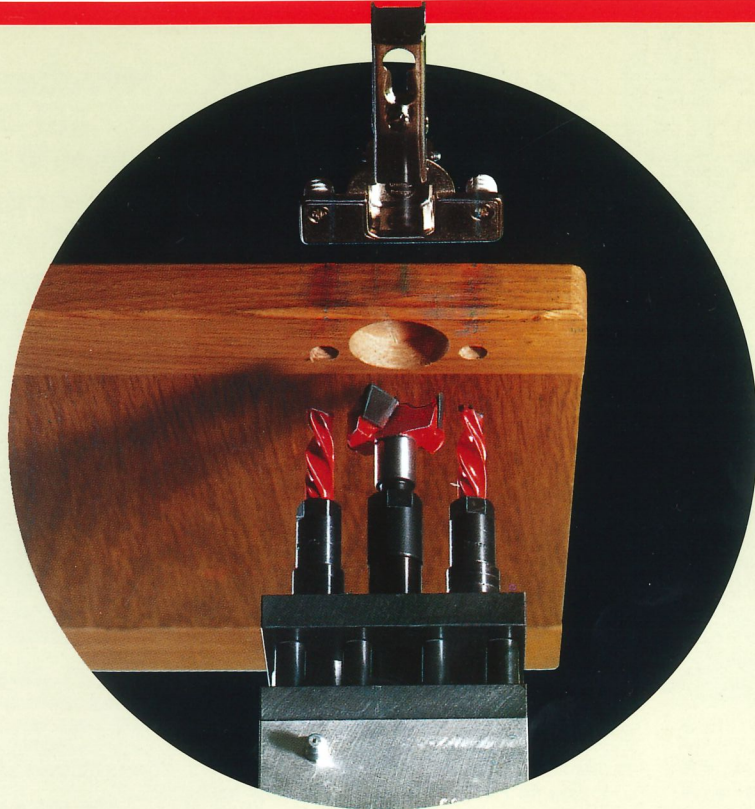


Priess & Horstmann

Bohr- und Einpresstechnik



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



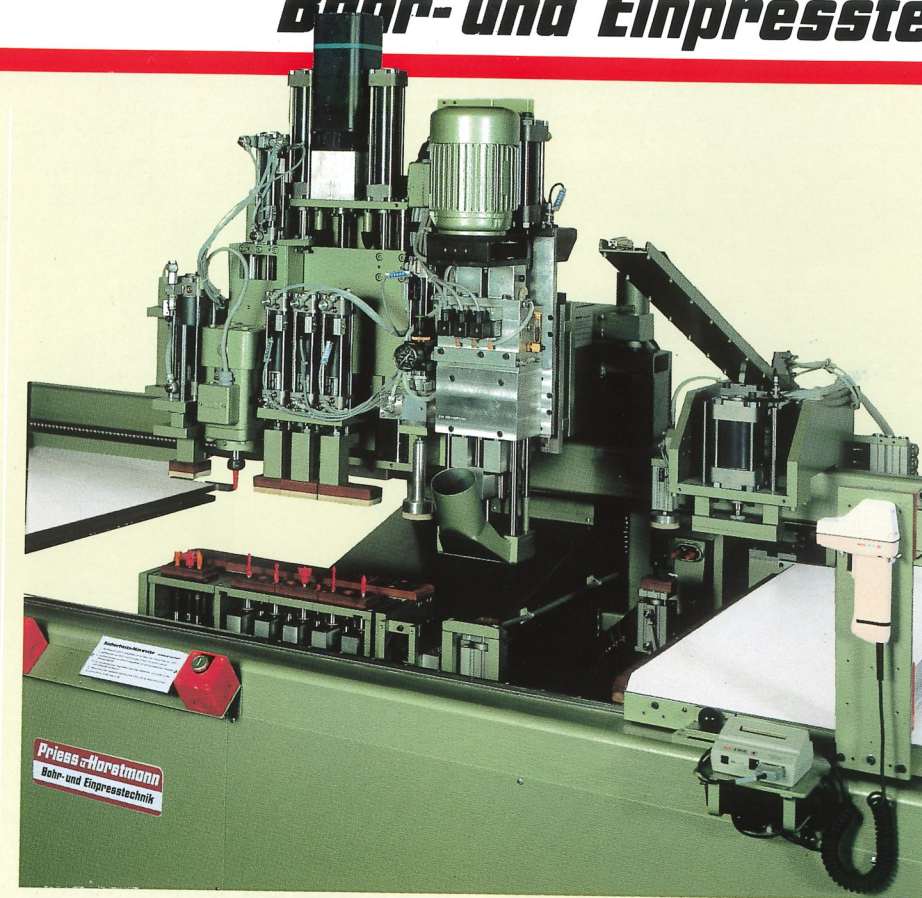


Bohr- und Einpreßauto- mat BAT-III-CNC für Topscharniere, Tür- puffer, Adapter und Schlösser mit Einplatz- bearbeitung oder mit Zweiplatzbearbeitung

