



CONCEPT

Korpuspressen

Diese Korpuspressen wurden speziell für den rationellen und flexiblen Einsatz im gehobenen Klein- und Mittelbetrieb oder Industriebetrieb für das vollflächige Verpressen von Korpusmöbel, Schubkästen etc. entwickelt.

Case clamps

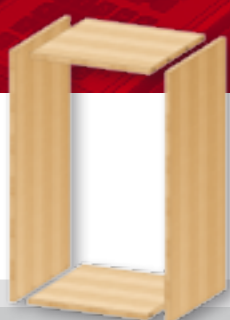
These case clamps are specially designed for maximum time saving and flexibility in small, medium or large production plants. The pressing force is applied across the entire beam for clamping of case goods, drawer boxes, etc..

Concept 70 Primus

Concept 70 Eco

Concept 70 Easy 170

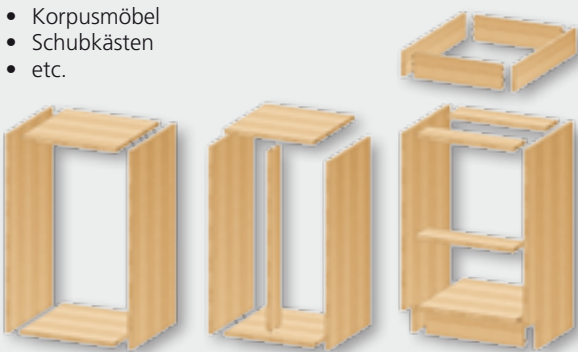
GANNER



Einsatzbereich und Rentabilität

Höchste Flexibilität und universeller Einsatzbereich:

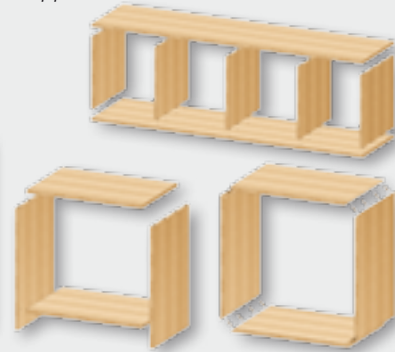
- Korpusmöbel
- Schubkästen
- etc.



Application and profitability

Greatest flexibility and universal application:

- Case goods
- Drawer boxes
- etc.



Die Concept Maschinenserie ist die ideale Montagehilfe für Dübelverbindungen bei der Korpusfertigung.

Die wesentlichen Vorteile der Concept-Serie sind:

- Eine Korpuspresse ist eine sehr wichtige Maschine für die Zeiteinsparung bei der Montage von Korpusmöbeln mit Dübelverbindungen. Dies ermöglicht eine hohe Kapazität mit minimaler manueller Arbeit.
- Eine Flächen/Lamellen-Korpuspresse gewährleistet die höchste Qualität von rechtwinkligen Korpusen mit der höchsten Stabilität.
- Die Wahl der erforderlichen Korpuspresse ist von folgenden Kriterien abhängig:
 - Wahl der maximal erforderlichen Presskraft 2200 daN (kg) oder 3500 daN (kg). Dies ist abhängig vom Korpusmaterial (Spanplatte, MDF, Massivholz, etc.), Anzahl der Dübel (in einer Pressrichtung) pro Korpus, Anzahl der Korpusse in der Korpuspresse (die zugleich verpresst werden).
 - Wahl der minimalen erforderlichen Presskraft 300 daN (kg) oder 600 daN (kg), das ist z.B. für Schubladen sehr wichtig.
 - Wahl der Maschinensteuerung für Arbeitsablauf per Impulsbetrieb (Standard) oder für vollautomatischen Arbeitsablauf (Touch-Control) mit Sicherheitseinrichtungen.
 - Ermittlung der maximalen Korpusstückzahl die pro Tag verpresst werden soll. Entscheidung ob eine Standard-Korpuspresse ausreicht, oder ob Optionen wie z.B. Vormontagetisch, Winkelübergabe, Aufrichter, etc. erforderlich sind.
 - Ermittlung der minimalen und maximalen Korpusabmessungen.
 - Ermittlung des verfügbaren/notwendigen Platzbedarfes für die Korpusmontage (Standard-Korpuspresse oder auch mit Optionen).
- Die Presszeit hängt hauptsächlich vom verwendeten Leimtyp ab. Es sind Leime erhältlich mit einer Aushärtezeit von ca. 1 Minute bis 20 Minuten und mehr. Wir empfehlen eine Presszeit von ca. 3-5 Minuten. Wird während dieser Presszeit die Rückwand angenagelt oder mit Heißleim verleimt, kann der Korpus normalerweise auch früher entnommen werden.
- Die Kapazität einer Flächen/Lamellen-Korpuspresse bei einer Presszeitwahl von ca. 3-5 Minuten beträgt ca. 100 Korpusse pro Tag (8 Stundenschicht). Dies könnte verdoppelt werden, wenn 2 Korpusse zur gleichen Zeit verpresst werden.
- Zusatzmontagen wie z.B. Montageplatten für Scharniere, Schubladenführungen, etc. können während der Presszeit (in der Korpuspresse), oder auch wie z.B. Sockelfüße, Türen, etc. können nachfolgend auf einer Winkelübergabe, Auslaufrollbahn, Drehstation, Aufrichtstation, Montageplatz, etc. montiert werden.
- Die Rüstzeit bei Flächen/Lamellen-Korpuspressen für verschiedene Korpusgrößen, auch mit einem oder mehreren Mittelböden/Mittelseiten, ist fast gleich Null.
- Die Verwendung von Handzwingen bei der Korpusmontage ist sehr zeitaufwendig und oft nur mit großem Krafteinsatz durchzuführen. Korpusse müssen gedreht und gehoben werden. Die Presskraft ist unbestimmt und abhängig vom Montagemitarbeiter. Handzwingen gewährleisten keine rechtwinkligen Korpusse. Die Verpressung erfolgt nur punktuell und nicht auf der gesamten Fläche.
- Bei der Verwendung von pneumatischen Korpuspressen mit einzelnen Druckelementen ist die Rüstzeit beim Einstellen auf verschiedene Korpusgrößen mit Mittelböden/Mittelseiten sehr groß. Die einzelnen Druckelemente müssen jeweils separat auf die Maße der Mittelböden/Mittelseiten eingestellt werden. Bei Verwendung von mehreren Mittelböden/Mittelseiten sind dementsprechend viele einzelne Pressbalken erforderlich, welche wiederum das Verpressen von kleinen Korpusen behindern. Die Presskrafteinstellung erfolgt nur über pneumatische Druckregler. Die Verpressung erfolgt nur punktuell und nicht auf der Fläche. Pneumatische Korpuspressen sind nicht geeignet für Kommissions- sowie Kleinserienfertigung.
- Nagelverbindungen und Schraubverbindungen (auch in Verbindung mit Positionsdübel) haben in der Korpusmontage wesentliche Nachteile: sehr zeitaufwendig, Korpusse müssen gedreht und gehoben werden, Mittelböden/Mittelseiten müssen manuell eingemessen werden, die Montagezeit ist vom einzelnen Montagemitarbeiter abhängig, Rechtwinkeligkeit der Korpusse ist nicht gegeben, Nagel- oder Schraubenköpfe sind auf der Außenseite sichtbar und bei Nichtverwendung von Positionsdübeln ist die Korpus-Bündigkeit nicht gewährleistet. Dübelverbindungen im professionellem Korpusbau sind wesentlich wirtschaftlicher einsetzbar als Nagel- oder Schraubverbindungen.

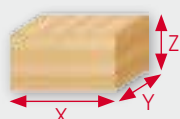
The Concept machine group is the ideal assembly support for dowel construction at the case goods production.

The most important advantages of the Concept machine group are:

- The case clamp is a very important machine for time saving purpose in the assembly of doweled case goods. This allows a high production capacity with minimal manual labor.
- A solid platen/interlocking lamellar case clamp ensures the highest quality of square case goods with the highest stability.
- The choice of the necessary case clamp is depending on the following criteria:
 - To specify the maximal required clamping force 2200 daN (kg) or 3500 daN (kg), which is depending on the case good material (chip board, MDF, solid wood, etc.), quantity of dowels (in one clamping direction) per case good, quantity of case goods in the case clamp (which are clamped at the same time).
 - To specify the minimal required clamping force 300 daN (kg) or 600 daN (kg), which is very important e.g. for drawer boxes.
 - Choice of the machine control for working cycle manual with impuls system (standard) or fully automatic working cycle (Touch-Control) with safety devices.
 - Determination of the maximum daily production requirement. Decision if a standard case clamp is sufficient, or if options like e.g. pre-assemble table, angular transfer, tilt-up station, etc. are necessary.
 - Determination of the minimum and maximum case good sizes.
 - Determination of the available/needed space requirement for the assembly process (standard case clamp or also with options).
- The clamping time is mainly depending of the used glue type. Glues are available with a period of hardening from 1 minute up to 20 minutes and beyond. We recommend a clamping time of approx. 3-5 minutes. If during this clamping time the back side is stapled or glued with hot melt the case good can be usually removed quicker.
- The capacity of a solid platen/interlocking lamellar case clamp by using a clamping time of approx. 3-5 minutes is approx. 100 case goods per day (8 hour shift). This can be doubled, if 2 case goods are clamped at the same time.
- Additional hardware installations like hinge mounting plates, drawer runners, etc. can be installed during the clamping time (in the case clamp) and other items like base legs, doors, etc. can be installed afterwards at the angular transfer, out-feed-runway, rotating station, tilt up station, assembly station, etc..
- The set-up time of a solid platen/interlocking lamellar case clamp for different cabinet sizes and case goods with one or more shelves/side gables is nearly zero.
- The use of hand clamps at the cabinet assembly is very time consuming and often only possible with high manual man power. Case goods have to be turned and lifted. The clamping pressure is undefined and depending on the employee. Hand clamps do not ensure square cabinets. The clamping force is only selective and not on the entire surface.
- By the use of pneumatic case clamps with individual air cylinders the set-up time for different sizes of case goods, with shelves/side gables is very high. The individual air cylinders have to be adjusted every time according to the position of the shelves/side gables. By use of multi shelves/side gables the same number of air cylinders are necessary, which are then blocking the clamping of small case goods. The clamping pressure is adjusted only through pneumatic pressure regulator. The clamping is only selective and not on the entire surface. Pneumatic case clamps are not suitable for just-in-time manufacturing as well as small batch production.
- Staple connections and screw connections (also in combination with position dowels) are having many disadvantages in the case goods assembly: very time consuming, case goods has to be turned and lifted, shelves/side gables have to be positioned manually, the assembly time is depending on the individual assembler, the squareness of the cabinet is not ensured, nail and screw heads are visible at the outside, by not using of position dowels the case goods flushness is not ensured. In professional cabinet manufacturing dowel joints are much more profitable as the use of staple and screw connections.



