaques de montage, ferrures de
jonction et autres.

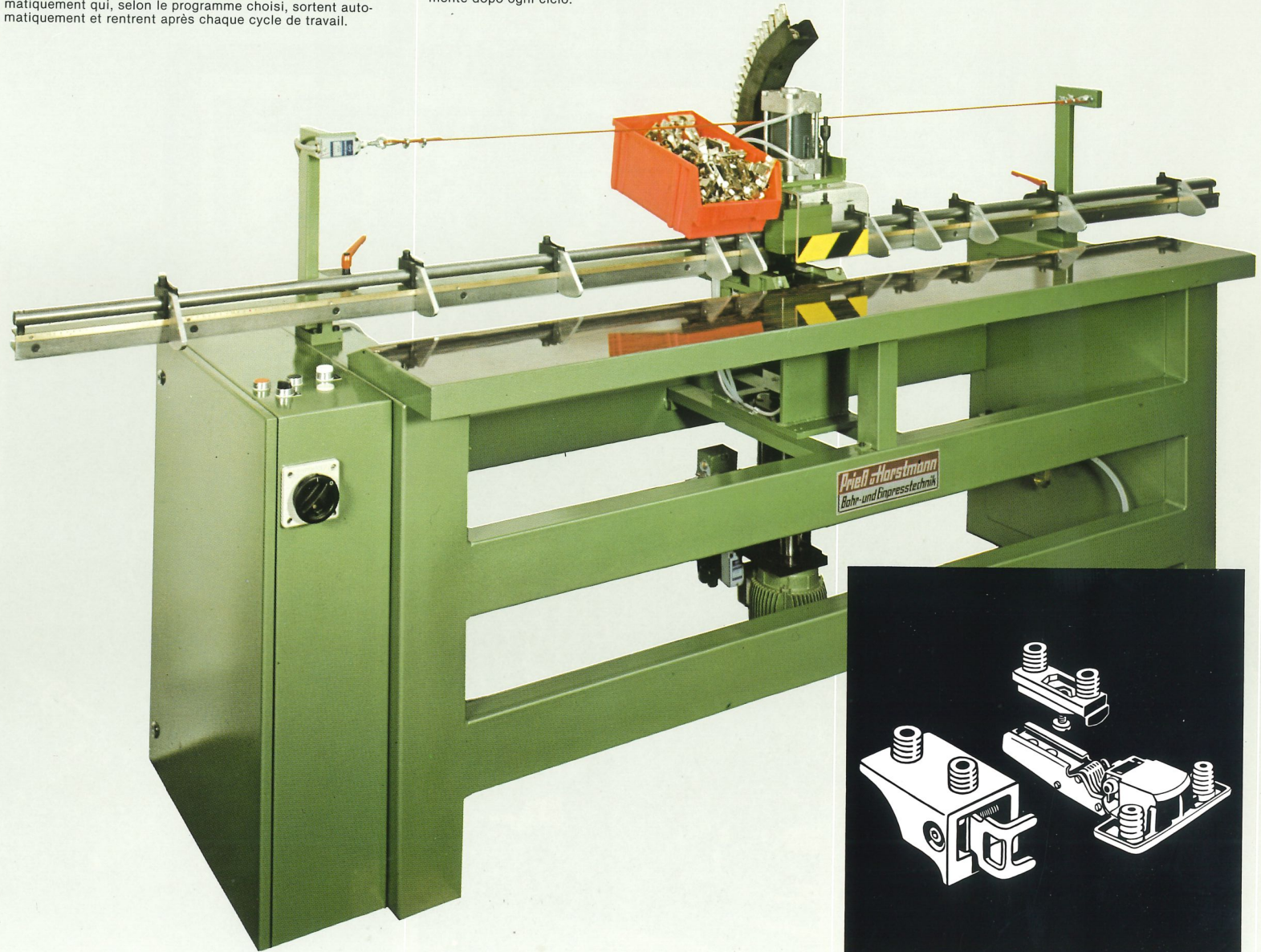
Le modèle **standard BAT-X** bon marché est une machine automatique à percer et à insérer pour les charnières à pot, les plaques de montage, les ferrures de jonction et autres. La machine de base est équipée avec un agrégat principal établi solidement, un support de table, un arbre continu avec plusieurs butées ajustables avec modèle basculant ou de fixation et une règle de butée arrière réglable avec une gamme pour les butées. La durée du cycle se monte à 3 sec.

Le modèle **BAT-X-A** est la construction élargie du modèle **standard BAT-X**. Il est équipé de butées commandées automatiquement qui, selon le programme choisi, sortent automatiquement et rentrent après chaque cycle de travail.

