

GANNOMat



SELEKTA 252 HP

Leim- und Dübeleintreibmaschine

für die rationelle Verarbeitung von Dübeln.

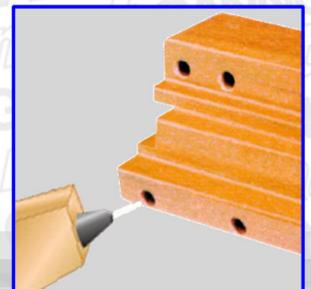
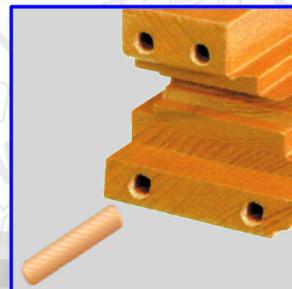
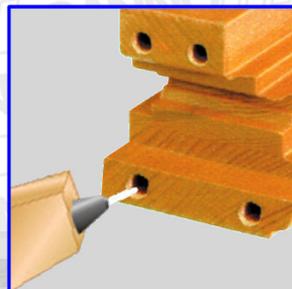
Diese Maschine wurde speziell für die Kommissions- sowie Serienfertigung von Fenster und Türelementen entwickelt.

Gluing and Dowel Inserting Machine

for the efficient processing of dowels.

This machine is specially developed for just-in-time manufacturing as well as large batch production of window and door components.

Selekta 252 HP





Arbeitsbeispiel: Sprossen
Workpiece example: muntins

Arbeitsbeispiel:
Fensterrahmen verdübelt
Workpiece example:
Doweled window frame



Die entscheidenden technischen Vorteile:

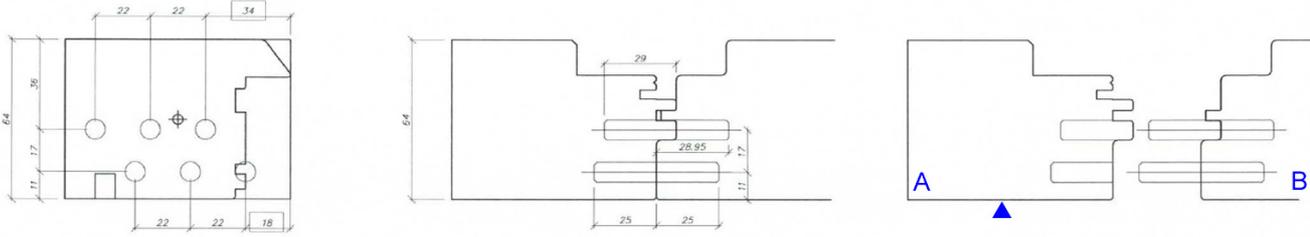
- Dübelzuführung über wartungsfreien elektronischen Schwingförderer.
- Einfaches, mechanisches Selektiersystem mit Dübellängen und Dübeldurchmesserkontrolle. Bei falschen Dübelabmessungen (± 2 mm) erfolgt eine sofortige Fehlermeldung durch Aufleuchten der Kontroll-Lampe. Durch Betätigen der „Reset“-Taste werden falsche Dübel sofort ausgeschieden.
- Vollautomatische, wartungsfreie Elektroniksteuerung mit Programmwahlschalter SPÜLEN - LEIMEN - LEIMEN / EINTREIBEN
- 9stufiger Leimmengenwahlschalter mittels Zeitvorwahl durch Elektroniksteuerung für verschiedene Dübeldurchmesser und unterschiedliche Viskosität des Leimes.
- Wahlschalter Leim/Wasser zum gelegentlichen einfachen Durchspülen des kompletten Leimsystems.
- Hochdruckpumpe für die Verwendung hochviskoser Leime mit Leimentnahme aus Gebinde.
- Wahlschalter Leim / Wasser zum gelegentlichen einfachen Durchspülen des Leimsystems.
- 4 Rollen zum einfachen Schieben der Maschine.
- Leichte, handliche und rückschlagfreie Pistole mit einem Gewicht von lediglich ca. 1,9 kg.
- Wartungsfreier Schlagmechanismus der Pistole durch Einsatz von kompletten Komponenten aus der Nagelpistolentechnik.
- Das Revolvermagazin der Pistole garantiert eine konstante Dübelzuführung für schnellstmöglichen Arbeitszyklus.
- Die Dübel werden nicht „auf Grund“ eingetrieben. Es wird das Maß eingestellt, um welches der Dübel beim Werkstück vorstehen soll.
- Bei einer Verwendung von zwei verschiedenen Dübeldurchmessern kann die Maschine und die Pistole durch Umbausätze einfach umgebaut werden;
Benützbare Dübeldurchmesser: 6, 8, 10 und 12 mm Dübellänge: 25-50 mm.

