

SYSTEM



BORING





MACCHINE E ACCESSORI

PER L'INDUSTRIA DEL MOBILE DAL 1963

MACHINERY AND ACCESSORIES
FOR THE WOODWORKING INDUSTRY SINCE 1963



QUALITY MADE IN ITALY

La Toscana è una regione in cui la tradizione è qualcosa che attraversa il tempo, che appartiene all'arte, all'artigianato, alla tecnologia e a tutte le attività dell'uomo combinando con successo creatività ed esperienza. Ed è proprio in Italia, in Toscana, che dal 1963 la Maggi progetta e produce macchine per la lavorazione del legno.

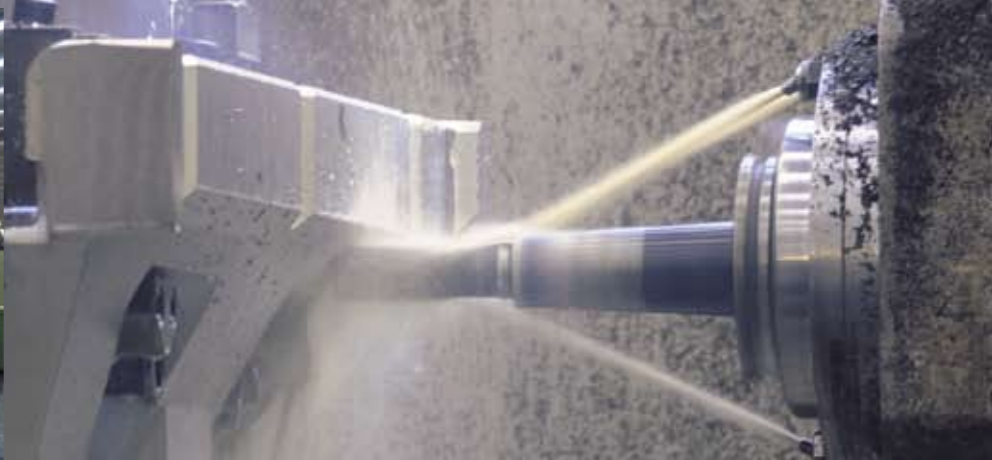
In Tuscany, we have traditions that survive through the centuries. They derive from our arts and crafts, technology and every aspect of human activity, and are achieved through a successful combination of creativity and experience. Our company is located near Florence, in Italy. It has been engineering and producing woodworking machinery since 1963.



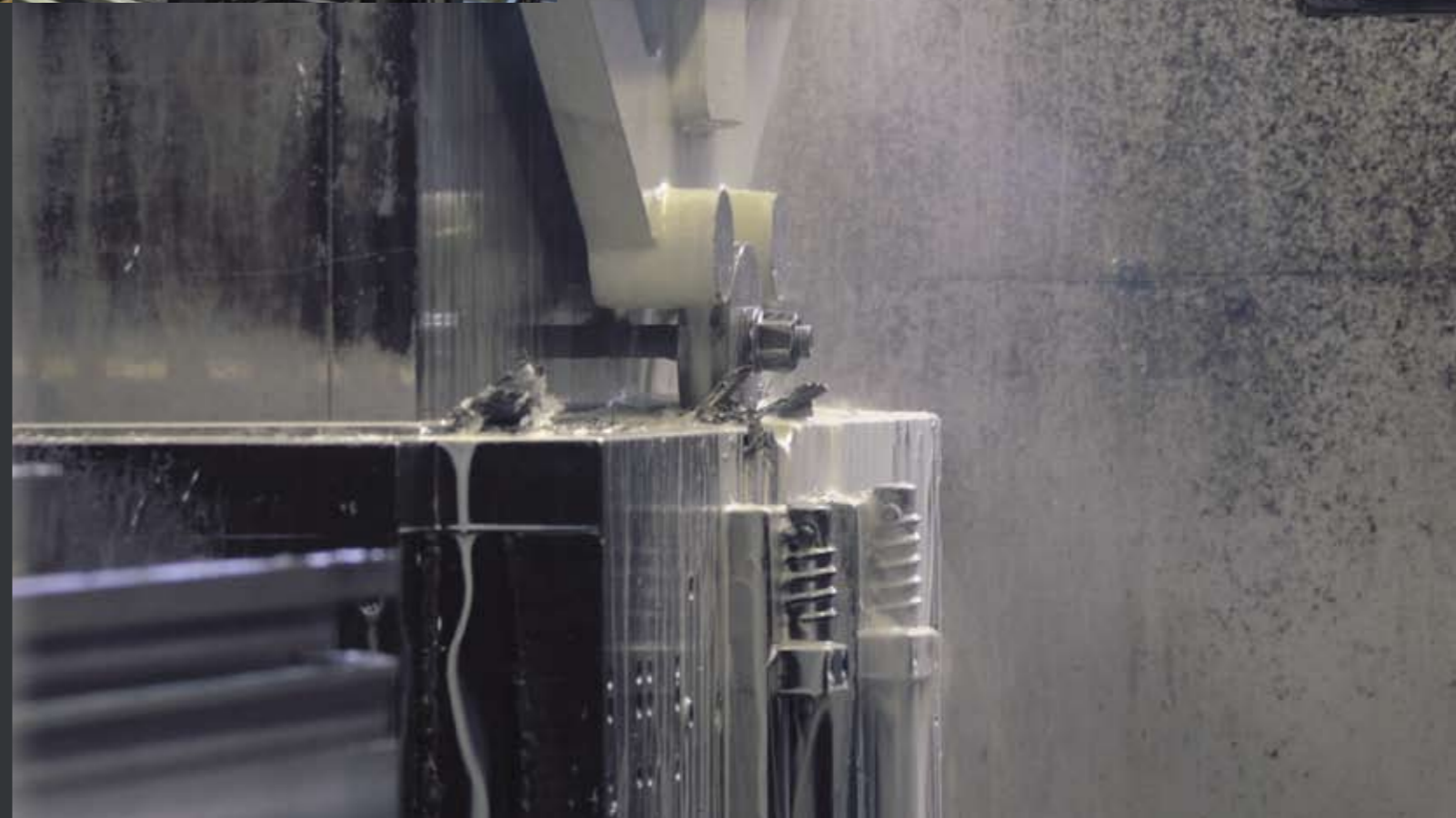


MADE IN ITALY

Una produzione iniziata con l'idea di costruire avanzamenti automatici e che oggi comprende anche seghe radiali, bordatrici e foratrici multiple, macchine per l'artigianato e per l'industria. L'apprezzata qualità dei suoi prodotti unita alla serietà, alla professionalità e alla competenza tecnica hanno contribuito al successo internazionale attestando la Maggi Engineering ai primi posti al mondo fra i costruttori di foratrici multiple. Un servizio impeccabile ed efficiente ha contribuito alla creazione di una rete di vendita in oltre 80 paesi per una quota di esportazione dell'85%. Maggi Engineering oggi è una realtà in cui operano oltre 60 persone, un'azienda dinamica e organizzata, pronta per le sfide del terzo millennio che punta al futuro progettando e producendo con tecnologie dell'ultima generazione.



We began our business producing automatic feeders. Now, our range of products has widened to include radial arm saws, edge banders and a line of multiple boring machines: technology for both handcrafts and industrial activities. The remarkable quality of our machines, the reliability of our staff and the competence of our technicians have contributed to the success of Maggi Engineering all around the world, putting it between the first woodworking machines producers worldwide. We currently export 85% of our products to more than 80 countries, thanks to our efficiency and impeccable customer service. With a staff of more than 60 persons, Maggi Engineering is a well-structured company always on the move. We welcome the challenge of the new millennium, confident in the future by relying on our line of high-tech products.



La linea di foratrici multiple Maggi è stata progettata e realizzata puntando sulla rapidità e la precisione della messa a punto della macchina, sulla qualità delle lavorazioni e soprattutto sulla salvaguardia antinfortunistica dell'utilizzatore. SPECIALI APPLICAZIONI BREVETTATE come i pressori di bloccaggio e lo Spiral System, strumento per l'impostazione della profondità di foratura, ne sono alcuni esempi.

The Maggi multiple boring machine line has been designed and manufactured focusing on quick and precise setting-up, production quality and the safety of the operator. SPECIAL PATENTED DEVICES like safety clamps and Spiral System are some of the examples showing the high-quality of our machines.



**FORATRICI
MONO TESTA**
BORING SYSTEM
SINGLE HEAD
> da / from pag. 8



**FORATRICE
DOPPIA TESTA**
BORING SYSTEM
DOUBLE HEAD
> da / from pag. 34



**FORATRICI
TRIPLA TESTA**
BORING SYSTEM
THREE HEADS
> da / from pag. 40



**FORATRICI
MULTI TESTA**
BORING SYSTEM
MULTI HEADS
> da / from pag. 62



**FORATRICI
AUTOMATICHE CN
A PANNELLO PASSANTE**
AUTOMATIC THROUGH-FEED
BORING SYSTEM
WITH NUMERIC CONTROL
> da / from pag. 52

BORING SYSTEM



FORATRICI MONO TESTA

BORING SYSTEM SINGLE HEAD

- Versatili, adatte a tutte le esigenze della falegnameria
- Grazie alla tecnologia impiegata la messa a punto è semplice rapida e precisa
- Si eseguono lavorazioni orizzontali, verticali ed in ogni angolazione intermedia da 0° a 90° con ribaltamento pneumatico
- Ideale da affiancare ad un centro di lavoro per risparmiare tempo e scaricarlo dalle operazioni di foratura orizzontale
- All-purpose, high-flexible boring machines for Carpentry
- Quick, precise and easy setting-up
- Vertical and horizontal boring, with pneumatic head tipping for stop and reference in any intermediate position between 0° and 90°
- Particularly suited to save time and free up a CNC machine of horizontal-end-drilling operations

BORING SYSTEM 23

BORING SYSTEM 29

BORING SYSTEM 35

BORING SYSTEM 23 TOP

BORING SYSTEM 21 PRESTIGE

BORING SYSTEM 15V



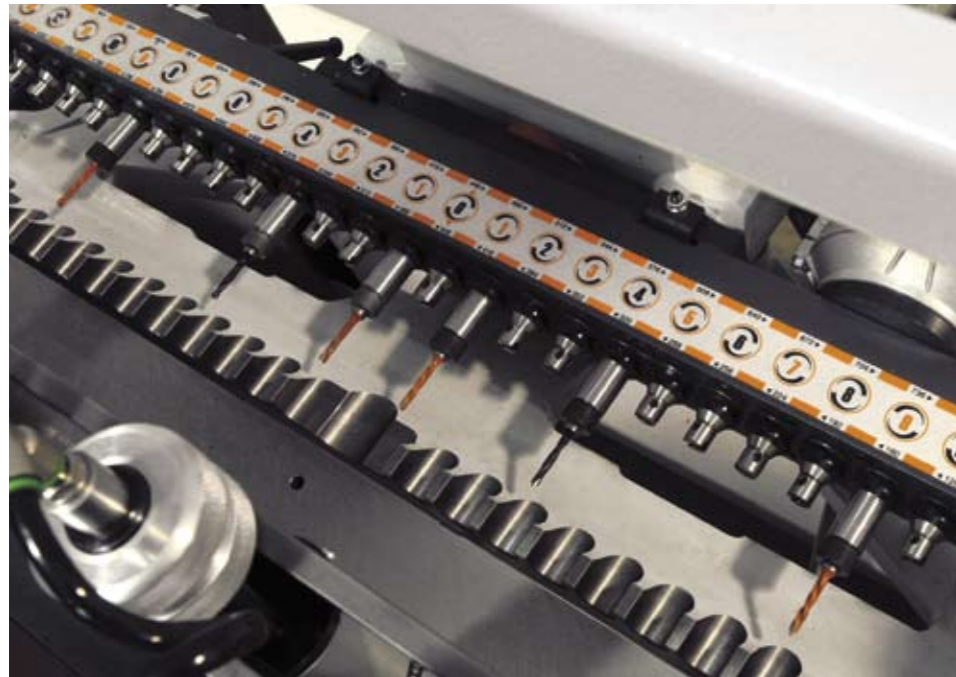
■ ESEMPIO DI LAVORAZIONE
WORKING EXAMPLE





DETTAGLI/DETAILS

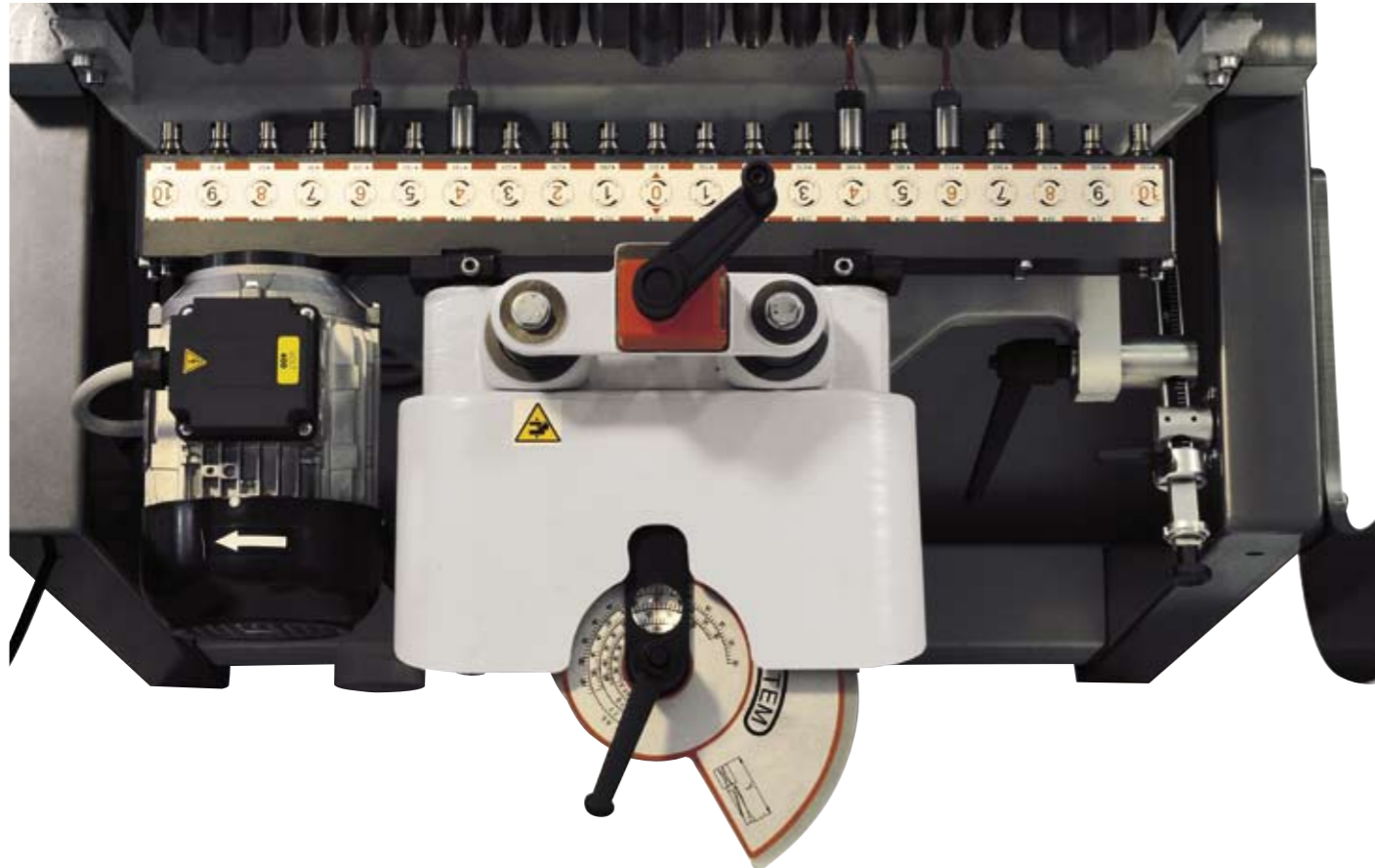
BORING SYSTEM 23/29/35/23 TOP/21 PRESTIGE



■ TESTA IN GHISA
Massima precisione, robustezza e durata nel tempo, riduce al minimo la rumorosità.
CAST IRON BORING HEAD
Highest accuracy, sturdiness and lastingness, noise is minimized.



■ PIANO DI LAVORO ERGONOMICO
Piano di riferimento in ghisa, per una massima precisione. Piano d'appoggio in MDF, trattato con vernice antigraffio, per un miglior comfort dell'operatore e per la salvaguardia del pannello da eventuali graffi.
ERGONOMIC WORKING TABLE
Cast iron reference table for highest accuracy. MDF working table, treated with non-scratch paint for the highest comfort of the operator and for saving the panel from possible scratching.



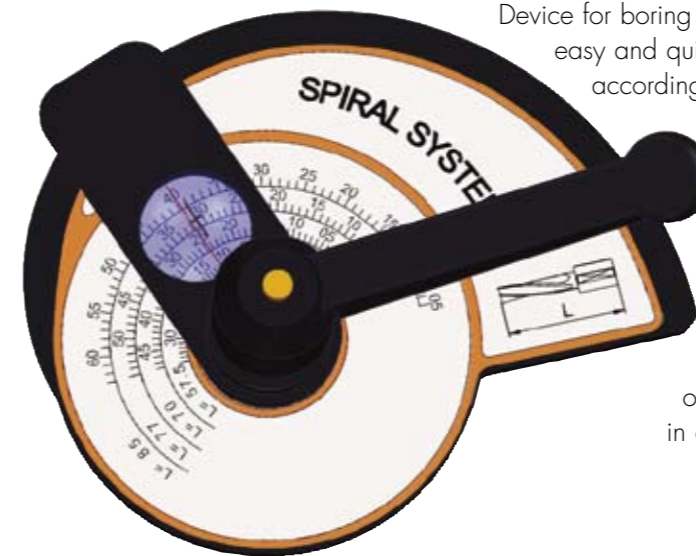
■ SPIRAL SYSTEM BREVETTATO

Strumento di regolazione della profondità di foratura, che permette in modo semplice e rapido l'impostazione di tutte le misure su scala millimetrica in base alla dimensione delle punte. Estremamente preciso, lo Spyral System, grazie al suo metodo intuitivo di regolazione, evita all'operatore di effettuare calcoli. Il sistema presenta un differenziale di profondità automatico (- 10 mm) nella foratura verticale, per la salvaguardia del pannello dallo sfondamento.

PATENTED SPIRAL SYSTEM

Device for boring depth adjustment, allowing an easy and quick set-up on a millimetric scale according to the different drill lengths. The highest accuracy of the Spyral System and its intuitive set-up method do not require any measurement nor calculation for the operator to do.

The Spyral System is designed so as to automatically maintain a differential boring depth of 10 mm during the vertical boring, in order to avoid the panel breaking.