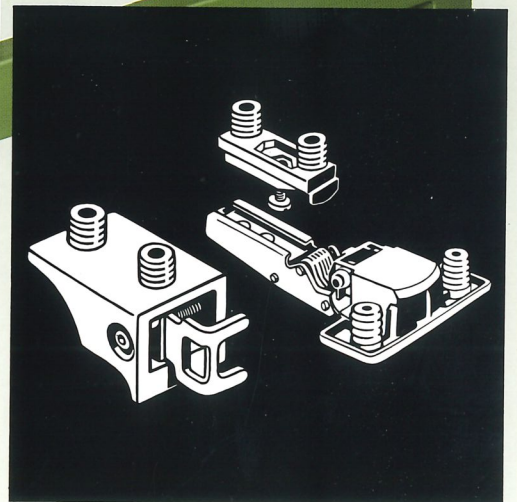
Foratrice/presa automatica modello BAT-X per cerniere, piastre di montaggio, guarniture metalliche di congiunzione, ecc.

La foratrice/presa automatica **BAT-X** è il modello standard a buon mercato. La macchina base è dotata di un aggregato principale fisso, un supporto per tavola, un albero continuo con diversi arresti finali regolabili in esecuzione ribaltabile ed una sagoma di arresto posteriore regolabile con una scala per gli arresti finali. Il tempo ciclo di questa macchina è di 3 secondi.

La foratrice/presa automatica **modello BAT-XA** è la versione ampliata del **modello standard BAT-X**. È dotata di arresti a regolazione automatica i quali, a seconda del programma prestabilito, escono automaticamente e rientrano continuamente dopo ogni ciclo.



Prieß & Horstmann
Bohr- und Einpresstechnik



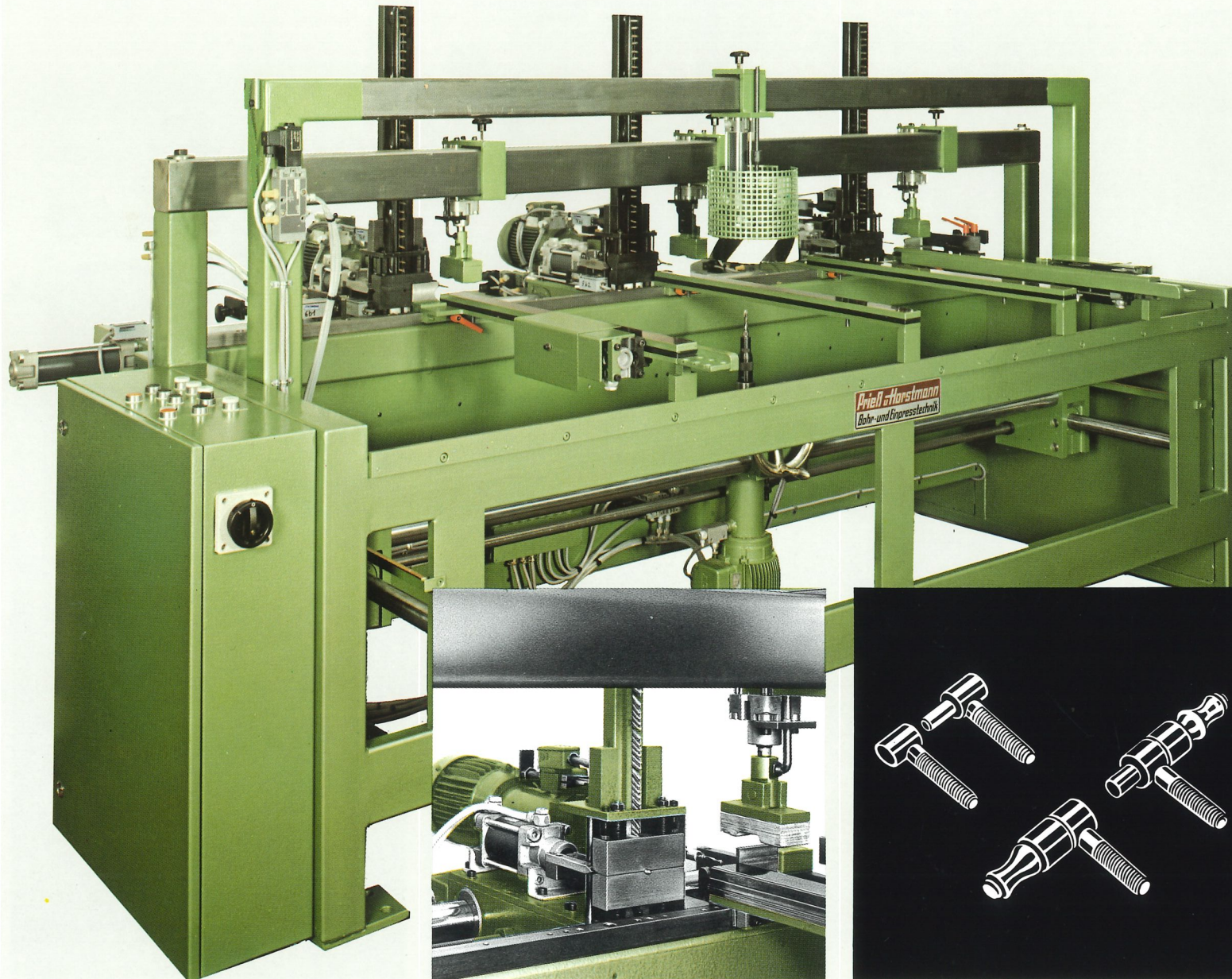
Bohr- und Einpreßautomat Type BAM-I für Möbel- bänder (Fitschenbänder), Spreizdübel usw.