Automatic drilling and insertion machine BAT- III-CNC for concealed hinges, door buffers, various assembly fit- tings and locks with single or double work- station

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 Topscharniere, auch mit Mehrfachmagazin für unterschiedliche Kröpfungen, oder völlig verschiedene Scharniere, Bohr- und Einpreßaggregate für Türpuffer, Bohraggregate für Griff, Schloß, Schließhaken, Klappenscharnier, Auszugbeschlag, Ankerungen, Fräsaggregate 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 Stillstandszeit durch Handling auf ein Minimum reduziert. Selbstverständlich ist auch diese Maschine mit den CNC-Bausteinen der übrigen Maschinen ausrüstbar.

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.



Machine automatique type BAT-III-CNC pour percer et poser charnières, amortisseurs en plastique, inserts et fer- rures avec un ou deux postes de travail.

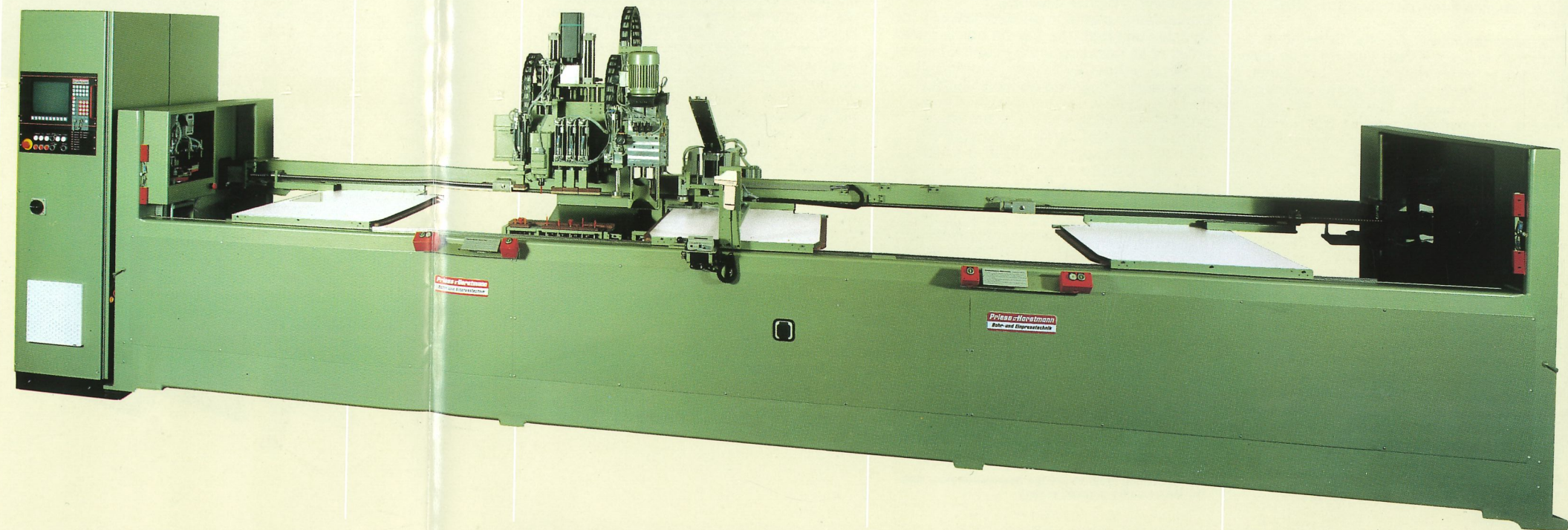
La machine BAT-III-CNC est utilisable dans tous les domaines de la production de meubles à cause de sa flexibilité universelle, toutes les opérations sont à effectuer dans une seule serrage. Les possibilités d'un équipement variable sont: unités pour percer et poser des charnières invisibles, même avec chargeurs multiples pour les différents angles d'ouverture, agrégats pour percer 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 . . .