DETTAGLI/DETAILS

BORING SYSTEM 23/29/35/23 TOP/21 PRESTIGE



■ PRESSORI ANTINFORTUNISTICI BREVETTATI

I pressori Maggi garantiscono un rapido posizionamento, una perfetta tenuta e la massima sicurezza. Semplicemente tirando un pomello, il pressore si appoggia sul pezzo, senza bisogno di ulteriori operazioni. A fine lavorazione, il pressore si solleva automaticamente di 3 mm, misura sufficiente per lo scarico ed il carico dei pannelli, che impedisce l'introduzione fortuita della mano, salvaguardando l'operatore da un eventuale schiacciamento.

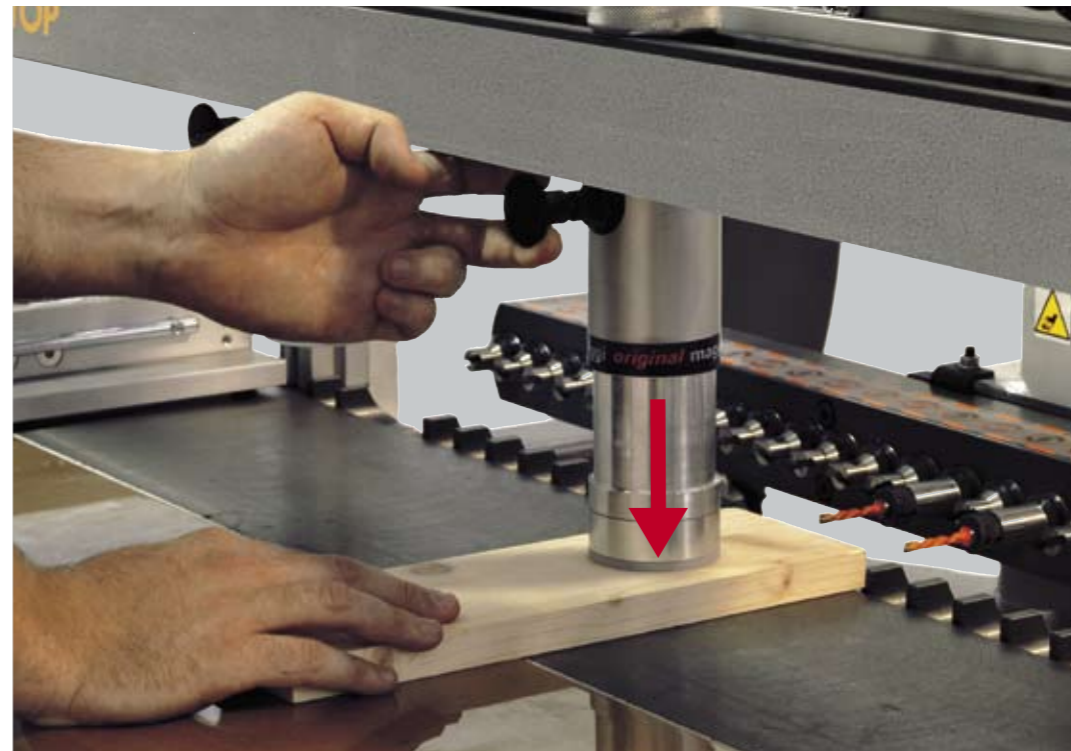
N° 2 pressori standard: Ø pressore 60 mm.

Pressione esercitata da ciascun pressore kg 90 a 6 ATM

Altezza massima del pressore dal piano di lavoro 70 mm.

PATENTED SAFETY CLAMPS

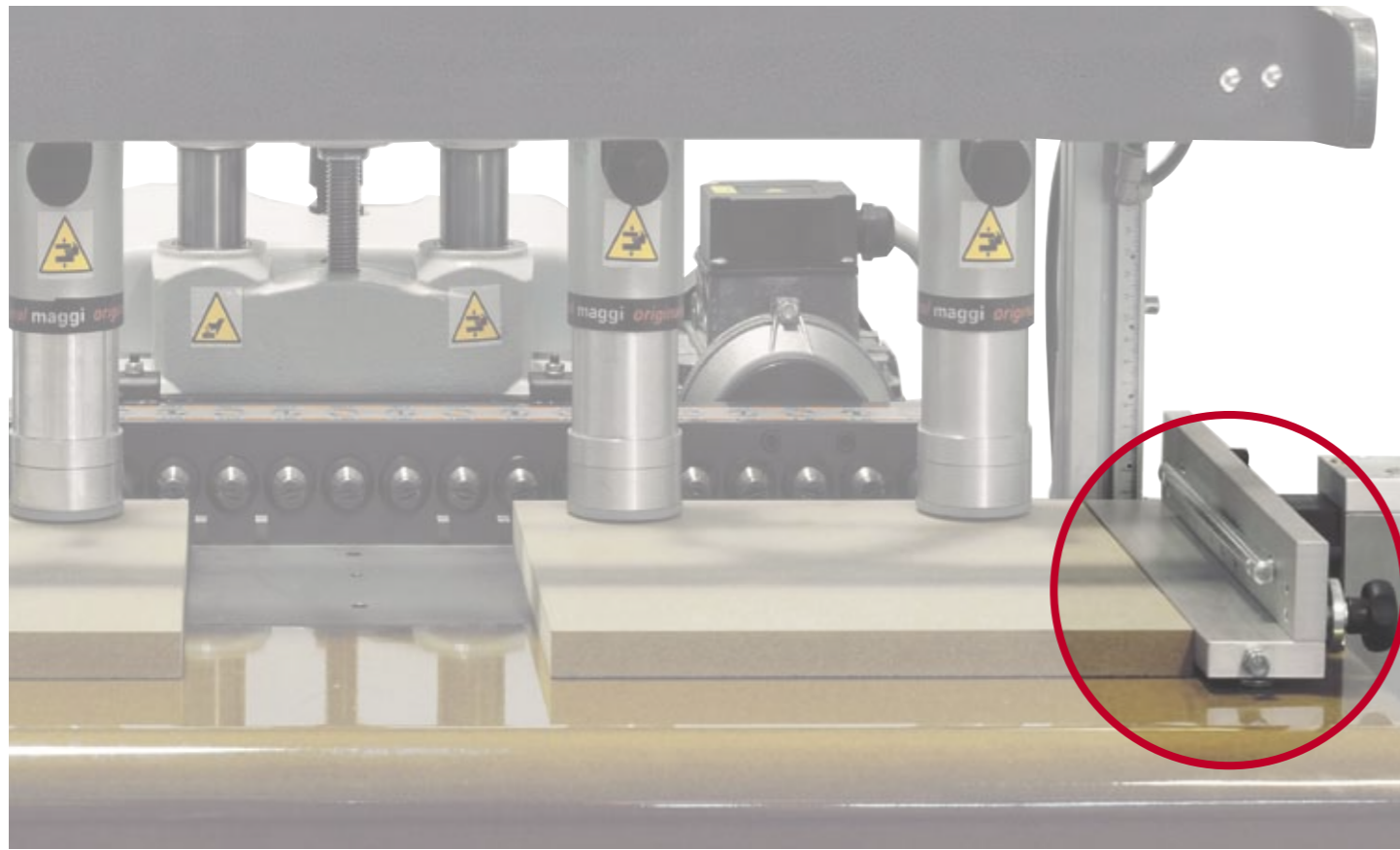
The standard equipment of the machine includes n.2 safety clamps, each clamp has Ø 60 mm and exert a working air pressure of 90 kg at 6 bar. Clamps can be positioned at a maximum height of 70 mm above the working table. Maggi safety clamps allow a prompt setting, guarantee a perfect hold and the highest safety for the operator. The clamps get down on the panel just by a single knob-pulling and no further adjustment is required to start working. Once the operation is accomplished the clamps are automatically lifted up by 3mm, thus allowing the quick substitution of the panels and preventing the operator's hands from crushing.



BORING SYSTEM

DETTAGLI/DETAILS

BORING SYSTEM 23/29/35/23 TOP



■ SQUADRE LATERALI DI RIFERIMENTO

Posizionamento delle squadre sul piano per mezzo di contatori numerici con riferimento al primo mandrino.

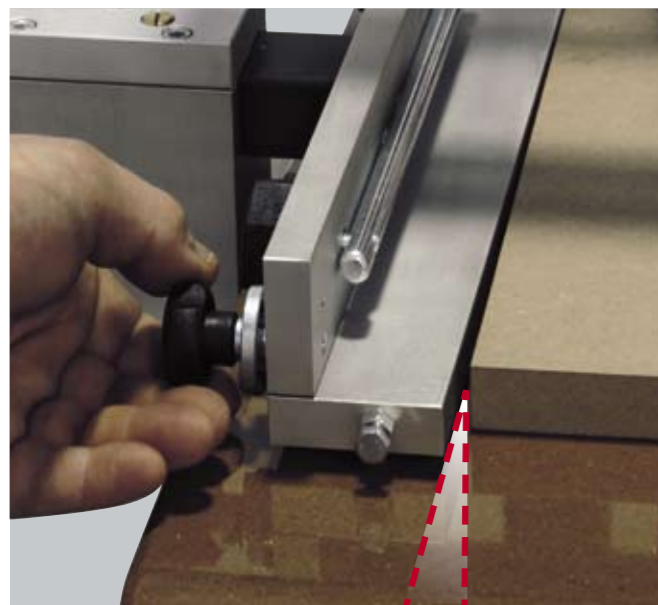
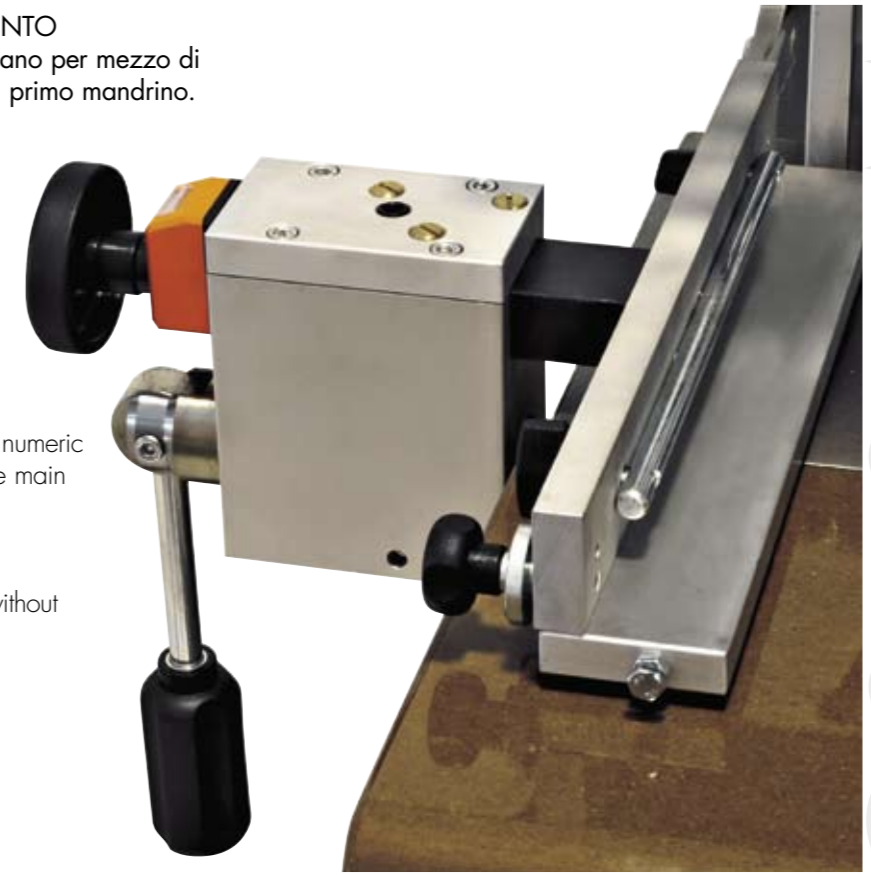
Questo sistema permette:

- un settaggio preciso a qualsiasi interasse di foratura
- un riferimento diretto al pannello, senza bisogno di calcoli
- un rapido posizionamento simmetrico tra le squadre per la lavorazione di 2 pezzi in contemporanea.

SIDE REFERENCE FENCES

Quick and easy positioning thanks to numeric counters having first-spindle axis as the main reference point; thus allowing:

- accurate positioning, at whatever inter-axis distance
- immediate reference to the panel, without need for taking extra measurements
- quick symmetric positioning of the two fences when drilling two panels at the same time.

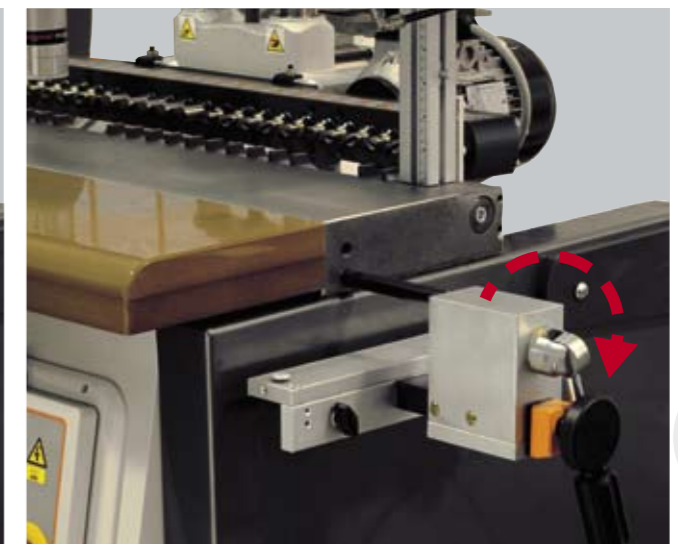


■ COMPENSAZIONE PANNELLO FUORISQUADRA

Sistema che consente una regolazione angolare della squadra, per garantire la massima precisione nell'accoppiamento anche in presenza di pannelli non perfettamente squadri.

OUT OF SQUARE PANEL COMPENSATION SYSTEM

Innovative device allowing the angular adjustment of the side fences so as to guarantee the highest accuracy of the match between out of square panels.



■ ESCLUSIONE SQUADRE

Semplicità e rapidità nell'esclusione delle squadre dal piano di lavoro.

SIDE FENCES REMOVAL

Side fences can be quick and easily removed from the table if not needed.

DETTAGLI/DETAILS

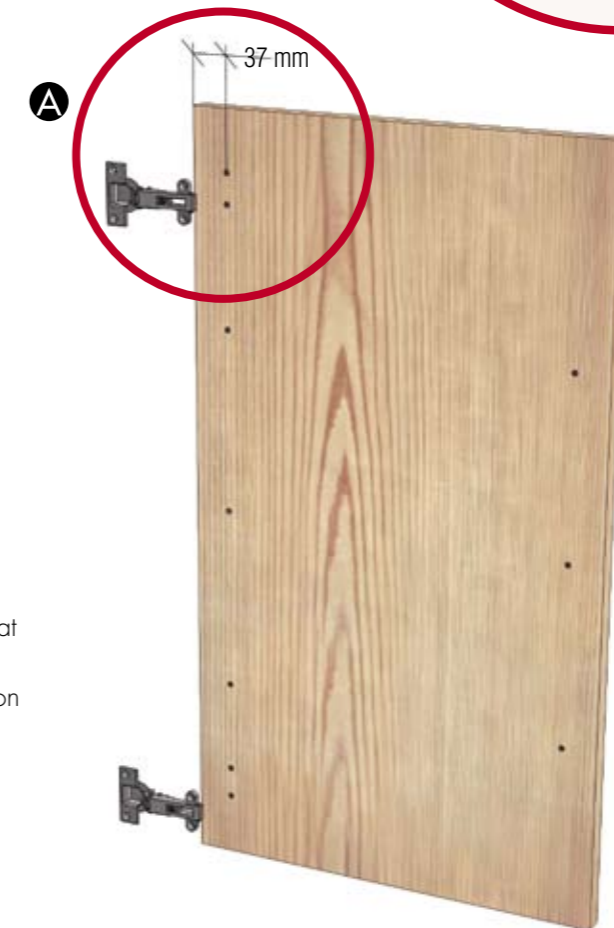
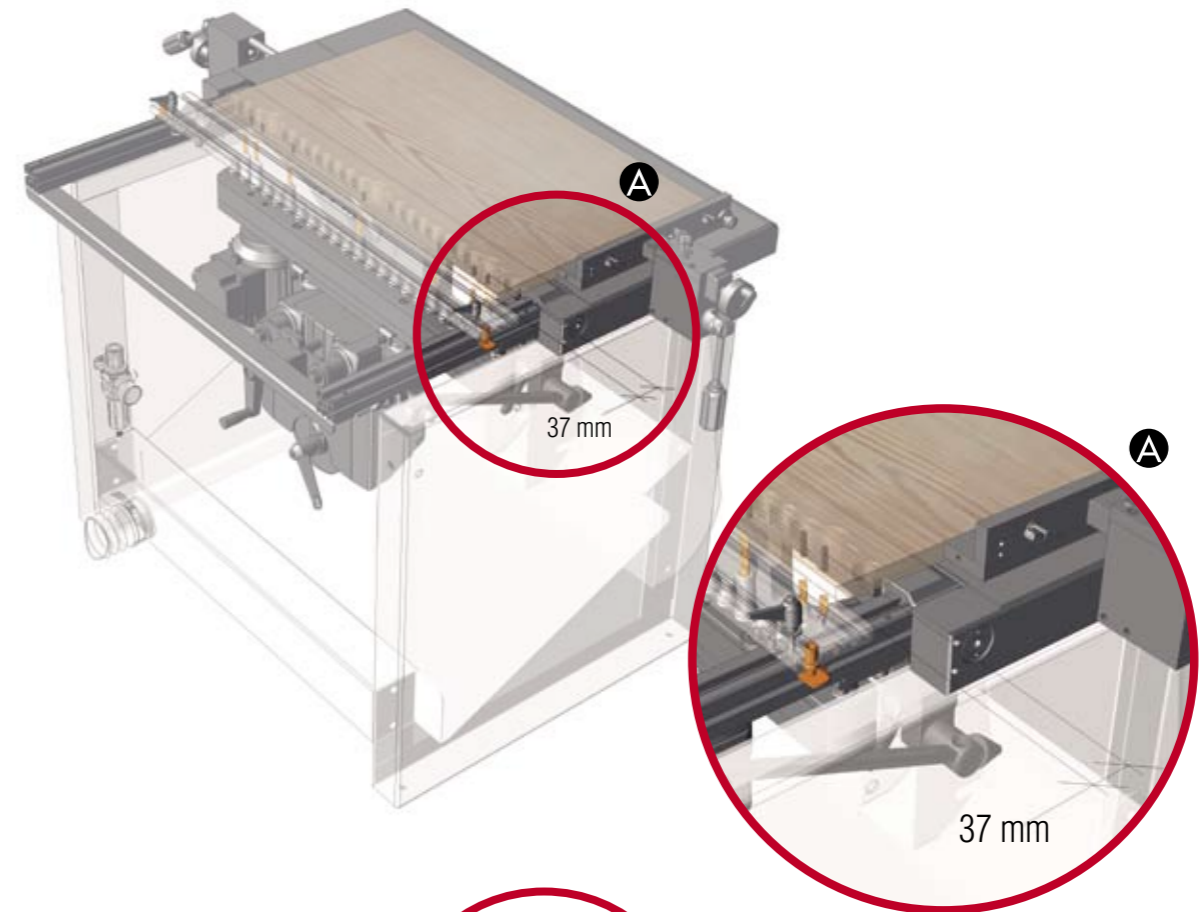
BORING SYSTEM 23/29/35/23 TOP



■ BATTUTA POSTERIORE

La battuta posteriore consente l'esecuzione di forature trasversali al pannello, fino ad un massimo di 300 mm, senza l'uso dell'asta lunga supplementare. Rapidamente posizionabile per mezzo dei cuscinetti, la battuta posteriore rappresenta un riferimento costante per tutta la lunghezza del piano di lavoro. Consente inoltre l'esecuzione automatica dei fori di accoppiamento, fungendo da riferimento nel passaggio da forature orizzontali o verticali, senza bisogno di ulteriori regolazioni.

