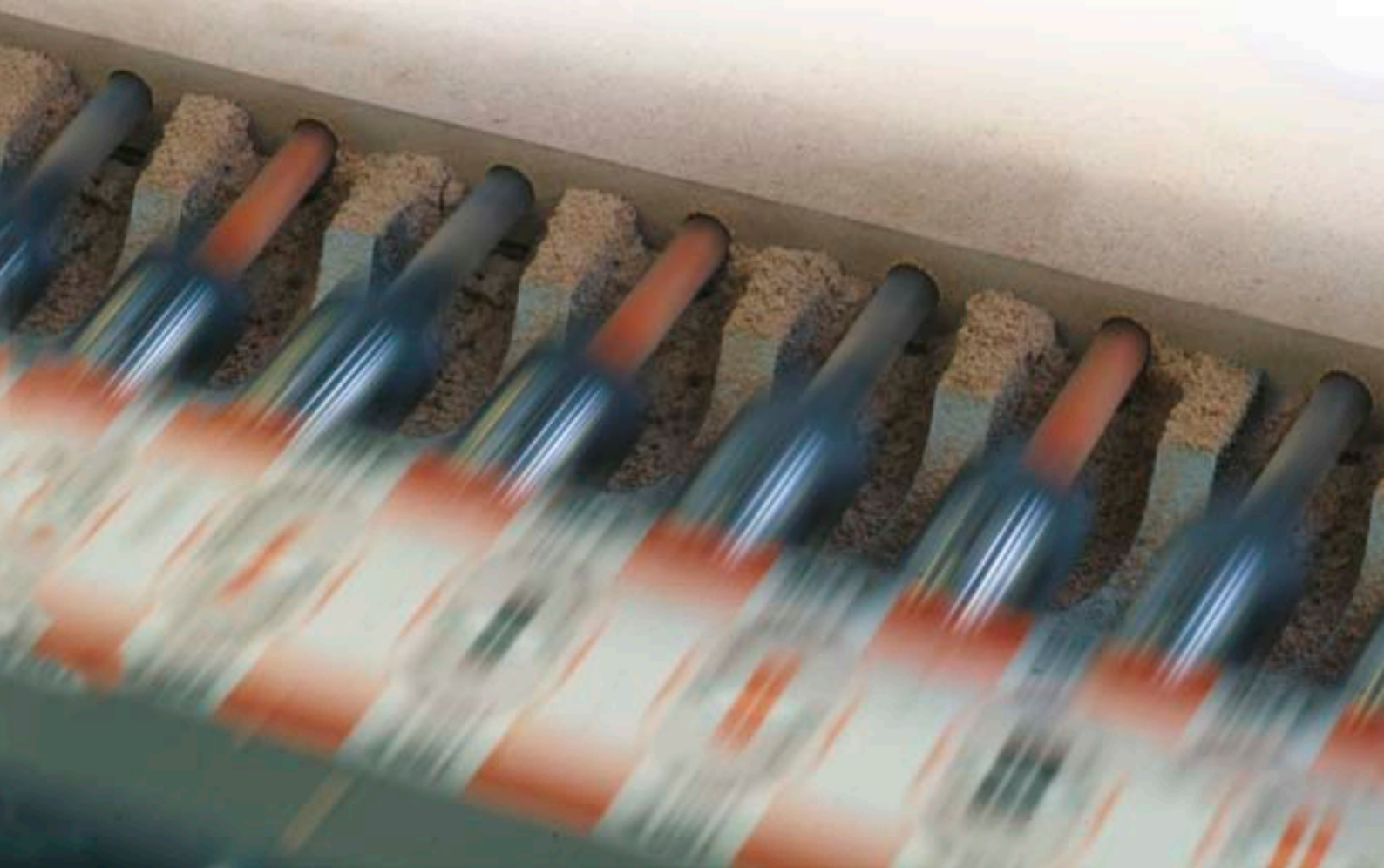




# MACCHINE E ACCESSORI PER L'INDUSTRIA DEL MOBILE DAL 1963

MACHINERY AND ACCESSORIES  
FOR THE WOODWORKING INDUSTRY SINCE 1963



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.





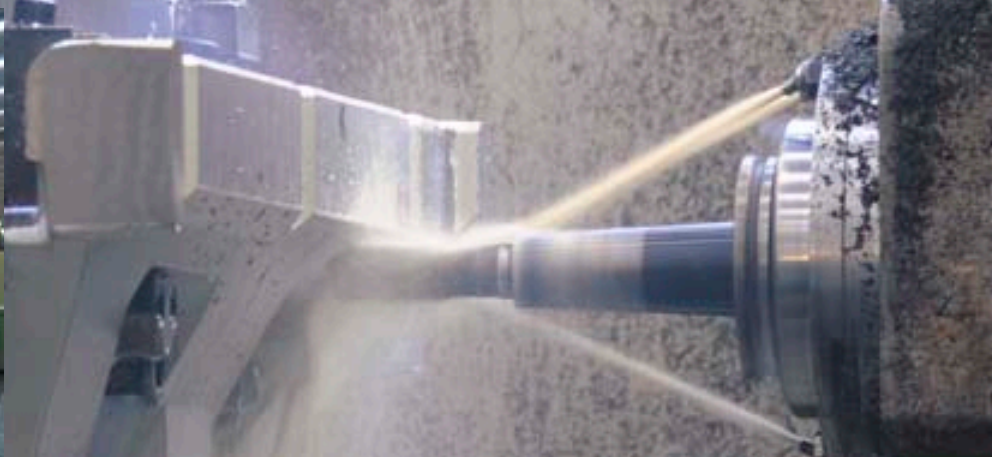


100% QUALITY  
MADE IN ITALY

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 Evolution 1000

Foratrice automatica CNC a pannello passante a foratura dal basso e ritorno automatico all'operatore.  
CNC automatic boring machine - accurate drilling from underneath with automatic operator return.

ORIGINAL BORING SYSTEMS



## BORING SYSTEM Evolution 1000 STANDARD

### EQUIPAGGIAMENTO STANDARD

**CONTROLLO integrato nella macchina**  
Interfaccia operatore Modello ICE 101 Windows CE, casa produttrice CNI.  
Schermo a colori, 7" pollici, touch-screen.  
Porta USB.

**PIANI D'APPOGGIO** anteriore e posteriore (800x300 mm)

### STANDARD EQUIPMENT

**Machine integrated CONTROL PANEL**  
Model ICE 101 Software - interface Windows CE, developed by CNI  
Touch-screen 7" Colour display  
USB connection

**PANEL SUPPORTS** forward and backward (800x300mm)

## BORING SYSTEM Evolution 1000 PLUS

### EQUIPAGGIAMENTO STANDARD

**CONTROLLO integrato nella macchina**  
PC Industriale Modello Microsipu Windows XP, casa produttrice CNI.  
Monitor a colori da 15", con lettore CD, tastiera e mouse.  
Porta USB.  
Software ILENIA CAD-CAM 4.

**PIANI D'APPOGGIO** anteriore e posteriore (800x300 mm)

### STANDARD EQUIPMENT

**Machine integrated CONTROL PANEL**  
Industrial PC Model Microsipu Windows XP, developed by CNI  
15" colour monitor, CD, keyboard and mouse.  
USB connection.  
ILENIA CAD-CAM 4 Software.

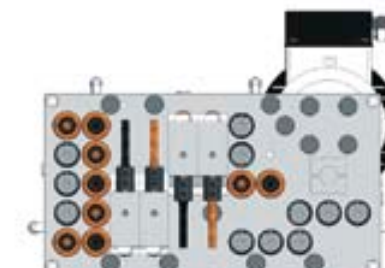
**PANEL SUPPORTS** forward and backward (800x300mm)



Configurazione delle teste multi mandrino  
Configuration of multi-spindle boring head unit

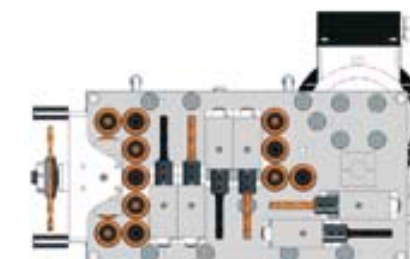
### TESTA MULTIPLA STANDARD MULTIPLE HEAD STANDARD

