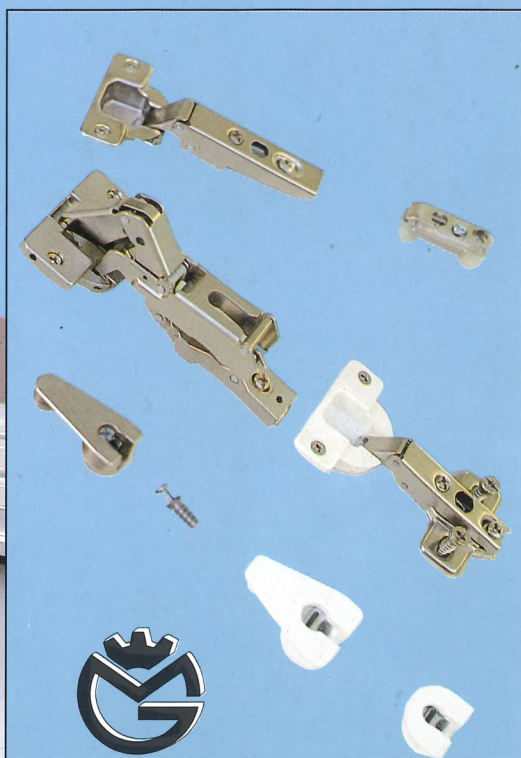
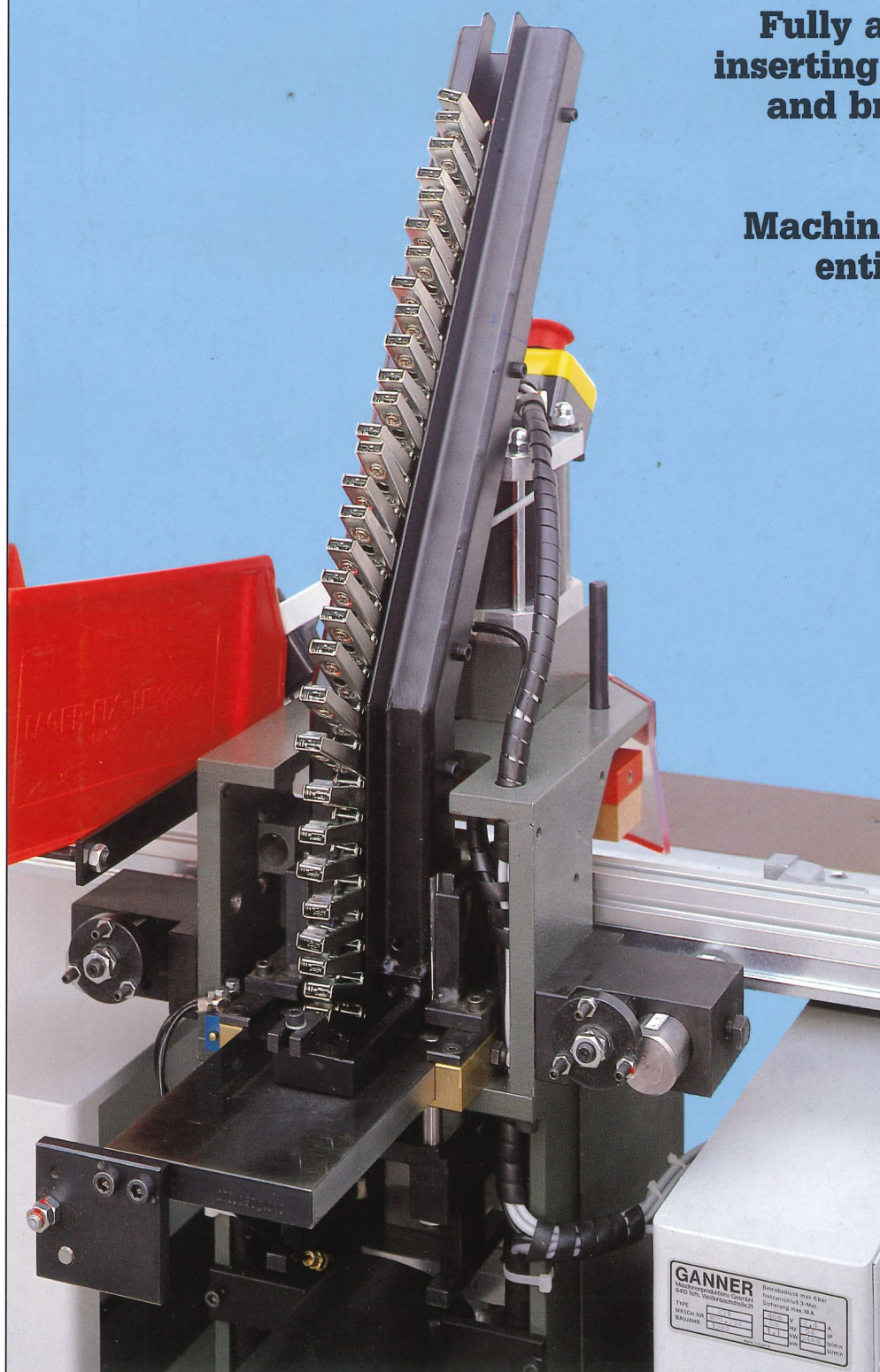