REAR FENCE
The rear fence allows the execution of transversal boring cycles up to maximum 300 mm, without need for an extra long fence, so as the automatic execution of holes for the panel matching; and it serves as a constant reference point for vertical and horizontal boring without need for extra adjustments. The rear fence can be positioned very quickly, sliding along guides on ball bearings, and serves as a reference point all along the working table.



■ RIFERIMENTO PER CERNIERE

Dispositivo costituito da una coppia di battute di riferimento posizionate a 37 mm dai mandrini, per l'esecuzione automatica dei fori per cerniere.

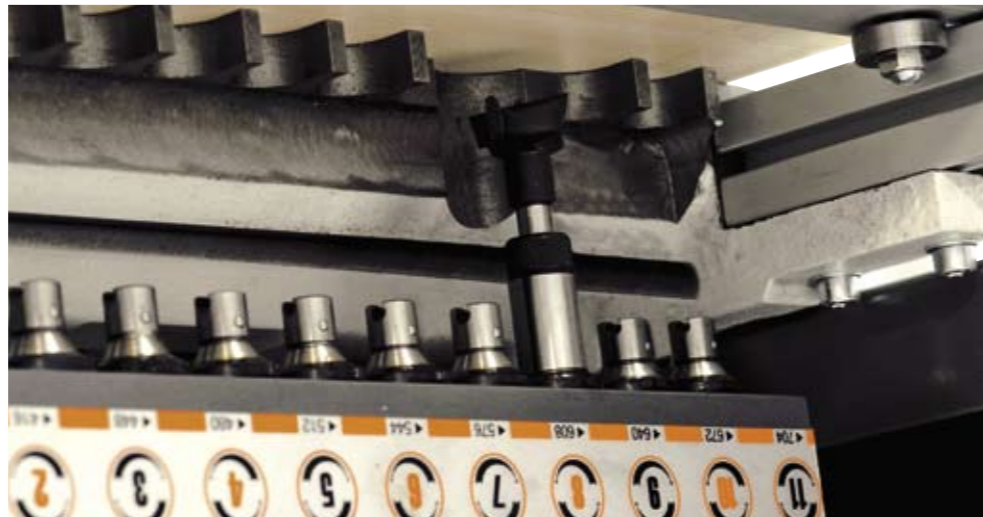
REFERENCE STOPS FOR HINGES
Device made up of two reference stops positioned at a distance of 37 mm from the spindles for the execution of holes for hinges.

■ PREDISPOSIZIONE PER UTENSILI DI LARGO DIAMETRO

Per la realizzazione dei fori per cerniere, o comunque per l'utilizzo di utensili di largo diametro (fino a max 40 mm), la macchina presenta 3 posizioni predefinite.

PREDISPOSITION FOR LARGE DIAMETER TOOLS

There are 3 chases in the machine comb to allow the employment of large diameter tools up to Ø 40 mm (tools for hinges for examples).

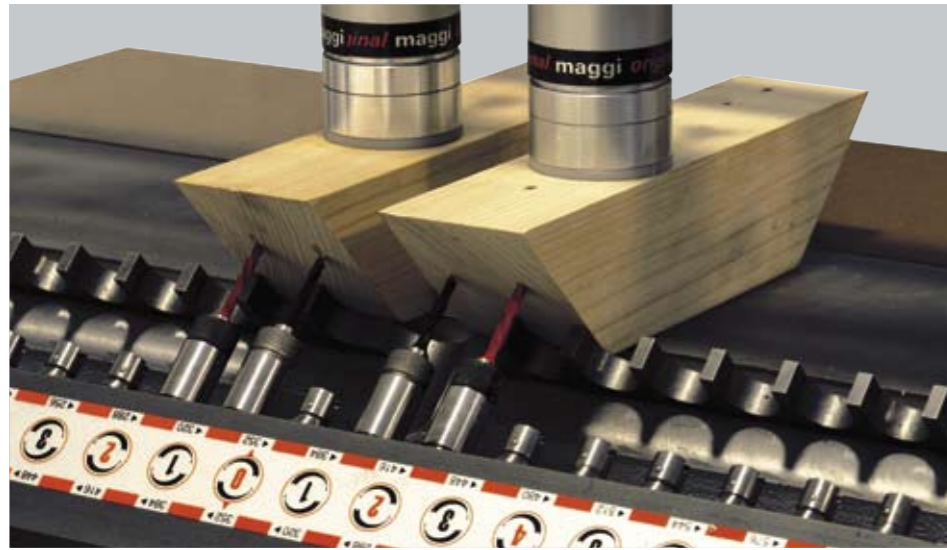


■ ESEMPIO DI LAVORAZIONE
WORKING EXAMPLE

BORING SYSTEM

DETTAGLI/DETAILS

BORING SYSTEM 23/29/35/23 TOP



■ RIBALTAMENTO PNEUMATICO DELLA TESTA

Il sistema permette un semplice ed affidabile posizionamento della testa rispetto al piano di lavoro, da 0° a 90°, con possibilità di bloccaggio su tutte le posizioni intermedie.

PNEUMATIC HEAD TIPPING

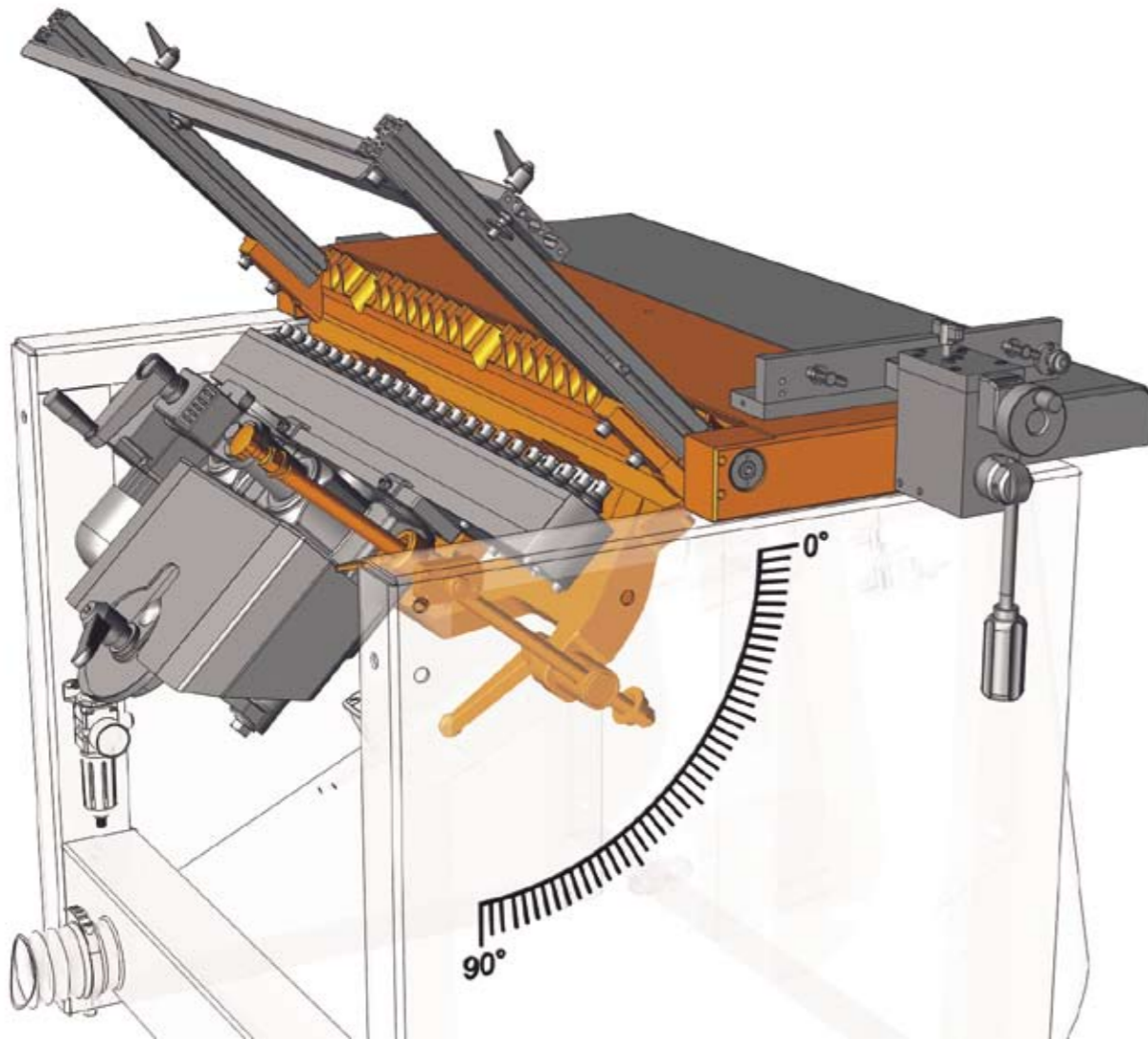
The head-tipping system ensures a quick and reliable positioning of the boring head at 0° and 90° with lock and stop reference in any intermediate position.

■ ESEMPIO DI LAVORAZIONE BORING SYSTEM 35

Foratura di pannelli e tavoli rotondi in un unico ciclo di lavoro, senza necessità di posizionamenti successivi grazie all'ampio interasse di foratura fra primo e ultimo mandrino (1088 mm).

BORING SYSTEM 35 WORKING EXAMPLE

Complete boring of round shaped panels and tables in one working cycle thanks to the wide inter-axis (1088 mm).



ACCESSORI/ACCESSORIES

BORING SYSTEM 23/29/35/23 TOP/21 PRESTIGE

■ ASTA DI RIFERIMENTO (3000 mm)

Composta da 2 aste di 1500 mm, ed un totale di 4 battute girevoli, l'asta di riferimento si utilizza per l'esecuzione di fori in linea e fori trasversali. Nella configurazione per i fori in linea, le due parti si assemblano a centro macchina in modo speculare, formando l'asta completa da 3000 mm. Questo garantisce la massima maneggevolezza e precisione.

LONG REFERENCE FENCE (3000 mm)

This device allows the execution of transversal and in line holes, it is made up of 2 fences, 1500 mm long (with 4 turning reference stops altogether) that can be joined and fixed at the very centre of the machine in a specular position, so as to build up the complete 3000 mm long fence, thus allowing the highest accuracy and greatest ease of handling.

■ ESEMPIO DI LAVORAZIONE

WORKING EXAMPLE



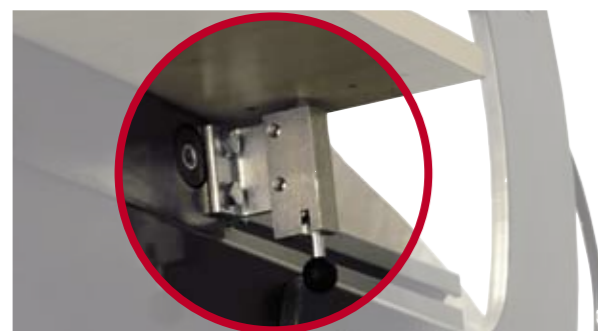
■ ESEMPIO DI LAVORAZIONE

WORKING EXAMPLE



L'asta da 1500 mm può essere utilizzata anche da sola per fori in linea ruotandola di 180°.

Each of the 1500 mm long fence can be used even separately for the execution of in line holes, just by turning it 180°.



■ PERNO DI RIFERIMENTO

Applicabile su entrambi i lati della macchina, il perno di riferimento si utilizza per l'esecuzione dei fori in linea. Può rappresentare una valida alternativa all'asta di riferimento, qualora si presentassero problemi di spazio.

REFERENCE PIN

It can be positioned both sides of the machine for the execution of in line boring, and considered as an effective alternative to the long fence when little space is available for the operation.



■ RIFERIMENTO PER FORATURA TRASVERSALE

Battuta mobile applicabile al supporto pressori, per facilitare l'allineamento del pannello lungo.

REFERENCE STOP FOR TRANSVERSAL BORING

Removable stop, to be positioned on the machine shoulders, serving as a quick reference point for the alignment of long panels.

BORING SYSTEM

ACCESSORI/ACCESSORIES

BORING SYSTEM 23/29/35/23 TOP/21 PRESTIGE

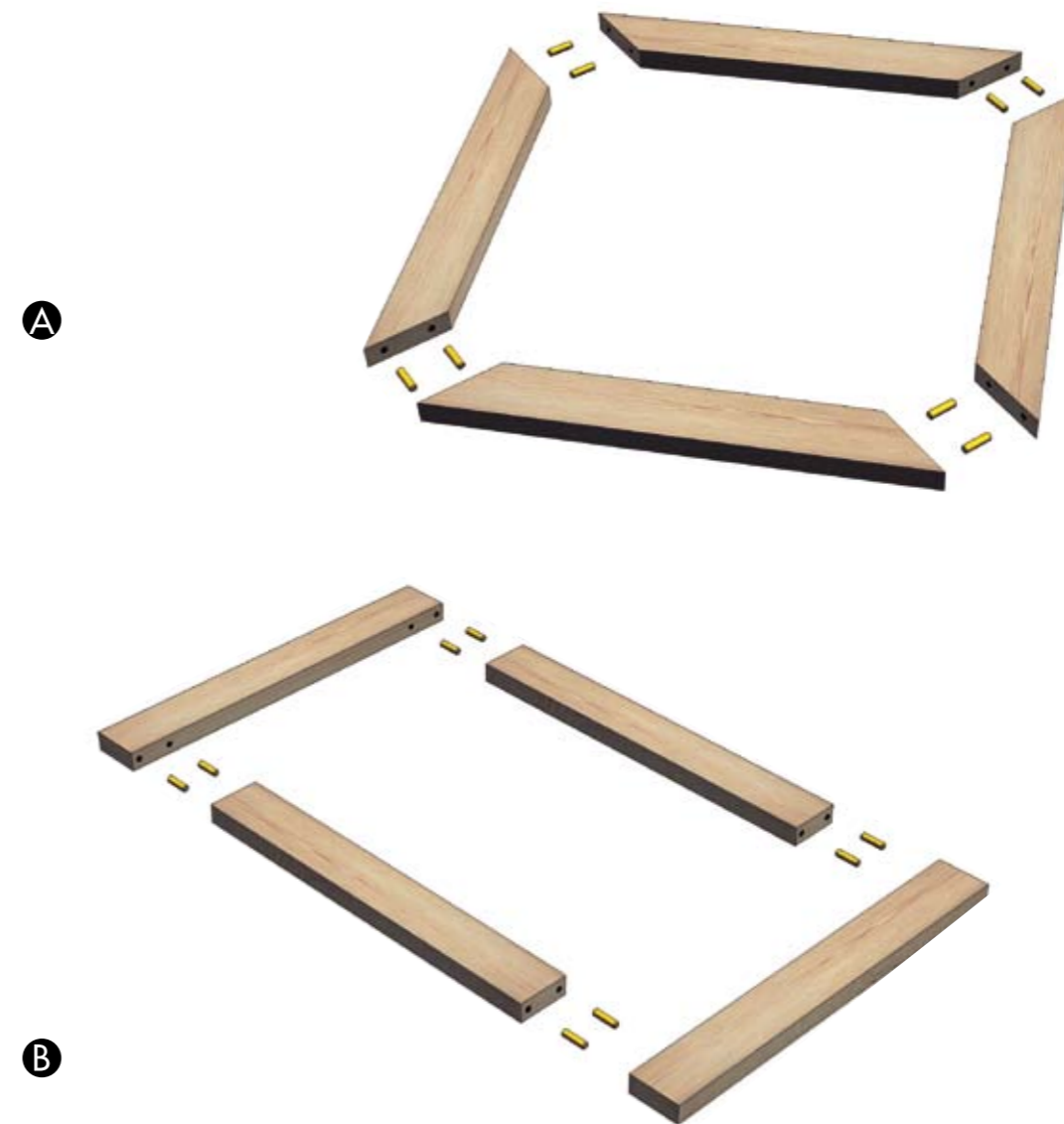


■ BATTUTE DI RIFERIMENTO PER CORNICI

Il kit è composto di 2 battute di riferimento per la foratura e l'accoppiamento di cornici. Una battuta è di forma triangolare, per le cornici con taglio a 45°. L'altra battuta a listello si utilizza per cornici con taglio a 90°. Le battute sono applicabili direttamente sul piano di lavoro, con estrema facilità di montaggio e garantendo la massima precisione.

FRAME-FENCES KIT

The kit is made up of 2 reference fences for the boring and matching of wood frames. One fence has a triangular size to be used with frames at 45° while the other one has a straight shape to be used with frames at 90°. Both fences can be easily fixed on the working table of the machine always ensuring the highest accuracy of the positioning and in the operation.