Presskraft / Clamping force:
300 – 2200 daN (kg) Standard



Press-/Verstellgeschwindigkeit:
Clamping velocity/adjustment rate:

5 / 10 / 25 mm/Sek.

Arbeitsabmessungen / Working dimensions:

	min.	Easy 170 max.	Easy 250 max.
X	150 mm 5,91 inch	1300 mm 51,18 inch	1300 mm 51,18 inch
Y	150 mm 5,91 inch	700 mm 27,55 inch	700 mm 27,55 inch
Z	150 mm 5,91 inch	1700 mm 66,92 inch	2500 mm 98,42 inch

CONCEPT 70 Easy 170/250

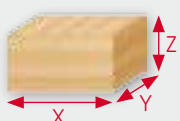
Flächen-Korpuspresse
Solid platen case clamp



Presskraft / Clamping force:
500 – 2200 daN (kg) Standard



Presskraft / Clamping force:
300 – 2200 daN (kg) Standard



Press-/Verstellgeschwindigkeit:
Clamping velocity/adjustment rate:

5 / 10 / 25 mm/Sek.
50 mm/Sek. (Optional)

Arbeitsabmessungen / Working dimensions:

	min.	max.
X	150 mm 5,91 inch	2500 mm 98,42 inch
Y	150 mm 5,91 inch	700 mm 27,55 inch
Z	150 mm 5,91 inch	1400 mm 55,12 inch

Sonder-Arbeitsabmessungen auf Anfrage.
Special working dimensions on request.

CONCEPT 70 Eco

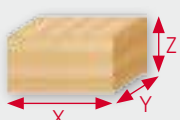
Lamellen-Korpuspresse
Interlocking lamellar case clamp



Presskraft / Clamping force:
800 – 3500 daN (kg)



Presskraft / Clamping force:
600 – 3500 daN (kg)



Press-/Verstellgeschwindigkeit:
Clamping velocity/adjustment rate:

5–10 mm/Sek.
50 mm/Sek. (Standard)

Arbeitsabmessungen / Working dimensions:

	min.	70 Primus max.	90 Primus max.
X	150 mm 5,91 inch	2500 mm 98,42 inch	2500 mm 98,42 inch
Y	150 mm 5,91 inch	700 mm 27,55 inch	900 mm 34,43 inch
Z	150 mm 5,91 inch	1400 mm 55,12 inch	1400 mm 55,12 inch

Sonder-Arbeitsabmessungen auf Anfrage.
Special working dimensions on request.

CONCEPT 70/90 Primus

Lamellen-Korpuspresse
Interlocking lamellar case clamp



CONCEPT 70 Easy

Flächen-Korpuspresse

Diese Flächen-Korpuspresse wurde speziell für den rationellen und flexiblen Einsatz im gehobenen Klein- und Mittelbetrieb oder Industriebetrieb für das vollflächige Seitenverpressen von Korpusmöbel, Schubkästen etc. entwickelt.

Solid Platen Case Clamp

This solid platen case clamp is specially designed for maximum time saving and flexibility in small, medium or large production plants. The pressing force is applied across the entire beam for clamping of case goods, drawer boxes, etc..



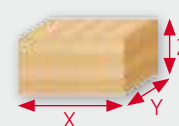
Concept 70 Easy 250
mit Maschinenfüßen (Optional)
with machine legs (optional)



Concept 70 Easy 170
mit Maschinenfüßen (Optional)
with machine legs (optional)



Presskraft / Clamping force:
300 – 2200 daN (kg) Standard



Press-/Verstellgeschwindigkeit:
Clamping velocity/adjustment rate:
5 / 10 / 25 mm/Sek.

Arbeitsabmessungen / Working dimensions:

	min.	Easy 170 max.	Easy 250 max.
X	150 mm	1300 mm	1300 mm
Y	150 mm	700 mm	700 mm
Z	150 mm	1700 mm	2500 mm



Übersichtliche und ergonomisch aufgebaute Steuerung:

- Einfachste Bedienung über 2 getrennte Drucktaster für Schließen/Öffnen
- Potentiometer für variable Presskraft 300 - 2200 daN (kg) ist Standard
- 3 Press- und Verstellgeschwindigkeiten 5 / 10 / 25 mm/Sek. (mit Feinpositionierung / Schleichgang)
- Frei einstellbare Presszeitvorwahl 0-30 min. (umschaltbar auf Sekunden und Stunden) mit Öffnungsautomatik
- Großes grünes Lichtsignal informiert den Maschinenbediener über den Status der Steuerung/Maschine
- Erweiterter Anwendungsbereich durch neue Steuerung, siehe Seite 8 und 9

Neat arrangement and ergonomically designed control:

- Simple operation by 2 individual push buttons for closing/opening
- Potentiometer for variable clamping force 300 - 2200 daN (kg) is standard
- 3 Pressing velocities and adjustment rates 5 / 10 / 25 mm/sec. (with fine positioning / creep feed)
- Adjustable clamping cycle time 0-30 min. (changeable to seconds and hours) with electronic automatic opening
- Large green light signal to inform the machine operator about the state of the control/machine
- Extended applications through new control, see page 8 and 9



Frequenzumformer-Regelung
Frequency changer regulation

Die entscheidenden technischen Vorteile:

- Die Standard-Arbeitsabmessungen umfassen die meisten Standard-Korpusgrößen. Größere Korpusse werden in der Regel modular oder zerlegbar mit Korpusverbinder produziert für erleichterte Handhabung und Transport.
- Es können mehrere Korpusse in einem Pressvorgang verpresst werden.
- Die Verpressung der Korpusse erfolgt bei horizontaler Dübelrichtung durch den Seitenpressbalken.
Die meisten Korpusse benötigen nur eine Seitenverpressung.
- Geringer Platzbedarf, Länge 2,01 m, Breite 0,81 m, Höhe 2,10 m (2,90 m).
- Geringes Investitionsvolumen für eine elektronisch gesteuerte Flächen-Korpuspresse. Daher ist höchste Rentabilität gewährleistet.
- Durchgehende Pressflächen (Seitendruckwand, Seitenpressbalken), daher keine Rüstzeit bei Korpusen mit Mittelböden, Relingen, etc. und bei Kleinkorpusen wie z.B. Schubkästen.
- Durchgehende Boden-Auflageplatte.
- Einfachste Bedienung über Drucktaster.
- Elektronische Öffnungsautomatik.
- Stabiler verwindungsfreier Rahmen aus Stahl, in Schweiß- und Schraubkonstruktion garantiert winkelgenaue 90° Korpusse.
- Breite präzise Kugellager-Führungen gewährleisten die Stabilität des Pressbalkens.
- Elektromotorische Verstellung des Pressbalkens über Präzisions-Trapezgewindespindeln (mit erhöhter Steigungs- und Rundlaufgenauigkeit) und Hochleistungs-Laufmutter mit Fettreservoir.
- Die Verpressung erfolgt elektromotorisch über einen Schneckengetriebemotor.
- Presskraft 300 – 2200 daN (kg) des Pressbalkens.
- Die Presskraft des Pressbalkens ist durch Potentiometer stufenlos elektronisch eingestellt und über Frequenzumformer geregelt, daher ist die Presskraft-Regelung absolut verschleißfrei.

