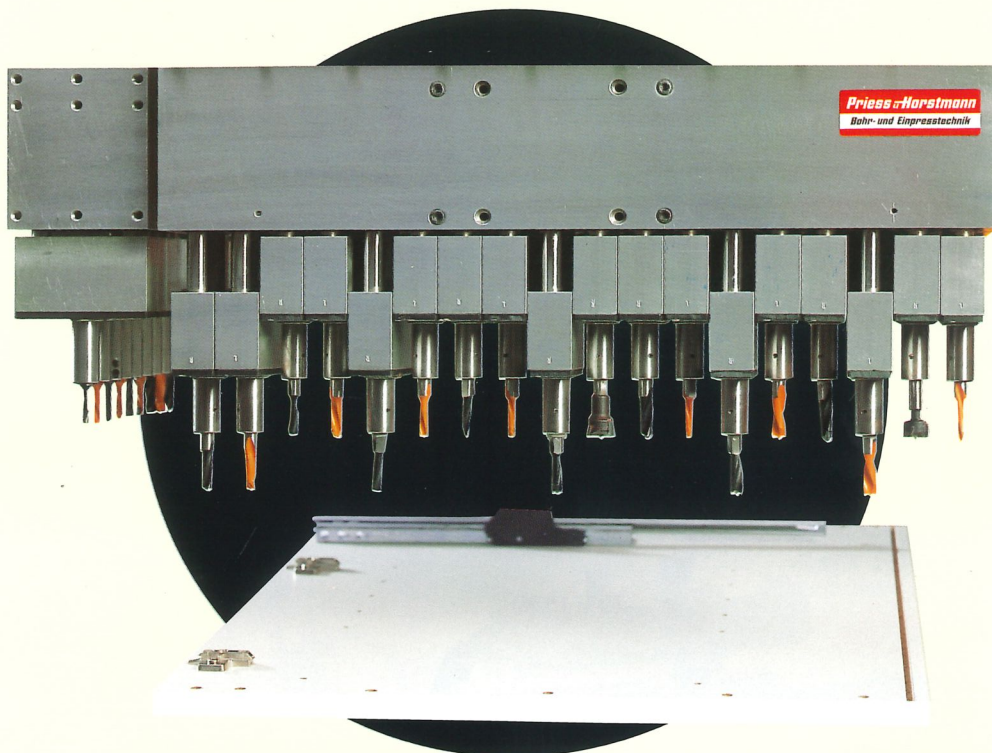
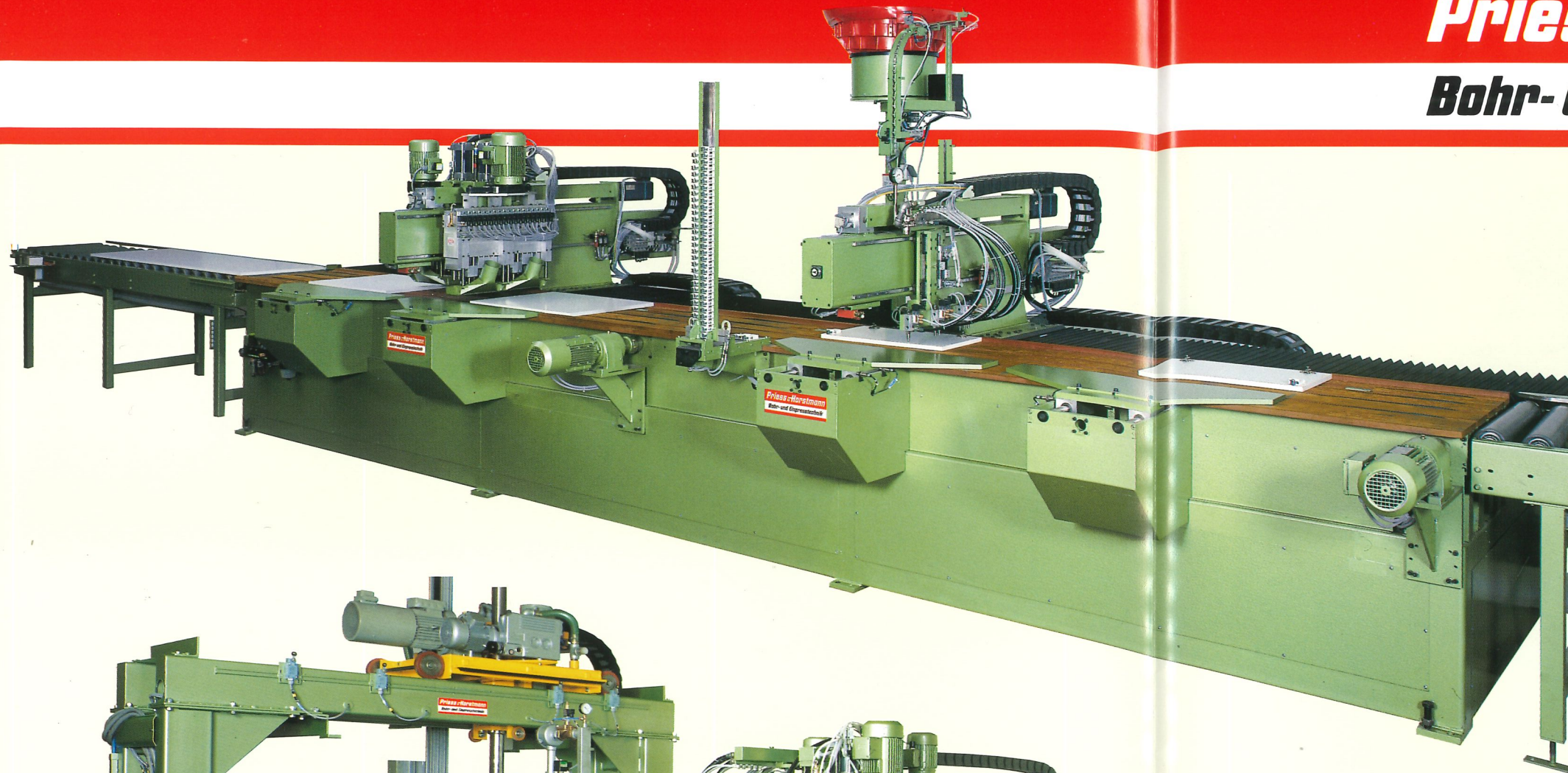