Die Type BAM-I ist mit Bohr- und Einpreßaggregaten zum stirnseitigen Bohren und Einpressen für Möbelbänder (Fitschenbänder), Spreizdübel usw. ausgerüstet. Die Klemmbacken, welche das Möbelband unverrückbar festhalten, öffnen sich erst, wenn der Zapfen des Möbelbandes ca. 8 mm tief ins Werkstück eingedrückt ist. Der stärkere Teil

des Möbelbandes kann dann die Klemmbacken verlassen und das Band wird vollends eingepreßt. Durch diese exakte Führung wird erreicht, daß der Möbelbandzapfen auch im Zentrum der Bohrung sitzt. Ein Aufsplittern des Werkstückes ist somit ausgeschlossen. Auf dieser Maschine können aber auch gleichzeitig Bohrungen für Hinterlegschlösser, Stan-

genschlösser, Griff- und Schlüssellöcher und dergleichen mehr ausgeführt werden.

Die Maschine ist in folgenden Ausführungen lieferbar:
Breitenverstellung der Aggregate manuell.
Breitenverstellung der Aggregate automatisch (DBGM) nach vorgewähltem Programm.



Automatic Drilling and Pressing Machine Model BAM-I for furniture hinges (butt hinges), straddling dowels etc.

Model BAM-I with drilling and pressing assemblies for drilling and pressing on front surfaces for furniture hinges (butt hinges). The clamping jaws which hold the furniture hinge fast do not open until the peg of the furniture hinge has penetrated the workpiece to a depth of approx. 8 mm. The sturdier part of the furniture hinge can then leave the clamps and the hinge is pressed in completely. This precision guide mechanism ensures that the furniture hinge peg is positioned in the centre of the drill hole. This rules out the possibility of the workpiece splintering. Holes for locks fitted to the reserve side of the door, handles, keyholes and other similar holes can be drilled simultaneously on this machine.

The machine is available in the following versions:
Manual width adjustment.
Automatic width adjustment (DBGM) according to a preselected programme.

Machine automatique à percer et à insérer modèle BAM-I pour bandes de meubles (paumelles), chevilles d'écartement et autres.

Le modèle BAM-I est équipé d'agréments de perçage et d'insertion pour le perçage et l'insertion du côté frontal pour les bandes de meubles (paumelles), les chevilles d'écartement et autres. Les mâchoires qui maintiennent la bande de meubles de manière immuable, s'ouvrent seulement quand le tenon de la bande de meubles est enfoncé environ sur 8 mm de profondeur dans la pièce d'oeuvre. La partie la plus forte de la bande de meubles peut alors quitter les mâchoires et la bande est complètement insérée. Grâce au guidage exact, l'on obtient que le tenon de la bande de meubles est aussi fixé au centre du perçage. Un éclatement de la pièce d'oeuvre est ainsi impossible.

L'on peut aussi effectuer sur cette machine simultanément des perçages pour les serrures doublées, les serrures pour barres, les trous pour les poignées et les clés et d'autres choses semblables.

Ajustage de la largeur des agrégats à la main.

La machine est livrable dans les modèles suivants:
Ajustage de la largeur des agrégats automatiquement d'après un programme choisi à l'avance (DBGM).

Foratrice/prensa automatica modello BAM-I per cerniere per mobili (maschietti), caviglie ad espansione, ecc.

Il modello BAM-I, dotato di aggregati di foratura e pressatura, è atto alla foratura e pressatura di cerniere per mobili (maschietti), caviglie ad espansione, ecc. dal lato frontale. I morsetti, che tengono la cerniera per mobili ben ferma, si aprono soltanto quando il perno della cerniera è penetrato nel pezzo ad una profondità di 8 mm circa. La parte più robusta della cerniera può quindi uscire dai morsetti e la cerniera viene interamente inserita. Questa guida precisa assicura che il perno della cerniera sia posizionato al centro della foratura ed esclude quindi una scheggiatura del pezzo.

Su questa macchina si possono altresì effettuare forature per serrature di sicurezza, serrature ad asta, per prese a foro, buchi di serratura, ecc.

