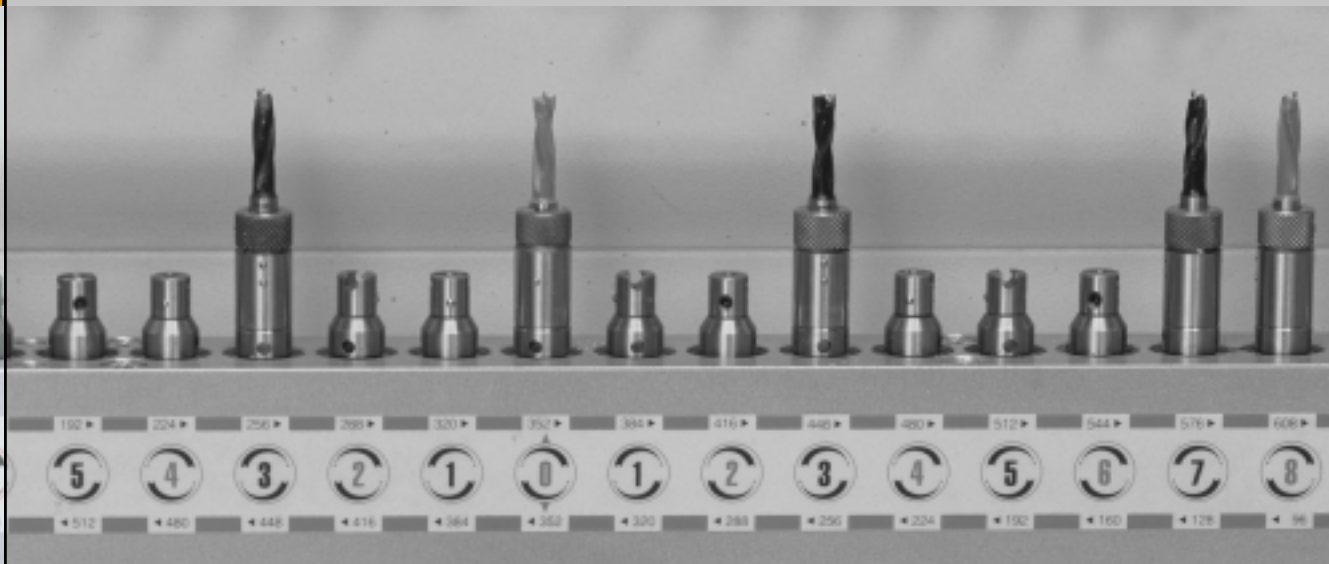
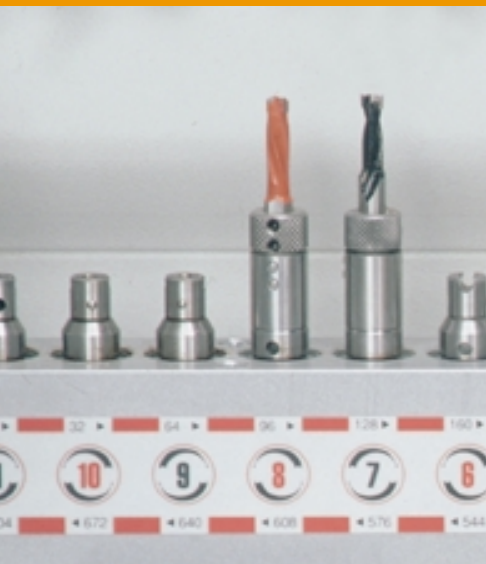


BORINGSYSTEM



- ▶ **BORINGSYSTEM 23**
- ▶ **BORINGSYSTEM 29**
- ▶ **BORINGSYSTEM 35**
- ▶ **BORINGSYSTEM 23 V**
- ▶ **BORINGSYSTEM 29 SW**
- ▶ **BORINGSYSTEM 46**
- ▶ **MODULAR BORINGSYSTEM**





BORINGSYSTEM

maggi

engineering

BORINGSYSTEM

DIE TRADITION DER TECHNOLOGIE

► Die Toskana, ein Land der Tradition. Sie finden sie in der Kunst, im Handwerk, in der Technologie sowie in allen menschlichen Tätigkeiten, wo Kreativität und Erfahrung eins sind.

In der Toskana, in Certaldo seit 1963 die Firma Maggi realisiert Holzbearbeitungsmaschinen. Es began mit automatischen Vorschubapparaten, heute werden hinzu Radialarmsägen, Duellelbohrmaschinen, Maschinen fuer Handwerk und die Industrie produziert.

Die bekannte Qualität Ihrer Produkte, Seriosität mit Professionalität und technischer Kompetenz haben dazu beigetragen die Fa. Maggi engineering weltweit unter den ersten Herstellern von Duellelbohrmaschinen zu etablieren.

Ein einwandfreier und leistungsfähiger Service trug dazu bei ein weltweites solides Verkaufsnetz in ueber 80 Laendern auszubauen, mit einer Exportquote von 85%.

Maggi engineering heute ist ein dynamisches, strukturiertes Unternehmen mit ueber 60 Mitarbeitern, das fuer die Herausforderungen des 3. Jahrtausends stark seiner modernster Technologie bereit ist.



LINEA BORING SYSTEM

- ▶ Die Reihe unserer DUEBELBOHRMASCHINEN stellt die technologische Evolution der Firma Maggi dar, die Dank der Herstellung von Maschinen bahnbrechender Technologie sich eine Position von grosser Bedeutung auf dem anspruchsvollen und sehr konkurrenzfaehigen Markt der Bohrmaschinen verschafft hat.

Grosse Erfahrung unserer Entwerfer, Kompetenz der Techniker und gezielte Marktforschungen haben die Projektierung und Herstellung einer Reihe von hoch-innovativen Maschinen ermoeeglicht. Das immer unter Beachtung der CE und ISO 9001 Normen.

Bei der Projektierung und Herstellung dieser Maschinen hat Maggi engineering auf **schnelle** und **praezise** Einstellungssysteme, **Qualitaet** der Verarbeitung und **Sicherheitsvorrichtungen** sehr viel Wert gesetzt.

SPEZIELLE PATENTIERTE SYSTEME wie die zur Vermeidung von Handverletzungen und schnell per Knopfziehen einstellbaren wohl durchdachten **Druckvorrichtungen**, oder das zur Einstellung der horizontalen/vertikalen Bohrtiefe fuer alle gaengigsten Bohrer projektierte **Spiral System**, sind nur einige der Merkmale unserer Maschinen, die als Vorbild in Sachen Produktqualitaet stehen.

Die Reihe unserer Duebelbohrmaschinen besteht aus:

Einzelkopfbohrmaschinen mit pneumatischer Steuerung der vertikalen-horizontalen Bohrkopfschwankung Modelle mit 23, 29 und 35 Spindeln

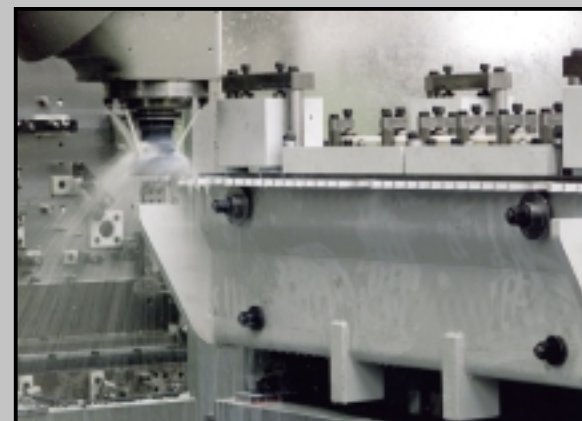
Feste vertikale Einzelkopfbohrmaschine 23 Spindeln

Einzelkopfbohrmaschine 29 Spindeln besonders fuer Massivholz

Doppelkopfbohrmaschinen mit 2 senkrechten Bohrkoepfen (je mit 23 Spindeln), gedacht fuer die Reihenlochbohrungen aller Art.

