




GANNOMat Optima 21

Universal-Dübellochbohrmaschine
Universal Dowel-Hole Drilling machine
Perçeuse-Tourillonneuse Universelle



 Für Korpus-,
Rahmen-,
Beschlag- und
Lochreihen-
bohrungen
im SYSTEM 32

 For Casegoods
and framework,
furniture fittings
and line drilling in
SYSTEM 32

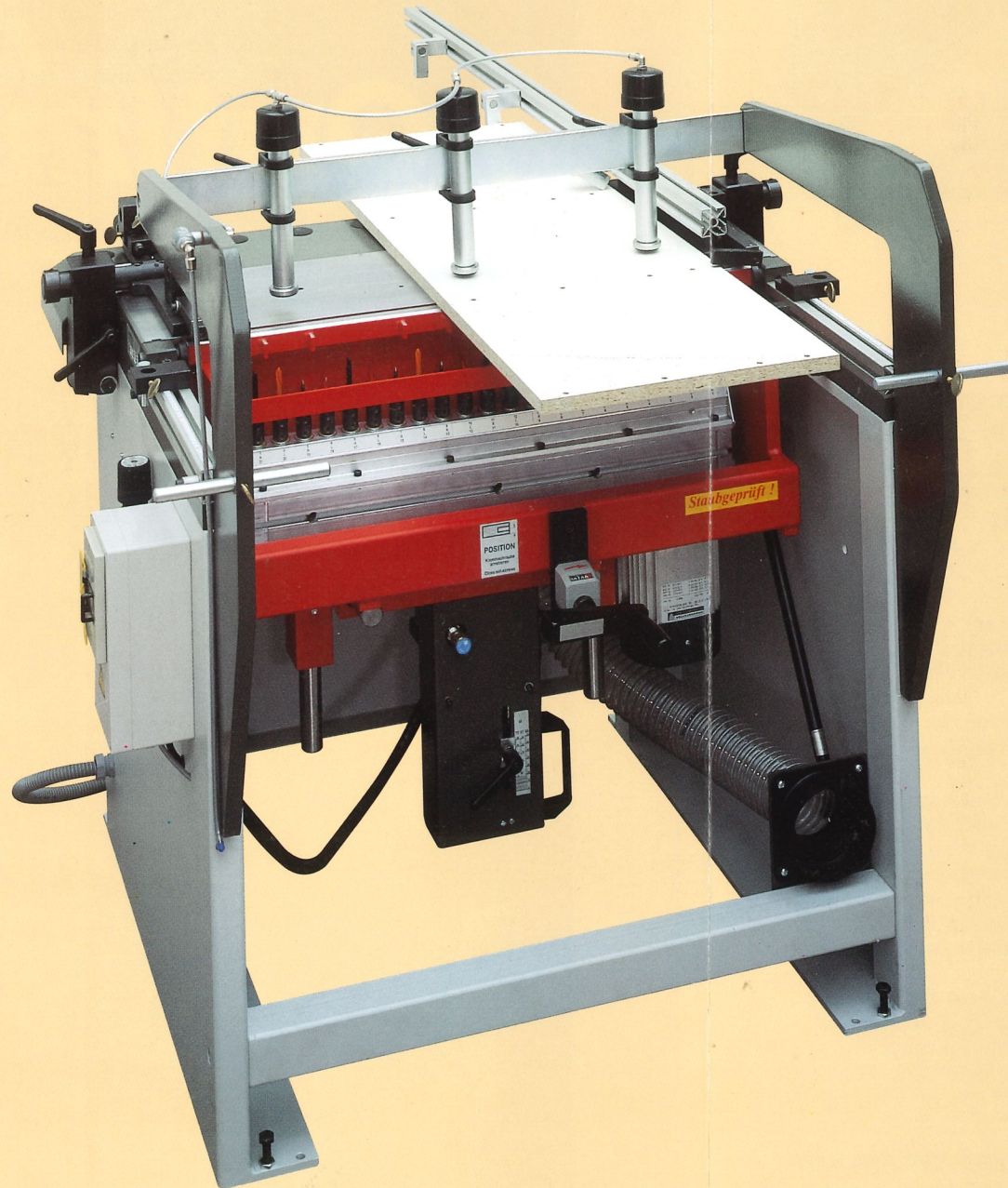
 Pour corps de
meubles, cadres,
ferrures et
rangées de
perçage en
SYSTEME 32