La macchina può essere fornita nelle seguenti versioni:
Regolazione manuale della larghezza degli aggregati.
Regolazione automatica della larghezza degli aggregati (DBGM) secondo programma prestabilito.

Muschelgriffloch- Fräsmaschine Type GLF

Mit der **Type GLF** können Ausfräsungen für Muschelgriffe durchgeführt werden. Die Drehzahl des Fräswerkzeuges beträgt 18.000 U/min. Das hintere Anschlaglineal ist mit Spindelverstellung und kann mit mehreren Kippanschlägen, für die verschiedenen Türenabmessungen, versehen werden. Der Einbau von automatisch gesteuerten Anschlägen ist möglich. Bei Fräsungen für Muschelgriffe an der Werkstückkante arbeiten wir am Einsatz- und Aussatzpunkt ausrißfrei.

Conchoidal Handle Recessing Machine Model GLF

With the **GLF model** recesses can be cut for conchoidal handles. The cutting tool rotates at a speed of 18.000 rpm. The rear stop rule is fitted with a spindle adjuster and can be equipped with several tilt-type stops for the various door dimensions. It is possible to install automatically controlled stops. With our machine recesses for conchoidal handles can be cut without splinterings at the point of entry and exit.

Fraiseuse pour perçage de trous dans les poignées en coquille, modèle GLF

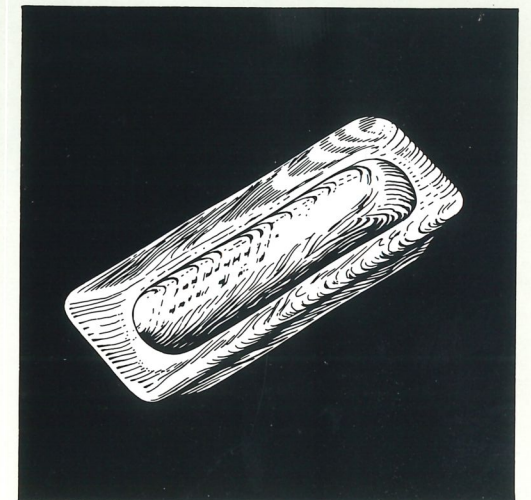
Avec le **modèle GLF**, il est possible d'effectuer des fraises sur les poignées en coquille. La puissance de la machine à fraiser est de 18.000 tours/minute. La règle arrière finale à une commande à vis sans fin et peut être dotée de différentes butées de basculage pour les diverses dimensions des portes. Il est également possible d'adapter des butées à commande automatique. En ce qui concerne les fraises pour poignées à coquille au bord de la pièce d'oeuvre, la machine travaille sans bavure au point d'entrée et de sortie.

Fresatrice per presa a foro a conchiglia modello GLF

Con il **modello GLF** si possono eseguire fresature per prese a foro a conchiglia. Il numero dei giri della macchina è di 18.000 al minuto. La sagoma di arresto posteriore ha un mandrino di regolazione e può venir dotata di diversi arresti ribaltabili per le varie dimensioni delle porte. E' possibile installare arresti a regolazione automatica. Nelle fresature per prese a foro a conchiglia sullo spigolo del pezzo non si verificano staccature al punto di inserimento e di estrazione.