N. 9 Mandrini verticali Vertical spindles  
N. 4 Mandrini orizzontali Horizontal spindles

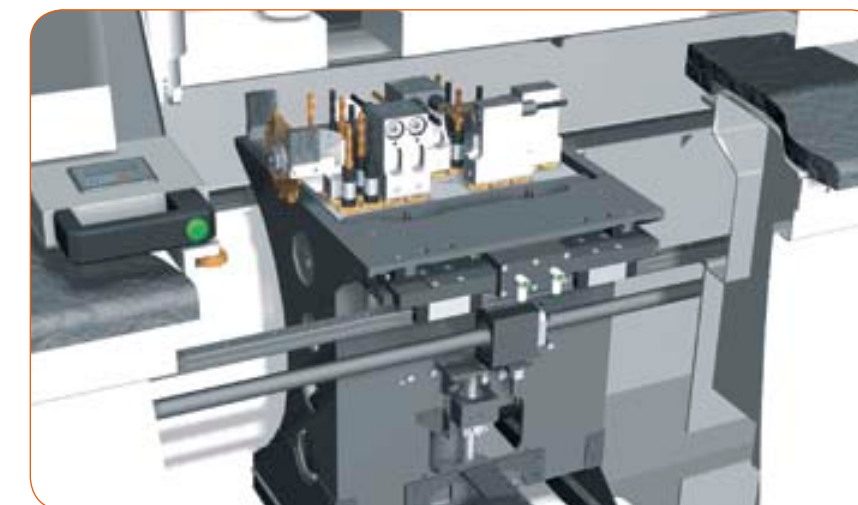


### TESTA MULTIPLA PLUS MULTIPLE HEAD PLUS

N. 11 Mandrini verticali Vertical spindles  
N. 4 Mandrini orizzontali Horizontal spindles  
N. 1 Lama Saw blade  
N. 2 Mandrini orizzontali per 4° e 5° lato Horizontal spindles for 4th and 5th side



CAMPO DI LAVORO ASSE Y   WORKING CAPACITY Y AXIS					
<b>BS Evolution</b>	11 MANDRINI VERT. 11 VERT. SPINDLES	4 MANDRINI ORIZ. 4 HORIZ. SPINDLES	LAMA SAW BLADE	2 MANDRINI ORIZ. 2 HORIZ. SPINDLES	9 MANDRINI VERT. 9 VERT. SPINDLES
<b>STANDARD</b>	-	1000mm	-	-	1000mm
<b>PLUS</b>	1000 mm	1000 mm	950mm	900mm	-





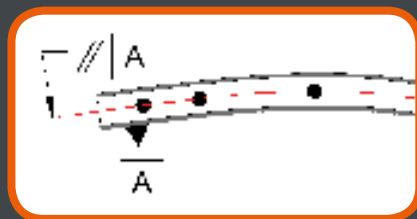
# Novità **New**

## ACCOPIAMENTO PANNELLI PERFETTO

Innovativo sistema di foratura orizzontale, 4° asse e pannello bloccato sul piano garantiscono un accoppiamento preciso anche di pannelli non perfettamente planari.

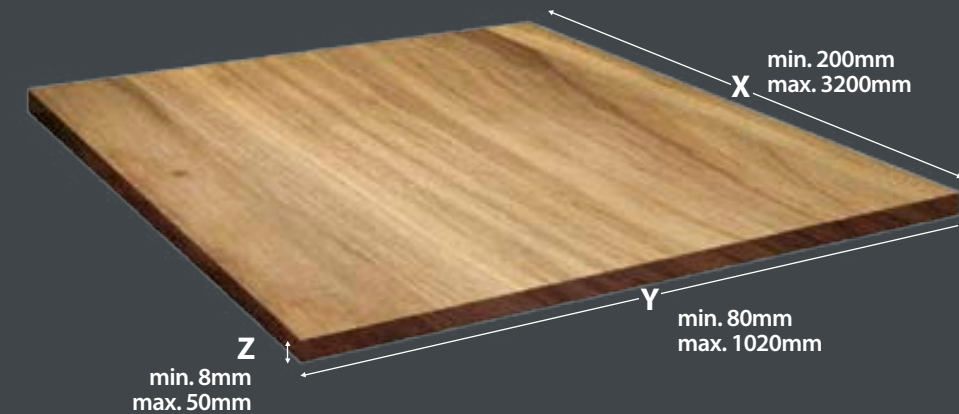
## PERFECT ASSEMBLY OF WOODEN PANELS

Innovative drilling procedure: 4th axis and effective clamping ensure an accurate assembly of the wooden panels even though their surface is not perfectly flat.



# BORING SYSTEM Evolution1000

Dati Tecnici  
Technical Data



INTERASSE MANDRINI INTERAXIS BETWEEN SPINDLES	32mm
N°ASSI CONTROLLATI NUMBER OF CONTROLLED AXIS	3 (X-Y-Z)
PROFONDITÀ MASSIMA FORATURA MAX BORING DEPTH	50mm
DIAMETRO MAX FORATURA MAX BORING DIAMETER	∅35mm
DISTANZA MIN. FORATURA DA BORDO PANNELLO MIN.DRILLING DISTANCE FROM PANEL EDGE	80mm
VELOCITÀ MASSIMA ASSE X MAX SPEED X-AXIS	42m/min
VELOCITÀ MASSIMA ASSE Y MAX SPEED Y-AXIS	25m/min con pannello, 42m/min senza 25/min with panel, 42m/min without
VELOCITÀ MASSIMA ASSE Z MAX SPEED Z-AXIS	15m/min
VELOCITÀ ROTAZIONE MANDRINI SPINDLES ROTATION SPEED	3200 rpm
POTENZA TOTALE TOTAL POWER	3KW
ALTEZZA PIANO DI LAVORO HEIGHT OF WORKING TABLE	900mm
DIMENSIONI INGOMBRO OVERALL DIMENSION	2200mm x 1500mm x 1500mm
PESO NETTO e LORDO NET and GROSS WEIGHT	850 kg - 1200 kg

## BORING SYSTEM Evolution PLUS Software Ilenia CAD CAM 4

Sistema parametrico completo di CAD/4 integrato e MACRO di lavorazioni standard utilizzabile per foratura, taglio e interpolazione, collegamento USB gestibile direttamente dall'ufficio, completo di distinte lavoro interattive, backup programmi, post-processor per compatibilità con altri tipi di CAD ed espandibile con MACRO personalizzate per una programmazione complessa e un utilizzo semplice ed immediato. Il sistema CAD-CAM integrato permette la realizzazione di disegni parametrici e la loro traduzione in programmi CNC.

## BORING SYSTEM Evolution PLUS Ilenia CAD CAM 4 Software

ILENIA control is a parametric system including CAD/4 and macros to carry out standard working procedures. It is used to control boring, cutting and interpolating processes. Through an USB port this system can be connected to a remote control station in Your office. Interactive job lists, back up, post-processors to make it suited to other CAD programs, are also available. This system can be integrated with customized MACROS for higher-level programming and easier and quick use. CAD-CAM inside allows to realize parametric drawings and to translate them into CNC working program.

