

**GANNOMat**



Doppelreihen-Bohrmaschinen  
Double line drilling machines



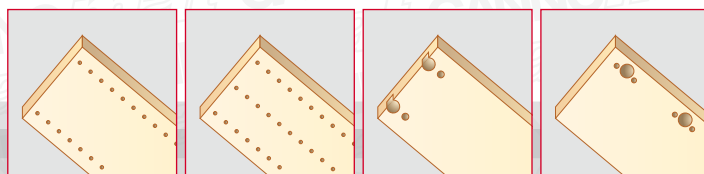
# ***PRO-LINE 50***

**Doppelreihen- und Beschlägebohrmaschine**  
für Lochreihen- und Beschlägebohrungen im System 32

**Double line and KD-fittings drilling machine**  
for line drilling and KD-fittings in System 32



**GANNER**



# Pro-Line 50

Die Pro-Line 50 wurde speziell zum Bohren von zwei Lochreihen in einem Arbeitstakt entwickelt. Durch die rasche und einfache Umrüstung sowie das universelle Einsatzgebiet, wie das Bohren von Lochreihen im System 32 und Verbindungsbeschlägen ermöglicht die Maschine höchste Produktivität.

*The Pro-Line 50 has been developed especially for drilling of two lines of holes in one operation. With its facilities for quick and easy change-over and it's wide field of application, this machine offers the greatest versatility for line drilling in System 32 and drilling of KD-fittings.*



## Die entscheidenden Vorteile:

- 2 Bohraggregate mit je 25 Spindeln, Teilung 32 mm.
- Jedes Bohraggregat besitzt 3 einzelne Spannzylinder.
- Das starke Bohraggregat mit seitlichen Doppelführungen über Kugellagerbuchsen garantiert Stabilität auch auf den äußeren Spindeln.
- Das vordere Bohraggregat ist starr montiert und damit Voraussetzung für die einfache Handhabung von kleinen Werkstücken.
- Das hintere Bohraggregat ist einfach über Präzisionsführung und Trapez-Gewindespindel mittels Handkurbel und Digitalzählwerk verstellbar.
- Für kürzeste Rüstzeiten wird das hintere Bohraggregat mit Anschlaglineal und Spannzylinder gemeinsam verstellt.
- Präzises Taktten der Lochreihe durch Einfallanschläge und Takt-Einstelllehre (keine Absteckstifte).
- Das Verlängerungslineal 2200 mm kann von links auf rechts umgeschlagen werden.
- Ausrissfreies Durchbohren der Lochreihen mittels 2 hydraulischen Bremszylindern (Option).
- Ideales zweistufiges Werkzeugsystem mit serienmäßigen Schnellspannfuttern (System Ganner).
- Großer Auflagetisch für Werkstücke.
- Bohren von unten mit den bekannten und entscheidenden Vorteilen.
- Die Maschine ist auch lieferbar mit 3 Bohraggregaten mit je 25 Spindeln.

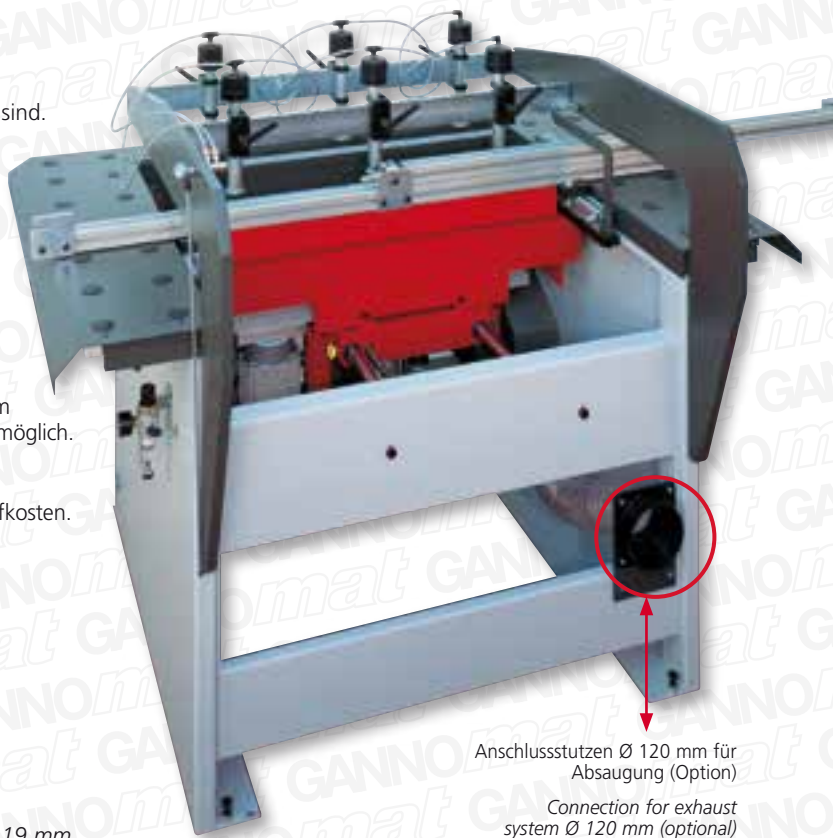
## The important advantages:

- 2 drilling units, each with 25 spindles, pitch 32 mm.
- Each drilling unit has 3 individual clamping cylinders.
- The strong double-guided drilling unit guarantees stability especially at the ends of the drilling beam.
- The first drilling unit is fixed at the front of the machine for easy handling of small workpieces.
- The second drilling unit is easy moveable by precision guides and by use of hand crank with digital counter.
- For shortest setting times, the stopping fence with extension ruler and clamping cylinders are simultaneously moved with the second drilling unit.
- Precise line drilling by use of tilt-stops and setting gauge (no indexing pin).
- The extension ruler 2200 mm can be turned from the left to the right side.
- Chip free through-drilling with 2 hydraulic brake cylinders (optional).
- Ideal two-stage tool length system with standard quick change chucks (system Ganner).
- Large table for workpiece support.
- Drilling from below with all the well known advantages.
- The machine is also available with 3 drilling units, each with 25 spindles.



## Die Vorteile beim Bohren von unten:

- Geringe Unfallgefahr, da die Bohrer durch das Werkstück verdeckt sind.
- Späne fallen automatisch aus dem Bohrloch:
  - a) Saubere Bohrungen für Dübel, Beschläge, Verbindungsbeschläge und Bodenträger.
  - b) Immer spänefreie Auflagetische, Anschläge und Werkstücke. Kein Abblasen während des Arbeitsablaufes notwendigig.
  - 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. 16 und 19 mm.
- Problemloses Durchbohren von Mittelwänden mittels hydraulischem Bremszylinder. 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.



## The 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, fittings and hardware.
  - b) Cleaner work table, stops and finished work piece. No separate cleaning necessary during the working cycle.
  - c) Immediately stackable panels.
  - d) Faster drilling cycle.
- Constant drilling depth, because one reference point, advantage with different chipboard thickness, for example 16 and 19 mm.
- Easy through-drilling with use of hydraulic oil brake cylinder 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. Cleaner holes and less sharpening costs for the tools.

Hinteres Bohraggregat, Anschlaglineal und Spannzylinder werden gemeinsam verstellt.

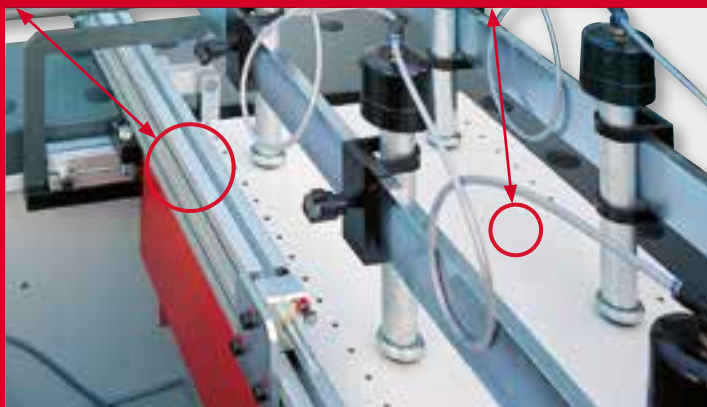
Einfache Handhabung von kleinen Werkstücken von vorne.

Optional: Einbohren von halb-offenen Schrankverbindungsbeschlägen. Zweistufiges Werkzeugsystem erspart aufwendiges Bohrerwechseln.

▼ Second drilling unit, stopping fence and clamping-cylinders are simultaneously moved together.

