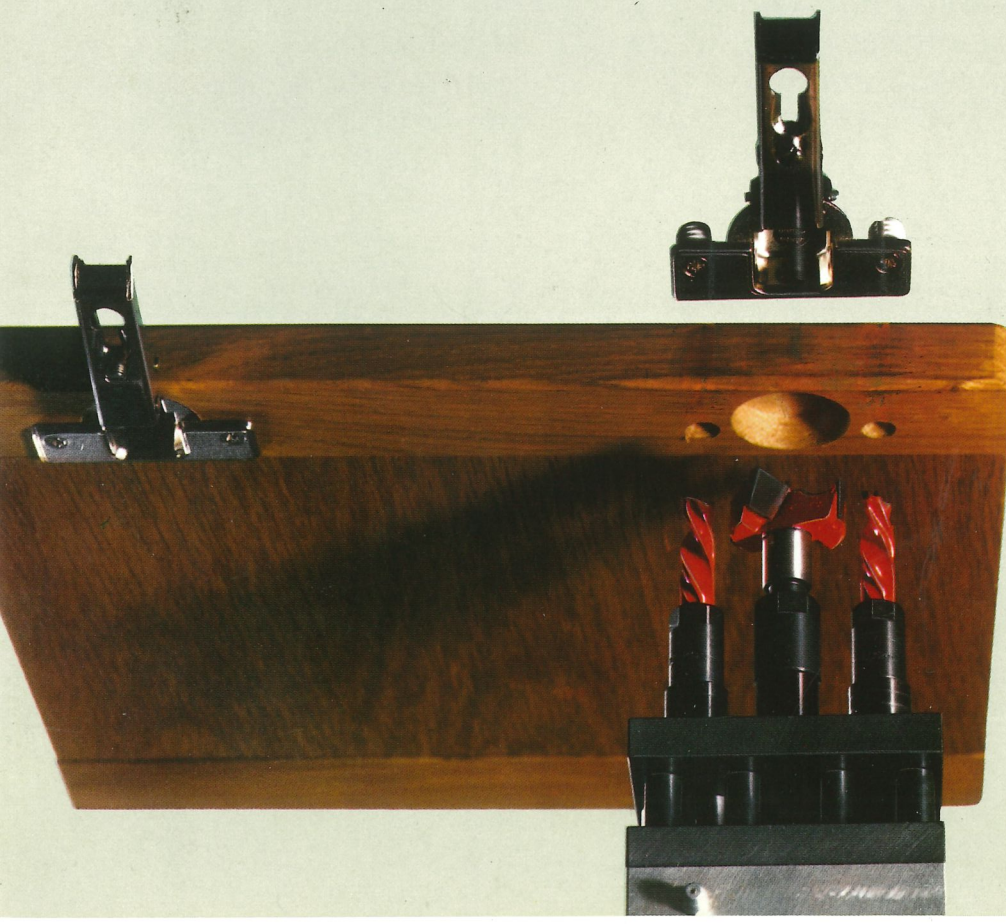


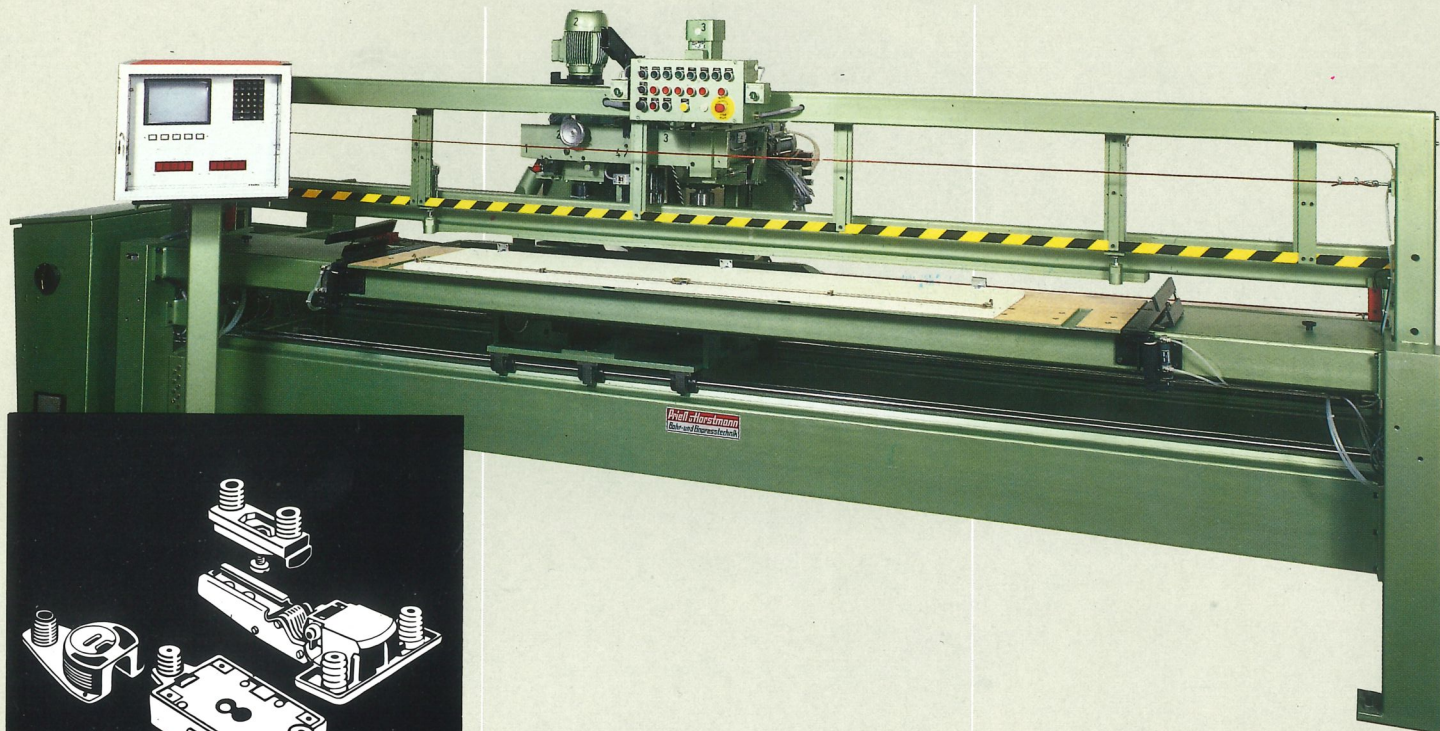
# Prieß & Horstmann

## Bohr- und Einpreßtechnik



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





## Bohr- und Einpreß- automat BAT-III-CNC für Topfscharniere, Montageplatten und Verbindungsbeschläge zur kommissionsweisen Möbelfertigung

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

Einfachste Programmierung direkt an der Maschine über kundenspezifische Eingabemasken und Bedienerführung für alle Eingabe- und Steuerfunktionen.

Maschinengestell als solide Schweißkonstruktion mit Präzisionsführungen (gehärtete und geschliffene Stahlwellen mit spielarmen Kugelbüchsen) 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 etc. sind möglich.

## Drilling and pressing-in machine, model BAT-III-CNC for cup hinges, mounting plates, joining and fastening elements for furniture production on commission and in series

The **BAT-III-CNC** is equipped with a modern, highly efficient CNC-control system for one or more axes and with storage capacity for all drilling patterns, so that the most varying work pieces can be handled without setting-up times.

Extremely simple programming directly at the machine by means of customized input masks and instruction system for the operator for all input and control functions.