## Esempi di lavorazioni Examples of process



# 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



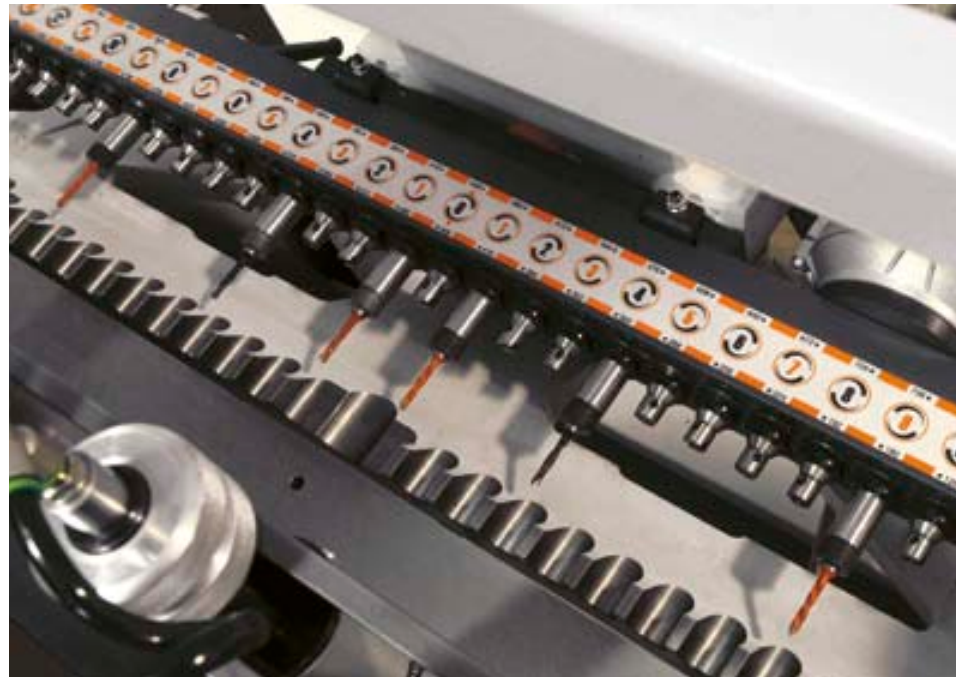






# DETTAGLI/DETAILS

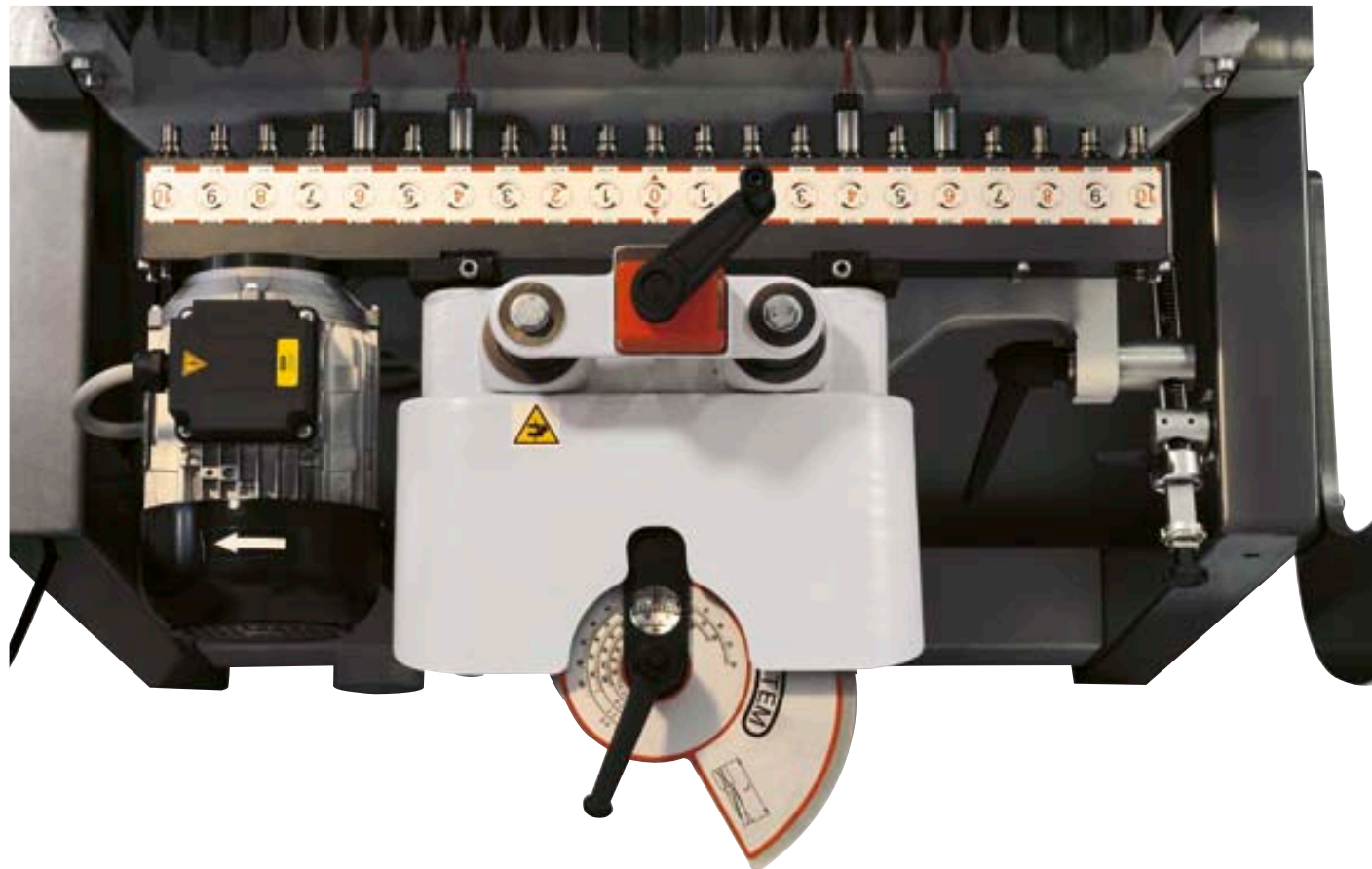
## BORING SYSTEM 23/29/35/23 TOP/21 PRESTIGE



■ 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.

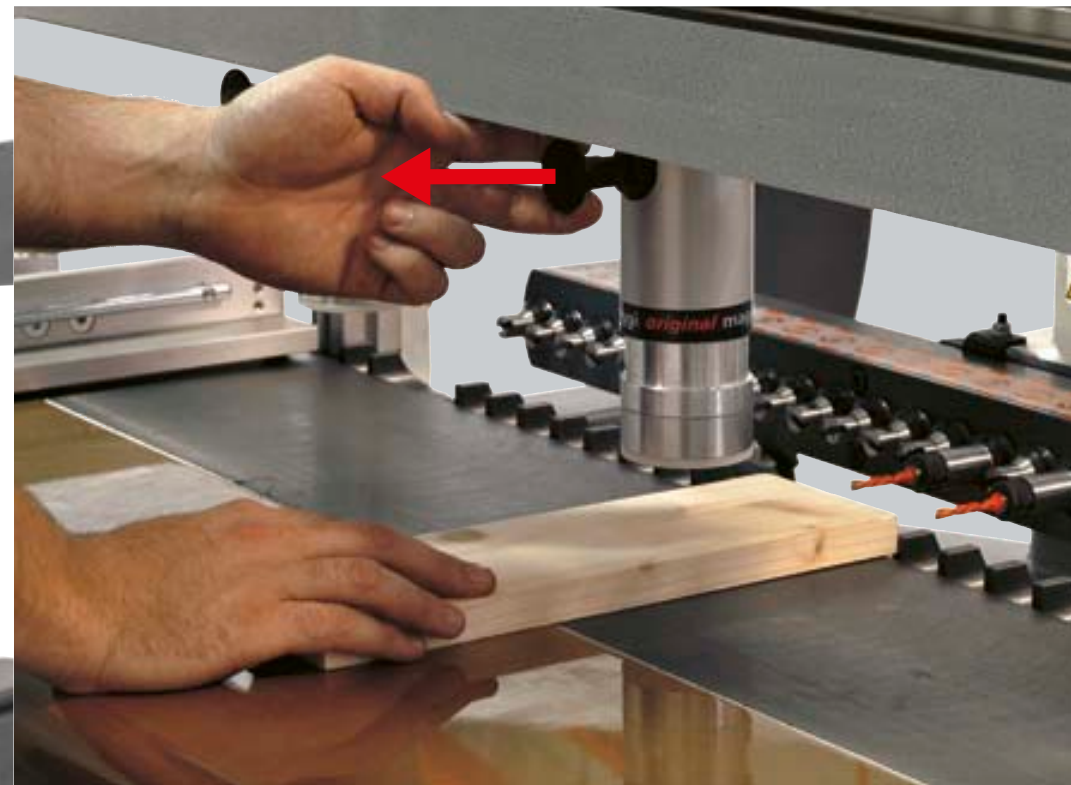
The Spyral System is designed so as to automatically maintain a differential boring depth of 10 mm during the vertical boring, in order to avoid the panel breaking.