GANNOMat Modell 270-271-277

**Vollautomatische Bohr- und Einpreßmaschinen
für alle Varianten von Möbelbeschlägen**

**Fully automatic drilling and
inserting machine for all types
and brands of furniture and
cabinet fittings**

**Machine à percer et enfoncer
entièrement automatique
pour toutes sortes de
ferrures de meubles**



**Technik, die Zeit voraus
Because quality has a future
Technique à laquelle
on peut se fier**

GANNER		Betriebsdruck max. 6 Bar	
Maschinenmodell: Gannomat		Integrationshöhe: 3-Achse	
1800 mm, Widerstandsdruck		Stromaufnahme: 30 A	
TYPE		W	A
MA-GH-NR.		W	IP
BAUJAHR		W	W

GANNOMat

Diese Modellreihe wurde speziell für den rationellen Einsatz im gehobenen Mittelbetrieb sowie Industriebetrieb für die Verarbeitung von Beschlägen entwickelt.

ENTSCHEIDENDE VORTEILE:

KONSTRUKTION

- Maschinenkörper als verwindungsfreie Stahlkonstruktion;
- Sehr robuste, präzise Bohr- und Einpreßstation mit Doppelführung;
- Standardmäßig mit 4-Spindel-Bohrkopf und Schnellwechselfutter zum einfachen Wechseln der Bohrer;
- Scharnier- bzw. Beschlagzuführung über Magazin mit Einpreßmatrize;
- Wartungsfreie Matrizenführung mit FESTO-Pneumatikzylinder und Endlagendämpfungen;
- Bohren von unten mit den entscheidenden und bekannten Vorteilen;
- Modell „270“ ist entweder mit 2, 3 oder 4 Bohr- und Einpreßstationen lieferbar;
- Absaugrohr, staubgeprüft, dm 80 mm;

ANSCHLAGSYSTEM

- Kürzeste Rüstzeit durch austauschbare Anschlaglineale mit programmierten Einfallanschlügen bzw. einfaches Verschieben der Bohr- und Einpreßstationen über Kugellagerführung mit Kontrolle über Skala und Programmanschlüge;
- Sicherheitssteuerung mit Metalldetektor bewirkt bei Fehlbedienung, daß der Bohrzyklus bei einem bereits eingepreßten Scharnier nicht ausgelöst werden kann.

MODELL 271

Magazin mit Scharnierbändern
Magazine with hinges
Magasin avec des charnières

Scharnierübernahme mit Einpreßmatrize
Hinge transport with inserting die
Charnière avec matrice d'enfoncement

Bohr- und Einpreßeinheit
Drilling and inserting-unit
Unité de perçage et d'enfoncement

Spannzylinder
Clamping-cylinder
Cylindre de serrage

Werkstück
Workpiece
Panneau

RENTABILITÄT

- Universell einsetzbar für alle Beschlägevarianten;
- Beste Rentabilität bei Einzelstücken, Klein- sowie Großserien;
- Rentabilität durch Wegfall der Nebenzeiten zwischen Bohren und Beschlageinsetzen (Taktzeit nur ca. 4 sec.)

