

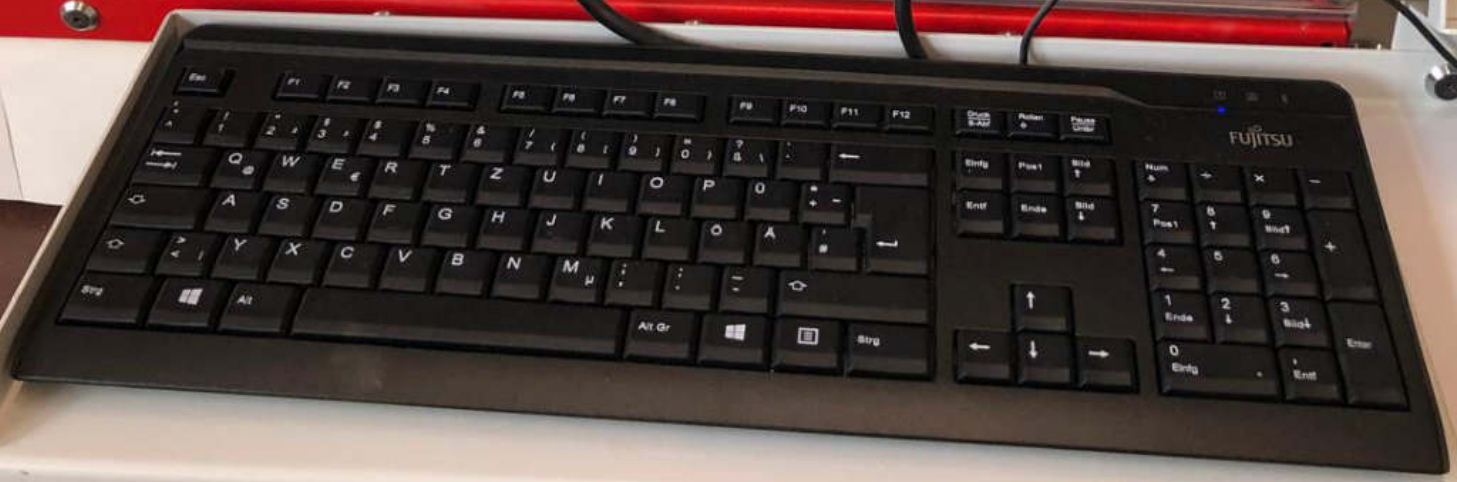
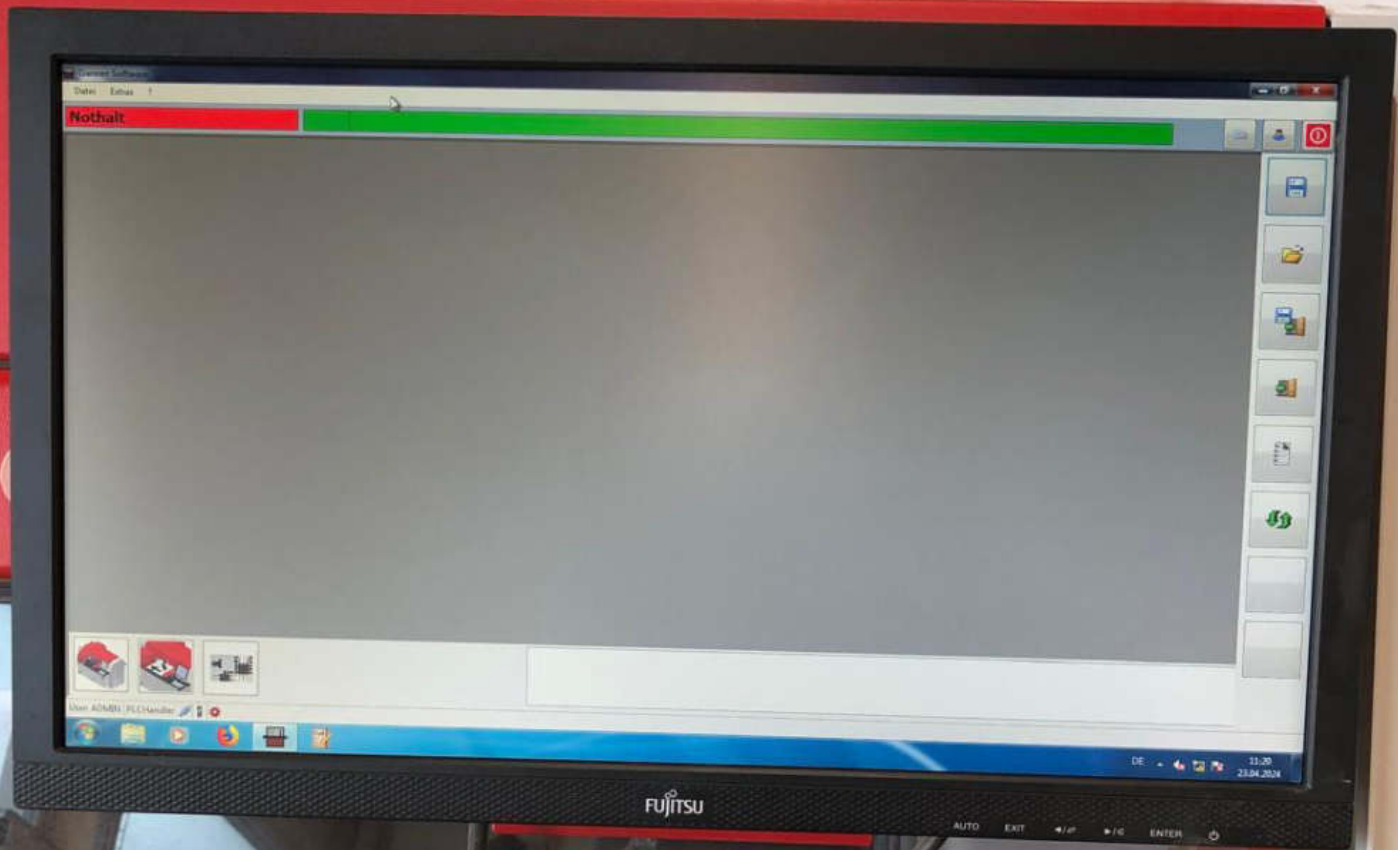


CNC Bearbeitungszentrum

Verkaufspreis CHF 70'000.- ab Werkstatt  
Besichtigung auf Anmeldung möglich  
Maschine vom 2020 mit nur sehr wenigen  
Betriebsstunden

Schmid Schreiner AG  
Zelgstrasse 59  
3661 Uetendorf  
033 345 10 10  
[info@schmid-schreiner.ch](mailto:info@schmid-schreiner.ch)









NIMEX 15000  
100.4X7X30 Z6

1

2

3

MIR -M153.7B

MIR -B42.4C

MIR -B42.5C

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

MIR -B42.4C

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

MIR -M153.7B

X52.1

MIR -B42.4C

MIR -B42.4C

MIR -B42.4C

MIR -B42.4C

MIR -B42.4C

MIR -B42.4C

MIR -B42.4C

MIR -B42.4C

MIR -B42.4C

MIR -B42.4C

MIR -B42.4C

MIR -B42.4C

MIR -B42.4C

MIR -B42.4C

MIR -B42.4C

MIR -B42.4C

MIR -B42.4C

MIR -B42.4C

MIR -B42.4C

MIR -B42.4C

MIR -B42.4C

MIR -B42.4C

MIR -B42.4C

MIR -B42.4C

# GANNER



Maschinenproduktions GmbH  
Hermann Ganner Strasse 1  
A- 6410 Telfs - Tirol / Austria

Betriebsspannung: 400 V 3/N/PE  
Nenn-Betriebsstrom: 17.5 A 50/60 Hz  
Absicherung: 32 A

Typen-Nr.: 0571A Anschlußleistung: 12 kVA

Maschinen-Nr.: 421.929 Steuerspannung: 24DC V V

Baujahr: 2019 Betriebsdruck: 0,8/112 MPa/psi

## BRÜNDLER

ECHT GUT BERATEN.