The important technical advantages:

- The standard working dimensions encompass most standard case goods sizes. Larger case goods are normally produced modularly or dismantled with RTA fittings for easier shipping and handling.
- Several case goods can be pressed in one operation.
- Clamping force is exerted along the horizontal axis of the dowel joint by the side clamping beam.
- Most case goods only require this single-directional clamping.
- Minimal floor space required, Length 2,01 m (79"), Width 0,81 m (39"), Height 2,10 m (83") (2,90 m (114")).
- Best investment value for an electronically controlled solid platen case clamp. Therefore the highest profitability is ensured.
- Continuous working surfaces (fixed sidewall and side pressure beam), eliminates set up time for case goods with fixed shelves, stretcher rails etc. and small case goods like drawer-boxes.
- Continuous bottom surface.
- Simple operation by push buttons.
- Electronically controlled automatic opening.
- Sturdy durable welded steel frame and screw design construction guarantees the 90° squareness of the cabinet.
- Wide spaced precision ball-bearing guides ensures stability of the pressing beam.
- Motorized adjustment of the clamping beam by precision trapezoidal-threaded spindles (for optimal lead and concentricity accuracy) and heavy-duty machine running nut with integral grease reservoir.
- Clamping of case goods is by one helical geared motor.
- Clamping force 300 – 2200 daN (kg) of the clamping beam.
- The pressing force of the pressure beam is stepless electronically controlled through potentiometer and regulated by frequency changer, therefore the pressing force control is absolutely wear-free.

Handspanner ▶

Bei seltener Anforderung von vertikaler und horizontaler Korpusverpressung empfehlen wir Handspanner oder Universal-Korpus-Zwingen (Optional). Es müssen lediglich Abstandshalter benützt werden. Bei der Verwendung von Handspannern oder Universal-Zwingen können auch mehrere vertikale Dübelverbindungen verpresst werden.

Hand Clamps

In rare requirement of vertical and horizontal case goods clamping we recommend hand clamps or universal case good hand clamps (optional). Only spacers have to be used. When using hand clamps or universal clamps also more vertical dowel connections can be clamped.

Pneumatischer Presszylinder oben ▶

Bei mittlerer Anforderung von vertikaler und horizontaler Korpusverpressung empfehlen wir die pneumatischen Presszylinder oben (Optional).

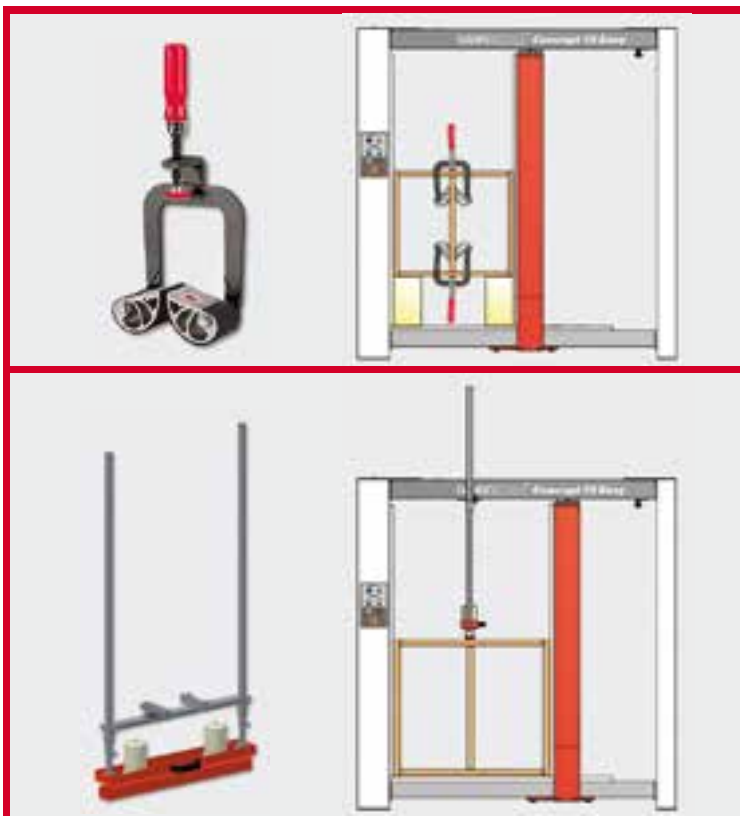
Pneumatic top clamping cylinders

In medium requirement of vertical and horizontal case goods clamping we recommend pneumatic top clamping cylinders (optional).



◀ Reißleine mit NOT-AUS Funktion auf der Maschinenrückseite.

Safety cable with EMERGENCY-STOP function at the machine back side.



TECHNISCHE DATEN:

Presskraft	300 – 2200 daN (kg)
Pressgeschwindigkeit mit Feinpositionierung	5 / 10 / 25 mm/Sek.
Verstellgeschwindigkeit	25 mm/Sek.
Arbeitshöhe / Beschickungshöhe	200 mm (Optional 300/400/500/600/700 mm)
Anschlusswert	1,5 kVA, 16 A, 400 V, 3 Ph, 50 Hz
Gewicht Concept 70 Easy 170	ca. 650 kg
Gewicht Concept 70 Easy 250	ca. 850 kg
Platzbedarf Concept 70 Easy 170 (L x B x H)	2,01 x 0,81 x 2,10 m
Platzbedarf Concept 70 Easy 250 (L x B x H)	2,01 x 0,81 x 2,90 m

TECHNICAL DATA:

Clamping force	300 – 2200 daN (kg)
Clamping velocity with fine positioning	5 / 10 / 25 mm/sec.
Adjustment rate	25 mm/sec.
Working height / Loading height	200 mm (optional 300/400/500/600/700 mm)
Electrical requirement	1,5 kVA, 16 A, 400 V, 3 Ph, 50 Hz (220 V, 3 phase, 60 Hz)
Weight Concept 70 Easy 170	approx. 650 kg (1450 lbs)
Weight Concept 70 Easy 250	approx. 850 kg (1900 lbs)
Space requirement Concept 70 Easy 170 (L x W x H)	2,01 x 0,81 x 2,10 m
Space requirement Concept 70 Easy 250 (L x W x H)	2,01 x 0,81 x 2,90 m

CONCEPT 70 Eco

Lamellen-Korpuspresse

Diese Lamellen-Korpuspresse wurde speziell für den rationellen und flexiblen Einsatz im gehobenen Klein- und Mittelbetrieb oder Industriebetrieb für das vollflächige horizontale und vertikale Verpressen von Korpusmöbel, Schubkästen etc. entwickelt.

Interlocking lamellar case clamp

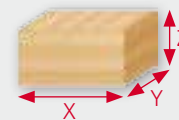
This interlocking lamellar case clamp is specially designed for maximum time saving and flexibility in small, medium or large production plants. The pressing force is applied across the entire horizontal and vertical beams for clamping of case goods, drawer boxes, etc..



Presskraft / Clamping force:
500 – 2200 daN (kg) Standard



Presskraft / Clamping force:
300 – 2200 daN (kg) Standard



Press-/Verstellgeschwindigkeit:
Clamping velocity/adjustment rate:
5 / 10 / 25 mm/Sek.
50 mm/Sek. (Optional)

Arbeitsabmessungen / Working dimensions:

	min.	max.
X	150 mm	2500 mm
Y	150 mm	700 mm
Z	150 mm	1400 mm



Concept 70 Eco
mit Maschinenfüßen (Optional)
with machine legs (optional)



Übersichtliche und ergonomisch aufgebaute Steuerung:

- Einfachste Bedienung über 6 getrennte Drucktaster für 8 Bewegungsabläufe
- 2 separate Potentiometer für variable Presskraft 300 / 500 - 2200 daN (kg) sind Standard
- 3 Press- und Verstellgeschwindigkeiten 5 / 10 / 25 mm/Sek. (mit Feinpositionierung / Schleichgang)
- Frei einstellbare Presszeitvorwahl 0-30 min. (umschaltbar auf Sekunden und Stunden) mit Öffnungsautomatik
- Großes grünes Lichtsignal informiert den Maschinenbediener über den Status der Steuerung/Maschine
- Erweiterter Anwendungsbereich durch neue Steuerung, siehe Seite 8 und 9

Neat arrangement and ergonomically designed control:

- Simple operation by 6 individual push buttons for 8 motion sequences
- 2 separate potentiometers for variable clamping force 300 / 500 - 2200 daN (kg) are standard
- 3 Pressing velocities and adjustment rates 5 / 10 / 25 mm/sec. (with fine positioning / creep feed)
- Adjustable clamping cycle time 0-30 min. (changeable to seconds and hours) with electronic automatic opening
- Large green light signal to inform the machine operator about the state of the control/machine
- Extended applications through new control, see page 8 and 9



Frequenzumformer-Regelung
Frequency changer regulation

Die entscheidenden technischen Vorteile:

- Es können mehrere Korpusse in einem Pressvorgang verpresst werden.
- Beide Lamellen-Pressbalken sind als sich kreuzende Lamellen ausgebildet, daher keine Rüstzeit bei Korpusen mit Mittelböden, Mittelseiten, Relingen, etc. und bei Kleinkorpusen wie z.B. Schubkästen.
- Die Lamellen-Pressbalken OBEN und SEITLICH sind mit angeschweißten Stahlverstärkungen versehen und flächig präzisionsgefräst.
- Durchgehende Pressflächen (Boden- und Seitendruckwand) sind 40 mm starke, beschichtete Auflageplatten.
- Einfachste Bedienung über 6 getrennte Drucktaster, 8 Bewegungsabläufe sind über die Steuerung wählbar.
- Elektronische Öffnungsautomatik.
- Stabiler verwindungsfreier Rahmen aus Stahl, in Schweiß- und Schraubkonstruktion garantiert winkelgenaue 90° Korpusse.
- Breite präzise Kugellager-Führungen gewährleisten die Stabilität der Pressbalken.
- Elektromotorische Verstellung der Pressbalken über Präzisions-Trapezgewindespindeln (mit erhöhter Steigungs- und Rundlaufgenauigkeit) und Hochleistungs-Laufmutter mit Fettreservoir.
- Die Verpressung erfolgt elektromotorisch über 2 getrennte Schneckengetriebemotoren.
- 2 Potentiometer für stufenlos elektronisch einstellbare Presskraft min. 300 / 500 daN (kg) bis stufenlos max. 2200 daN (kg)
- Die Presskraft der Pressbalken ist durch 2 Potentiometer stufenlos elektronisch einstellbar und über Frequenzumformer geregelt, daher ist die Presskraft-Regelung absolut verschleißfrei.
- Pressgeschwindigkeit 5 / 10 / 25 mm/Sek. (mit Feinpositionierung) und Verstellgeschwindigkeit 25 mm/Sek, optional 50 mm/Sek., gesteuert über automatische Korpuserkennung mit Sensoren in den Lamellen-Pressbalken.
- Lamellen-Pressbalken mit praxisbewährtem Toleranzausgleich (System Ganner) für dicht verpresste Korpusverbindungen.