MAGAZIN

- Auch während des Arbeitsablaufes einfach von vorne zu laden, da Magazin nach vorne abgewinkelt ist;
- Schnellwechseleinrichtung für Magazin und Einpreßmatrize

STEUERUNG

- Wartungsfreie, vollautomatische TELEMECANIQUE-Elektroniksteuerung über Fußventil (mit Selbstdiagnoseprogramm);
- 2 Programmwahlschalter
Programm 1 – nur Bohren
Programm 2 – Bohren und Einpressen
- Sonderprogramme für automatisches Bearbeiten von Türen mit 3 oder 4 Scharnieren in linker bzw. rechter Ausführung;
- Pneumatikbremse für schnellen Vorlauf und langsames Bohren garantiert ausrißfreie Bohrungen sowie kürzeste Taktzeit.

GANNOMat

These machines have been specially developed for the universal and time-saving use for companies with medium and high production outputs.

IMPORTANT ADVANTAGES:

CONSTRUCTION

- Robust steel-base construction;
- Very strong, precise drilling and inserting unit;
- Standard 4-spindle-drillhead with quick-acting chucks;
- Loading of fittings automatically by magazine with inserting die;
- Maintenance-free insertingdieguide with pneumatic cylinder from FESTO and end position cushioning;

- Drilling from below with the well-known advantages;
- Model "270" available with 2, 3 or 4 drilling and inserting stations;
- Exhaust device with tube, dm 80 mm.

STOPPING SYSTEM

- Shortest setting-time by changeable stopping rulers with program-stops respect, easy movement of stations by ball-bearing guides controlled by scale and program-stops;
- In case of operator error the safety-control with metal-detector prevents the drilling into a pre-inserted hinge.

MODELL 270

PROFITABILITY

- Universal use for all kinds of hardware fittings;
- Best profitability for single pieces as well as for small and highserial-production;
- Profitability caused by time-saving of leak-times between drilling and hardware-inserting; (Cycle-time approx. 4 sec).

MAGAZINE

- Magazine can also be loaded during operation cycle from the front, because magazine is angled to the front;
- Quick-change for magazine and inserting die.

CONTROL

- Fully automatic maintenance-free TELEMECANIQUE electronic control, operated with footpedal; (Self-diagnostic-program)
- 2 Program selector-switch
program 1 – drilling only
program 2 – drilling and inserting

- Special program for automatic processing of doors with 3 or 4 hinges on left or right sided doors;
- Pneumatic brake with fast advance and slow drilling speed guarantees chip-free drilling as well as shortest cycle-times.

GANNOMat

Cettes machines ont été conçues particulièrement pour la rationalisation de l'usinage des ferrures dans les entreprises moyennes et supérieures.

AVANTAGES DECISIFS:

CONSTRUCTION

- Bâti de machine en acier résistant à tout gauchissement;
- Unité de perçage et d'enfoncement précise et extrêmement robuste;
- En exécution standard avec tête de perçage à 4 broches avec mandrins à serrage rapides;
- Chargement de la charnière ou de la ferrure par le magasin avec matrice de pressage;
- Guidage de matrice, ne nécessitant pas d'entretien avec cylindre pneumatique de FESTO et l'amortissement des positions finales;
- Perçage par le bas avec les avantages décisifs et connus;
- Le modèle «270» peut être équipé avec 2, 3 ou 4 unités de perçage;
- Tuyau pour nettoyer à l'aspirateur à copeaux, \varnothing 80 mm.

SYSTEME DE BUTÉE

- Temps de réglage les plus courts grâce – aux règles-guides interchangeable avec respect des butées de programme – au déplacement simple des agrégats par guides sur roulement à billes avec contrôle par échelle ou butées de programme;
- Contrôle de sécurité avec détecteur métallique empêchant, que le cycle de perçage soit déclenché en cas d'une charnière déjà serrée.

