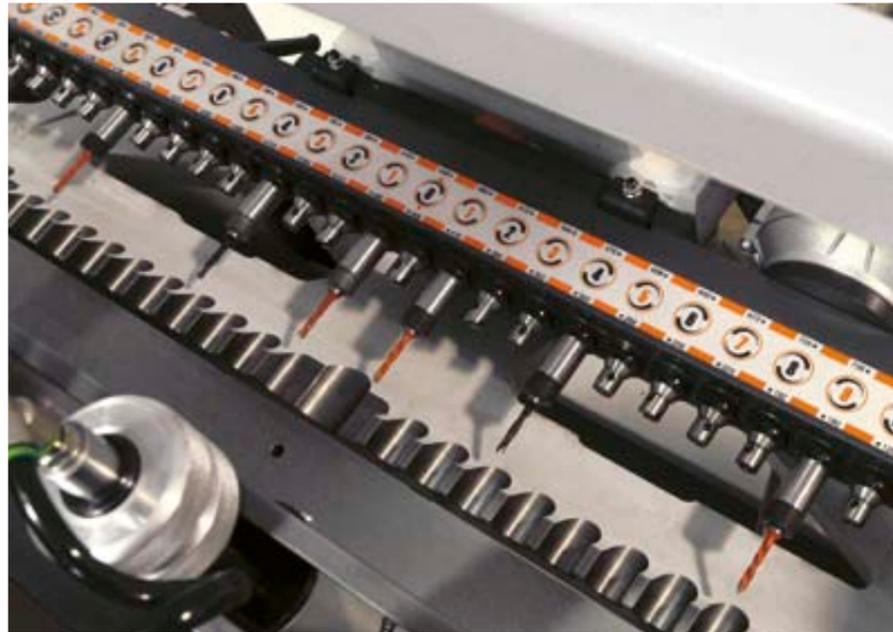




# DETTAGLI/DETAILS

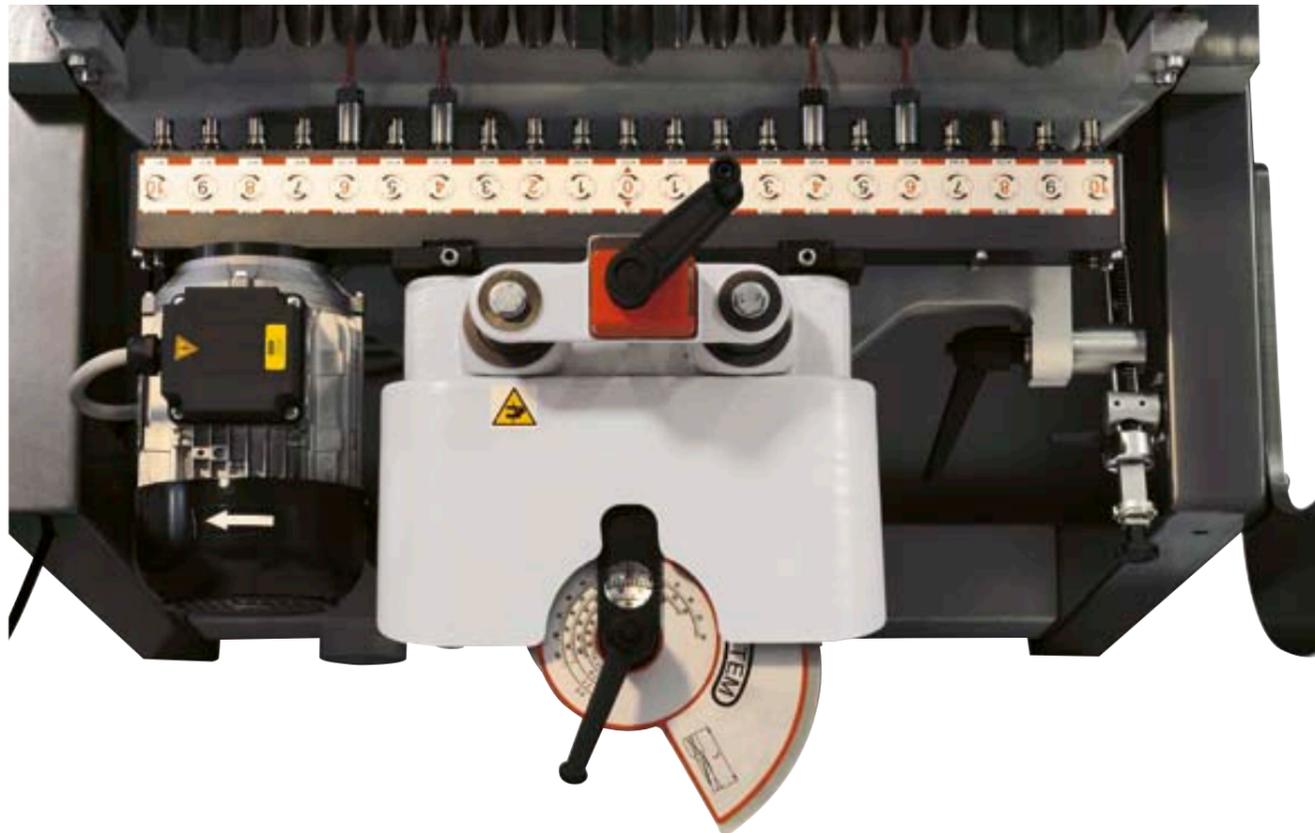
## BORING SYSTEM 23/29/35/23 TOP/21 PRESTIGE



