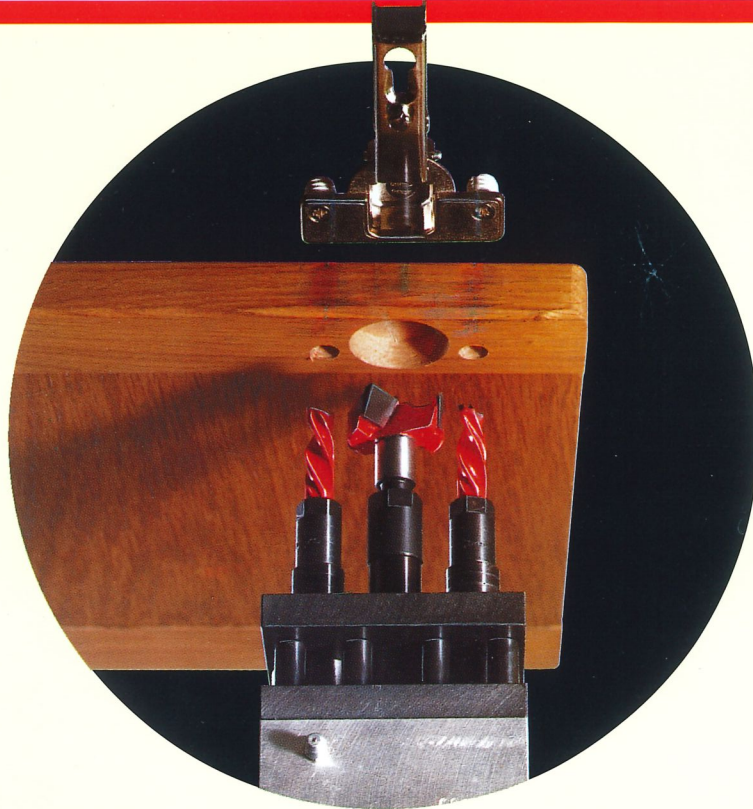


Priess & Horstmann

Bohr- und Einpresstechnik



**Elektronisch gesteuerte Bohr- und Montageanlagen
für die kommissionsweise Möbelfertigung**





**Bohr- und Montage-
automat BAT-III-CNC
für Topfscharniere, Tür-
puffer, Adapter und
Schlösser mit Ein- oder
Zweiplatzbearbeitung so-
wie automatischem Ein-
zug für die Werkstücke**

Die Maschine BAT-III-CNC läßt sich aufgrund ihrer Vielseitigkeit in allen Bereichen der Möbelproduktion einsetzen.

An dieser Maschine können alle Bearbeitungsvorgänge die an einem Werkstück anfallen, während einer Werkstückaufspannung erledigt werden.

Die Ausrüstungsmöglichkeiten für diese Maschine sind Bohr- und Einpreßaggregate für Topfscharniere, auch mit Mehrfachmagazin für unterschiedliche Kröpfungen, oder völlig verschiedene Scharniere, Bohr- und Einpreßaggregate für Türpuffer, Bohraggregate für Griff, Schloß, Schließhaken, Klappenscharnier, Auszugbeschlag, Ankerungen, Fräsaggregat von oben für Schlüsselbuchse oder Muschelgriffausfräsung.

Wird die Maschine mit einer Zweiplatzbearbeitung ausgerüstet, d.h. während ein Teil bearbeitet wird, kann ein fertiges Teil entnommen werden und ein neues Teil eingelegt werden, ist die Stillstandzeit durch Handling auf ein Minimum reduziert.

Selbstverständlich ist auch diese Maschine mit den CNC-Bausteinen der übrigen Maschinen ausrüstbar.