Modularbohrmaschinen **fuer senk- und waagerechtes Bohren**

Maggi engineering srl behaelt sich das Recht vor, eventuelle notwendige Aenderungen am Inhalt dieses Werbematerials ohne Vorankuendigung vorzunehmen.



BORINGSYSTEM23

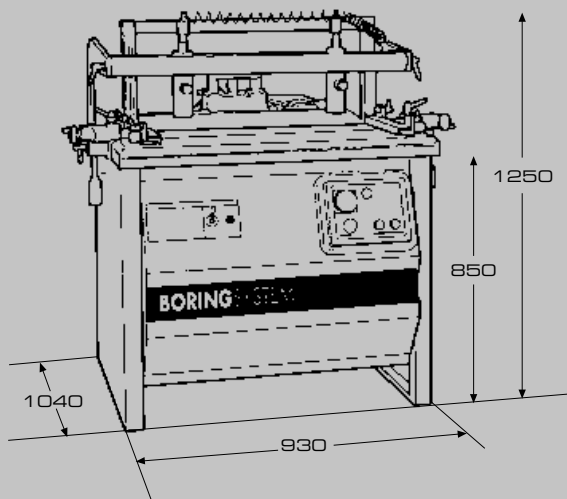




- BORING SYSTEM 23 universal Einzelkopfbohrmaschine fuer horizontales und vertikales Bohren.
- Spyral system, Einstellungsinstrument fuer die Programmierung der Bohrtiefe
- Unfallgesichere Druckvorrichtungen ermoeglichen die sofortige Positionierung eines zu bearbeitenden Stuecks jeglicher Staerke.
- Schnelle und praezise Einstellung
- Hoechste Bearbeitungsqualitaet
- Unfallsichere-Drueckvorrichtungen

TECHNISCHE DATEN

SPINDELN (11 LINKS ROT/12 RECHTS SCHWARZ)	23
TEILUNG	32 mm
GESAMTE TEILUNG	704 mm
MAX. BOHRTIEFE	100 mm
SCHNELLSPANNFUTTERSCHAFT	10 mm
MAX.MAßE DES ARBEITSTUECKS	950 x 3000 mm
HOCHTE DES ARBEITSTISCHES	850 mm
MAßE DES ARBEITSTISCHES	1000 X 410 mm
NR. DRUCKZYLINDER	2
NR. MOTOREN	1
MOTORKRAFT	2 (1,5) HP (KW)
MOTORDREHZAHN 50HZ	2800 r.p.m.
GERAEUSCHPEGEL (MAX.ERLAUBT 90 Db)	76,1 dB
ARBEITSLUFTDRUCK	6-7 bar
LUFTDRUCKVERBRAUCH PRO ARBEITSVORGANG	10 L/Zyklus
GEWICHT	310 Kg

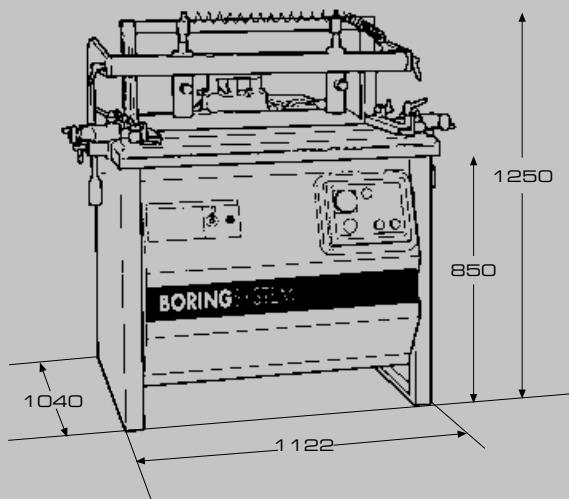




- BORING SYSTEM 29 universal Einzelkopfbohrmaschine fuer horizontales und vertikales Bohren.
- Spyral system, Einstellungsinstrument fuer die Programmierung der Bohrtiefe
- Unfallgesichere Druckvorrichtungen ermoeoglichen die sofortige Positionierung eines zu bearbeitenden Stuecks jeglicher Staerke.
- Schnelle und praezise Einstellung
- Hoechste Bearbeitungsqualitaet
- Unfallsichere-Drueckvorrichtungen

▶ TECHNISCHE DATEN

SPINDELN (15 LINKS ROT/14 RECHTS SCHWARZ)	29
TEILUNG	32 mm
GESAMTE TEILUNG	896 mm
MAX. BOHRTIEFE	100 mm
SCHNELLSPANNFUTTERSCHAFT	10 mm
MAX.MAßE DES ARBEITSSTUECKS	1142 x 3000 mm
HOEHE DES ARBEITSTISCHES	850 mm
MAßE DES ARBEITSTISCHES	1200 X 410 mm
NR. DRUCKZYLINDER	4
NR. MOTOREN	1
MOTORKRAFT	2 (1,5) HP (KW)
MOTORDREHZAHL 50HZ	2800 r.p.m.
GERAEUSCHPEGEL (MAX.ERLAUBT 90 Db)	76,1 dB
ARBEITSLUFTDRUCK	6-7 bar
LUFTDRUCKVERBRAUCH PRO ARBEITSVORGANG	12 L/Zyklus
GEWICHT	380 Kg