The important technical advantages:

- Several case goods can be pressed in one operation.
- Both clamping beams are with interlocking lamellars, therefore no set up time for case goods with fixed shelves, gables, stretcher rails etc. and small case goods like drawer-boxes.
- The lamellar clamping beams TOP and SIDE are strengthened with steel plates and milled for highest surface precision.
- Continuous working surfaces (fixed sidewall and bottom) are 40 mm thick solid laminated working surfaces.
- Simple operation by 6 individual push buttons, 8 movements of the pressure beams can be selected by the control unit.
- Electronically controlled automatic opening.
- Sturdy durable welded steel frame and screw design construction guarantees the 90° squareness of the cabinet.
- Wide spaced precision ball-bearing guides ensures stability of the pressing beam.
- Motorized adjustment of the clamping beams by precision trapezoidal-threaded spindles (for optimal lead and concentricity accuracy) and heavy-duty machine running nut with integral grease reservoir.
- Clamping of case goods is by two separate helical geared motors.
- 2 potentiometers for stepless electronically controlled pressing force min. 300 / 500 daN (kg) stepless till max. 2200 daN (kg)
- The pressing force of each pressure beam is stepless electronically adjustable through 2 potentiometer and regulated by frequency changers, therefore the pressing force control is absolutely wear-free.
- Clamping velocity 5 / 10 / 25 mm/sec. (with fine positioning) and adjustment rate 25 mm/sec., optional 50 mm/sec., controlled by automatic case goods recognition with sensors in the lamellar clamping beams.
- Lamellar clamping beam with workpiece tolerance compensation (System Ganner), proved in practice, for tight cabinet joints.



Option: 50 mm/Sek.

▲ Die Verpressung von Korpusen mit Gehrungen auf 45° kann mit Hilfe von 4 Stück Hartholz-Einlagen (Optional) oder mit Feinpositionierung durchgeführt werden. Anwendbar bei Concept 70 Eco und Concept 70/90 Primus.

The clamping of cabinets with 45 degree mitres can be performed with the use of 4 pcs. hardwood corner blocks (optional) or with use of fine positioning. Useable at Concept 70 Eco and Concept 70/90 Primus.

▲ Die Verpressung von Korpusen mit überstehendem Deckel kann mit Hilfe von Hartholz-Einlagen (Optional) durchgeführt werden. Anwendbar bei Concept 70 Eco und Concept 70/90 Primus.

The clamping of cabinets with over-lapping tops can be performed with the use of hardwood blocks (optional). Useable at Concept 70 Eco and Concept 70/90 Primus.

▲ mit Sensoren für automatische Korpuserkennung in beiden Lamellen-Pressbalken, können für Sonderkorpusse ausgeschaltet werden

with sensors for automatic case good recognition in both lamellar clamping beams, can be deactivated for special case goods

TECHNISCHE DATEN:

Presskraft _____ 300 / 500 – 2200 daN (kg)
 Pressgeschwindigkeit mit Feinpositionierung _____ 5 / 10 / 25 mm/Sek.
 Verstellgeschwindigkeit _____ 25 mm/Sek. (Optional 50 mm/Sek.)
 Arbeitshöhe / Beschickungshöhe _____ 300 mm (Optional 400/500/600/700 mm)
 Anschlusswert _____ 2,5 kVA, 16 A, 400 V, 3 Ph, 50 Hz
 Gewicht Concept 70 Eco _____ ca. 1800 kg
 Platzbedarf Concept 70 Eco (L x B x H) _____ 3,45 x 0,95 x 2,30 m

TECHNICAL DATA:

Clamping force _____ 300 / 500 – 2200 daN (kg)
 Clamping velocity with fine positioning _____ 5 / 10 / 25 mm/sec.
 Adjustment rate _____ 25 mm/sec. (optional 50 mm/sec.)
 Working height / Loading height _____ 300 mm (optional 400/500/600/700 mm)
 Electrical requirement _____ 2,5 kVA, 16 A, 400 V, 3 Ph, 50 Hz (220 V, 3 phase, 60 Hz)
 Weight Concept 70 Eco _____ approx. 1800 kg (400 lbs)
 Space requirement Concept 70 Eco (L x W x H) _____ 3,45 x 0,95 x 2,30 m

Potentiometer-Steuerung Potentiometer-Control



Erweiterter Anwendungsbereich durch neue Steuerung

- 2 separate Potentiometer für getrennte und variable Presskraft des horizontalen und vertikalen Pressbalkens
- Mehr Presskraft bis zu 2200 kg für mehr Dübel/Korpuse und für gleichzeitige Verpressung von mehreren Korpussen mit mehr Dübeln
- Geringere Presskraft ab 300 kg für kleine Schubkästen, kleine Rahmen und für die Verpressung von Korpussen mit Sockelfüßen
- 3 Press- und Verstellgeschwindigkeiten, 5 / 10 / 25 mm/Sek. (mit Feinpositionierung / Schleichgang)
- Großes grünes Lichtsignal informiert den Maschinenbediener über den Status der Steuerung/Maschine
- Alle anderen wichtigen Vorteile der Concept Eco (Werkstück Toleranzausgleich, Führungen, etc.) bleiben erhalten

Extended applications through new control

- 2 separate potentiometers for separate and variable pressing force of the horizontal and vertical pressing beam
- Higher pressing force up to 2200 kg for more dowels/case goods and for multiple pressing of case goods with more dowels
- Low pressing force from 300 kg for small drawer boxes and small frames and for pressing of case goods with base legs
- 3 Pressing velocities and adjustment rates, 5 / 10 / 25 mm/sec. (with fine positioning / creep feed)
- Large green light signal to inform the machine operator about the state of the control/machine
- All other important advantages of the Concept Eco (workpiece tolerance compensation, guiding etc.) remain

Neue Öffnungsautomatik

Ein schnell blinkendes Lichtsignal informiert den Maschinenbediener, dass die eingestellte Presszeit vorbei ist - aber die Concept Eco verpresst den Korpus weiter, bis der Maschinenbediener über den Impuls-Taster die Öffnungsautomatik aktiviert und jetzt öffnen die Pressbalken automatisch (Vertikal 25 mm, Horizontal 50 mm). Der große Vorteil hierbei ist, dass der Korpus in den Wartezeiten länger verpresst wird. Je länger die Presszeit ist, je höher ist der Aushärtegrad der Leimverbindung.

New automatic opening

A fast flashing light informs the machine operator, that the setted pressing time is over - but the Concept Eco is still pressing the case good until the machine operator activates the automatic opening through the impulse button and now the pressing beams open automatically (vertical 25 mm, horizontal 50 mm).

The big advantage hereby is, that the case good is pressed also during the waiting times. As longer the pressing time is, as higher is the degree of curing of the glue joint.



Durchgehende Pressfläche mit Höhe 95 mm
Continuous Pressing surface with height of 95 mm

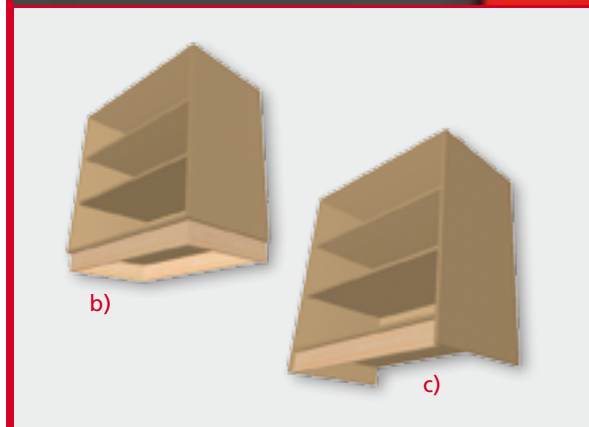
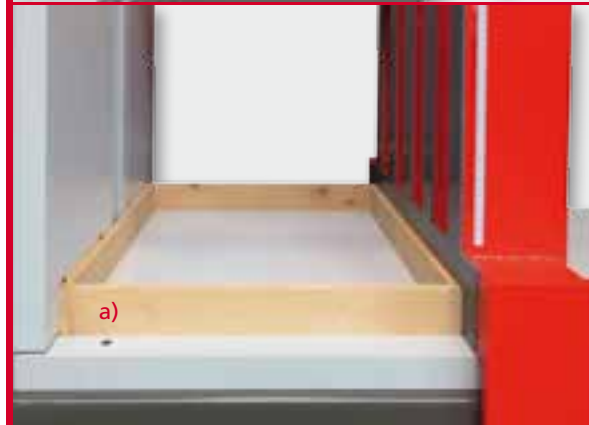


Erweiterter Anwendungsbereich durch durchgehende Pressfläche mit Höhe 95 mm am Vertikal-Pressbalken und Presskraft min. 300 daN (kg) sowie Feinpositionierung 5 / 10 mm/Sek.