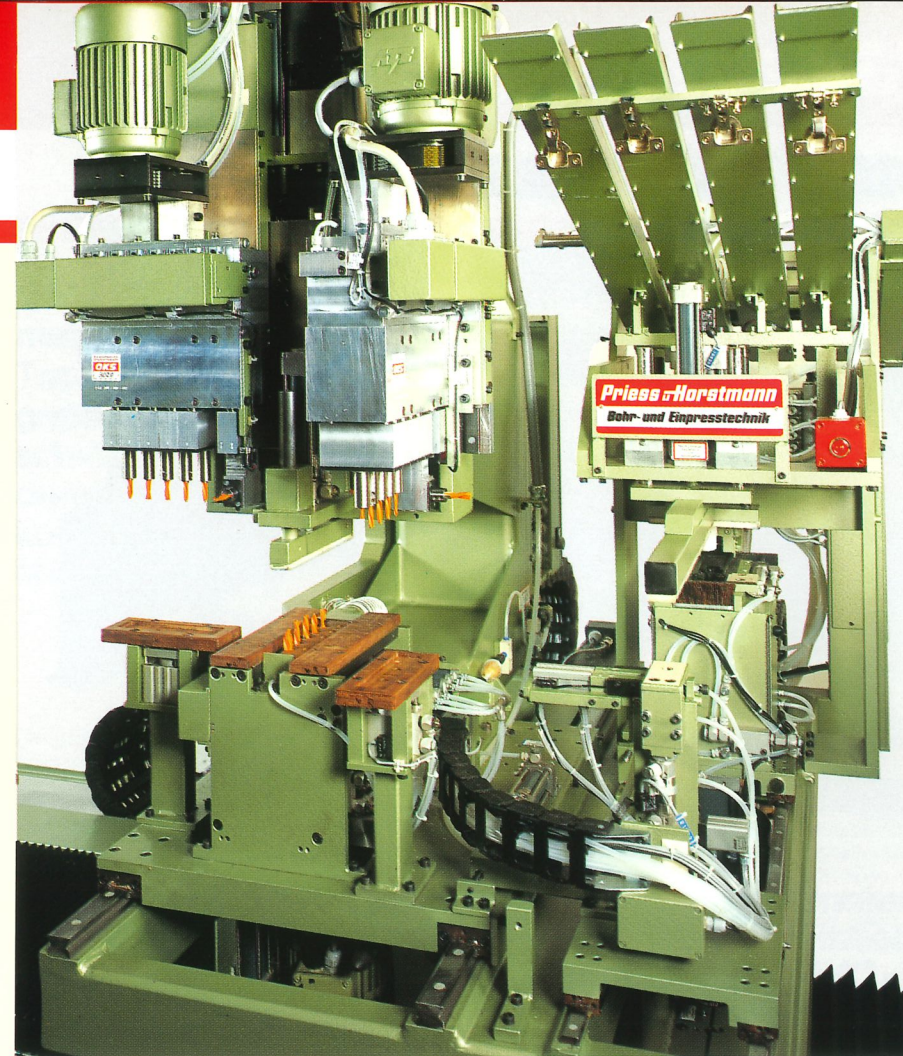
**Boring and fitting inser-
tion machine BAT-III-
CNC for pot hinges,
door stoppers, adapters
and locks with single or
double workplace pro-
cessing as well as auto-
matic workpiece infeed**

The BAT-III-CNC can be used in all areas of furniture production thanks to its versatile application possibilities.

This model allows all machining to be performed on a workpiece in one workpiece clamping position.

It can be equipped with drilling and insertion units for concealed hinges, including multiple magazine for differing pivot point displacements or totally different hinges, drilling and insertion units for door buffers, drilling units for handles, locks, closing hooks, flap hinges, pull-out fittings, pilot drilling, top router units for key holes or shell handle cut-outs.

If the machine is fitted with a second workstation, i.e. one workpiece can be removed and a new workpiece inserted whilst further workpiece is being processed, the stand idle time is reduced to a minimum. Of course, also this machine can also be fitted with the CNC modules of the other machines.