■ 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.



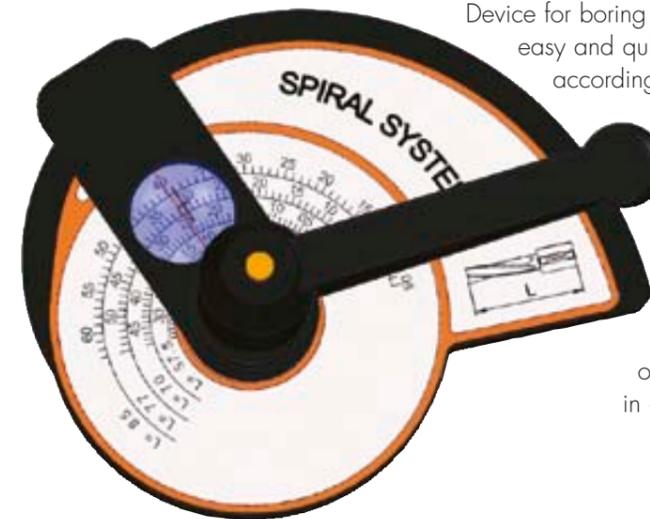
### ■ SPIRAL SYSTEM BREVETTATO

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

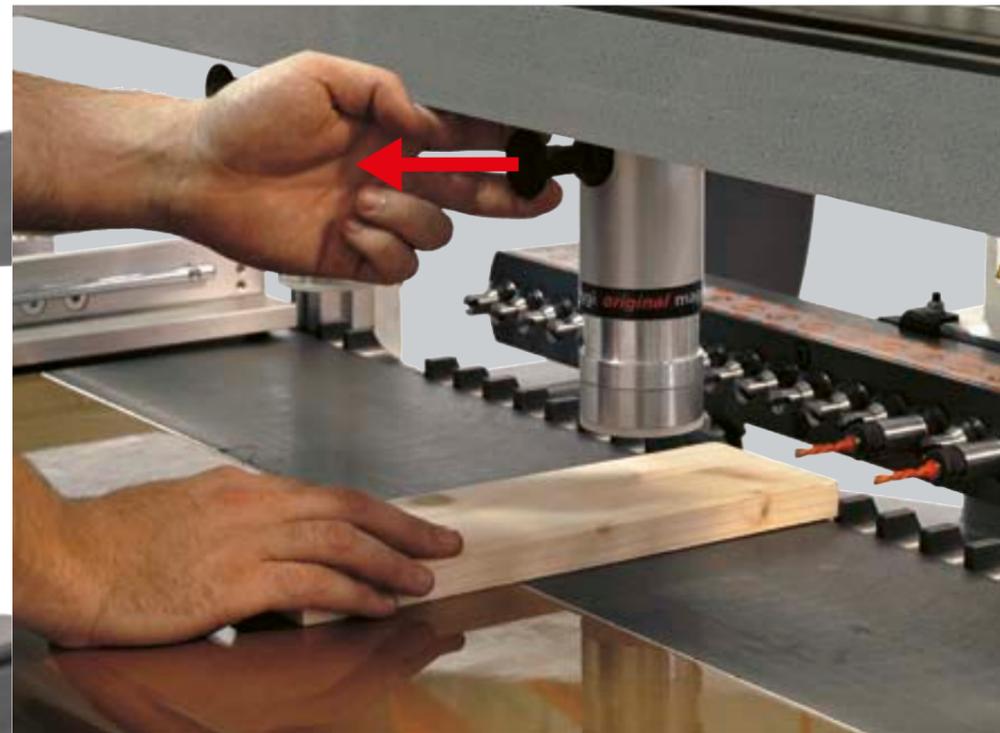
Device for boring depth adjustment, allowing an easy and quick set-up on a millimetric scale according to the different drill lengths. The highest accuracy of the Spyral System and its intuitive set-up method do not require any measurement nor calculation for the operator to do.