- Schubkästen
- Rahmen (Verpressung erfolgt liegend), a)
- Spiegelschränke (nur liegende Verpressung erlaubt)
- Korpus-Sockel-Rahmen, b)
- Innenliegende Sockelleisten, c)
- Viele weitere Anwendungsmöglichkeiten

Extended applications through continuous pressing surface with height of 95 mm at the vertical pressing beam and pressing force min. 300 daN (kg) as well as fine positioning 5 / 10 mm/sec.

- Drawer boxes
- Frames (pressing is done in horizontal position), a)
- Mirror cabinet (only horizontal position is allowed)
- Cabinet base frames, b)
- Inside skirting boards, c)
- Many more applications



CONCEPT 70/90 Primus

Lamellen-Korpuspresse

Diese Lamellen-Korpuspresse wurde speziell für den rationellen und flexiblen Einsatz im gehobenen Klein- und Mittelbetrieb oder Industriebetrieb für das vollflächige horizontale und vertikale Verpressen von Korpusmöbel, Schubkästen etc. entwickelt.

Interlocking lamellar case clamp

This interlocking lamellar case clamp is specially designed for maximum time saving and flexibility in small, medium or large production plants. The pressing force is applied across the entire horizontal and vertical beams for clamping of case goods, drawer boxes, etc..

Presskraft / Clamping force:
 800 – 3500 daN (kg)

Presskraft / Clamping force:
 600 – 3500 daN (kg)

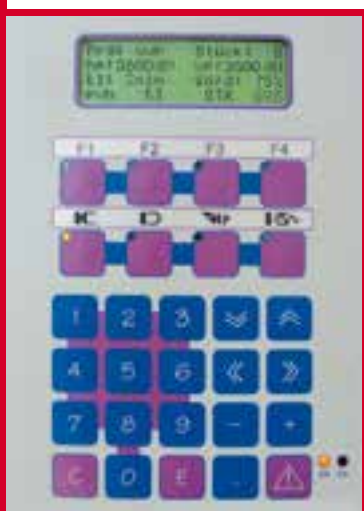
Press-/Verstellgeschwindigkeit:
Clamping velocity/adjustment rate:
 5–10 mm/Sek.
 50 mm/Sek. (Standard)

Arbeitsabmessungen / Working dimensions:

	min.	70 Primus max.	90 Primus max.
X	150 mm	2500 mm	2500 mm
Y	150 mm	700 mm	900 mm
Z	150 mm	1400 mm	1400 mm



Concept 70 Primus
mit Maschinenfüßen (Optional)
with machine legs (optional)



Standard: 50 mm/Sek.

Übersichtliche und ergonomisch aufgebaute Steuerung:

- Einfachste Bedienung über Elektroniksteuerung mit LCD-Anzeige und Folientastatur
- Variable Presskraft 600 / 800 - 3500 daN (kg) getrennt für Vertikal- und Horizontal-Pressbalken
- HAUPT- und VOR-PRESSDRUCKEINGABE mit elektronischer Drucküberwachung
- Pressgeschwindigkeit 5–10 mm/Sek. wird automatisch gesteuert abhängig von der Presskraft
- Verstellgeschwindigkeit 50 mm/Sek. mit Sensoren für automatische Korpuserkennung in beiden Lamellen-Pressbalken (Standard) können für Sonderkorpusse ausgeschaltet werden
- 13 Bewegungsabläufe sind über die Steuerung wählbar:
6 für MANUELLES Öffnen und Schließen
7 für AUTOMATISCHE Arbeitsabläufe (V / H / VH / VVH / VVVH / HHV / HHHV)
- Presszeitvorwahl mit Öffnungsautomatik / Stückzähler / Selbstdiagnose
- Lichtsignale informieren den Maschinenbediener über den Status der Steuerung/Maschine
- Erweiterter Anwendungsbereich durch neue Steuerung, siehe Seite 8 und 9

Neat arrangement and ergonomically designed control:

- Simple operation by electronic controller with LCD display and transparency-protected keyboard
- Variable clamping force 600 / 800 - 3500 daN (kg) separate for vertical and horizontal pressing beam
- Main and Pre-Pressure input with electronic pressure monitoring
- Pressing velocities 5–10 mm/sec. automatic controlled according the pressing force
- Adjustment rate 50 mm/sec. with sensors for automatic case goods recognition in both lamellar clamping beams (standard) can be deactivated for special case goods
- 13 motion sequences can be selected via the control:
6 for manual opening and closing
7 for automatic cycles (V / H / VH / VVH / VVVH / HHV / HHHV)
- Clamping time pre-selection with automatic opening / item counter / self- diagnostics
- Light signals inform the machine operator about the state of the controll/machine
- Extended applications through new control, see page 8 and 9



Frequenzumformer-Regelung
Frequency changer regulation

Die entscheidenden technischen Vorteile:

- Es können mehrere Korpusse in einem Pressvorgang verpresst werden.
- Beide Lamellen-Pressbalken sind als sich kreuzende Lamellen ausgebildet, daher keine Rüstzeit bei Korpusen mit Mittelböden, Mittelseiten, Relingen, etc. und bei Kleinkorpusen wie z.B. Schubkästen.
- Die Lamellen-Pressbalken OBEN und SEITLICH sind mit angeschweißten Stahlverstärkungen versehen und flächig präzisionsgefräst.
- Durchgehende Pressflächen (Boden- und Seitendruckwand) sind 40 mm starke, beschichtete Auflageplatten.
- Einfachste Bedienung über Elektroniksteuerung mit LCD-Anzeige.
- Elektronische Öffnungsautomatik mit programmierbarem Öffnungsmaß (z.B. 150 mm).
- Stabiler verwindungsfreier Rahmen aus Stahl, in Schweiß- und Schraubkonstruktion garantiert winkelgenaue 90° Korpusse.
- Breite präzise Kugellager-Führungen gewährleisten die Stabilität der Pressbalken.
- Elektromotorische Verstellung der Pressbalken über 4 Präzisions-Trapezgewindespindeln (mit erhöhter Steigungs- und Rundlaufgenauigkeit) und Hochleistungs-Laufmutter mit Fettreservoir.
- Die Verpressung erfolgt elektromotorisch über 2 getrennte Schneckengetriebemotoren.
- Presskraft 3500 daN (kg) pro Pressbalken.
- Durch Elektroniksteuerung ist die Presskraft pro Pressbalken separat programmierbar von 600 / 800 - 3500 daN (kg).
- Die Presskraft der Pressbalken ist digital geregelt und wird stufenlos elektronisch eingestellt und über Frequenzumformer geregelt, daher ist die Presskraft-Regelung absolut verschleißfrei.
- Pressgeschwindigkeit 5–10 mm/Sek. mit Feinpositionierung und Verstellgeschwindigkeit 50 mm/Sek., gesteuert über automatische Korpuserkennung mit Sensoren in den Lamellen-Pressbalken.
- Lamellen-Pressbalken mit praxisbewährtem Toleranzausgleich (System Ganner) für dicht verpresste Korpusverbindungen.

The important technical advantages:

- Several case goods can be pressed in one operation.
- Both clamping beams are with interlocking lamellars, therefore no set up time for case goods with fixed shelves, gables, stretcher rails etc. and small case goods like drawer-boxes.
- The lamellar clamping beams TOP and SIDE are strengthened with steel plates and milled for highest surface precision.
- Continuous working surfaces (fixed sidewall and bottom) are 40 mm thick solid laminated working surfaces.
- Simple operation by electronic controller with LCD display.
- Electronically controlled automatic opening with programmable opening measurement (e.g. 150 mm).
- Sturdy durable welded steel frame and screw design construction guarantees the 90° squareness of the cabinet.
- Wide spaced precision ball-bearing guides ensures stability of the pressing beam.
- Motorized adjustment of the clamping beam by 4 precision trapezoidal-threaded spindles (for optimal lead and concentricity accuracy) and heavy-duty machine running nut with integral grease reservoir.
- Clamping of case goods is by two separate helical geared motors.
- Clamping force 3500 daN (kg) on each clamping beam.
- Through the electronic controller the clamping force for each clamping beam is separately programmable from 600 / 800 - 3500 daN (kg).
- The pressing force of each pressure beam is digital regulated and stepless electronically controlled and regulated by frequency changers, therefore the pressing force control is absolutely wear-free.
- Clamping velocity 5–10 mm/sec. with fine positioning and adjustment rate 50 mm/sec., controlled by automatic case goods recognition with sensors in the lamellar clamping beams.
- Lamellar clamping beam with workpiece tolerance compensation (System Ganner), proved in practice, for tight cabinet joints.



Concept 70/90 Primus

8-Spindel-Ausführung, Optional bei Concept 70/90 Primus

Die Concept 70/90 Primus ist auch optional lieferbar als 8-Spindel-Ausführung. Diese Maschine verfügt über 8 Präzisions-Trapezgewindespindeln (anstelle Standard 4 Präzisions-Trapezgewindespindeln) und verstärkten Führungen für extreme außermittige Verpressungen.