BORINGSYSTEM29



BORINGSYSTEM35

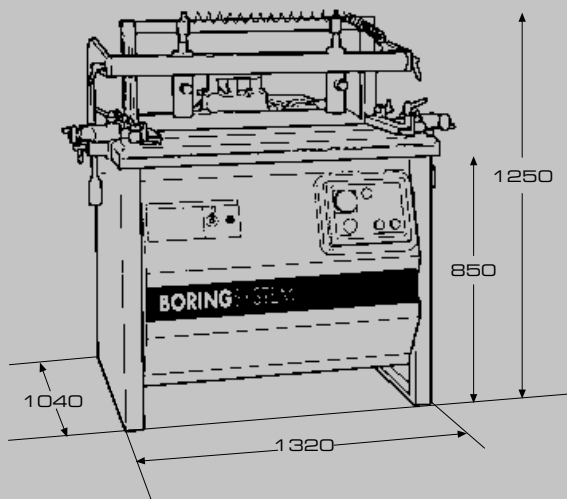




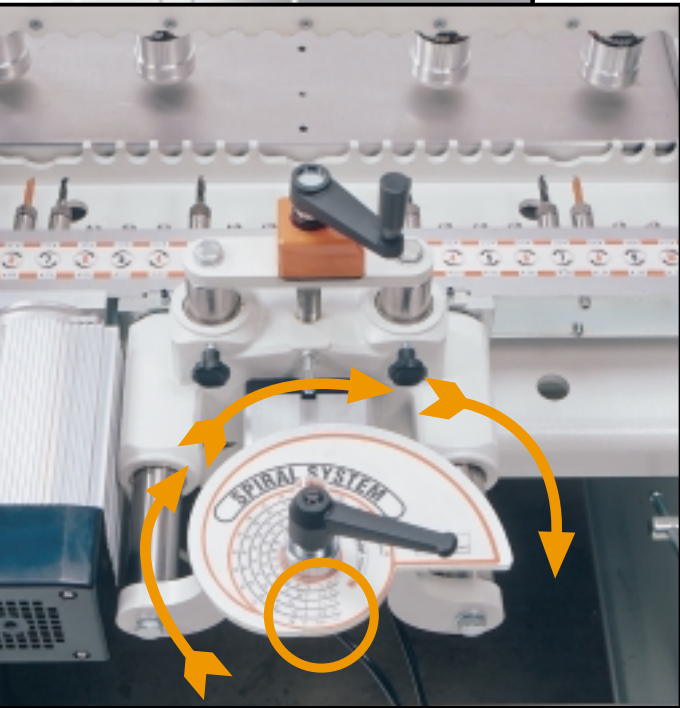
- BORING SYSTEM 35 universal Einzelkopfbohrmaschine fuer horizontales und vertikales Bohren.
- Spyral system, Einstellungsinstrument fuer die Programmierung der Bohrtiefe
- Unfallgesichere Druckvorrichtungen ermoeglichen die sofortige Positionierung eines zu bearbeitenden Stuecks jeglicher Staerke.
- Schnelle und praezise Einstellung
- Hoechste Bearbeitungsqualitaet
- Unfallsichere-Drueckvorrichtungen

▶ TECHNISCHE DATEN

SPINDELN (17 LINKS ROT/18 RECHTS SCHWARZ)	35
TEILUNG	32 mm
GESAMTE TEILUNG	1088 mm
MAX. BOHRTIEFE	100 mm
SCHNELLSPANNFUTTERSCHAFT	10 mm
MAX.MAßE DES ARBEITSSTUECKS	1340 x 3000 mm
HOCH E DES ARBEITSTISCHES	850 mm
MAßE DES ARBEITSTISCHES	1330 X 410 mm
NR. DRUCKZYLINDER	4
NR. MOTOREN	2
MOTORKRAFT	2 (1,5) HP (KW)
MOTORDREHZAH L 50HZ	2800 r.p.m.
GERAEUSCHPEGEL (MAX.ERLAUBT 90 DB)	76,1 dB
ARBEITSLUFTDRUCK	6-7 bar
LUFTDRUCKVERBRAUCH PRO ARBEITSVORGANG	15 L/Zyklus
GEWICHT	450 Kg



BORINGSYSTEM 23/29/35 PATENT

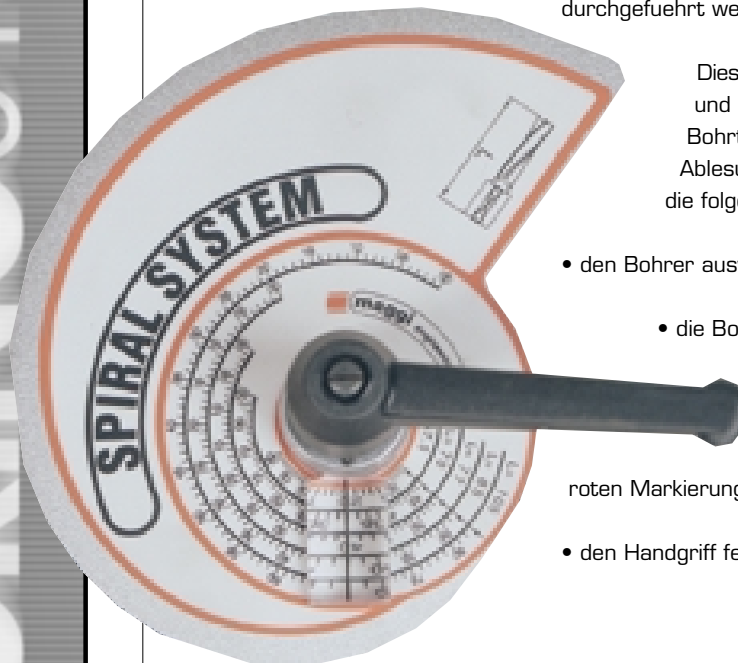


▼ PATENTIERTES SPIRAL SYSTEM

Einstellungsinstrument fuer die Programmierung der Bohrtiefe fuer Standardbohrer folgender Laenge: 57,5 – 70 – 77 – 85 – 105 mm. Mit all diesen Bohrerlaengen koennen alle moeglichen Arbeiten durchgefuehrt werden.

Dieses patentierte System ist einfach und innovativ. Es erlaubt die Bohrtiefeneinstellung und deren Ablesung schnell und praezise durch die folgenden Schritte:

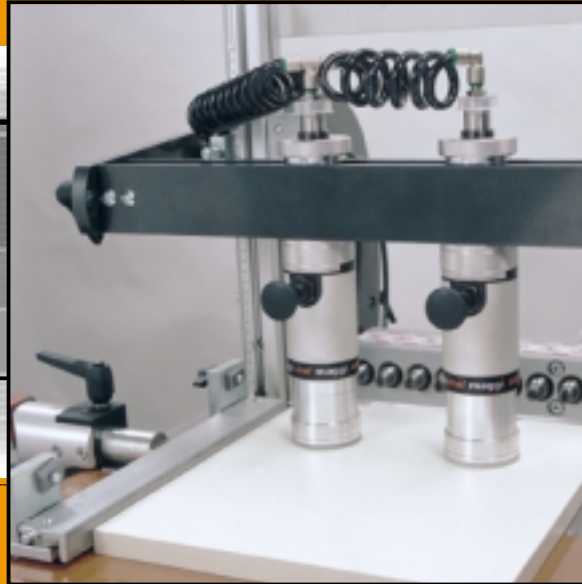
- den Bohrer auswaehlen,
- die Bohrtiefe entscheiden,
- die Spirale drehen bis die gewuenschte Bohrtiefe unter der roten Markierung erscheint,
- den Handgriff festdrehen.



BORINGSYSTEM

▼ PATENTIERTE UNFALLGESICHERE DRUCKVORRICHTUNGEN

- Unsere Druckvorrichtungen ermöglichen die sofortige Positionierung eines zu bearbeitenden Stuecks jeglicher Staerke, durch einfaches Knopfziehen.
- das Durchmesser des Zylinders ist 60mm,
- jeder Zylinder uebt einen Druck von 90 Kg bei 6 atm,
- die Maschine ist mit einem Druckwaechter bestueckt, einem Sicherheitsgeraet, das den minimum Arbeits-Druck gewaehrleistet.



- ▲ unsere Unfallsichere Druckvorrichtungen verhindern, dass der Bediener sich die Haende verletzt.