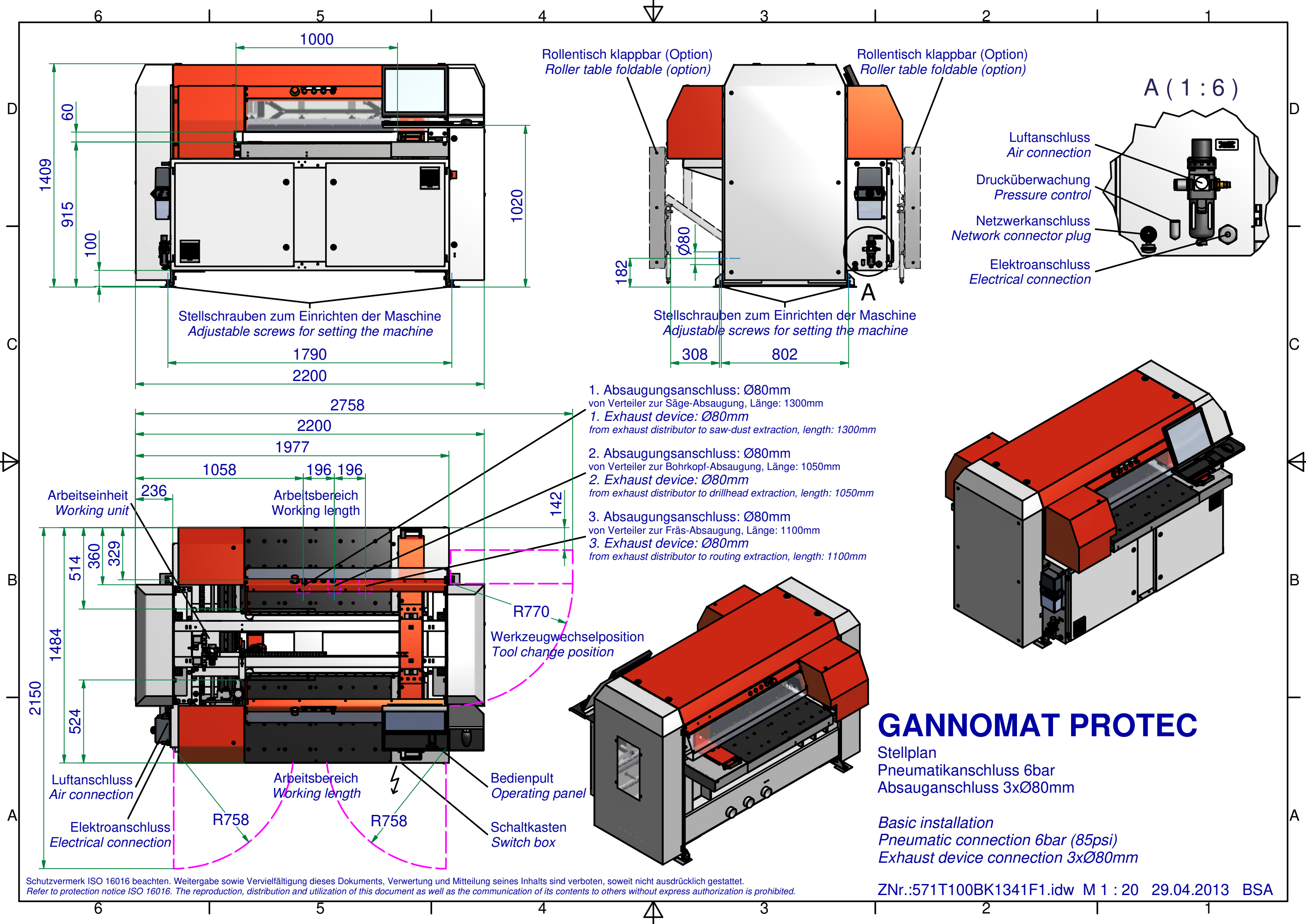
Letzter Service: \_\_\_\_\_

Nächster Service: \_\_\_\_\_



**BRÜNDLER QUALITÄTS-SERVICE**  
MIT ÜBER 50'000 ERSATZTEILEN

[service@bruendler.ch](mailto:service@bruendler.ch)  
Tel. 041 445 01 28



# GANNOMAT PROTEC

Stellplan  
Pneumatikanschluss 6bar  
Absauganschluss 3xØ80mm

Basic installation  
Pneumatic connection 6bar (85psi)  
Exhaust device connection 3xØ80mm

Schutzvermerk ISO 16016 beachten. Weitergabe sowie Vervielfältigung dieses Dokuments, Verwertung und Mitteilung seines Inhalts sind verboten, soweit nicht ausdrücklich gestattet.  
Refer to protection notice ISO 16016. The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited.



# PROTEC

**CNC gesteuertes Präzisions-Bearbeitungszentrum für Bohren, Nuten und Fräsen.**

Kompaktes CNC-Zentrum für die rationelle Verarbeitung von Bohr-, Nut- und Fräsbildern.  
Diese Maschine wurde speziell für die Kommissions- sowie Serienfertigung entwickelt.

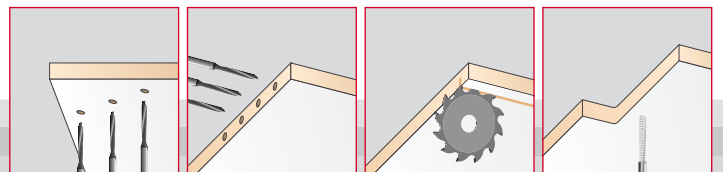
**CNC controlled Precision-Machining-Center for Drilling, Grooving and Routing.**

Compact CNC center for efficient processing of drilling, grooving and routing jobs.  
This machine has been developed specially for just-in-time manufacturing as well as large batch production.

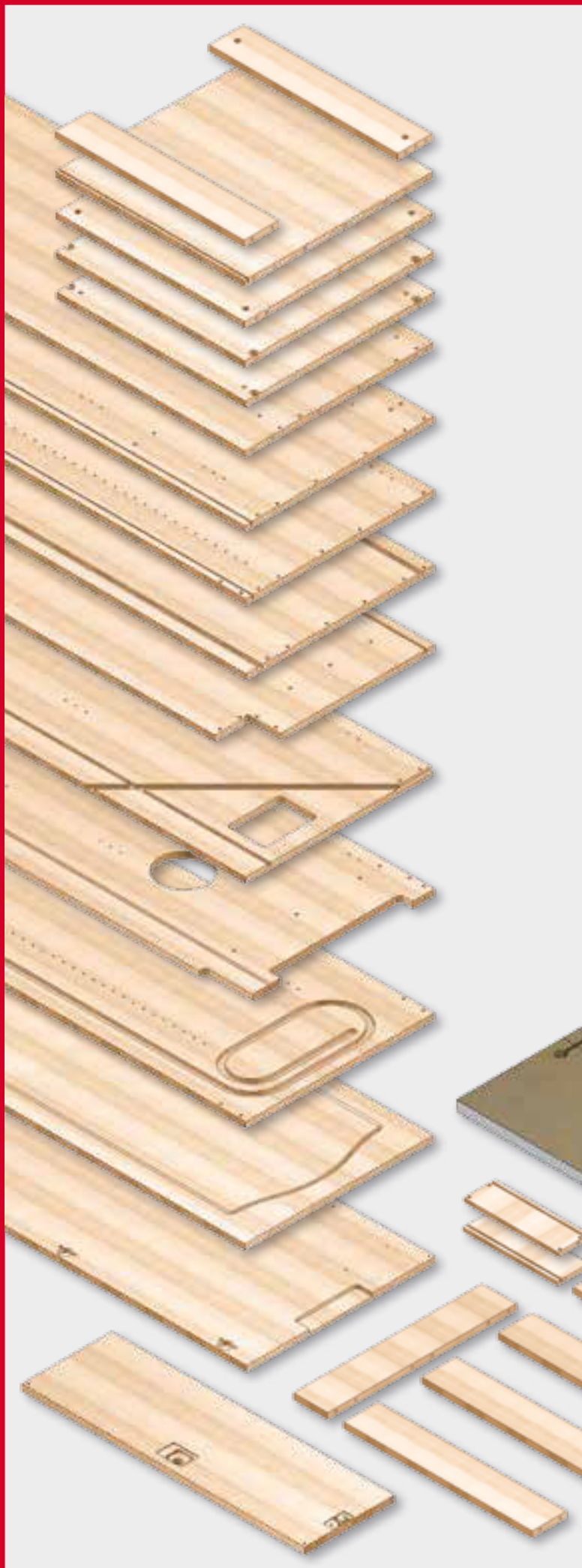
ProTec Profit



# GANNER







## Einsatzbereich und Rentabilität

Höchste Flexibilität und universeller Einsatzbereich:

- Korpusmöbel
- Schubkästen
- Arbeitsplatten
- Rahmenteile
- Massivholzteile
- etc.

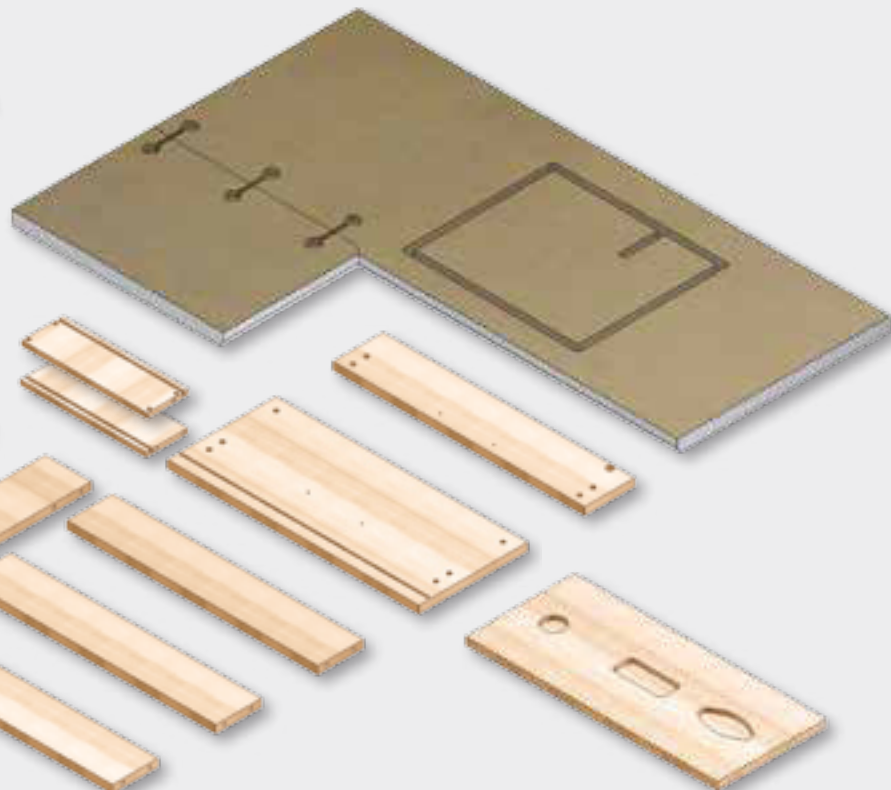
## Die ProTec ist die ideale Stand-Alone-Solution für die Korpusfertigung.

