

GANNOMat



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..

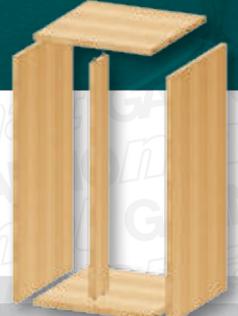
Concept 70 Primus



Concept 70 Eco



Concept 70 Easy 170



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 2000 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 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 Kräfteinsatz 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 2000 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).
 - 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.

CONCEPT 70 Eco

Lamellen -Korpuspresse

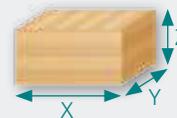
Diese Lamellen-Korpuspresse wurde speziell für den rationellen und flexiblen Einsatz im gehobenen Klein- und Mittelbetrieb oder Industriebetrieb für das vollflächige horizontale und vertikale Verpressen von Korpusmöbel, Schubkästen etc. entwickelt.

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:**
2000 daN (kg) Standard
1000 / 1500 / 2000 daN (kg) (Optional)

 **Presskraft / Clamping force:**
2000 daN (kg) Standard
1000 / 1500 / 2000 daN (kg) (Optional)



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

Arbeitsabmessungen / Working dimensions:

	min	max.
X	150 mm 5,91 inch	2550 mm 100,39 inch
Y	150 mm 5,91 inch	700 mm 27,55 inch
Z	150 mm 5,91 inch	1400 mm 55,12 inch



Concept 70 Eco
mit Presskraft-Wahlschalter und Maschinenfüßen (Optional).
with clamping-force selector switch and machine legs (Optional).

- ◀ Einfachste Bedienung über 6 getrennte Drucktaster.
6 Bewegungsabläufe sind über Steuerung wählbar.
Frei einstellbare Presszeitvorwahl 0-30 min. (umschaltbar auf Sekunden und Stunden) mit Öffnungsautomatik.
Presskraft-Wahlschalter für variable Presskraft 1000 / 1500 / 2000 daN (kg) (Optional), 2000 daN (kg) ist Standard.

Simple operation by 6 individual push buttons.
6 movements of the pressure beams can be chosen by the control unit.
Adjustable clamping cycle time 0-30 min. (changeable to seconds and hours) with electrical automatic opening. Clamping-force selector switch for variable clamping force 1000 / 1500 / 2000 daN (kg) (Optional), 2000 daN (kg) is standard.

Die Presskraft des Pressbalkens ist elektronisch geregelt und über Frequenzumformer  eingestellt, daher ist die Drehmomentübertragung absolut verschleißfrei.

The clamping force of the pressure beam is electronically regulated by a frequency changer, providing a torque transfer that is absolutely wear-free.

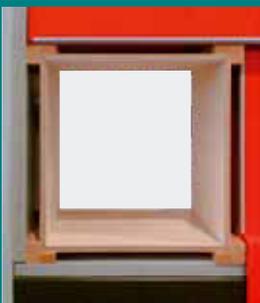
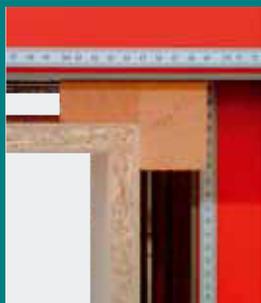


Die entscheidenden technischen Vorteile:

- 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 Drucktaster.
- 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-Laufmuttern mit Fettreservoir.
- Die Verpressung erfolgt elektromotorisch über 2 getrennte Schneckengetriebemotoren.
- Presskraft 2000 daN (kg) pro Pressbalken.
- Presskraft-Wahlschalter für variable Presskraft 1000 / 1500 / 2000 daN (kg) (Optional).
- Die Presskraft der Pressbalken ist digital geregelt und wird über Frequenzumformer eingestellt, daher ist die Drehmomentübertragung absolut verschleißfrei.
- Pressgeschwindigkeit 25 mm/Sek. 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 precise.
- Continuous working surfaces (fixed sidewall and bottom) are 40 mm thick solid laminated working surfaces.
- 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 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.
- Clamping force 2000 daN (kg) on each clamping beam.
- Clamping-force selector switch for variable pressing force 1000 / 1500 / 2000 daN (kg) (Optional).
- The clamping force of the pressure beams is digitally adjustable and regulated by a frequency changer, providing a torque transfer that is absolutely wear-free.
- Clamping velocity 25 mm/sec., 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.



Die Verpressung von Korpusen mit Gehrungen auf 45° kann mit Hilfe von 4 Stück Hartholz-Einlagen (Optional) 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). 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.

Sensor für automatische Korpuserkennung in den Lamellen-Pressbalken (Optional).

Sensor for automatic case goods recognition in the lamellar clamping beams (Optional).

TECHNISCHE DATEN:

Presskraft _____ 2000 daN (kg) (Optional 1000 / 1500 / 2000 daN (kg))
 Pressgeschwindigkeit _____ 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 _____ 2000 daN (kg) (Optional 1000 / 1500 / 2000 daN (kg))
 Clamping velocity _____ 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