Die Detailaufnahme zeigt einen Support mit Aggregaten die ein Bearbeiten des Werkstückes von oben und von unten ermöglichen. Durch weitere Bohraggregate mit einzeln steuerbaren Getrieben können neben der kompletten Frontbearbeitung auch andere Korpusteile bearbeitet werden. Das Nachlegen der Scharniere erfolgt hier über nach vorn gebogene Magazine während der Produktion.

The detail illustration shows a support with units which permit the processing of the workpiece from above and below. Further boring units with individually controlled gearboxes permit complete fronts as well as other carcass elements to be processed. In this case the hinge magazines, which curve forward, can be filled during production.

Sur la photo de détail, vous pouvez voir un bâti avec unités permettant l'usinage de la pièce à usiner aussi bien par le dessus que par le dessous. Outre l'usinage complet des façades, il est possible d'usiner d'autres éléments de corps de meuble, au moyen d'unités de perçage supplémentaires munies de boîtes de perçage à commande individuelle. Noter qu'ici, la pose ultérieure des charnières est effectuée, pendant la production, au moyen de magasins courbés vers l'avant.

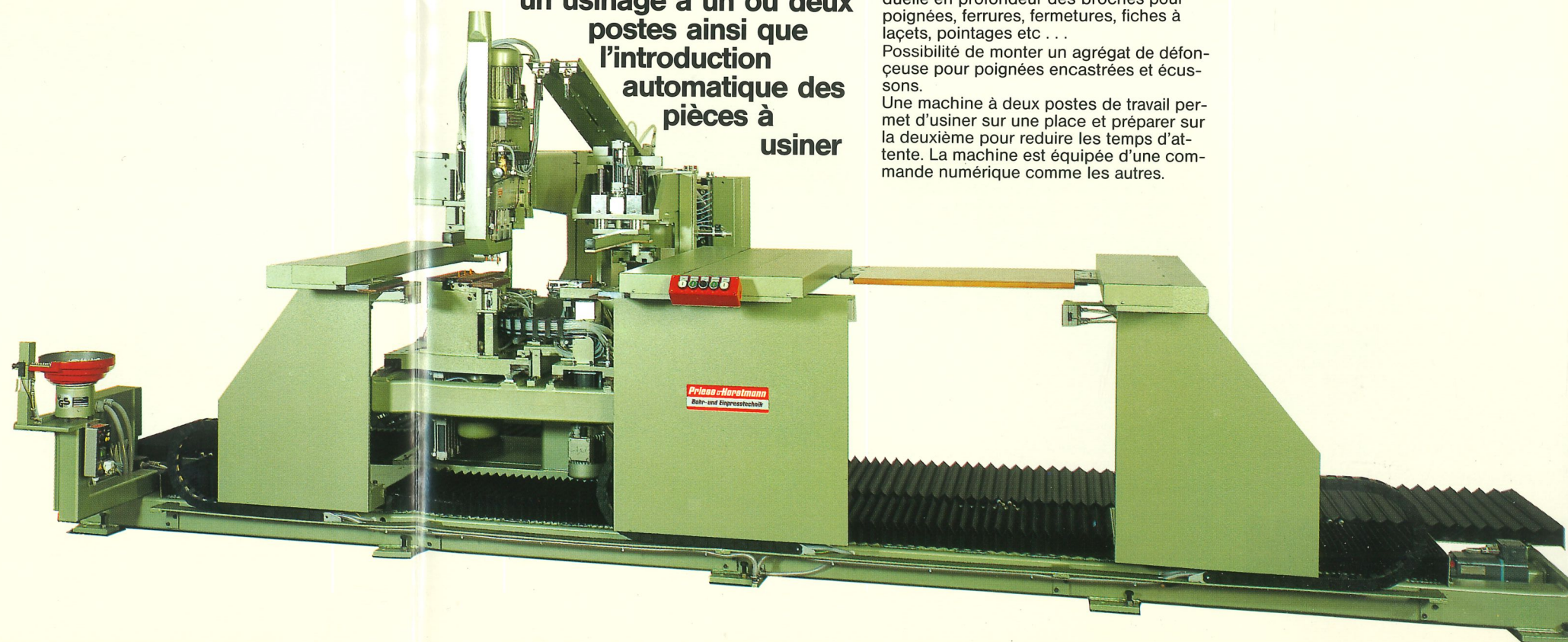
**BAT-III-CNC, machine
automatique pour le per-
çage et le montage de
charnières rondes, de
tampons de portes, d'a-
mortisseurs en plasti-
que, et de serrures avec
un usinage à un ou deux
postes ainsi que
l'introduction
automatique des
pièces à
usiner**