Die wesentlichen Vorteile der ProTec sind:

- Das ProTec Maschinenkonzept ist eine ideale Stand-Alone-Solution für die Fertigung von Standard- und Sonderteilen. Komplettbearbeitung z.B. von Seitenteilen, Deckel, Korpusböden, Zwischenböden, Relingen, Möbeltüren und Schubladenfronten. Bohren, Nuten und Fräsen - alles in einem Arbeitsablauf.
- Schnellste Arbeitszeiten und beste Rentabilität durch Werkstück-Komplettbearbeitung.
- Präzises Bearbeiten von kleinen und großen Teilen.
- Optische Laser-Vermessung der Werkstücke in Y-Achse mit Längen-Korrektur-Software, um Ungenauigkeiten in der Werkstücklänge zu kompensieren.
- Der massive Stahlaufлагetisch und der pneumatische Werkstück-Spannbalken garantieren hohe horizontale und vertikale Bohrpräzision.
- Wesentlich kürzere Rüstzeiten als bei den meisten CNC-Bearbeitungszentren. Die ProTec hat keine Konsolen mit Vakuum-Blocksauger, daher sind keine Einstellungen notwendig.

## Die ProTec ist auch die ideale Ergänzung zu CNC-Bearbeitungszentren, CNC-Fräsmaschinen, etc.

- Durch Verlagerung der Produktion (z.B. Korpussteile) von CNC-Bearbeitungszentren auf ProTec Maschinen, können Kapazitätsengpässe bei CNC-Bearbeitungszentren vermieden werden.



## Application and profitability

Highest flexibility and universal application:

- case goods
- drawers
- counter tops
- frame parts
- solid wood components
- etc.

## The ProTec is the ideal stand-alone-solution for case good production.

The most important advantages of the ProTec are:

- The ProTec machine concept is an ideal stand-alone-solution for the production of standard and special parts. Complete processing e.g. of side panels, tops, bottoms, shelves and stretcher rails, cabinet doors and drawer fronts.
- Drilling, grooving and routing - all in one working cycle.
- Fastest working speed and best profitability through complete workpiece processing.
- Precise processing of small and large parts.
- Optical laser measuring in Y-axis with length correction software to compensate inaccuracies of the workpiece length.
- Solid steel working table and pneumatic clamping beam guarantee high horizontal and vertical drilling precision.
- Much faster set-up times than most CNC machining centers. The ProTec has no consoles with suction blocks, therefore no adjustment is necessary.

## The ProTec is also a perfect complement to CNC machining centers, CNC routers, etc.

- Through shifting the production (e.g. cabinet components etc.) from CNC machining centers to ProTec machines, capacity bottlenecks on CNC machining centers can be eliminated.

# ProTec



## Kurzvorstellung:

- Kleiner Platzbedarf, unter 3,3 m<sup>2</sup>
- Große (1000 x 5600 x 60 mm) und kleine (60 x 250 x 6 mm) Werkstückabmessungen
- Werkstückschonende Bearbeitung durch Luftdüsen
- Präzision über Doppel-Laser-Vermessung und Werkstückbegradigung
- Schnelle Bearbeitung durch 21/23 Bohrspindeln
- 21/23 Bohrspindeln für keine Rüstzeiten
- Stabiles Nutaggregat bis 8,3 mm Sägeblattbreite
- Starkes Fräsaggregat 5,5 kW (S1), Option
- Automatischer Werkzeugwechsler für Fräsaggregat, Option

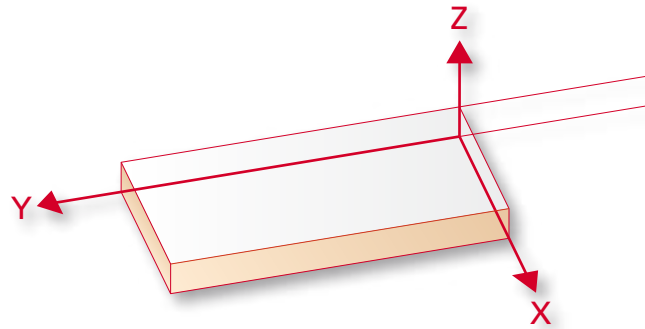
## Short introduction:

- Small footprint requirement, less than 3,3 m<sup>2</sup>
- Large (1000 x 5600 x 60 mm) and small (60 x 250 x 6 mm) workpiece dimensions
- Gentle workpiece handling by air jets
- Precision through double laser measurement and workpiece straightening
- Fast processing through 21/23 drilling spindles
- 21/23 drilling spindles for zero setting times
- Stable grooving unit till 8,3 mm saw blade width
- Strong routing unit 5,5 kW (S1), option
- Automatic tool changer for routing unit, option



## Werkstückabmessungen für die tägliche Praxis

- **Werkstückbreite (X):**  
min. 60 mm für Traversen, Rehlingen, Sockelblenden, ...  
max. 1000 mm für Kücheninseln, Schiebetüren, Apothekerschranke, Tischplatten, Eck-Küchen-Korpen, Arbeitsplatten, ...
- **Werkstücklänge (Y):**  
min. 250 mm im Durchlauf-Modus  
max. 5600 mm für Arbeitsplatten, Thekenteile, Sonderteile, ...
- **Werkstückstärke (Z):**  
min. 6 mm für Rückwände, Besteckeinsätze, ...  
max. 60 mm da dies in der Praxis die max. Plattenstärke ist (auch Wabenplatten)
- **Werkstückgewicht:**  
max. 75 kg



## Workpiece dimensions for the daily practice

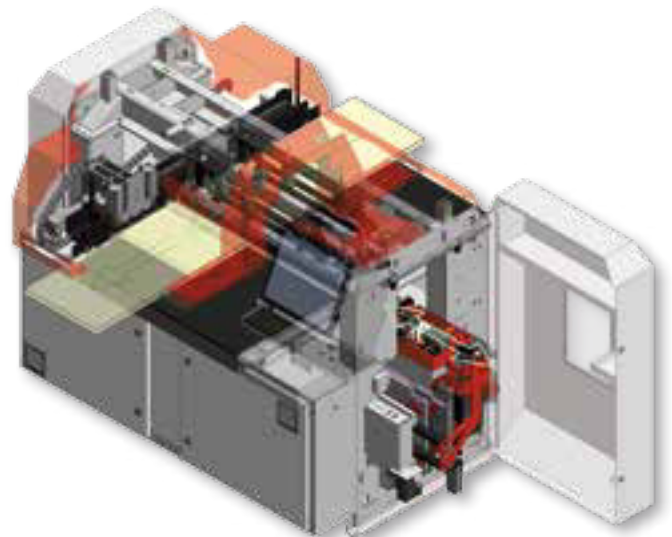
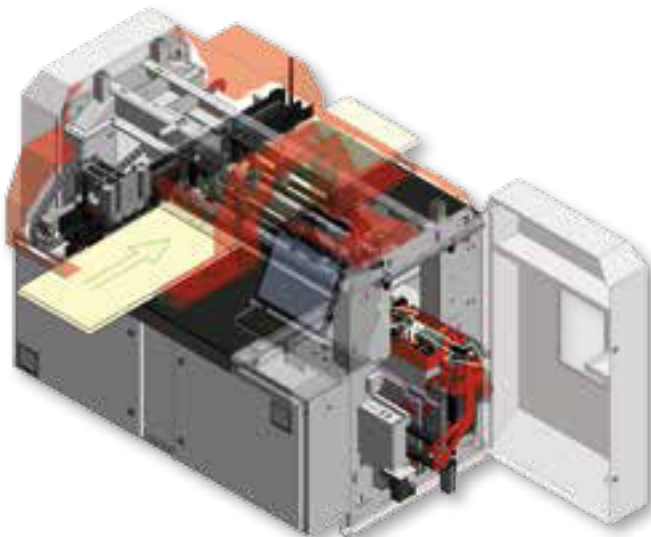
- **Workpiece width (X):**  
min. 60 mm for rails, baselegs, plinth panels, ...  
max. 1000 mm for kitchen islands, sliding doors, pharmacist cabinets, table tops, corner kitchen cabinets, countertops, ...
- **Workpiece length (Y):**  
min. 250 mm at the through-feed-mode  
max. 5600 mm for countertops, bar tops, special parts ...
- **Workpiece height (Z):**  
min. 6 mm for backs, cutlery trays, ...  
max. 60 mm as this is in practice the max. plate thickness (also honeycomb panels)
- **Workpiece weight:**  
max. 75 kg

