

GANNOMat

Modell 280-282



Modell 280

Vollautomatische kombinierte Bohr- und Dübeleintreibmaschine zum gleichzeitigen Bohren, Leimen und Dübeleintreiben

Modell 282

Vollautomatische Dübeleintreibmaschine zum gleichzeitigen Leimen und Dübeleintreiben



Model 280

Fully automatic drilling and dowel inserting machine for simultaneous drilling- glueing and dowel inserting

Model 282

Fully automatic dowel inserting machine for simultaneous glueing and dowel inserting



Modèle 280

Machine combinée pour forer et enfoncer des tourillons, entièrement automatique pour le forage/encollage et la pose simultanés des tourillons

Modèle 282

Machine à enfoncer des tourillons, entièrement automatique, pour l'encollage et la pose simultanés

Entscheidende Vorteile

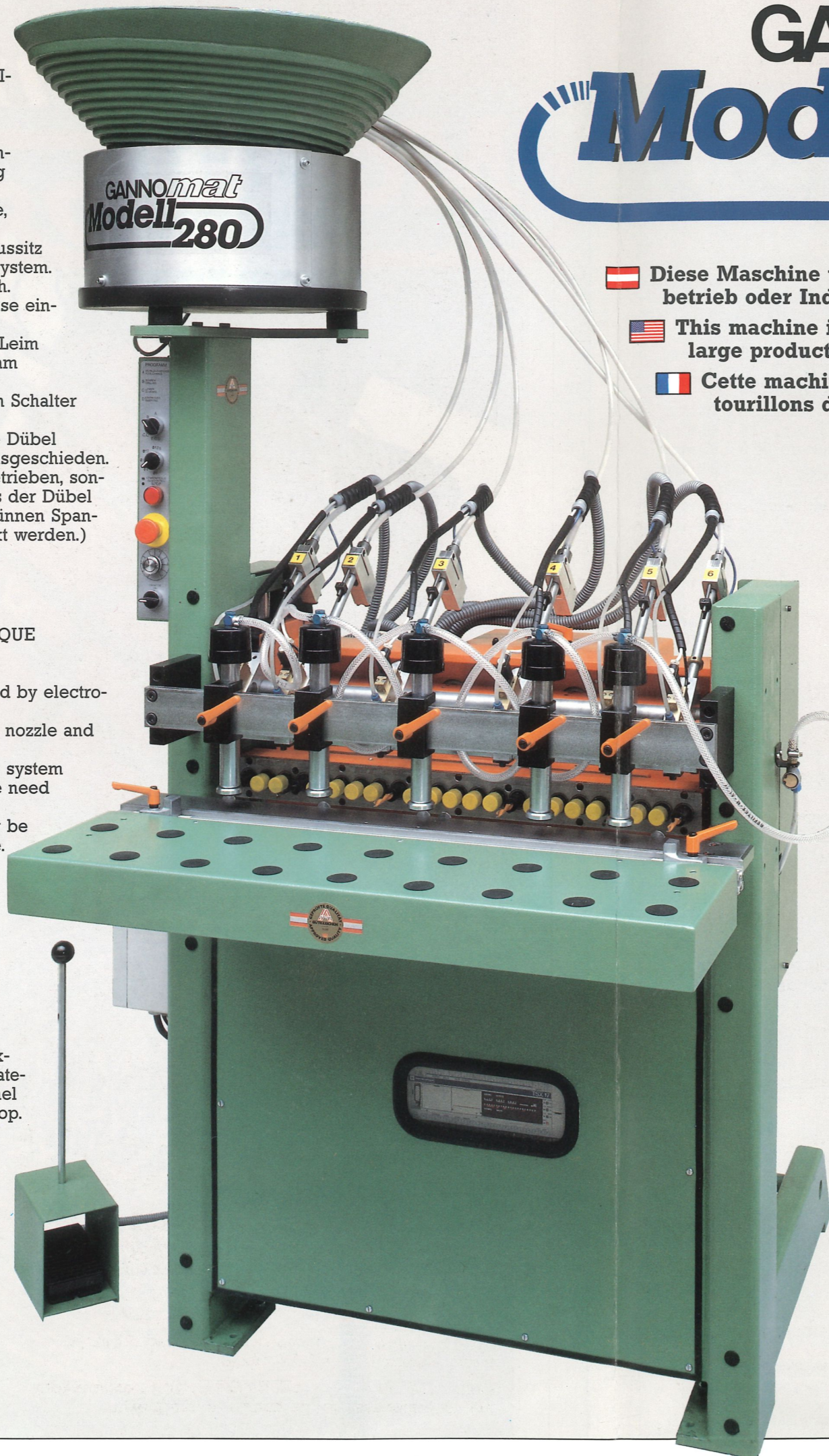
- Wartungsfreie vollautomatische TELEMECANIQUE-Elektroniksteuerung über Fußventil (mit Selbstdiagnoseprogramm).
- 5 Programmwahlschalter
- Leimmengenswahlschalter mit Leimmengenkontrolle über Zeitventil über Elektroniksteuerung geregelt.
- Hochpräzisions-Leimpumpen mit Nirosta-Düse, Vollhartmetall-Nadel und Konussitz.
- In sich geschlossenes Leimsystem durch Konussitz an der Spitze der Düse und 6 bar Hochdrucksystem. Dadurch kein dauerndes Waschen erforderlich.
- Es kann jedoch für Wartungsarbeiten jede Düse einzeln mit Wasser durchgespült werden.
- 2 separate rostfreie Druckbehälter für je 5 kg Leim und 5 Liter Wasser mit Leimfüllstandanzeige am Schaltpult.
- Jede Dübeleintreibstation kann über nur einen Schalter zu- oder abgeschaltet werden.
- Automatische Längenkontrolle, 2 mm zu lange Dübel werden automatisch in der Dübelzuführung ausgeschieden.
- Es werden die Dübel NICHT auf Grund eingetrieben, sondern es wird das Maß eingestellt, um welches der Dübel beim Werkstück vorsteht. (Kein Platzen bei dünnen Spanplatten, kein Leim kann zurück herausgedrückt werden.)

