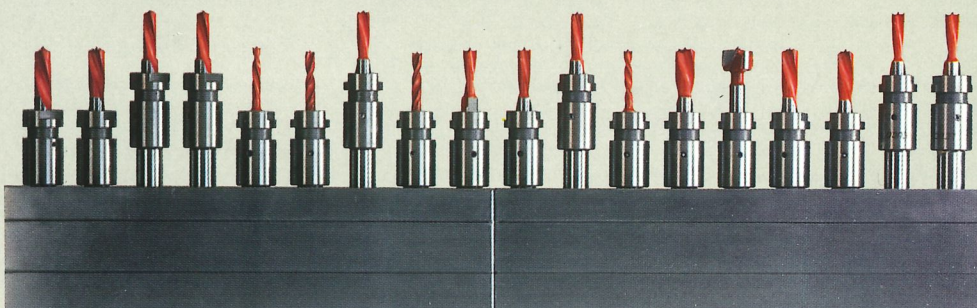
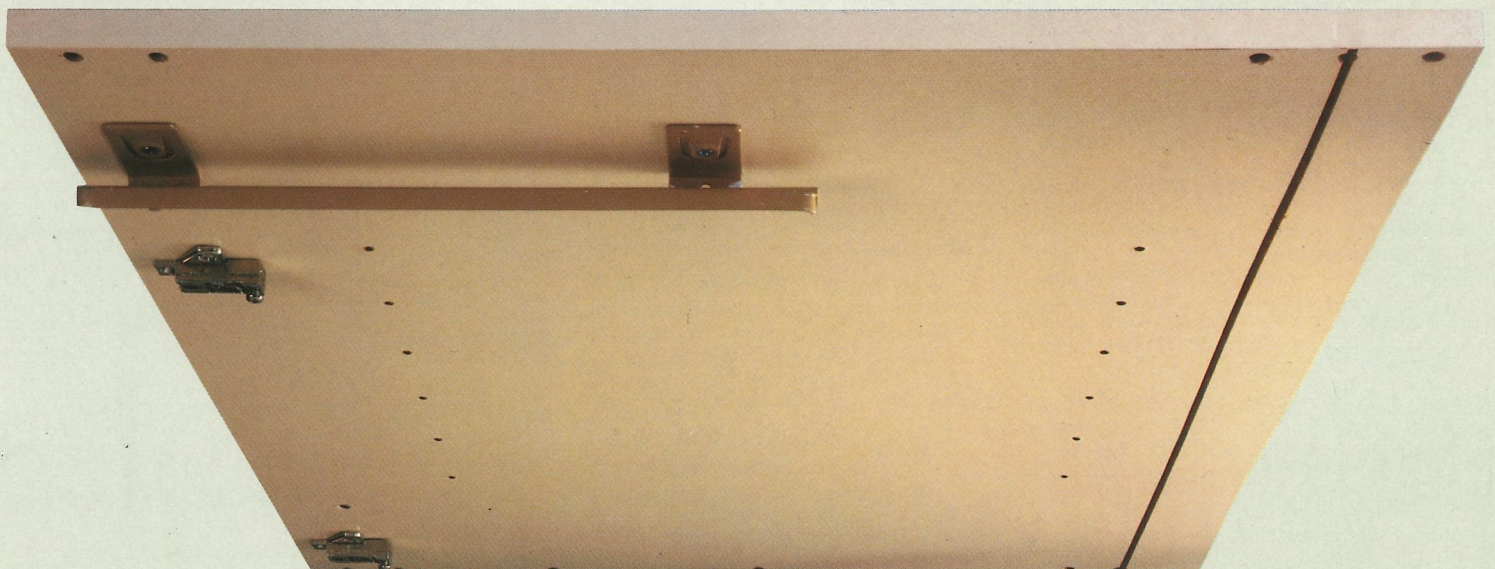


Prieß-Horstmann

Bohr- und Einpreßtechnik



Elektronisch gesteuerte Bohr- und Montageanlagen für die kommissionsweise Möbelfertigung



Bohr- und Montageanlage AG-BA-CNC für die kommissionsweise Möbelfertigung

Bohrungen in Seitenwände für:

- Traversen
- Konstruktionsböden
- Laufleisten
- Rollschubführungen
- Verbindungsschrauben
- Bodenträger
- Montageplatten
- Schrankaufhänger
- Klappenhalter

Bohrungen in Fronten für:

- Topfscharniere
- Türpuffer
- Frontbefestigungsplatten für Auszüge
- Verbindungsdübel
- Grifflochbohrungen
- Stangenschlösser

Die **AG-BA-CNC** bietet die Möglichkeit, Werkstücke bedarfsgerecht für die Endmontage zu bohren. Der Abruf des gesamten Arbeitsablaufes für ein Werkstück geschieht durch einfache Eingabe einer bestimmten Programm-Nummer, unter der alle erforderlichen Daten im Speicher abgelegt sind. Die Maschine arbeitet die gewünschte Anzahl Werkstücke ab, anschließend kann sofort ein völlig anderes Programm gefahren werden, ohne daß irgendwelche Rüstzeiten entstehen.

