

# TOP 21 - TOP 29 TOP 35

FORATRICI AUTOMATICHE  
AUTOMATIC MULTIBORING MACHINES





# TOP 21 - TOP 29 TOP 35

## FORATRICI AUTOMATICHE AUTOMATIC MULTIBORING MACHINES

### FORATRICI AUTOMATICHE TOP 21 - TOP 29 - TOP 35

Le foratrici monotesta TOP 21 - TOP 29 - TOP 35 sono state progettate con nuove concezioni atte a renderle sempre più affidabili e precise. Grazie alla prerogativa di forare dall'alto esse assolvono in modo ottimale la funzione di foratura su tutti i tipi di pannello.

### AUTOMATIC BORING MACHINES TOP 21 - TOP 29 - TOP 35

*The single head boring machines, TOP 21 - TOP 29 - TOP 35, have been designed with new technological concepts making them more reliable and precise thanks to their feature of overhead boring. These machines can perfectly accomplish the boring functions on all types of panels.*

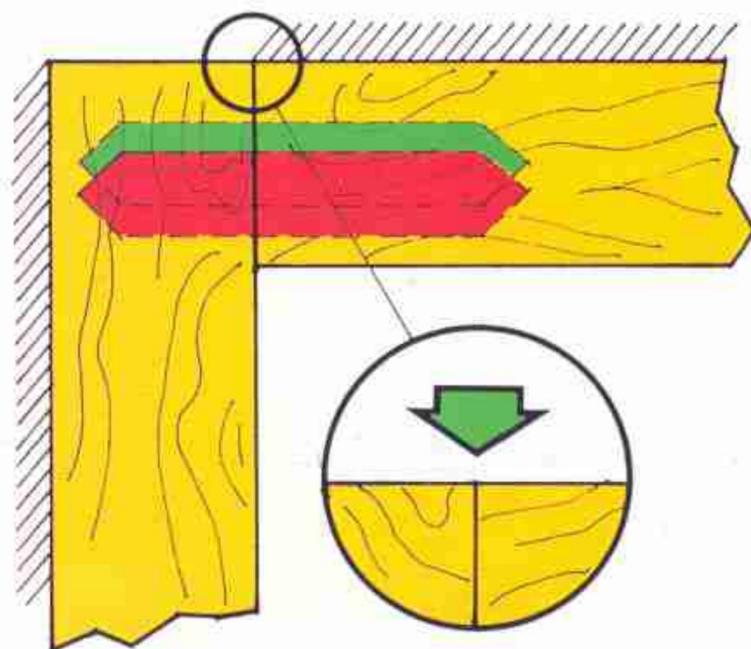
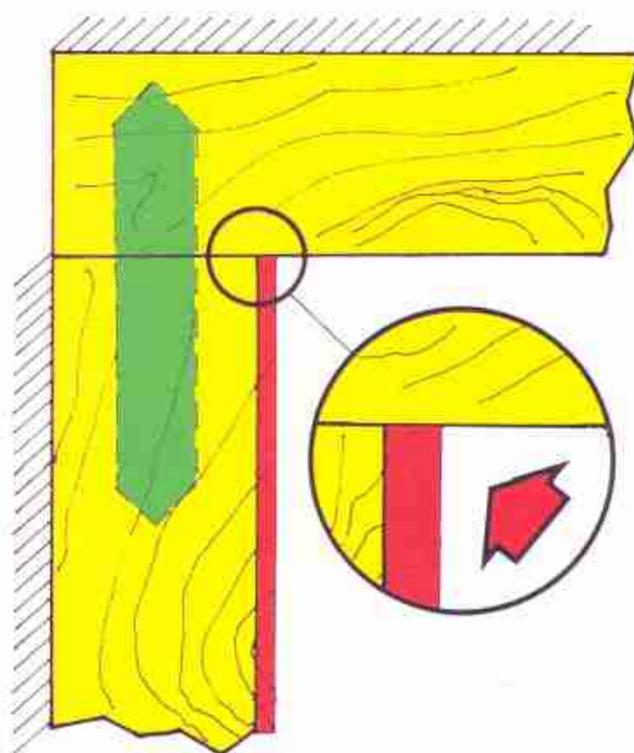


## PRECISIONE DI ASSEMBLAGGIO

Grazie all'operazione di foratura verticale dall'alto, le foratrici TOP consentono un elevato e costante standard di precisione in fase di assemblaggio dei pannelli. Questo sistema permette di forare facendo riferimento alla superficie esterna del pannello, con il vantaggio di poter mantenere la stessa precisione di assemblaggio anche in presenza di pannelli con spessore non costante tra loro e nei casi in cui la foratura non sia stata effettuata sulla metà esatta dello spessore del pannello.