La machine BAT-III-CNC est utilisable dans tous les domaines de la production de meubles à cause de sa flexibilité universelle, toutes les opérations sont à effectuer dans une seule serrage.

Les possibilités d'un équipement variable sont: unités pour perçer et poser des charnières invisibles, même avec chargeurs multiples pour les différents angles d'ouverture, agrégats pour perçer et poser les amortisseurs, unités de perçage multi- et monobroches, même avec comande individuelle en profondeur des broches pour poignées, ferrures, fermetures, fiches à laçets, pointages etc . . .

Possibilité de monter un agrégat de défonceuse pour poignées encastrées et écussons.

Une machine à deux postes de travail permet d'usiner sur une place et préparer sur la deuxième pour réduire les temps d'attente. La machine est équipée d'une commande numérique comme les autres.



Priess & Horstmann

Bohr- und Einpresstechnik



**Bohr- und Montage-
automat BAT-GLF-CNC
für Topfscharniere,
Türpuffer, Griffloch-
bohrungen und
Muschelgriffausfrä-
sungen zur kommis-
sionsweisen Möbelferti-
gung und zur Serien-
produktion**

Bei der Bohr- und Einpreßmaschine BAT-GLF-CNC wurden alle wichtigen Bearbeitungsvorgänge für eine Front in einer Maschine konzentriert.

Die Maschine ist mit Aggregaten zum Bohren und Einpressen der Topfscharniere und Aggregaten zum Bohren und Einpressen der Türpuffer, mit Zuführung über Schwingförderer, ausgerüstet.

Diese Aggregate arbeiten von unten, von oben erfolgt gleichzeitig das Bohren von Grifflöchern oder die Ausfräsung für den Muschelgriff.

Alle Aggregate sind elektronisch positionierbar, so daß auch Sondergrößen ohne Probleme bearbeitet werden können.

Durch den Anschluß eines BAR-CODE Lesers oder durch Abarbeiten nach Produktionsliste wird die Arbeit des Maschinenbedieners noch weiter vereinfacht.

Durch eine Zweiplatzbearbeitung, d.h. wenn ein Teil bearbeitet wird, kann ein fertiges Teil entnommen werden und ein neues Teil eingelegt werden, wird die Leistung der Maschine wesentlich erhöht.

**Automatic boring and
insertion machine BAT-
GLF-CNC for pot hinge,
door stoppers,
handle holes and shell
handle cut-outs for
order related furniture
production (flexible
manufacturing system)
also suitable for small,
medium and large batch
production**

With the drilling and insertion machine BAT-GLF-CNC all important front processing cycles are concentrated in one machine.

This machine is equipped with units for drilling and insertion of pot hinges and units for drilling and inserting door buffers, fed via vibratory hoppers.

These units operate from below, simultaneous drilling is made from above for handle holes or the routing of shell handle cut-outs.

All units can be electronically positioned, permitting special sizes to also be produced without difficulties. By connecting a BAR CODE reader or producing against a production list, the work of the machine operator can be further simplified.

Using a second workplace the machine capacity can be considerably increased, i.e. one workpiece can be removed and a new workpiece inserted whilst a further workpiece is being processed.

