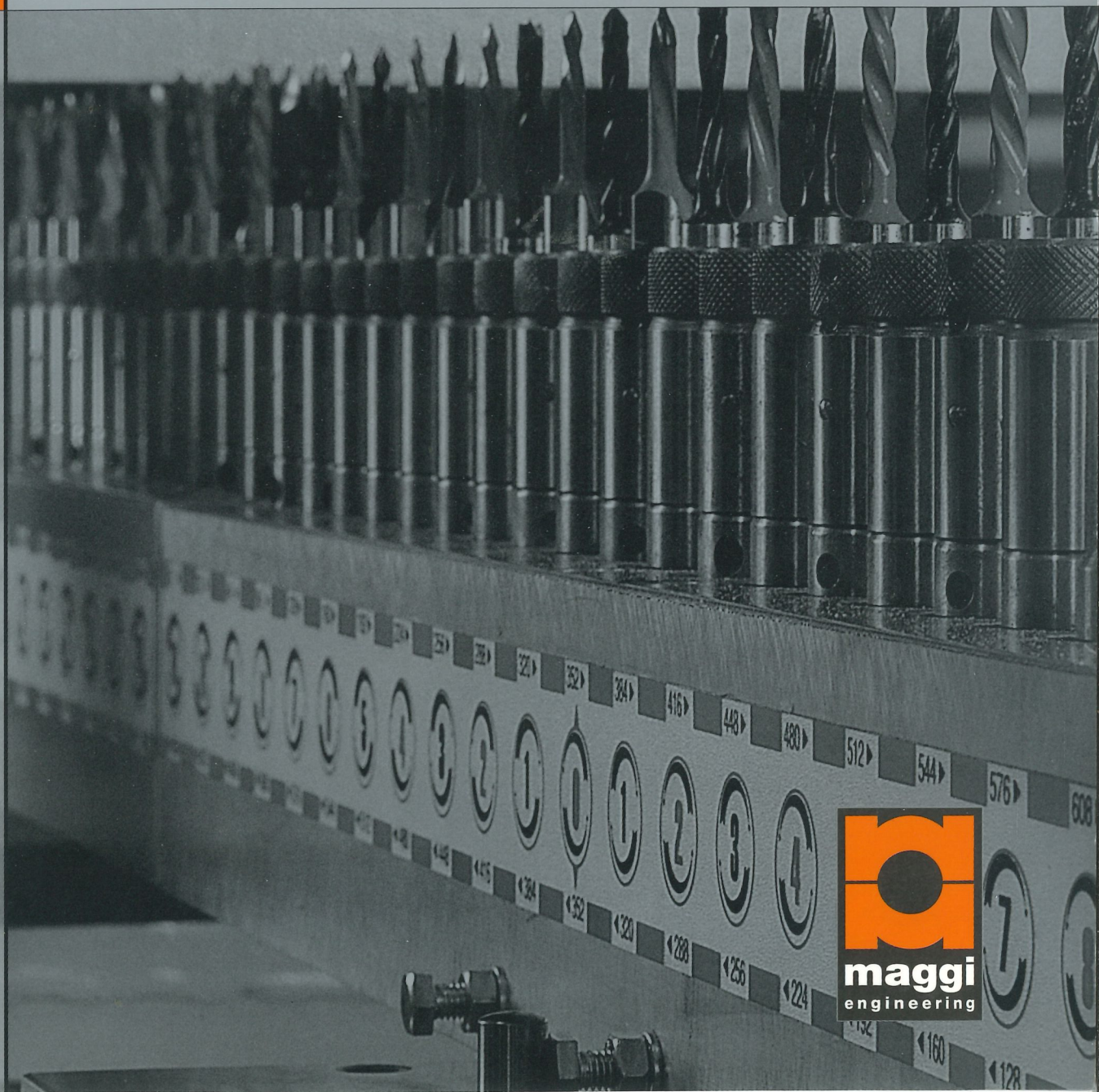
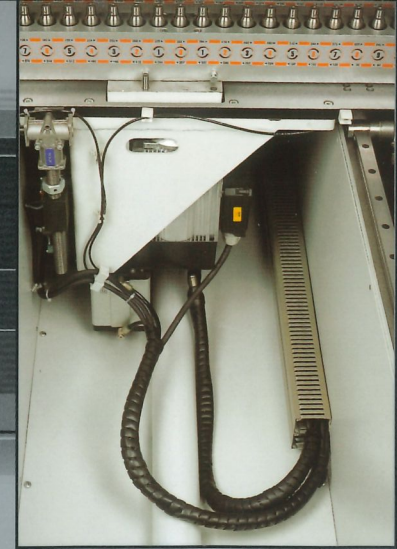
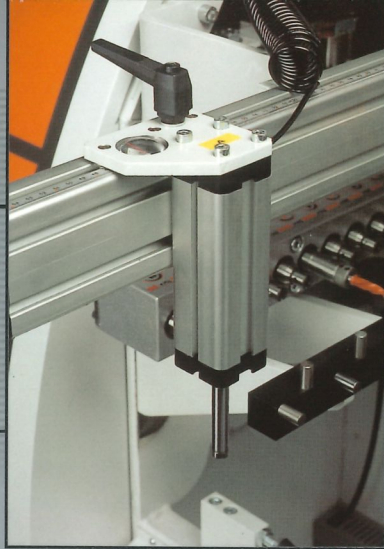