Machine frame of rigid welded construction with precision guide mechanisms (hardened and ground steel shafts with ball bearing boxes allowing no tolerance) for adjusting the assemblies.

A slide unit with one or more assemblies steps successively through the individual drilling positions. Adjustment takes place by means of ball roller spindles and highly dynamic servo motors. Several drilling and pressing-in assemblies for different fittings as well as additional assemblies for lock or vertical bolt lock drillings, handle drillings, etc. are possible.

## Perceuse et enfonceuse automatique BAT-III-CNC, pour charnières rondes, plaquettes de montage, ferrures de fixation, permettant la fabrication de meubles à la contremarque

La **BAT-III-CNC** est équipée d'un système de commande moderne et puissant pour un ou plusieurs axes, qui offre également la possibilité de mise en mémoire 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'entrée et de commande.

Bâti de la machine en construction rigide, soudée, avec des guidages de précision (arbres d'acier trempés et rectifiés, avec boîtes à billes n'ayant guère de jeu) 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 d'enfoncement conçus pour les différents types de ferrures, ainsi parmi des unités supplémentaires pour le perçage de serrures ou clavettes, 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 langem bewährten Modell BAT-II, ist jedoch mit einer CNC-Bildschirmsteuerung ausgestattet, ähnlich wie Typ BAT-III-CNC.