Priess & Horstmann

Bohr- und Einpresstechnik



**Elektronisch gesteuerte
Fertigungslinien
für die kommissionsweise
Korpusfertigung**



Electronically controlled drilling and fitting insertion machine BMA-DLS-CNC for order batch furniture production

The modular construction of the electronically controlled drilling and fitting insertion machine type BMA-DLS-CNC permits the machine to be optimally equipped to meet individual requirements.

Side panels can be fed-in individually or in pairs. The lay-up in front of the machine can either be made manually, using an automatic feeder or directly from a part store.

The workpieces are processed in accordance with the quantity and capacity required in one or several stations. Measuring of the side panel and with this also the calculation of tolerance mean values of the workpiece also belong to the standard machine equipment and is performed during the alignment phase without any time loss. Processing possibilities are all surface borings, horizontal borings, grooving and routing work in optional contours, as well as glue application.

Fittings such as mounting plates, wall unit suspension fittings, fasteners, roller guides, flap catches, etc. can be automatically fitted. The fittings being fed from a magazine or a vibratory hopper.

BMA-DLS-CNC, installation de perçage et de montage à commande électronique pour la fabrication des meubles à la contremarque

La conception blocs-éléments de l'installation de perçage et de montage à commande électronique version BMA-DLS-CNC, permet d'équiper la machine de façon optimale, selon le besoin.