RENTABILITÉ

- Emploi universel pour toutes sortes de ferrures;
- Meilleur rendement pour des pièces isolées, de petites et grandes séries;
- Suppression des temps morts entre le perçage et l'insertion de la ferrure; (Temps de cadence par travail complet: seulement 4 seconds)

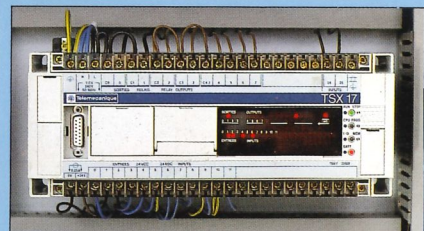
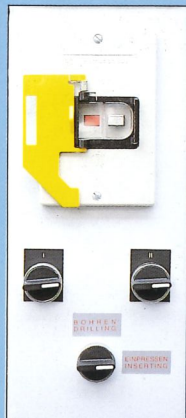
MAGASIN

- Changement facile du front même pendant les phases de travail grâce au guidage penché en avant;
- Dispositif de changement rapide pour magasin et matrice de pressage.

COMMANDE

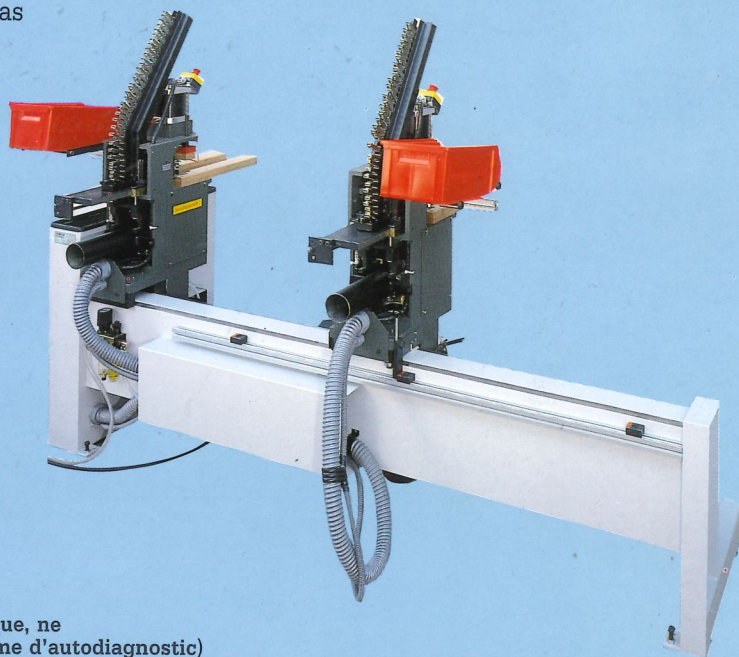
- Commande électronique TELEMECANIQUE à soupape pédale, entièrement automatique, ne nécessitant pas d'entretien (avec programme d'autodiagnostic);
- Commutateur sélecteur
Programme 1 – percer seulement,
Programme 2 – percer et enfoncer
- Programme spécial pour l'usinage automatique de portes avec trois ou quatre charnières, à gauche et à droite.
- Freins pneumatiques pour l'avance rapide et perçage lent garantent un perçage sans éclats ainsi que des temps de cadence plus brefs;

Wartungsfreie, vollautomatische TELEMECANIQUE-Elektroniksteuerung mit Selbstdiagnoseprogramm ▽



△ Fully automatic maintenance free TELEMECANIQUE electronic control with self-diagnostic program

Commande électronique TELEMECANIQUE, entièrement automatique, ne nécessitant pas d'entretien (avec programme d'autodiagnostic)



TECHNISCHE DATEN:

Bohrkopf mit 4 Spindeln
(Teilung passend zu Scharniermodell)
Magazin für 35 Scharniere
Taktzeit pro Arbeitsablauf ca. 4 sec.
Arbeitshöhe 900 mm
Spindeldrehzahl 2800 U/min.
Schaftdurchmesser der Bohrer 10 mm
Druckluftanschluß 6 bar
Motor 1,1 kW, 380 V, 50 Hz
Absaugrohr 80 mm

MODELL „271“
Gewicht ca. 200 kg
Platzbedarf mit
Anschlaglineal 3000 × 900 × 1400 mm