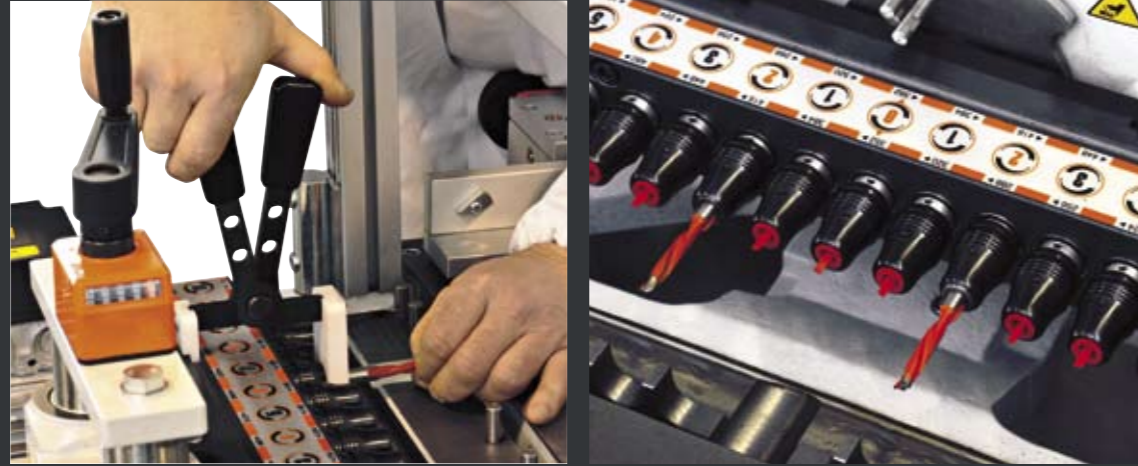
■ ESEMPI DI LAVORAZIONE

WORKING EXAMPLES

DETTAGLI/DETAILS

BORING SYSTEM 23 TOP

BORING SYSTEM 23 TOP

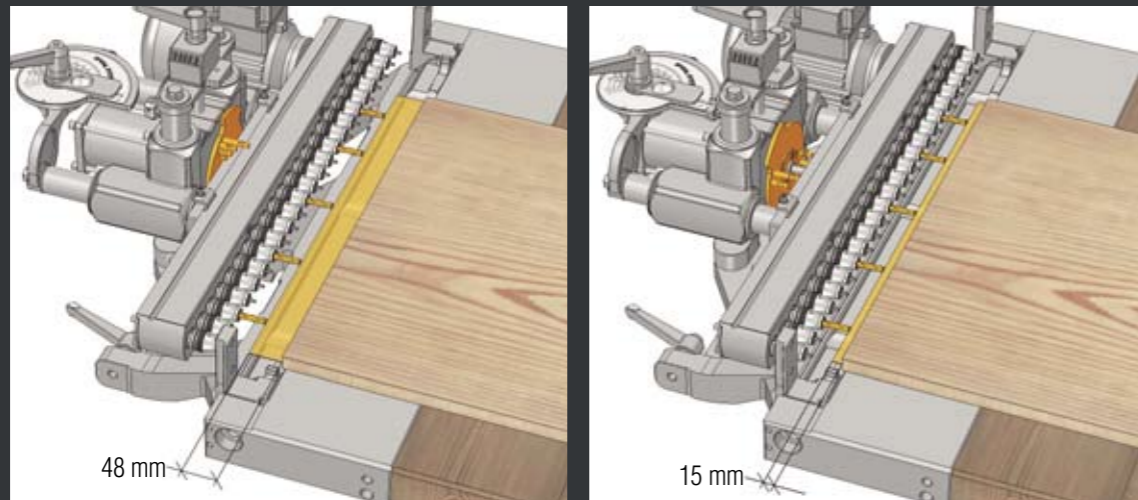


TESTA INNOVATIVA

Testa in ghisa con mandrini ad innesto rapido. Questo innovativo sistema, consente l'inserimento diretto delle punte nei mandrini, per mezzo di apposito utensile. Massima stabilità e precisione delle punte. Risparmio e praticità d'uso, senza bisogno di bussole.

INNOVATIVE BORING HEAD

Cast iron boring head characterized by an innovative tool locking system, that allows quick fastening of the drills directly on spindles, thanks to a special device provided for the purpose, without need for chucks; and ensures the highest stability of the drills, which definitively contributes to the boring accuracy.



KIT "FAST-DRILL"

Dispositivo per la riduzione della corsa d'avanzamento della testa, tramite una serie di battute poste dietro di essa. Riduzione del tempo di lavoro, in base alla misura della punta utilizzata.

"FAST DRILL" DEVICE

Special reference stop to be positioned behind the boring head so as to reduce its stroke with regard to the different drill lengths, in order to speed up the whole boring cycle.



BORING SYSTEM

DETTAGLI/DETAILS

BORING SYSTEM 21 PRESTIGE

BORING SYSTEM 21 PRESTIGE

■ SISTEMA DI RIBALTAMENTO
 Il sistema permette di posizionare la testa in tre posizioni rispetto al piano di lavoro: 0°-45°-90°.
 HEAD TIPPING SYSTEM
 It allows the tipping and locking of the boring head at 3 different tipping points with regards to the working table (0°-45°-90°)



■ PIANO IN GHISA
 Il piano di lavoro, realizzato completamente in ghisa, garantisce la massima robustezza e precisione.
 CAST IRON WORKING TABLE
 Working table completely made of cast iron, extremely sturdy and highly accurate.

■ SQUADRE LATERALI DI RIFERIMENTO
 Squadre in ghisa registrabili su riga metrica con lente di ingrandimento e nonio.
 SIDE REFERENCE FENCES Adjustable cast iron fences on a metric scale and thanks to a magnify glass and nonius.



BORING SYSTEM

DETTAGLI/DETAILS

BORING SYSTEM 15V

BORING SYSTEM 15V



■ **INDICATORE DI POSIZIONE DIGITALE (ACCESSORIO)**

Per la massima precisione e rapidità nel posizionamento della battuta posteriore
DIGITAL READ-OUT (ACCESSORY)

For quick and accurate adjustment of the rear fence

■ Foratrice monotesta studiata espressamente per la foratura verticale in linea; ideale per la lavorazione di pannelli con finitura delicata, come ad esempio sportelli e frontali dei cassetti, dove si renda necessario forare sulla parte buona del pannello.

Single-head boring machine expressly designed for the in line vertical boring; particularly suited for the processing of smooth finished panels, as for example front sides of drawers or shutters.



■ **ESEMPIO DI LAVORAZIONE**
WORKING EXAMPLE



BORING SYSTEM

FORATRICI MONO TESTA

BORING SYSTEM SINGLE HEAD

	BORING SYSTEM 15 V	BORING SYSTEM 21 PRESTIGE	BORING SYSTEM 23	BORING SYSTEM 23 TOP	BORING SYSTEM 29	BORING SYSTEM 35
N° MANDRINI (SX ROSSI - DX NERI) NUMBER OF SPINDLES (LEFT RED - RIGHT BLACK)	15 (8 - 7)	21 (10 - 11)	23 (11 - 12)	23 (11 - 12)	29 (14 - 15)	35 (17 - 18)
INTERASSE MANDRINI INTERAXIS BETWEEN SPINDLES	32 MM	32 MM	32 MM	32 MM	32 MM	32 MM
INTERASSE TOTALE TRA IL PRIMO E L'ULTIMO MANDRINO INTERAXIS BETWEEN FIRST AND LAST SPINDLE	448 MM	640 MM	704 MM	704 MM	896 MM	1088 MM
PROFONDITA' MAX. FORATURA MAX BORING DEPTH	65 MM	65 MM	65 MM	55 MM	65 MM	85 MM
Ø INTERNO DELLA BUSSOLA AD ATTACCO RAPIDO INSIDE DIAMETER OF QUICK CHANGE BUSHES	10 MM	10 MM	10 MM	10 MM	10 MM	10 MM
ALTEZZA MASSIMA DEI PRESSORI DAL PIANO DI LAVORO MAX HEIGHT OF CLAMPS FROM WORKING TABLE	70 MM	70 MM	70 MM	70 MM	70 MM	70 MM
DIMENSIONI MAX. PEZZO DA LAVORARE MAX DIMENSIONS OF THE WORKING PIECE	600 x 1500 MM	915 x 3000 MM	960 x 3000 MM	960 x 3000 MM	1150 x 3000 MM	1335 x 3000 MM
ALTEZZA PIANO DI LAVORO HEIGHT OF THE WORKING TABLE	880 MM	860 MM	860 MM	860 MM	860 MM	880 MM
DIMENSIONE DEL PIANO DI LAVORO DIMENSIONS OF THE WORKING TABLE	800 x 600 MM	885 x 375 MM	950 x 410 MM	950 x 410 MM	1140 x 410 MM	1330 x 410 MM
N° PRESSORI NUMBER OF CLAMPS	2	2	2	2	2	2
N° MOTORI NUMBER OF MOTORS	1	1	1	1	1	2
POTENZA MOTORE MOTOR POWER	1 (0,75) HP (kW)	2 (1,5) HP (kW)	2 (1,5) HP (kW)	2 (1,5) HP (kW)	2 (1,5) HP (kW)	2 (1,5) HP (kW)
GIRI DEL MOTORE (50 Hz) MOTOR R.P.M. (50 Hz)	2800 RPM	2800 RPM	2800 RPM	2800 RPM	2800 RPM	2800 RPM
LIVELLO DI PRESSIONE ACUSTICA RILEVATO (LIMITE MAX CONSENTITO 90 dB) NOISE LEVEL (MAX ALLOWED 90 dB)	76,1 dB	76,1 dB	76,1 dB	76,1 dB	76,1 dB	76,1 dB
PRESSIONE PNEUMATICA D'ESERCIZIO WORKING AIR PRESSURE	-	6-8 BAR	6-8 BAR	6-8 BAR	6-8 BAR	6-8 BAR
CONSUMO STANDARD D'ARIA PER CICLO DI LAVORO STANDARD AIR PRESSURE CONSUMPTION	-	10 L/CICLO-CYCLE	10 L/CICLO-CYCLE	10 L/CICLO-CYCLE	12 L/CICLO-CYCLE	15 L/CICLO-CYCLE
DIMENSIONI INGOMBRO OVERALL DIMENSIONS	1500 x 910 x 1540 MM	1030 x 1030 x 1285 MM	1315 x 960 x 1265 MM	1315 x 960 x 1265 MM	1507 x 960 x 1265 MM	1670 x 990 x 1285 MM
DIMENSIONI IMBALLO PACKAGE DIMENSIONS	730 x 1100 x 1100 MM	1070 x 950 x 1030 MM	1070 x 950 x 1030 MM	1070 x 950 x 1030 MM	1520 x 950 x 1030 MM	1520 x 950 x 1030 MM
PESO NETTO/LORDO NET/GROSS WEIGHT	140 / 170 KG	275 / 310 KG	285 / 320 KG	285 / 320 KG	320 / 370 KG	400 / 450 KG



FORATRICE DOPPIA TESTA

BORING SYSTEM DOUBLE HEAD

- Foratrice semiautomatica con 2 teste verticali parallele.
- Studiata espressamente per la foratura verticale in linea, ideale per i fianchi di librerie e armadi.
- Grazie alla tecnologia impiegata la messa a punto è semplice, rapida e precisa.
- Semiautomatic boring machine equipped with n.2 parallel vertical boring heads.
- Machine for vertical boring, expressly designed to execute holes in a line and particularly suited for the bookcase and wardrobe-side processing.
- Quick, precise and easy setting-up.



■ ESEMPIO DI LAVORAZIONE
WORKING EXAMPLE



DETTAGLI E ACCESSORI/DETAILS & ACCESSORIES

BORING SYSTEM 46



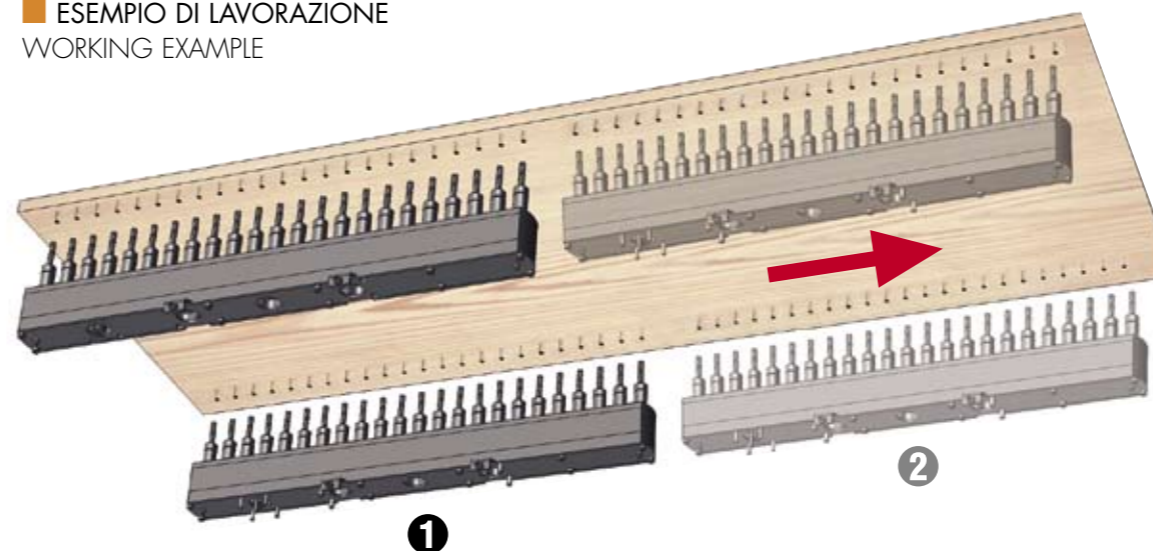
■ DOPPIA TESTA PARALLELA

2 teste parallele verticali con 23 mandrini ciascuna. Larghezza max fra le teste 650 mm. Larghezza minima tra le teste 130 mm.

PARALLEL BORING HEADS

Two parallel vertical boring heads with 23 spindles each. Maximum and minimum distances between the heads are respectively 650 mm and 130 mm.

■ ESEMPIO DI LAVORAZIONE WORKING EXAMPLE



■ PERNO DI RIFERIMENTO PNEUMATICO

Macchina equipaggiata di N° 2 perni per l'esecuzione rapida di fori in linea.

PNEUMATIC REFERENCE PIN

Machine equipped with N. 2 reference pins for the quick execution of in line holes.

■ PRESSORI ANTINFORTUNISTICI BREVETTATI

I pressori Maggi garantiscono un rapido posizionamento, una perfetta tenuta e la massima sicurezza. Semplicemente tirando un pomello, il pressore si appoggia sul pezzo, senza bisogno di ulteriori operazioni. A fine lavorazione, il pressore si solleva automaticamente di 3 mm misura sufficiente per lo scarico ed il carico dei pannelli, che impedisce l'introduzione fortuita della mano, salvaguardando l'operatore da un eventuale schiacciamento.

N° 2 pressori standard: Ø pressore 60 mm.

Pressione esercitata da ciascun pressore kg 90 a 6 ATM.

Altezza massima del pressore dal piano di lavoro 70 mm.

PATENTED SAFETY CLAMPS

The standard equipment of the machine includes n.2 safety clamps, each clamp has Ø 60 mm and exert a working air pressure of 90 kg at 6 bar. Clamps can be positioned at a maximum height of 70 mm above the working table. Maggi safety clamps allow a prompt setting, guarantee a perfect hold and the highest safety for the operator. The clamps get down on the panel just by a single knob-pulling and no further adjustment is required to start working. Once the operation is accomplished the clamps are automatically lifted up by 3 mm, thus allowing the quick substitution of the panels and preventing the operator's hands from crushing.



■ BATTUTA DI RIFERIMENTO (ACCESSORIO)

Calibro fisso 704 mm per l'esecuzione di una veloce e precisa messa a punto delle battute sull'asta.

REFERENCE FENCE (ACCESSORY)

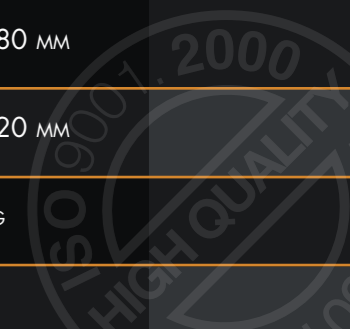
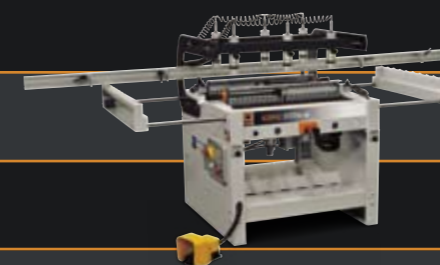
704 mm long reference fence, for the quick positioning of the tilting stops on the long fence.

FORATRICE DOPPIA TESTA

BORING SYSTEM DOUBLE HEAD

BORING SYSTEM 46

N° TESTE VERTICALI NUMBER OF VERTICAL HEADS	2
N° MANDRINI DI CIASCUNA TESTA (SX ROSSI - DX NERI) NUMBER OF SPINDLES ON EACH HEAD (LEFT RED - RIGHT BLACK)	23 (11 - 12)
INTERASSE MANDRINI INTERAXIS BETWEEN SPINDLES	32 MM
INTERASSE TOTALE TRA IL PRIMO E L'ULTIMO MANDRINO DI CIASCUNA TESTA INTERAXIS BETWEEN FIRST AND LAST SPINDLE ON EACH HEAD	704 MM
PROFONDITA' MAX. FORATURA MAX BORING DEPTH	55 MM
Ø INTERNO DELLA BUSSOLA AD ATTACCO RAPIDO INSIDE DIAMETER OF QUICK CHANGE BUSHES	10 MM
ALTEZZA MASSIMA DEI PRESSORI DAL PIANO DI LAVORO MAX HEIGHT OF CLAMPS FROM WORKING TABLE	75 MM
DISTANZA MINIMA FRA LE DUE TESTE MINIMUM DISTANCE BETWEEN THE TWO HEADS	130 MM
DISTANZA MASSIMA FRA LE DUE TESTE MAX DISTANCE BETWEEN THE TWO HEADS	650 MM
DIMENSIONI MAX. PEZZO DA LAVORARE MAX DIMENSIONS OF THE WORKING PIECE	700 x 3000 MM
ALTEZZA PIANO DI LAVORO HEIGHT OF THE WORKING TABLE	875 MM
N° PRESSORI NUMBER OF CLAMPS	6
N° MOTORI NUMBER OF MOTORS	2
POTENZA MOTORE MOTOR POWER	1,5 (1,1) HP (kW)
GIRI DEL MOTORE (50 Hz) MOTOR R.P.M. (50 Hz)	2800 RPM
LIVELLO DI PRESSIONE ACUSTICA RILEVATO (LIMITE MAX CONSENTITO 90 dB) NOISE LEVEL (MAX ALLOWED 90 dB)	82 dB
PRESSIONE PNEUMATICA D'ESERCIZIO WORKING AIR PRESSURE	6-8 BAR
CONSUMO STANDARD D'ARIA PER CICLO DI LAVORO STANDARD AIR PRESSURE CONSUMPTION	20 L/CICLO-CYCLE
DIMENSIONI INGOMBRO OVERALL DIMENSIONS	1160 x 1130 x 1280 MM
DIMENSIONI IMBALLO PACKAGE DIMENSIONS	1070 x 1220 x 1120 MM
PESO NETTO/LORDO NET/GROSS WEIGHT	370 / 410 KG



BORING SYSTEM

FORATRICI TRIPLA TESTA

BORING SYSTEM THREE HEADS

- Foratrici semiautomatiche con 2 teste verticali ed una orizzontale per foratura in linea e per fori d'accoppiamento.
- Grazie alla tecnologia impiegata la messa a punto è semplice rapida e precisa.
- Ideale per una produzione piccola e media.
- Semiautomatic boring machines with n.2 vertical and n.1 horizontal boring-head units designed to execute holes in a line, as well as holes for panel matching.
- Expressly designed for low and medium production volumes.
- Quick, precise and easy setting-up.