Les panneaux peuvent entrer individuellement ou par deux dans la machine. L'alimentation en amont de la machine est effectuée soit manuellement, à l'aide d'un chargeur automatique, soit directement en provenance d'un magasin de pièces.

L'usinage des pièces est effectué à un ou à plusieurs postes, selon la quantité à produire et le rendement exigé. La mesure des panneaux, et donc la calcul de la moyenne des tolérances relatives aux pièces à usiner, fait partie du standard des machines, et se fait pendant la phase d'alignement, sans perte de temps. Sont à compter parmi les possibilités d'usinage: tous les perçages de surfaces, les perçages horizontaux, les travaux de rainure et de fraisage sur tous les contours choisis, ainsi que la distribution de colle.

Les ferrures, telles que plaquettes de montage, éléments de suspension pour armoire, ferrures de jonction, guidages à roulettes pour tiroirs, porte-clapets ou autres, peuvent être montés automatiquement. L'alimentation provient soit du magasin, soit de bols vibrants.



Elektronisch gesteuerte Bohr- und Montageanlage BMA-DLS-CNC für die kommissionsweise Möbelfertigung

Das Baukastenprinzip der elektronisch gesteuerten Bohr- und Montageanlage Typ BMA-DLS-CNC ermöglicht es, die Maschine für den jeweiligen Bedarfsfall optimal auszurüsten. Die Seiten können einzeln oder paarweise in die Maschine einlaufen. Das Auflegen vor der Maschine erfolgt dabei entweder manuell, durch eine automatische Beschickung oder direkt aus einem Teilelager. Die Bearbeitung der Teile erfolgt je nach Mengengerüst und vorgegebener Leistung

in einer oder in mehreren Stationen. Das Ausmessen der Seiten und damit auch das Ausmitteln von Toleranzen in den Werkstücken gehört dabei zum Standard der Maschinen und erfolgt in der Ausrichtphase ohne Zeitverlust. Bearbeitungsmöglichkeiten sind alle Flächenbohrungen, horizontale Bohrungen, Nut- und Fräsarbeiten in beliebigen Konturen sowie die Leimangabe. Die Beschläge, wie Montageplatten, Schrankaufhänger, Verbindungsbeschläge, Rollschubführungen, Klappenhalter o. ä.

können automatisch montiert werden. Die Zuführung erfolgt über Magazin oder Schwingförderer.

Automatische CNC gesteuerte Korpuspresse für die kommissionsweise Fertigung von Hoch-, Hänge- und Unterschränken, Kommoden, Anrichten und sonstigen Korpuselementen

Electronically controlled drilling and fitting insertion machine BMA-DLS-CNC for order batch furniture production

The modular construction of the electronically controlled drilling and fitting insertion machine type BMA-DLS-CNC permits the machine to be optimally equipped to meet individual requirements. Side panels can be fed-in individually or in pairs. The lay-up in front of the machine can either be made manually, using an automatic feeder or directly from a part store. The workpieces are processed in accordance with the quantity and capacity required in one or several stations. Measuring of the side panel and with this also the calculation of tolerance mean values of the workpiece also belong to the standard machine equipment and is performed during the alignment phase without any time loss. Processing possibilities are all surface borings, horizontal borings, grooving and routing work in optional contours, as well as glue application. Fittings such as mounting plates, wall unit suspension fittings, fasteners, roller guides, flap catches, etc. can be automatically fitted. The fittings being fed from a magazine or a vibratory hopper.

