

## Bohr- und Montage- Automat

Modell BMA 32/T

Drilling- and  
Mounting Automatic Machine  
Model BMA 32/T

Automate de Perçage  
et de Montage  
Modele BMA/32 T

Barrenadora y Montadora  
Automática  
Modelo BMA 32/T



Topfbandscharniere in beliebiger Ausführung, gekröpft oder mit 170° Öffnungswinkel, die aus keinem Senkrechtmagazin mehr verarbeitet werden können, werden durch einfachste Bedienung mit dieser Maschine automatisch eingesetzt.

Auf der Tischauflage wird das Werkstück seitlich und hinten an Anschlägen angelegt. Nach Impulsauslösung am Fußpedal läuft der Arbeitszyklus wie folgt ab:

– Spannen – Bohren Vor- und Rücklauf – pneumatische Schar-



Furniture hinges of variable design, bent or with 170° opening angle, which cannot be worked out of a vertical feeder unit, are inserted automatically by very simple operation with this machine.

The workpiece is put against the stops on the supporting table laterally and at the rear side. After release of pulse by foot-operated valve the working sequence runs down as follows:

– Setting up work – drilling forward and reverse motion – hinge feeding pneumatically out of the rotary



D'un maniement extrêmement simple, cette machine permet de mettre en place les charnières d'exécution quelconque, coudées ou à 170° d'ouverture, qui ne peuvent plus être usinées à partir d'un magasin vertical.

Posée sur le support de table, la pièce d'oeuvre vient se plaquer contre des butées arrière et latérale. On envoie une impulsion à l'aide de la pédale et le cycle de travail se déroule comme suit:



Bisagras de hoja de cualquier tipo de ejecución, acodadas o con un ángulo de abertura de 170° y que no se puedan ya trabajar desde un almacén vertical, se colocan automáticamente con esta máquina de sencillísimo manejo.

Sobre el soporte de la mesa se coloca la pieza a trabajar arrimando lateralmente y detrás a unos toques. Tras disparar el impulso necesario con el pedal, se desarrolla el ciclo de trabajo de la siguiente manera:

– Sujeción – Barrenado, avance y retroceso – Transferencia neumática de la bisagra desde el almacén

nierübergabe aus dem Rundtisch-Magazin in die Montage-Matrize – Positionieren und Einpressen des Scharnieres – Rücklauf der Montageeinheit – Entspannen. Das beidseitige Anschlag-System der Maschine für linke und rechte Türen ist mit Klappanschlägen ausgestattet und kann mit Indexleisten im 32-mm-Rastermaß ergänzt werden. Dadurch wird bei den unterschiedlichen Werkstücklängen eine gleichbleibende Wiederholungsgenauigkeit der Scharnierposition erreicht.

table plate to the mounting matrix – positioning and inserting of hinge – return travel of mounting unit – release. The both-ways stop system of the machine for left and right hand doors, is fitted with tiltable stops and can be completed with index rails – 32 mm center distance. This ensures a constant repetitive accuracy of hinge position with differing lengths of workpieces.

– Serrage – Avance et recul du foret – Transfert pneumatique de la charnière du plateau-magasins à la matrice de montage – Mise en position et enfoncement de la charnière – Retour de l'unité de montage – Desserrage.

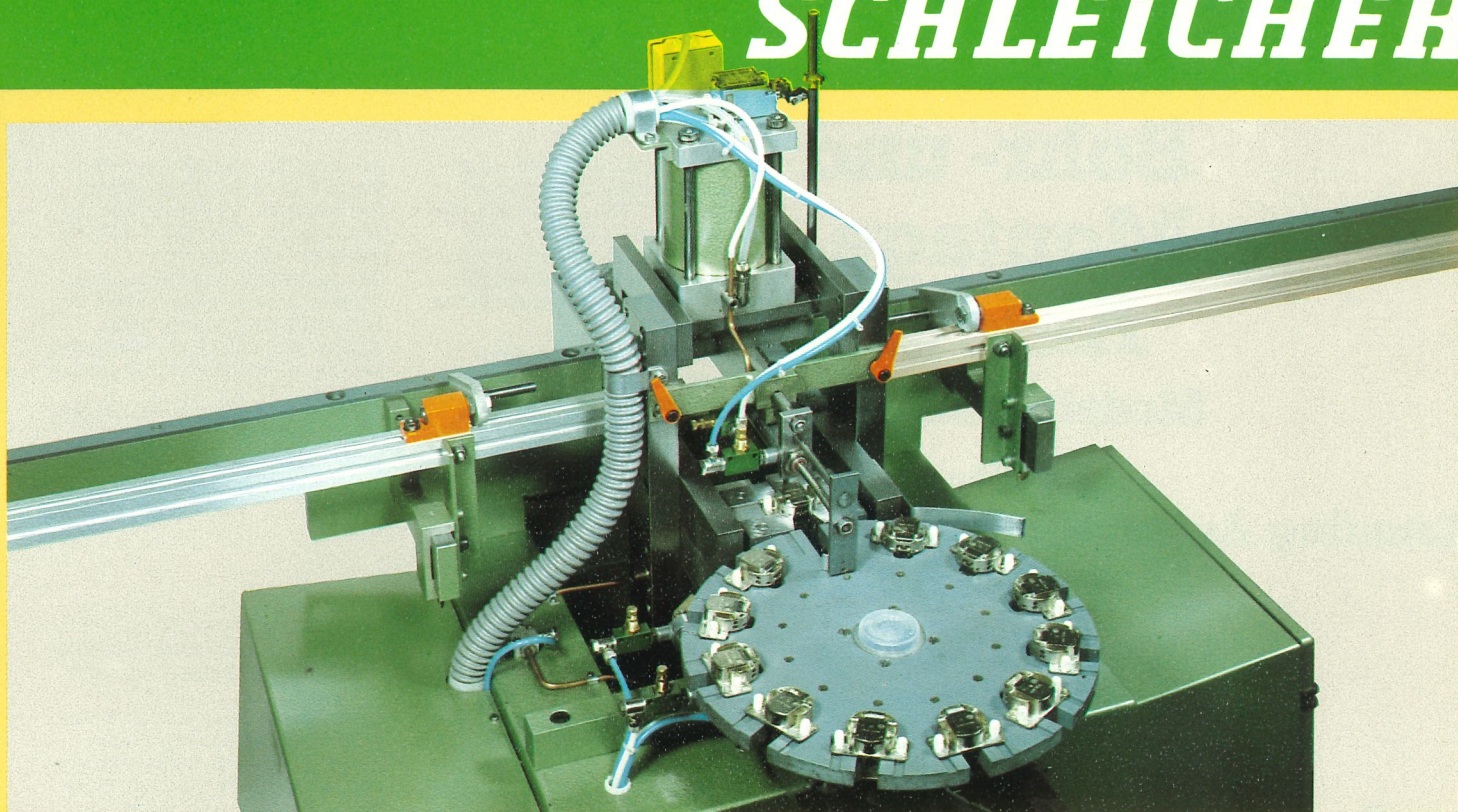
Le système à butées de la machine pour portes à ouverture à gauche et à droite est équipé de butées mobiles. Il peut être complété par des listels-index et un instrument de mesure à quadrillage 32 mm. On parvient ainsi, malgré les variations de longueur des pièces d'oeuvre, à positionner toujours exactement la charnière, séquence après séquence.