BORING SYSTEM 323



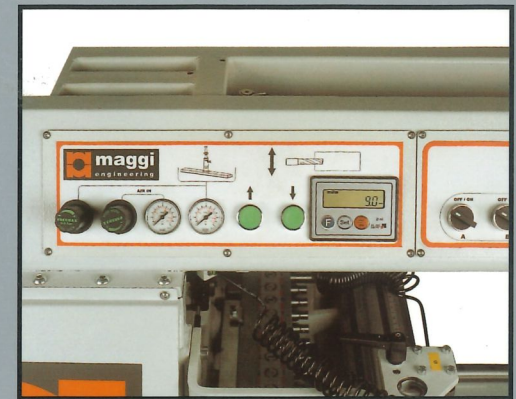
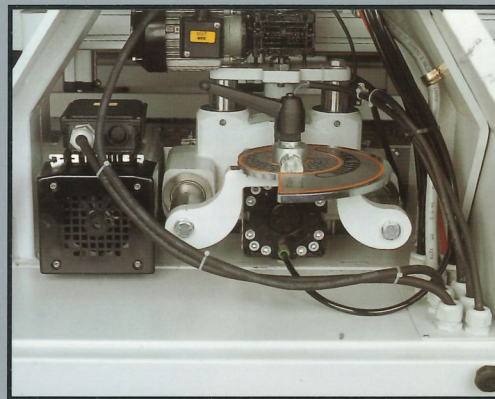
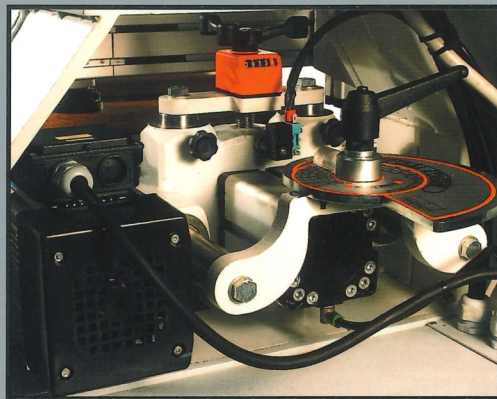
Sistema di raccolta polveri per l'aspirazione
 con bocca di collegamento all'impianto di mm 80

DETTAGLI



- ▲ Battuta pneumatica di riferimento regolabile sull'asta da 3000 mm,
 - con lente d'ingrandimento per una migliore lettura della sua posizione,
 - facilmente gestibile a distanza dal pannello dei comandi pneumatici,
 - n° 4 unità standard e predisposizione per aggiungerne 2 opzionali.