### ASSEMBLY PRECISION

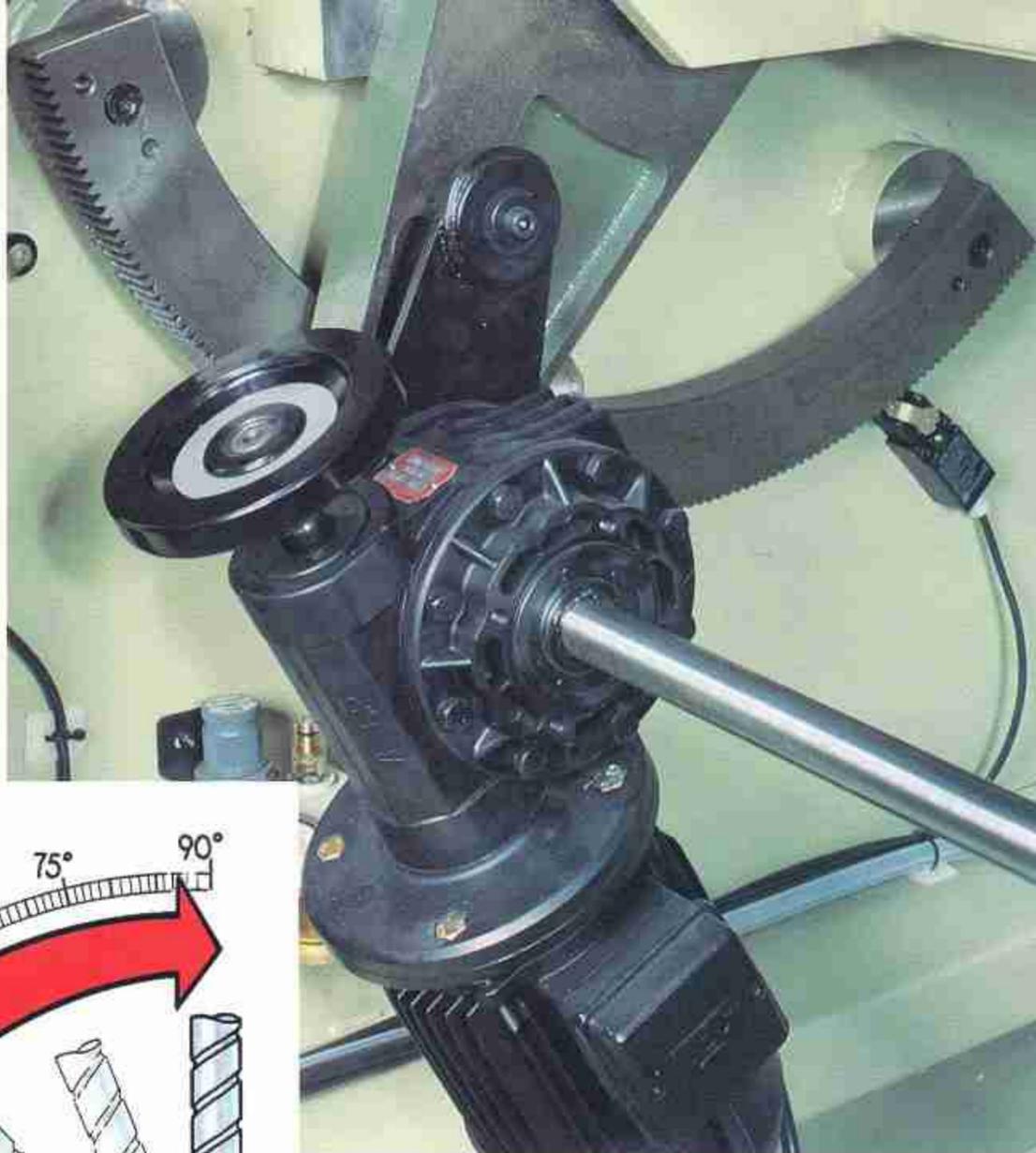
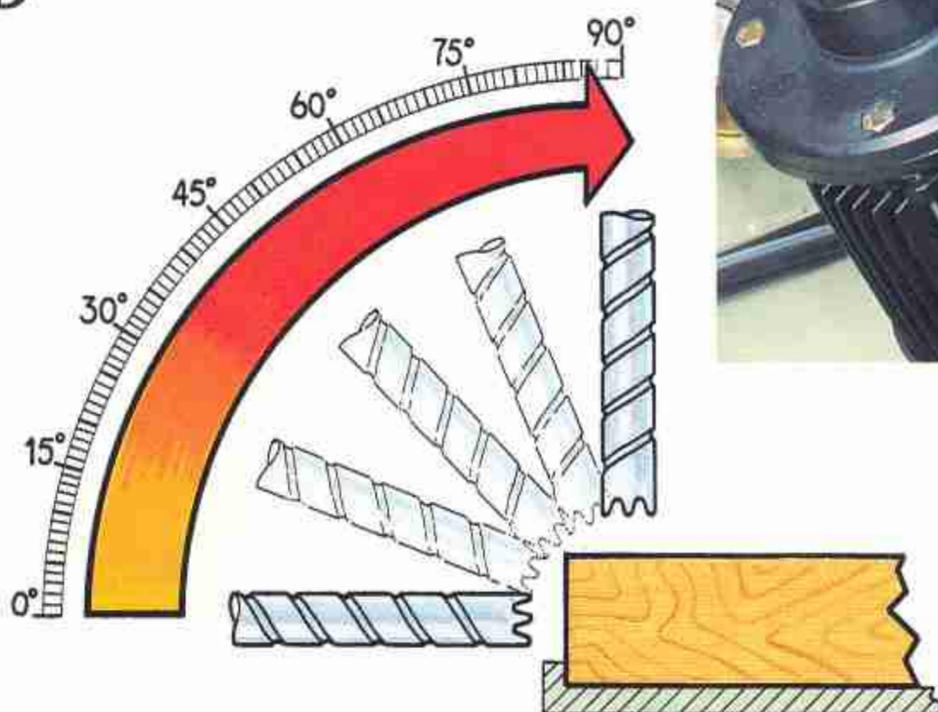
The overhead vertical boring enables the TOP Multiborers to guarantee constant high standards of accuracy during panel assembly operations. This system allows drilling with the external surface of the panel as a reference, with the advantage of maintaining a constant accuracy even when assembling panels with varying thicknesses or in those cases where boring has not been effected exactly at the centre of the panel thickness line.





## SEMPLICITÀ E RAPIDITÀ DI MESSA A PUNTO

## EASY AND QUICK TO SET UP



### INCLINAZIONE MOTORIZZATA

Le foratrici automatiche SCM dispongono dell'inclinazione motorizzata del gruppo per ottenere praticità di posizionamento e la possibilità di eseguire qualsiasi foratura intermedia fra 0 e 90 gradi.

La rotazione avviene tramite barra di torsione, ingranaggi e settori dentati, la lettura dell'inclinazione avviene su un settore graduato e la regolazione fine è effettuata tramite volantino ancorato direttamente all'albero motore.

### GRUPPO A FORARE DI GRANDE PRECISIONE

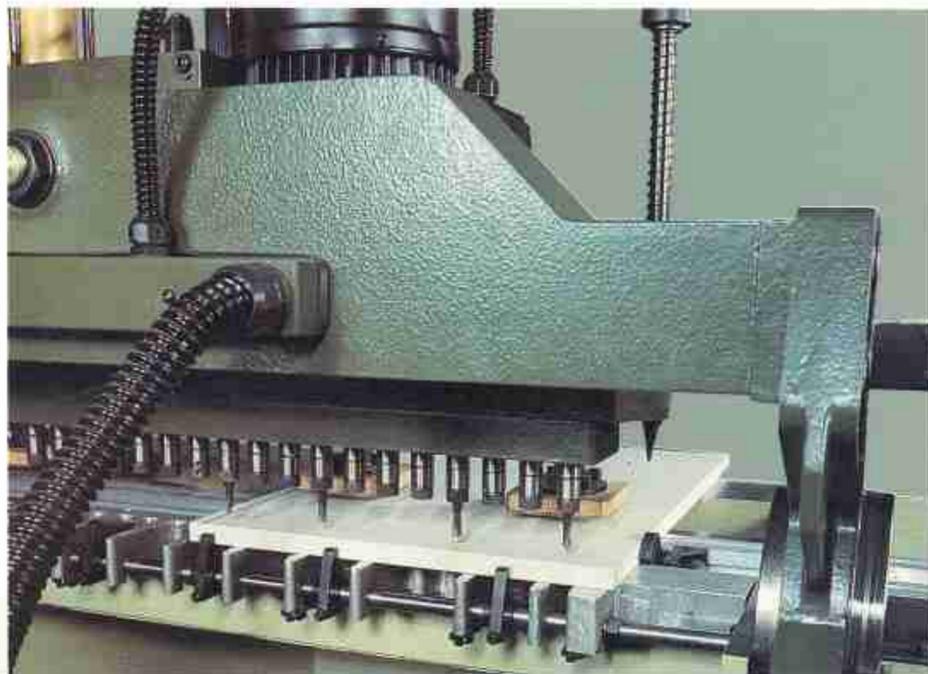
La testa è realizzata in fusione di ghisa per garantire la massima precisione dimensionale anche per utilizzi intensivi. La rotazione dei mandrini avviene mediante ingranaggi e cuscinetti di grande precisione. L'ancoraggio è effettuato su rigida struttura a ponte in acciaio per garantire la massima stabilità nel tempo.

