

# **GANNOMAT** **Format** 42

**Doppelreihen- und  
Beschlägebohrmaschine  
für Lochreihen- und Beschlägebohrungen  
im System 32**

**Double-line and KD-fittings  
drilling machine  
for line drilling and KD-fittings  
in System 32**

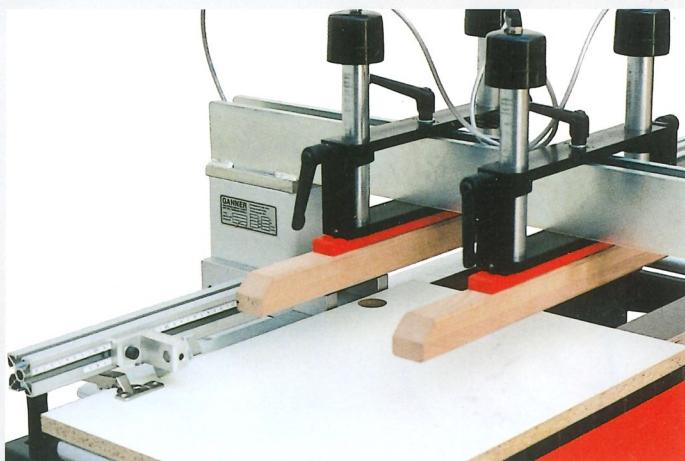


## **Entscheidende Vorteile :**

- 2 Bohrbalken mit je 21 Spindeln, Teilung 32 mm.
- Die starke Präzisionsbohrleinheit mit Doppelführung garantiert Stabilität auch auf den äußeren Spindeln.
- Einfaches Verstellen der Bohleinheit über Kugellagerführung und Kontrolle über Maßskala und 3 Positionsanschlägen.
- Präzises Taktten der Lochreihe durch Verwendung von Einfallanschlägen und Takteinstelllehre (kein Absteckbolzen).
- Kürzeste Rüstzeiten.
- Anschlaglineal kann von links auf rechts umgeschlagen werden.
- Ausrissfreies Durchbohren von Lochreihen mittels hydraulischem Ölbremzsylinder.
- Ideales zweistufiges Werkzeugsystem mit serienmäßigem Schnellspannfutter (System Ganner).
- Bohren von unten mit den entscheidenden und bekannten Vorteilen.

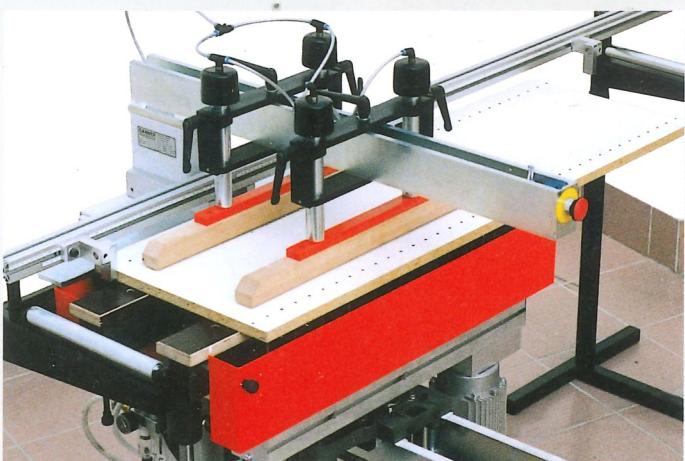
## **The important advantages :**

- 2 drilling beams, each with 21 spindles, pitch 32 mm.
- The strong double-guided drilling beam guarantees stability also at the ends of the drilling beam.
- Easy horizontal movement of the drilling beam by ball-bearing guides and control by scale with 3 positionstops.
- Precise inline drilling by use of tilt stops and setting gauge ( no indexing pin ).
- Very short setting time.
- Extension ruler can be turned from left to right side.
- Chip-free in-line through drilling with hydraulic oil brake.
- Ideal two stage drill bit system with standard high speed chucks (System Ganner).
- Drilling from below with all the well known advantages.



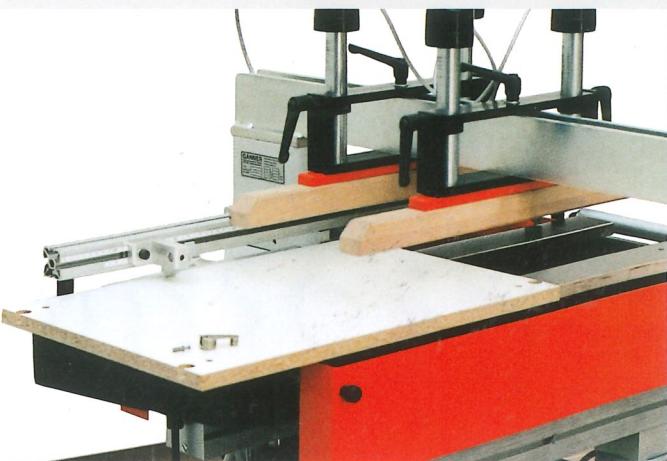
▲ Einfaches Einbohren von Topfbändern. Anschlaglineal kann von links auf rechts umgeschlagen werden für genaues Bohren von linken bzw. rechten Türen im System 32.