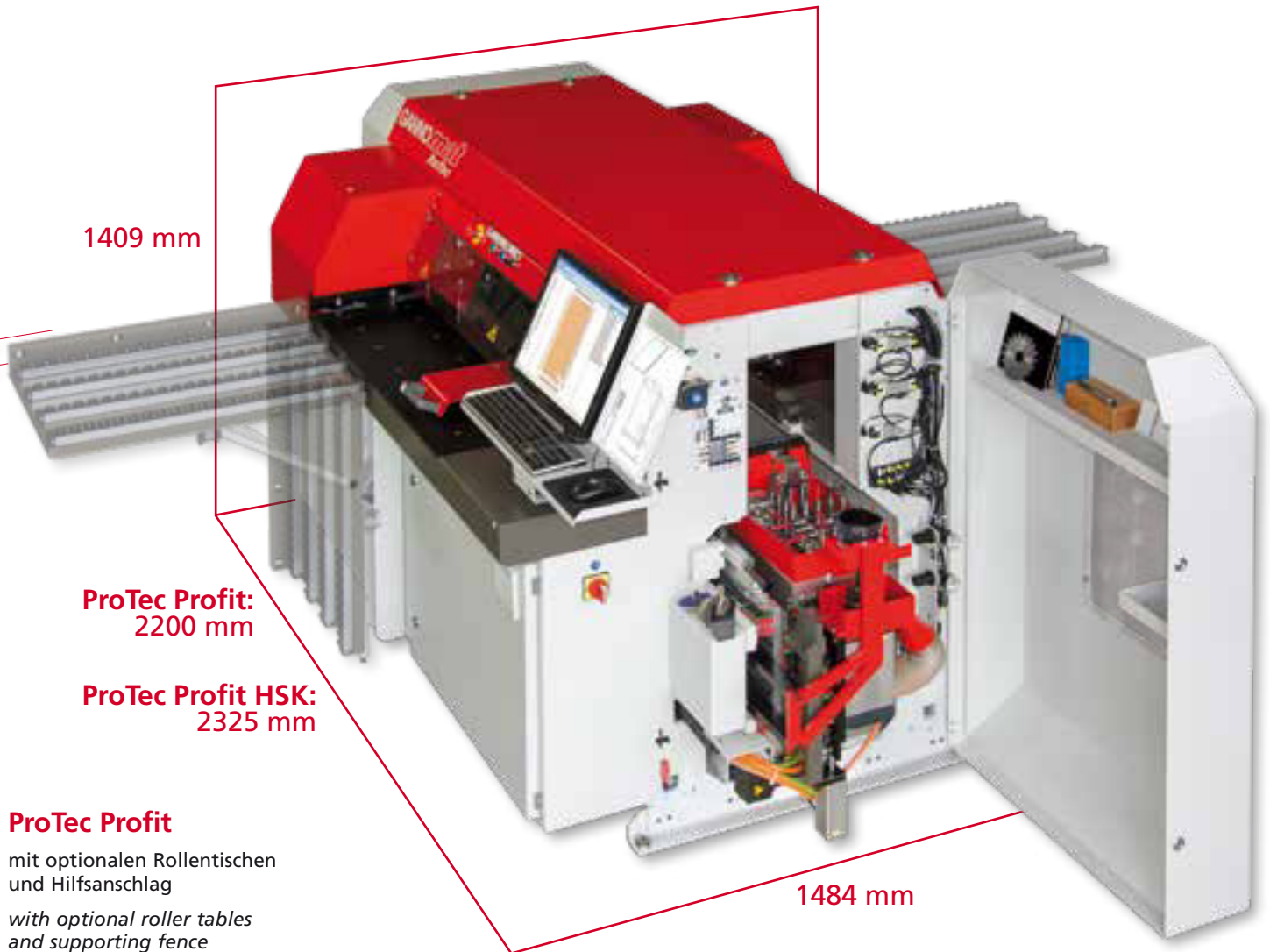
## Arbeitsablauf

Das Werkstück wird Schritt für Schritt durch den automatischen Werkstückgreifer (am Seitenanschlag links) durch den Arbeitsbereich der Maschine transportiert und bearbeitet. Die ProTec kann für Durchlaufbetrieb (Werkstückentnahme auf der Rückseite) oder Rücklaufbetrieb zum Maschinenbediener (Werkstückentnahme auf der Vorderseite) programmiert werden. Ebenso ist eine gespiegelte Bedienung von der Maschinenrückseite möglich.

## Working cycle

For processing, the workpiece will be transported step by step through an automatic workpiece gripper (at the side stop left) through the working area of the machine. The ProTec can be programmed in either through-feed-mode (workpiece unloading at the backside) or in return-feed-mode (workpiece unloading at the frontside) to the machine operator. Also a mirror image use from the machine backside is possible.

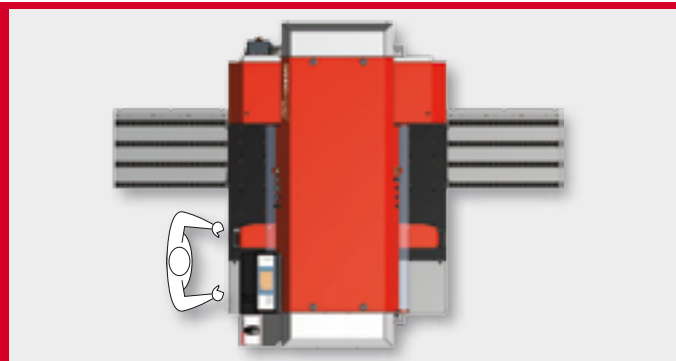




### ProTec Profit

mit optionalen Rollentischen  
und Hilfsanschlag

*with optional roller tables  
and supporting fence*



ProTec Profit  
**3,3 m<sup>2</sup>**

### Platzbedarf

Die ProTec kann an der linken Seite an eine Wand gestellt werden.

### Space requirement

*The ProTec can be placed at the left side against a wall.*

### Vorteile des horizontalen bzw. liegenden Werkstücktransportes und der Bearbeitung von unten sind:

- Das Werkstückgewicht wird auf die möglichst größte Werkstückoberfläche gleichmäßig verteilt, somit wird die relativ dünne Werkstückkante mit bereits angeleimten Kantenmaterial geschont
- Sehr einfaches Be- und Entladen von langen und schweren Werkstücken (z.B. Arbeitsplatten)
- Der Nullpunkt ist immer an der Werkstückunterkante
- Genaue und konstante Bohr-, Nut- und Frästiefe auch bei vorhandenen Werkstück-Stärkeltoleranzen, da das Werkstück auf den Maschinenstahl Tisch referenziert ist
- Das Werkstück wird geschützt, weil die äußere Oberfläche des fertigen Werkstückes nach oben zeigt
- Späne fallen automatisch aus den Bohrlöchern, der Nut und den Fräsungen, somit sind z.B. saubere Bohrungen für Dübel, Topfbänder, Verbindungsbeschläge und weitere Beschläge gegeben
- Sehr gute Absaugergebnisse

### Advantages of the horizontal or lying workpiece transport and processing from the bottom are:

- The workpiece weight is spread on the largest workpiece surface, herewith the relatively thin workpiece edge with the already glued on edge material is protected
- Very easy loading and unloading of long and heavy workpieces (e.g. countertops)
- The zero point is always at the bottom edge of the workpiece
- Precise and constant drilling, grooving and routing depth, even when tolerances in workpiece thickness are given, because the workpiece is referenced to the machine steel table
- The workpiece is protected, because the outer surface of the finished workpiece faces upwards
- Chips and sawdust automatically fall out of holes, grooves and routings, therefore e.g. clean holes are given for inserting dowels, hinges, fittings and other hardware
- Very good dust extraction results

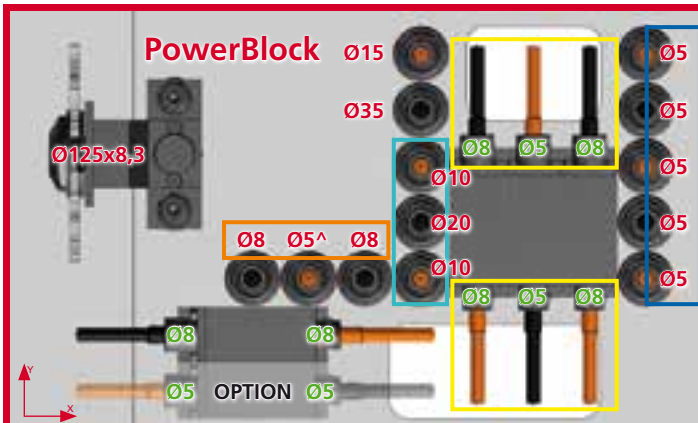


### Komplettbearbeitung und schnelle Bearbeitungszeiten

Das Hochleistungs-Industrie-Bearbeitungsaggregat hat große Bearbeitungsleistung und ist sehr stabil sowie robust. Ausgestattet mit integrierten Absauganschlüssen für beste Absaugergebnisse.

### Complete processing and fast machining times

The high performance industrial working unit with plenty of machining power is very stable and sturdy. Equipped with integrated exhaust devices for best extraction results.



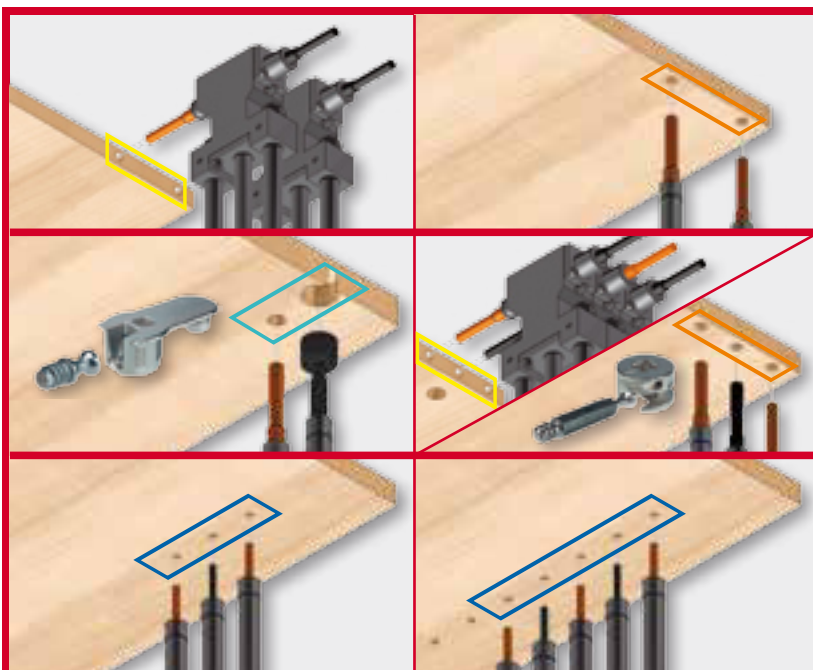
**Fräsaggregat**  
für präzise CNC Fräsarbeiten  
**Routing unit**  
for precise CNC routing jobs