GANNOMat Optima 21

Die Neuheit mit dem bestechenden Preis-Leistungsverhältnis und dem universellen Anwendungsbereich

- Bohrbalken mit 21-Spindeln, Teilung 32 mm.
- Schwenkhilfe für leichtes Schwenken der Bohreinheit von 0° auf 90°.
- Winkelverstellung für Bohreinheit auf starr 45° zum Korpusdübeln auf Gehrung 45° (Sonderzubehör).
- Automatische Bohrlochtiefenverlängerung beim stirnseitigen Bohren. Dies erspart die Umstellung der Bohrlochtiefe von flachseitigen auf stirnseitigen Bohrungen bei Dübellängen von z. B. 35 mm.
- Seitenansläge können einfach abgeschwenkt werden für kürzeste Umrüstung von Korpus- auf Rahmen- und Lochreihenbohrungen.
- Positionseinstellung für Lochreihe bis max. 300 mm. Dies ist ideal für alle Anwendungsfälle, wo Lochreihenbohrungen zurückgesetzt werden müssen (Schiebetürschränke, kurze Einlegeböden etc.), sowie auch das Bohren einer dritten Lochreihe.
- Ausrißfreies Durchbohren von Lochreihen mittels hydraulischem Ölbremsszylinder.
- Ideales dreistufiges Werkzeugsystem mit serienmäßigem Schnellspannfutter.
- Einfaches Bohren von sämtlichen Rahmenverdübelungen, wie z. B. Längsfries, Querfries oder Gehrungsrahmen durch Mittelanschlagtechnik.
- Absaugtrichter, staubgeprüft, Ø 120 mm.
- Bohren von unten mit den entscheidenden Vorteilen.

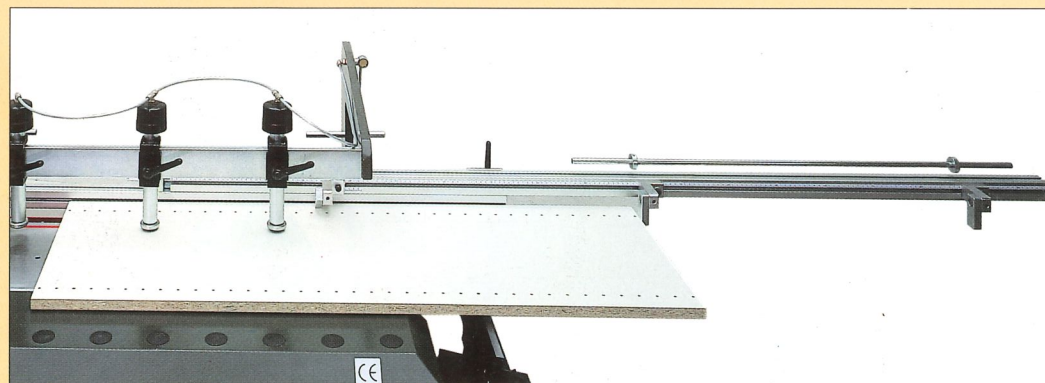


The unique and profitable machine for both custom small batch work as well as universal production!

- 21-Spindle Drill Head, 32 mm Centers.
- Easy tilting of the boring unit from 0° to 90° by the assistance of a gas-cylinder.
- Angle adjustment for boring unit fixed at 45° (special accessory).
- Automatically increased boring depth for horizontal drilling eliminates the need for a separate adjustment when using a dowel length of 35 mm.
- Easily retractable side stops for quick change over between doweling for case goods to line drilling in SYSTEM 32.
- Position adjustment for line drilling to a maximum of 300 mm from panel edge, ideal for drilling line holes in the middle position on base cabinets.
- Chip free through-boring of line holes by use of the optional hydraulic oil brake cylinder and standard V-point drill bits.
- Ideal three-stage tool length system, using standard high speed spindle chucks.
- Ideal suited for drilling all frame work such as rails and stiles and mitred frames by use of optional accessories.
- Exhaust device Ø 120 mm.
- Drilling from below with all the well known advantages.