**Machine automatique
type BAT-GLF-CNC
pour le perçage et le
montage de charnières,
rondes, amortisseur en
plastique, poignées, poi-
gnées encastrées etc.
pour la production à la
contre-marque où en
séries**

La machine BAT-GLF-CNC est la machine universelle pour la production rationnelle des façades de meubles à grand rendement.

La machine est équipée des agrégats pour percer et poser charnières invisibles et amortisseurs, alimentation par chargeurs par gravité où par bols vibrants, travaillant par dessous. Les agrégats pour le perçage des poignées etc. et la défonçeuse des poignées encastrées travaillent par dessus. Egalement, elle est équipée d'une commande numérique très confortable avec possibilité de raccorder un lecteur de CODE A BARRES où gestion par ordinateur central.

Possibilité d'augmentation du rendement par deux postes de travail.

Bohr- und Einpresstechnik

**Bohr- und Montageauto-
mat BAT-IV-CNC für
Topfscharniere, Monta-
geplatten, Stangen-
schlösser und Verbin-
dungsbeschläge zur
kommissionsweisen
Möbelfertigung**

Die BAT-IV-CNC ist mit einer modernen, leistungsfähigen CNC-Steuerung für eine oder mehrere Achsen und mit Speicher-möglichkeit für sämtliche Bohrbilder ausgestattet, damit ohne Rüstzeiten die unterschiedlichsten Werkstücke bearbeitet werden können.

Einfachste Programmierung direkt an der Maschine oder einem PC mit einer speziellen angeschlossenen Programmiersoftware über kundenspezifische Eingabemasken und Bedienerführung für alle Eingabe- und Steuerfunktionen.

Maschinengestell als solide Schweißkonstruktion mit Präzisionsführungen zur Verstellung der Aggregate.

Ein Schlitten mit einem oder mehreren Aggregaten taktet nacheinander die einzelnen Bohrpositionen ab. Die Verstellung erfolgt über Kugelrollspindeln und hochdynamische Servomotore. Mehrere Bohr- und Einpreßaggregate für unterschiedliche Beschläge, sowie Zusatzaggregate für Schloß- oder Stangenschloßbohrungen, Griffbohrungen, Schlüsselochfräsungen oder auch das Einpressen der kompl. Stangenschlösser sind möglich.

**Automatic boring and
insertion machine BAT-
IV-CNC for pot hinges,
mounting plates, bar
locks and connection fit-
tings for order related
furniture production
(flexible manufacturing
system) also suitable for
small, medium and large
batch production**

The BAT-IV-CNC is equipped with a modern, high power CNC control system for one or more axes and with storage possibilities for all drilling patterns, permitting the processing of different workpieces without setting times. Simple programming direct on the machine or a PC with specially loaded programming software via customer specific input masks and operator guidance for all input and control functions.

Machine frame as a solid welded construction with precision guides for unit adjustment.

A slide with one or more units cycle the individual drilling positions one after the other. The adjustment is made via ball roller spindles and highly dynamic servo motors. Several drilling and insertion units are possible for different fittings, as well as additional equipment for lock of bar lock drilling, handle holes, keyhole routing or the insertion of the complete bar lock.

**Machine automatique
Type BAT-IV-CNC pour
le perçage et le mon-
tage de charnières ron-
des, câles de montage,
ferrures et inserts pour
la production des me-
ubles à la contre-marque**

La machine BAT-IV-CNC est équipée d'une commande numérique confortable pour un ou plusieurs axes avec possibilité de mémorisation de tous les programmes de perçage, permettant l'usinage d'une multitude de panneaux sans réajustage.