Prieß & Horstmann
Bohr- und Einpresstechnik

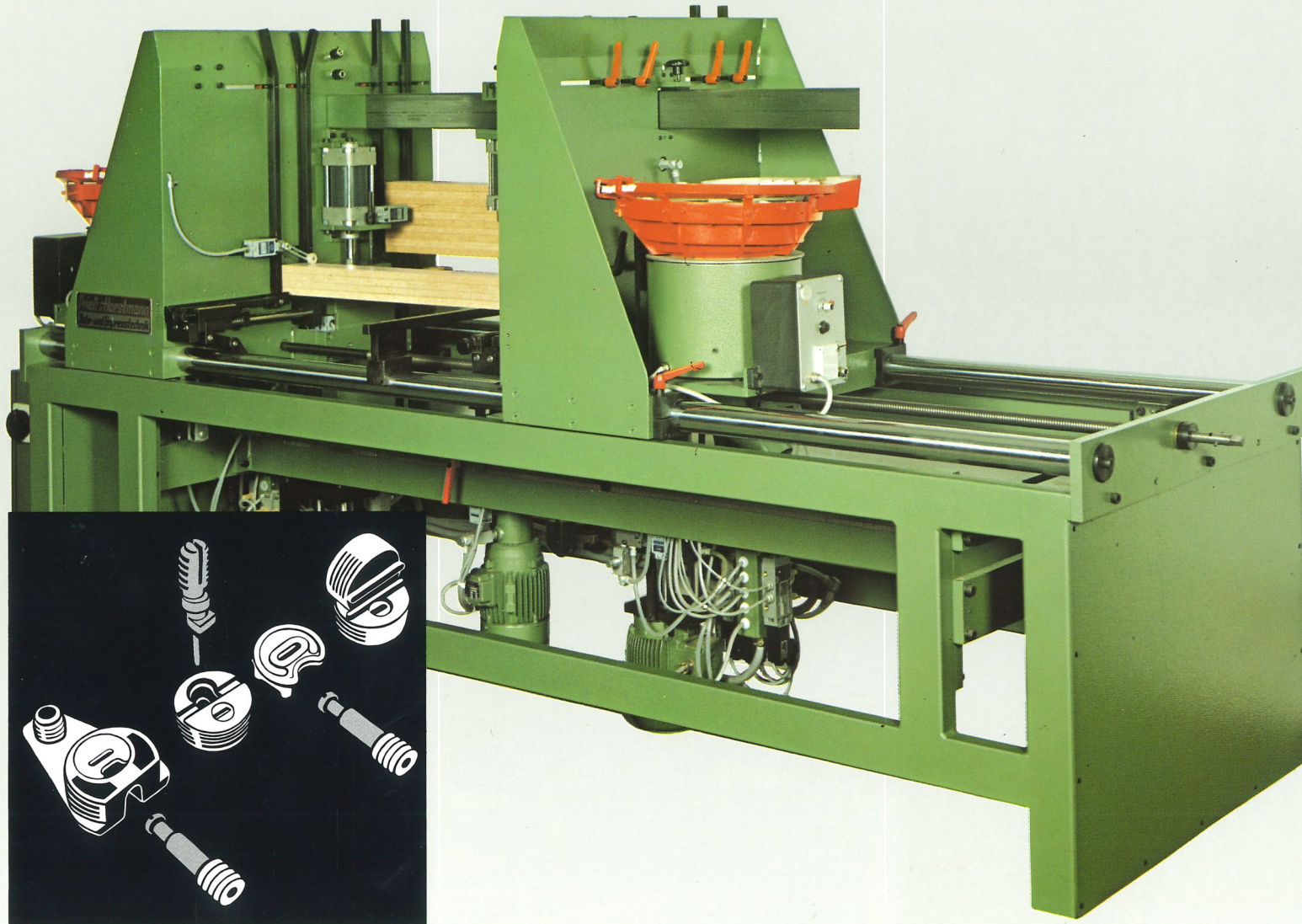


Bohr- und Einpreßautomat Type BA-FM-S für Verbindungsbeschläge aller Art

Die Type BA-FM-S ist ein Bohr- und Einpreßautomat mit 2 gegenüberliegenden Aggregaten für Verbindungsbeschläge an Schubkastenvorderstücken, Sockelblenden, Traversen und sonstigen schmalen Verbindungsteilen. Die Beschläge werden über Schwingförderer zugeführt und von unten in das Werkstück gebohrt und eingepreßt. Der Einbau von zusätzlichen Bohraggregaten für Konstruktionsbohrungen ist möglich. Die Werkstücke werden vom Fall-

schachtmagazin automatisch in die Bearbeitungsstation gefördert und gelangen danach in das Aufstapelungsmagazin. Durch die spezielle Transport- und Ausrichttechnik in der Maschine wird ein Höchstmaß an Präzision erreicht. Die Maschine wird nur von einer Person bedient und ist daher sehr wirtschaftlich.

Leistung der Maschine:
18—20 Teile pro Minute.



Automatic Drilling and Pressing-in Machine Model BA-FM-S
for all types of joining and fastening elements

The BA-FM-S model is an automatic drilling and pressing-in machine with 2 opposing assemblies for joining and fastening fittings on front drawer elements, plinths, cross-bars and other narrow connecting parts. The fittings are fed by vibrating conveyor and drilled and pressed into the workpiece from below. Additional drilling assemblies can be installed for construction holes. The workpieces are fed automatically to the work station by means of a chute magazine and are then passed to the stacking magazine. A maximum of precision is achieved by virtue of the machine's special feed and alignment engineering. The machine is operated by only one person and is therefore very economical.

Capacity of the machine:
18—20 parts per minute.

Machine automatique à percer et à insérer, modèle BA-FM-S
pour ferrures de jointure de toutes sortes

Le modèle BA-FM-S est une machine automatique à percer et à insérer avec 2 agrégats situés face à face pour les ferrures de jointure sur les fronts de tiroirs, les plinthes, les traverses ou d'autres pièces étroites de jointure. Les ferrures sont apportées par des transporteurs oscillants et sont percées et insérées par le bas à la pièce d'oeuvre. Il est possible d'adapter des agrégats de perçage supplémentaires pour les perçages de construction. Les pièces arrivent automatiquement du magasin à la station de travail et sont conduites ensuite dans le magasin d'empilage. Grâce à la technique de transport et de mise en place, une très haute précision est obtenue. La machine est desservie par une seule personne et est, pour cette raison, particulièrement économique.