La nouveauté pour les applications universelles avec une relation performance/prix convaincante!

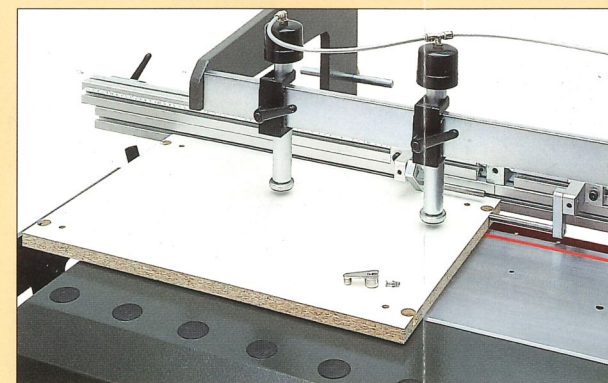
- Têtes de perçage à 21 broches, entraxe 32 mm.
- Assistance de pivotage pour tourner la tête de perçage avec facilité de 0° à 90°.
- Basculement de la tête de perçage en onglet 45° fixe pour les carcasses en onglet 45° (option).
- Rallongement de profondeur automatique pour le perçage horizontal. Pas de changement de la profondeur entre perçage horizontal et vertical pour longueur de tourillon p.e. 35 mm.
- Les butées latérales peuvent être basculées pour réorganiser le travail de corps de meuble à celui des cadres et rangées de perçage.
- Perçage en ligne jusqu'au 300 mm. - C'est important dans les cas où les trous en ligne doivent être déplacés en arrière (armoire à portes coulissantes, plaques courtes etc.) et pour le perçage d'une troisième rangée.
- Perçage de parois intermédiaires sans problèmes avec frein de perçage hydraulique.
- Outillage à 3 étages avec mandrins à serrage rapide en série.
- Perçage simple pour tous les tourillonages de cadre, comme frises longitudinales et transversales à la butée médiane ou les cadres à onglet avec butée à onglet.
- Buse d'aspiration, poussière contrôlée Ø 120 mm.
- Perçage par le dessous avec les avantages décisifs connus.



▲ Reihenbohren im SYSTEM 32 mit 21-Spindeln und Anschlaglineal, Taktanschläge mittels Einstelllehre fixiert. Zum Bohren einer dritten Lochreihe wird das Anschlaglineal nach hinten versetzt (max. 300 mm).

Line-drilling in SYSTEM 32 with 21 spindles and stopping ruler, stops are set accurately by use of precise gauge.

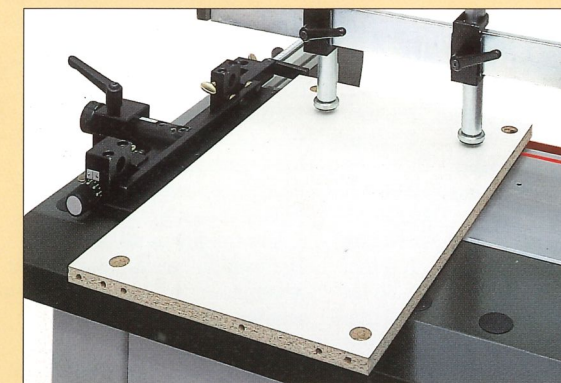
Perçage en ligne dans le SYSTEME 32 avec 21 broches et règle guide, butées escamotables avec gabarit de réglage du pas. Pour un troisième perçage en ligne la règle guide est déplacée en arrière (max. 300 mm).



▲ Einbohren von halboffenen Schrankverbindungsbeschlägen.

Drilling of half-open RTA fittings.