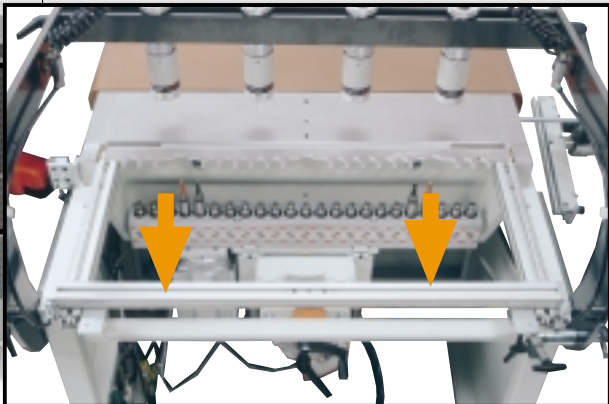


- ▲ die max. Hoehe des Zylinders ist 80mm.

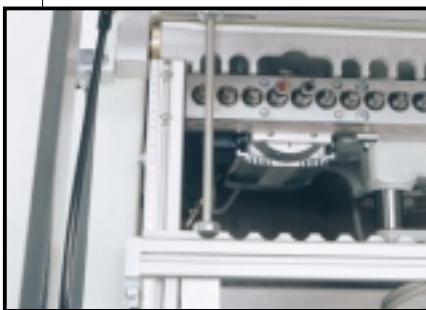


- ▲ Beispiel der gleichzeitigen Bearbeitung von 2 Platten mit Verwendung von 4 Druckzylindern

▼ HINTERANSCHLAG



- ▲ Hinteranschlag bis max. 300 mm.
 - Zur genauen Verbindung von horizontalen und vertikalen Werkstuecken.
 - Zum Bohren einer dritten Lochreihe mit Positionierung bis max. 300 mm, ohne zusaetzliche Auschlagstange
 - Zum Querbohren bis max. 300 mm ohne zusaetzliche Anschlagstange.



- ▲ 500mm Einstelllehre zur praезisen Einstellung vom Parallelismus des Hinteranschlags.



- ▲ Die 2 feste Stops an 37mm mit dem beweglichen Anschlagsstift erlauben schnelle und praезise Positionierung des Hinteranschlags zur Bohrung von Topfbaendern. Dieses System kann auch fuer andere Abstaende durch Einsatz von mehreren Stops benutzt werden.

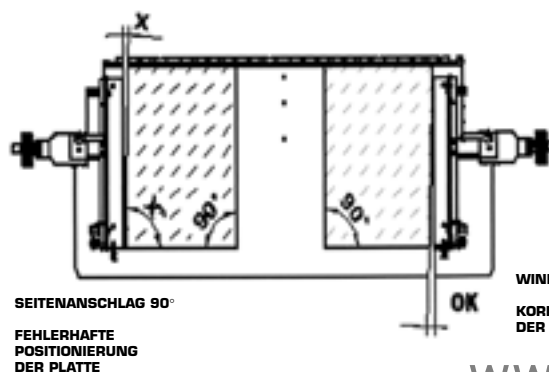
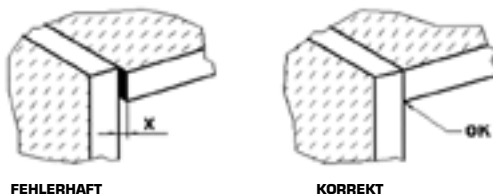
ZUBEHOER UND DETAILS

▶ SEITENANSCHLAGEN

Winkelfehler-Ausgleichsystem, das auch bei fehlerhaftem Holz die perfekte Uebereinstimmung zweier zusammengeduebelten Stuecke ermoeglicht.

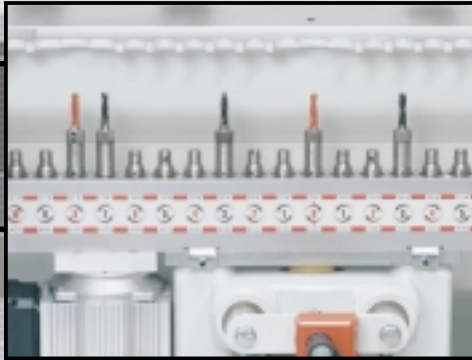
DECIMALES ZAEHLWERK fuer die praезise Positionierung der Anschlaegen auf dem Arbeitstisch (Hub 34 mm).

Dieses schnelle und zuverlaessige Einstellungssystem ermoeglicht eine schnelle Regulierung im spiegelbildlichen Arbeiten zweier Holzplatten.



- ▲ Schnelles und einfaches Klappen der Seitenanschlaegen vom Arbeitstisch.

▼ BOHRKOPF



- ▶ Bohrbalken mit 23 Spindeln Teilung 32 mm und Schnellspannhuelsen.
Breiter Raum zwischen Bohrbalken und Stahltisch zum einfachen Wechseln der Werkzeuge.



- ▶ Decimal-Zaehlwerk zur Einstellung der Bohrhoehe



- ▶ Topfbaenderbohrer \varnothing max.40mm. Am Anschlagkamm befinden sich hierfuer 3 Stellen. Spindeln aus gehaertetem geschliffenem Stahl zum schnellen und praezisen Anschluss der Spannhuelsen.

▼ PNEUMATISCHE BOHRKOPFSCHWANKUNG



- ▶ Pneumatische Bohrkopfschwankung
Neues und zuverlaessiges Schwankungssystem des Bohrkopfes von 0° bis 90° mit Blockierung in jeder Zwischen-Position.



- ▶ Pneumatischer Zylinder fuer Bohrkopfschwankung

▼ **ANSCHLAGSLINEAL ZUBEHOER**
Aus fließgespresstem eloxiertem Aluminium



▲ die Längspositionierung des 1,5 Mt.- Anschlaglineals mit 2 Klappanschlägen fuer die Durchfuehrung der Reihenloecher auf grossen Platten. Die Laenge dieses Lineals ermoeglicht eine leichtere Handhabung mit wenigem Ausmaß.

▲ die Längspositionierung des 3 Mt.-Anschlaglineals mit 4 Klappanschlägen fuer die Durchfuehrung der Reihenloecher auf grossen Platten. Trotz der Laenge ist dieses Lineal schnell einzusetzen.



▲ die Querpositionierung zweier Anschlaglineale mit Klappanschlägen fuer die gleichzeitige Durchfuehrung von Loechern fuer Faecher in 2 Seitenwaenden eines Moebelstuecks.



▲ die Querpositionierung des Lineals mit Klappanschlägen fuer die Durchfuehrung von Loechern fuer Faecher in den Seitenwaenden eines Moebelstuecks.



▲ Einstelllehre 704 mm fuer die schnelle und praeeise Einstellung der Klappanschlägen aufs Anschlaglineal. ZUBEHOER



▲ Anschlag fuer die Fuehrung einer grossen Platte in der Querbohrung. ZUBEHOER



▲ Verlaengerungsstange 1000 mm fuer das Anschlaglineal. ZUBEHOER



▲ Klappanschlag fuers Anschlaglineal

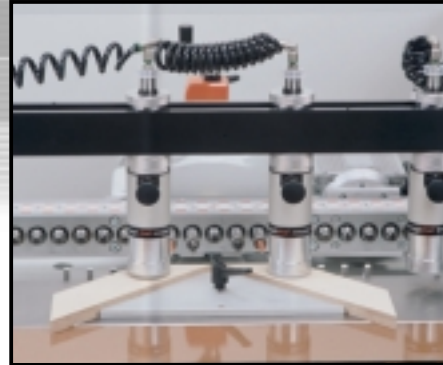
▼ BEZUGSBOLZEN ZUBEHOER



- ▲ Bezugsbolzen, fuer schnelle Reihenbohrung, nuetzlich ohne Anschlagstange. Diers Zubehoer kann auf beiden maschinenseiten montiert werlen. (1.500 oder 3.000 mm lang).