BMA-DLS-CNC, installation de perçage et de montage à commande électronique pour la fabrication des meubles à la contremarque

La conception blocs-éléments de l'installation de perçage et de montage à commande électronique version BMA-DLS-CNC, permet d'équiper la machine de façon optimale, selon le besoin. Les panneaux peuvent entrer individuellement ou par deux dans la machine. L'alimentation en amont de la machine est effectuée soit manuellement, à l'aide d'un chargeur automatique, soit directement en provenance d'un magasin de pièces. L'usinage des pièces est effectué à un ou à plusieurs postes, selon la quantité à produire et le rendement exigé. La mesure des panneaux, et donc la calcul de la moyenne des tolérances relatives aux pièces à usiner, fait partie du standard des machines, et se fait pendant la phase d'alignement, sans perte de temps. Sont à compter parmi les possibilités d'usinage: tous les perçages de surfaces, les perçages horizontaux, les travaux de rainure et de fraisage sur tous les contours choisis, ainsi que la distribution de colle. Les ferrures, telles que plaquettes de montage, éléments de suspension pour armoire, ferrures de jonction, guidages à roulettes pour tiroirs, porte-clapets ou autres, peuvent être montés automatiquement. L'alimentation provient soit du magasin, soit de bols vibrants.



können automatisch montiert werden. Die Zuführung erfolgt über Magazin oder Schwingförderer.



Automatic CNC controlled carcass press for the order batch production of tall units, wall units and base units, chests of drawers, buffets and other carcass elements

The electronically controlled carcass press KP-CNC can either be linked ON.LINE with the boring machine or can operate fully independently. Preassembly outside of the press is thus not necessary. The parts either run into the carcass press automatically or are manually laid and fixed in automatically prepositioned pockets or support arms. Pressing is made via an electronically controlled axis and ball spindle. The back panel can be fitted manually or via an automatically controlled nailing or screw driving unit. The finished unit is then automatically fed to a following uprighting or turning station or assembly belt, in accordance with requirements, these also forming part of the delivery range.

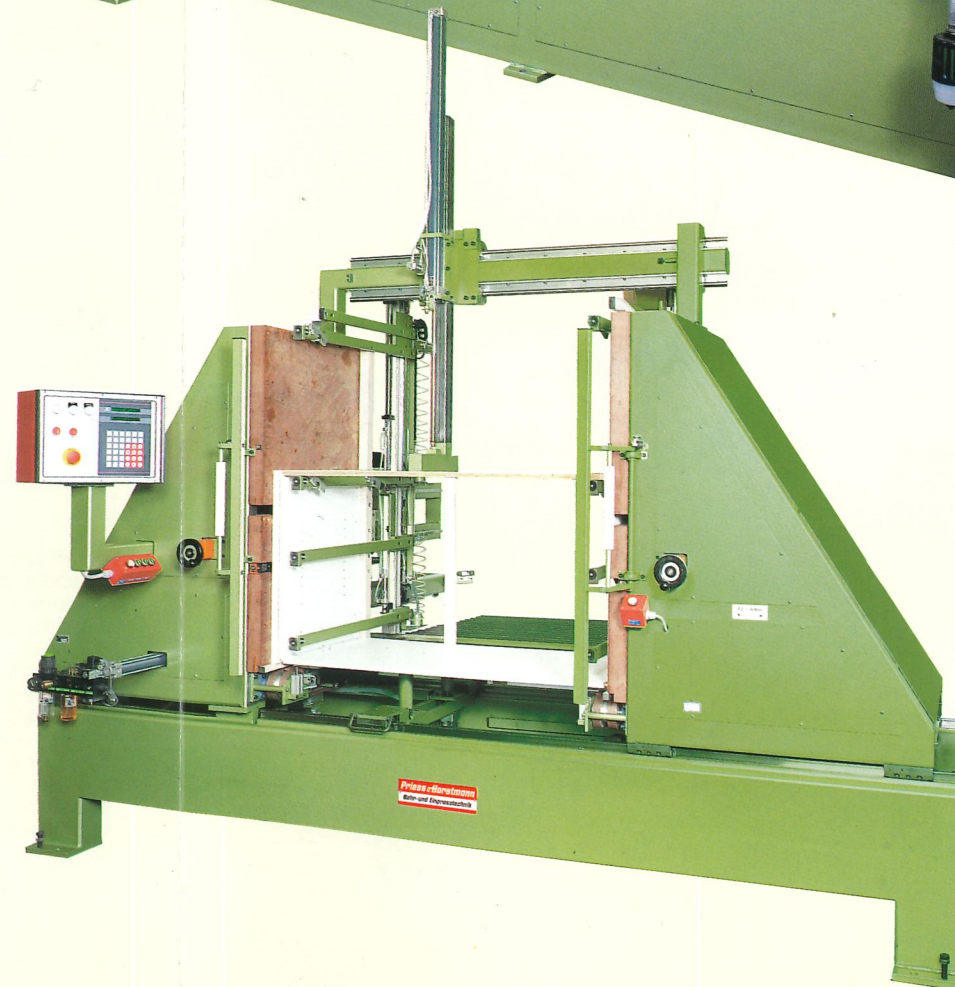
Presses à corps de meuble à commande automatique CNC, pour la fabrication à la contremarque d'éléments hauts, d'éléments de suspension et d'éléments bas, de commodes, de buffets, ainsi que d'autres éléments de corps de meuble