# DETTAGLI/DETAILS

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



### ■ PRESSORI ANTINFORTUNISTICI BREVETTATI

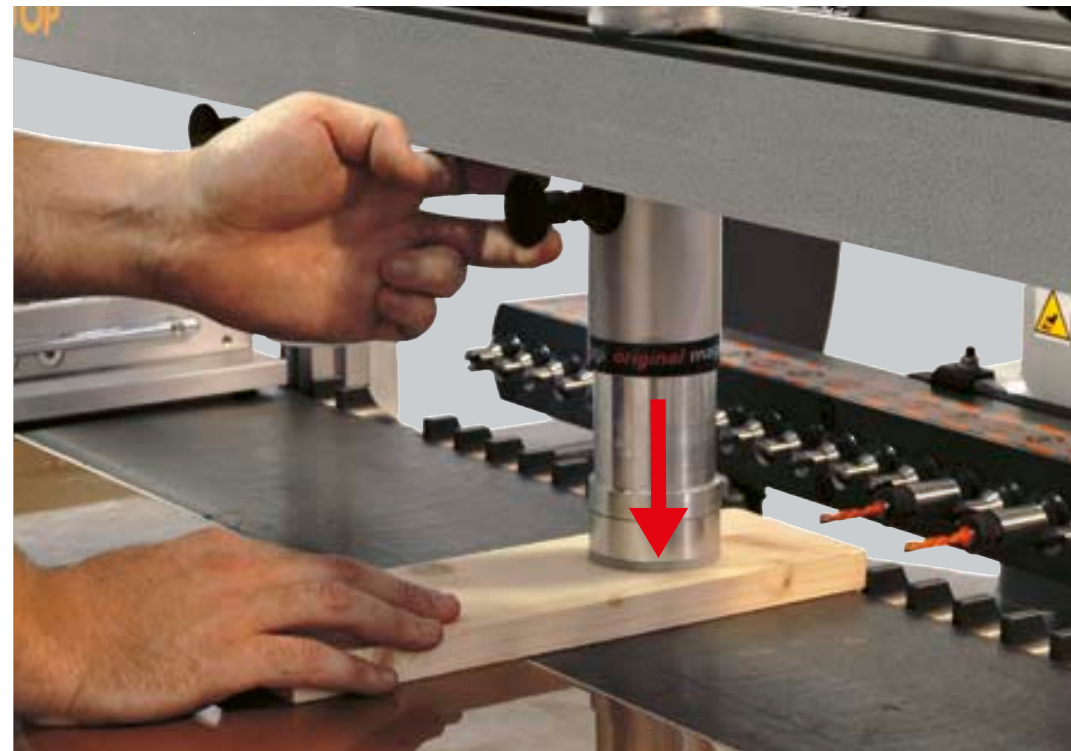
I pressori Maggi garantiscono un rapido posizionamento, una perfetta tenuta e la massima sicurezza. Semplicemente tirando un pomello, il pressore si appoggia sul pezzo, senza bisogno di ulteriori operazioni. A fine lavorazione, il pressore si solleva automaticamente di 3 mm, misura sufficiente per lo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

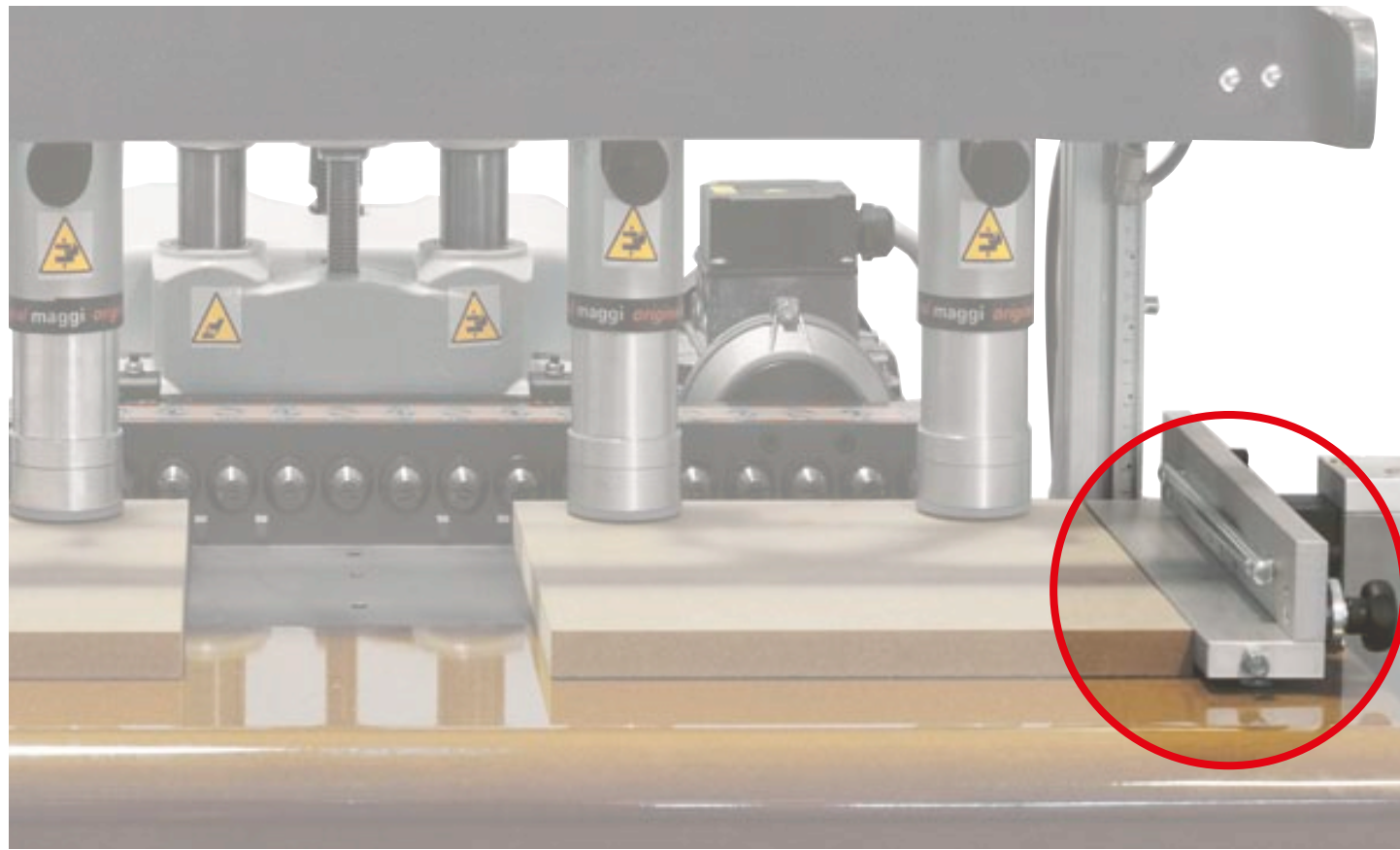
### PATENTED SAFETY CLAMPS

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





### ■ SQUADRE LATERALI DI RIFERIMENTO

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

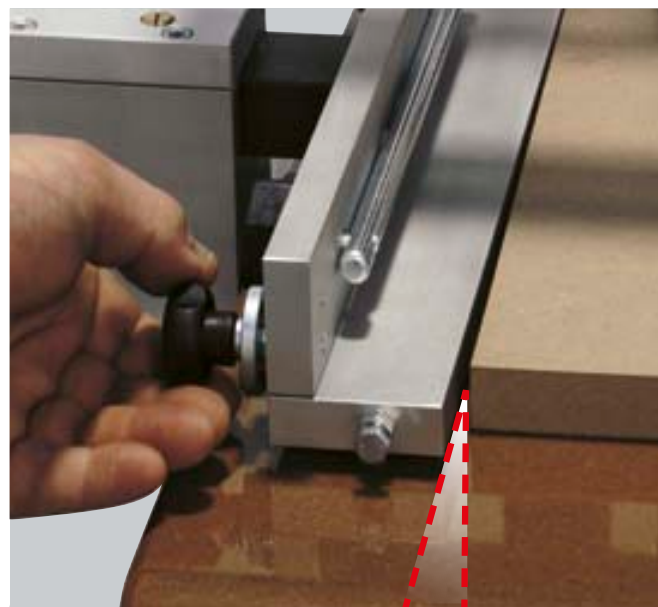
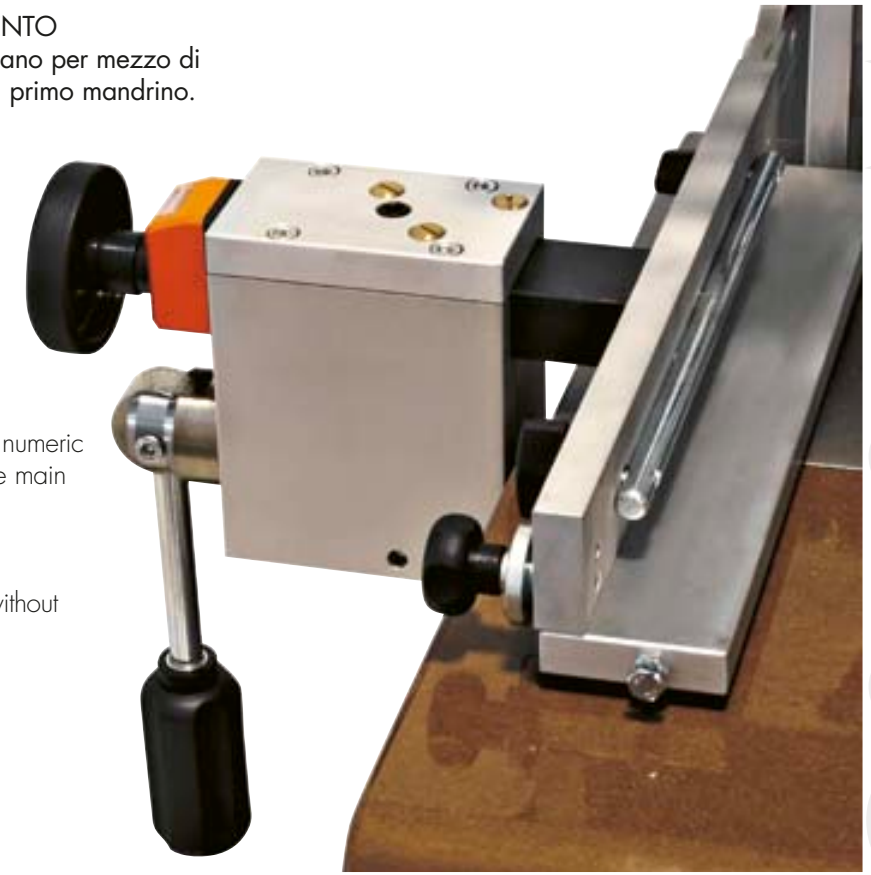
Questo sistema permette:

- 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.