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

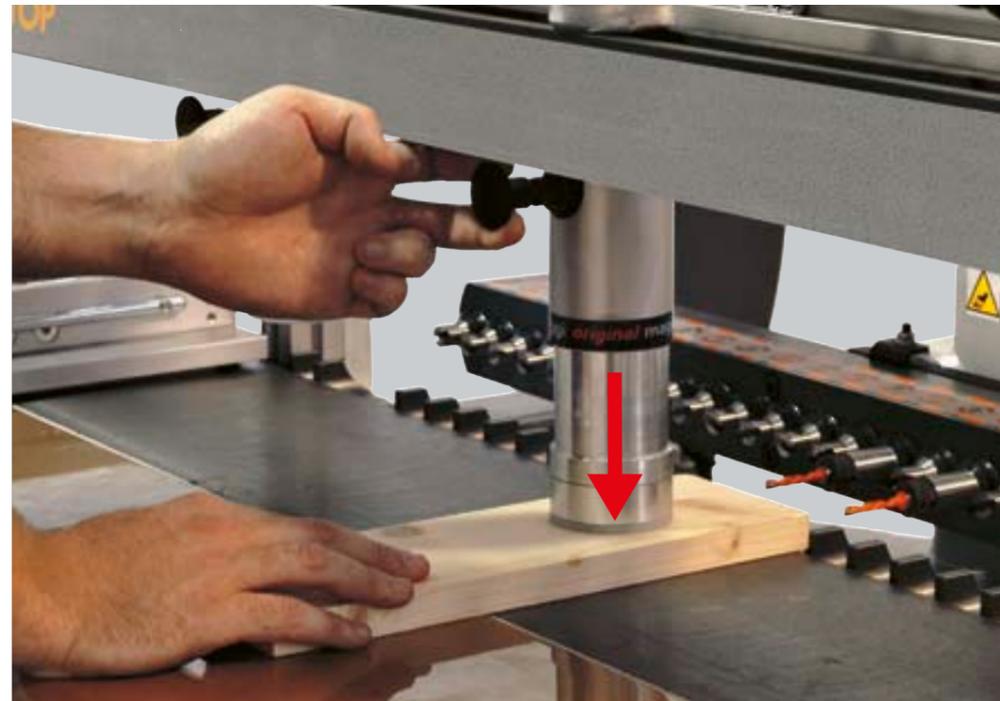
I pressori Maggi garantiscono un rapido posizionamento, una perfetta tenuta e la massima sicurezza. Semplicemente tirando un pomello, il pressore si appoggia sul pezzo, senza bisogno di ulteriori operazioni. A fine lavorazione, il pressore si solleva automaticamente di 3 mm, misura sufficiente per lo 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

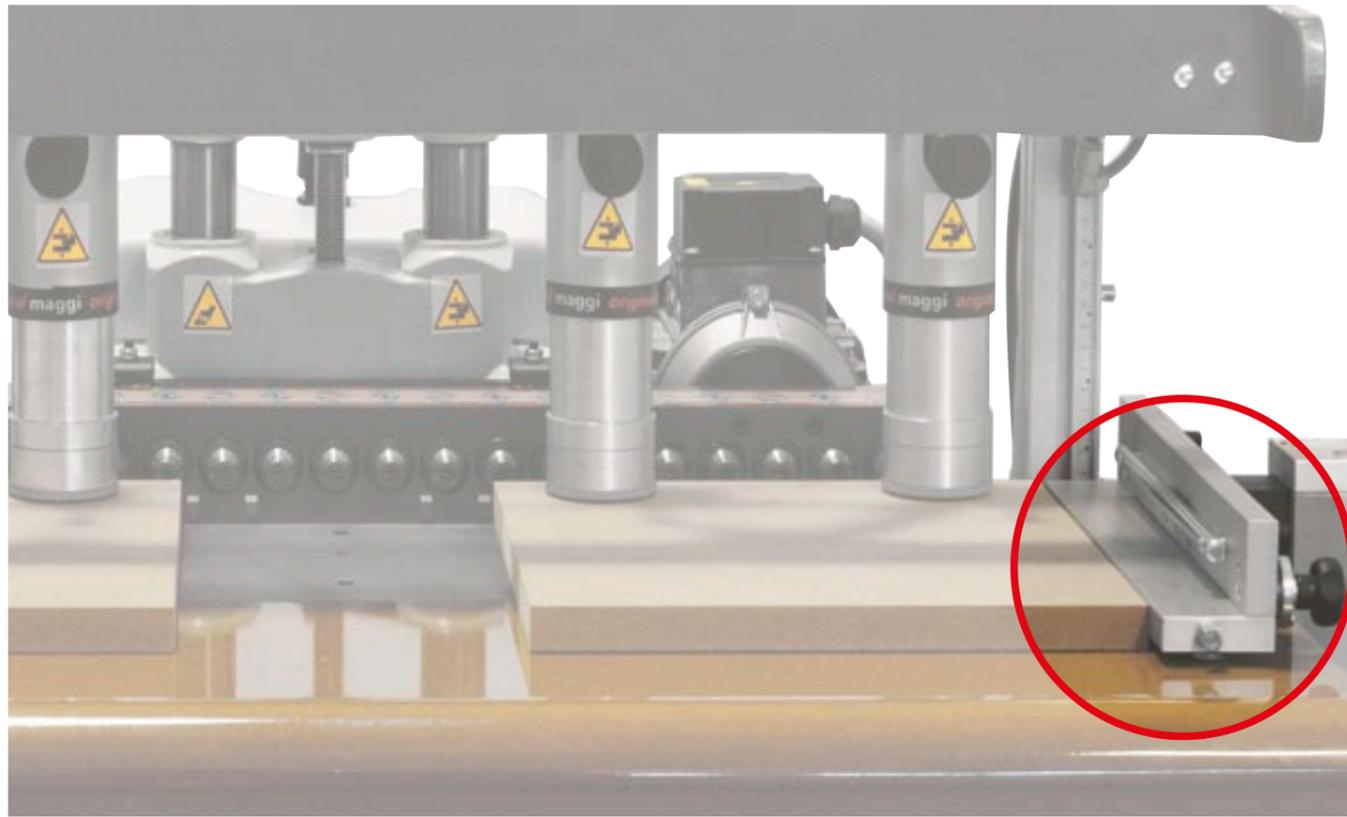
The standard equipment of the machine includes n.2 safety clamps, each clamp has Ø 60 mm and exert a working air pressure of 90 kg at 6 bar. Clamps can be positioned at a maximum height of 70 mm above the working table. Maggi safety clamps allow a prompt setting, guarantee a perfect hold and the highest 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.

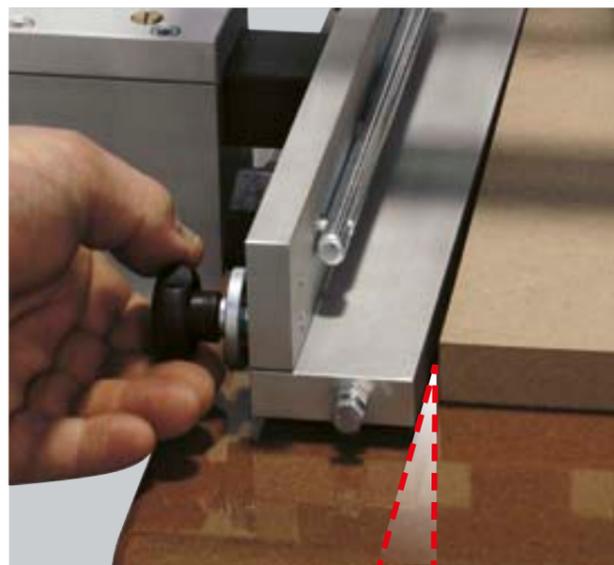
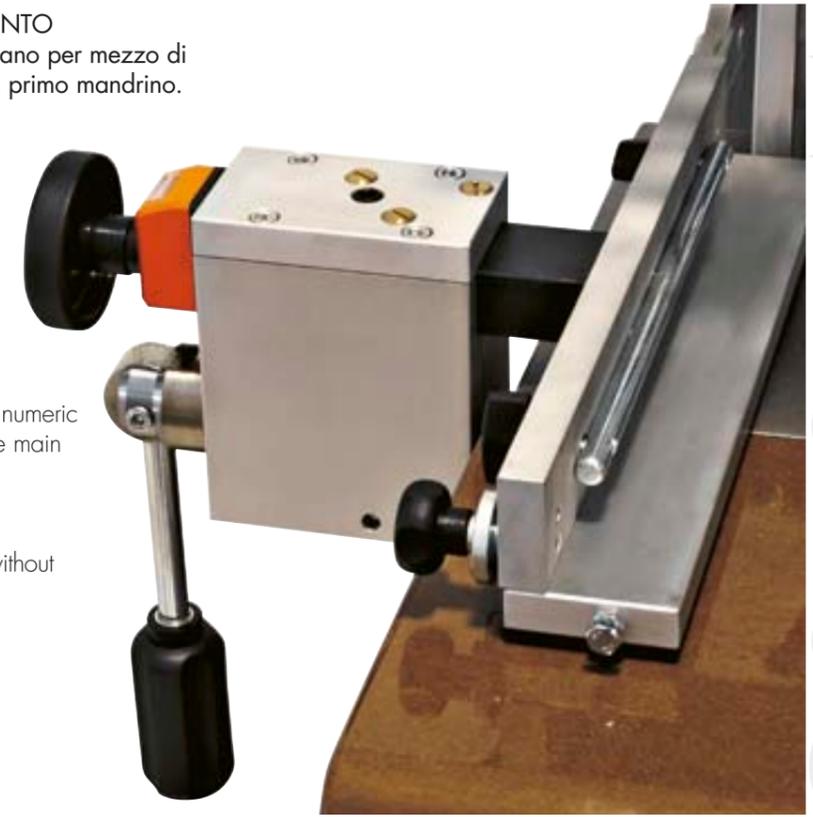
Questo sistema permette:

- 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.

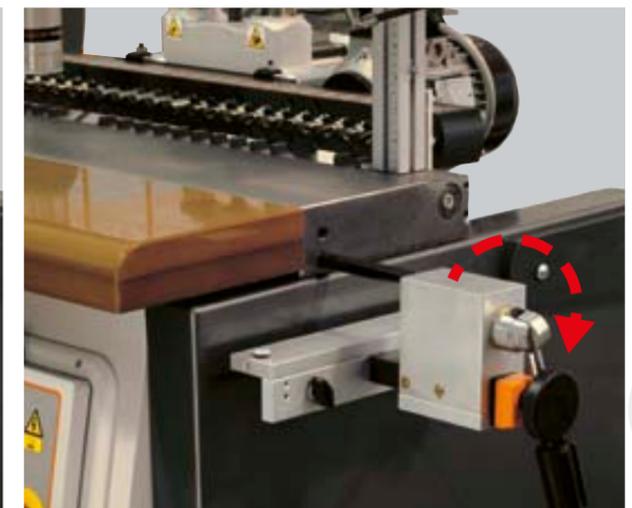


### ■ COMPENSAZIONE PANNELLO FUORISQUADRA

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

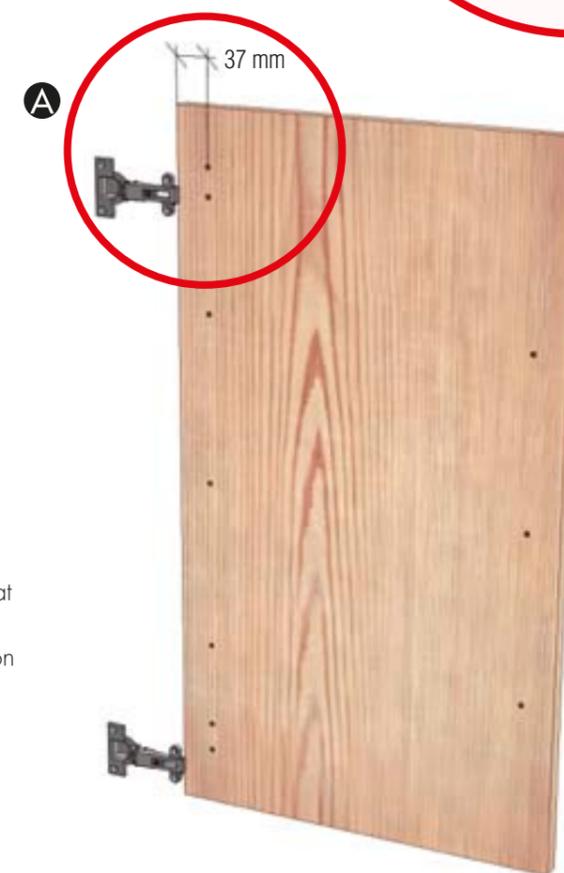
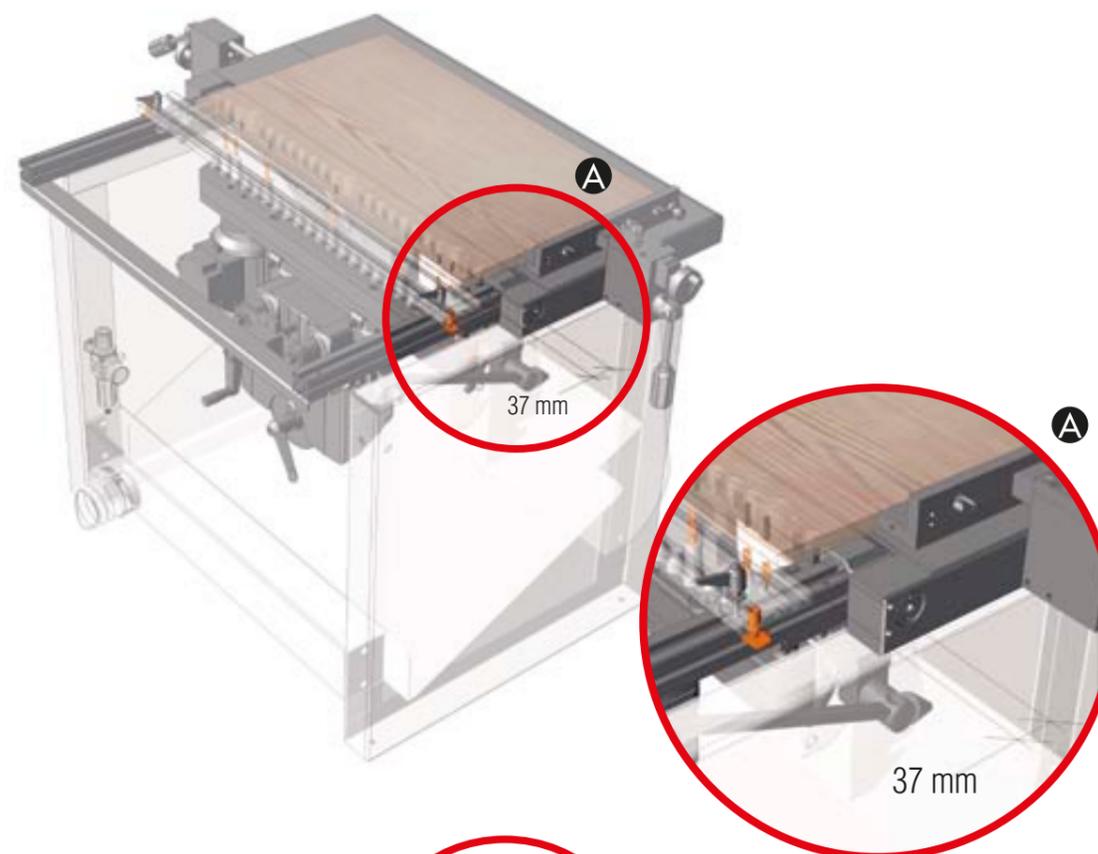


### ■ BATTUTA POSTERIORE

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

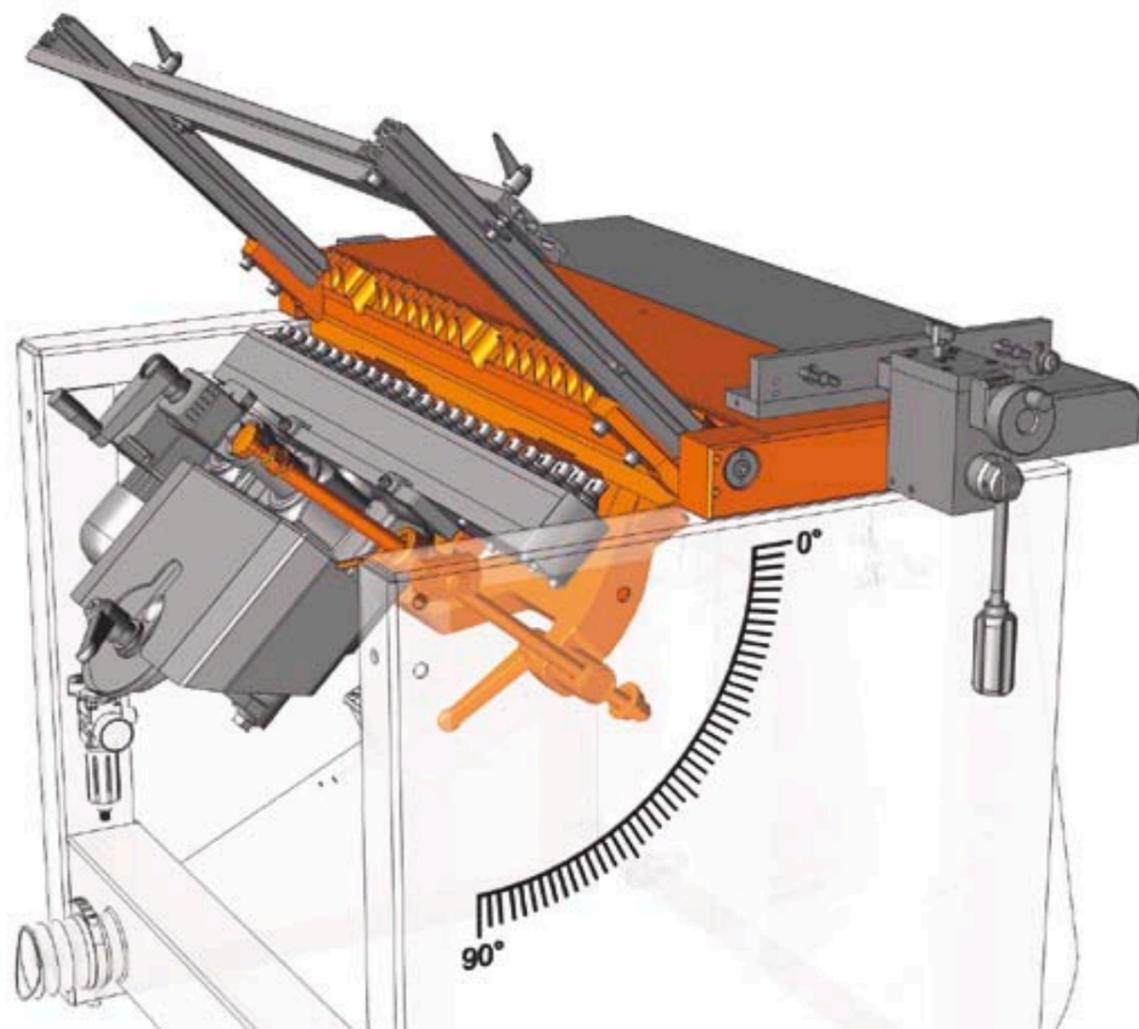
The head-tipping system ensures a quick and reliable positioning of the boring head at 0° and 90° with lock and stop reference in any intermediate position.