La presse à corps de meuble KP-CNC, à commande électronique, peut être soit reliée directement à la perceuse, soit travailler de façon entièrement indépendante. Un prémontage manuel hors de la presse n'est pas nécessaire. Les pièces sont insérées soit automatiquement dans le corps de meuble, soit posées et fixées manuellement dans des poches placées automatiquement en amont ou sur les bras de support. L'opération de pressage est effectuée via un axe à commande électronique et une broche filetée à billes. Le dos peut être monté manuellement ou au moyen d'une visseuse ou d'une cloueuse à commande automatique. L'armoire terminée est transportée automatiquement aux postes de mise en position verticale, de pivotage ou aux tapis de montage faisant également partie de la livraison.

Automatische CNC gesteuerte Korpuspresse für die kommissionsweise Fertigung von Hoch-, Hänge- und Unterschränken, Kommoden, Anrichten und sonstigen Korpuselementen

Die elektronisch gesteuerte Korpuspresse KP-CNC kann entweder ON-Line mit der Bohrmaschine verbunden sein oder völlig unabhängig davon arbeiten. Ein Vorstecken außerhalb der Presse ist dabei nicht erforderlich. Die Teile laufen entweder automatisch in die Korpuspresse ein oder werden manuell in automatisch vorpositionierte Taschen oder Auflagearme gelegt und fixiert. Das Pressen selbst erfolgt über eine elektronisch gesteuerte Achse und Kugelrollspindel. Die Rückwand kann manuell oder

über ein automatisch gesteuertes Nagel- oder Schraubgerät montiert werden. Der fertige Schrank wird, je nach Erfordernis, automatisch auf nachfolgende Aufricht- oder Drehstationen bzw. Montagebänder gefördert, die ebenfalls zum Lieferprogramm gehören.



Bohr- und Einpresstechnik

Elektronisch gesteuerte Bohr- und Montageanlage BMA - CNC für die kommissionsweise Möbelfertigung

Die Beschickung der elektronisch gesteuerten Bohr- und Montageanlage BMA - CNC kann manuell oder mit einem Handling-Gerät erfolgen. Die Teile können je nach Länge paarweise oder einzeln eingelegt werden. Die Maschine ist mit den Bausteinen der vorher beschriebenen Anlage ausrüstbar und kann die Werkstücke bedarfsgerecht für die Endmontage bohren und vormontieren.

Auch hier erfolgt die Positionierung der Aggregate über hochdynamische Drehstrom-Servomotore und Kugelrollspindel.