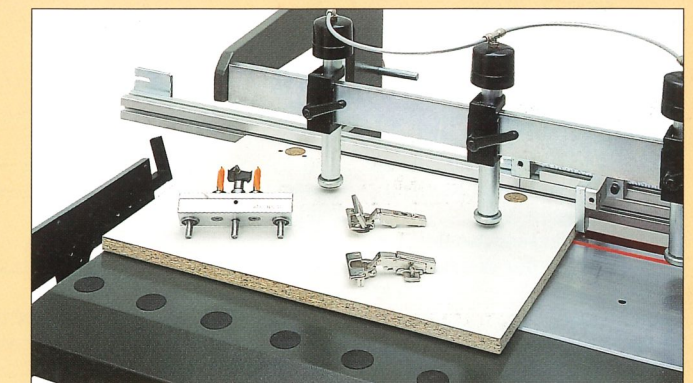
Perçage de ferrures d'assemblage en SYSTEME 32.



▲ Einbohren von Excenterbeschlägen mit Flach- und Stirnbohrung.

Drilling of connecting vertical and horizontal holes for eccentric RTA fittings.

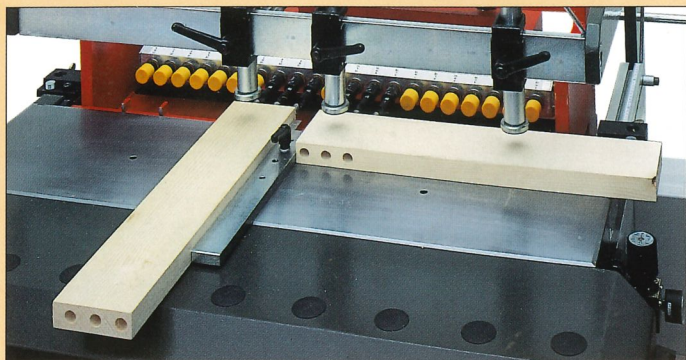
Perçage de ferrures d'assemblage excentrique avec perçage horizontal et vertical.



▲ Einbohren von Topfbändern auf Riß oder Anschlag. Anschlaglineal kann spiegelbildlich von rechts auf links umgesetzt werden für linke bzw. rechte Türen.

Drilling of holes for hinges on a mark or stops. Stopping fence can be turned from right to left for precise drilling of left or right doors.

Perçage simple de charnières à cuvettes sur marquage ou butée. Le règle guide peut être changée de droite à gauche dans le système à symétrie pour les portes droites et gauches.



▲ Beim Rahmendübeln werden Längs- und Querfries am Mittelanschlag angelegt.

Drilling of frames, rails and stiles, by using centerstop.

Pour le tourillonnage de cadre, les frises longitudinales et transversales sont placées à la butée médiane.

Die Vorteile beim Bohren von unten:

- Geringe Unfallgefahr, da Bohrer durch Werkstück verdeckt.
- Späne fallen automatisch aus dem Bohrloch;
 - a) saubere Bohrungen für Beschläge, Dübel, Bodenträger und Verbindungsbeschläge;
 - b) immer spänefreie Auflagetische, Anschläge und Werkstücke. Kein Abblasen während des Arbeitsablaufes notwendig;
 - c) Werkstücke sind sofort stapelbar;
 - d) schnellere Taktzeit und Wegfall des ständigen Abblasens bringen große Zeiteinsparung.
- Immer gleiche Bohrlochtiefe, da eine Bezugskante, Vorteil bei verschiedenen Plattenstärken, z. B. 17 und 19 mm.
- Problemloses Durchbohren von Mittelwänden mittels Ölbremiszylinder. Keine Beschädigung durch Bohren in den Auflagetisch möglich.
- Immer geschonte Werkstücke, da Außenseite oben. Kein Verkratzen von Außenseiten möglich.
- Höhere Standzeit der Bohrer. Saubere Bohrungen und geringere Schärfkosten.

TECHNISCHE DATEN:

Pneumatiksteuerung über Fußventil
Spannen-Bohren-Entspannen mit
Auspänesteuerung

Bohrkopf	21 Spindeln, Teilung 32 mm
Arbeitsbreite	640 mm
Portaldurchgang	ca. 750 mm
Bohrhub	100 mm
Positionsverstellung Bohreinheit	0-45 mm
Positionsverstellung Lochreihe	0-300 mm
Spindeldrehzahl	2800 U/min.
Schaftdurchmesser des Bohrers	Ø 10 mm
Einspannhöhe der Werkstücke	max. 100 mm
Motor	1,5 kW, 380 V, 50 Hz
Arbeitshöhe	850 mm
Druckluftanschluß	6 bar
Gewicht	ca. 400 kg