The important technical advantages:

- Dowel feeding by maintenance-free vibrator.
- Easy mechanical system of dowel selection for dowel diameter and dowel length. Controlled by electronic limit switches with immediate error indication of incorrect dowel length (± 2 mm) by control light. Immediate ejection of the wrong dowel by pressing the error light button.
- Fully automatic maintenance-free electronic controller with program selection of:
1) CLEANING 2) GLUING 3) GLUING / INSERTING.
- 9 Stage Selector Switch regulates glue amount by means of an electronically controlled timer. Essential for different dowel size and diameter and various glue viscosities.
- Glue/Water selector switch for recommended occasional easy rinsing of the entire glue system.
- High pressure glue pump for high viscosity glue directly from bulk container.
- Glue / Water Selector Switch for recommended occasional rinsing of the entire glue system.
- Machine mobile on 4 casters.
- Light and easily handled recoilless pistol weighing only approx. 1.9 kg (4 lbs.).
- Maintenance-free pistol mechanism using time-tested staple gun parts and technology.
- The revolver magazine of the pistol guarantees a constant supply of dowels for the fastest possible operating cycle.
- Dowels are not inserted to the bottom of the hole but rather are regulated by the length outside the workpiece.
- Easy changing of the machine and pistol for use with different dowel diameter by modification kits.
Available dowel diameters: 6 mm, 8 mm, 10 mm, 12 mm; Dowel lengths: 25-50 mm.

Arbeitsablauf anhand von Beispielen Working cycle examples

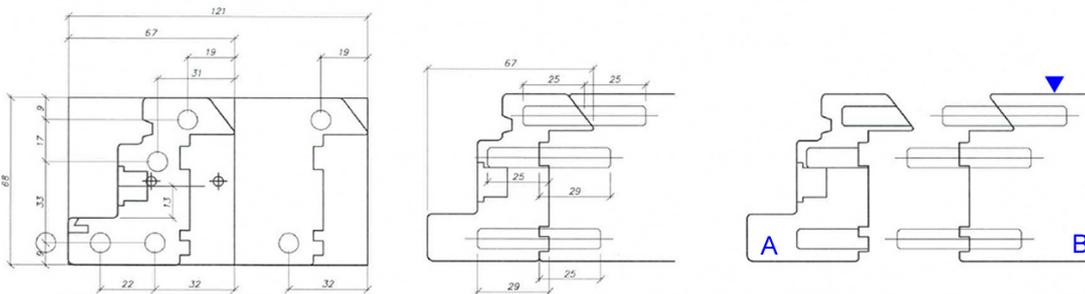
Profil 1



Bei diesem Profil werden die Dübel in das Werkstück A geleimt und eingetrieben. Die Dübel werden von oben nach unten abgearbeitet. Auflagefläche ist laut Zeichnung unten.

In this profile, the dowels are glued and inserted into the workpiece A. The dowels are processed from top to bottom. Contact surface is shown in the drawing below.

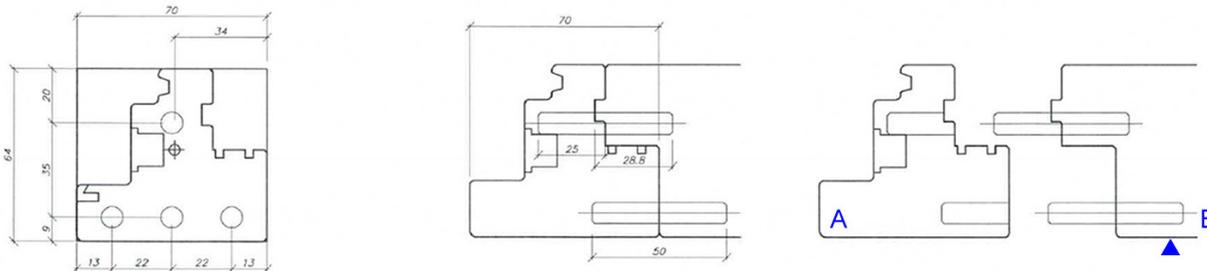
Profil 2



Bei diesem Profil werden die Dübel in das Werkstück B geleimt und eingetrieben. Die Dübel werden von oben nach unten abgearbeitet. Auflagefläche ist laut Zeichnung oben (Werkstück auf 180° drehen).

In this profile, the dowels are glued and inserted into the workpiece B. The dowels are processed from top to bottom. Contact surface is shown in the drawing above (turn the workpiece by 180°).

Profil 3



Bei diesem Profil werden die Dübel in das Werkstück B geleimt und eingetrieben. Die Dübel werden von oben nach unten abgearbeitet. Auflagefläche ist laut Zeichnung unten.