8-spindle version, optional on Concept 70/90 Primus

The Concept 70/90 Primus is also optional available as 8-spindle version. This machine is equipped with 8 precision trapezoidal-threaded spindles (instead of standard 4 precision trapezoidal-threaded spindles) and stronger guides for extrem off-center clamping.



TECHNISCHE DATEN:

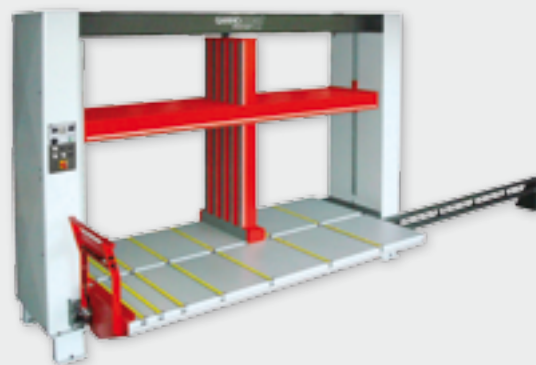
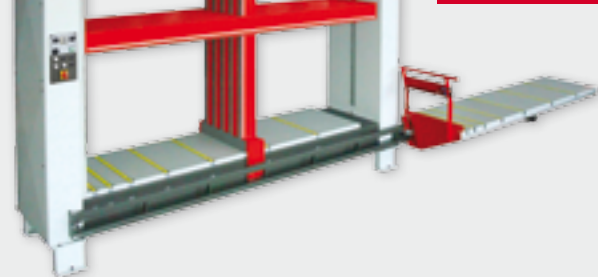
Presskraft	600 / 800 - 3500 daN (kg)
Pressgeschwindigkeit mit Feinpositionierung	5–10 mm/Sek.
Verstellgeschwindigkeit	50 mm/Sek.
Arbeitshöhe / Beschickungshöhe	300 mm (Optional 400/500/600/700 mm)
Anschlusswert	6 kVA, 16 A, 400 V, 3 Ph, 50 Hz
Gewicht Concept 70 Primus	ca. 2600 kg
Gewicht Concept 90 Primus	ca. 3100 kg
Platzbedarf Concept 70 Primus (L x B x H)	3,45 x 0,95 x 2,30 m
Platzbedarf Concept 90 Primus (L x B x H)	3,45 x 1,15 x 2,30 m

TECHNICAL DATA:

Clamping force	600 / 800 - 3500 daN (kg)
Clamping velocity with fine positioning	5–10 mm/sec.
Adjustment rate	50 mm/sec.
Working height / Loading height	300 mm (optional 400/500/600/700 mm)
Electrical requirement	6 kVA, 16 A, 400 V, 3 Ph, 50 Hz (220 V, 3 phase, 60 Hz)
Weight Concept 70 Primus	approx. 2600 kg (5750 lbs)
Weight Concept 90 Primus	approx. 3100 kg (6850 lbs)
Space requirement Concept 70 Primus 170 (L x W x H)	3,45 x 0,95 x 2,30 m
Space requirement Concept 90 Primus (L x W x H)	3,45 x 1,15 x 2,30 m

Korpushandling-Systeme

Die Concept 70 Eco und Concept 70/90 Primus sind optional auch ausrüstbar mit Korpushandling-Systemen. Diese Korpushandling-Systeme ermöglichen eine noch rationellere, kostenreduzierende und leistungssteigernde Korpusmontage. Dies ermöglicht die Kapazität der Korpuspresse auch bei großen Korpusen mit nur einem Montagemitarbeiter wesentlich zu steigern.



Cabinet handling systems

The Concept 70 Eco and Concept 70/90 Primus can be also equipped optionally with cabinet handling systems. Those cabinet handling systems enable a more profitable, cost saving and increase of the performance of cabinet assembly. This allows to raise the capacity of the case clamp tremendously also for large cabinets with only one employee.

- ◀ **Quertransport** manuell mit 7 gefederten Rollbahnen, im Arbeitsbereich der Maschine (linke Maschine) sowie starre Einschubplattform, 2500 x 400 mm (rechte Maschine) zum leichten Be- und Entladen. Hubtisch für die ergonomische Montage der Korpusse, sowie zum einfachen Be- und Entladen der Korpuspresse.

Cross transport manually with 7 spring-runways, in the working area of the machine (left machine) as well as fixed loading platform, 2500 x 400 mm (right machine) for easy loading and unloading. Elevating table for ergonomic assembly of cabinets, and for easy loading and unloading of the case clamp.

- ◀ **Vormontagetisch** mit 7 pneumatisch gesteuerten Rollbahnen im vorderen Bereich der Maschine, einfach seitlich verschiebbar über Rollenführung. Arbeitsabmessungen 2550 x 700 (900) mm.

Vormontagetisch in der rechten Position, komplett von 3 Seiten zugänglich für die einfache Montage der Korpusse. Wenn der Vormontagetisch in der rechten Position ist und ein Korpus bereits in der Korpuspresse verpresst wird, ist ein leichter Zugang für Zusatzarbeiten wie Rückwandnageln etc. gegeben. Ein Entladen der Korpuspresse ist einfach nach vorne auf den Vormontagetisch oder auf einen Hubtisch möglich. Ebenso ist ein Entladen nach hinten auf einen Hubtisch, eine Aufrichtstation oder eine Winkelübergabe hinter der Korpuspresse möglich.

Vormontagetisch in der linken Position, zum leichten Be- und Entladen der Korpusse.

Pre-assemble table with 7 pneumatically operated runways in front of the machine, easily moveable on rollers. Working dimensions 2550 x 700 (900) mm.

Pre-assemble table at the right position, completely accessible from 3 sides for easy case goods assembly. When the pre-assemble table is at the right position and a case good is already clamped in the case clamp, an easy access for additional work like stapling the back side etc. is given. Easy unloading of case goods to the front, to the pre-assemble table or to an elevating table is possible. Also an unloading to the back to an elevating table, a tilt-up station or an angular transfer at back side of the case clamp is possible.

Pre-assemble table at the left position, for easy loading and unloading of case goods.

- ◀ **Air-Jet System** im Arbeitsbereich der Maschine und/oder auch am Vormontagetisch.

Air-Jet System in the working area of the machine and/or also at the pre-assemble table.

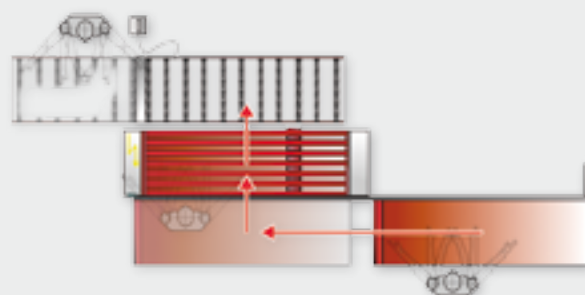


Allseits-Rollen
All-side-rollers



Aufrichtstation motorisch, mit Allseits-Rollen, gesteuert über Handtaster für Heben und Senken, Schenklänge 2500 mm, Schenkelhöhe 1400 mm, Breite 700 mm, Arbeitshöhe 500 mm mit Hilfsanschlag am Schenkel Lang als Überroll-Sicherung.

Tilt-up station electrically driven, with all-side-rollers, controlled by push buttons, for lifting and lowering, side length 2500 mm, height length 1400 mm, width 700 mm, working height 500 mm with support fence on the long side as rollover safety.



Winkelübergabe manuell

mit Allseits-Rollen, Länge 3350 mm x Breite 700 mm, Arbeitshöhe 500 mm mit Hilfsanschlag am Schenkel Lang als Überroll-Sicherung.

Angular transfer manually

with all-side-rollers, length 3350 mm x width 700 mm, working height 500 mm with support fence on the long side as rollover safety.



Allseits-Rollen
All-side-rollers

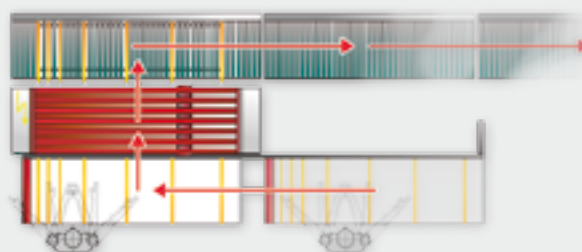


Winkelübergabe halb-automatisch

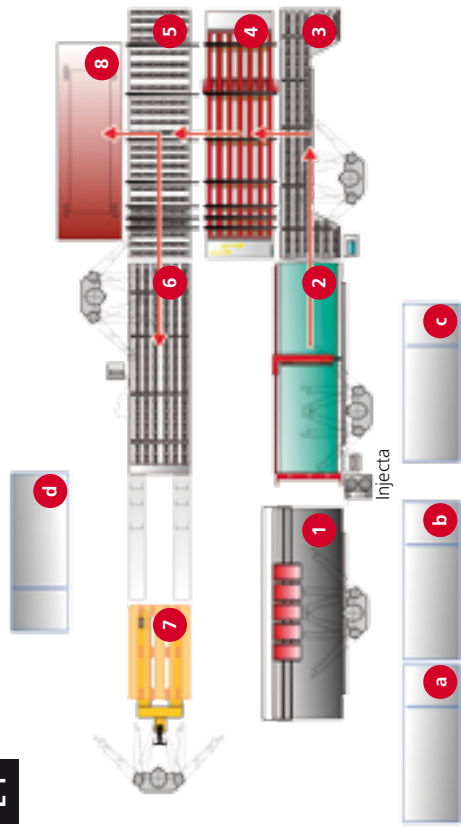
mit motorisch angetriebenen Rollengang (spezielle Gummibeschichtung) und 7 manuellen Rollbahnen-Querförderer mit Hubeinrichtung, Geschwindigkeit ca. 18 m/min, über Sensoren gesteuert, zum automatischen Entladen der Winkelübergabe, Arbeitshöhe 500 mm, Länge 3350 mm x Breite 700 mm (Optional 900 mm). Optional 12 manuelle Rollbahnen-Querförderer mit Hubeinrichtung, anstelle Standard (7 Rollbahnen-Querförderer mit Hubeinrichtung).