Das Einsetzen der Beschläge erfolgt auf der **BAT-II-CNC** gleichzeitig durch zwei, drei oder vier Aggregate, um eine höhere Leistung zu erreichen.

Während des Einsetzens der Scharniere bohrt ein in der X- und Y-Achse elektronisch verfahrenbares 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 eine NC-Achse mit Kugelrollspindel und Servomotor.

Das Umstellen auf ein neues Bohrbild geht sekundenschnell durch Eingabe einer 3-stelligen Programm-Nummer, unter der alle erforderlichen Maße im Speicher abgelegt sind. Dadurch wird Ausschußproduktion als Folge falsch eingestellter Aggregate praktisch ausgeschlossen.

### Drilling and pressing-in machine model BAT-II-CNC for cup hinges and handle drillings for furniture production on commission and in series

The **BAT-II-CNC** is based on the long-established model BAT-II, it is, however, equipped with a CNC display control unit similar to model BAT-III-CNC.

On the **BAT-II-CNC**, fitting of the parts is done simultaneously by means of two, three or four assemblies in order to achieve a higher capacity.

While the hinges are being fitted, an assembly being electronically moveable in the X- and Y-axis drills handle holes, buffer drillings or all required drillings for locks and vertical bolt locks.

Positioning of the drillings and pressing-in assemblies is done optionally either by means of our thoroughly proven automatic width adjuster through cams and limit switches or via an NC-axis with ball roller spindle and servo motor.

Re-setting to a new drilling pattern is a matter of seconds by putting in a 3-digit programme number, under which all required dimensions are stored in the memory. Due to this, waste production caused by wrongly set assemblies is practically eliminated.

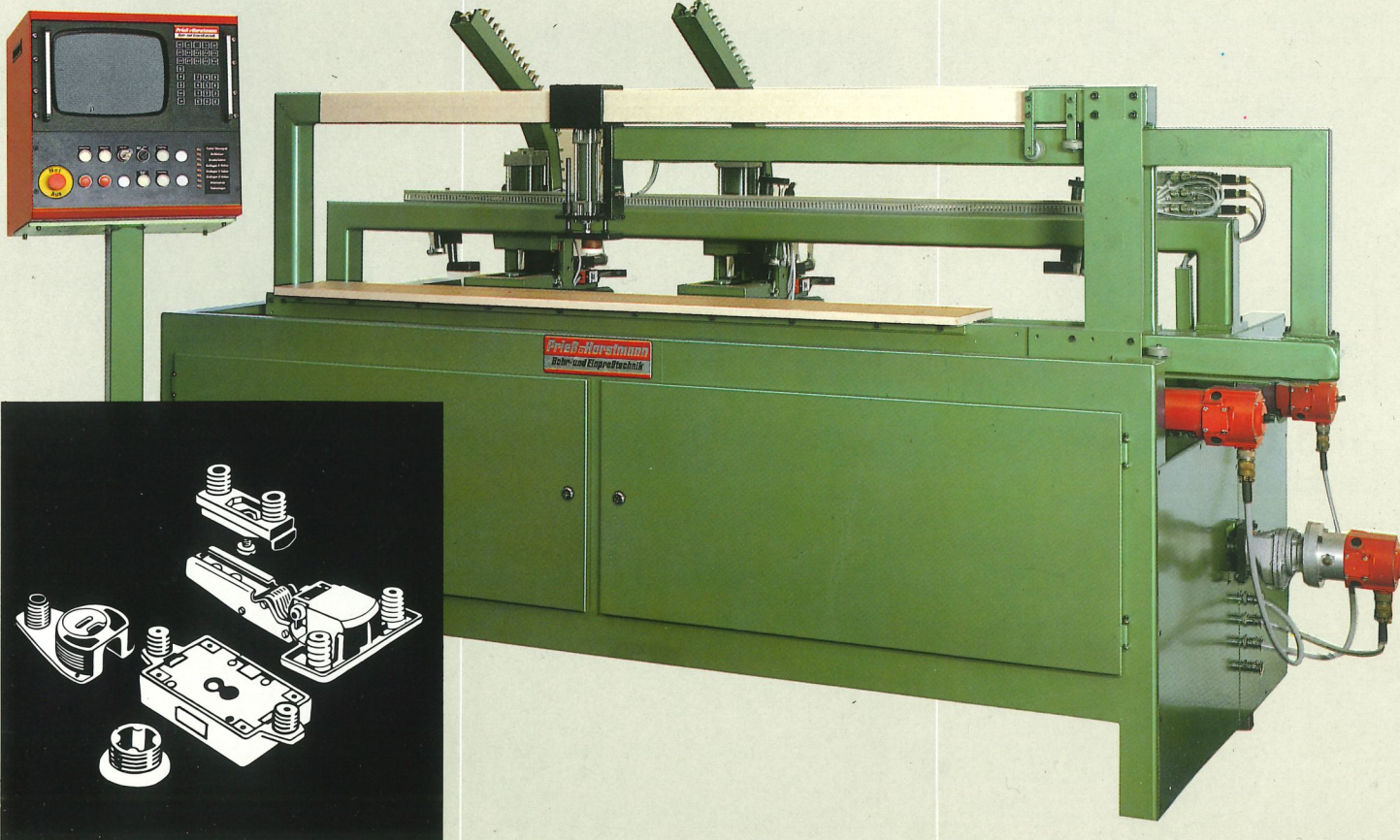
### Perceuse et enfonceuse automatique BAT-II-CNC pour charnières rondes et les perçages de poignées, permettant la fabrication de meubles à la contremarque et en série