MODELL „270“
Arbeitsbreite mit 2 Stationen 1700 mm
Arbeitsbreite mit
3 oder 4 Stationen 2500 mm
Gewicht mit 2 Stationen ca. 350 kg
Gewicht mit 3 Stationen ca. 425 kg
Platzbedarf 2200 (3000) × 900 × 1400 mm

TECHNICAL DATA:

Drillhead with 4 spindles
(pitch according to hinge-model)
Magazine for 35 hinges
Time per operating-cycle approx. 4 sec.
Working height 900 mm
Spindle speed 3400 RPM
Drill shank diameter 10 mm
Required air-pressure 6 bar
Motor 1,5 HP, 220 V, 60 Hz
Exhaust device with tube \varnothing 80 mm

MODEL „271“
Weight approx. 200 kg
Space requirement
with extension ruler 3000 × 900 × 1400 mm

MODEL „270“
Working width with 2 stations 1700 mm
Working width with 3 or
4 stations 2500 mm
Weight with 2 stations approx. 350 kg
Weight with 3 stations approx. 425 kg
Space requirement
..... 2200 (3000) × 900 × 1400 mm

DATES TECHNIQUES:

Tête de perçage avec 4 broches
(écartement selon charnière)
Magasin pour 35 charnières
Cadence par cycle de travail approx. 4 sec.
Hauteur de travail 900 mm
Rotation de broche 2800 t/min.
Diamètre queue de mèche 10 mm
Air comprimé 6 bar (6 atm)
Moteur 1,1 kW, 380 V, 50 Hz
Tuyau pour nettoyer à
l'aspiration des copeaux \varnothing 80 mm

MODÈLE «271»
Poids approx. 200 kg
Encombrement incl.
règle-butée 3000 × 900 × 1400 mm

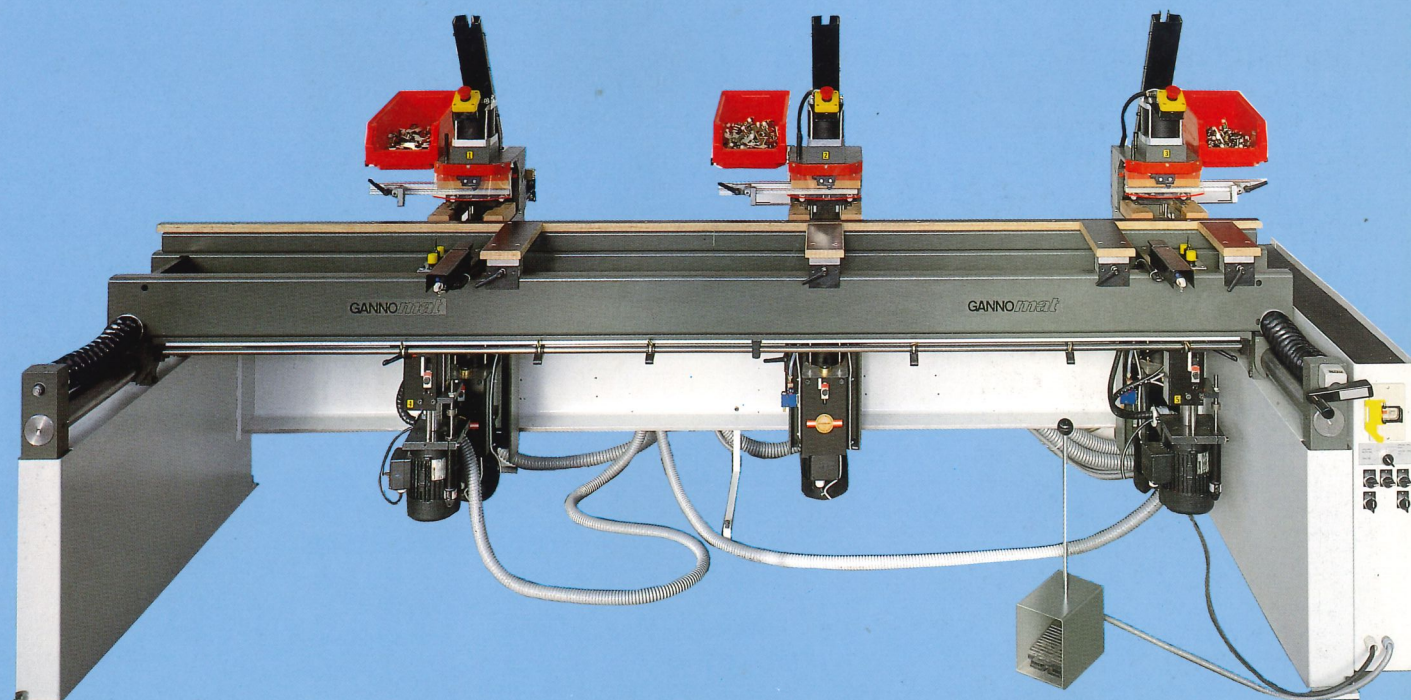
MODÈLE «270»
Largeur de travail avec 2 agrégats 1700 mm
Largeur de travail avec 3
ou 4 agrégats 2500 mm
Poids avec 2 agrégats approx. 350 kg
Poids avec 3 agrégats approx. 425 kg
Encombrement 2200 (3000) × 900 × 1400 mm