**21/23 Spindeln im PowerBlock-Layout**  
für optimiertes Bohren und Null Rüstzeit

**21/23 Spindles in PowerBlock-Layout**  
for optimized drilling and zero setup time

**Nutfräser bis 8,3 mm**  
für 8 mm Rückwände

**Groovingplate up to 8,3 mm**  
for 8 mm backs



### 1x Bohrhub für ... 1x Drilling stroke for ...

- ◀ **Optimiertes Dübelloch-Bohren**  
... horizontal und vertikal im Raster 64 mm  
**Optimized dowel hole drilling**  
... horizontal and vertical at pitch 64 mm
- ◀ **Optimiertes Verbinder-Bohren**  
... halb-offene Verbinder  
... Minifix/Rastex mit Dübelbohrungen  
**Optimized connector drilling**  
... half-open connectors  
... Minifix/Rastex with dowel holes
- ◀ **Optimiertes Lochreihen-Bohren**  
... bis zu 5 Bohrer im Raster 32 mm für Lochreihe  
in 3er, 5er und für endlose Lochgruppen  
**Optimized line drilling**  
... up to 5 drills at pitch 32 mm for line drilling  
with 3, 5 and for endless line drilling groups

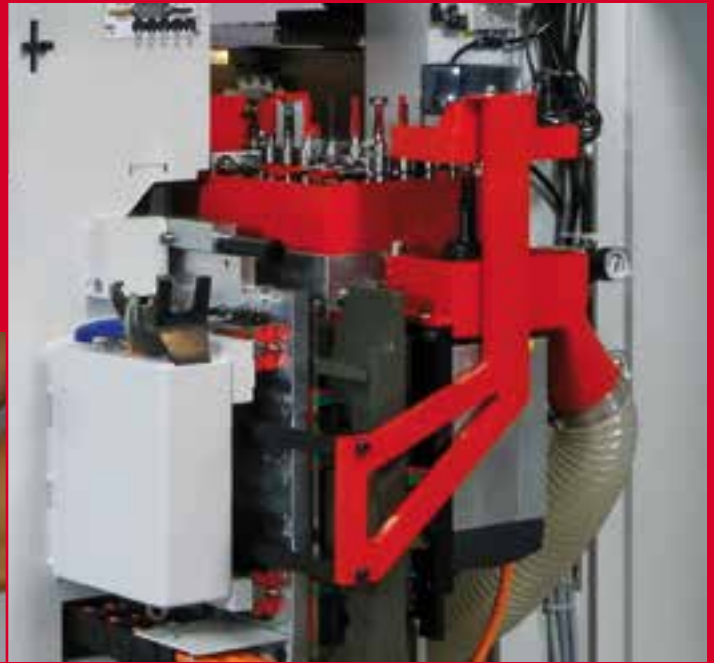
Option 1

**Fräsaggregat Profit**

Motorleistung 4,5 kW (S1=100%) bzw. 5,4 kW (S6=40%), 3000-18000 U/min, Werkzeugaufnahme mit ER32-Spannzangenaufnahme

**Routing unit Profit**

motor power 4,5 kW (S1=100%) or 5,4 kW (S6=40%), 3000-18000 rpm, tool holder with ER32 collet



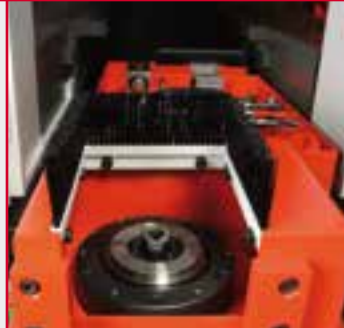
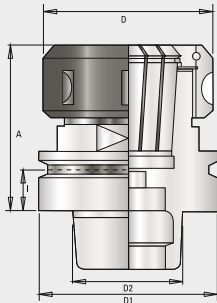
Option 2

**Fräsaggregat Profit HSK63F**

für sehr schnellen und werkzeuglosen Werkzeugwechsel, Motorleistung 5,5 kW (S1=100%) bzw. 6,6 kW (S6=60%), 1000-20000 U/min, Werkzeugaufnahme HSK63F mit ER40-Spannzangenaufnahme

**Routing unit Profit HSK63F**

for very fast and toolless tool change, motor power 5,5 kW (S1=100%) or 6,6 kW (S6=60%), 1000-20000 rpm, tool holder HSK63F with ER40 collet



Option 3

**Fräsaggregat Profit HSK63F**

**mit 3-fach Magazin** für automatischen Werkzeugwechsel, Motorleistung 5,5 kW (S1=100%) bzw. 6,6 kW (S6=60%), 1000-20000 U/min, Werkzeugaufnahme HSK63F mit ER40-Spannzangenaufnahme

**Routing unit Profit HSK63F**

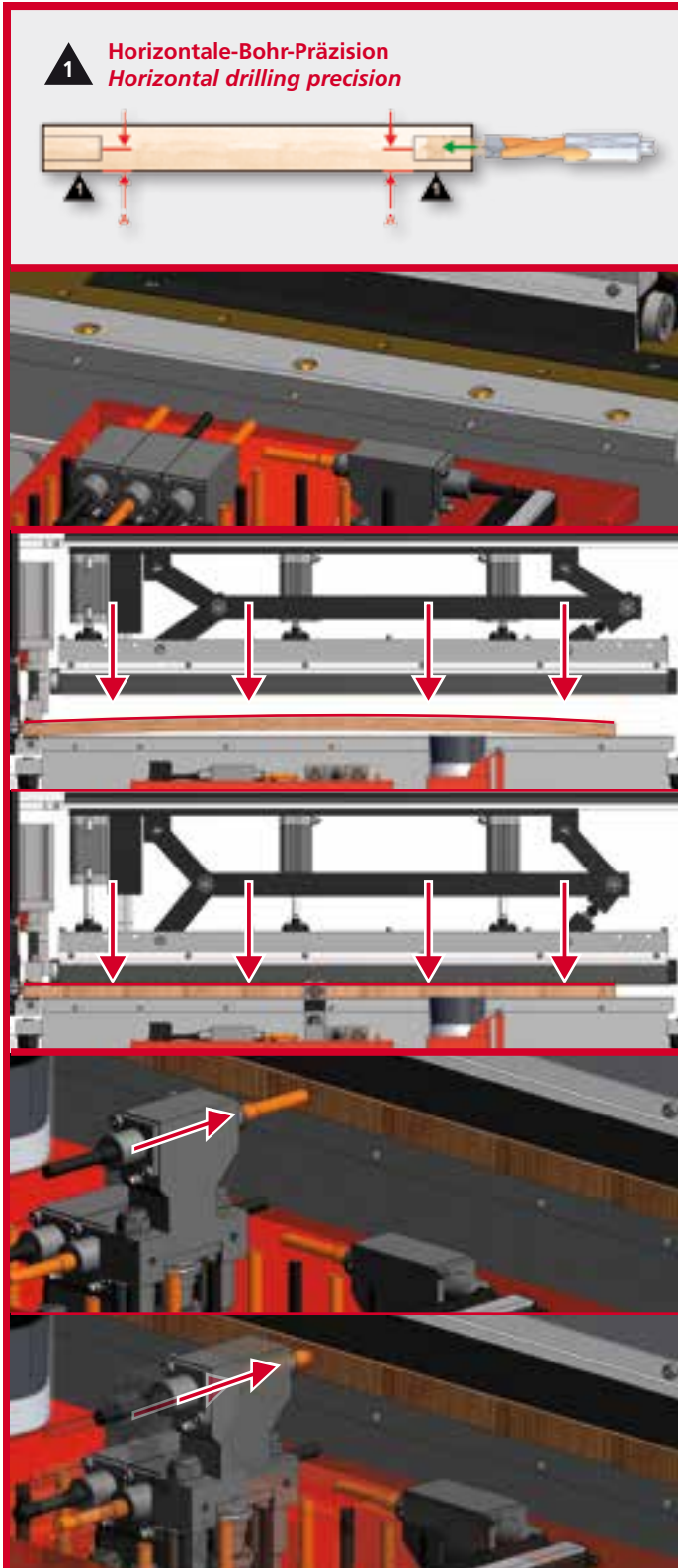
**with 3-fold magazine** for automatic tool change, motor power 5,5 kW (S1=100%) or 6,6 kW (S6=60%), 1000-20000 rpm, tool holder HSK63F with ER40 collet





## Bohr-Präzision am Möbel-Korpus

*Drilling precision  
at the cabinet box*



### 1 Horizontale-Bohr-Präzision *Horizontal drilling precision*

### Horizontale-Bohr-Präzision *Horizontal drilling precision*

Eine hohe horizontale Bohr-Präzision ist gegeben durch folgende mechanische Einrichtungen:

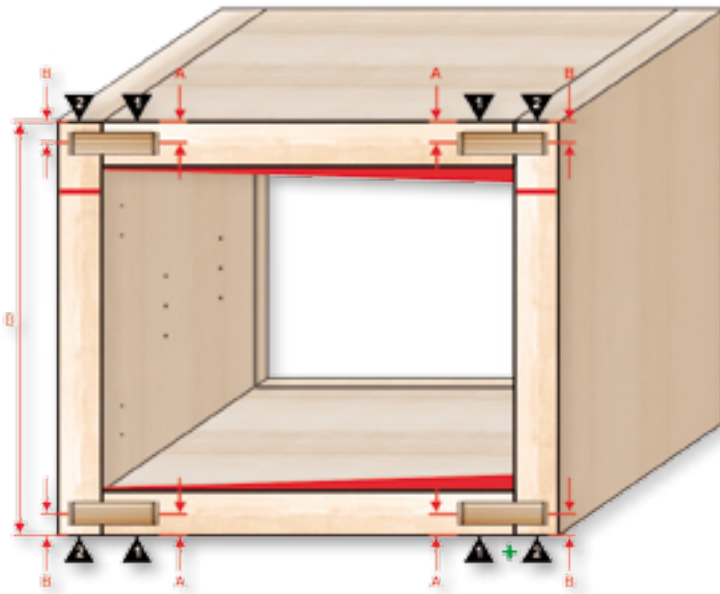
*A high horizontal drilling precision is given by the following mechanical equipment:*

- ◀ **Auflagetisch aus Stahl mit Luftkissentisch**  
die präziseste und schonendste Bohr-Referenzfläche  
*Steel working table with Air-Jet-Table*  
the most precise and most gentle drilling reference surface

- ◀ **Werkstück-Begradigung durch Spannbalcken**  
da Werkstücke in der Praxis durch Lagerung und Spannungsfrei-Schnitte sehr oft gewölbt sind  
*Workpiece straightening through clamping beams*  
because in practice workpieces are often curved through storing and stress-relieve cuts

- ◀ **Die Bohrspindel macht den Bohrhub (4te-Achse am Bohrkopf)**  
sodass das Werkstück im gespanntem und begradigtem Zustand gebohrt werden kann  
*The drilling spindle makes the drilling stroke (4th axis at the drillhead)*  
in this way the workpiece can be drilled in the clamped and straightened position

# Qualität erkennt man an Präzision – *Quality is reflected in precision*



- 1** Werkstückstärkentoleranzen sind stets im Inneren des Korpus.  
*Workpiece thickness tolerances are always inside the case good.*
  
- 2** Werkstücklängentoleranzen sind stets im oberen Bereich des Korpus.  
*Workpiece length tolerances are always at the top of the case good.*



**2** Vertikale-Bohr-Präzision  
*Vertical drilling precision*

## Vertikale-Bohr-Präzision *Vertical drilling precision*

Eine hohe vertikale Bohr-Präzision ist gegeben durch folgende Einrichtungen:

*A high vertical drilling precision is given by the following equipment:*

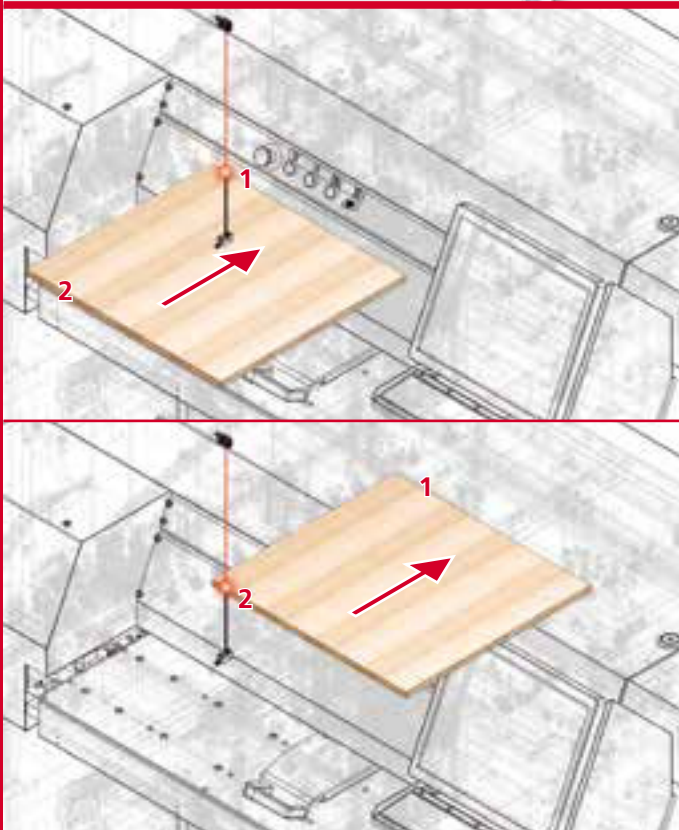
- ◀ **Werkstücklängen-Vermessungssensor**  
hiermit werden Werkstücklängen-Zuschnittungenauigkeiten und Kanten-Material-Stärken-Toleranzen automatisch erkannt und kompensiert  
*Workpiece length measuring sensor herewith workpiece length cutting inaccuracies and edging material inaccuracies in thickness are automatically recognized and compensated*

- ◀ **Die Vermessung erfolgt über einen Laser-Sensor**  
(berührungsloses Werkstückvermessen) um empfindliche Kanten-Materialien (z.B. 0,3 mm Schutzkanten, Massivholzkanten, spezielle Kanten-Oberflächen, ...) berührungslos zu vermessen

*The measuring is done by a laser sensor (touchless workpiece measuring) to measure sensitive edging materials (e.g. 0,3 mm edge protection, solid wood edging, special edge surfaces, ...) without contact*

- ◀ **Die Vorder- und die Hinter-Kante werden vermessen**  
(2-Null-Punkte, Zweifach-Kanten-Vermessung) um Belade-Fehler zu erkennen und zu korrigieren

*The front and rear edges are measured (2-zero-points, double-edge-reading) to detect and correct loading errors*





## Weitere Vorteile – für Sie und Ihr Unternehmen

### *More advantages – for you and your company*



- ◀ **Ausziehbares Aggregat**  
für einen einfachen und schnellen Werkzeugwechsel  
*Move out unit*  
for an easy and quick tool change



- ◀ **Ablage für Werkzeuge**  
immer alles griffbereit  
*Tray for tools*  
everything always ready to hand



- ◀ **Ablage für Bearbeitungswerkzeuge**  
immer die richtigen Werkzeuge bei der Maschine  
*Tray for working tools*  
always the right tools at the machine

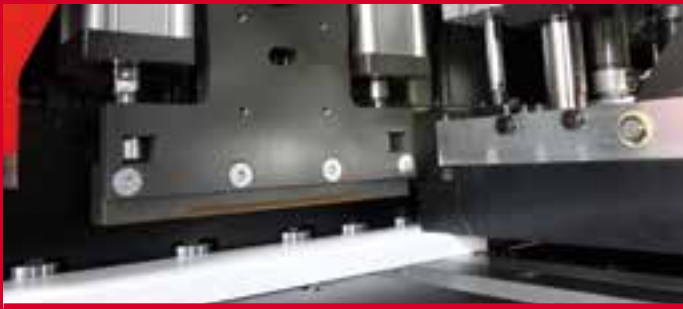


- ◀ **Ablage für Arbeitspapiere**  
für einfache und schnelle Programmierung  
*Tray for working papers*  
for easy and fast programming

- ◀ **Bildschirm ist höhenverstellbar**  
für ergonomisches Arbeiten am Bildschirm  
*Screen is height adjustable*  
for ergonomical working at the screen



- ◀ **Computer gesteuerte voll-automatische Zentralschmierung**  
für alle NC-Achsen, dies gewährleistet die ordnungsgemäße Schmierung und eine Überfettung wird ausgeschlossen  
*Computer controlled fully automatic central lubrication system*  
for all NC axes, this ensures the correct lubrication and an overgreasing is eliminated



- ◀ **Werkstücktransportsystem über Greifer mit Luftdüsen**  
für ein schonendes Verfahren  
*Workpiece transport system by gripper with air jets  
for a gentle processing*



- ◀ **Luftkissentisch**  
für einen schonenden Werkstücktransport  
*Air-Jet-Table  
for a gentle workpiece transport*



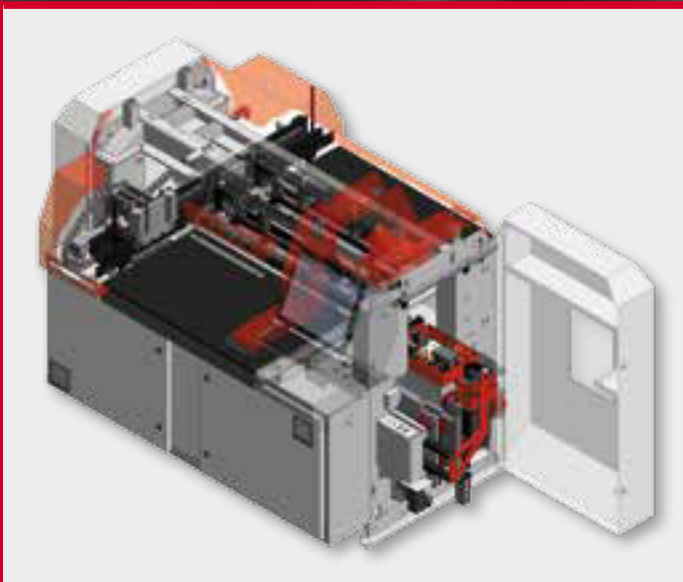
- ◀ **Rollentische klappbar und Hilfsanschlag**  
um große Werkstücke einfacher be- und entladen zu können, zusätzlich ist auch eine zuverlässige und stabile Führung vorhanden (Option)  
*Roller tables foldable and supporting fence  
for easier loading and unloading of large workpieces,  
additionally also a reliable and stable guidance  
is given (option)*



- ◀ **Führungshilfe für das Werkstück**  
um die Bearbeitungspräzision zu erhöhen und zusätzlich ist das Werkstück auch beidseitig optimal geführt  
*Guiding support for the workpiece  
for increasing the processing precision and additionally  
the workpiece is also guided optimal on both sides*



- ◀ **Frontanschlag**  
in breiter, massiver und durchgehender Ausführung, dadurch können die Werkstücke auf einer Fläche angeschlagen werden  
*Front stop  
in wide, solid and continuous design, this way  
the workpieces can be positioned against a surface*



- ◀ **Maschinengestell**  
in massiver, schwergewichtiger und stabiler Ausführung um die Bearbeitungsqualität auf Dauer zu gewähren  
*Machine frame  
in solid, heavy-weight and sturdy design  
to grant a long term processing quality*

## GANNOMAT Software

Die standardmäßige GANNOMAT Software wurde von unserer eigenen Softwareabteilung bei uns im Werk selbst entwickelt und programmiert um eine einfachste Programmierung mit großer Bedienerfreundlichkeit zu garantieren und dass die ProTec auch für Bediener mit wenig PC-Erfahrung geeignet ist. Die GANNOMAT Software ist eine moderne, intuitive auf Windows basierende Software.