BORING SYSTEM 323

BORING SYSTEM 323 DIGIT

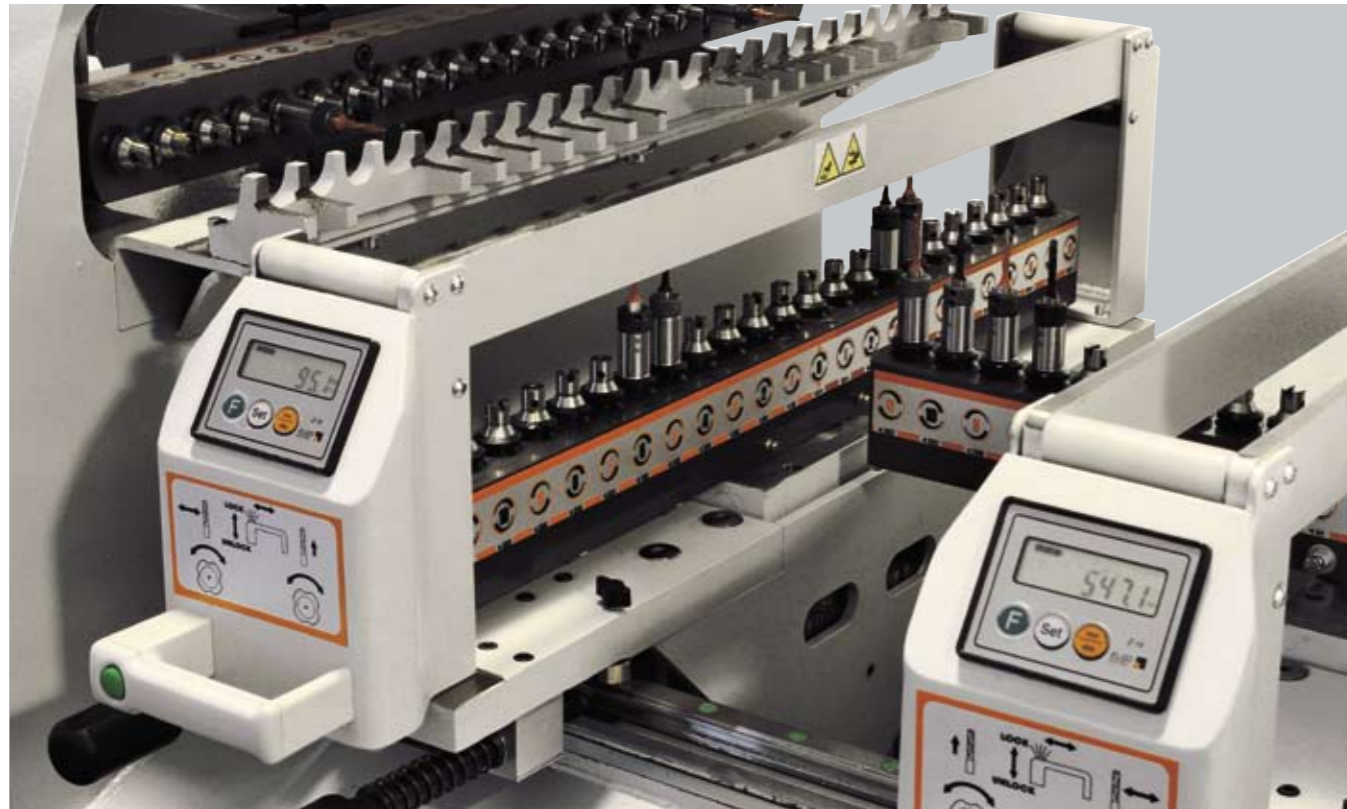


■ ESEMPIO DI LAVORAZIONE
WORKING EXAMPLE



DETTAGLI/DETAILS

BORING SYSTEM 323/323 DIGIT



GRUPPO TESTA VERTICALE

La movimentazione su guide a ricircolo di sfere, con frenaggio pneumatico e manuale, consente un rapido e semplice posizionamento dei gruppi verticali. L'indicatore di posizione digitale ed un sistema di regolazione micrometrica garantiscono la massima precisione. Il piano di lavoro integrato consente il posizionamento del gruppo tramite un solo movimento, eliminando completamente i rischi di collisione e rottura delle punte. La profondità di foratura viene impostata tramite contatore numerico, con tabella di riferimento alla lunghezza delle punte, evitando all'operatore di eseguire calcoli.

VERTICAL BORING UNITS

The vertical boring units slide on rolling guides for a prompt and easy positioning, and the pneumatic or manual braking system ensure an effective and steady breaking. The digital read-out and the micrometric adjustment system guarantee the highest accuracy in the positioning. The working plane and the boring head, being well integrated to build up a single unit, can be positioned simultaneously, thus also avoiding the risk of collision and of drills breaking. Boring depth can be quickly and easily adjusted by means of a digital counter and the right boring-depth value, according to the drills length, immediately find out thanks to a reference table on the machine, without need for calculations.

TESTE IN GHISA A 23 MANDRINI

Massima precisione, robustezza e durata nel tempo, riduce al minimo la rumorosità. Le teste verticali possono essere ruotate di 90°, per l'esecuzione di fori centrali al pannello in contemporanea ai fori di accoppiamento.

CAST IRON BORING HEADS - 23 SPINDLES

Highest accuracy, sturdiness and lastingness, noise is minimized. Vertical boring-head units can be turned 90° in order to execute both central and side holes during the same working cycle.

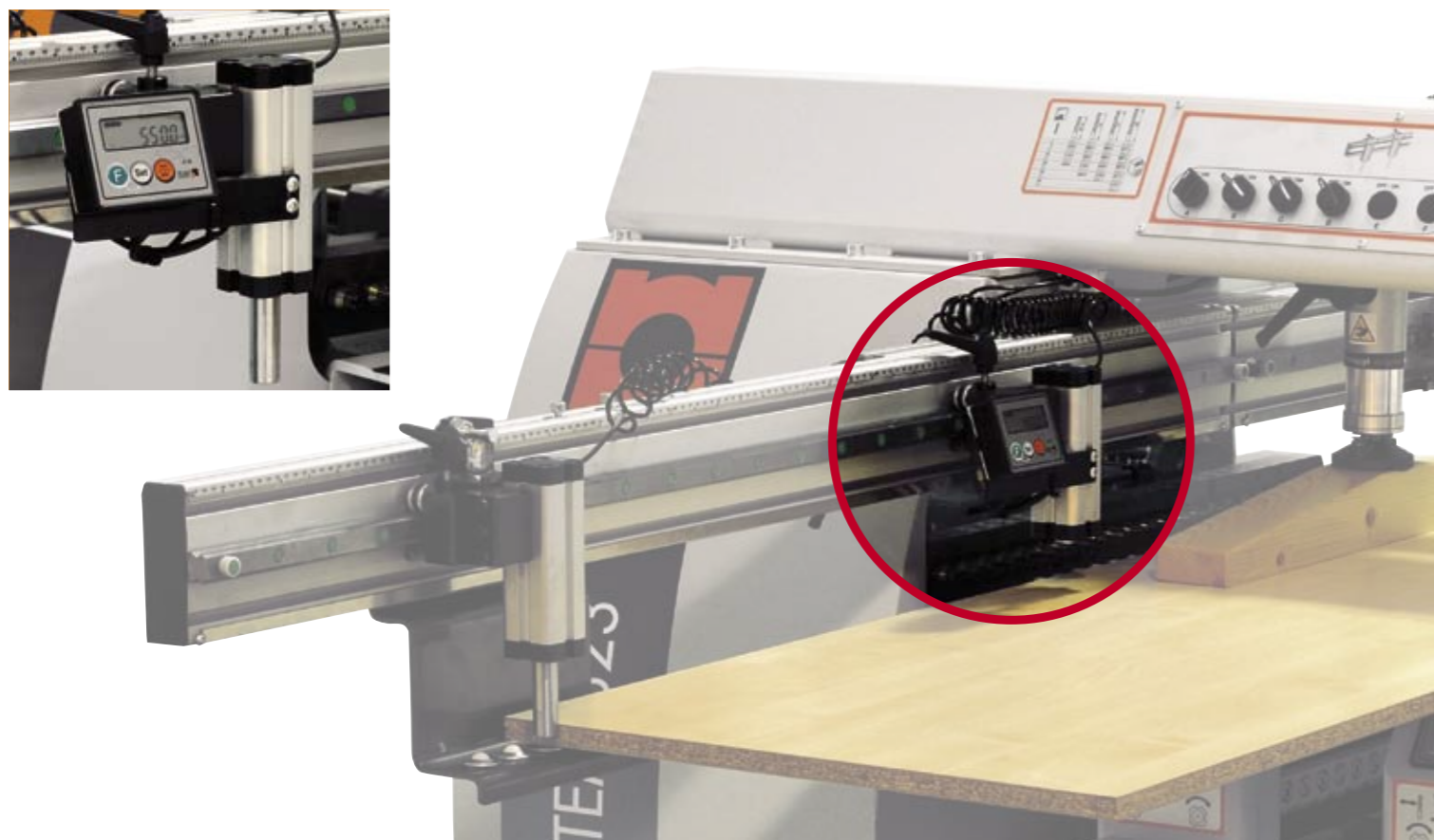
ESEMPI DI LAVORAZIONE WORKING EXAMPLES



BORINGSYSTEM

DETTAGLI E ACCESSORI/DETAILS & ACCESSORIES

BORING SYSTEM 323/323 DIGIT



■ ASTA DI RIFERIMENTO BS 323 DIGIT

Asta in alluminio 3000x120 mm con 4 battute di riferimento. Le battute di riferimento permettono un rapido posizionamento grazie al movimento su guide a ricircolo di sfere, con sistema di regolazione micrometrica. N° 2 battute con indicatore di posizione digitale, per la massima precisione e rapidità nell'esecuzione dei fori di accoppiamento. N° 2 battute con posizionamento su asta millimetrata per mezzo di nonio e lente di ingrandimento.

REFERENCE FENCE ON BORING SYSTEM 323 DIGIT The aluminium fence (3000 mm x 120 mm) is equipped with n.4 reference stops that slide on rolling guides for a smooth and quick positioning, and can be easily adjusted thanks to a micrometric system. N.2 stops equipped with digital read-out for quick and accurate execution of holes for the matching of two panels. N.2 stops with adjustment on millimetric scale, thanks to a magnify glass and nonius.



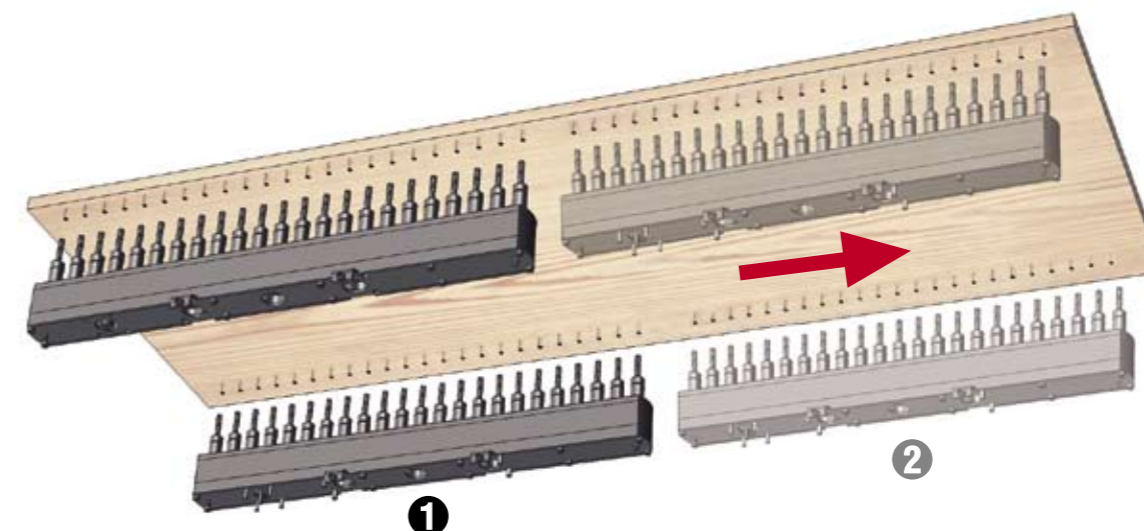
■ KIT PRESSORI AUSILIARI SU ASTA (ACCESSORIO)

Composto da due pressori applicabili sull'asta da 3000 mm, questo kit esegue una pressione ausiliaria sul bordo pannello, per facilitare la foratura di pezzi incurvati o piccoli.

AUXILIARY-CLAMP KIT ON THE LONG FENCE (ACCESSORY)

It is made up of n.2 clamps to be positioned on the 3000 mm fence, exerting auxiliary pressure on the panel edge so as to facilitate the boring operation on curved and /or small pieces.

■ ESEMPIO DI LAVORAZIONE WORKING EXAMPLE



■ ASTA DI RIFERIMENTO BORING SYSTEM 323

Asta in alluminio 3000x80 mm con 4 battute di riferimento pneumatiche, facilmente regolabili con nonio e lente di ingrandimento. L'asta di riferimento si utilizza per l'esecuzione di fori in linea, con la possibilità di lavorazione con 2 teste verticali in contemporanea.

REFERENCE FENCE ON BORING SYSTEM 323

The aluminium fence (3000 mm x 80 mm) is equipped with n. 4 pneumatic reference stops, easy to adjust thanks to magnify glass and nonius. The long fence is used as a reference during the execution of in line holes carried out by one, or both vertical boring-head units working at the same time.



■ KIT SUPPORTO PANNELLI LUNGHI (ACCESSORIO)

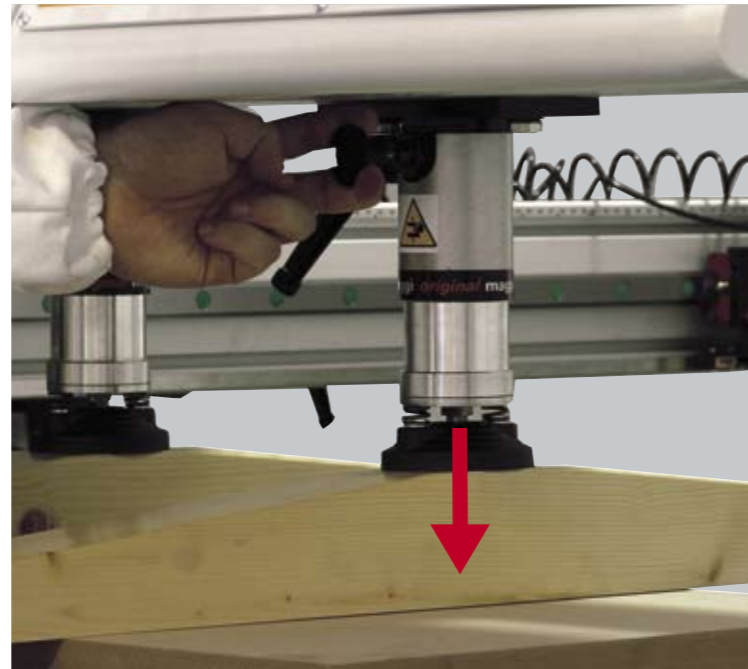
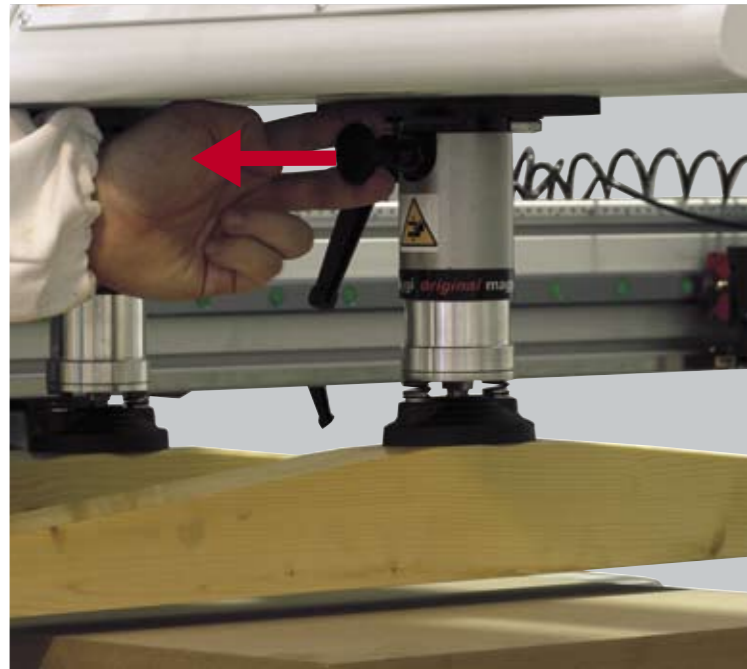
Applicabile in ogni posizione lungo l'asta da 3000 mm, questo kit è composto da 2 sostegni con sfere, in ausilio all'operatore nella movimentazione dei pannelli lunghi.

LONG-PANEL-SUPPORT KIT (ACCESSORY)

The long-panel support can be fixed in any position all along the 3000 mm fence. This kit is made up of n.2 supports with sliding rollers that make it easier for the operator to feed the long panels.

DETTAGLI/DETAILS

BORING SYSTEM 323/323 DIGIT



■ PRESSORI GIREVOLI ANTINFORTUNISTICI BREVETTATI

La macchina è dotata di 2 pressori girevoli, ruotabili in ogni posizione da 0° a 90°. Questo sistema di pressaggio garantisce un rapido posizionamento, una perfetta tenuta e la massima sicurezza. Semplicemente tirando un pomello, il pressore si appoggia sul pezzo, senza bisogno di ulteriori regolazioni. Alla fine della lavorazione, il pressore si solleva automaticamente di 3 mm, misura sufficiente per lo scarico ed il carico dei pannelli, ma che impedisce l'introduzione fortuita di una mano, salvaguardando l'operatore da un eventuale schiacciamento.

PATENTED TURNING SAFETY CLAMPS

The machine is equipped with n.2 turning clamps from 0° to 90°. Maggi safety clamps allow a prompt setting, guarantee a perfect hold and the highest safety for the operator. The clamps get down on the panel just by a single knob-pulling and no further adjustment is required to start working. Once the operation is accomplished the clamps are automatically lifted up by 3 mm, thus allowing the quick substitution of the panels and preventing the operator's hands from crushing.

■ BATTUTA PER PANNELLI LUNGI

Battuta di riferimento di corredo, applicabile al piano di lavoro, per un rapido allineamento dei pannelli lunghi.

REFERENCE STOP FOR LONG PANELS

Machine equipped with a reference stop, fixed on the working plane, for the quick alignment of the long panels.

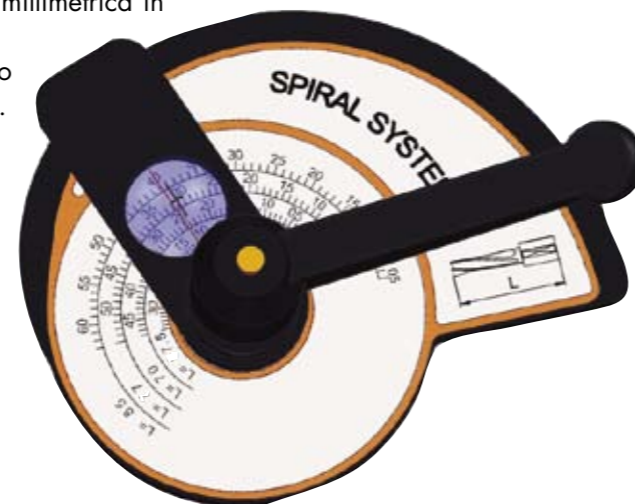
■ SPYRAL SYSTEM BREVETTATO

Strumento di regolazione della profondità di foratura, applicato alla testa orizzontale che permette in modo semplice e rapido l'impostazione di tutte le misure su scala millimetrica in base alla dimensione delle punte.