Erst unmittelbar vor der Endmontage wird entschieden, ob aus dem Werkstück eine linke oder eine rechte Seite wird. Die Auswahl des Bohrbildes für die verschiedenen Türen-, Schubkasten- oder Nischenanordnungen erfolgt erst an der Maschine.

Die Beschläge können auch automatisch eingepreßt werden. Die Zuführung erfolgt über Stangenmagazine oder Schwingförderer.

Die von unten arbeitenden Bohraggregate der **AG-BA-CNC** bieten eindeutige Vorteile:

- Schonung der Werkstückaußenseite durch Auflegen der Innenseite
- Gleiche Bohrtiefen bei unterschiedlichen Werkstückstärken
- Problemlose Entfernung der Späne aus den Bohrlöchern und von der Fläche
- Ausrißfreie Durchgangsbohrungen durch nachstellbare Gegenschnittthölzer unter den Andruckzylindern

Für die Grundausrüstung der **AG-BA-CNC** ist ein Getriebe mit neun einzeln steuerbaren Spindeln (32 mm Bohrabstand) und ein 5-spindeliges Getriebe vorgesehen.

Das Auflegen und Abnehmen der Werkstücke erfolgt von Hand.

Das Baukastenprinzip gestattet es, die Maschine für den jeweiligen Einsatz auszurüsten oder zu erweitern mit:

- Aggregaten zum Bohren und Einpressen der Beschläge
- Stirnbohraggregat
- Nutaggregat
- Automatischem Werkstückein- und -auslauf
- Wendevorrichtung für fertige Werkstücke
- Automatischer Leimangabe



Drilling and mounting machine AG-BA-CNC for furniture production on commission

Drillings in the side walls for:

- Cross bars
- Construction bottoms
- Running slates
- Roller drawer guide mechanisms
- Joining screws
- Bottom supports
- Mounting plates
- Cupboard suspension devices
- Flap holders

Drillings in fronts for:

- Cup hinges
- Door buffers
- Front fixing plate for drawers
- Joining dowels
- Handle holes
- Vertical bolt locks

The **AG-BA-CNC** offers the possibility of drilling work pieces to meet the requirements of the final assembly stage. Actuation of the entire work process for a work piece is achieved by simple input of a certain programme number under which all required data are stored in the memory. The machine processes the desired number of work pieces, and a completely new programme can be run immediately afterwards without any setting-up times arising.

The decision whether the work piece is to be a left or a right side can be left until the final assembly stage. Determination of the drilling pattern for the different door-, drawer- or recess-arrangements is done directly at the machine. Due to this low intermediate stocks result and the finished side walls only are provided with the drillings being absolutely necessary.

Fittings can also be pressed-in automatically. Feeding is done by means of quick-change magazines and vibrating conveyors.

The drilling assemblies of the **AG-BA-CNC** operating from below offer clear advantages:

- Careful treatment of the outside of the work piece by placing the inside onto the machine table
- The same drilling depths for different work piece thicknesses
- Removal of the chips from the drilling holes and from the surface, without any problems
- Through drillings without splinterings due to adjustable counter-cut pieces of wood below the pressing cylinders.

For the basic type of the **AG-BA-CNC** a gear with nine individually controllable spindles (32 mm drilling distance) and a 5-spindle gear are provided.

Positioning and removal of work pieces is done manually.

Due to the add-on principle it is possible to equip the machine for individual requirements or to expand its field of application with the following:

- Assemblies for drilling and inserting of fittings
- Face drilling assembly
- Groove milling cutter
- Automatic input and output of the work piece
- Turning facility for finished work pieces
- Automatic adding of glue

Perceuse et machine d'assemblage AG-BA-CNC pour la fabrication de meubles à la contremarque

Perçages de panneaux latéraux pour:

- Traverses
- Panneaux de construction
- Glissières
- Guidages à roulettes pour tiroirs
- Vis de fixation
- Portes-tablettes
- Plaquettes de montage
- Eléments de suspension
- Portes clapets

Perçages de façades pour:

- Charnières rondes
- Tampons de portes
- Plaquettes de fixation frontale de tiroirs
- Chevilles de fixation
- Trous de poignée
- Clavettes

La **AG-BA-CNC** offre la possibilité de percer les pièces à usiner en fonction des besoins du montage final. L'appel de la séquence des opérations pour une pièce à usiner est effectué par l'entrée d'un numéro de programme déterminé, sous lequel toutes les données nécessaires sont classées dans la mémoire.