### ■ 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

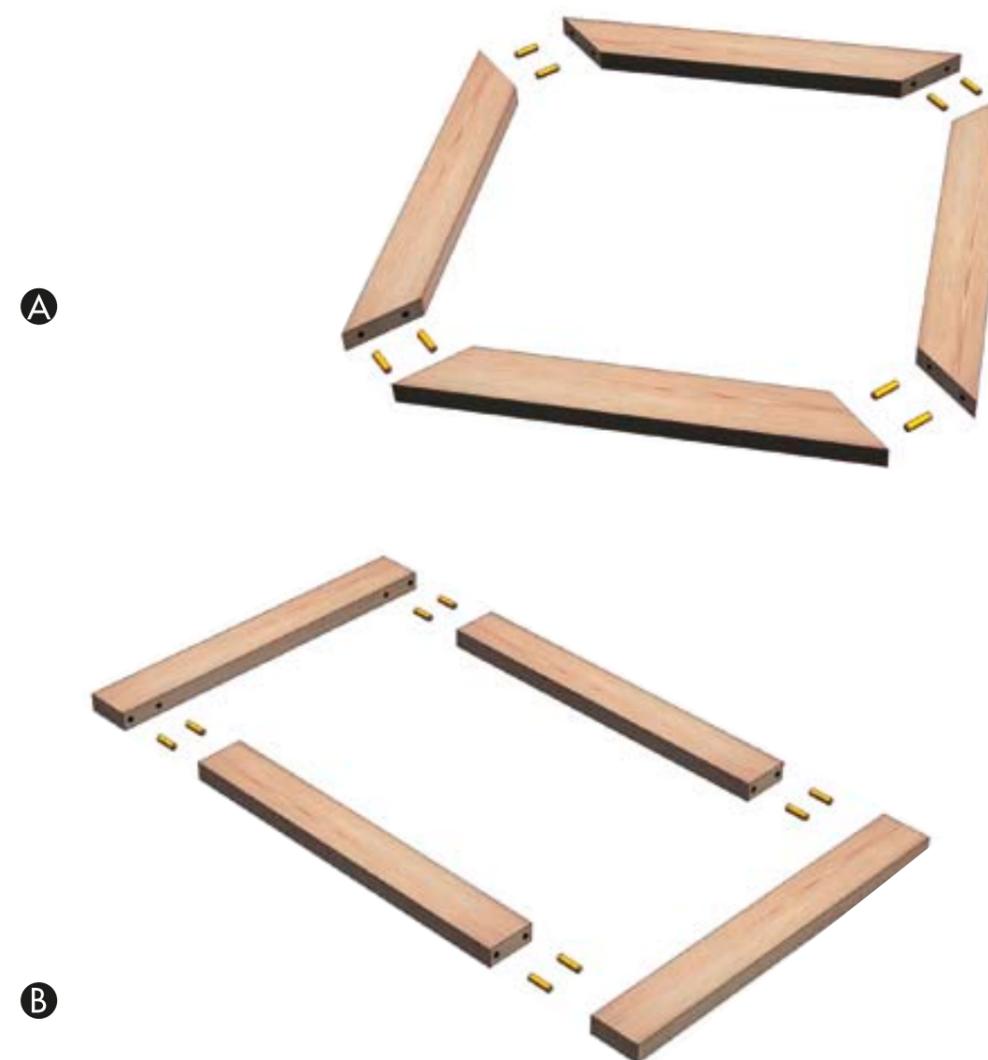


### ■ BATTUTE DI RIFERIMENTO PER CORNICI

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