▼ Easy handling of small workpieces from the front.

▼ Option: Drilling of half-open KD-fittings. Two-stage drill-bit system eliminates the need to remove excess drill-bits.



### TECHNISCHE DATEN:

Pneumatiksteuerung über Fußventil mit automatischem Arbeitsablauf, Spannen-Bohren-Entspannen

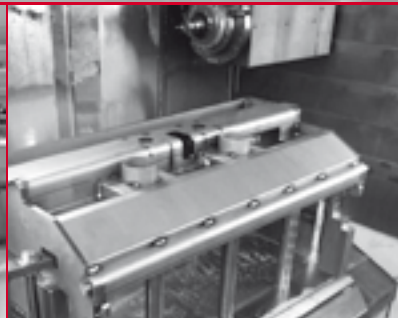
|                                                                               |                            |
|-------------------------------------------------------------------------------|----------------------------|
| 2 Bohraggregate mit je                                                        | 25 Spindeln, Teilung 32 mm |
| Abstand zwischen den 2 Bohraggregaten                                         | min. 145 mm - max. 608 mm  |
| Positionseinstellung des Anschlaglineales<br>(mit Programmanschlag auf 37 mm) | 0-120 mm                   |
| Spindeldrehzahl                                                               | 2800 U/min                 |
| Schaftdurchmesser der Bohrer                                                  | Ø 10 mm                    |
| Werkstückhöhe                                                                 | max. 40 mm                 |
| 2 Motoren mit je                                                              | 2,2 kW, 400 V, 50 Hz       |
| Arbeitshöhe                                                                   | 850 mm                     |
| Druckluftanschluss                                                            | 6 bar                      |
| Gewicht                                                                       | ca. 430 kg                 |
| Platzbedarf ohne Anschlaglineal                                               | 1600 x 1200 mm             |

### TECHNICAL DATA:

Pneumatic control by foot operated valve with automatic cycle, clamping-drilling-release

|                                                                           |                                                  |
|---------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|
| 2 drilling units each with                                                | 25 spindles, pitch 32 mm                         |
| Distance between the 2 drilling units                                     | min. 145 mm - max. 608 mm (5,7 - 23,9 inch)      |
| Position adjustment of stopping fence<br>(with program stop set at 37 mm) | 0-120 mm (0-4 5/8 inch)                          |
| Spindle speed                                                             | 2800 rpm (50 c.p.s.) or 3400 rpm (60 c.p.s.)     |
| Drill-bit shank diameter                                                  | Ø 10 mm                                          |
| Workpiece height                                                          | max. 40 mm (1,57 inch)                           |
| 2 motors each                                                             | 2,2 kW, 400 V, 50 Hz or 2,5 HP, 220 V, 60 c.p.s. |
| Working height                                                            | 850 mm (34 inch)                                 |
| Compressed air requirement                                                | 6 bar (85 psi)                                   |
| Weight                                                                    | approx. 430 kg (1000 lbs.)                       |
| Space requirement without fence                                           | 1600 x 1200 mm (63 x 48 inch)                    |





## MASCHINENBAUUNTERNEHMEN GANNER / GANNOMAT

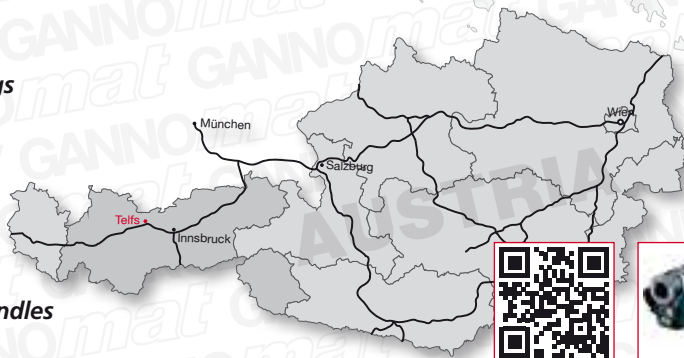
- Seit der Gründung 1956 auf Holzbearbeitungsmaschinen spezialisiert
- Familienunternehmen in der 2. und 3. Generation
- Eigene Entwicklungsabteilungen (Mechanik, Elektronik, Software)
- Eigene Fertigung und Montage
- Qualitätsprodukt hergestellt in Österreich

## 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](http://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](http://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.