GANNOMat Modell 277

Das Modell „277“ ist für die industrielle Komplettbearbeitung von Türen ausgelegt. Neben dem Bohren und Einpressen von Scharnieren können auch sämtliche Bohrungen von Türgriffen, Puffern oder Bohrungen für Stangenschlösser in einem Arbeitstakt durchgeführt werden.

Our model "277" is suitable for the complete industrial processing of doors. In addition to drilling and inserting of hinges it is possible to drill door-handles, locks and bumpers in only one operating-cycle.

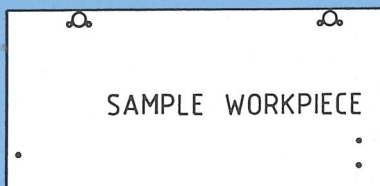
Le modèle «277» est une machine idéale pour la fabrication de portes dans une entreprise industrielle. Outre le perçage et le pressage des charnières, des perçages de poignées de portes, d'amortisseur et de serrure de barre peuvent être exécutés en même temps.



Bearbeitungs-
beispiel

Operating
example

Exemple
d'usage



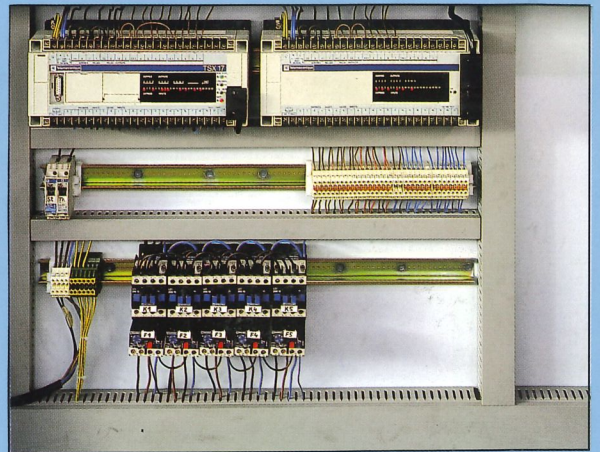
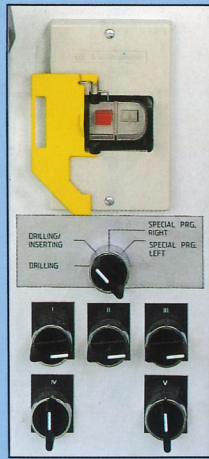
Die zusätzlichen Bohreinheiten haben standardmäßig einen drehbaren 3-Spindel-Bohrkopf, Teilung 32 mm (Sonderbohrköpfe auf Anfrage). Zum ausrisffreien Durchbohren ist ein hydraulischer Bremszylinder vorgesehen.

The additional boring supports have a rotatable 3-spindle-drill-head, pitch 32 mm in standard equipment (special drill-heads on request). There is a hydraulic brake cylinder for chip-free drilling through coated boards.

Les unités de perçage supplémentaires ont une tête de perçage avec 3 broches mobile, entraxe 32 mm. (Têtes de perçage spéciales sur demande.) Perçage sans éclats grâce à des freins hydrauliques.