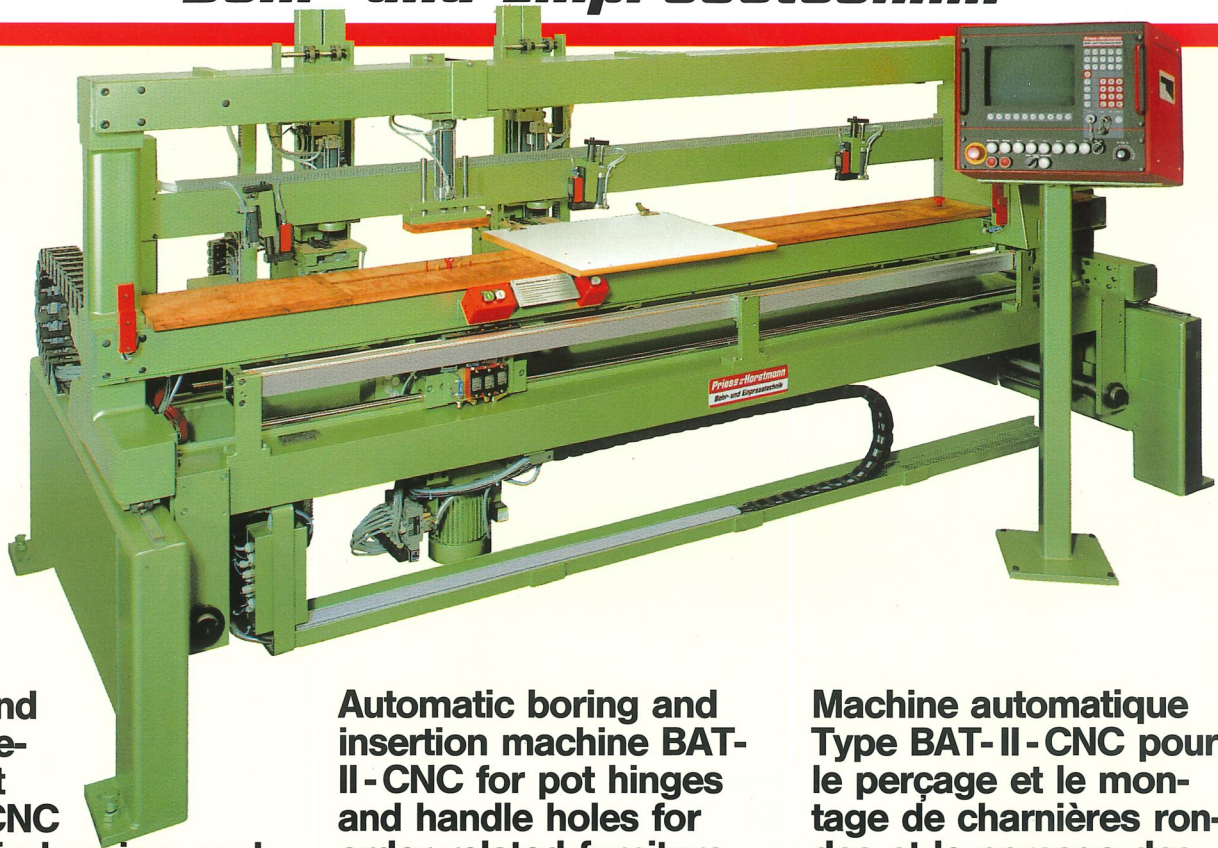
Programmation extrêmement facile, directement à la machine, utilisant des masques d'entrée adaptées aux besoins de chaque client, avec guide-opérateur pour toutes les fonctions d'entrées et de commande.

Bâti de la machine en construction rigide en acier-soudée avec des guidages de précision pour le réglage des agrégats. Un chariot équipé d'un ou plusieurs agrégats saisie les différentes positions de perçage l'une après l'autre. Le réglage se fait par vis-à-bille et servo-moteurs dynamiques.

Choisissez parmi plusieurs agrégats de perçage et enfonçage pour des différents types de ferrures et pour percer les trous de poignées etc.