Rendement de la machine:
18 à 20 pièces à la minute.

Foratrice/prensa automatica modello BA-FM-S per tutti i tipi di
guarniture metalliche di congiunzione

Il modello BA-FM-S è una foratrice/prensa automatica con 2 aggregati posti di fronte per guarniture metalliche di congiunzione da montare sul lato frontale di cassetti, su zoccoli, su traverse ed altri elementi di congiunzione stretti. Le guarniture vengono addotte attraverso trasportatori vibranti e vengono forate o pressate dal basso nel pezzo. E' possibile installare addizionali aggregati di foratura per forature da costruzione. I pezzi vengono trasportati automaticamente dal caricatore a scivolo nella stazione di lavorazione per poi giungere nel caricatore accatastatore. Grazie alla speciale tecnica di trasporto e di regolazione la macchina assicura un massimo di precisione. Dato che la macchina necessita di un solo operatore, essa è molto economica.

Rendimento della macchina:
18—20 pezzi al minuto.

Bohrautomat Type BA-FM für Schubkastenstücke, Leisten usw.

Die Type BA-FM ist ein Bohrautomat, der durch sein Fallschacht- und Aufstapelungsmagazin ein kontinuierliches Arbeiten ermöglicht. Nach dem Einlegen eines Werkstückstapels durchlaufen die Teile durch automatischen Vorschub den Bohrvorgang und die Aufstapelung. Bei leerem oder gefülltem Magazin schaltet sich die Maschine selbstständig ein und aus. Die Bohraggregate können horizontal und vertikal angeordnet werden, d. h. für Stirn- und Flächenbohrungen von Schubkastenstücken, Traversen, sonstigen Leisten usw.

Hervorzuheben ist die enorm hohe Leistung von 35 Teilen pro Minute. Da die Maschine nur von einer Person bedient zu werden braucht, ist hierdurch die Wirtschaftlichkeit und Amortisation außerordentlich groß. Für Bohrungen in der Werkstücklängskante kann die Maschine mit zusätzlichen Aggregaten an der Hinterseite bestückt werden (siehe Detailaufnahme).

Automatic Drilling Machine Model BA-FM for drawer elements, slats etc.

The Model BA-FM is an automatic drilling machine which can be operated continuously due to its chute and stacking magazines. When a stack of parts is loaded, they are fed through the drilling operation and stacked automatically. The machine switches on and off automatically when the magazine is either empty or full.

The drilling assemblies can be set-up horizontally and vertically, i. e. for face and edge holes on drawer elements, cross-members, other slats etc.

The enormous output of 35 pieces per minute should be emphasized here. Operation is extremely economical and amortisation very fast since the machine can be manned by a single operator.

Machine automatique à percer, modèle BA-FM pour pièces de tiroirs, listeaux et autres.

Le modèle BA-FM est une machine automatique à percer, qui grâce à son magasin de gravité et d'empilage, permet une besogne continue. Après la pose d'une pile de pièces d'oeuvre les pièces passent à l'aide d'un avancement automatique le processus de perçage et l'empilage. En cas de magasin vide ou plein, la machine se met en marche ou s'arrête automatiquement.

Les agrégats de perçage peuvent être rangés horizontalement et verticalement, c'est à dire pour les perçages de front et de surface de pièces de tiroirs, de traverses, d'autres listeaux et autres. Nous soulignons la capacité extrêmement élevée de 35 pièces par minute. Etant donné que la machine n'a besoin d'être maniée que par une personne, le rendement économique et l'amortissement sont de ce fait extrêmement importants.

Pour les perçages dans l'arête longitudinale de la pièce d'oeuvre, la machine peut être équipée d'aggrégats supplémentaires sur sa partie arrière. (Voir photographie de détail).