▼ MITTELANSCHLAEGE ZUM RAHMENBOHREN



- ▲ Bohren von Gehrungsrahmen mittels Gehrungsanschlag 45°



- ▲ Beim Rahmenduebeln werden Laengs- und Querfries am Mittelanschlag 90° angelegt.

◀ ARBEITSTISCH

Besteht aus zwei Teilen: Stahltisch und ergonomischer MDF-Tisch mit Schutzlack. Der Einsatz dieser Materialien erleichtert die Positionierung des zu bearbeitenden Stuecks und verhindert dabei moegliche Kratzer.

FRONTALE SCHALTAFEL

Alle elektrischen und pneumatischen Schalter befinden sich uebersichtbar auf der Frontalseite fuer eine einfache Bedienung.

CE-Vorschriften entsprechende frontale Schalttafel mit:

- elektrischer Anlage mit Motorschutz
- Abnehmpulse
- Niederspannungsschalter (24 Volts)
- Notknopf.



BORINGSYSTEM23V

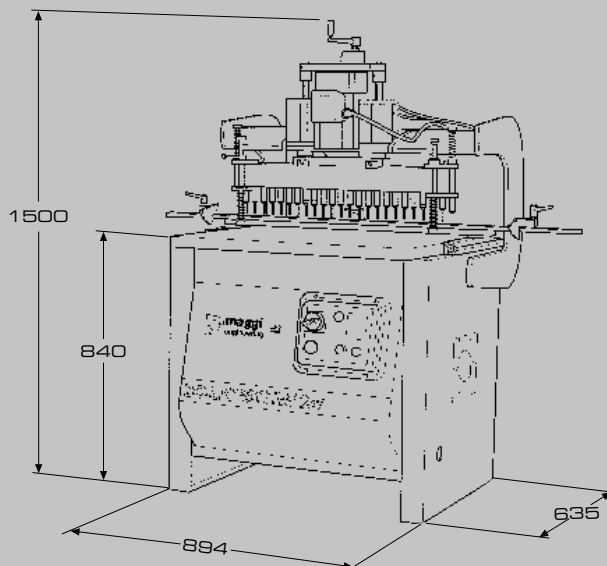




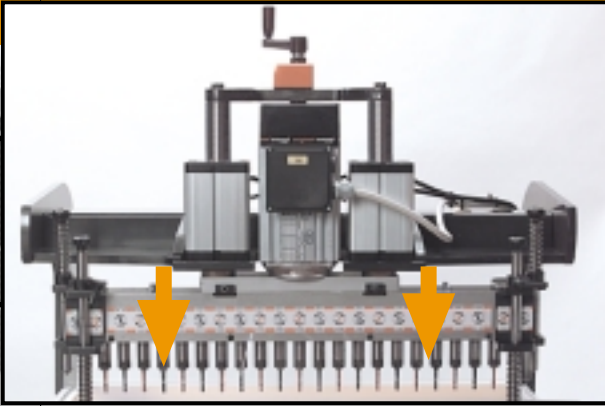
- Einzelkopfdübelbohrmaschine für vertikales Bohren
- Beim Bohren der glatten und fein bearbeiteten Oberflächen, wie die der Flügeln oder Schubladen, und jedes Mal eine sorgfältige und genaue bearbeitung des Vorderteils eines Holzwerkstückes angefordert wird, ist diese Maschine besonders geeignet.
- Maschine für Reihenbohrung, mit der Möglichkeit ein Topfbänderbohrer bis \varnothing max. 40 mm., für die Einfügung des Scharniers, einzustellen.
- Schnelle und praezise Einstellung
- Hoehchste Bearbeitungsqualitaet
- Unfallsichere-Drueckvorrichtungen

▶ TECHNISCHE DATEN

SPINDELN (1 1 LINKS ROT/12 RECHTS SCHWARZ)	23
TEILUNG	32 mm
GESAMTE TEILUNG	704 mm
MAX. BOHRTIEFE	65 mm
SCHNELLSPANNFUTTERSCHAFT	10 mm
MAX.MAßE DES ARBEITSTUECKS	600 x 3000 mm
HOCHTE DES ARBEITSTISCHES	850 mm
MAßE DES ARBEITSTISCHES	700 X 810 mm
NR. DRUCKZYLINDER	2
NR. MOTOREN	1
MOTORKRAFT	2 (1,5) HP (KW)
MOTORDREHZAHN 50HZ	2800 r.p.m.
GERAEUSCHPEGEL (MAX.ERLAUBT 90 Db)	76,1 dB
ARBEITSLUFTDRUCK	6-7 bar
LUFTDRUCKVERBRAUCH PRO ARBEITSVORGANG	7 L/Zyklus
GEWICHT	240 Kg



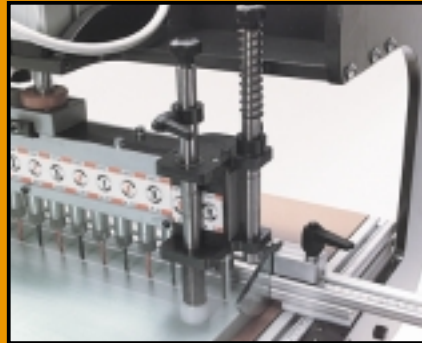
ZUBEZÖR UND DETAILS



- ▲ Bohrkopf mit 23 Spindeln, Teilung 32 mm vertikale Ausführung mit Schnellspannhülsen. Verstärkte Aufbau zur höchsten Stabilität der Maschine und Präzision des Bohrens.



- ▲ Decimal-Zahlwerk zur präzisen Einstellung der Bohrhöhe.



- ▲ Druckzylinder
- ▲ Anschlaglineal zur Reihenbohrung (Zubehör): 1,5 m lang mit 2 Klappanschläge, oder 3 m lang mit 4 Klappanschläge .



- ▲ Bezugsbolzen zur Ausführung der Reihenbohrung.

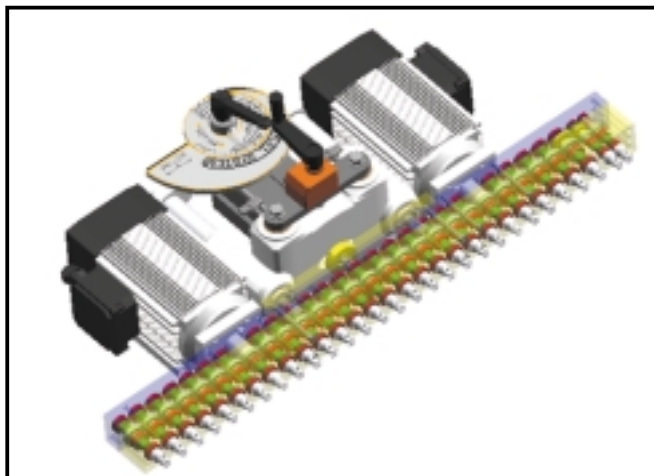


- ▲ Einstellehre zur präzisen und schnelle Einstellung der Klappanschlägen aufs Anschlaglineal (Zubehör).