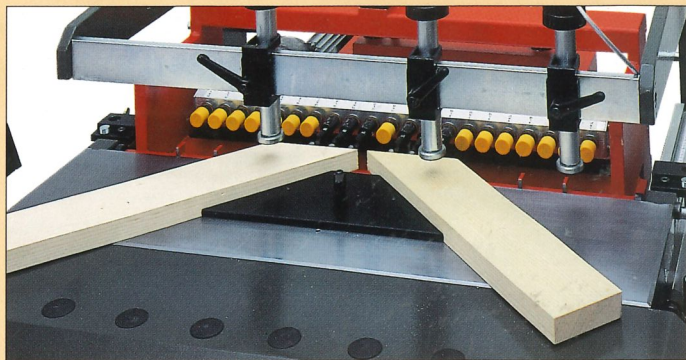
Advantages Of Drilling From Below:

- Safer because drill bits are covered by workpiece.
- Drilled chips automatically fall out of holes resulting in:
 - a) clean holes for inserting dowels, hinges and hardware;
 - b) cleaner work table, stops and finished work piece. No separate cleaning necessary;
 - c) immediately stackable panels;
 - d) faster drilling cycle.
- Constant boring depth.
- Easy through-drilling with use of hydraulic oil brake and V-point bits. No accidental drilling into the table surface.
- Workpiece protected because outer surface of side panels face upwards, not down against the table surface.
- Longer tool life.

TECHNICAL DATA:

Pneumatic control by foot operated valve
Clamping - drilling - release with
program "discharge"

Drilling head	21 spindles, pitch 32 mm
Working width	640 mm
Throughfeed width	approx. 750 mm
Drilling stroke	100 mm
Positions adjustment of boring unit	0-45 mm
Positions adjustment for line boring	0-300 mm
Spindle speed	3400 Rpm.
Drill shank diameter	Ø 10 mm
Max. workpiece thickness	100 mm
Motor power	2 HP, 220 V, 60 Hz
Working height of the machine	850 mm
Compressed air connection	6 bar
Weight	approx. 400 kg



▲ Bohren von Gehrungsrahmen mittels Gehrungsanschlag.

Drilling of mitred frames with mitre stop.

Perçage de cadre d'onglet avec butée à onglet.

Les avantages du perçage par-dessous:

- Moins de risque d'accident parce que les mèches sont couvertes par la pièce à usiner.
- Les copeaux sont évacués du trou:
 - a) un trou net pour charnières, tourillons et ferrures d'assemblage excentrique;
 - b) pas de copeaux sur la table, sur l'outil ou règle de guidage, pas besoin de soufflette de nettoyage entre chaque travail;
 - c) les pièces sont empilables
 - d) cadence rapide permettant des gains de temp.
- Profondeur de perçage toujours identique du fait qu'il y a toujours le même chant de référence, avantage dans le cas où les pièces ont des épaisseurs différentes.
- Perçage sans problèmes de parois intermédiaires avec frein de perçage hydraulique. Plus de perçage dans la table de travail.
- Préservation de la pièce à usiner, la face visible étant positionnée vers le haut, il n'y a aucun risque des rayures.
- Haute tenue des fers; donc économie d'entretien.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES:

Commandes automatiques au pied serrage-perçage-desserage avec fonction
expulsion de copeaux

Tête de perçage	21 broches, entraxe 32 mm
Largueur de travail	640 mm
Largueur max. admissible	approx. 750 mm
Course	100 mm
Modification de la position	0-45 mm
Position de rangées	0-300 mm
Rotation broches	2800 t/min.
Diamètre queue de mèche	Ø 10 mm
Hauteur de serrage des pièces	max. 100 mm
Moteur	1,5 kW, 380 V, 50 Hz
Hauteur de travail	850 mm
Air comprimé	6 bar
Poids	approx. 400 kg

GANNOMat

denn Qualität hat Zukunft

ERWIN GANNER Ges.m.b.H. & Co.KG · A-6410 TELFS · TIROL · AUSTRIA · ☎ +43/52 62-62 532 · Telefax +43/52 62-62 533-2

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.