BORING SYSTEM



# DETTAGLI/DETAILS

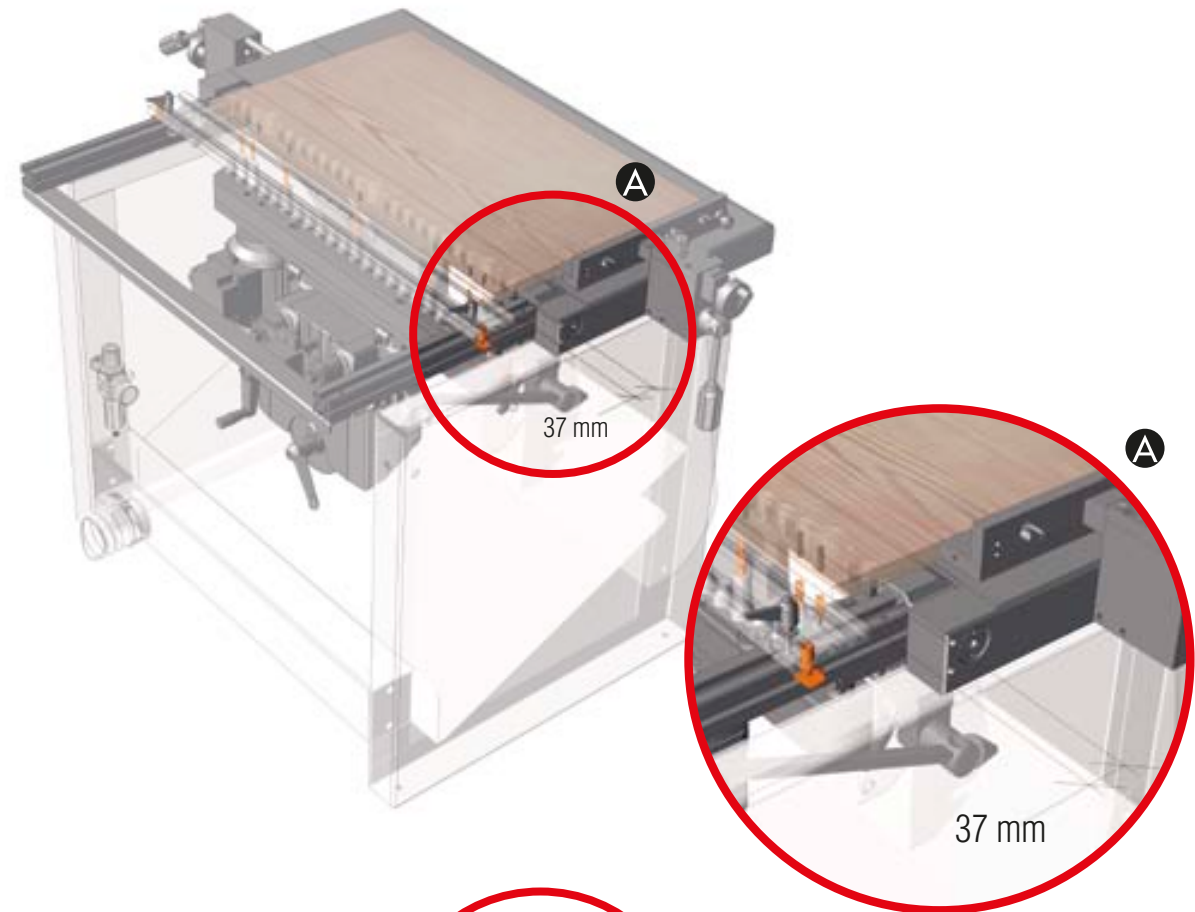
## BORING SYSTEM 23/29/35/23 TOP



### ■ 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.

■ ESEMPIO DI LAVORAZIONE  
WORKING EXAMPLE

### ■ 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.

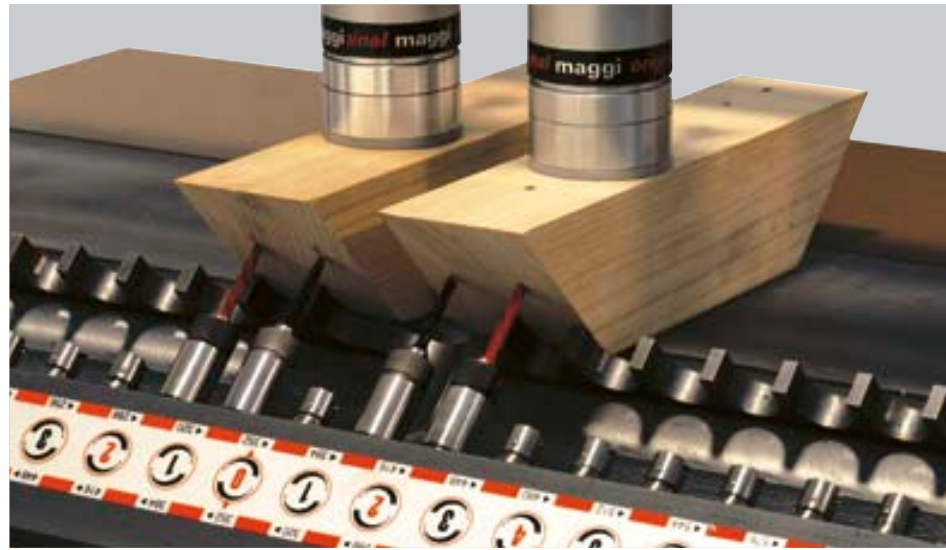
**PREDISPOSITION FOR LARGE DIAMETER TOOLS**  
There are 3 chases in the machine comb to allow the employment of large diameter tools up to Ø 40 mm (tools for hinges for examples).





# 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

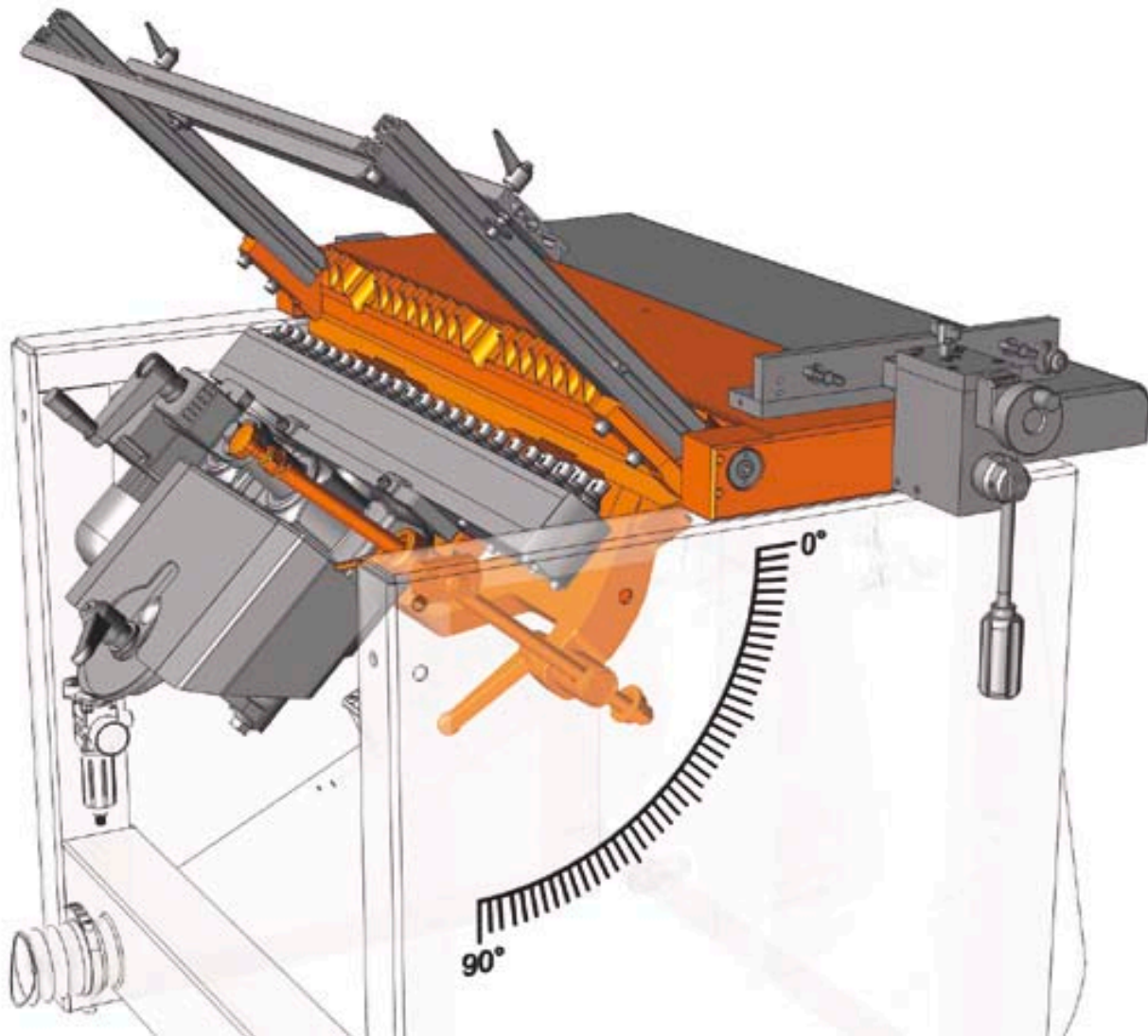
The head-tipping system ensures a quick and reliable positioning of the boring head at 0° and 90° with lock and stop reference in any intermediate position.