Bohr- und Einpresstechnik



Bohr- und Montage-automat BAT-II-CNC für Topfscharniere und Grifflochbohrungen zur kommissionsweisen Möbelfertigung und zur Serienproduktion

Automatic boring and insertion machine BAT-II-CNC for pot hinges and handle holes for order related furniture production (flexible manufacturing system) also suitable for small, medium and mass production

Machine automatique Type BAT-II-CNC pour le perçage et le montage de charnières rondes et le perçage des trous de poignées pour la production de portes de meubles à la contre-marque

Die BAT-II-CNC basiert auf dem seit vielen Jahren bewährten Modell BAT-II, ist jedoch mit einer CNC-Bildschirmsteuerung ausgerüstet, ähnlich wie Typ BAT-IV-CNC. Das Einsetzen der Beschläge und Bohren der Grifflöcher erfolgt auf der BAT-II-CNC gleichzeitig durch zwei oder vier Aggregate, um eine höhere Leistung zu erreichen.

Während des Einsetzens der Scharniere bohrt ein in der X-Achse und Y-Achse elektronisch verfahrbares Aggregat Grifflöcher, Pufferbohrungen oder alle erforderlichen Bohrungen für das Schloß oder Stangenschloß. Die Positionierung der Bohr- und Einpreßaggregate erfolgt wahlweise mit unserer bekannten, tausendfach bewährten, automatischen Breitenverstellung durch Nocken und Endschalter oder über NC-Achse mit Kugelrollspindel und Drehstrom-Servomotor.

Das Umstellen auf ein neues Bohrbild geht sekundenschnell durch Eingabe einer mehrstelligen Programm-Nummer, unter der alle erforderlichen Maße im Speicher abgelegt sind. Dadurch wird Ausschußproduktion als Folge falsch eingestellter Aggregate praktisch ausgeschlossen.

The BAT-II-CNC is based on the model BAT-II which has been proven over many years, however, fitted with a CNC screen control system, similar to type BAT-IV-CNC. Fitting insertion and the drilling of handle holes is made simultaneously on the BAT-II-CNC by two, three or four units, in order to achieve a higher capacity.

During hinge insertion an electronically traversable unit drills the handle holes, buffer holes or all necessary holes for the lock or bar lock in the X and Y axis. The drilling and insertion units are optionally positioned with our known and thousand times proven, automatic width adjustment via cams and limit switches or via NC axes with ball roller spindle and servo motor. Changing over to a new drilling pattern is made in seconds by entering a multi-digit programme number, under which all necessary dimensions are stored in the memory. In this manner rejects resulting from incorrectly set units are almost fully excluded.

La machine BAT-II-CNC se base sur notre modèle BAT-II, ayant fait ses épreuves depuis longtemps mais munie d'une commande numérique à écran.

La perçage et pose des charnières etc. s'effectue par deux, trois ou quatre agrégats à la fois, suivant vos besoins. Pendant l'opération de pose des charnières, un agrégat de perçage se déplace en direction des axes X et Y pour percer les trous des poignées, amortisseurs etc. Le positionnement des agrégats se fait soit par un système de réglage en largeur par câmes et interrupteurs de fin de course ou par une vis-à-billes à commande électronique par servo-moteur et codeur.

Changement des programmes de perçage ultra-rapide par l'entrée d'un numéro de programme à trois chiffres, sous lequel toutes les dimensions nécessaires sont classées dans la mémoire de la commande.

**Priess, Horstmann & Co
Maschinenbau GmbH & Co KG**
D-32479 Hille-Unterlütbe

Gern informieren wir Sie auch über unser weiteres Maschinen-Programm. Zu Ihrer ausführlichen Beratung stehen wir Ihnen gern zur Verfügung.

We would be pleased to inform you about our full machine range. We are at your disposal for detailed consultation.

Nous sommes toujours à votre disposition pour des renseignements supplémentaires.