Drilling of hinge holes with stops. Stopping fence can be turned left or right for precise drilling of left and right-hand doors in System 32.



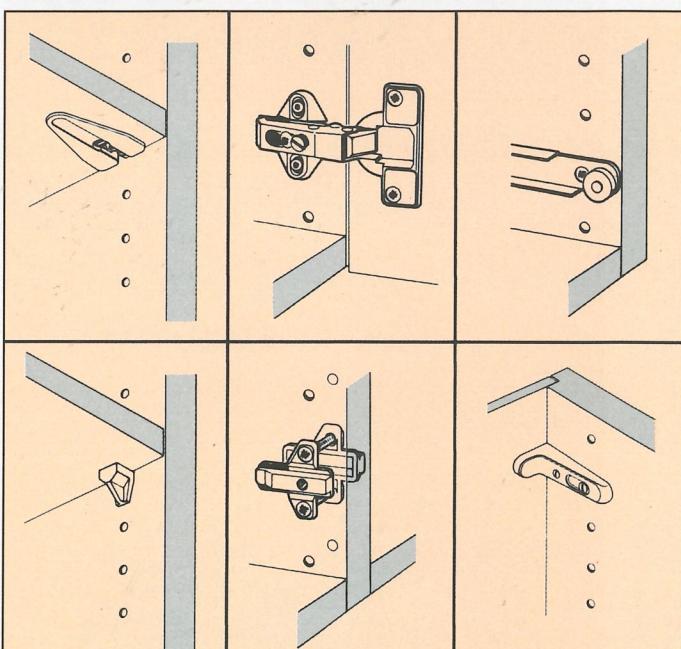
▲ Bohren von 2 Lochreihen im System 32, Taktanschläge mittels Einstelllehre fixiert.

Drilling of 2 lines in System 32, stops are set accurately by use of setting gauge.



▲ Einfaches Einbohren von Verbindungsbeschlägen im System 32. Zweistufiges Werkzeugsystem erspart aufwendiges Bohrerwechseln.

Easy drilling of KD-fittings in System 32. Two stage tool system eliminates the need to remove excess drill-bits.



#### TECHNISCHE DATEN :

Pneumatiksteuerung über Fußventil  
Spannen – Bohren – Entspannen

|   |                      |       |
|---|----------------------|-------|
| 2 Bohrbalken mit je 21 Spindeln,          | .....                | 32 mm |
| Teilung .....                             | .....                | 32 mm |
| Positionsverstellung                      | .....                |       |
| Bohragggregat .....                       | 0-650 mm             |       |
| Abstand zwischen den Bohrlochreihen ..... | min.190 mm           |       |
| Spindeldrehzahl .....                     | 2.800 U/min.         |       |
| Schaftdurchmesser des Bohrers ..Ø 10 mm   |                      |       |
| Einspannhöhe der Werkstücke .....         | max. 70 mm           |       |
| 2 Motoren je .....                        | 1,5 kW, 400 V, 50 Hz |       |
| Arbeitshöhe .....                         | 850 mm               |       |
| Druckluftanschluss .....                  | 6 bar                |       |
| Gewicht .....                             | ca. 260 kg           |       |
| Platzbedarf ohne Anschlaglineal .....     | 850 x 1100 mm        |       |

#### TECHNICAL DATA :

Pneumatic control by foot-operated valve  
Clamping – drilling – release

|   |                             |             |
|---|-----------------------------|-------------|
| 2 Drilling beams                            | each with 21 spindles ..... | pitch 32 mm |
| Position adjustment of boring unit .....    | 0-650 mm                    |             |
| Distance between two lines .....            | min. 190 mm                 |             |
| Spindle speed .....                         | 3.400 Rpm.                  |             |
| Drill shank diameter ..Ø 10 mm              |                             |             |
| Maximum workpiece thickness .....           | max. 70 mm                  |             |
| 2 motors each .....                         | 1,5 kW, 220 V, 60 cycles    |             |
| Working height .....                        | 850 mm                      |             |
| Compressed air requirement ..6 bar (85 psi) |                             |             |
| Weight .....                                | approx. 260 kg              |             |
| Space requirement (without fence) .....     | 850 x 1100 mm               |             |

denn Qualität hat Zukunft **GANNOMAT** because quality has a future

Erwin Ganner Ges.m.b.H & Co KG  
Telefon ++43/5262-62532  
E-mail: verkauf@gannomat.at

A-6410 TELFS • TIROL • AUSTRIA  
Fax ++43/5262-62533-2  
Internet: [www.gannomat.at](http://www.gannomat.at)

Unsere Maschinen unterliegen einer ständigen Weiterentwicklung – Technische Daten und Abbildungen sind daher unverbindlich.  
Our machines are subject to continuous further developments, hence the technical data and illustrations are not binding.