La machine usine le nombre de pièces souhaité, ensuite un autre programme tout à fait différent peut être choisi sans que des temps de réajustage soient nécessaires.

Ce n'est immédiatement avant le montage final que la décision soit nécessaire si la pièce à usiner deviendra un panneau de côté gauche ou droit. Le choix des programmes des différents arrangements de portes, tiroirs ou niches ne se fait également qu'à la machine.

La machine permet aussi l'enfoncement automatique des ferrures. L'approvisionnement se fait par magasins à bande au par bol vibrant.

Les unités de perçage travaillant de dessous de la **AG-BA-CNC** offrent des avantages nettes:

- Traitement soigneux des faces extérieures des panneaux car la dépose se fait sur la face intérieure
- Profondeurs de perçage identiques même en cas d'épaisseurs irrégulières des pièces
- Enlèvement sans problème des copeaux des trous de perçage et de la surface
- Perçages de trous de passage sans déchirures à l'aide de poutres en bois de contre-coupe, arrangées en-dessous des vérins de serrage

L'exécution de base de la **AG-BA-CNC** prévoit un mandrin à 9 broches à commande individuelle (au pas de 32 mm) ainsi qu'un mandrin à 5 broches.

La dépose et l'enlèvement des panneaux sont prévus manuellement.

Le principe de construction par bloc-éléments nous permet d'équiper ou de compléter la machine en tenant compte de l'emploi individuel, par l'intermédiaire

- d'unités de perçage ou d'enfoncement des ferrures
- d'unités de perçage frontal
- d'unités à rainurer
- de systèmes automatiques d'entrée et de sortie des pièces à usiner
- de dispositifs retourneur des pièces usinées
- d'une alimentation automatique de colle

CNC-Bohr- und Montageanlagen von Priess & Horstmann

- Präzise in der Positionierung
- Leistungsstark durch hohe Verfahrensgeschwindigkeit
- 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.

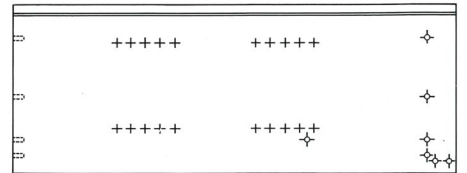
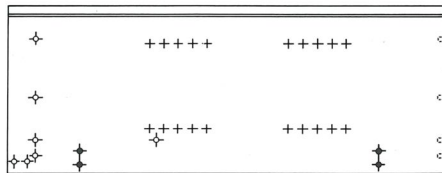
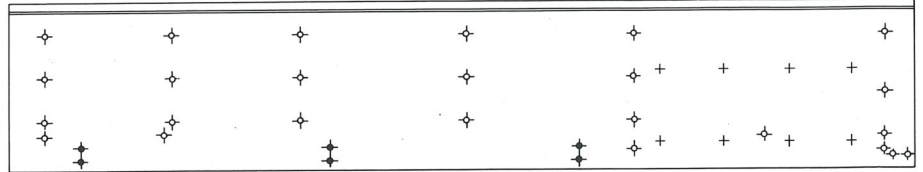
Praxisorientierte Eingabesoftware mit kundenspezifischen Eingabemasken und Bedienungsführung für alle Eingabe- und Steuerfunktionen.

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

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

Priess, Horstmann & Co Maschinenbau

D-4955 Hille-Unterlütbe
Tel.: 0 57 34 / 10 71
Telex: 9 724 724 pris
Bahnstation: 4950 Minden-Oberstadt 3401



+ = \varnothing 5 mm, \diamond = \varnothing 8 mm, \square = \varnothing 10 mm

Die Eingabe der Bohrbilder erfolgt an der Maschine direkt von einer Zeichnung oder einem Musterteil. Diese Aufgabe erfordert keine speziellen Programmierkenntnisse, da die Steuerung mit einer Bedienungsführung und übersichtlichen Eingabelisten ausgerüstet ist.

The drilling patterns are entered into the machine directly from a drawing or a sample piece. This task does not require any specific programming knowledge as the control system is provided with an instruction system for the operator and clear input lists.

L'entrée des différents programmes de perçage est effectuée directement à la machine à l'aide d'un plan ou d'un échantillon. Cette tâche ne nécessite pas de connaissances de programmation spéciales étant donné que la commande est équipée d'un guide-opérateur et de listes d'entrée bien arrangées.

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 marques d'entrée adapté 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.

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:

