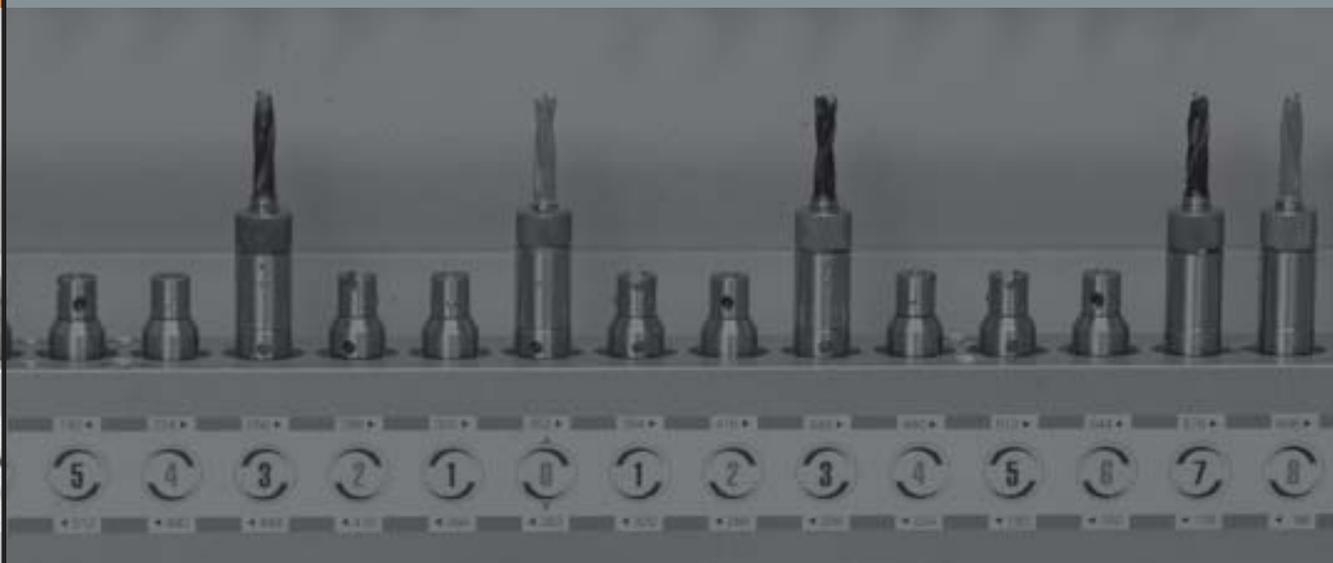


BORINGSYSTEM



- ▶ **BORINGSYSTEM 23**
- ▶ **BORINGSYSTEM 29**
- ▶ **BORINGSYSTEM 35**
- ▶ **BORINGSYSTEM 23 V**
- ▶ **BORINGSYSTEM 23 TOP**
- ▶ **BORINGSYSTEM 46**
- ▶ **BORINGSYSTEM 323**
- ▶ **BORINGSYSTEM 240**



since
1963



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 Radialarmsaegen, Duebelbohrmaschinen, Maschinen fuer Handwerk und die Industrie produziert.

Die bekannte Qualitaet Ihrer Produkte, Serioesitaet mit Professionalitaet und technischer Kompetenz haben dazu beigetragen die Fa. Maggi engineering weltweit unter den ersten Herstellern von Duebelbohrmaschinen zu etablieren.

Ein einwandfreier und leistungsfaeiger 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.



REIHE "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 ermöglicht. 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

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



BORINGSYSTEM23

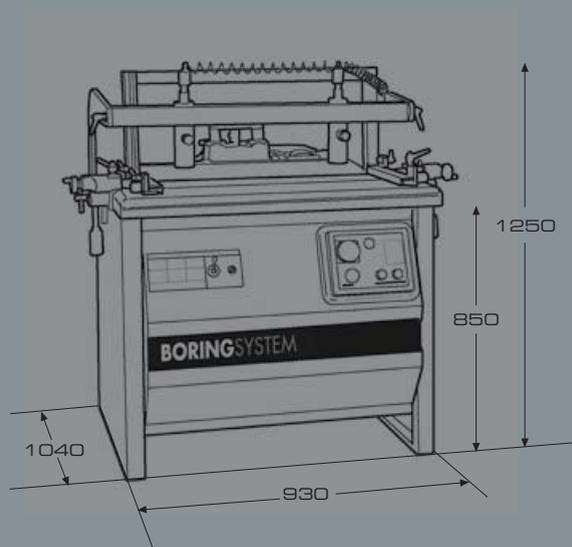




- ▶ • BORING SYSTEM 23 universal Einzelkopfbohrmaschine fuer horizontales und vertikales Bohren.
- Spyral system, Einstellungsinstrument fuer die Programmierung der Bohrtiefe
- Unfallgesichere Druckvorrichtungen ermoeglichen die sofortige Positionierung eines zu bearbeitenden Stuecks jeglicher Staerke.
- 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	65 mm
SCHNELLSPANNFUTTERSCHAFT	10 mm
MAX.MAßE DES ARBEITSTUECKS	950 x 3000 mm
HOEHE DES ARBEITSTISCHES	850 mm
MAßE DES ARBEITSTISCHES	1000 X 410 mm
NR. DRUCKZYLINDER	2
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	10 L/Zyklus
GEWICHT	310 Kg

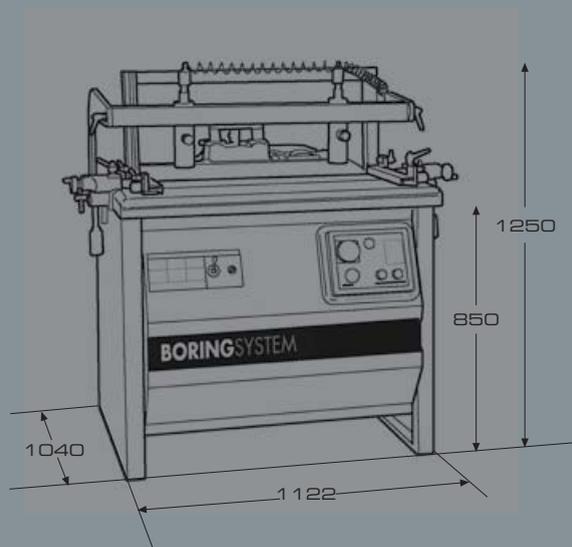




- ▶ BORING SYSTEM 29 universal Einzelkopfbohrmaschine fuer horizontales und vertikales Bohren.
- Spyral system, Einstellungsinstrument fuer die Programmierung der Bohrtiefe
- Unfallgesichere Druckvorrichtungen ermoeöglichen die sofortige Positionierung eines zu bearbeitenden Stuecks jeglicher Staerke.
- 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	65 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	2
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

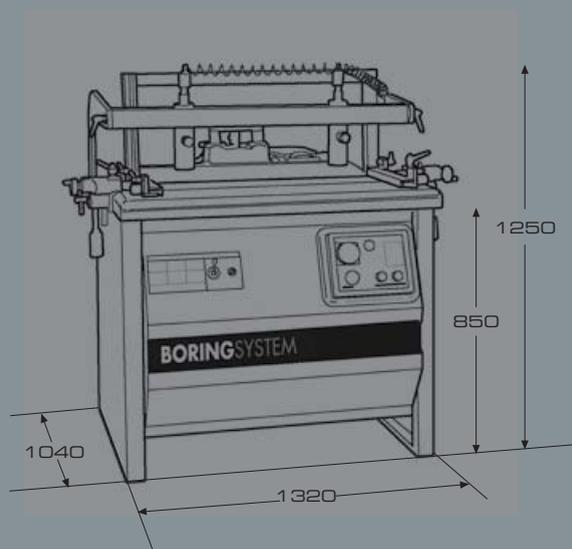




- ▶ • BORING SYSTEM 35 universal Einzelkopfbohrmaschine fuer horizontales und vertikales Bohren.
- Spyral system, Einstellungsinstrument fuer die Programmierung der Bohrtiefe
- Unfallgesichere Druckvorrichtungen ermoeglichen die sofortige Positionierung eines zu bearbeitenden Stuecks jeglicher Staerke.
- 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	85 mm
SCHNELLSPANNFUTTERSCHAFT	10 mm
MAX.MAßE DES ARBEITSSTUECKS	1340 x 3000 mm
HOEHE DES ARBEITSTISCHES	850 mm
MAßE DES ARBEITSTISCHES	1330 X 410 mm
NR. DRUCKZYLINDER	4
NR. MOTOREN	2
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	15 L/Zyklus
GEWICHT	450 Kg



BORINGSYSTEM 23/29/35 PATENTE

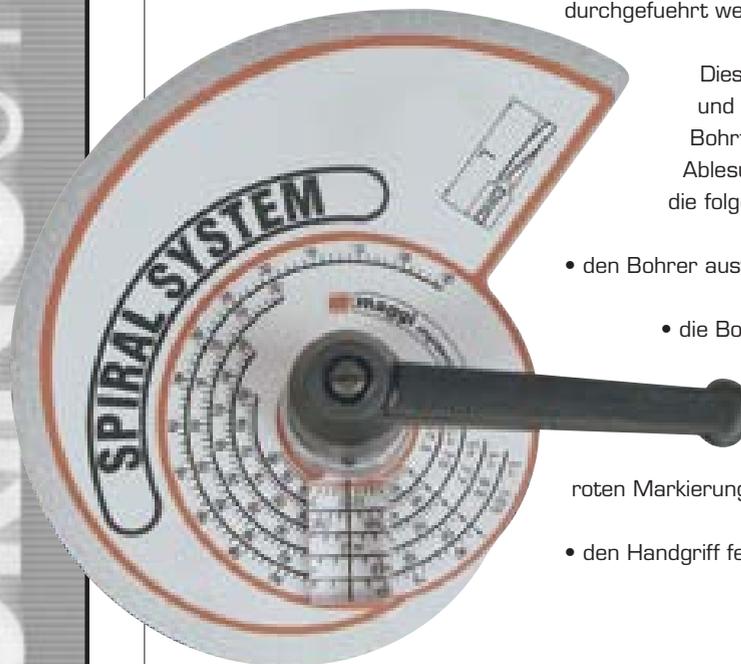


▼ PATENTIERTES SPIRAL SYSTEM

Einstellungsinstrument fuer die Programmierung der Bohrtiefe fuer Standardbohrer folgender Laenge: 57,5 – 70 – 77 – 85 mm. Mit jeder dieser 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 minimun Arbeits-Druck gewaehrleistet.



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

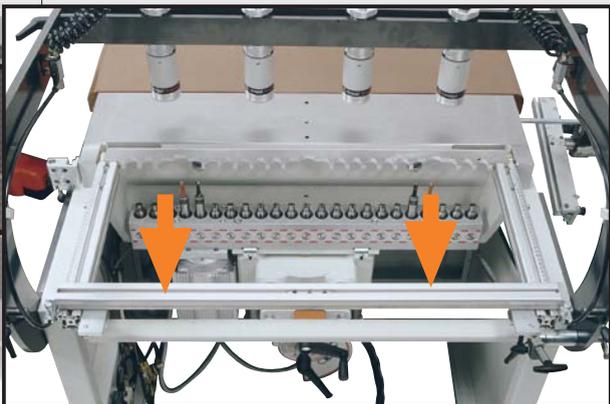


- ▲ die max. Hoehe des Zylinders ist 70 mm.



- ▲ 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 Werkstuecke.
 - Zum Bohren einer dritten Lochreihe mit Positionierung bis max. 300 mm, ohne zusaetzliche Auschlagstange
 - Zum Querbohren bis max. 300 mm ohne zusaetzliche Anschlagstange.



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



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

ZUBEHOER UND DETAILS

▶ SEITENANSCHLAEGE

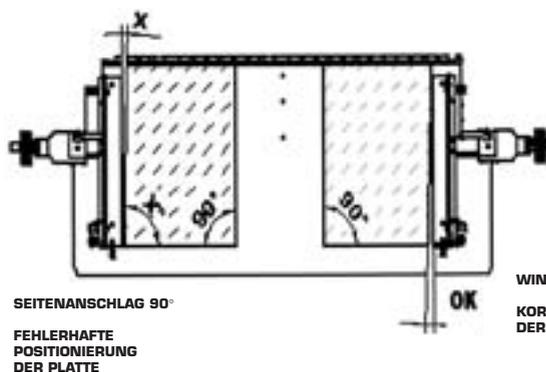
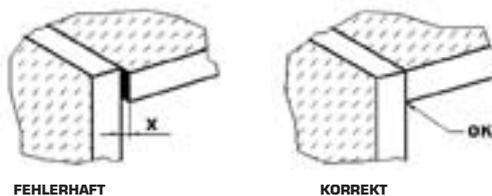
Winkelfehler-Ausgleichsystem, das auch bei fehlerhaftem Holz die perfekte Uebereinstimmung zweier zusammengeduebelten Stuecke ermoeglicht.

DECIMALES ZAEHLWERK fuer die praezise Positionierung der Anschlaege auf dem Arbeitstisch (Hub 34 mm).

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



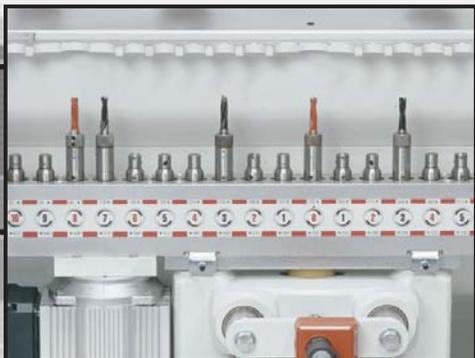
- ▲ Schnelles und einfaches Klappen der Seitenanschlaege vom Arbeitstisch.



SEITENANSCHLAG 90°
FEHLERHAFT
POSITIONIERUNG
DER PLATTE

WINKELFEHLERAUSGLEICH
KORREKTE POSITIONIERUNG
DER PLATTE

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

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



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



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



- ▲ Einstelllehre 704 mm fuer die schnelle und praezise Einstellung der Klappanschlaege aufs Anschlaglineal. ZUBEHOER



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



- ▲ Verlaengerungsstange 1000 mm fuer das Anschlaglineal. ZUBEHOER

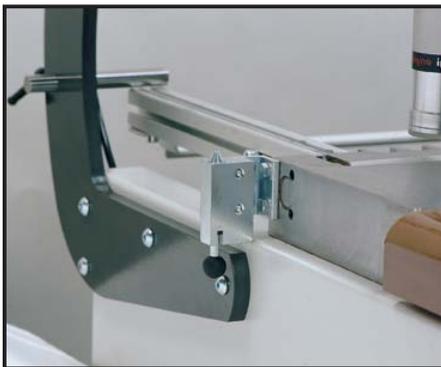


- ▲ Klappanschlag fuers Anschlaglineal

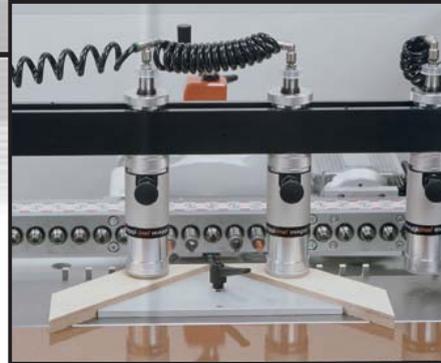
▼ BEZUGSBOLZEN ZUBEHOER



- ▲ Bezugsbolzen, fuer schnelle Reihenbohrung, nuetzlich ohne Anschlagstange. Dieses Zubehoer kann auf beiden maschinenseiten montiert werden. (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.



BORING SYSTEM 23V

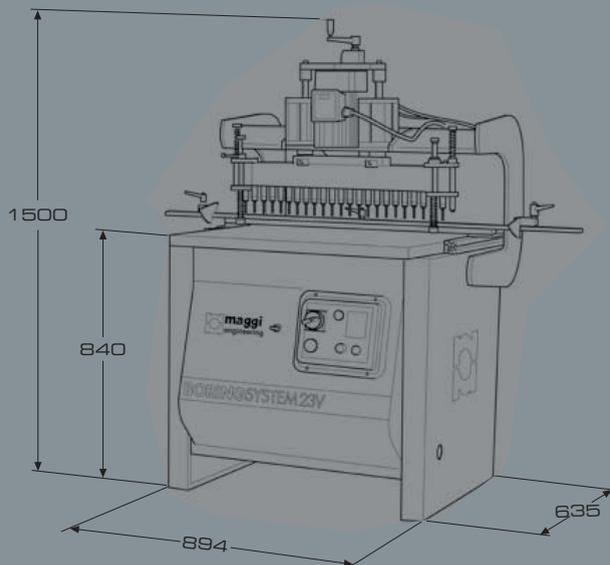




- ▶ Einzelkopfdübelbohrmaschine für vertikales Bohren
- Beim Bohren der glatten und fein bearbeiteten Oberflächen, wie die der Flügel oder Schubladen, und jedes Mal eine sorgfältige und genaue bearbeitung des Vorderteils eines Holzwerkstückes angefordert wird, ist diese Maschine besonders geeignet.
-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

▶ TECHNISCHE DATEN

SPINDELN (1 LINKS ROT/12 RECHTS SCHWARZ)	23
TEILUNG	32 mm
GESAMTE TEILUNG	704 mm
MAX. BOHRTIEFE	65 mm
SCHNELLSPANNFUTTERSCHAFT	10 mm
MAX.MAßE DES ARBEITSSTUECKS	600 x 3000 mm
HOEHE DES ARBEITSTISCHES	850 mm
MAßE DES ARBEITSTISCHES	700 X 810 mm
NR. DRUCKZYLINDER	2
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	7 L/Zyklus
GEWICHT	240 Kg

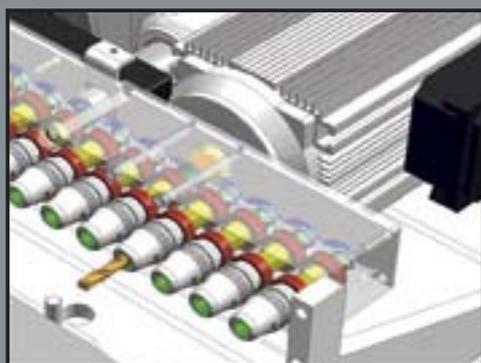


BORING SYSTEM 23 TOP

MEHRSPINDELN DUEBELLOCHBOHRMASCHINE EINZELKOPF

- Ergonomisches Arbeitstisch aus Stahl und MDF mit Schtack.
- Patentiertes Spiralsystem: Einstellungsinstrument zur schnellen und genauen Programmierung der Bohrtiefe
- Nr. 2 patentierte unfallsichere Druckspannzylinder
- Pneumatische Bohrkopfschwenkung von 0° bis 90° mit Klemmung in jeder mittleren Position
- Nr.2 klappbare Seitenanschlage mit Einstellungsmoglichkeit durch eine dezimale Zahlanzeige und ein Winkelfehlerausgleichssystem.
- Einstellung der Bohrhohle durch eine dezimale Zahlanzeige
- Hinter Anschlag bis zu 300mm Hub zur horizontalen und vertikalen Verbindung der Werkstuecken
- Anschluss fur Aufbauen eine Absaugvorrichtung
- EG Normen gemäß frontale Schalltafel: elektrische Anlage mit Motorschutz, Abnehmpulse, Niederspannungsschalter (24 Volts), frontaler Notknopf
- Verschliebarer Zentralschalter
- 37mm feste Anslage zur Einfugung von Topfbander
- 7mm Unterschied zwischen horizontalem und vertikalem Bohren wird automatisch reguliert
- Verpackung in einer uberlagernde Holzkiste



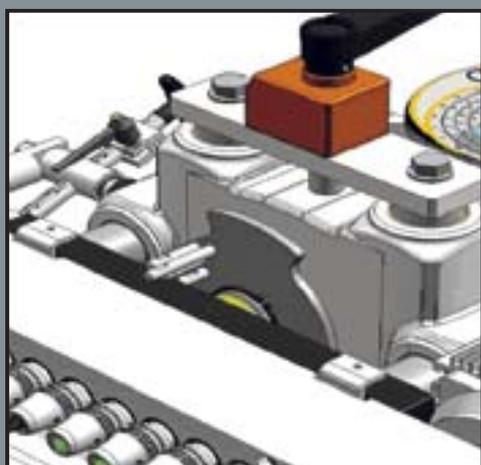


Revolutionärer Bohrbalken, dank dem man die Bohrer unmittelbar auf die Spindeln durch ein vorteilhaftiges Aufbauschnellspannsystem einstellen kann:

- Kein Gebrauch für Spannhülse
- Bohrer sind viel mehr stabil und präzis

► TECHNISCHE DATEN

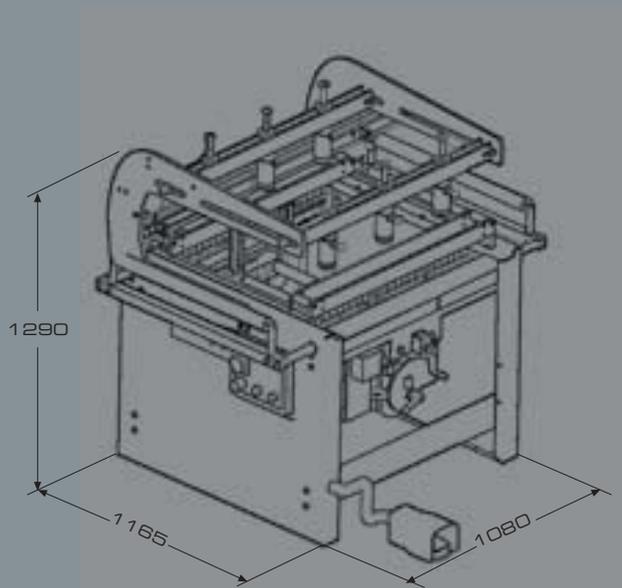
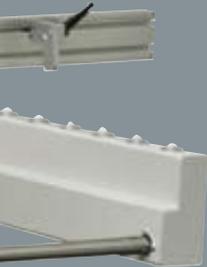
Topspindelnr. (11 rot linksdrehung – 12 schwarz rechtsd.)	23
Teilung zwischen je 2 spindeln	32 mm
Gesamtteilung	704 mm
Max. bohrtiefe	55 mm
Innendurchmesser der spindeln	10 mm
Max. ausmasse des werkstuecks	960 x 3000 mm
Hoehe des arbeitstisches	880 mm
Maße des arbeitstisches	920 x 340 mm
Nr. druckspannzylinder	2
Nr. motoren	1
Motorleistung	hp 2 (kw 1,5)
Motorleistung – r.p.m. 50hz	2800 r.p.m
Erhobener gerauschpegel (erlaubte hoechstgrenze : 90 db)	76,1 db
Betriebsdruckluft	6-8 bar
Druckluftverbrauch pro arbeitsvorgang	10 l/zyklus
Ausmasse der maschine	1290x1050x 1284mm
Nettogewicht	320 kg



Schnellbohrersatz: Dank dieses Revolversystem passt sich das Bohrbalkenvorschub an die jeweilige Länge der Bohrer an. Das führt zu einer 90% Verminderung der toten Zeiten während des Arbeitszyklus

BORING SYSTEM 46





- ▶ • BORING SYSTEM 46 universal Doppelkopfbohrmaschine fuer vertikales Bohren.
- Spyral system, Einstellungsinstrument fuer die Programmierung der Bohrtiefe
- 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 BOHRKOEPFE	2
SPINDELN PRO BOHRKOPF (11 LINKS ROT/12 RECHTS SCHWARZ)	23
TEILUNG	32 mm
GESAMTE TEILUNG	704 pro Bohrkopf
MAX. BOHRTIEFE	55 mm
MAX. HOEHE DER DRUCKZYLINDER	70 mm
SCHNELLSPANNFUTTERSCHAFT	10 mm
MINDESTABSTAND ZWISCHEN DER BOHRKOEPFE	130 mm
MAXIMALABSTAND ZWISCHEN DER BOHRKOEPFE	650 mm
MAX.MAßE DES ARBEITSSTUECKS	700 x 3000 MM
HOEHE DES ARBEITTSCHES	850 MM
NR. DRUCKZYLINDER	6
NR. MOTOREN	2
MOTORKRAFT	2 (1,5) HP (KW)
MOTORDREHZAH 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

ZUBEHOER UND DETAILS



▲ PNEUMATISCHER BEZUGSBOLZEN

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

▼ 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 Bohrkoepefe.



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



Unsere Unfallsichere Druckvorrichtungen verhindern, dass der Bediener sich die Haende verletzt. Sie ermoeglichen 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 70mm,



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

BORING SYSTEM 323



- ▶ • 2 vertikale und 1 waagerechter Bohrkopf mit je 23 Spindeln - halbautomatisch - zur Reihenbohrung der Seiten und Einbohren von Verbindungsbeschlägen
- 2-teilige Anschlagstange (80x40x3000mm) mit 4 pneumatisch einstellbaren Anschlägen
- Wiegenförmiges Fundamentgestell - waagerechte Verankerung - höchste Stabilität und Präzision
- Die "Konsolen" Struktur des Spannzylinderträgers zur einfachen Positionierung der Werkstücke auf der Arbeitsfläche
- **EG Norm:** Hauptschalttafel mit verschließbarem Schalter. Einschalten durch pneumatischem Fußschalter



- ▶ Breitenverstellung der vertikalen Bohrköpfe über staubdichte Kugellager auf Prismenschienen.



- ▶ Pneumatische Klemmung der vertikalen Bohrköpfe für zusätzliche Stabilität während des Bohrvorgangs.



- ▶ Unfallgesicherte, patentierte, von 0° bis 90° drehbare Druckeinrichtung mit Holzplatte (Abmessungen 750 x 106 x 30 mm) für einen gleichmäßigen Druck. Unsere Druckeinrichtung versichert die sofortige Positionierung auf jede Werkstückstärke durch einfache Handhabung - Keine weitere Einstellung notwendig

- ▶ Elektronische Höhenanzeige für maßgenaues Einstellen der vertikalen Bohrköpfe und Dezimalanzeige zum Einstellen der Bohrtiefe

BORINGSYSTEM323



TECHNISCHE DATEN

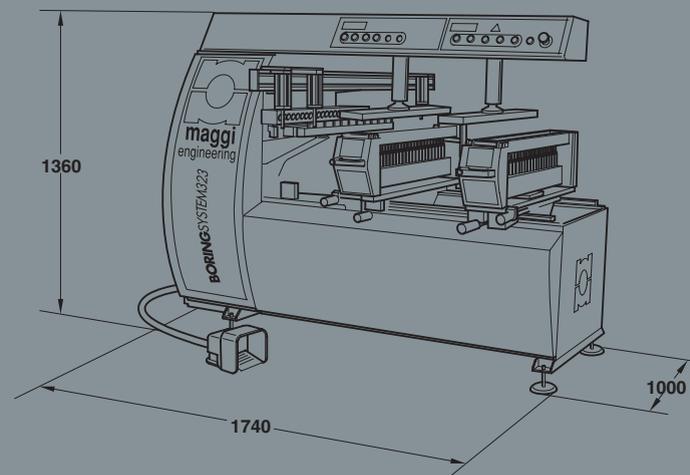
Teilung	32	mm
Nr der Druckspannzylinder	2	
Maximale Hoehe der Spannzylinder vom Arbeitstisch	75	mm
Maximales Ausmass des Arbeitsstuecks	80 x 850 x 3000	mm
Arbeitsluftdruck	6-8	bar
Luftdruckverbrauch pro Arbeitsvorgang	12	L
Netto Gewicht	1100	Kg

VERTIKALE BOHRKÖPFE

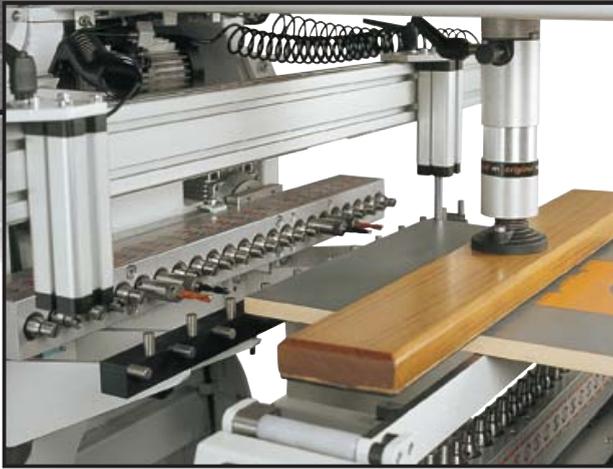
Nr. der vertikalen drehbaren Bohrköpfe	2	
Spindeln auf jedem Bohrkopf	23	
Gesamteilung zwischen ersten und letzten Spindel auf jedem Bohrkopf	704	mm
Min. Abstand zwischen einem der waagerechten Bohrköpfe und der Parallele	160	mm
Max. Abstand zwischen einem der waagerechten Bohrköpfe und der Parallele	850	mm
Maximale Bohrtiefe	65	mm
Hoehe des Arbeitstisches	890	mm
Nr. Motoren	1	
Motorkraft	2 (1,5)	HP (KW)
Motordrehzahl	2800	rpm

HORIZONTALER BOHRKOPF

Nr. der horizontalen Bohrköpfe	1	
Spindel auf jedem Bohrkopf	23	
Gesamteilung zwischen erstem und letzten Spindel	704	mm
Hub des Bohrköpfes mit elektronischem Zaehlwerk	40	mm
Maximale Bohrtiefe	65	mm
Nr. Motoren	1	
Motorkraft	2 (1,5)	HP (KW)
Motordrehzahl	2800	rpm



DETAILS



Positionierung des waagerechten und 1. Vertikalen Bohrkopfes zum Einbohren von Verbindungsbeschlägen in Ober- und Unterböden. Einstellung des Werkstückes am Anschlag.