Important Advantages

- Fully automatic self-diagnostic TELEMECANIQUE electronic controller, foot pedal operation.
- 5 Program selector switch.
- Glue selector switch, with amount programmed by electronic control.
- High precision glue pump with stainless steel nozzle and conical-seated solid carbide needle.
- Completely closed high pressure (6 bar) glue system with conical-seated front nozzle eliminates the need for routine rinsing and cleaning.
- Additionally, each individual nozzle can easily be drained and rinsed for long-term maintenance.
- 2 separate non-corrosive pressure container for each 1½ gallons of glue and 1½ gallons of water. Glue-amount control light on switch selector panel.
- Each dowel inserting/glueing unit can be controlled by a single on/off switch.
- Automatic selector controls dowel length, preventing insertion of any oversize (+ 2 mm) dowels.
- Dowels are NOT inserted to the bottom of the hole, but rather are regulated by the length extruding outside the panel. No splitting of thin material or glue being forced back out of hole. Panel kick-back is eliminated, no need for a back stop.

Avantages décisifs

- commande électronique TELEMECANIQUE, par pédale, entièrement automatique, ne nécessitant pas d'entretien (avec programme auto-diagnostic)
- commutateur sélecteur 5 programmes
- commutateur sélecteur pour le dosage de colle avec contrôle du dosage par soupape temporisée à commande électronique
- pompe à colle de haute précision avec buse inox, aiguille et siège de cône en acier dur massif



GANNOMat Modell 280-282

Diese Maschine wurde speziell für den rationellen Einsatz im gehobenen Mittelbetrieb oder Industriebetrieb für die Verarbeitung von Dübeln entwickelt.

This machine is specially designed to save time and labor in medium and large production plants utilizing dowel construction.

Cette machine est spécialement conçue pour le travail rationnel des tourillons dans l'entreprise moyenne ou industrielle.