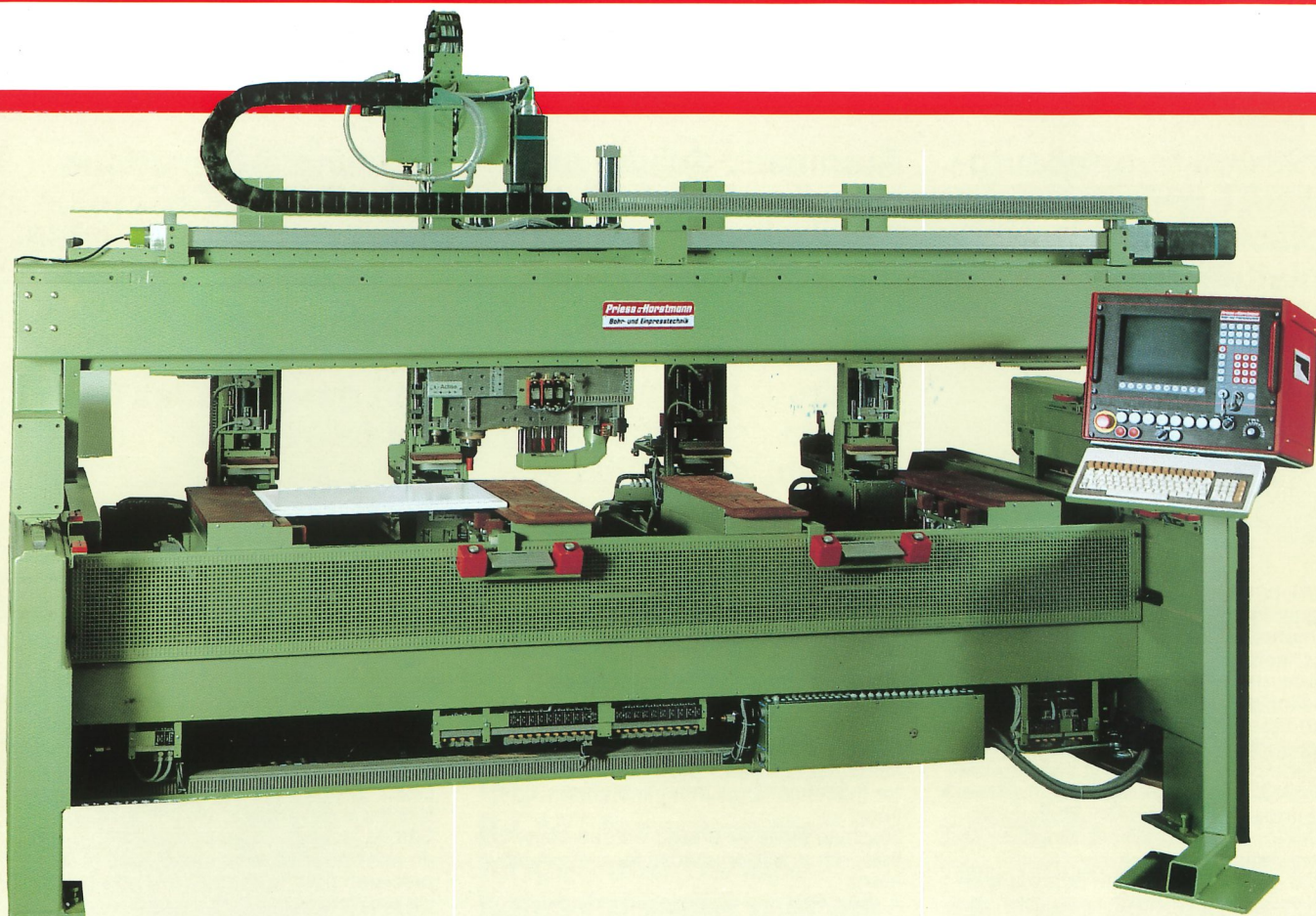
Die Detailaufnahme zeigt einen Support mit Aggregaten die ein Bearbeiten des Werkstückes von oben, unten und stirnseitig ermöglichen. Ferner ist ein BAR-CODE Scanner zum Einlesen der Programme abgebildet sowie ein nach vorn gebogenes Magazin zum Nachlegen der Scharniere von der Bedienerseite.

The detail illustration shows a support with units permitting workpiece processing from above, below and the front. Furthermore, a BAR CODE scanner is shown for reading in the programme, as well as a curved magazine to the front permitting hinges to be easily loaded from the operating side.

Vous voyez sur l'image un support avec agrégats pour travailler par dessous, dessus et horizontalement, un lecteur CODE A BARRES pour les programmes et un chargeur arrondis pour recharge par le devant.

Possibilité de monter un agrégat de défonçeuse 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.





**Bohr- und Einpreß-
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 Grifflochern 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 drilling and
insertion machine BAT-
GLF-CNC for concealed
hinges, door buffers,
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
percer et poser charnières,
amortisseur en pla-
stique, 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 agregats pour percer et poser charnières invisibles et amortisseurs, alimentation par chargeurs par gravité où par bols vibrants. travaillant par gravité où par bols vibrants. travaillant par gravité 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 Einpreßauto- mat BAT-IV-CNC für Topfscharniere, Monta- geplatten, Stangen- schlösser und Verbin- dungsbeschläge zur kommissionsweisen Möbelfertigung

Die BAT-IV-CNC ist mit einer modernen, leistungs-fähigen CNC-Steuerung für eine oder mehrere Achsen und mit Speicher-möglichkeit für sämtliche Bohrbilder aus-gestattet, damit ohne Rüstzeiten die un-terschiedlichsten Werkstücke bearbeitet wer-den können.

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

Maschinengestell als solide Schweißkon-struktion mit Präzisionsführungen zur Ver-stellung der Aggregate.

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

Automatic drilling and insertion BAT-IV-CNC for concealed hinges, mounting plates, bar locks and connection fittings 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 adjust-ment.

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 perçer et poser charniè- res invisibles, câles de montage, ferrures et inserts pour la produc- tion des meubles à la contre-marque.

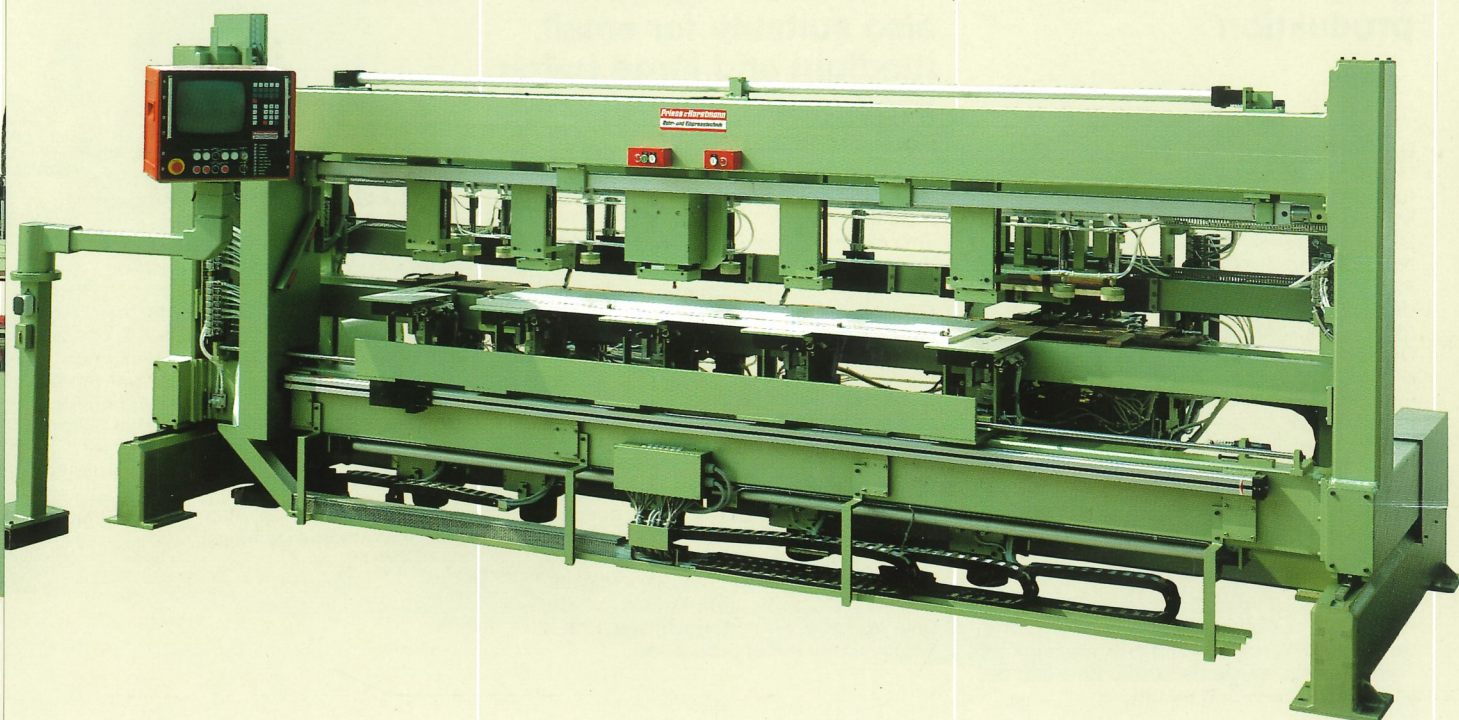
La machine BAT-IV-CNC est équipée d'une commande numérique confortable pour un ou plusieurs axes avec possibilité de mémorisation de tous les programmes de perçage, permettant l'usinage d'une multi-tude de panneaux sans réajustage.