Electronically controlled boring and fitting insertion machine BMA - CNC for order batch furniture production

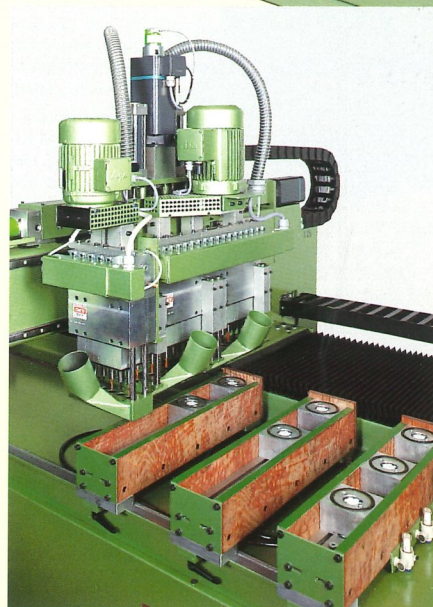
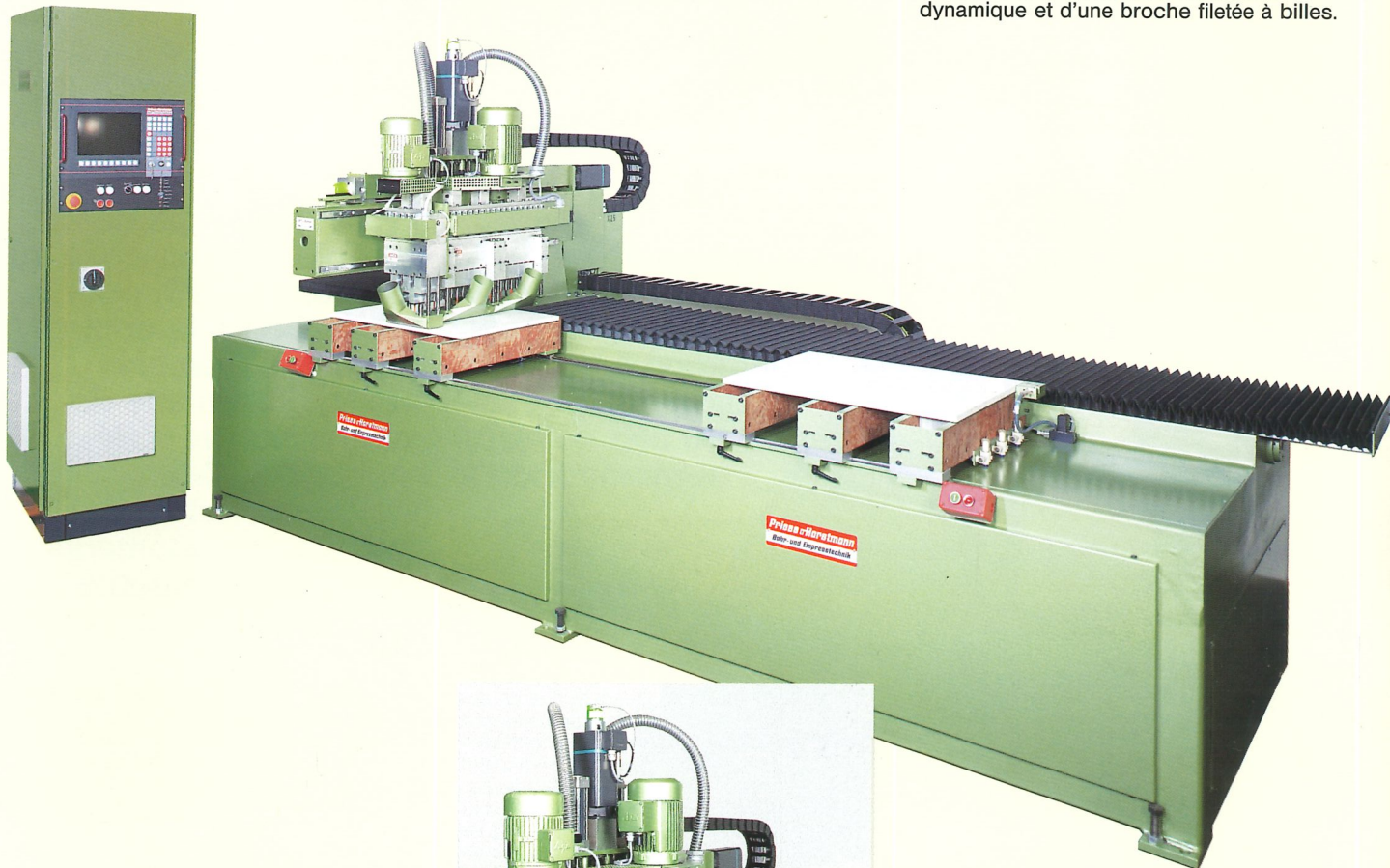
The electronically controlled boring and fitting insertion machine BMA - CNC can be fed manually or using a handling device, the workpiece being laid up individually or in pairs in accordance with their length. The machine can be equipped with the modules from the previously described machine and can bore and preassemble the workpiece for final assembly in accordance with requirements.