Seitenanschlüge zur Verarbeitung von schmalen Werkstücken

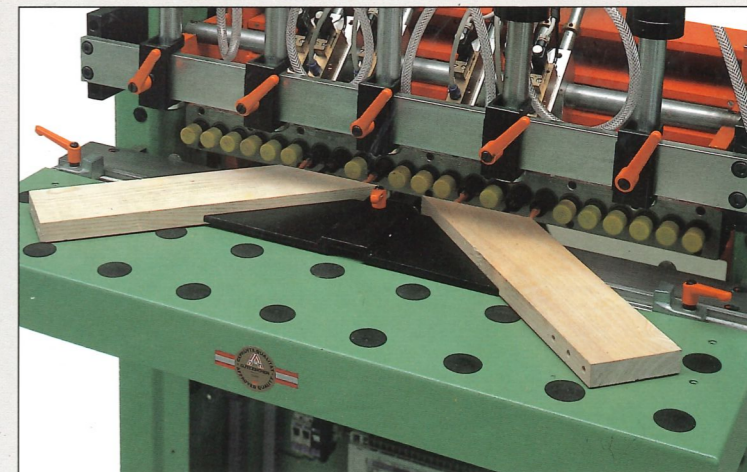
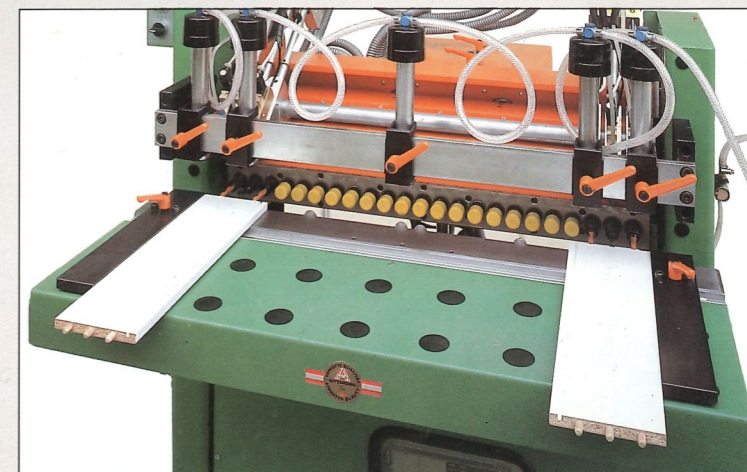
Side stops for working with small pieces