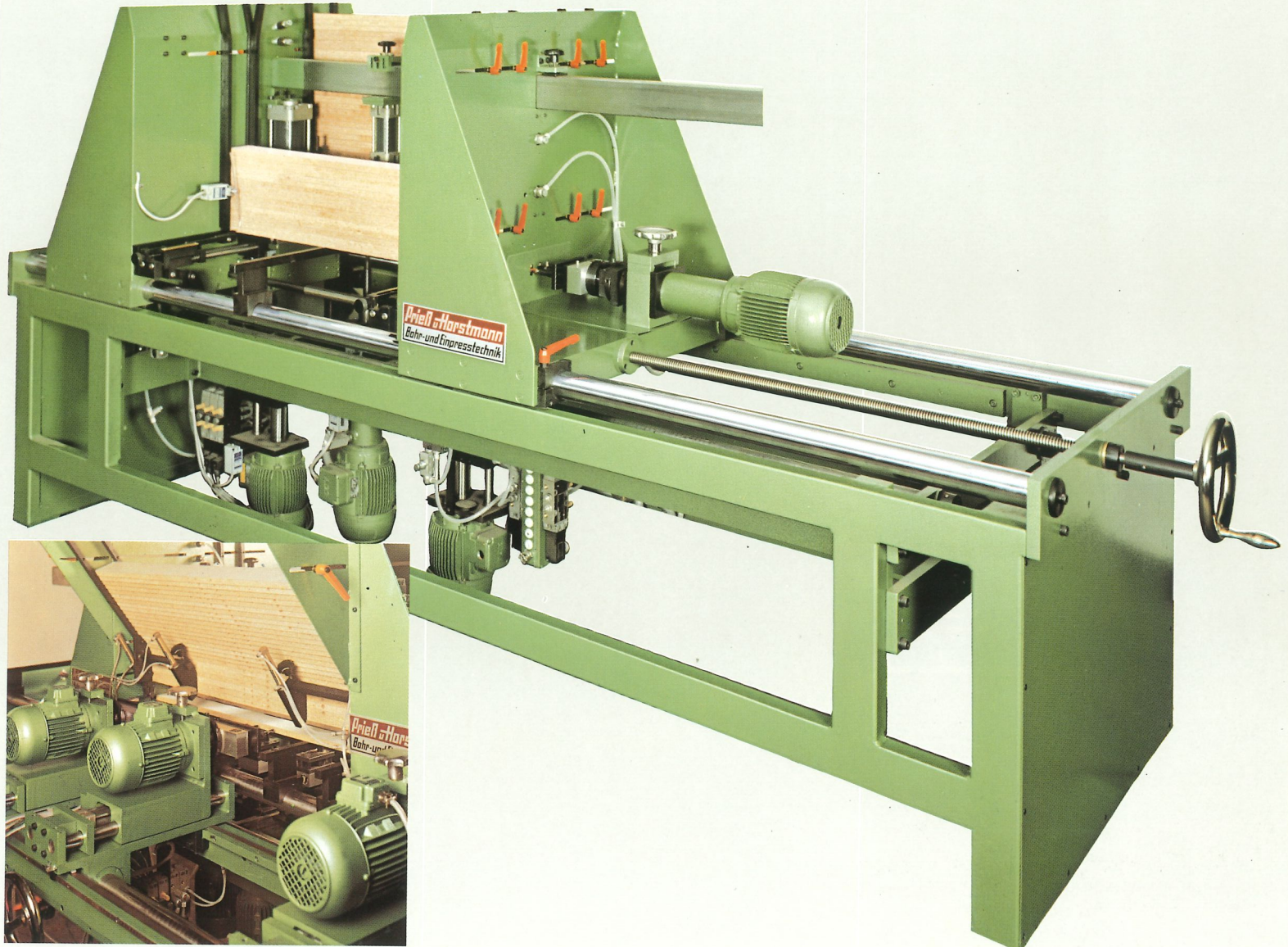
Foratrice automatique modèle BA - FM per elementi di cassetti, listelli, ecc.

Il modello BA - FM è una foratrice automatica la quale, grazie al suo caricatore a scivolo e caricatore accatastatore permette una lavorazione continua. Dopo l'inserimento dei pezzi accatastati, i pezzi passano con avanzamento automatico alla stazione di foratura e all'accatastatore.

A caricatore vuoto o pieno la macchina si inserisce o disinserisce automaticamente. Gli aggregati di foratura

possono essere sistemati in posizione orizzontale o verticale, ossia per forature frontali e in piano di elementi di cassetti, traverse, altri tipi di listelli, ecc.

Va sottolineato il rendimento estremamente elevato della macchina, pari a 35 pezzi al minuto. Dato che la macchina necessita di un solo operatore, essa è molto economica ed ha un elevato grado di ammortizzazione. Per forature sullo spigolo longitudinale del pezzo la macchina può venir dotata di aggregati addizionali sul lato posteriore (v. fotografia dettagliata).



Priell Horstmann
Bohr- und Einpresstechnik

Bohr- und Einpreßautomaten von Prieb & Horstmann

- Ausgereift in der Konstruktion
- Bewährt in der Praxis
- Richtungweisend in der Entwicklung

Prieb & Horstmann drilling and pressing-in machines

- Matured design
- Field-proven
- Trendsetting

Machines automatiques à percer et à insérer de Prieb & Horstmann

- très au point dans la construction
- éprouvées dans la pratique
- déterminantes pour l'évolution de la technique