Also here the units are positioned using high dynamic three phase servo motors and ball roller spindles.

BMA - CNC, installation de perçage et de montage à commande électronique pour la fabrication de meubles à la contremarque

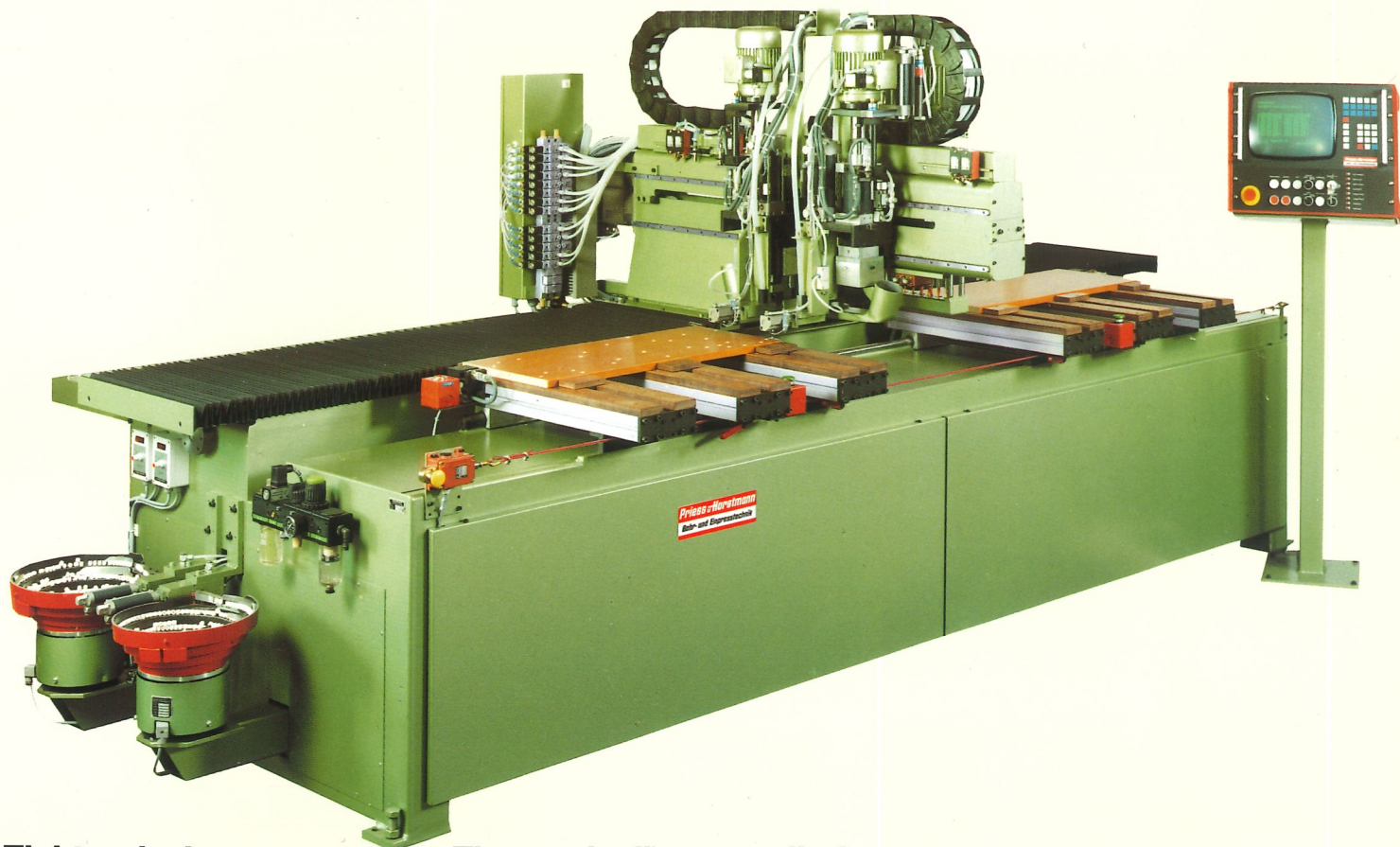
Le chargement de l'installation de perçage et de montage BMA - CNC, à commande électronique peut être effectué manuellement ou au moyen d'un système de manœuvrement. Selon leur longueur, les pièces sont introduites par deux ou individuellement. La machine peut être équipée des blocs-éléments décrits dans l'installation précédente. Elle présente la possibilité de percer et de prémonter les pièces à usiner, selon le besoin, en vue du montage final.