Butées latérales pour l'usage de pièces à travailler étroites

Verarbeitung von Gehrungsrahmen mittels Gehrungsanschlag

Working on mitre frames with adjustable stop

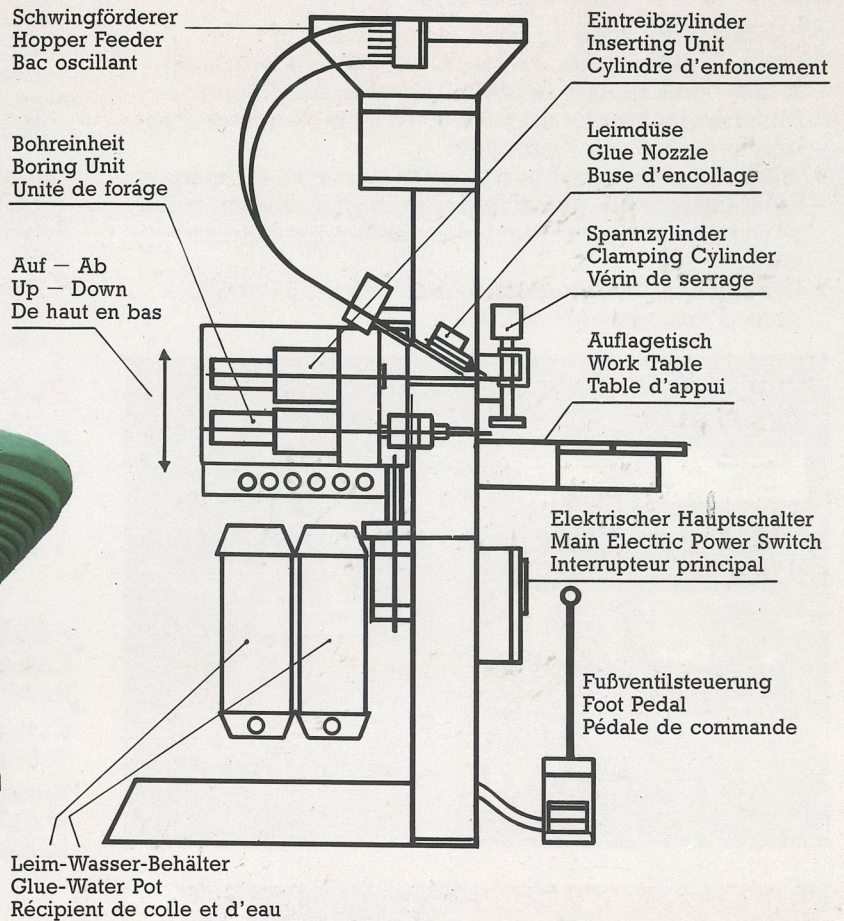
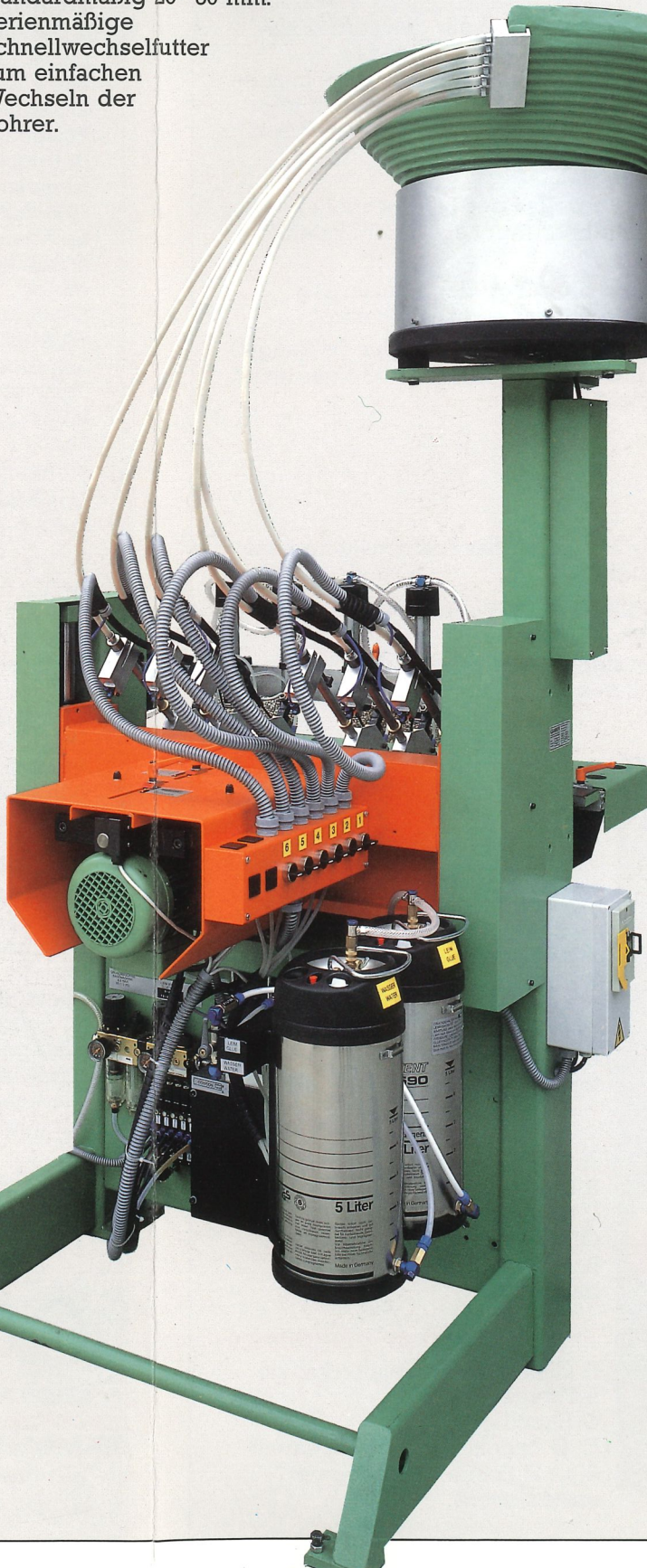
Usinage de cadres à onglet avec butée à onglets



- système d'encollage fermé par le siège de cône à la pointe de buse et par le système à haute pression 6 bar. Le rinçage n'est pas nécessaire pendant chaque buse peut être rincée individuellement avec de l'eau lors des travaux d'entretien
- 2 récipients anti-rouille separate, chacun contenant 5 kg de colle et 5 litres d'eau avec lampe de contrôle pour le remplissage de colle au pupitre de commande
- les stations d'enfoncement de tourillons ne peuvent être mises en service ou hors service que par l'interrupteur respectif
- contrôle automatique de la longueur, les tourillons surdimensionnés de + 2 mm sont automatiquement écartés dans l'alimentation de tourillons
- le tourillon N'EST PAS enfoncé jusqu'au fond. Mais la mesure de la partie saillante de la pièce à travailler est réglée (pas de crevasses dans les panneaux d'agglomérés minces, aucune colle n'est pressée dehors).