La **BAT-II-CNC** s'ensuit du modèle BAT-II ayant fait ses épreuves depuis longtemps; prévue maintenant d'une commande CNC à écran, elle ressemble à la BAT-III-CNC.

L'enfoncement des ferrures sur la **BAT-II-CNC** s'effectue par deux, trois ou quatre agrégats à la fois afin d'obtenir une capacité plus élevée.

Durant l'enfoncement des charnières un agrégat se déplaçant électroniquement en direction des axes X et Y perce des trous de poignées, des trous à tampons ou tous les trous nécessaires à la serrure ou la clavette. Le positionnement des agrégats de perçage et d'enfoncement est effectué soit par notre système de réglage en largeur automatique à cames et interrupteurs de fin de course, livré mille fois avec beaucoup de succès, soit par un axe NC avec vis à bille et servomoteur.

Changement de programme de perçage ultra-rapide par l'entrée d'un numéro de programme à 3 chiffres, sous lequel toutes les dimensions nécessaires sont classées dans la mémoire. Ce système exclut pratiquement toute production de rebut provoqué par un faux-réglage des agrégats.



### CNC-Bohr- und Montageanlagen von Prieß & Horstmann

- Präzise in der Positionierung
- Leistungsstark durch hohe Verfahrgeschwindigkeit
- Langlebig
- Wartungs- und servicefreundlich
- Bewährt in der Praxis

### PRIESS & HORSTMANN CNC-drilling and mounting machines

- Precise positioning
- Extremely efficient due to quick displacement
- Long service life
- Easy maintenance and service
- Field-proven

### Machines d'assemblage et perceuses automatiques à commande CNC de Prieß & Horstmann:

- positionnement précis
- haut rendement par le déplacement rapide
- durée de la vie utile
- faciles à entretenir
- éprouvées en pratique

Komfortable CNC-Steuerung mit großem 12"-Monitor und staubdichter Folientastatur.

Praxisorientierte Eingabesoftware mit kundenspezifischen Eingabemasken und Bedienerführung für alle Eingabe- und Steuerfunktionen.

Soft-Key-Menues mit Klartextanzeigen, um die gewünschte Steuerungsfunktion direkt anzuwählen.

Fehlerdiagnose über Bildschirm und Service-Routinen zur problemlosen Fehlersuche und Wartung.

Convenient CNC-control with generously dimensioned 12"-monitor and dust-proof foil-covered keyboard.

Field-proven input software with customized input masks and instruction system for the operator for all input and control functions.

Soft-key-menus with clear text indications in order to directly choose the desired control function.

Error diagnostic via display and service-routines for detection of errors and for maintenance without problems.

Commande CNC confortable, avec écran de grandes dimensions 12" et clavier recouvert de feuille étanche à la poussière.

Logiciel d'entrée d'application spécifique avec masques d'entrée adaptés aux besoins du client et guide-opérateur pour toutes les fonctions d'entrée et de commande.

Sélections Soft-key à affichages en texte descriptif permettant la sélection directe des fonctions de commande souhaitées.

Diagnostic d'erreur par écran et routines de service permettant une recherche d'erreur et l'entretien facile.