Estremamente preciso, lo SPYRAL SYSTEM, grazie al suo metodo intuitivo di regolazione, evita all'operatore l'effettuazione di calcoli.

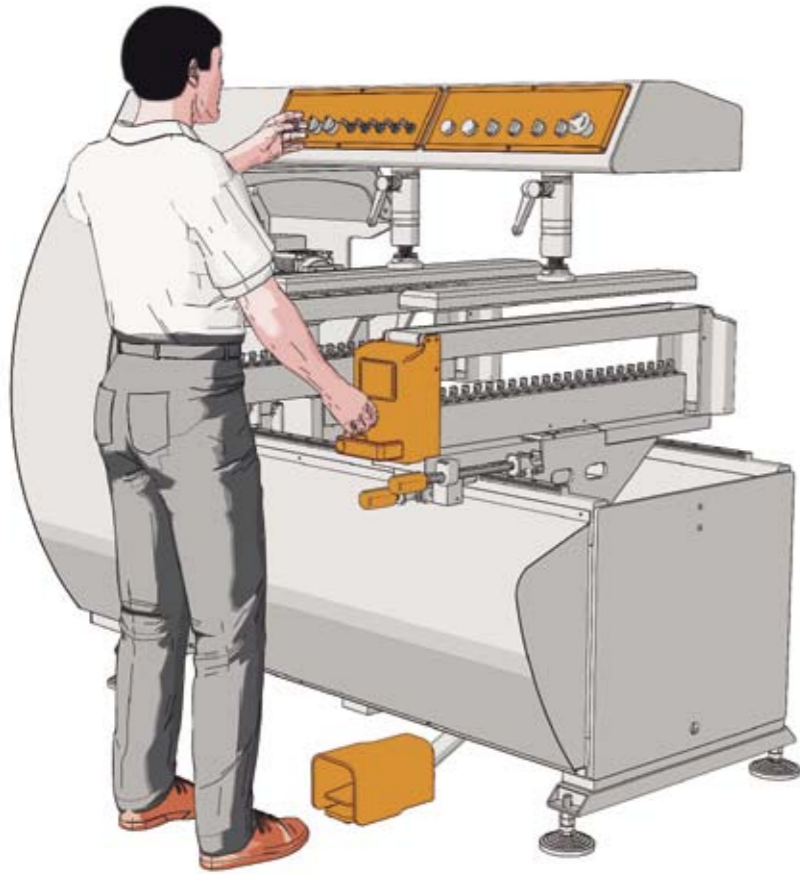
PATENTED SPIRAL SYSTEM

Device for boring depth adjustment, allowing an easy and quick set-up on a millimetric scale according to the different drill lengths. The highest accuracy of the Spyril System and its intuitive set-up method do not require any measurement nor calculation for the operator to do.



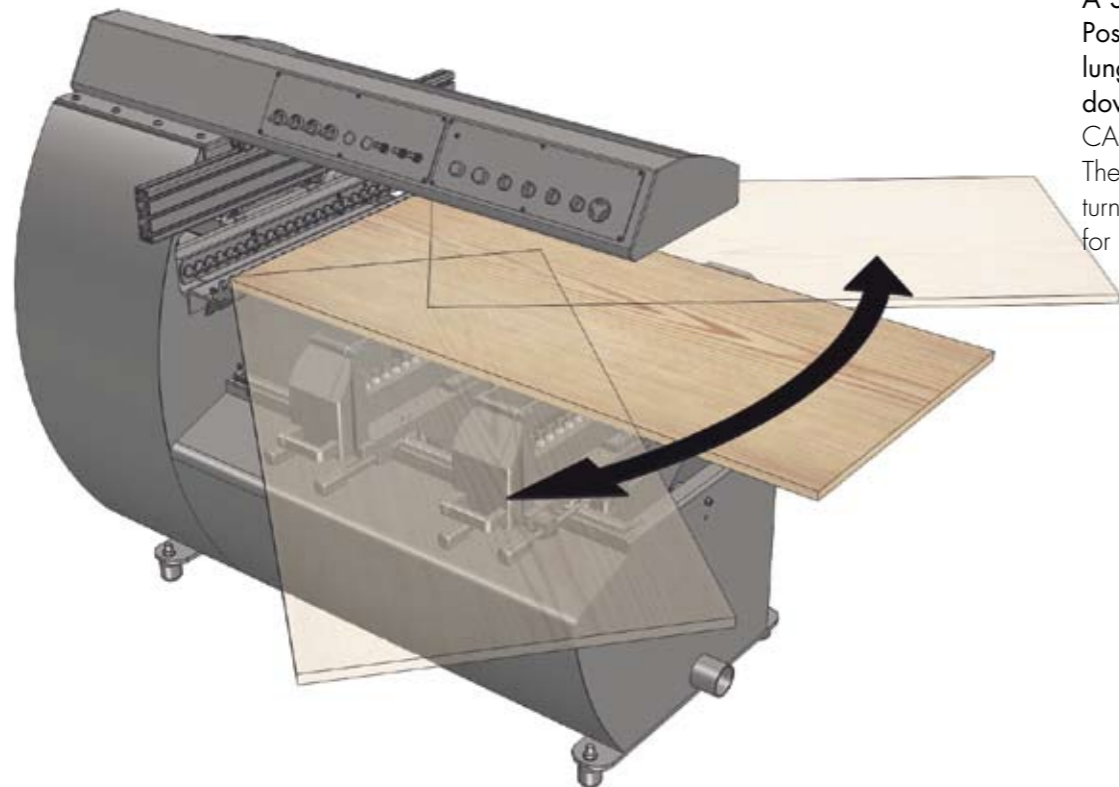
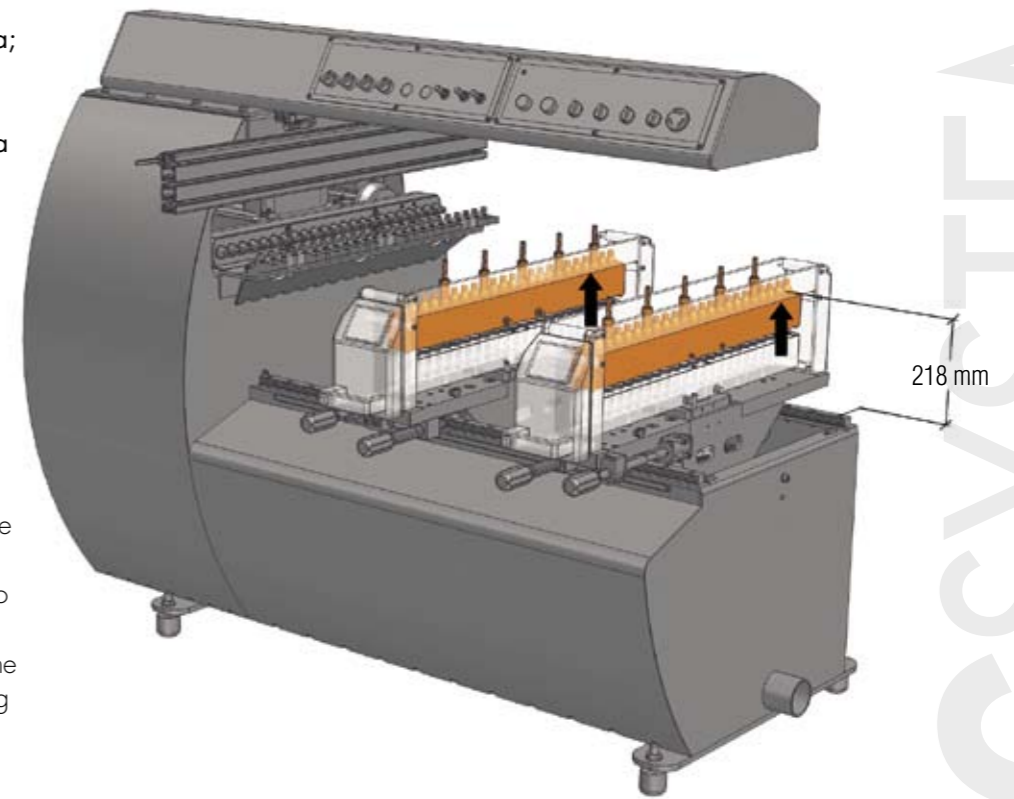
DETTAGLI/DETAILS

BORING SYSTEM 323/323 DIGIT



■ **ERGONOMIA**
Posizione comandi ad altezza operatore, per il massimo comfort e sicurezza.
ERGONOMIC DESIGN
Ergonomic drives, for the operator highest comfort and safety.

■ **STRUTTURA PORTANTE**
La struttura portante è caratterizzata da un basamento con telaio a culla; inoltre l'ancoraggio delle guide al telaio consente di ridurre al minimo la distanza tra le guide e i gruppi testa verticali, eliminando così oscillazioni e assicurando la massima stabilità e precisione nelle lavorazioni.
CARRYING STRUCTURE
The carrying structure is characterized by the cradle frame and the anchorage of the guides to the frame, which consequently reduce the distance between the guides and the vertical boring units to a minimum, in order to avoid any vibration and to ensure the highest accuracy in the drilling process.



■ **STRUTTURA CON TRAVE A SBALZO (CANTILEVER)**
Possibilità di ruotare i pannelli lunghi con facilità e senza doverli scaricare dalla macchina.
CANTILEVER STRUCTURE
The cantilever solution allows to turn long panels, without the need for downloading them.

BORING SYSTEM

FORATRICI TRIPLA TESTA

BORING SYSTEM THREE HEADS

BORING SYSTEM 323

BORING SYSTEM 323
DIGIT

BORING SYSTEM 323/ BORING SYSTEM 323 DIGIT

INTERASSE MANDRINI INTERAXIS BETWEEN SPINDLES	32 MM	32 MM	TESTE VERTICALI / VERTICAL HEADS	
Ø INTERNO DELLA BUSSOLA AD ATTACCO RAPIDO INSIDE DIAMETER OF QUICK CHANGE BUSH	10 MM	10 MM	N° TESTE ORIZZONTALI NUMBER OF HORIZONTAL HEADS	1
N° PRESSORI NUMBER OF CLAMPS	2	2	N° MANDRINI DI CIASCUNA TESTA (SX ROSSI - DX NERI) NUMBER OF SPINDLES ON EACH HEAD (LEFT RED - RIGHT BLACK)	23 (11 - 12)
ALTEZZA MASSIMA DEI PRESSORI DAL PIANO DI LAVORO MAX HEIGHT OF CLAMPS FROM WORKING TABLE	65 MM	65 MM	INTERASSE TOTALE TRA IL PRIMO E L'ULTIMO MANDRINO DI CIASCUNA TESTA INTERAXIS BETWEEN FIRST AND LAST SPINDLE ON EACH HEAD	704 MM
DIMENSIONI MAX. PEZZO DA LAVORARE MAX DIMENSIONS OF THE WORKING PIECE	850 x 3000 MM	850 x 3000 MM	ESCURSIONE TESTA CON CONTATORE DIGITALE HEAD STROKE WITH DIGITAL COUNTER	40 MM
ASTA LUNGA IN ALLUMINIO CON BATTUTE DI RIFERIMENTO PNEUMATICHE ALUMINIUM LONG FENCE WITH PNEUMATIC REFERENCE STOPS	80 x 40 x 3000 MM	120 x 40 x 3000 MM	PROFONDITA' MAX. FORATURA MAX BORING DEPTH	65 MM
N° BATTUTE DI RIFERIMENTO PNEUMATICHE REGOLABILI CON NONIO NUMBER OF PNEUMATIC REFERENCE STOP WITH NONIUS	4	2	N° MOTORI DI CIASCUNA TESTA NUMBER OF MOTORS ON EACH HEAD	1
N° BATTUTE DI RIFERIMENTO PNEUMATICHE CON VISUALIZZATORE DIGITALE NUMBER OF PNEUMATIC REFERENCE STOP WITH DIGITAL DISPLAY	-	2	POTENZA MOTORE MOTOR POWER	2 (1,5) HP (kW)
ALTEZZA PIANO DI LAVORO HEIGHT OF THE WORKING PLANE	900 MM	900 MM	GIRI DEL MOTORE (50 Hz) MOTOR R.P.M. (50 Hz)	2800 RPM
PRESSIONE PNEUMATICA D'ESERCIZIO WORKING AIR PRESSURE	6-8 BAR	6-8 BAR	TESTE ORIZZONTALI / HORIZONTAL HEADS	
CONSUMO STANDARD D'ARIA PER CICLO DI LAVORO STANDARD AIR PRESSURE CONSUMPTION	30 L/CICLO-CYCLE	30 L/CICLO-CYCLE	N° TESTE VERTICALI NUMBER OF VERTICAL HEADS	2
DIMENSIONI INGOMBRO OVERALL DIMENSIONS	1790 x 1000 x 1350 MM	1790 x 1000 x 1350 MM	N° MANDRINI DI CIASCUNA TESTA (SX ROSSI - DX NERI) NUMBER OF SPINDLES ON EACH HEAD (LEFT RED - RIGHT BLACK)	23 (11 - 12)
DIMENSIONI IMBALLO PACKAGE DIMENSIONS	1900 x 1150 x 1500 MM	1900 x 1150 x 1500 MM	INTERASSE TOTALE TRA IL PRIMO E L'ULTIMO MANDRINO DI CIASCUNA TESTA INTERAXIS BETWEEN FIRST AND LAST SPINDLE ON EACH HEAD	704 MM
PESO NETTO/LORDO NET/GROSS WEIGHT	750 / 850 KG	750 / 850 KG	DISTANZA MINIMA FRA LE TESTE PARALLELE MINIMUM DISTANCE BETWEEN PARALLEL HEADS	150 MM
			DISTANZA MASSIMA FRA LE TESTE PARALLELE MAXIMUM DISTANCE BETWEEN PARALLEL HEADS	875 MM
			PROFONDITA' MAX. FORATURA MAX BORING DEPTH	50 MM
			N° MOTORI DI CIASCUNA TESTA NUMBER OF MOTORS ON EACH HEAD	1
			POTENZA MOTORE MOTOR POWER	2 (1,5) HP (kW)
			GIRI DEL MOTORE (50 Hz) MOTOR R.P.M. (50 Hz)	2800 RPM



FORATRICI AUTOMATICHE CN A PANNELLO PASSANTE

AUTOMATIC THROUGH-FEED
BORING SYSTEM
WITH NUMERIC CONTROL

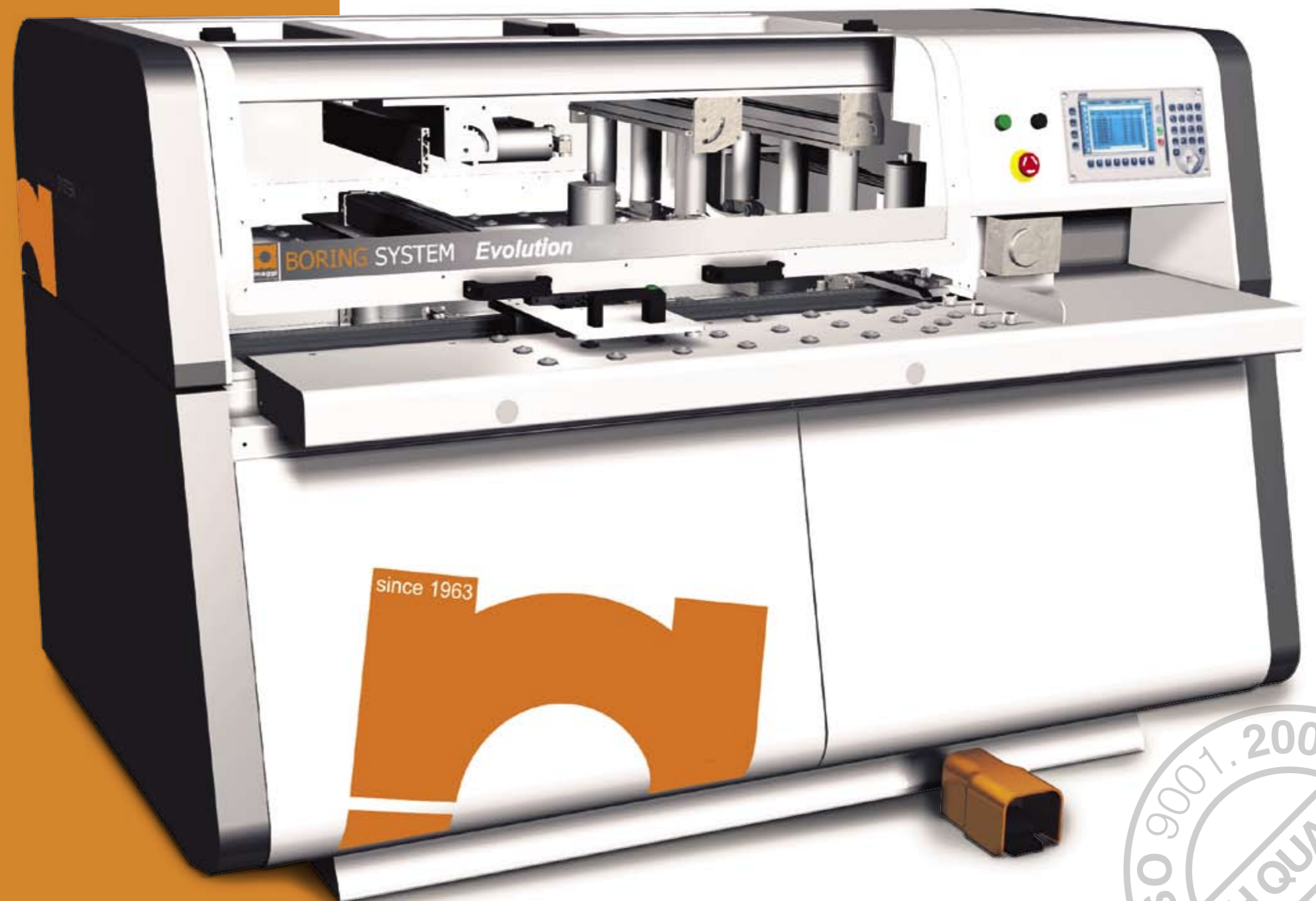
Grazie alla sua estrema versatilità d'uso e velocità produttiva, rappresenta la soluzione ideale per chi deve cambiare spesso il tipo di pannello.

Extreme flexibility and high production efficiency of this machine make it ideal for those operations where a frequent change of the working pieces is required.