Konstruktion

- Maschinenkörper als verwindungsfreie Stahlkonstruktion.
- 23spindelige Präzisionsbohrereinheit (Teilung 32 mm) mit seitlichen Doppelführungen über Kugellagerbuchsen garantieren Stabilität auch auf den äußeren Bohrspindeln.
- Eintreibeinheit mit 2 starken Eintreibzylindern mit Stabilisationsgestänge garantieren ebenso Stabilität auf den äußeren Eintreibstationen.
- Einfaches späteres Nachrüsten von 6 auf 8 Eintreibstationen.
- Durch Umbausätze kann die Maschine für Dübeldurchmesser 6–12 mm einfach umgebaut werden. Dübellänge standardmäßig 20–50 mm.
- Serienmäßige Schnellwechselfutter zum einfachen Wechseln der Bohrer.



Anschlagsystem

- Präzises Einstellen der Seitenanschlüge durch Spiegelbild-Einstellehre.
- Einfaches Verschieben der Dübeleintreibstationen durch 32-mm-Indexbohrungen mit gefederten Indexstiften.

Rentabilität

- Beste Rentabilität bei Einzelstücken, Klein- sowie Großserien.
- Durch Wegfall der Nebenzeiten zwischen Bohren, Leimen und Dübeleintreiben. Kompletter Arbeitsablauf in nur 6 bis 7 Sekunden.

Construction

- Robust steel base.
- 23-spindle precision boring unit on 32 mm centers, double end guides and linear bearings guarantee stability throughout the entire length of the boring unit.
- End-to-end stabilizer and two powerful cylinders assure stability throughout the length of the inserting unit.
- Easily changed from 6 to 8 inserting stations.
- With change-over kit, the machine is easily converted for 6–12 mm dowel diameter. Standard dowel length range 20–50 mm.
- Standard high-speed chucks, for easy tool change using standard tooling.

Stop System

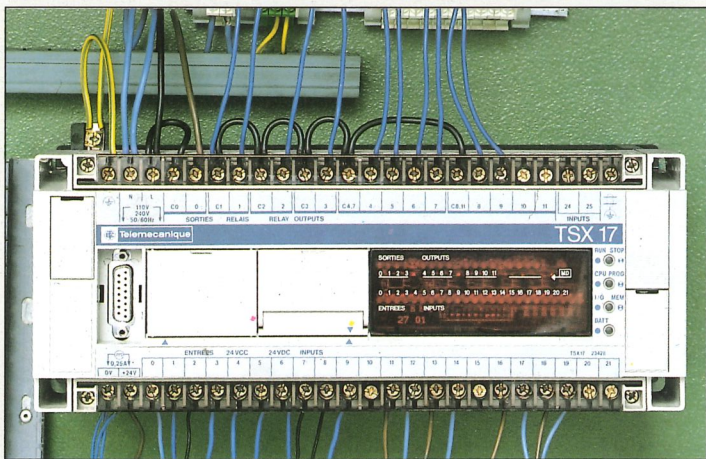
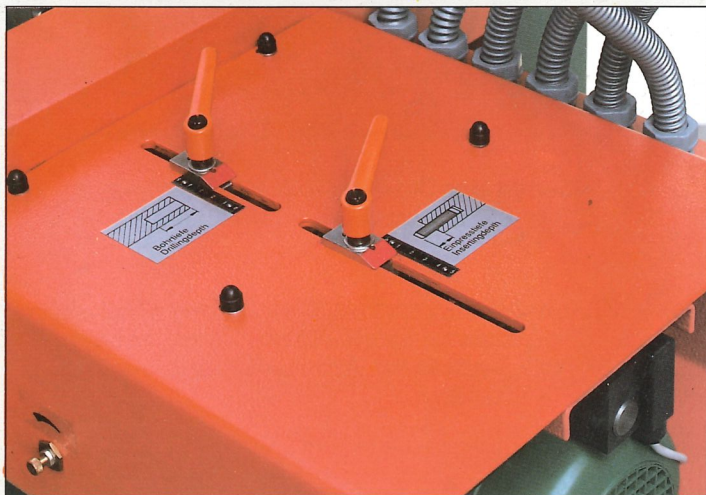
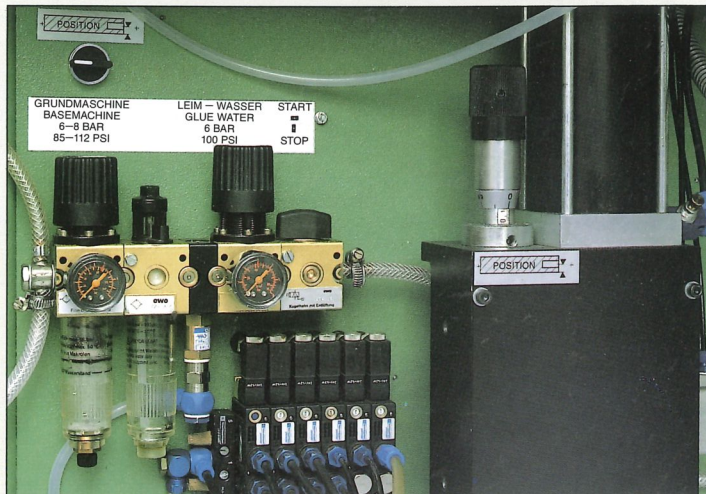
- Precise setting of side stops by mirror-image gauge.
- Easily movable dowel inserting unit by 32 mm index holes with spring-loaded location pins.