Comando e visualizzatore di quote
 elettronico, micrometrico della testa
 orizzontale.



- ▲ Gruppo testata orizzontale con 23 mandrini, contatore digitale (decimale) per la regolazione dell'altezza delle punte e regolazione della profondità. Spyral system brevettato, strumento di programmazione e regolazione della profondità di foratura orizzontale, semplice e innovativo consente la messa a punto della profondità e la sua lettura in modo rapido e preciso

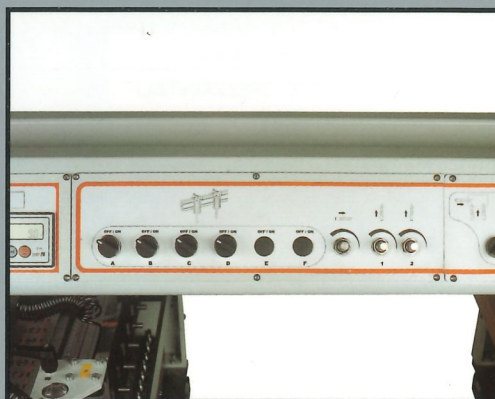
- ▲ Azionamento della testa orizzontale

Pannello comandi elettrici ergonomico,
 suddiviso per funzioni:

- selezione di ciascuna testa
- selezione cicli di lavoro
- ▼ • dispositivo d'arresto d'emergenza

Pannello comandi pneumatici ergonomico, suddiviso per funzioni:

- selezione battute pneumatiche
- regolazione velocità di lavoro di ciascuna testa



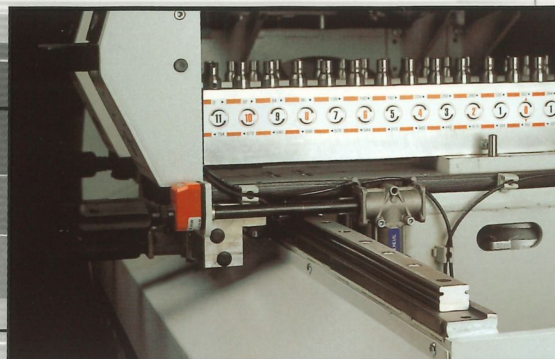
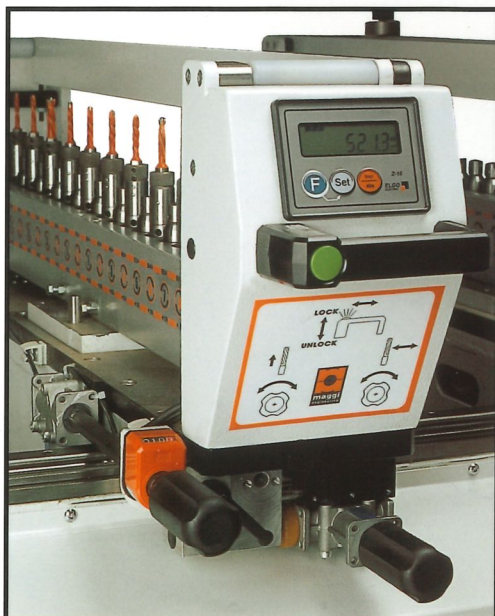