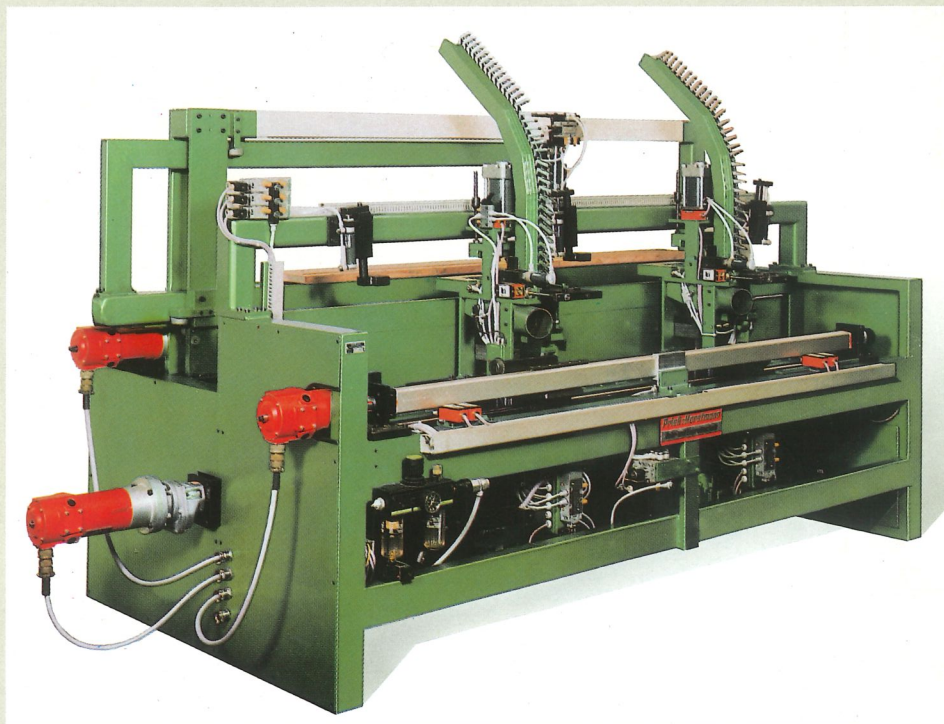
## Prieß, Horstmann & Co Maschinenbau

D-4955 Hille-Unterlütbe

Tel.: 057 34/10 71

Telex: 9 724 724 pris

Bahnstation: 4950 Minden-Oberstadt 3401



Präzise Positionierung der Aggregate über gekapselte, spielfreie Kugelrollspindeln mit hochdynamischen Servomotoren, ausgelegt für lange Lebensdauer und hohe Verfahrgeschwindigkeiten.

Wartungseinheit mit Druckwächter und Luftspeicher serienmäßig.

Precise positioning of the assemblies by means of enclosed tolerance-free ball roller spindles, with highly-dynamic servo motors, designed for a long service life and high displacement speeds.

Compressed air conditioner with pressure control device and air chamber belong to the standard equipment.

Positionnement précis des agrégats par vis à bille sans jeu, encastrées, par l'intermédiaire de vitesses de déplacement rapides.

L'exécution standard inclut: unité de conditionnement d'air avec manostat d'asservissement et réservoir d'air.



Gern informieren wir Sie auch über unser weiteres Maschinen-Programm. Zu Ihrer ausführlichen Beratung über unser gesamtes Programm steht zur Verfügung:

We should be pleased to also let you have details on the other machines of our production programme. Please contact the following address for more detailed information:

Nous serions heureux de vous informer de toute notre gamme. A votre disposition pour vous donner des renseignements sur notre programme complet:



Tandemaggregat, elektronisch gesteuert, z. B. für das Einsetzen von Scharnieren mit unterschiedlichen Kröpfungen. Dreifach- oder Vierfachmagazine sind möglich.

Das zweite Bohr- und Einpreßaggregat wird erforderlich, wenn Scharniere mit unterschiedlichem Bohrprofil oder mit unterschiedlicher Form gleichzeitig ohne Umrüstung gefahren werden sollen.

Tandem-assembly, electronically controlled, for example for fitting hinges with different crankings. Triple or quadruple magazines are possible.

The second drilling and pressing-in unit becomes necessary, if hinges with different drilling patterns or with different shapes shall be handled simultaneously without resetting.

Dispositif en tandem à commande électronique, p.e. pour l'enfoncement de charnières de différentes courbes. L'emploi de magasins triples ou quadruples est possible.

Le deuxième dispositif de perçage et d'enfoncement devient nécessaire lorsque l'on désire à la fois des charnières à différents perçages ou de forme différente sans réajustage de la machine.