Cost Rationale

- Ideally profitable for both individual pieces and small-to-large production runs.
- No extra handling or lead time required between the drilling, glueing and inserting operations. Entire sequence completed in 6–7 seconds by one operator.

Construction

- bâti de la machine en acier ingauchissable
- unité de forage précis avec 23 broches (écartement 32 mm). Les guides doubles latérales sur douilles à roulement à billes garantissent la stabilité même des broches situées à l'extrémité
- unité d'enfoncement avec 2 forts cylindres d'enfoncement comportant des stabilisateurs garantissant même la stabilité sur les stations d'enfoncement à l'extrémité
- l'adaptation ultérieure de la machine de 6 sur 8 stations d'enfoncement est facile



Wartungsfreie vollautomatische TELEMECANIQUE-Elektroniksteuerung mit Selbstdiagnoseprogramm

Fully automatic maintenance-free TELEMECANIQUE electronic control, self-diagnostic

Commande électrique TELEMECANIQUE, entièrement automatique, avec programme auto-diagnostic

- pour des diamètres de tourillons de 6–12 mm (longueur standard de tourillons 20–50 mm) un jeu de transformation permet une adaptation facile de la machine
- un mandrin à serrage rapide standard permet un échange rapide des mèches

Système de butée

- ajustage précis des butées latérales par une jauge d'ajustage symétrique
- déplacement aisé des stations d'enfoncement par des trous de piéutage 32 mm avec des goupilles de piéutage à ressort

Rentabilité

- meilleur rendement pour des pièces isolées, de petites et grandes séries
- suppression des temps morts entre le perçage – encollage – et enfoncement des tourillons. Durée totale du travail 6–7 sec.

Einfaches Einstellen der Bohrlochtiefe sowie Eintreibtiefe über Kipphebel und Skalenkontrolle

Easy setting of drilling depth/inserting depth by Kipp lever and scale control

Ajustage simple de la profondeur de forage et de la profondeur d'enfoncement par levier et contrôle d'échelle

Einfaches Einstellen der Positionshöhe über Mikrometerschraube

Easy height position adjustment by micrometer setting

Ajustage simple de la hauteur de position par vis micrométrique



Programmwahl

- A Werkzeugwechsel/Waschen
- B Bohren
- C Leimen
- C, D Leimen und Eintreiben
- B, C, D Bohren, Leimen und Eintreiben

Program selector

- A Tool Changing/Washing
- B Drilling
- C Glueing
- C, D Glueing and Inserting
- B, C, D Drilling, Glueing and Inserting

Sélection de programme

- A Changement d'outil/rinçage
- B Forage
- C Encollage
- C, D Encollage et enfoncement
- B, C, D Forage, encollage et enfoncement

GANNOMat

Modell 280-282

Technische Daten:

Bohrbalken mit 23 Spindeln, Teilung 32 mm
6 Dübeleintreibstationen standardmäßig für Ø 8 mm
(erweiterbar auf 8 Dübeleintreibstationen)
Dübeldurchmesser 6, 8, 10 oder 12 mm
Dübellänge 20–50 mm
Positionseinstellung für Bohr-Eintreib-Einheit 0–40 mm
Bohrlochtiefe bei Bohrer mit GL 77 mm 0–45 mm
Einspannhöhe der Werkstücke 0–90 mm
Arbeitshöhe 900 mm
Spindeldrehzahl 2800 U/min
Schaftdurchmesser der Bohrer Ø 10 mm
Motor 1,5 kW, 380 V, 50 Hz
Druckluftanschluß 6 bar (6 atü)
Gewicht ca. 630 kg
Platzbedarf 1100 x 1250 x 2100 mm
Taktzeit pro Arbeitsablauf
kompl. bei Modell 280 ca. 6 sec
Taktzeit pro Arbeitsablauf
kompl. bei Modell 282 ca. 4 sec
Das Modell 282 entspricht gleich dem Modell 280,
jedoch ohne Bohreinheit.

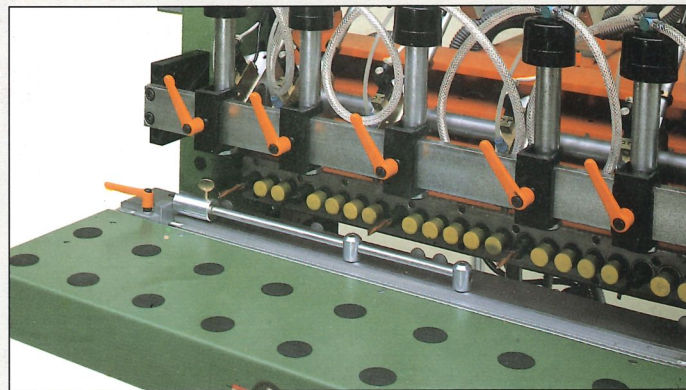
Technical data:

Boring head 23 spindles, 32 mm centers
6 Dowel inserting stations for Ø 8 mm dowel
(Optional 8 inserting stations)
Dowel diameter 6, 8, 10 or 12 mm
Dowel length 20–50 mm
Position adjustment for drilling/inserting unit 0–40 mm
Boring depth using 77 mm bits 0–45 mm
Maximum clamping height 0–90 mm
Working height of table 900 mm
Spindle speed 3400 RPM
Drill shank diameter Ø 10 mm
Motor (Standard) 2 HP/220 V/60 Hz
Required air pressure 6 bar (85 psi)
Weight approx 630 kg (1390 lbs.)
Space requirement 1100 x 1250 x 2100 mm
(44" x 49" x 83")
Time per operating cycle
complete by Model 280 approx. 6 seconds
Time per operating cycle
complete by Model 282 approx 4 seconds

The Model 282 is identical to Model 280, only without
drilling unit.

Dates techniques:

poutre de forage 23 broches, écartement 32 mm
6 stations d'enfoncement des tourillons, standard,
diam. 8 mm (extensible à 8 postes)
diam. des tourillons 6, 8, 10, ou 12 mm
longueurs des tourillons 20 à 50 mm
réglage de positionnement pour l'unité de
forage et enfoncement 0 à 40 mm
trou de forage avec une mèche GL 77 mm 0 à 45 mm
hauteur de serrage des pièces d'usinage ... 0 à 90 mm
hauteur de travail 900 mm
vitesse des broches 2800 t/min
mèches de forage diam. 10 mm
moteur 1,5 kW/380 V/50 Hz
raccordement de l'air comprimé 6 bar (6 atü)
poids env. 630 kg
encombrement 1100 x 1250 x 2100 mm
cadence par travail completé:
modèle 280 env. 6 sec.
cadence par travail completé:
modèle 282 env. 4 sec.
Le modèle 282 correspond au modèle 280. Cependant
le modèle 282 est sans unité de forage.



GANNOMat denn Qualität hat Zukunft

ERWIN GANNER Ges.m.b.H. & Co. KG · A-6410 TELFS · TIROL · AUSTRIA · ☎ 05262/62532 · Telex 534007 · Telefax 05262/62533-21

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.
Nos machines faisant l'objet de perfectionnements continus, les données techniques et les photos doivent être retenues sans engagement formel.