- ▲ Frontale Schalttafel
Alle elektrischen und pneumatischen Schalter befinden sich übersichtbar auf der Frontseite für eine einfache Bedienung.

BORINGSYSTEM29SW *Solid Wood*



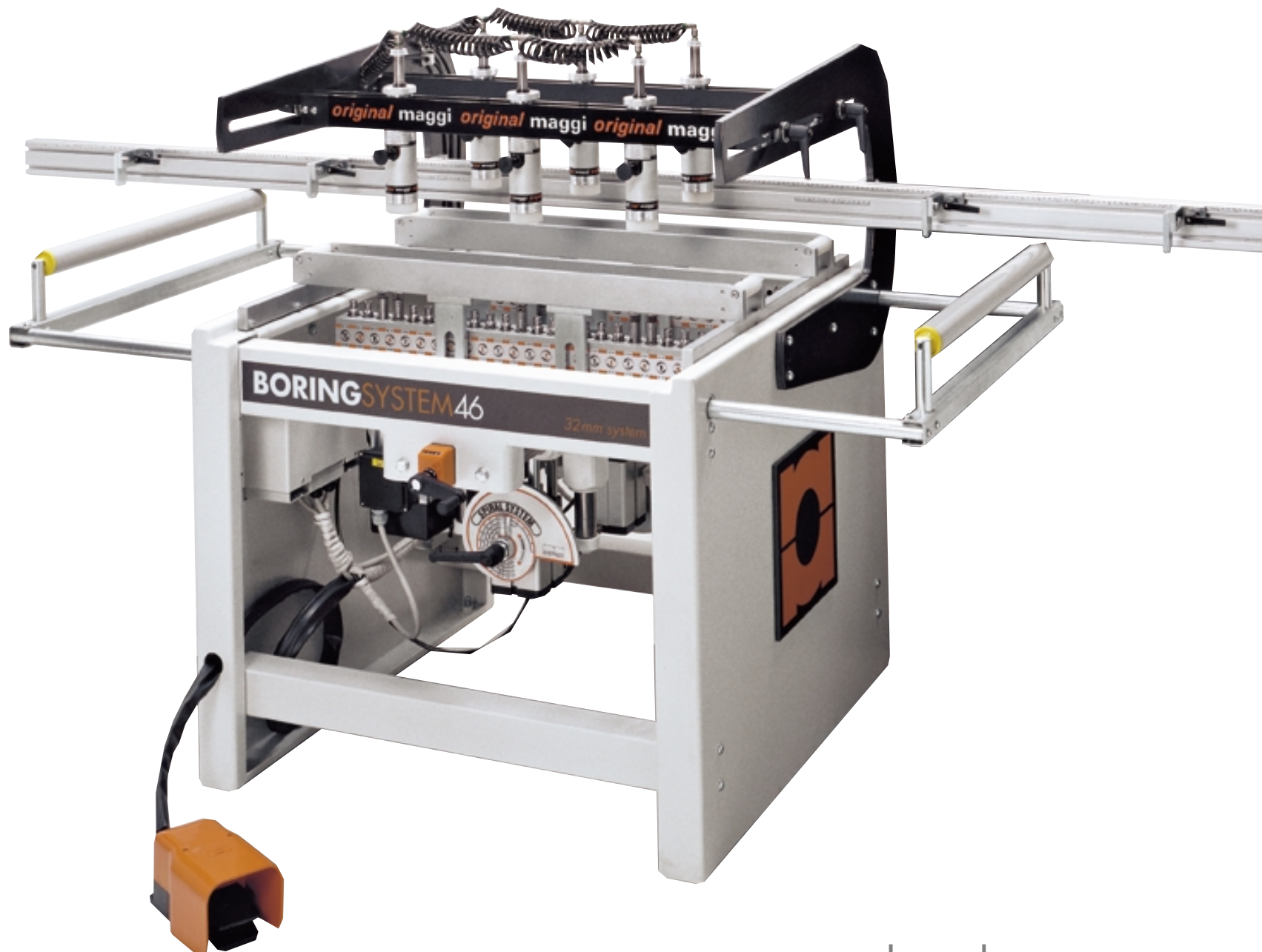
- Eine ganz genau zum Intensivbohren des Kernholzes mit einer zweckdienlicheren und abnutzungsfesteren Struktur projektierte und hergestellte Bohrmaschine.
- Längere Spindelachse zur Einfügung eines **dritten Lagers** (Einer mehr als üblich). Daraus entsteht die höhere Ständigkeit der Spindeln und des gemeinsamen Bohrkopf genauso wie die grösste Präzision der Ausführung.
- Zur höheren Ständigkeit und Präzision auch bei den schwereren, intensiven Ausführungen und zur Vermeidung der Wärmeausdehnung ist einer grössere Bohrkopf projektiert worden, dank dem die Wärme sich viel schneller zerstreut.
- N° 2 HP2 Motoren zur Ermächtigung und Stabilität des Bohrkopfes
- N° 4 Druckvorrichtungen zur sicheren Blockierung der Werkstücke
- Doppelte Blockierung des Metallkamm und des Bohrköpfen zur höchsten Stabilität in irgendwelcher Position zwischen 0° und 90°.

ZUBEHÖR: 20 mm Teilung zwischen den letzten zwei Spindeln, zum engeren Bohren auf Kernholzstücke mit einer max. Dicke von 25 mm für eine bessere Verankerung der zu verbindenden Werkstücke.

TECHNISCHE DATEN

SPINDELN (15 LINKS ROT/14 RECHTS SCHWARZ)	29
TEILUNG	32 mm
GESAMTE TEILUNG	896 mm
MAX. BOHRTIEFE	100 mm
SCHNELLSPANNFUTTERSCHAFT	10 mm
MAX.MASSE DES ARBEITSSTUECKS	1142 x 3000 mm
HOCHTE DES ARBEITSTISCHES	850 mm
MASS DES ARBEITSTISCHES	1200 X 410 mm
NR. DRUCKZYLINDER	4
NR. MOTOREN	2
MOTORKRAFT	2 (1,5) HP (KW)
MOTORDREHZAH 50HZ	2800 r.p.m.
GERAEUSCHPEGEL (MAX.ERLAUBT 90 Db)	76,1 dB
ARBEITSLUFTDRUCK	6-7 bar
LUFTDRUCKVERBRAUCH PRO ARBEITSVORGANG	12 L/Zyklus
GEWICHT	400 Kg

BORINGSYSTEM46

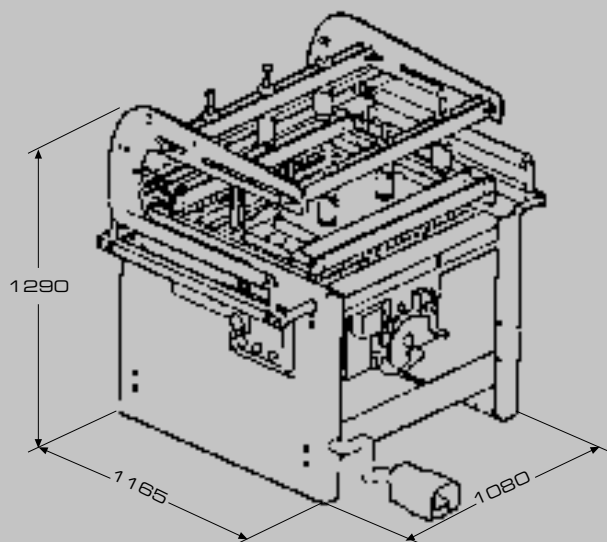




- BORING SYSTEM 46 universal Doppelkopfbohrmaschine fuer vertikales Bohren.
- Spyral system, Einstellungsinstrument fuer die Programmierung der Bohrtie
- Unfallgesichere Druckvorrichtungen ermoeeglichen die sofortige Positionierung eines zu bearbeitenden Stuecks jeglicher Staerke.
- Schnelle und praezise Einstellung
- Hoechste Bearbeitungsqualitaet
- Unfallsichere-Drueckvorrichtungen
- Bis 400 mm herausziehbare Ablagerollen auf beiden Maschinenseiten.