maggi
engineering

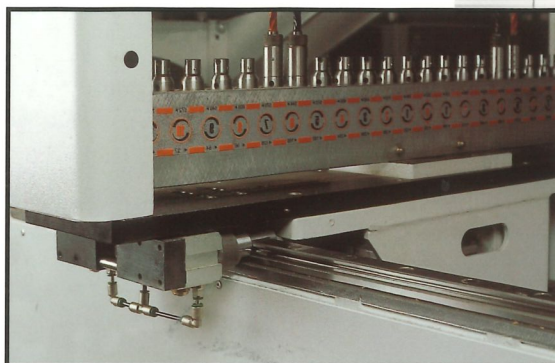
BORING SYSTEM 323
32mm system

Made in Italy

- ▶ • Foratrice semiautomatica con due teste verticali ed una orizzontale, 23 mandrini ciascuna, per foratura in linea di fianchi e fori d'accoppiamento.
- Asta in alluminio anodizzato 80 x 40 x 3000 mm con 4 battute di riferimento pneumatiche, regolabili. L'asta è composta da due parti e viene imballata con la macchina.
- Basamento con telaio a culla e ancoraggio delle guide al telaio su un piano orizzontale che assicurano la massima stabilità e precisione di lavorazione.
- Struttura con trave a sbalzo (cantilever) per il gruppo pressore che facilita la movimentazione dei pannelli da lavorare.
- Macchina a **normative CE** con quadro elettrico generale corredato di interruttore lucchettabile, azionamento tramite pedale pneumatico.



- ▶ Sistema di movimentazione trasversale teste verticali su guide lineari e pattino a ricircolo di sfere con tenute laterali e raschiapolvere



- ▶ Dispositivo posteriore di bloccaggio pneumatico di ciascuna testa verticale che assicura la loro costante stabilità nella foratura



- ▶ N° 2 Pressori girevoli da 0° a 90° con piastra in legno 750 x 106 x 30 mm per ottimizzazione della distribuzione della pressione, questi pressori **brevettati** sono **antifortunistici** e consentono l'immediato posizionamento su pannelli di qualsiasi spessore **senza necessità di regolazioni**

- ◀ Visualizzatore di quote elettronico a batteria con regolazione micrometrica della posizione della testa e contatore digitale (DECIMALE) per la regolazione della profondità

BORING SYSTEM 323



► SCHEDA TECNICA

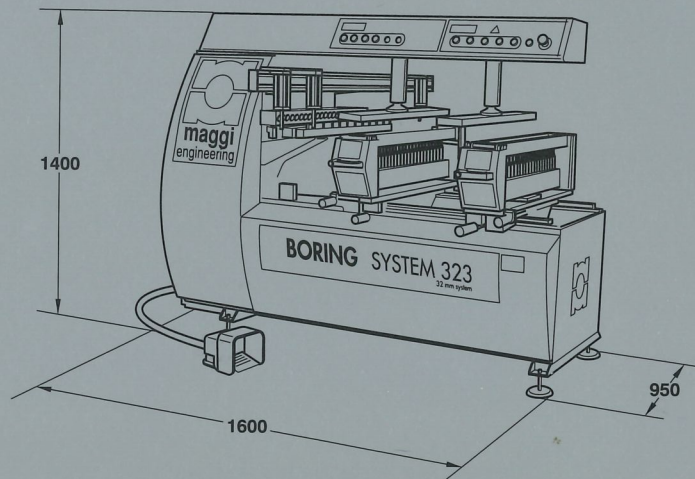
| | | |
|---|-----------------|-----|
| Interasse mandrini | 32 | mm |
| N. pressori | 2 | |
| Altezza max. pressore dal piano lavoro | 85 | |
| Dimensioni massime del pezzo da lavorare | 80 x 850 x 3000 | mm |
| Pressione pneumatica d'esercizio | 6-8 | bar |
| Consumo standard d'aria per ciclo di lavoro | 12 | L |
| Peso Netto | 1100 | Kg |

TESTE VERTICALI

| | | |
|--|---------|--------|
| N.° teste verticali girevoli | 2 | |
| N.° mandrini ciascuna testa | 23 | |
| Interasse totale tra il 1° e l'ultimo mandrino di ciascuna testa | 704 | mm |
| Distanza minima fra le teste parallele | 160 | mm |
| Distanza max. fra le teste parallele | 850 | mm |
| Profondità max. foratura | 80 | mm |
| Altezza piano lavoro | 890 | mm |
| N.° motori ciascuna testa | 1 | |
| Potenza dei motori | 2 (1,5) | HP(KW) |
| Giri del motore | 2800 | rpm |