Angular transfer semi-automatic

with motorized transport rollers (special rubber coated) and 7 manual runways for cross transport with elevating device, velocity approx. 18 m/min, operated by sensors, for automatic unloading of the angular transfer, working height 500 mm, length 2550 mm x width 700 mm (optional 900 mm). Optional 12 manual runways with elevating device, instead of standard (7 runways with elevating device).



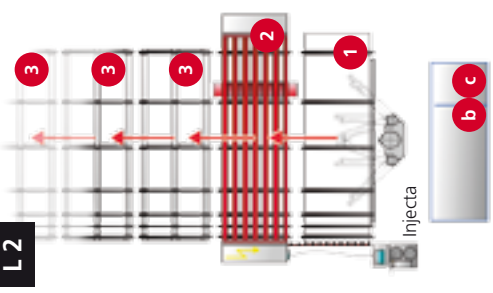
L 1



- 1) Vormontagetisch
- 2) Vorsteckplatz mit Montagehilfe
- 3) Winkelübergabe U (manuell)
- 4) Concept Case Clamp
- 5) Winkelübergabe (halb-automatisch, all-seits-Rollen)
- 6) Aufrichtstation für Euro-Paletten
- 7) Hubwagen / Euro-Palett
- 8) Hubtisch

- a) Transportwagen für Seitenteile
- b) Transportwagen für Seitenteile mit montierten Beschlägen
- c) Transportwagen für Deckel, Böden, Zwischenböden mit montierten Dübeln
- d) Transportwagen für Türen und Schubladen

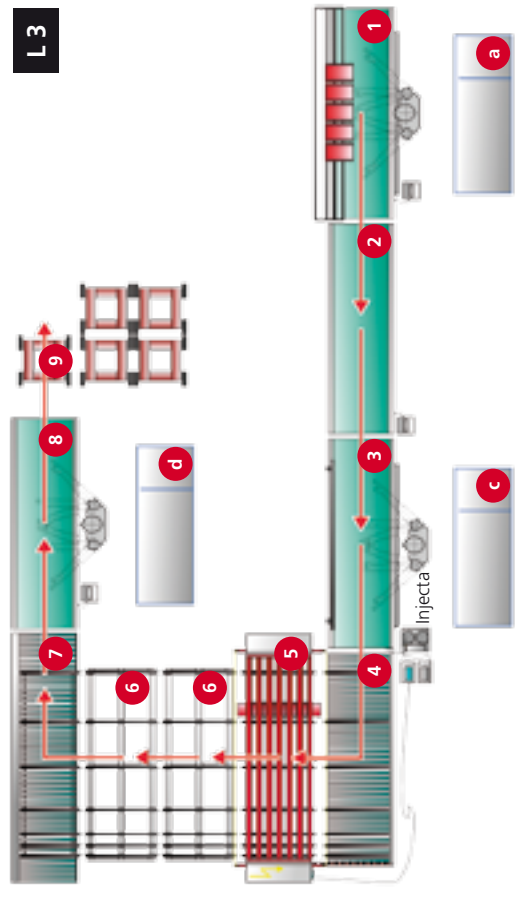
L 2



- 1) Vorsteckplatz mit motorisierten Riemen
- 2) Concept Case Clamp
- 3) Winkelübergabe (halb-automatisch, all-seits-Rollen)
- 4) Aufrichtstation für Euro-Paletten
- 5) Hubwagen / Euro-Palett
- 6) Hubtisch
- 7) Hubtisch

- a) Transport trolley for side gables
- b) Transport trolley for side gables with mounted hardware
- c) Transport trolley for tops, bottoms, fixed shelves with inserted dowels
- d) Transport trolley for doors and drawer boxes

L 3

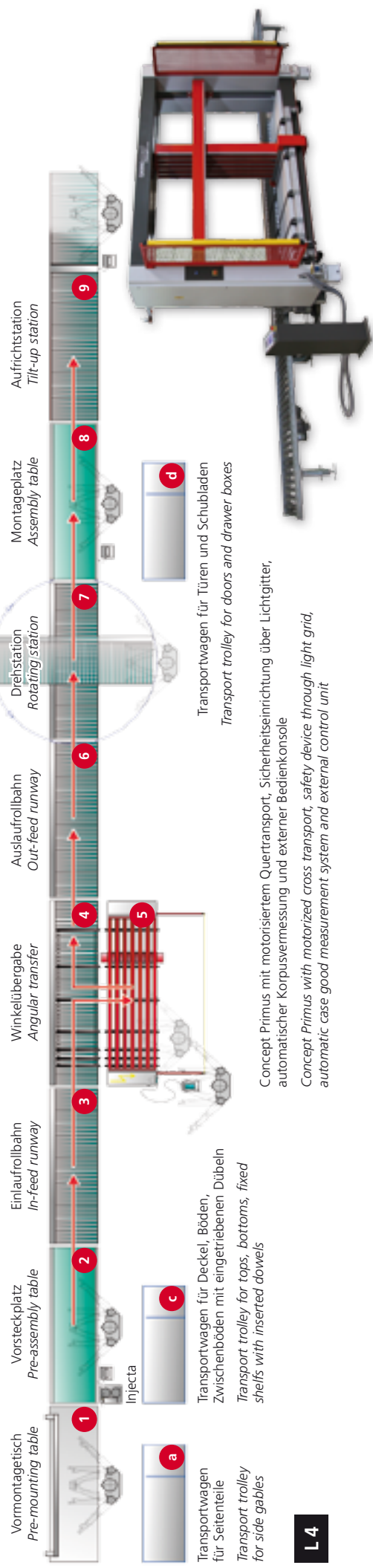


- 1) Vormontagetisch mit Gurt
- 2) Zwischenspeicher mit Gurt
- 3) Vorsteckplatz
- 4) Winkelübergabe (automatisch, Korpusermessung)
- 5) Concept Case Clamp
- 6) Out-feed with motorized belts
- 7) Winkelübergabe (automatisch)
- 8) Montageplatz
- 9) Korpuser-Transportwagen

- a) Transport trolley for side gables
- b) Transport trolley for side gables with mounted hardware
- c) Transport trolley for tops, bottoms, fixed shelves with inserted dowels
- d) Transport trolley for doors and drawer boxes

Die Zusammenstellung von Korpushandling-Systemen für die Erstellung einer manuellen, halb- oder voll-automatischen Korpuser-Montagelinie erfolgt immer nach Kundenanforderung.
The composition of the cabinet handling systems to create a manual, semi- or fully-automatic cabinet assembly line is depending on individual production requirements.

L 4



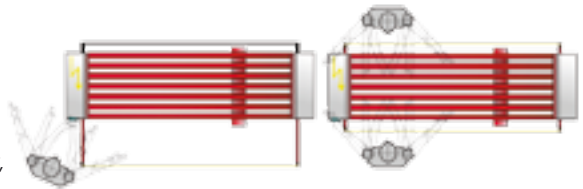
- a) Transport trolley for side gables
- b) Transport trolley for side gables with mounted hardware
- c) Transport trolley for tops, bottoms, fixed shelves with inserted dowels
- d) Transport trolley for doors and drawer boxes

Concept Primus mit motorisiertem Quertransport, Sicherheitseinrichtung über Lichtgitter, automatischer Korpusermessung und externer Bedienkonsole
Concept Primus with motorized cross transport, safety device through light grid, automatic case good measurement system and external control unit

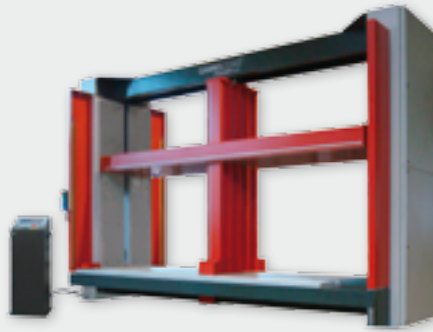


Auto-Control für voll-automatische Pressabläufe mit Licht- und Metallgitter als Sicherheitseinrichtung, optional bei Concept 70 Eco und Concept 70/90 Primus.

Auto-Control for fully automatic processing of clamping cycles with light and metal grid as safety devices, optional at Concept 70 Eco and Concept 70/90 Primus.



Touch-Control – Touch-Screen



Touch-Control mit Touch-Screen, Optional bei Concept 70 Eco und Concept 70/90 Primus

Für voll-automatischen Arbeitsablauf Pressen und Öffnen, jeweils passend zur gewählten Korpusgröße durch Programmwahl. Es können Programme gespeichert werden, mit folgenden Informationen: Korpuslänge (X-Achse) und Korpushöhe (Z-Achse), Vor- und Hauptpresskräfte (getrennt programmierbar für horizontalen und vertikalen Pressbalken), Pressprogramm (V / H / VH / VVH / VVVH / HHV / HHHV), Presszeit, Öffnungszeit (Öffnungsmaß z.B. 150 mm). Beide Pressbalken können auch manuell einzeln verfahren werden.