BORING SYSTEM 600 EVOLUTION

BORING SYSTEM 800 S EVOLUTION

BORING SYSTEM 1000 EVOLUTION

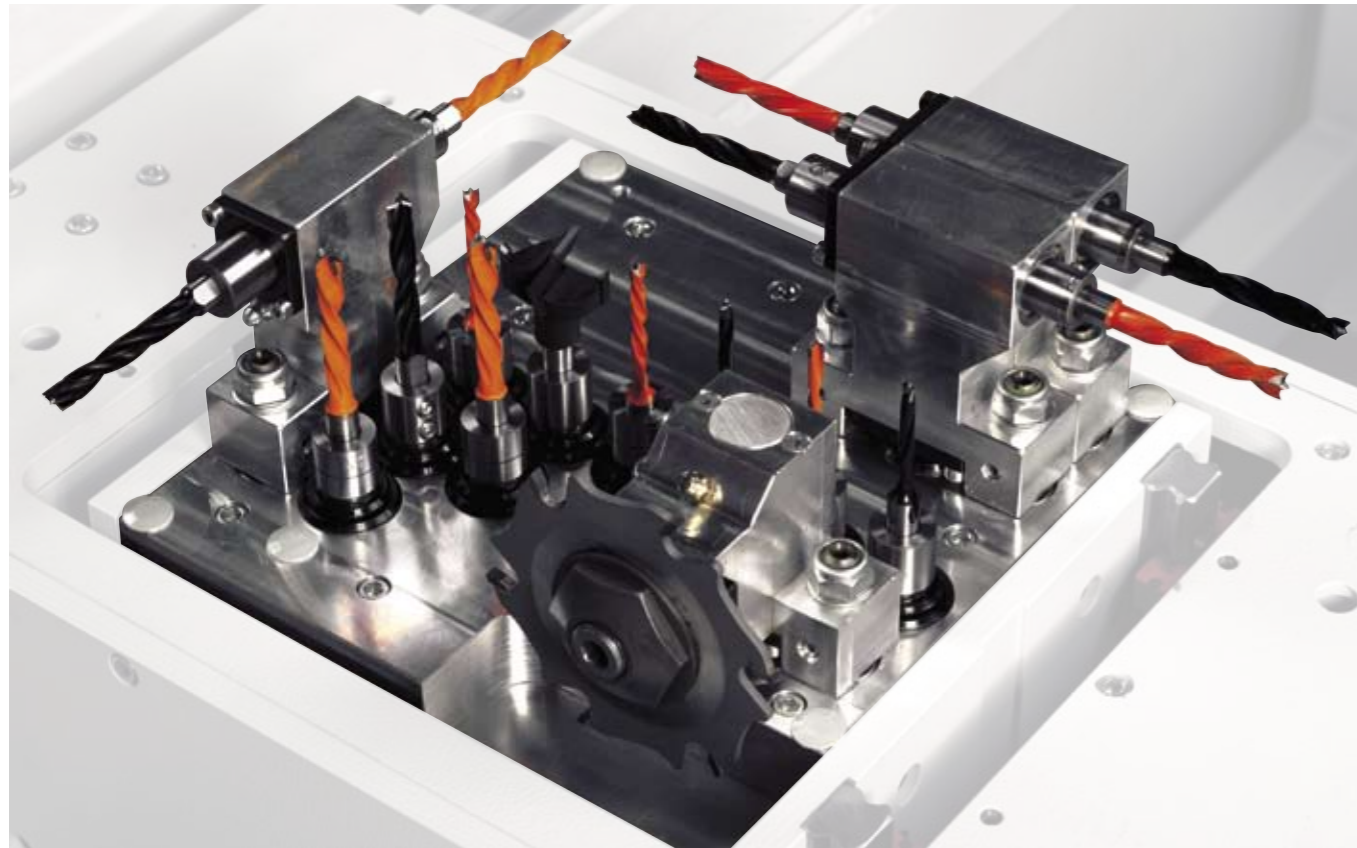


■ ESEMPIO DI LAVORAZIONE
WORKING EXAMPLE



DETTAGLI/DETAILS

BORING SYSTEM 600/800 S/1000 EVOLUTION



■ TESTA MULTIMANDRINO

Consente di lavorare il pannello su 5 lati. Le lavorazioni vengono effettuate da sotto per maggiore precisione, pulizia e cura del pannello.

Gruppo lama per realizzare le scanalature sui pannelli, disponibile sul modello Boring System 800 S Evolution.

MULTISPINDLE BORING-HEAD UNIT

It allows 5-side processing of panels.

Drilling from underneath for highest accuracy of the operations and greatest panel care.

Grooving saw blade available on model Boring System 800 S Evolution.



■ CONSOLLE DI COMANDO

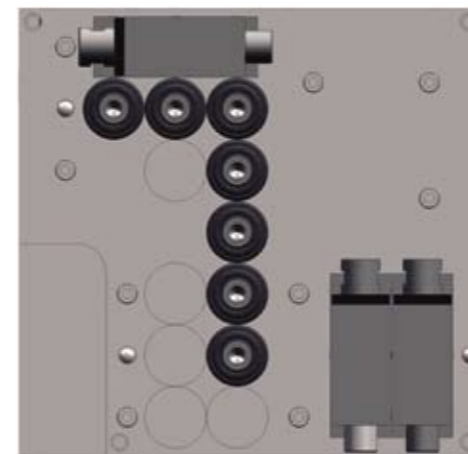
Consolle di comando integrata nella parte frontale della macchina, dotata di display a colori touch screen, software per la programmazione della foratura e Windows CE. I programmi di foratura, le tabelle utensili e le distinte di lavoro, vengono memorizzati e gestiti attraverso semplici menu di facile navigazione. La gestione dei programmi, può essere effettuata direttamente in macchina e/o da ufficio.

CONTROL PANEL

Well integrated control panel, on the front side of the machine, provided with colour display, touch screen and Windows CE software for the boring programming. Boring programmes, tool and job lists can be recorded and selected through easy-to-use navigation menu.

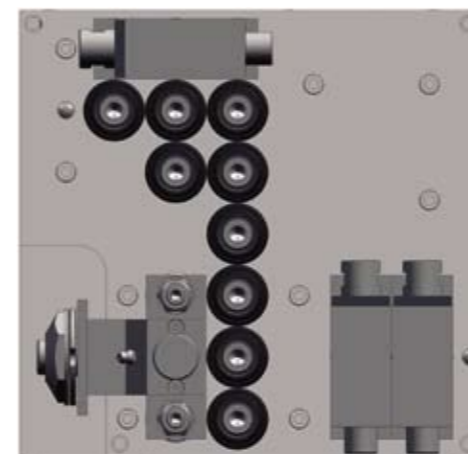
Software management through the control panel right on the machine, or through a remote control unit.

■ CONFIGURAZIONE DELLE TESTE MULTI MANDRINO CONFIGURATION OF MULTI-SPINDLE BORING HEAD UNITS



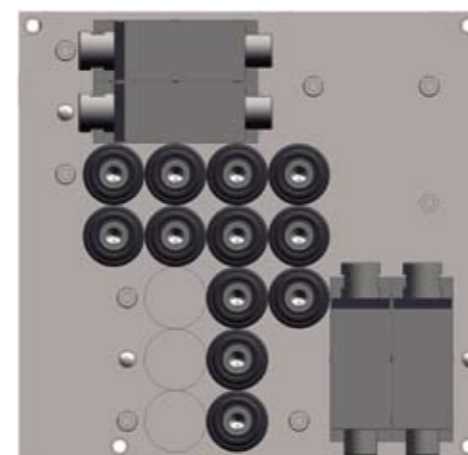
■ BORING SYSTEM 600 EVOLUTION

- N° 7 Mandrini verticali
- N° 3 Testine orizzontali con 2 mandrini ciascuna
- N. 7 Vertical spindles
- N. 3 Horizontal aggregates with n.2 spindles each



■ BORING SYSTEM 800 S EVOLUTION

- N° 9 Mandrini verticali
- N° 3 Testine orizzontali con 2 mandrini ciascuna
- Lama
- N. 9 Vertical spindles
- N. 3 Horizontal aggregates with n.2 spindles each
- Grooving saw blade

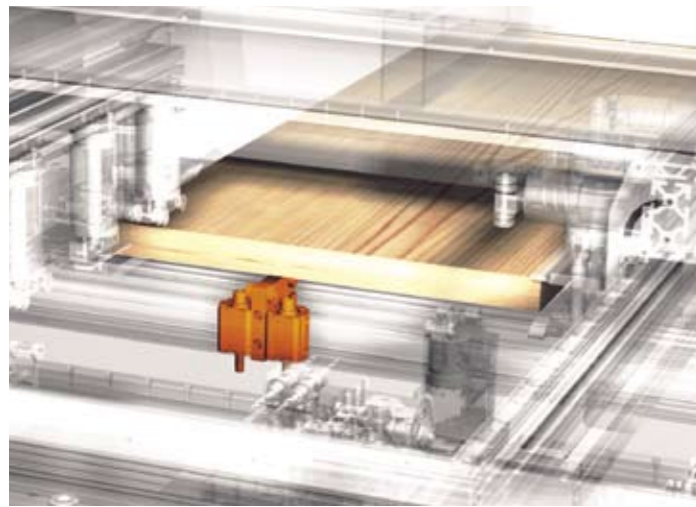


■ BORING SYSTEM 1000 EVOLUTION

- N° 12 Mandrini verticali
- N° 4 Testine orizzontali con 2 mandrini ciascuna
- N. 12 Vertical spindles
- N. 4 Horizontal aggregates with n.2 spindles each

DETTAGLI/DETAILS

BORING SYSTEM 600/800 S/1000 EVOLUTION



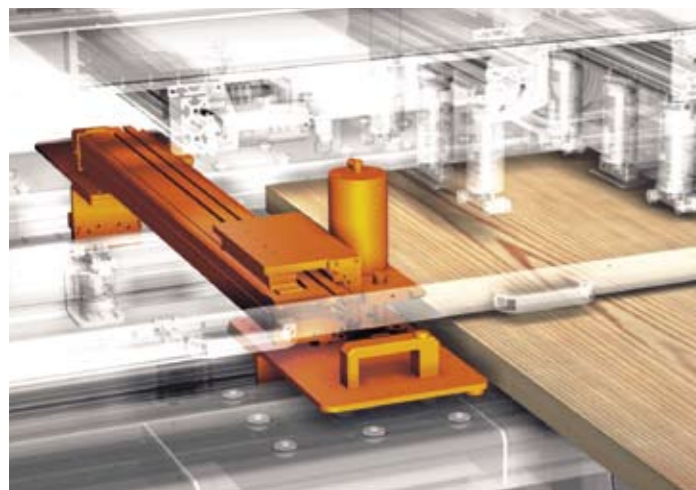
■ SISTEMA DI AZZERAMENTO ASSE X-Y

L'azzeramento dell'asse X avviene automaticamente grazie a due battute pneumatiche di riferimento che si attivano nel momento in cui viene caricato il pannello. All'evenienza, la posizione delle battute di riferimento può essere registrata anche manualmente, ad esempio quando vengono utilizzati pannelli semilavorati con spine orizzontali inserite.

ZERO-SETTING OF THE X-Y AXIS

The zero-setting of the X axis is operated automatically thanks to n.2 pneumatic reference stops, that come into operation when loading the panel.

The setting of the 2 reference stops can be operated also manually, which is particularly useful when processing semi finished panels with inserted wooden pins.



L'azzeramento dell'asse Y viene effettuato manualmente grazie al sistema con bloccaggio pneumatico del gruppo contropinza.

La posizione viene adattata secondo la larghezza del pannello.

The zero-setting of the Y axis is to be operated manually through the pneumatic stop system of the clamp unit, which position is fixed according to the panel width.



■ DOPPIA PINZA DI BLOCCAGGIO

Il sistema automatico di traslazione del pannello è estremamente stabile grazie alla doppia pinza di bloccaggio ad azionamento pneumatico. E' possibile posizionare e forare pannelli sagomati e tondi. In dotazione sui modelli Boring System 800 S e 1000 Evolution.

DOUBLE-CLAMP UNIT

The panel-feeding automatic system is extremely sturdy and steady thanks to the pneumatic double-clamp unit, which makes also possible to feed and process round or shaped panels.

This device is part of the standard equipment of Boring System 800 S and 1000 Evolution.

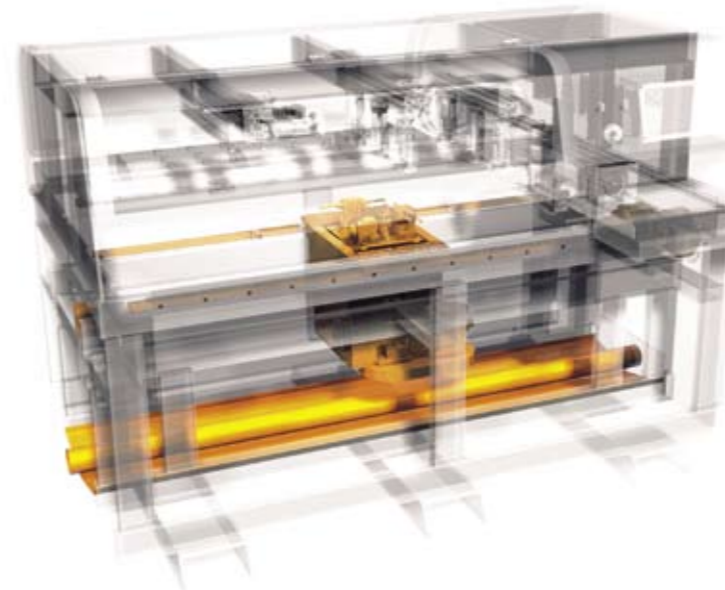


■ STRUTTURA PORTANTE

La struttura in acciaio saldato e lavorato garantisce la massima rigidità e precisione di lavorazione. Il sistema di movimentazione si basa su guide e pattini a ricircolo di sfere con tenute laterali e raschia polvere. La movimentazione dell'unità di foratura e delle pinze di bloccaggio avviene tramite viti a ricircolo di sfere azionate da motori elettrici "brushless". Sistema di lubrificazione centralizzato.

CARRYING STRUCTURE

The carrying structure of the machine is in tooled and welded steel to guarantee the maximum sturdiness and accuracy in the operation. The through-feeding system is based on blocks sliding on recirculation ball bearing guides with no dust rubber packing. The boring-head and double-clamp unit movement along the x-y-z axis is on recirculation ball-screws driven by brushless electric motors. Centralized lubrication system.



■ ASPIRAZIONE

La foratrice Boring System Evolution dispone di un sistema d'aspirazione doppio direttamente collegato all'unità di foratura e di un sistema di raccolta del truciolo centralizzato.

AIR SUCTION SYSTEM

Boring System Evolution is equipped with a double air suction system, connected directly to the boring head unit, and centralized dust collection system.

DETTAGLI E ACCESSORI/DETAILS & ACCESSORIES

BORING SYSTEM 600/800 S/1000 EVOLUTION



PIANI DI APPOGGIO

Doppio piano di appoggio anteriore e posteriore (300x800 mm), con sfere di scorrimento in materiale plastico antigraffio, utile per agevolare il carico e lo scarico dei pannelli. Il carico e scarico dei pannelli può essere a ciclo continuo o solo anteriore verso l'operatore. Lunghezza del pannello illimitata.

In dotazione sui modelli Boring System 800 S e 1000 Evolution (optional sul modello Boring System 600 Evolution).

PANEL SUPPORTS

300x800 mm panel supports, forward and backward, with sliding balls in no-scratch plastic material to facilitate panel up- and download. The up- and download of the panels can be on one side, towards the operator, or both sides of the machine in a continuous-working cycle. Unlimited panel length. These devices are part of the standard equipment of Boring System 800 S and 1000 Evolution or can be ordered as an accessory on model Boring System 600.



RULLIERA D'APPOGGIO (ACCESSORIO)

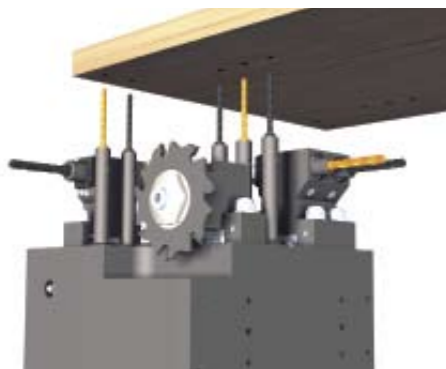
Utile per la lavorazione dei pannelli di grandi dimensioni. Estraibile fino a 350 mm e dotata di sfere di scorrimento antigraffio. Applicabile su entrambi i lati della macchina.

EXTRACTABLE SUPPORT (ACCESSORY)

It is particularly useful for the machining of large-size panels and can be fixed both sides of the machine. Extension up to 350 mm. Supplied with sliding balls in no-scratch material.

ESEMPI DI LAVORAZIONE

WORKING EXAMPLES



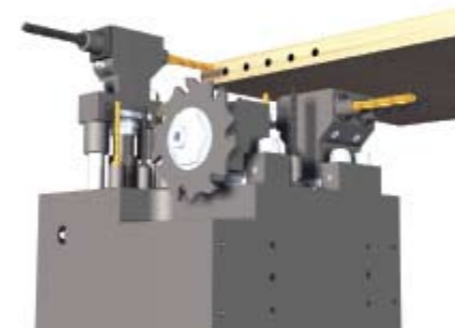
Esecuzione fori da sotto
Vertical boring from underneath



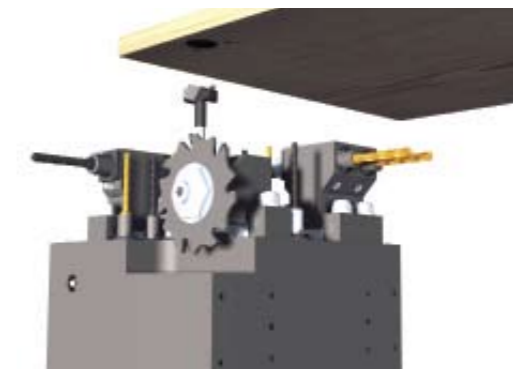
Esecuzione fori in testa (asse X)
Top horizontal boring (X axis)



Fresatura canale
Grooving cut



Esecuzione fori di lato (asse Y)
Side horizontal boring (Y axis)



Esecuzione foro per cerniera
Hinge boring

BORING SYSTEM

FORATRICI AUTOMATICHE CN A PANNELLO PASSANTE

AUTOMATIC THROUGH-FEED BORING SYSTEM WITH NUMERIC CONTROL

BORING SYSTEM 600
EVOLUTION

BORING SYSTEM 800 S
EVOLUTION

BORING SYSTEM 1000
EVOLUTION

N° MANDRINI NUMBER OF SPINDLES	7V / 2 + 4 OR	9V / 2 + 4 OR	12V / 4 + 4 OR
INTERASSE MANDRINI INTERAXIS BETWEEN SPINDLES	32 MM	32 MM	32 MM
N° ASSI CONTROLLATI NUMBER OF CONTROLLED AXIS	3 (X-Y-Z)	3 (X-Y-Z)	3 (X-Y-Z)
LARGHEZZA MIN/ MAX PANNELLO MIN/MAX PANEL WIDTH	80/800 MM	80/1000 MM	80/1200 MM
SPESSORE PANNELLO PANEL THICKNESS	10/60 MM	10/60 MM	10/60 MM
PROFONDITA' MAX. FORATURA MAX BORING DEPTH	63 MM	63 MM	63 MM
DIAMETRO MAX FORATURA MAX BORING DIAMETER	Ø35 MM	Ø35 MM	Ø35 MM
DIMENSIONE DI LAVORO ASSE Y MAX WIDTH Y-AXIS	600 MM	800 MM (LAMA/SAW)	1000 MM
DIMENSIONE DI LAVORO ASSE X MAX LENGHT X-AXIS	ILLIMITATA/UNLIMITED	ILLIMITATA/UNLIMITED	ILLIMITATA/UNLIMITED
VELOCITA' SPOSTAMENTO PANNELLO PANEL FEEDING SPEED	30 M/MIN	30 M/MIN	30 M/MIN
VELOCITA' ROTAZIONE MANDRINI SPINDLES ROTATION SPEED	3200 RPM	3200 RPM	3200 RPM
POTENZA MOTORE MOTOR POWER	2,5 Kw	3,0 Kw	3,0 Kw
DIMENSIONE LAMA TAGLIO GROOVING SAW DIMENSIONS	-	Ø100/120 x 4 MM	-
DIAMETRO BOCCA ASPIRAZIONE DUST CHUTE DIAMETER	Ø100 MM	Ø100 MM	Ø100 MM
PRESSIONE PNEUMATICA D'ESERCIZIO WORKING AIR PRESSURE	6 BAR	6 BAR	6 BAR
DIMENSIONI INGOMBRO OVERALL DIMENSIONS	1700 x 1800 x 1600 MM	2200 x 1800 x 1600 MM	2200 x 1800 x 1600 MM
ALTEZZA PIANO DI LAVORO HEIGHT OF WORKING TABLE	900 MM	900 MM	900 MM
PESO NETTO NET WEIGHT	1000 KG	1350 KG	1300 KG



BORING SYSTEM

FORATRICI MULTI TESTA

BORING SYSTEM MULTI HEAD

Foratrici multi testa ad alimentazione automatica, pannello passante con 2 teste orizzontali e 4 o 5 verticali, ideale per produzioni industriali.