*The standard GANNOMAT Software has been developed and programmed by our own software department at our factory to guarantee simplest programming with great ease to use and with the result that the ProTec is also suitable for operators with little computer experience. The GANNOMAT Software is a modern, intuitive Windows-based software.*

## GANNOMAT Editor

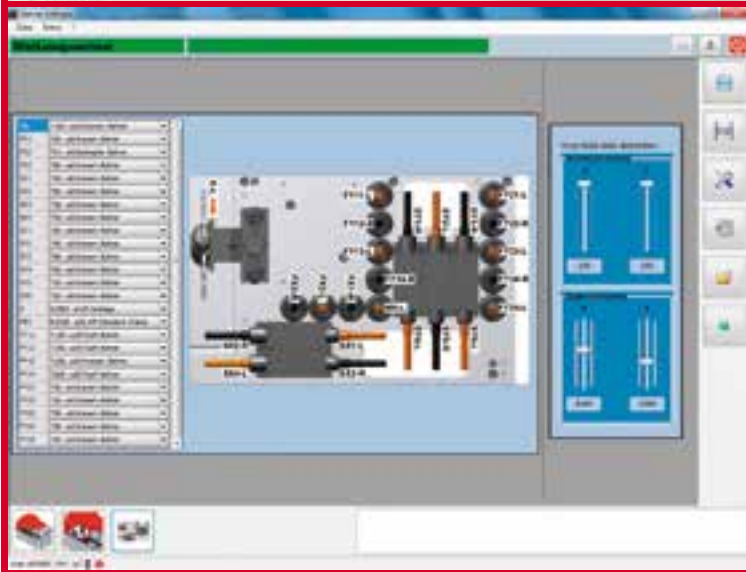
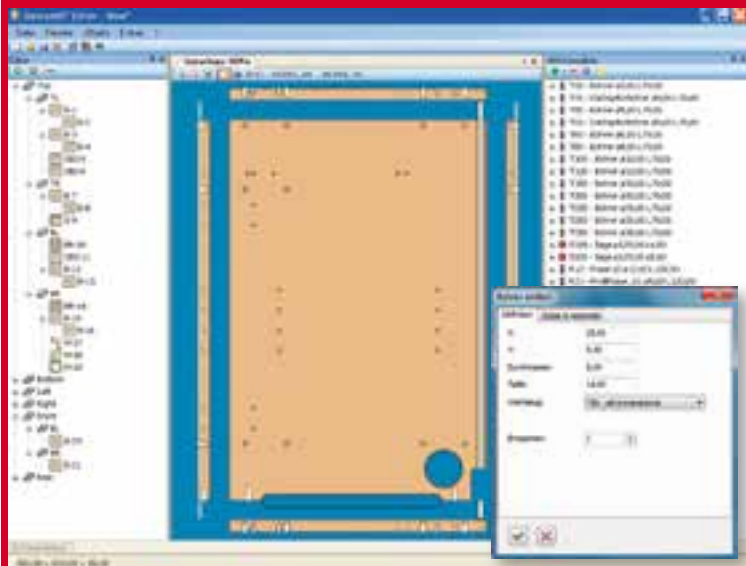
Der Editor ist die Programmieroberfläche der ProTec wo die Maschinenprogramme bzw. Einzelteile einfach mit Bohr-, Nut- und Fräsarbeiten erstellt und programmiert werden können.

*The Editor is the programming interface of the ProTec, where the machine programs or individual parts can be easily created and programmed with drillings, groovings and routings.*

## GANNOMAT Workcenter

Das Workcenter ist die eigentliche Maschinenseite der Software, wo Maschinenprogramme abgearbeitet werden können.

*The Workcenter is the machine side of the software, where the machine programs are executed.*



## Programmier-Möglichkeiten

Die ProTec kann standardmäßig an der Maschine mit dem GANNOMAT Editor programmiert werden.

Optional kann ein PC im Büro mit einer Büro-Arbeitsplatz-Lizenz vom GANNOMAT Editor ausgestattet werden. Somit ist ein komfortables Programmieren im Büro (Arbeitsvorbereitung) möglich.

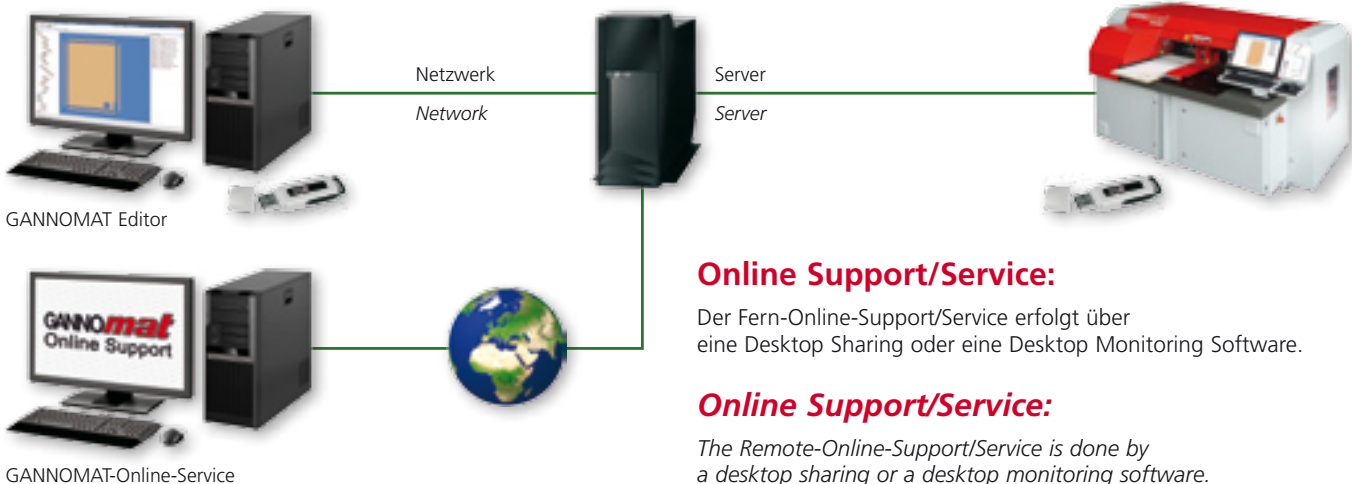
Die Maschinenprogramme können per USB-Stick oder über die standardmäßige Netzwerkanbindung zur Maschine übertragen werden.

## Programming possibilities

*The ProTec can be programmed at the machine with the GANNOMAT Editor as standard.*

*Optionally, an office PC can be equipped with the office workstation license of the GANNOMAT Editor. Herewith a comfortable programming in the office (work scheduling) is possible.*

*The machine programs can be transferred to the machine by using an USB stick or by the standard network connection.*



## Online Support/Service:

Der Fern-Online-Support/Service erfolgt über eine Desktop Sharing oder eine Desktop Monitoring Software.

## Online Support/Service:

*The Remote-Online-Support/Service is done by a desktop sharing or a desktop monitoring software.*

## 3D-Korpus-Generator

Der optionale 3D-Korpus-Generator ist eine Ergänzungsmöglichkeit zum standardmäßigen GANNOMAT Editor.

Der 3D-Korpus-Generator ist für Firmen interessant, welche sehr oft individuelle Möbel fertigen. Beim GANNOMAT Editor werden Einzelteile programmiert und beim 3D-Korpus-Generator wird ein Möbel/Einzel-Korpus als eine „Einheit“ in 3D geplant (programmiert).