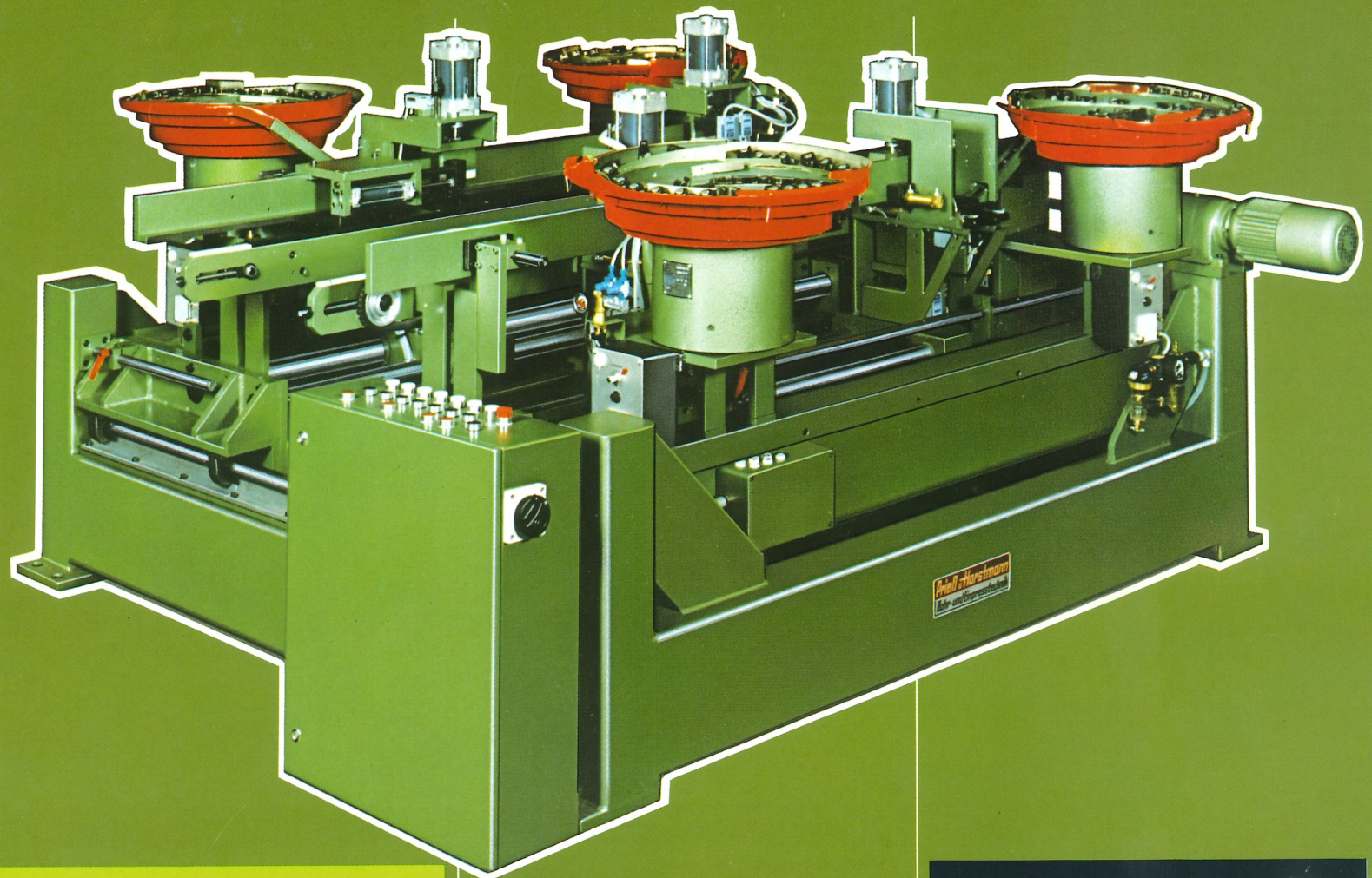
Foratrici/presse automatiche di Prieb & Horstmann

- Sviluppate nella costruzione
- Sperimentate nella pratica
- Pionieri nello sviluppo

Prieb & Horstmann
Bohr- und Einpresstechnik

**Prieb, Horstmann & Co.
Maschinenbau
GmbH & Co. KG.**

D-4955 Hille-Unterlübbe
Telefon: 057 34/1071
Telefax: 057 34/1075
Telex: 9724 724 pris
Bahnstation: 4950 Minden-Oberstadt 3401



Gern informieren wir Sie auch über Maschinen zum Einpressen von Sonderbeschlägen. Zu Ihrer ausführlichen Beratung über das gesamte Programm steht zur Verfügung:

Einpreßautomat Type EAV-DLS oder Bohr- und Einsatz- preßautomat Type BAV-DLS für Verbindungs- beschläge aller Art

Automatic Pressing-in Machine Model EAV-DLS or Automatic Drilling and Pressing-in Machine Model BAV-DLS for all types of joining and fastening elements

Machine automatique à insérer, modèle EAV-DLS ou machine automatique à percer et à insérer, modèle BAV-DLS pour ferrures de jonction de toutes sortes.

Pressa automatica modello EAV-DLS o foratrice/presse automatica modello BAV-DLS per tutti i tipi di guarniture metalliche di congiunzione