### ■ 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.

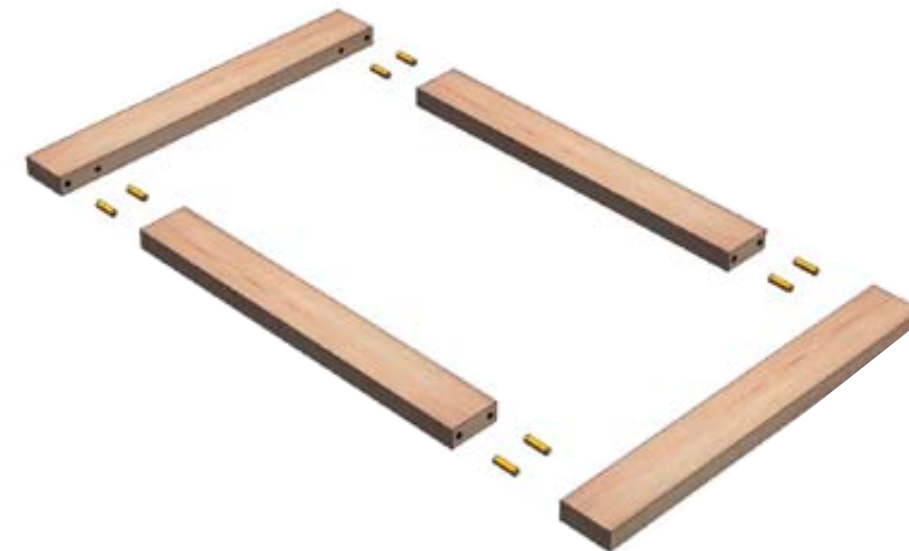
### FRAME-FENCES KIT

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.

A



B



### ■ ESEMPI DI LAVORAZIONE

WORKING EXAMPLES

BORING SYSTEM



# DETTAGLI/DETAILS

## BORING SYSTEM 23 TOP

# BORING SYSTEM 23 TOP

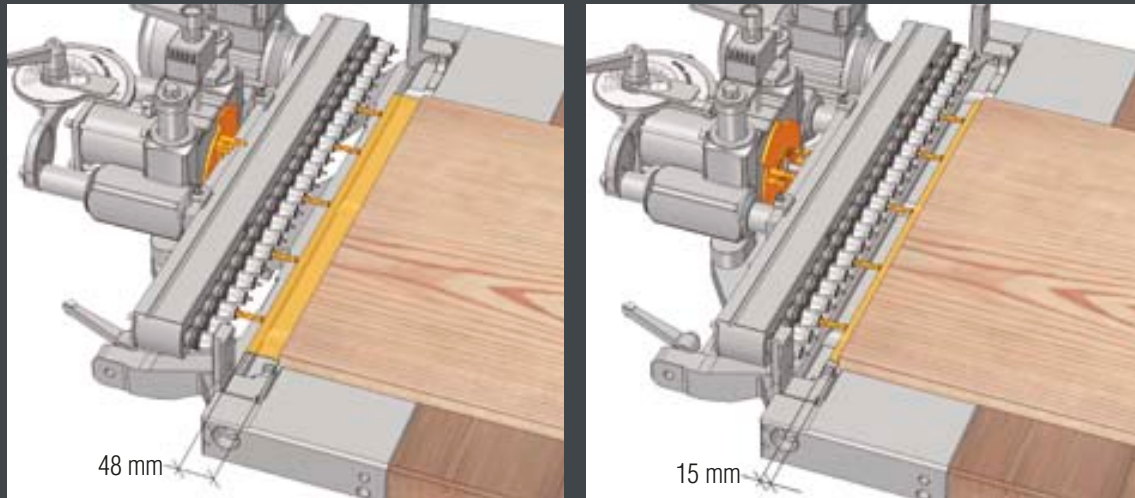


### TESTA INNOVATIVA

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 toollocking 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

BORING SYSTEM



■ **RIBALTAMENTO PNEUMATICO**  
 Il sistema permette di posizionare la testa da 0° a 90° in tutte le posizioni.  
**PNEUMATIC HEAD ROTATION**  
 Pneumatic head rotation with lock and stop reference from 0° to 90° at any angle.



■ **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.





# FORATRICI MONO TESTA

## BORING SYSTEM SINGLE HEAD

	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)	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
INTERASSE TOTALE TRA IL PRIMO E L'ULTIMO MANDRINO INTERAXIS BETWEEN FIRST AND LAST SPINDLE	640 MM	704 MM	704 MM	896 MM	1088 MM
PROFONDITA' MAX. FORATURA MAX BORING DEPTH	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
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
DIMENSIONI MAX. PEZZO DA LAVORARE MAX DIMENSIONS OF THE WORKING PIECE	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	860 MM	860 MM	860 MM	860 MM	880 MM
DIMENSIONE DEL PIANO DI LAVORO DIMENSIONS OF THE WORKING TABLE	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
N° MOTORI NUMBER OF MOTORS	1	1	1	1	2
POTENZA MOTORE MOTOR POWER	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
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
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	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	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	275 / 310 KG	285 / 320 KG	285 / 320 KG	320 / 370 KG	400 / 450 KG