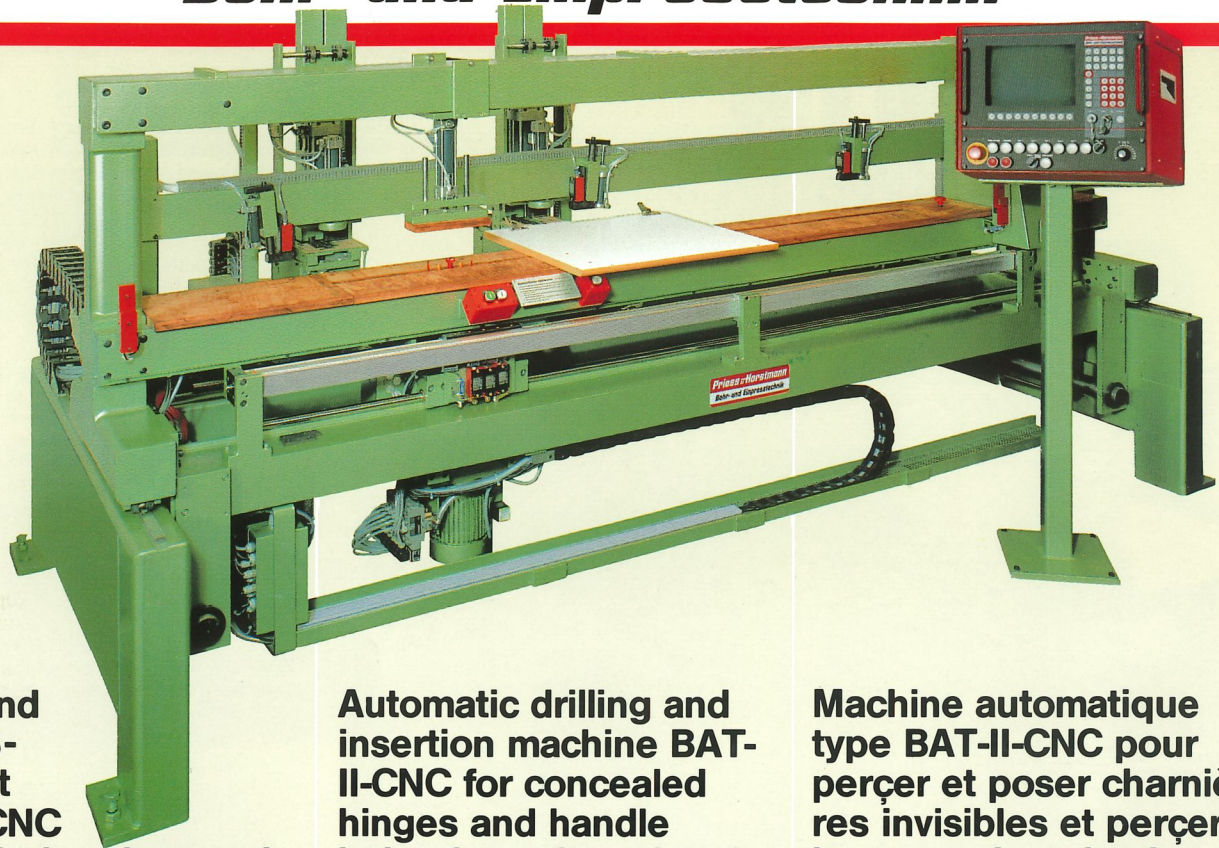
Programmation extrêmement facile, directe-ment à la machine, utilisant des masques d'entrée adaptées aux besoins de chaque client, avec guide-opérateur pour toutes les fonctions d'entrées et de commande.

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 où plusieurs agré-gatssaisie les différentes positions de per-çage l'une après l'autre. Le réglage se fait par vis-à-bille et servo-moteurs dynami-ques.

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





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

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.

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

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.

Machine automatique type BAT-II-CNC pour percer et poser charnières invisibles et percer les trous de poignées pour la production de portes de meubles à la contre-marque.

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-4955 Hille-Unterlütbe
Tel.: 057 34/1071
Fax: 057 34/1075
Telex: 9724 724 pris

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.