de mesa circular a la matriz de montaje – Posicionado y metido a presión de la bisagra – Retroceso de la unidad de montaje – Desenclavamiento.

El sistema de toques bilateral de la máquina, para puertas izquierdas y derechas, está equipado con toques abatibles y se puede complementar con listones indicativos en medida modular de 32 mm. Ello permite que con piezas de longitudes diferentes se logre una exacta y uniforme repetición de las posiciones de las bisagras.



# SCHLEICHER



## BMA 32/T Detailfoto (Rückseite)

Mehrere Bandtypen eines Herstellers mit unterschiedlichem Bandarm können aus dem Rundtisch ohne Wechsel des Magazintellers verarbeitet werden. Dies schaltet

Umrüstzeiten aus und sichert auch in der Einzelfertigung einen wirtschaftlichen Einsatz.



## BMA 32/T detail photo (back)

It is possible to operate several hinge types of a manufacturer with differing hinge arms out of a rotary table without changing the feeder plate.

This saves resetting time and guarantees an economical use even in single production.

### Technische Daten

Bohrmotor	2,2 kW
Bohrgetriebe	2-spindel, Teilung 32 mm
Sonderausführung	für jeden beliebigen Topfband-Lochabstand
Vorschubkraft	bei 7 bar ca. 440 kp.
1 Steuerschrank für elektro-pneumatische Anlage	
1 Steuerschrank mit elektronischen Zeitgliedern für automatische Verkettung der Arbeitszyklen	
Erforderlicher Luftdruck	6-7 bar
Luftverbrauch pro Zyklus	ca. 30 ltr.

### Technical data:

drilling motor	2,2 kW
drilling gear	2 spindles, 32 mm center distance
special performance	for every hinge-hole center distance required
advance power	with 7 bar appr. 440 kp
1 control box for electro-pneumatic equipment	
1 control box with electronic time function elements for automatic linkage of operating cycles	
air pressure required	6-7 bar
air requirement per cycle	appr. 30 ltr.



## BMA 32/T (Détail en photo au verso)

Cette machine permet d'usiner plusieurs types de charnières d'un même fabricant, ceci à partir du plateau circulaire, sans qu'il faille changer de magasin. D'où plus aucune perte de temps à modifier

l'équipement de la machine, laquelle est donc d'une utilisation économique même lorsque les charnières ne sont pas fabriquées en série.



## BMA 32/T - Foto de detalles (por el reverso)

Varios tipos de hojas de un fabricante, con diferente brazo, se pueden trabajar desde la mesa circular sin cambiar el plato-almacén. Esto suprime tiempos de preparativos y

ajustes y asegura también un empleo económico en fabricaciones individuales.

### Caractéristiques techniques:

Moteur de perçage	2,2 kW
Engrenages	à 2 broches, séparation 32 mm
Exécution spéciale	permet de choisir à volonté l'écart entre trous de charnières
Force d'avance	440 kp environ à 7 bars
1 armoire de commande pour l'installation électro-pneumatique	
1 armoire de commande à temporisateurs électroniques pour l'enchaînement automatique des cycles	
Pression de branchement nécess.	6-7 bars
Consommation d'air par cycle	30 litres env.

### Datos técnicos:

Motor de barrenar	2,2 kW
Engranaje	de dos husillos, división 32 mm
Ejecución especial	para cualquier separación de agujeros de la banda u hoja
Fuerza de avance	con 7 bar, cerca de 440 kp
1 armario de mando para el sistema electro-neumático	
1 armario de mando, con elementos temporizadores electrónicos para encadenar automáticamente los ciclos de trabajo	
Aire comprimido necesario	6-7 bar
Consumo de aire por ciclo	cerca de 30 litros