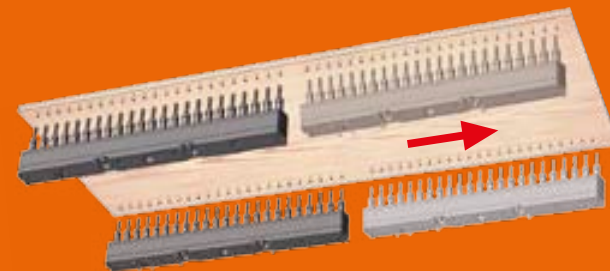




# FORATRICE DOPPIA TESTA

## 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

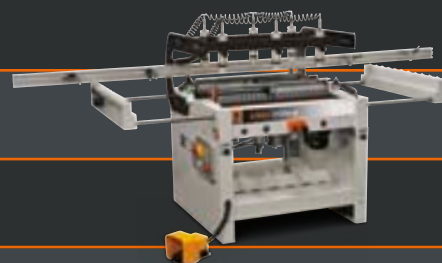


# FORATRICE DOPPIA TESTA

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



## 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.

#### ■ 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.



#### ■ 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.



# 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



BORING SYSTEM



# 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.

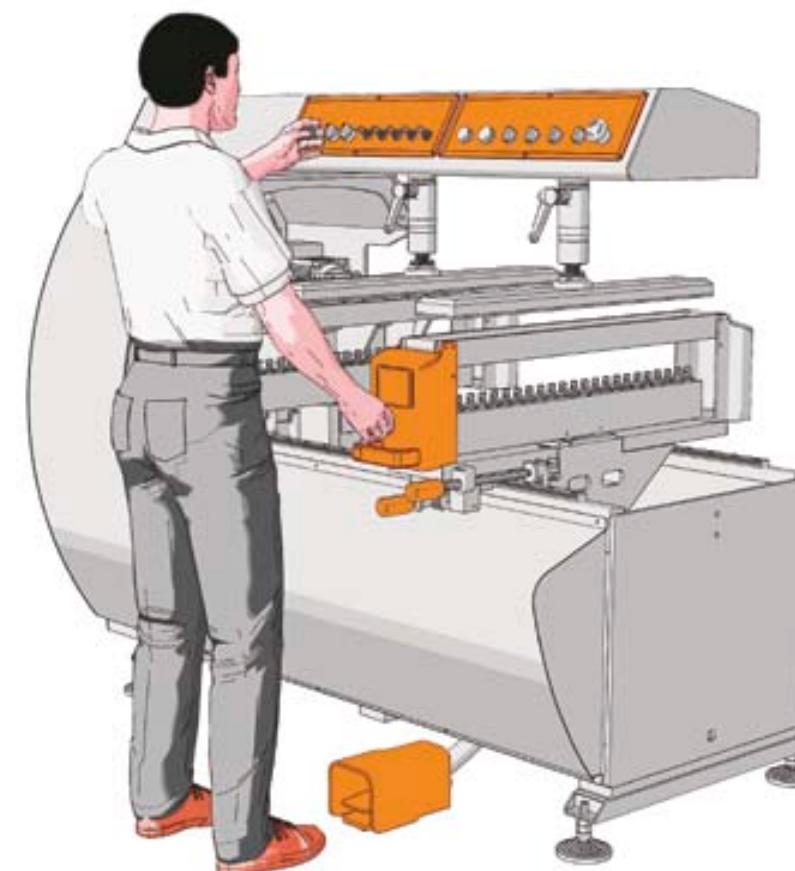
REFERENCE FENCE ON BORING SYSTEM 323 DIGIT The aluminium fence (3000 mm x 120 mm) is equipped with n.4 reference stops that slide on rolling guides for a smooth and quick positioning, and can be easily adjusted thanks to a micrometric system. N.2 stops equipped with digital read-out for quick and accurate 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.

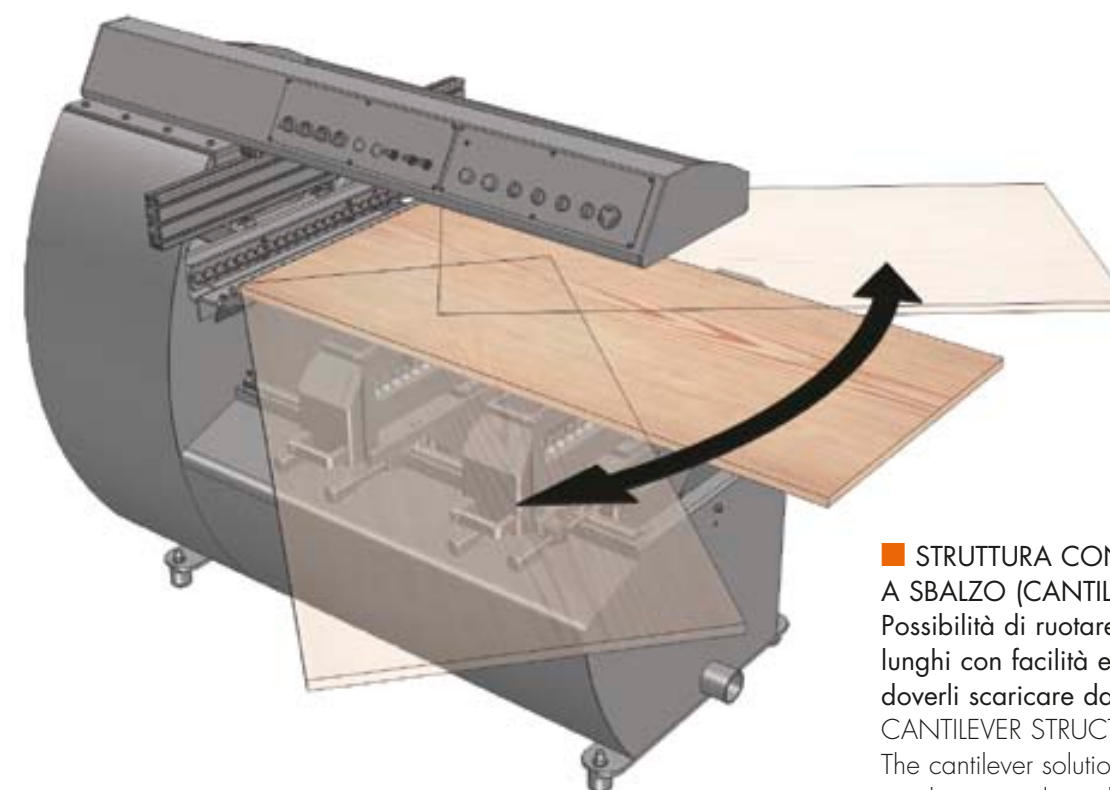
AUXILIARY-CLAMP KIT ON THE LONG FENCE (ACCESSORY)  
It is made up of n.2 clamps to be positioned on the 3000 mm fence, exerting auxiliary pressure on the panel edge so as to facilitate the boring operation on curved and /or small pieces.



### ■ ERGONOMIA

Posizione comandi ad altezza operatore, per il massimo comfort e sicurezza.

ERGONOMIC DESIGN  
Ergonomic drives, for the operator highest comfort and safety.



### ■ 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.



# FORATRICI TRIPLA TESTA

## BORING SYSTEM THREE HEADS

	BORING SYSTEM 323 DIGIT	BORING SYSTEM 323 DIGIT	
INTERASSE MANDRINI INTERAXIS BETWEEN SPINDLES	32 mm		<b>TESTE VERTICALI / VERTICAL HEADS</b>
Ø INTERNO DELLA BUSSOLA AD ATTACCO RAPIDO INSIDE DIAMETER OF QUICK CHANGE BUSH	10 mm		N° TESTE ORIZZONTALI NUMBER OF HORIZONTAL HEADS
N° PRESSORI NUMBER OF CLAMPS	2		N° MANDRINI DI CIASCUNA TESTA (SX ROSSI - DX NERI) NUMBER OF SPINDLES ON EACH HEAD (LEFT RED - RIGHT BLACK)
ALTEZZA MASSIMA DEI PRESSORI DAL PIANO DI LAVORO MAX HEIGHT OF CLAMPS FROM WORKING TABLE	65 mm		INTERASSE TOTALE TRA IL PRIMO E L'ULTIMO MANDRINO DI CIASCUNA TESTA INTERAXIS BETWEEN FIRST AND LAST SPINDLE ON EACH HEAD
DIMENSIONI MAX. PEZZO DA LAVORARE MAX DIMENSIONS OF THE WORKING PIECE	850 x 3000 mm		ESCURSIONE TESTA CON CONTATORE DIGITALE HEAD STROKE WITH DIGITAL COUNTER
ASTA LUNGA IN ALLUMINIO CON BATTUTE DI RIFERIMENTO PNEUMATICHE ALUMINIUM LONG FENCE WITH PNEUMATIC REFERENCE STOPS	120 x 40 x 3000 mm		PROFONDITA' MAX. FORATURA MAX BORING DEPTH
N° BATTUTE DI RIFERIMENTO PNEUMATICHE REGOLABILI CON NONIO NUMBER OF PNEUMATIC REFERENCE STOP WITH NONIUS	2		N° MOTORI DI CIASCUNA TESTA NUMBER OF MOTORS ON EACH HEAD
N° BATTUTE DI RIFERIMENTO PNEUMATICHE CON VISUALIZZATORE DIGITALE NUMBER OF PNEUMATIC REFERENCE STOP WITH DIGITAL DISPLAY	2		POTENZA MOTORE MOTOR POWER
ALTEZZA PIANO DI LAVORO HEIGHT OF THE WORKING PLANE	900 mm		GIRI DEL MOTORE (50 Hz) MOTOR R.P.M. (50 Hz)
PRESSIONE PNEUMATICA D'ESERCIZIO WORKING AIR PRESSURE	6-8 BAR		<b>TESTE ORIZZONTALI / HORIZONTAL HEADS</b>
CONSUMO STANDARD D'ARIA PER CICLO DI LAVORO STANDARD AIR PRESSURE CONSUMPTION	30 l/CICLO-CYCLE		N° TESTE VERTICALI NUMBER OF VERTICAL HEADS
DIMENSIONI INGOMBRO OVERALL DIMENSIONS	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)
DIMENSIONI IMBALLO PACKAGE DIMENSIONS	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
PESO NETTO/LORDO NET/GROSS WEIGHT	750 / 850 kg		DISTANZA MINIMA FRA LE TESTE PARALLELE MINIMUM DISTANCE BETWEEN PARALLEL HEADS
			DISTANZA MASSIMA FRA LE TESTE PARALLELE MAXIMUM DISTANCE BETWEEN PARALLEL HEADS
			PROFONDITA' MAX. FORATURA MAX BORING DEPTH
			N° MOTORI DI CIASCUNA TESTA NUMBER OF MOTORS ON EACH HEAD
			POTENZA MOTORE MOTOR POWER
			GIRI DEL MOTORE (50 Hz) MOTOR R.P.M. (50 Hz)