Noter que le positionnement de l'unité est également effectué au moyen d'un servomoteur à courant triphasé hautement dynamique et d'une broche filetée à billes.



Priess & Horstmann

Bohr- und Einpresstechnik



Elektronisch gesteuerte Bohr- und Montageanlage BMA - CNC für die kommissionsweise Möbelfertigung

Die Bohr- und Montageanlage BMA - CNC ist ebenfalls mit der leistungsfähigen CNC-Steuerung und komfortabler Bildschirmsteuerung ausgerüstet. Wie bei den übrigen Maschinen gehören Schnittstellen zu PC-Programmierplätzen, Hausrechnern oder BAR-Code Lesern für den Programmschlüssel zum Standard und ermöglichen mit den entsprechenden Bausteinen ein flexibles und leistungsfähiges Produzieren. Die Steuerung der Maschine kann als Einzelmaschine erfolgen oder im Rahmen einer Gesamtanlage mit nachgeschalteter Korpuspresse erfolgen.

Electronically controlled boring and fitting insertion machine BMA - CNC for order batch furniture production

The boring and fitting insertion machine BMA - CNC is also fitted with a high power CNC control and easy to use screen control. As with the other machines, interfaces for PC programming places, company computers or BAR code readers for the program key form standard equipment and permit flexible and high capacity production with the corresponding modules. The machine controls can be adapted to a single machine or within the framework of a complete plant with downstream carcass press.

BMA - CNC, installation de perçage et de montage à commande électronique pour la fabrication de meubles à la contremarque

L'installation de perçage et de montage BMA - CNC est également équipée de la commande CNC très performante, ainsi que de la commande visualisée très pratique. Comme pour les autres machines, les interfaces aux postes de programmation, aux ordinateurs privés ou aux lecteurs de code barres pour la clé du programme font partie du standard, permettant, grâce aux bloc-éléments adéquats, une production flexible et performante. La commande de la machine peut être effectuée en tant que machine individuelle ou dans le cadre d'une installation globale avec une presse à corps de meuble placée en aval.

**Priess, Horstmann & Co
Maschinenbau GmbH & Co KG**

D-32479 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.