Positionierung des 1. vertikalen Bohrkopfes zum Einbohren von Verbindungsbeschlägen in den Seiten; Positionierung des 2. vertikalen Bohrkopfes bei 90° zur Bohrung einer mittleren Lochreihe zum Einsetzen von Mittelböden oder Kleiderstangen



Anschlag zur Führung von langen Werkstücken während einer Querbohrung



ZUBEHOERTEIL
Aluminiumslineal (3000x120x40 mm) mit Gleitschub über Rollen zum glatten Schieben und genaue Positionierung der 4 Anschläge: 2 von denen sind mit einer digitalen Anzeige versorgt.

- Digitaler pneumatischer einstellbarer Anschlag. Einfache Fernsteuerung auf dem Schalt-Tafel
- Höchste Präzision der Einstellung dank zu einer digitalen Anzeige

BORINGSYSTEM240

AUTOMATISCHE MEHRSPINDEL - BOHRMASCHINE



Patentierte, unfallsichere Spannzylinder. Umstellung über Kugellager auf Linearschiene für eine schnelle Positionierung.



- Arbeitsfläche 2.500 mm
- Steuerung der einzelnen Bohrbalken
- Nr.8 patentierte unfallsichere Spannzylinder (Nr.2 auf jeder vertikalen Bohrbalken)
- Nr.4 Stützpunkte auf jeder Bohrbalken
- Nr.2 1.500mm Schienen rechts und links, mit 2 pneumatischen Anschläge auf jeder Schiene: eine als Schutz, eine als Schub.
- Pneumatische Vorrichtungen zum Anlehnen der Werkstücke an die Anschläge
- Raupenvorschub mit einem, durch einen elektronischen Höhenanzeiger beide Seiten einstellbaren Anschlag. Vorschubgeschwindigkeit 50mt./min
- Waagerechte Umstellung der vertikalen Bohrbalkeneinheiten über staubdicht Kugellager auf Linearschiene.



Ergonomische Antriebe besonders gedacht zu einer schnellen und einfacheren Einstellung

Horizontale Bohrbalkeneinheiten : rechts beweglich – links fest.
(der bewegliche Bohrbalkeneinheit stellt sich über die 2 vertikalen Bohrbalkeneinheiten um)

Vertikale Bohrbalkeneinheiten – jede Einheit besteht aus:
Nr. 2 bis zu 90° drehbare Bohrbalken mit 11 Spindeln je –
Schnellspannsystem

BORINGSYSTEM240



► TECHNISCHE DATEN

Horizontale Bohrbalkeneinheiten: rechts beweglich – links fest. (der bewegliche Bohrbalkeneinheit stellt sich über die 2 vertikalen Bohrbalkeneinheiten um)	
Steuerung des motorisierten Bohrbalkens für die Höhereinstellung der Bohrer durch einen elektronischen Höhenanzeiger	
Max. Schub des Bohrbalkens	40 mm
Teilung	32 mm
Nr. Spindeln mit Schnellspannsystem	23
Gesamtteilung	704 mm
BohrtiefeEinstellung mit Spiralsystem	
Max. Bohrtiefe	55 mm
N.1 Motor	HP 2 (1.5KW)
Motordrehzahl	2800
Vertikale Bohrbalkeneinheiten – jede Einheit besteht aus:	
Nr. 2 bis zu 90° drehbare Bohrbalken mit 11 Spindeln je – Schnellspannsystem	
Nr. 1 Schiebemotor auf jedem Bohrbalken	
Umstellung der Motoren dank zu einem drehbaren Hebel. Positionierung durch einen elektronischen Höhenanzeiger.	HP 1,3 (1,1KW)
BohrtiefeEinstellung dank zu einem digitalen Zahlwerk (dezimal)	
Mindeste Abstand zwischen Bohrbalkeneinheiten	
Min. und Max. Abstand zwischen 2 Bohrbalken mit 11 Spindeln je	160 mm
Positionierung der Bohrbalkeneinheit durch elektronischen Höhenanzeiger – Mikrometrische Einstellung	160/560 mm
Oeldynamische Bremse auf jeder Bohrbalkeneinheit (Zusätzlich)	
Arbeitsdruckluft	6/8 bar
Luftverbrauch für jede Bohrbalkeneinheit	6/8 Lt
Ausmaße der Maschine	4150x1800 x 1600 mm
Nettogewicht in der Ausstattung mit 6 Bohrbalkeneinheiten	2800 Kg



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

Verkauf Tel. +39 0571 635488
Fax +39 0571 664275

Ersatzteile Tel. +39 0571 635488
Fax +39 0571 664275

E-mail lara@maggi-engineering.com

Internet www.maggi-engineering.com