Vollautomatische
Elektronik-
steuerung mit
Programm-
Wahlschalter

Fully
automatic
electronic
control
with
program-
selector



Commande électronique,
entièrement automatique
avec commutateur
sélecteur

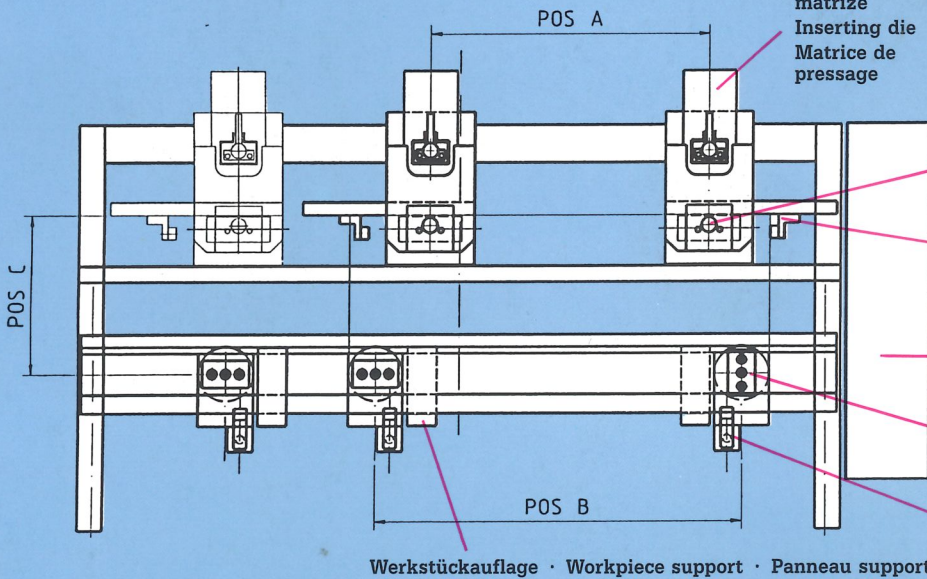
Arbeitsbreite mit 2 Stationen und
1 zusätzlichen Bohreinheit 1700 mm
Arbeitsbreite mit 3 oder 4 Stationen
und 2 zusätzlichen Bohreinheiten 2500 mm
Gewicht mit 2 Stationen und
1 zusätzlichen Bohreinheit ca. 525 kg
Gewicht mit 3 Stationen und
2 zusätzlichen Bohreinheiten ca. 700 kg
Platzbedarf 2200 (3000) × 1300 × 1400 mm

Working width with 2 stations and
1 additional boring-support 1700 mm
Working width with 3 or 4 stations
and 2 additional boring-supports 2500 mm
Weight with 2 stations and
1 additional boring-support approx. 525 kg
Weight with 3 stations and
2 additional boring-supports approx. 700 kg
Space requirement .. 2200 (3000) × 1300 × 1400 mm

Largeur de travail avec 2 agrégats et
1 unité de perçage supplémentaires 1700 mm
Largeur de travail avec 3 ou 4 agrégats
et 2 unités de perçage supplémentaires 2500 mm
Poids avec 2 agrégats et 1 unité de
perçage supplémentaires approx. 525 kg
Poids avec 3 agrégats et 2 unités de
perçage supplémentaires approx. 700 kg
Encombrement ... 2200 (3000) × 1300 × 1400 mm

△ Zusätzliche Bohreinheit mit Werkstück-Spannsystem
Additional boring-support with workpiece clamping system
Unité de perçage supplémentaire avec panneau-système de serrage.

Einpreß-
matrize
Inserting die
Matrice de
pressage



POS A: MIN. 220 mm
MAX. 1700 mm (2500 mm)
POS B: MIN. 180 mm
MAX. 1700 mm (2500 mm)
POS C: MIN. 310 mm
MAX. 600 mm

Bohr- und Einpreßeinheit
Drilling and inserting-unit
Unités de perçage

Werkstück-Anschlag
Workpiece-stop
Panneau butée

Schaltkasten
Controlbox
Commande électronique

Zusatz-Bohreinheiten
Additional-Drillingunits
Unité de perçage supplémentaire

Werkstückspannsystem
Clamping system
Panneau-système de serrage

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.