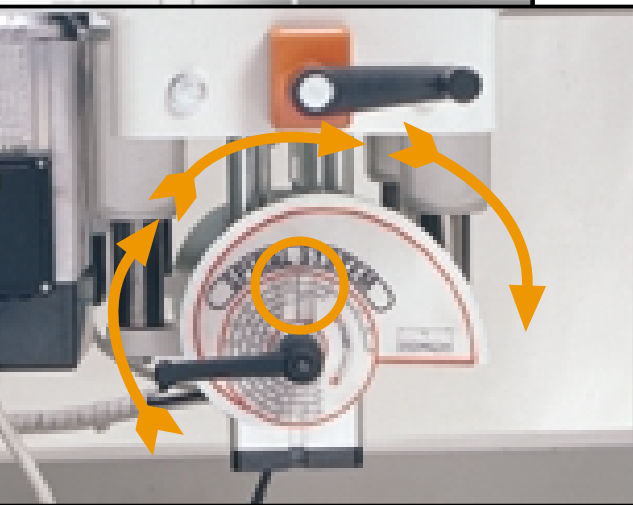
▶ TECHNISCHE DATEN

NR. VERTKALE BOHRKOEPE	2
SPINDELN PRO BOHRKOPF (11 LINKS ROT/12 RECHTS SCHWARZ)	46
TEILUNG	32 mm
GESAMTE TEILUNG	704 pro Bohrkopf
MAX. BOHRTIEFE	100 mm
MAX. HOEHE DER DRUCKZYLINDER	80 mm
SCHNELLSPANNFUTTERSCHAFT	10 mm
MAX.MAßE DES ARBEITSSTUECKS	700 x 3000 MM
NR. DRUCKZYLINDER	6
NR. MOTOREN	2
MOTORKRAFT	2 (1,5) HP (KW)
MOTORDREHZAHL 50HZ	2800 r.p.m.
GERAEUSCHPEGEL (MAX.ERLAUBT 90 DB)	82 dB
ARBEITSLUFTDRUCK	6-7 bar
LUFTDRUCKVERBRAUCH PRO ARBEITSVORGANG	20 L/Zyklus
GEWICHT	380 Kg



BORINGSYSTEM46

ZUBEHÖR UND DETAILS



◀ PATENTIERTE SPIRAL SYSTEM

Einstellungsinstrument fuer die programmierung der Bohrtiefe fuer Standardbohrer der folgenden Laenge: 57,5 – 70 – 77 – 80 – 105. Mit all diesen Bohrerlaengen koennen alle moeglichen Arbeiten durchgefuehrt werden. Dieses patentierte System ist einfach und innovativ. Es erlaubt die Bohrtiefeneinstellung und deren schnell und praezise Ablesung durch die folgenden Schritte:

- den Bohrer auswaehlen,
- die Bohrtiefe entscheiden,
- die Spirale drehen bis die gewuenschte Bohrtiefe unter der roten Markierung erscheint,
- den Handgriff festdrehen.



▶ BEZUGSBOLZEN. ZUBEHOER

Vorrichtung fuer die schnelle Durchfuehrung von Reihenloechern, auf eine oder beide Maschinenseiten einzusetzen.

- ▼ Anschlaglineal mit 4 Klappanschlaegen
Bis 400 mm herausziehbare Ablagerollen
auf beiden Maschinenseiten ZUBEHOER



BORINGSYSTEM

- ▼ Unsere Unfallsichere Druckvorrichtungen verhindern, dass der Bediener sich die Haende verletzt. Sie ermoeeglichen die sofortige Positionierung eines zu bearbeitenden Stuecks jeglicher Staerke, durch einfaches Knopfziehen.
 - 6 Druckzylinder standard,
 - das Durchmesser jedes Zylinders ist 60mm,
 - jeder Zylinder uebt einen Druck von 90 Kg bei 6 atm,
 - die Maschine ist mit einem Druckwaechter bestueckt, einem Sicherheitsgeraet, das den minimum Arbeits-Druck gewaehrleistet,
 - die max. Hoehe des Zylinders ist 80mm,

- ▼ 2 vertikale parallele Bohrkoepfe mit je 23 Spindeln.
 max. Abstand der Bohrkoepfe 650mm
 min. Abstand der Bohrkoepfe 130mm



▲ ELEKTRISCHE SCHALTAFEL

Der Schaltkasten nach CE-Normen besteht aus folgenden Teilen:

Schutz no voltage release, thermisch-magnetischer Sicherheitsschalter fuer die Motoren, Niederspannungsschalter (24 Volt), Notknopf. Getrennte Knoepfe fue die Einstellung der Vorwaertsbewegung der Bohrkoepfe.

- ▲ Einstelllehre 704 mm fuer die schnelle und praeeise Einstellung der Klappanschlaegen aufs Anschlaglineal Zubehoer

MODULAR BORING SYSTEM



▶ TECHNISCHE DATEN

• TEILUNG	32 mm
• MAXIMALE PLATTENDICKE	80 mm
• MAXIMALE BOHRTIEFE	80 mm
• NR. DRUCKVORRICHTUNGEN	8

SENKRECHTE BOHRKOEPFE

• NR. SENKRECHTE BOHRKOEPFE	2
• SPINDELN NR. JE BOHRKOPF	58
• MINDESTABSTAND ZWISCHEN PARALLELBOHRKOEPFEN	220 mm
• MAXIMALABSTAND ZWISCHEN PARALLELBOHRKOEPFEN	480 mm
• GESAMTTEILUNG ZWEIER BOHRKOEPFE IN REIHE	1856 mm
• MOTOREN NR. JE BOHRKOPF	1
• MOTORDREHZAHL 50HZ (PRO MOTOR)	HP 2
• MOTORDREHZAHL 50HZ (PRO MOTOR)	2800

WAAGERECHTE BOHRKOEPFE

• NR. WAAGERECHTE BOHRKOEPFE	2
• SPINDELN NR. JE BOHRKOPF	17
• FUER DEN FIXEN UND BEWEGLICHEN BOHRKOPF GESAMTTEILUNG ZWISCHEN ERSTER UND LETZTER SPINDEL	512 mm
• LAUF DES WAAGERECHT BEWEGLICHEN BOHRKOPFES VON MIND. 400 BIS ZU	1876 mm
• MOTOREN NR. JE BOHRKOPF	1
• MOTORLEISTUNG (PRO MOTOR)	HP 2
• MOTORDREHZAHL 50HZ (PRO MOTOR)	2800