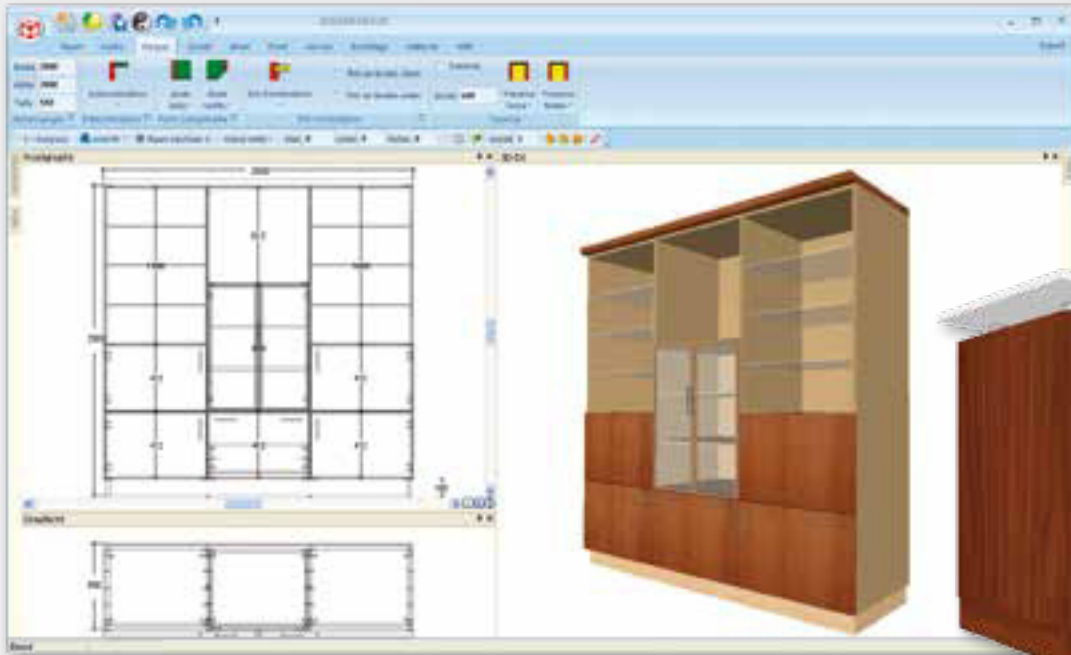
Der 3D-Korpus-Generator exportiert CNC-Daten, Stücklisten, Bilder und kann Blum-DYNAPLAN-Daten übernehmen.

## 3D-Cabinet-Designer

The optional 3D-Cabinet-Designer is a possible addition to the standard GANNOMAT Editor.

The 3D-Cabinet-Designer is interesting for companies which are producing very often custom made furnitures. At the GANNOMAT Editor parts are programmed and the 3D-Cabinet-Designer, a furniture / single case good is planned (programmed) as an „unit“ in 3D.

The 3D-Cabinet-Designer exports CNC data, part lists, pictures and import Blum DYNAPLAN data.



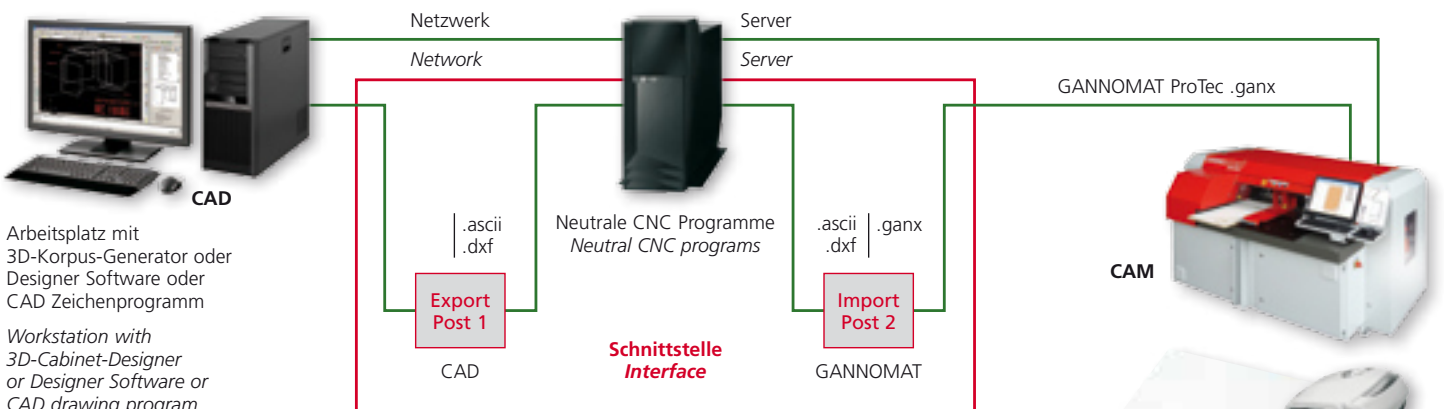
**TrunCAD** | MÖBEL  
3DGENERATOR | EINFACH  
PLANEN

## Postprozessor

Über GANNOMAT-Postprozessoren können exportierte Dateien von Korpusgeneratoren, Designer-Software und CAD Zeichenprogramm einfach in ProTec-Maschinen-Programme umgewandelt werden (Option).

## Postprocessor

Via GANNOMAT Postprocessors exported files from 3D-Cabinet-Designer, Designer-Software and CAD drawing programs can simply converted into ProTec machine programs (option).



## Barcode

Die GANNOMAT Barcodeleser-Software-Lizenz ermöglicht das Öffnen und Laden von gespeicherten Programmen (Option).

Die Barcode-Lables (Sticker) werden oft über separate Etikettierungsprogramme bzw. von 3D-Korpus-Generatoren, Designer Software und -Druckern erzeugt.

## Barcode

The Gannomat Barcode reader software licence allows opening and loading of stored programs (option).

The barcode lables (stickers) are often generated by separate labeling programs as well as 3D-Cabinet-Designers, Designer Software and -printers.







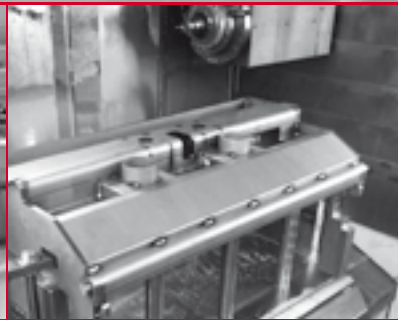
## *ProTec*

**Die richtige Entscheidung für mich**

***The right choice for me***

**GANNOMAT CNC Technik  
auf kleinstem Raum, erhöht für mich  
die Produktivität, die Flexibilität,  
die Qualität und meinen Ertrag.**

***GANNOMAT CNC technology  
in the smallest space level, increases for me  
the productivity, the flexibility,  
the quality and my profit.***












## MASCHINENBAUUNTERNEHMEN GANNER / GANNOMAT

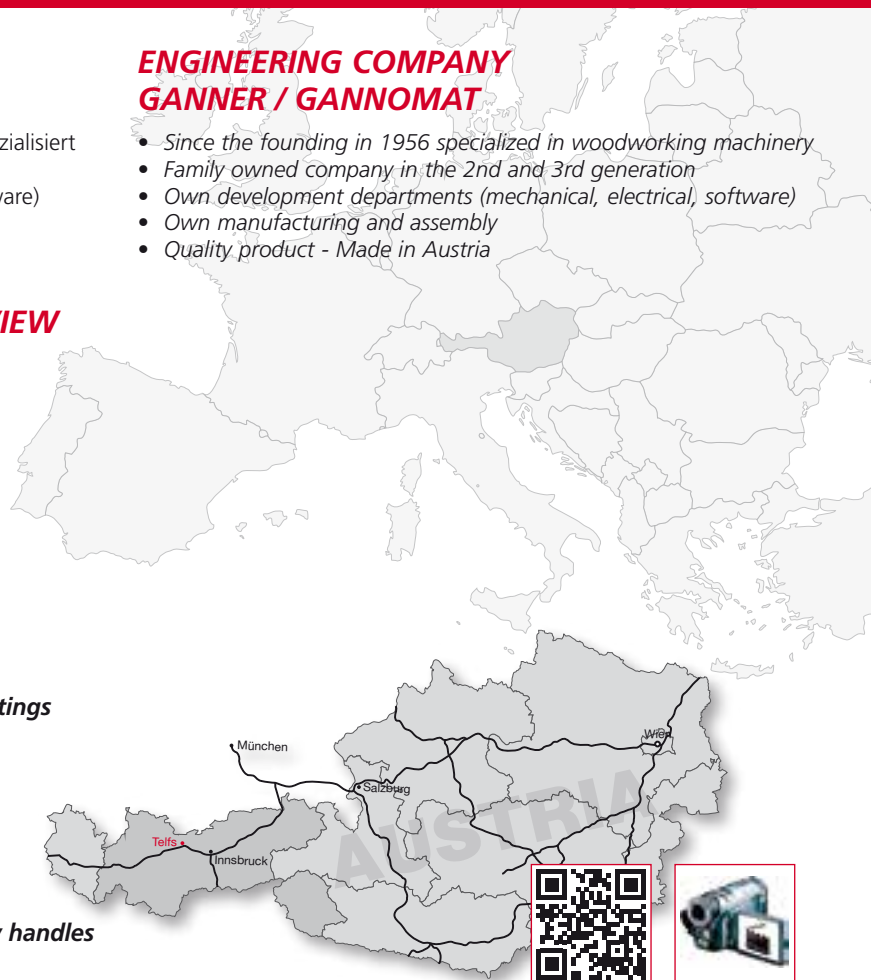
- Seit der Gründung 1956 auf Holzbearbeitungsmaschinen spezialisiert
- Familienunternehmen in der 2. und 3. Generation
- Eigene Entwicklungsabteilungen (Mechanik, Elektronik, Software)
- Eigene Fertigung und Montage
- Qualitätsprodukt hergestellt in Österreich

## 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 OVER VIEW

-  **Universal Dübellochbohrmaschinen**  
*Universal Dowelhole drilling machines*
-  **Doppelreihen-Bohrmaschinen**  
*Double line drilling machines*
-  **Bearbeitungszentren**  
*Machining Centers*
-  **Bohr-, Beileim- und Dübeleintreibmaschinen**  
*Drilling- Gluing- and Dowelinsertingmachines*
-  **Beschlägebohr- und Einpressmaschinen**  
*Drilling- and Insertingmachines for hinges and fittings*
-  **Korpuspressen**  
*Case clamps*
-  **Rahmendübel- und Langlochbohrmaschinen**  
*Framedrilling- and Mortisingmachines*
-  **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.