Sicherheitseinrichtung über Lichtgitter, vor der Presse.
Sicherheitseinrichtung über Metallgitter, hinter der Presse (für Be- und Entladung von vorne) oder optional über Lichtgitter hinten (für Beladen von vorne und Entladen von hinten).

Arbeitsablauf: Programm wählen und laden. Taster für automatisches Öffnen betätigen. Beide Pressbalken verfahren auf die programmierte X- und Z-Position. Beladen des Korpus. Taster für automatisches Pressen betätigen. Der automatische Pressvorgang wird durchgeführt. Während der Presszeit ist der Maschinenbediener berechtigt, in die Sicherheitszone (Lichtgitter) einzutreten, z.B. zum Nageln/Leimen der Rückwand etc.. Automatisches Öffnen der beiden Pressbalken erfolgt, wenn die Presszeit abgelaufen ist und wenn der Maschinenbediener die Sicherheitszone (Lichtgitter) verlassen und bestätigt hat. Bei gleichbleibenden Korpusgrößen genügt ein weiteres Betätigen der Start-Taste.

Touch-Control with Touch-Screen, optional on Concept 70 Eco and Concept 70/90 Primus

For fully automatic processing of clamping and opening, according to a chosen (selected) case good size through program selection. Programs can be stored, with information including: case good length (X-axis) and carcass height (Z-axis), pre- and main clamping pressure (separately programmable for horizontal and vertical beam), clamping cycles (V / H / VH / VVH / VVVH / HHV / HHHV), clamping time, opening time (opening measurement e.g. 150 mm). Both clamping beams can be also operated manually.

Safety device by light grid, in front of the case clamp.
Safety device by metal grid, at the back of the case clamp (for loading and unloading from the front) or optional through light grid at the back (for loading from the front and unloading from the back).

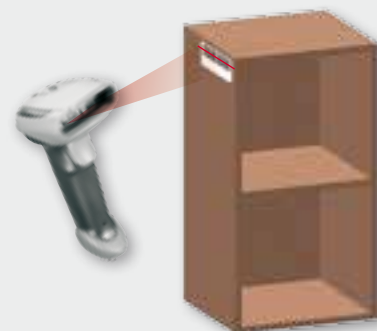
Operation: Select and load a program. Press automatic opening button. Both top and side clamping beams will move to the programmed X- and Z-positions. Loading of the case good. Press automatic clamping button. The automatic processing will be carried out. During the clamping time the operator is allowed to enter the safety zone (light grid) for e.g. stapling/gluing the back side etc.. Automatic opening of the clamping beams will be carried out when the clamping time has expired and the operator has left the safety zone (light grid) and confirmed. By remaining cabinet sizes only the automatic start button needs to be pressed again.

Barcode-System

Barcodeleser und Software zum automatischen Laden von gespeicherten Programmen (Optional).

Barcode-System

Barcode reader and software for automatic loading of stored programs (optional).



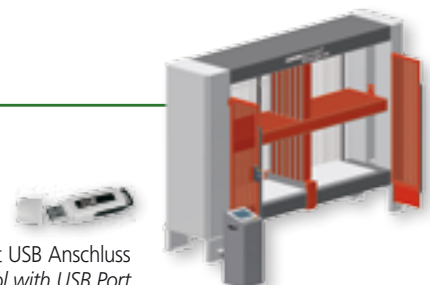
Programmier-Möglichkeiten / Programming possibilities



Netzwerk
Network

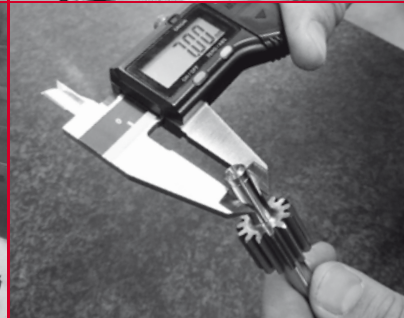
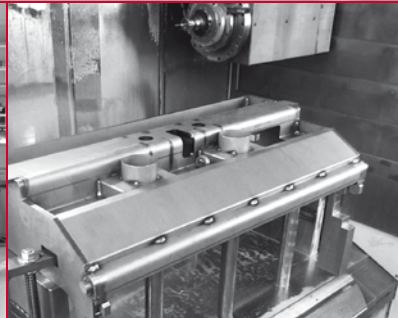


Server
Server



Arbeitsplatz mit Concept Touch-Software (inkl. Postprozessor)
Workstation with Concept Touch-Software (incl. postprocessor)

Concept Touch-Control mit USB Anschluss
Concept Touch-Control with USB Port



MASCHINENBAUUNTERNEHMEN GANNER / GANNOMAT

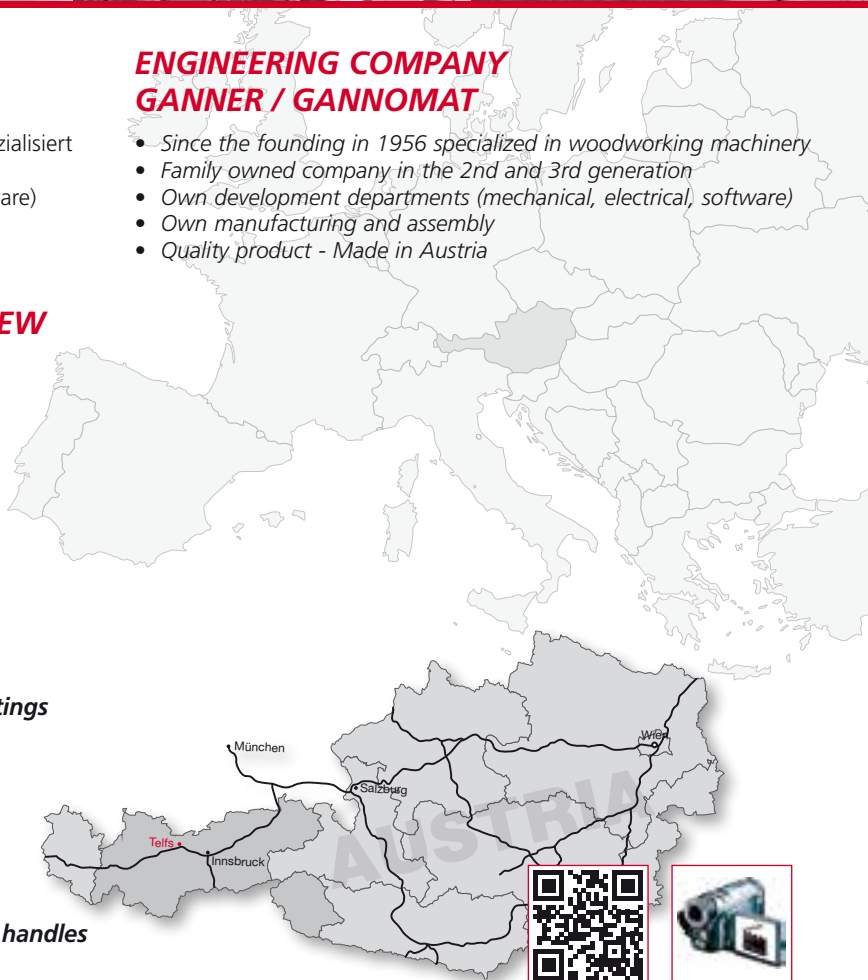
- Seit der Gründung 1956 auf Holzbearbeitungsmaschinen spezialisiert
- Familienunternehmen in der 2. und 3. Generation
- Eigene Entwicklungsabteilungen (Mechanik, Elektronik, Software)
- Eigene Fertigung und Montage
- Qualitätsprodukt hergestellt in Österreich

ENGINEERING COMPANY GANNER / GANNOMAT

- Since the founding in 1956 specialized in woodworking machinery
- Family owned company in the 2nd and 3rd generation
- Own development departments (mechanical, electrical, software)
- Own manufacturing and assembly
- Quality product - Made in Austria

PRODUKT-ÜBERSICHT – PRODUCT OVERVIEW

-  **Universal Dübellochbohrmaschinen**
Universal Dowelhole drilling machines
-  **Doppelreihen-Bohrmaschinen**
Double line drilling machines
-  **Bearbeitungszentren**
Machining Centers
-  **Bohr-, Beileim- und Dübeleintreibmaschinen**
Drilling-, Gluing- and Dowelinserting machines
-  **Beschlägebohr- und Einpressmaschinen**
Drilling- and Inserting machines for hinges and fittings
-  **Korpuspressen**
Case clamps
-  **Rahmendübel- und Langlochbohrmaschinen**
Framedrilling- and Mortising machines
-  **Ecklager- und Olivenbohrmaschinen**
Drilling machines for bottom hinges and window handles
-  **Sondermaschinen**
Special machines



www.GANNOMAT.com

GANNOMAT

... denn Qualität hat Zukunft
... because quality has a future

Erwin Ganner Ges.m.b.H & Co KG | Hermann-Ganner-Straße 1 | 6410 Telfs | Tirol | Austria
Tel. +43 5262 62532 | Fax +43 5262 62532-20 | E-mail: Sales@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.