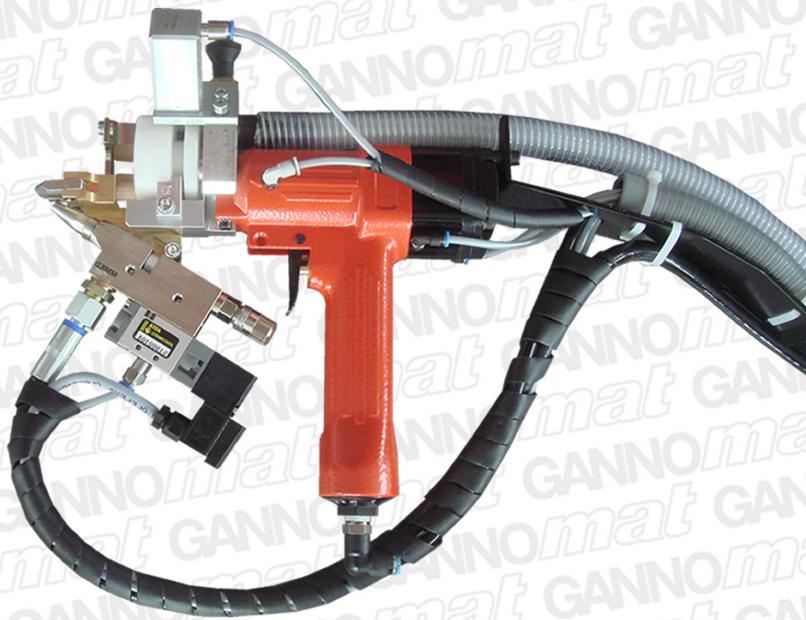
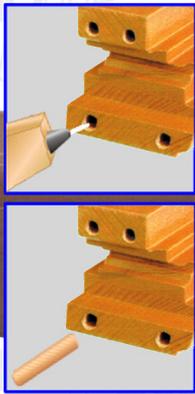
In this profile, the dowels are glued and inserted into the workpiece B. The dowels are processed from top to bottom. Contact surface is shown in the drawing below.

Einstellung der Maschine und Arbeitsablauf

Der Dübelüberstand (Eintreibüberstand) wird auf 25 mm eingestellt. Die Bohrtiefe soll 1 bis 2 mm tiefer gebohrt sein. Mit der Selekt 252 Hochdruck werden die Dübel arbeitsmäßig (damit der Leim noch nicht fest ist) vor der Rahmenpresse in die Werkstücke geleimt und eingetrieben. Nach dem Leimen und Dübeleintreiben erfolgt in ca. 5-20 min. das Zusammenfügen der Werkstücke und das Verpressen auf der Rahmenpresse. Dadurch ist es möglich, dass bei Werkstücken mit Falz und unterschiedlichen Bohrlochtliefen (im selben Werkstück) z.B. Bohrlochtiefe für Dübel 1 = 27 mm (25 mm + 2 mm Luft), Bohrlochtiefe für Dübel 2 = 31 mm (29 mm + 2 mm Luft) alle Dübel generell auf Eintreibüberstand 25 mm geleimt und eingetrieben werden können. Durch das Verarbeiten (Verpressen) der Werkstücke in der Rahmenpresse wird in diesem Fall der Dübel 2 einfach NACHGEPRESST. Mit der optionalen Handleimpistole, können vor dem Zusammenfügen der Werkstücke einfach die Gegenbohrung mit der Handleimpistole beleimen.

Setting of the machine and working cycle

The outstanding dowel length projection is set to 25 mm. The depth of the hole should be 1 to 2 mm drilled deeper. With the Selekt 252 high pressure, the workpieces are glued and doweled in front of the frame press the pieces (so that the glue is still not tried out). After gluing and dowel inserting is done in about 5-20 min. the joining of the workpieces the pressing is done on the frame press. Thus it is possible that parts with different rebate and different depths of holes (in the same workpiece) e.g. drilling depth of dowel 1 = 27 mm (25 mm + 2 mm space), drilling depth of dowel 2 = 31 mm (29 mm + 2 mm space), all dowels can have the same outstanding dowel length projection of 25 mm and can be glued and doweled. By processing (pressing) of the workpieces in the frame press, in this case, the 2nd dowel is simple re-pressed. With the optional gluing pistole, before joining the workpieces together, the opposite holes can be glued with the gluing pistole.



▲ Pistole zum Gleichzeitigen Leimen und Dübeleintreiben (Standard)

Pistol for simultaneous glue and dowel insertion (Standard)

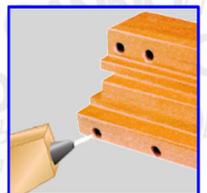


Handleim-Pistole (Optional)

Zur präzisen Leimmengenangabe in Dübellochbohrungen mit Leimpistole. Einfachste Verleimung der gebohrten Längs-Teile vor der Rahmenpresse.

Seperate Gluing Pistole (Optional)

For precise inserting of glue in dowel holes through glue gun. Easiest gluing of drilled workpiece ends before the frame press.



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.