Automatic through-feed multi head boring machines, with n.2 horizontal head units and 4 or 5 vertical head units, suited for high production volumes.

BORING SYSTEM 240 4V

BORING SYSTEM 240 5V



■ ESEMPIO DI LAVORAZIONE
WORKING EXAMPLE

DETTAGLI/DETAILS

BORING SYSTEM 240 4V/5V



■ **PRESSORI GIREVOLI ANTINFORTUNISTICI**
 Gruppo pressori antinfortunistici brevettati, il loro scorrimento su guide lineari a ricircolo di sfere garantisce la massima rapidità di posizionamento.
 In dotazione, n° 2 pressori per ogni unità verticale.
 PATENTED TURNING SAFETY CLAMPS
 Patented safety clamp unit, sliding on linear rolling guides for a quick positioning. Each boring head unit is equipped with n. 2 clamps

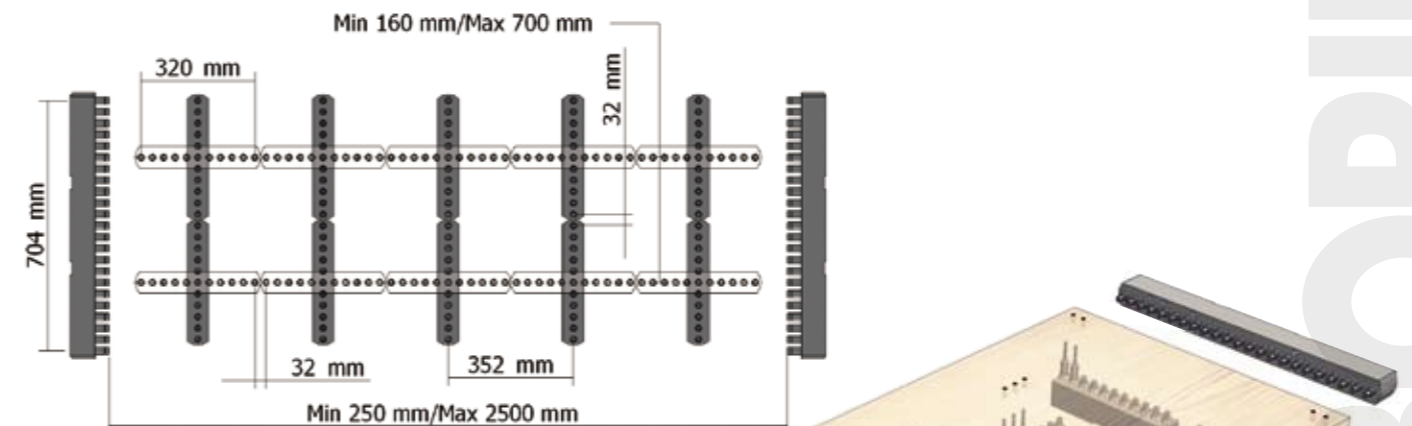
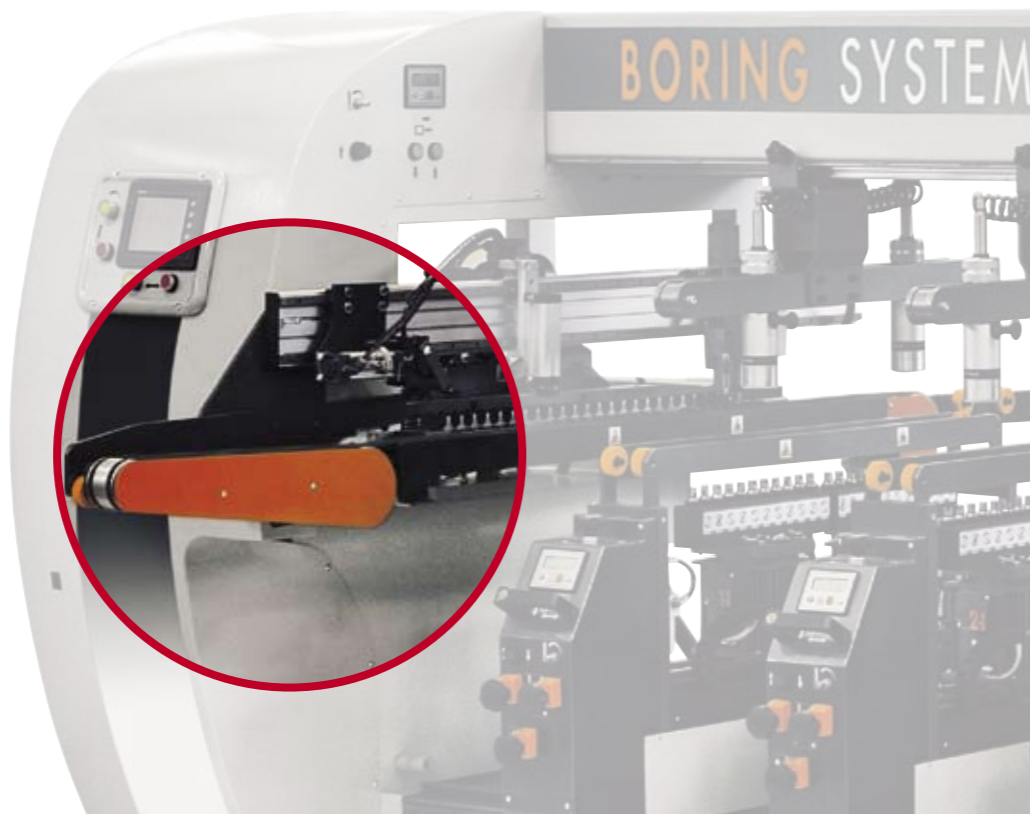


■ **PANNELLO DI CONTROLLO**
 Le principali funzionalità della macchina sono gestite in maniera semi-automatica grazie ad un PLC. L'impostazione del lavoro avviene immettendo i dati e selezionando le opzioni desiderate attraverso un display touch-screen e una semplice interfaccia operatore. E' possibile memorizzare fino a 100 programmi differenti.
 CONTROL PANEL
 Semi automatic management of the main machine functions by a PLC. All working parameters can be entered and selected thanks to a touch-screen display and easy-to-use navigation menu. It is possible to store up to 100 different working programmes.

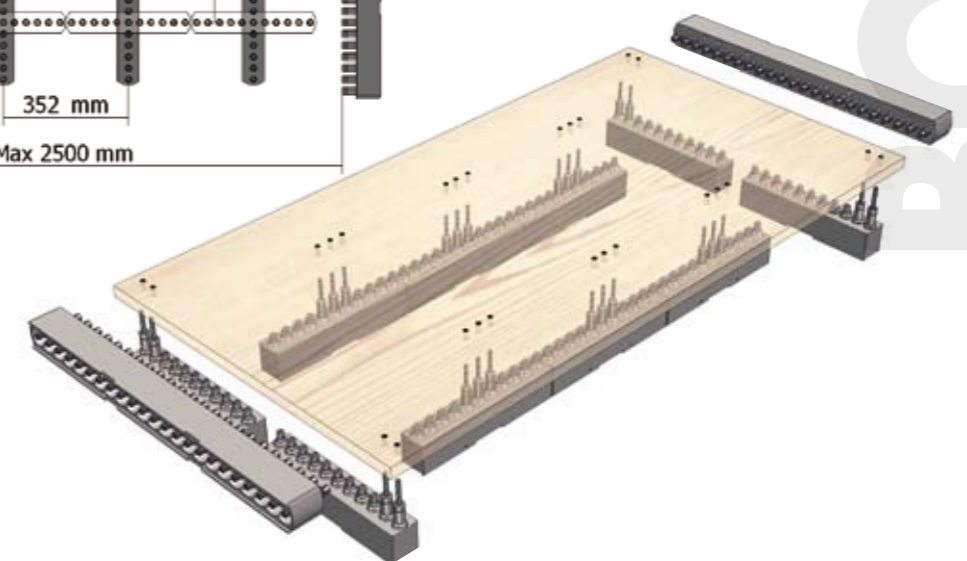


■ **COMANDI E REGOLAZIONI**
 Comandi ergonomici studiati per facilitare l'operatore nella rapida messa a punto della macchina. La profondità di foratura viene impostata tramite contatore numerico, con tabella di riferimento alla lunghezza delle punte, evitando all'operatore di eseguire calcoli. L'indicatore di posizione digitale ed un sistema di regolazione micrometrica garantiscono la massima precisione nel posizionamento dei gruppi testa verticali.
 DRIVES AND ADJUSTMENT DEVICES
 The ergonomic drives make it easier for the operator to set up the machine. Boring depth can be quickly and easily adjusted by means of a digital counter, and the right boring-depth value, according to the drills length, immediately find out thanks to a reference table on the machine, without need for calculations. The digital read-out and the micrometric adjustment system guarantee the highest accuracy in the positioning of the vertical boring-head units.

■ **CARICATORE**
 Sistema semi-automatico per il carico e lo scarico dei pezzi, che agevola l'operatore nell'esecuzione del lavoro e permette l'utilizzo della macchina anche come componente di una linea di produzione. Il carico e scarico dei pannelli può essere a ciclo continuo o solo anteriore verso l'operatore.
 LOADING SYSTEM
 Semi automatic device for easy up and downloading of the working panels. This system can work one side of the machine, towards the operator, or both sides of the machine in a continuous-working cycle, which makes this machine also suitable for a production line.



■ **ESEMPIO DI LAVORAZIONE**
 WORKING EXAMPLES



FORATRICI MULTI TESTA

BORING SYSTEM MULTI HEAD

	BORING SYSTEM 240 4V	BORING SYSTEM 240 5V	BORING SYSTEM 240 4V/ BORING SYSTEM 240 5V	
N° GRUPPI TESTA ORIZZONTALI NUMBER OF HORIZONTAL HEADS UNIT	2	2	GRUPPO TESTA ORIZZONTALE / HORIZONTAL HEAD UNIT	
N° GRUPPI TESTA VERTICALI NUMBER OF VERTICAL HEADS UNIT	4	5	N° TESTE ORIZZONTALI NUMBER OF HORIZONTAL HEADS	1
N° PRESSORI NUMBER OF CLAMPS	8	10	N° MANDRINI DI CIASCUNA TESTA (SX ROSSI - DX NERI) NUMBER OF SPINDLES ON EACH HEAD (LEFT RED - RIGHT BLACK)	23 (11 - 12)
ALTEZZA MASSIMA DEI PRESSORI DAL PIANO DI LAVORO MAX HEIGHT OF CLAMPS FROM WORKING TABLE	65 MM	65 MM	INTERASSE MANDRINI INTERAXIS BETWEEN SPINDLES	32 MM
DIMENSIONI MAX. PEZZO DA LAVORARE MAX DIMENSIONS OF THE WORKING PIECE	2500 x 870 x 50 MM	2600 x 870 x 50 MM	INTERASSE TOTALE TRA IL PRIMO E L'ULTIMO MANDRINO INTERAXIS BETWEEN FIRST AND LAST SPINDLE	704 MM
DISTANZA MINIMA FRA DUE GRUPPI TESTA VERTICALI MINIMUM DISTANCE BETWEEN TWO VERTICAL HEAD UNITS	165 MM	165 MM	ESCURSIONE VERTICALE TESTA VERTICAL HEAD STROKE	37 MM
DISTANZA MINIMA FRA DUE GRUPPI TESTA ORIZZONTALI MINIMUM DISTANCE BETWEEN TWO HORIZONTAL HEAD UNITS	320 MM	320 MM	PROFONDITA' MAX. FORATURA MAX BORING DEPTH	65 MM
Ø INTERNO DELLA BUSSOLA AD ATTACCO RAPIDO INSIDE DIAMETER OF QUICK CHANGE BUSH	10 MM	10 MM	N° MOTORI NUMBER OF MOTORS	1
PRESSIONE PNEUMATICA D'ESERCIZIO WORKING AIR PRESSURE	6-8 BAR	6-8 BAR	POTENZA MOTORE MOTOR POWER	2 (1,5) HP (kW)
CONSUMO STANDARD D'ARIA PER CICLO DI LAVORO STANDARD AIR PRESSURE CONSUMPTION	52 L/CICLO-CYCLE	60 L/CICLO-CYCLE	GIRI DEL MOTORE (50 Hz) MOTOR R.P.M. (50 Hz)	2800 RPM
DIMENSIONI INGOMBRO OVERALL DIMENSIONS	3950 x 1800 x 1600 MM	4150 x 1800 x 1600 MM	GRUPPO TESTA VERTICALE / VERTICAL HEADS UNIT	
DIMENSIONI IMBALLO PACKAGE DIMENSIONS	4350 x 1950 x 1900 MM	4350 x 1950 x 1900 MM	N° TESTE VERTICALI NUMBER OF VERTICAL HEADS	2
PESO NETTO/LORDO NET/GROSS WEIGHT	2600 / 2800 KG	2900 / 3100 KG	N° MANDRINI DI CIASCUNA TESTA (SX ROSSI - DX NERI) NUMBER OF SPINDLES ON EACH HEAD (LEFT RED - RIGHT BLACK)	11 (5 - 6)
			INTERASSE MANDRINI INTERAXIS BETWEEN SPINDLES	32 MM
			INTERASSE TOTALE TRA IL PRIMO E L'ULTIMO MANDRINO DI CIASCUNA TESTA INTERAXIS BETWEEN FIRST AND LAST SPINDLE ON EACH HEAD	320 MM
			DISTANZA MINIMA FRA LE TESTE PARALLELE MINIMUM DISTANCE BETWEEN VERTICAL HEAD UNITS	160 MM
			DISTANZA MASSIMA FRA LE TESTE PARALLELE MAXIMUM DISTANCE BETWEEN VERTICAL HEAD UNITS	700 MM
			PROFONDITA' MAX. FORATURA MAX BORING DEPTH	55 MM
			N° MOTORI DI CIASCUNA TESTA NUMBER OF MOTORS ON EACH HEAD	1
			POTENZA MOTORE MOTOR POWER	1,5 (1,1) HP (kW)
			GIRI DEL MOTORE (50 Hz) MOTOR R.P.M. (50 Hz)	2800 RPM





MAGGI PRODUCTION

- > EDGING SYSTEM LINE
- > RADIAL SAW LINE
- > STEFF LINE

> EDGING SYSTEM LINE

La linea di bordatrici automatiche Edging System è stata pensata per soddisfare l'esigenza dell'artigiano e della piccola falegnameria. In particolare, la bordatrice automatica Edging System 2.50 rappresenta la soluzione ideale per la bordatura dei pannelli rettilinei, con spessore del bordo fino a 2 mm. La precisione delle lavorazioni, la rapidità della messa a punto e la versatilità nell'applicazione dei vari tipi di bordo, fanno della Edging System 2.50 un nuovo standard nella bordatura automatica.

Our edge-banding-machine line: "Edging System" has been developed in order to meet the productive requirements of both Handicrafts and the small-scale carpentry industry. Automatic edge-banding machine "Edging System 2.50" is especially ideal for the processing of straight pieces with edge thickness up to 2 mm. The easy-handling as well as the working accuracy and flexibility of the "Edging System 2.50" has set higher standards in edge-banding.



EDGING SYSTEM 2.50

> RADIAL SAW LINE

La linea di seghe radiali Maggi rappresenta un'attrezzatura indispensabile nell'uso quotidiano di ogni falegnameria, grazie alle sue caratteristiche di adattabilità, versatilità, precisione di taglio e facilità di manutenzione.

La vasta gamma spazia da una lunghezza di taglio di 400 mm fino a 1250 mm con un'altezza di taglio da 15 mm fino a 200 mm e potenza motore di 2, 4, 7,5 HP.

The line of Maggi's radial arm saws is a must for the daily production of every carpentry, thanks to cutting precision, versatility and easy maintenance.

The broad range of our radial saws allows a cutting length from 400 mm to 1250 mm and a cutting height from 15 mm to 200 mm, with motor power of 2, 4, 7.5 HP.



PROFESSIONAL
JUNIOR 640
JUNIOR 640 Digit
BIG 800



BEST 960
BEST 1250



BEST 700 S
BEST 960 S
BEST 1250 S



STEFF 2032
STEFF 2033
STEFF 2034
STEFF 2038
STEFF 2038 CI
STEFF 2044
STEFF 2048



> STEFF LINE

Steff è la linea tradizionale dei nostri avanzamenti automatici, composta da una serie di modelli per ogni esigenza di lavorazione: con 3, 4 e 6 rulli o con cingoli, con 4 e 8 velocità fisse, oppure con velocità variabile.

Tutti gli avanzamenti sono completi di supporto universale orientabile che consente di posizionare il macchinario secondo le diverse esigenze di lavoro.

The Steff line includes feeders with 3, 4 and 6 rollers or with traction belts, with 4 and 8 steady speeds, or with variable speeds. All feeding units are equipped with an adjustable universal stand, which enables users to put the machines in different positions according to different processing needs.



VARIO STEFF 3
VARIO STEFF 4



STEFF 2068

Dati tecnici ed illustrazioni non sono impegnativi. Per esigenze dimostrative alcune foto riproducono macchine complete di accessori.
Maggi Engineering si riserva il diritto di apportare eventuali modifiche senza preavviso.
The proposed images and technical data are only indicative. For demonstration purposes, some of the photos show machines complete with accessories.
Maggi Engineering reserves the right to carry out modifications to its products and documentation without prior notice.