# 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

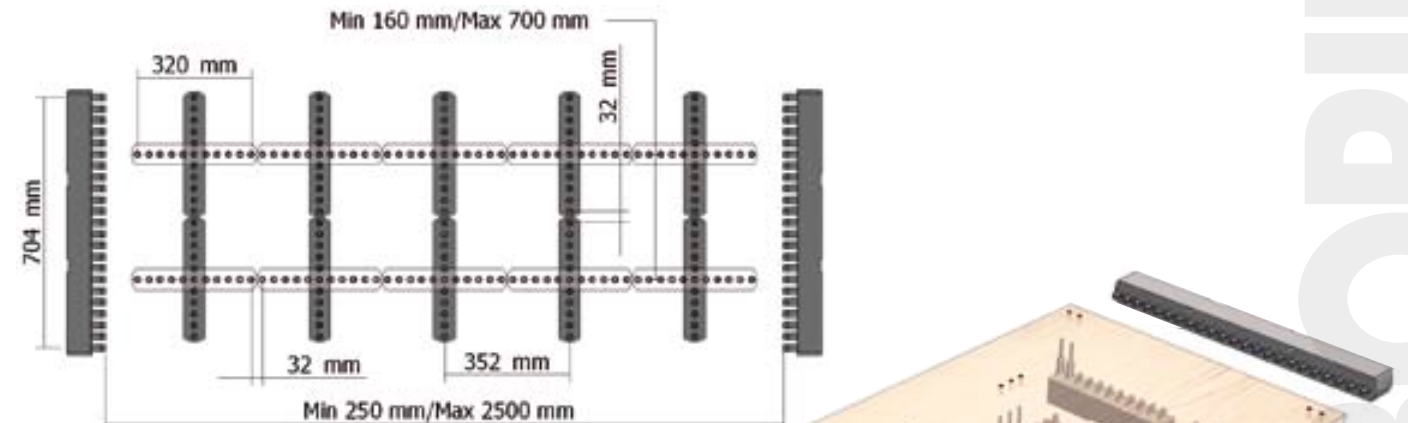
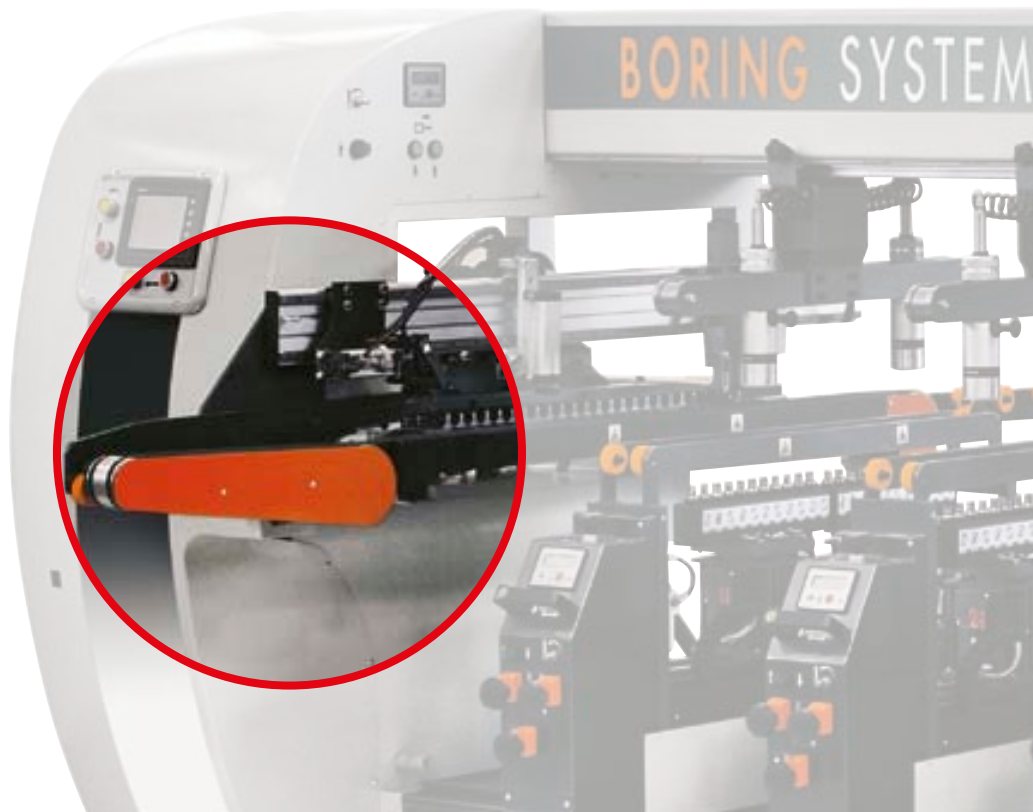


■ **PANNELLO DI CONTROLLO**  
 Le principali funzionalità della macchina sono gestite in maniera semi-automatica grazie ad un PLC. L'impostazione del lavoro avviene immettendo i dati e selezionando le opzioni desiderate attraverso un display touch-screen e una semplice interfaccia operatore. E' possibile 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.

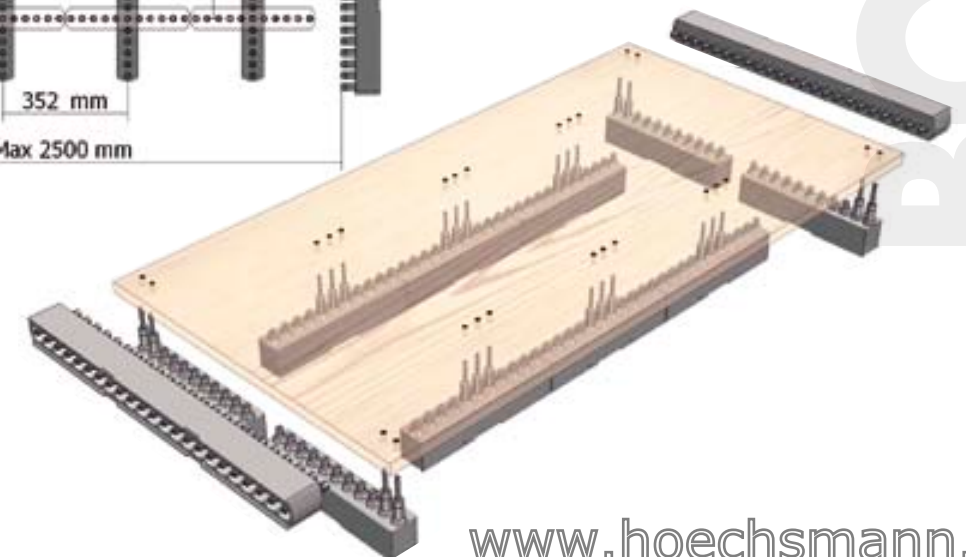


■ **COMANDI E REGOLAZIONI**  
 Comandi ergonomici studiati per facilitare l'operatore nella rapida messa a punto della macchina. La profondità di foratura viene impostata tramite contatore numerico, con tabella di riferimento alla lunghezza delle punte, evitando all'operatore di eseguire calcoli. L'indicatore 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**



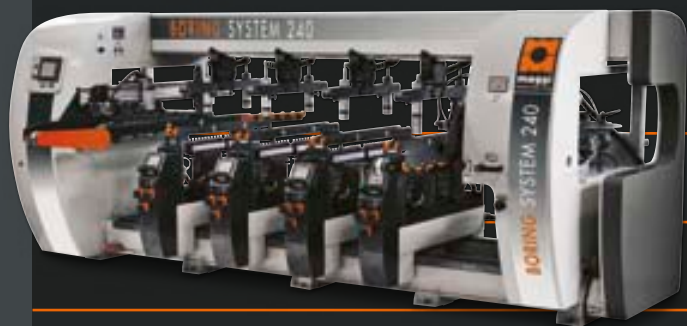
BORING SYSTEM



# 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	<b>GRUPPO TESTA ORIZZONTALE / HORIZONTAL HEAD UNIT</b>	
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	<b>GRUPPO TESTA VERTICALE / VERTICAL HEADS UNIT</b>	
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





## > 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 3.50

## > 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.

