

Modell 272-M/NC

CNC gesteuerte Bohr- und Einpressmaschine

Für die rationelle Verarbeitung von
Möbelbeschlägen mit frei programmierbaren
Bohrabständen.



CNC Controlled Point-to-Point Drilling and Inserting Machine

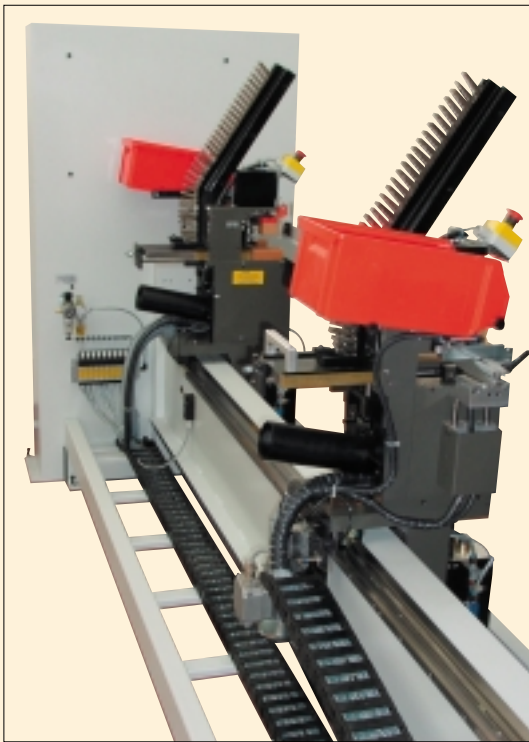
For use with all brands
and most models of
furniture and cabinet
fittings. Variable
programming of boring/
inserting patterns.



Elektronik Steuerung mit:
Speicherkapazität für 500 Programme.
Es können pro Programm 2 bis 5 Scharniere
in der Folge pro Werkstück verarbeitet werden.
Programmierung durch menügeführte
Anwendersoftware.
Bohrabstände sind frei programmierbar mit
ABSOLUT- oder RELATIV- Bemaßung.
Automatische Werkstück- Spiegelung
und Arbeitsgang Optimierung.
Fehlerdiagnose mit Klartext.

Electronic Control with:
Capacity for 500 programs.
2 to 5 hinges/ hardware can be
processed per program and
work piece. Programming by menu-
based-software. Boring patterns are
programmable in ABSOLUTE or
RELATIVE programming modes.
Automatic mirror image
programming with work piece
optimization. Clear text on-screen
identification of program errors
(e.g. hinges / hardware drilling
and inserting too close together).

GANNOMAT



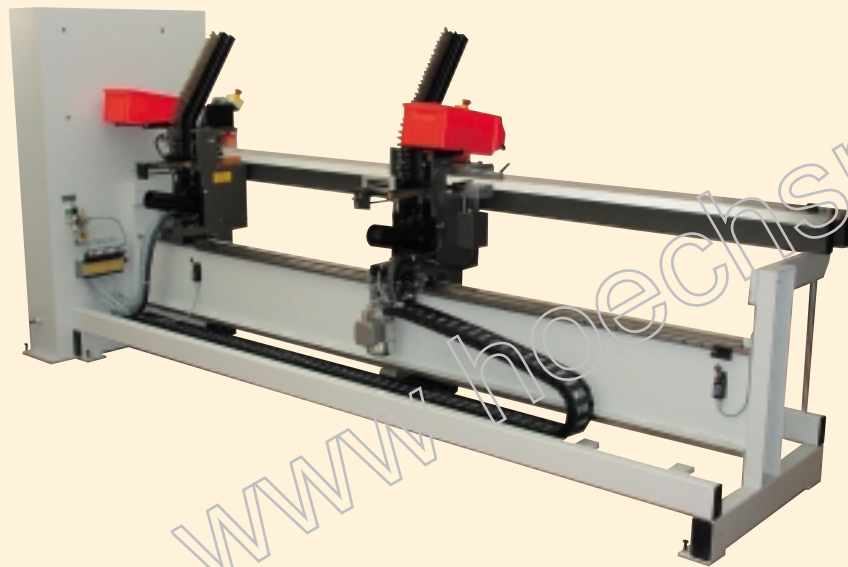
Die rechte Bohr- und Einpreßstation ist starr.
Die linke Bohr- und Einpreßstation ist motorisch verstellbar über Linearführungen.
Antieb über Zahnstange und Getriebemotor.
Verfahrgeschwindigkeit max. 20 m/min.

The right side drilling and inserting station is fixed.
The left side drilling and inserting station is motorized and movable on profile linear bearing guides with rack pinion drive. Travel speed is a maximum 20 m/min.



Elektronik Steuerung

Electronic Control



Die Maschine ist ausgelegt für die Verarbeitung von 2 bis 5 Scharniere pro Werkstück.

- 2 Scharniere werden in 1 Arbeitstakt verarbeitet
- 3 Scharniere werden in 2 Arbeitstakte verarbeitet
- 4 Scharniere werden in 3 Arbeitstakte verarbeitet
- 5 Scharniere werden in 4 Arbeitstakte verarbeitet

The machine can process 2 to 5 hinges per work piece.

- 2 hinges can be processed in 1 step
- 3 hinges can be processed in 2 steps
- 4 hinges can be processed in 3 steps
- 5 hinges can be processed in 4 steps

TECHNISCHE DATEN:

Bohrkopf mit 4 Spindeln (Teilung passend zu Scharniermodell)
Magazin für 35 Scharniere
Arbeitsbreite min: 230 mm, max: 1700 mm oder 2500 mm
Taktzeit pro Arbeitsablauf (Bohren/ Einpressen) ca. 4 sec.
Arbeitshöhe 900 mm
Spindeldrehzahl 2800 U/min.
Schaftdurchmesser der Bohrer Ø 10 mm
Motor 1,5 kW, 400 V, 50 Hz
Absaugrohr Ø 80 mm
Druckluftanschluss 6 bar

TECHNICAL DATA:

Drilling head with 4 spindles (pitch according to hinge-model)
Magazine for 35 hinges
Working width min: 230 mm, max: 1700 mm or 2500 mm
Time per operating- cycle (drilling/ inserting) approx. 4 sec.
Working height of the machine 900 mm
Spindle speed 3400 Rqm.
Drill shank diameter Ø 10 mm
Motor power 2 HP, 220 V, 60 Hz
Exhaust device with tube Ø 80 mm
Compressed air connection 6 bar

denn Qualität hat Zukunft **GANNOMAT** because quality has a future

Erwin Ganner Ges.m.b.H & Co KG A-6410 TELFS • TIROL • AUSTRIA
Telefon ++43/5262-62532 Fax ++43/5262-62533-2
E-mail: verkauf@gannomat.at Internet: www.gannomat.com

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.