SONDERBOHRAGGREGATE 2 SPINDLIG ZUM SCHNELLSPANNEN FUER VERSETZTE BOHRUNGEN

• NR SENKRECHTE SCHNELLSPANNBOHRAGGREGATE	4
• SPINDELN NR. JE BOHRAGGREGAT	2
• TEILUNG	32 mm

NUTENFRAESER

• DURCHMESSER DES SAEGEBLATTES	ø 150 mm
• SAEGEBLATTSTAERKE	4 mm
• MOTORLEISTUNG	HP 1,5
• MAXIMAL NUTTIEFE	7 mm
• EINSTELLBARE NUTENFRAESERGESCHWINDIGKEIT	1-6 mtl/min

▶ MODULAR BORING SYSTEM 32 mm system

Halbautomatische Modularbohrmaschine die in einem schnellen Bohrvorgang sowohl Reihen- als auch stirnseitige- bzw. Verbindungsloecher durchfuehrt. Diese Maschine wird nach Kundenzeichnungen der zu bearbeitenden Teile projiziert und angefertigt. Die Modular Bohrmaschine 154 Spindeln (siehe Abbildung) fuehrt folgende Arbeiten durch:

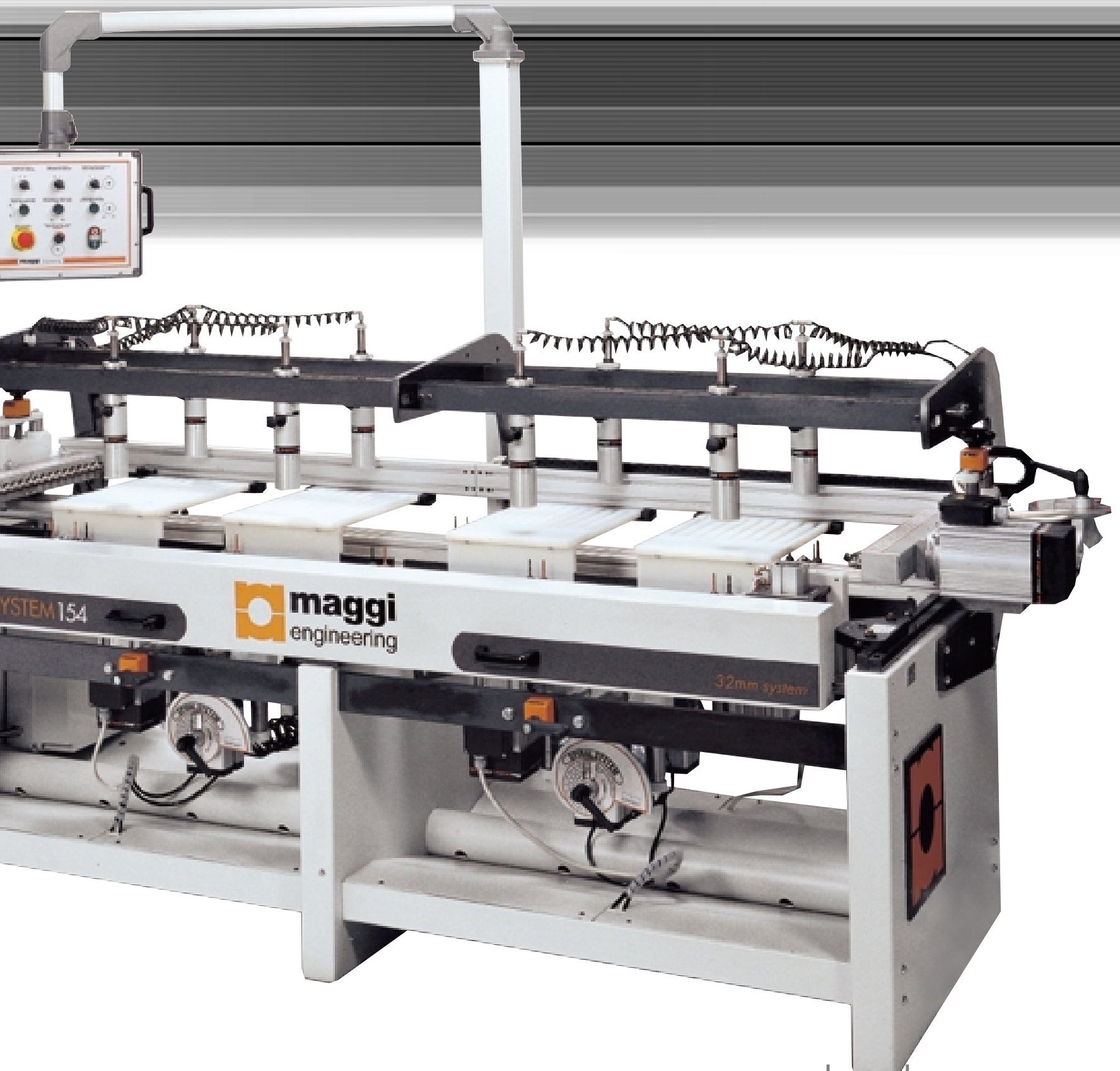
- Senkrechte Reihenbohrung
- 2 mal stirnseitige Bohrung
- Nut fuer die Rueckwand

Diese Maschine ist sehr schnell einzustellen:

- Positionierung der Koepfe,
DURCH DECIMALES ZAEHLWERK
- Auswahl der Bohrtiefe
DURCH PATENTIERTES SPIRAL SYSTEM
- Positionierung der Anschlagstangen
- Einstellung der Bohrer in der
gewuenschten Position
DURCH SCHNELLSPANNHUELSEN
- PATENTIERTE PNEUMATISCHE
UNFALLSICHERE
DRUCKVORRICHTUNGEN zur sofortigen
Positionierung von Teilen aller Staerke.
- Einzelne Auswahl der zu
arbeitenden Bohrkoepfe, durch
den elektrischen leichtbedienbaren
Schaltkasten

**IM VERGLEICH ZU DEN CNC-ZENTREN IST DIE
BEARBEITUNG DER EINZELNEN TEILE MIT DIESER
MASCHINE 65% SCHNELLER.**





MODULAR BORING SYSTEM



BORINGSY

▲ SPIRAL SYSTEM

zur Programmierung und Einstellung der Bohrtiefe.

Dieses patentierte und innovative System ermöglicht eine schnelle und präzise Einstellung der Bohrtiefe.

Nr.8 Druckvorrichtungen fuer die Spannung der zu bearbeitenden Stuecke.

▲ Horizontaler Bohrkopf mit Spiral System zur stirnseitigen Bohrung. Je nach Bedarf kann dieser Bohrkopf fix oder beweglich sein.

ZUBEHÖR UND DETAILS



▲ Nut-Fraeser fuer Rueckwaende.



▲ Bohraggregate. Die Nummer der Aggregate kann nach Bearbeitungsbedarf aendern.



MAGGI ENGINEERING Via delle Regioni, 299
Woodworking machinery 50052 Certaldo (Firenze) Italia
Tel. +39 0571 63541

Verkauf Tel. +39 0571 635432
Tel. +39 0571 635405
Tel. +39 0571 635420
Fax +39 0571 664275

Ersatzteile Tel. +39 0571 635422
Fax +39 0571 664043

E-mail maggi@maggi-engineering.com

Internet www.maggi-engineering.com