TESTE ORIZZONTALI

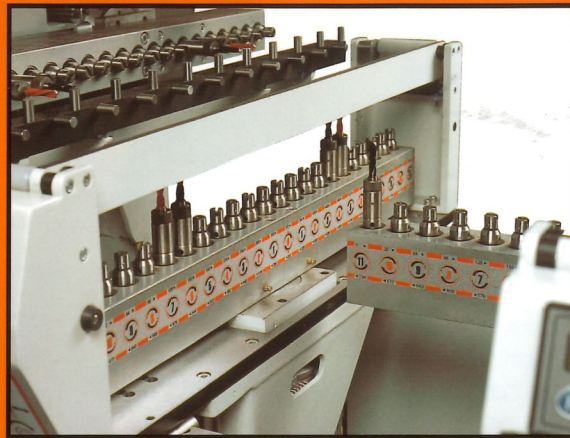
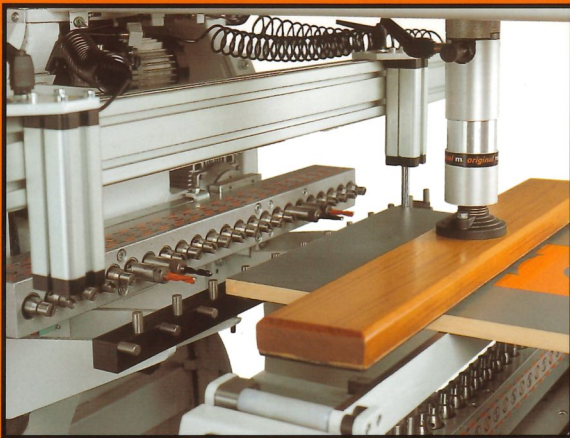
| | | |
|---|--------|--------|
| N.° testa orizzontale | 1 | |
| N.° mandrini ciascuna testa | 23 | |
| Interasse totale fra 1° e ultimo mandrino | 704 | mm |
| Escursione testa con contatore digitale | 40 | mm |
| Profondità max. di foratura | 80 | mm |
| N.° motori | 1 | |
| Potenza motore | 2(1,5) | HP(KW) |
| Giri del motore | 2800 | rpm |



DETTAGLI

Posizionamento della testa verticale N° 1 per fori d'accoppiamento su fianchi, posizionamento a 90° della testa verticale N° 2 per foratura centrale del pannello, questi fori si effettuano in un unico ciclo.

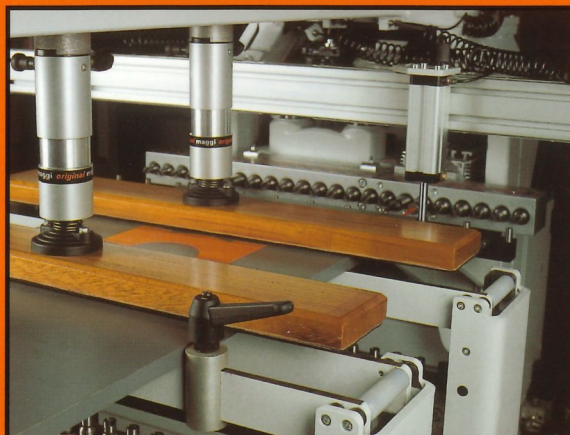
La posizione della testa N° 2 consente la foratura centrale sia per bastone appendiabiti che per il ripiano di un armadio.



▲ Posizionamento della testa orizzontale e della prima testa verticale N° 1 per foratura top o base con piazzamento del pannello a battuta

▼ Foratura in linea di fianchi per librerie con interasse fori inferiore a 160 mm

▼ Battuta di riferimento per guidare il pannello lungo durante la foratura trasversale



TWT
MAGGI ENGINEERING TECHNOLOGIES