### HIGH PRECISION BORING GROUP

The head is made of cast iron to guarantee maximum dimensional precision even during intensive operations. Rotation of the chucks is by means of high precision gears and ball bearings. This group is fixed on a rigid bridge type structure in steel to guarantee maximum stability through the years.

### POWERED TILTING

The SCM Automatic Boring Machines have powered tilting of the boring group in order to achieve practical positioning and the possibility of carrying out any type of intermediate boring between 0 to 90 degrees. Rotation is by means of a torsion bar, gears and toothed sectors; the tilt can be read on graduated sector and fine adjustment is effected by means of a handwheel directly fixed to the spindle motor.



La rotazione avviene in corrispondenza dell'asse individuato tra il piano di lavoro e le battute di riferimento frontali.

*Rotation is effected in relation to the axis between the worktable and the front reference stops.*

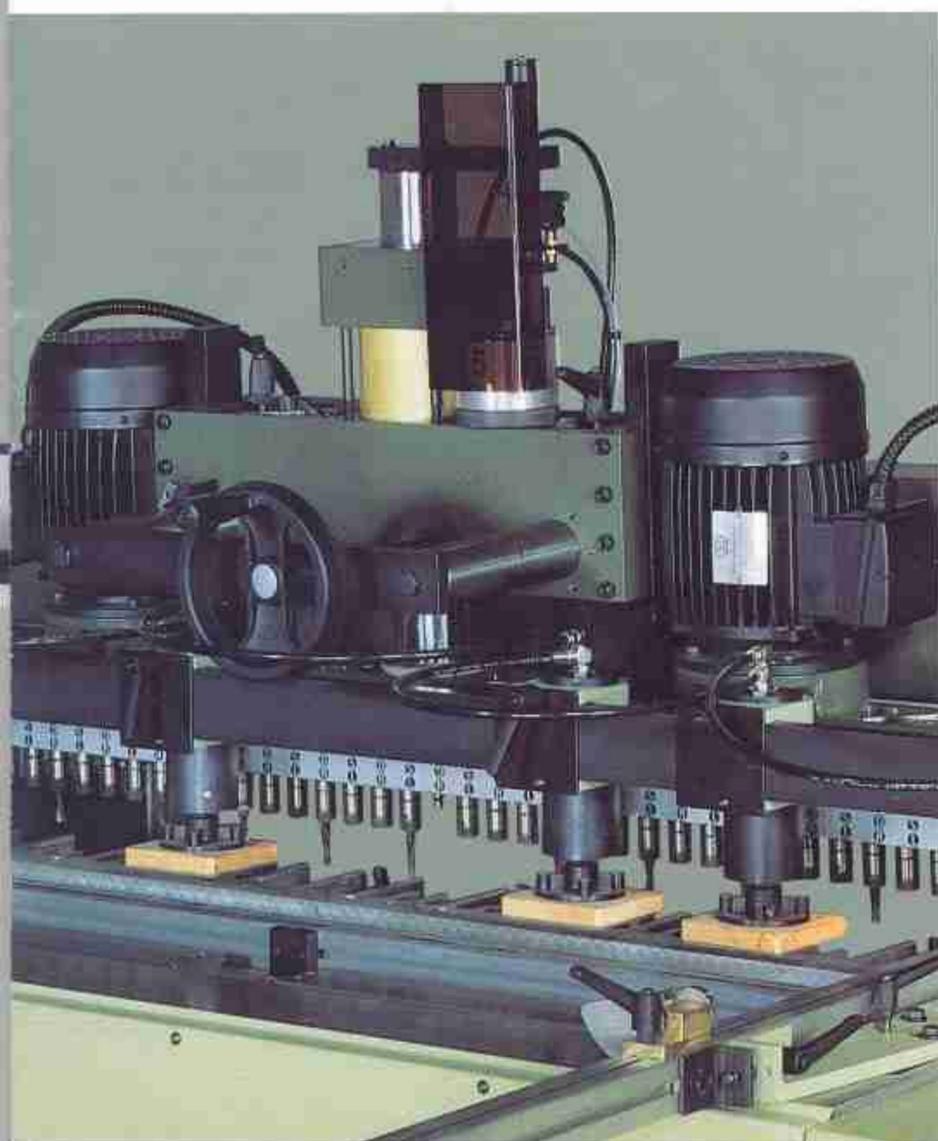
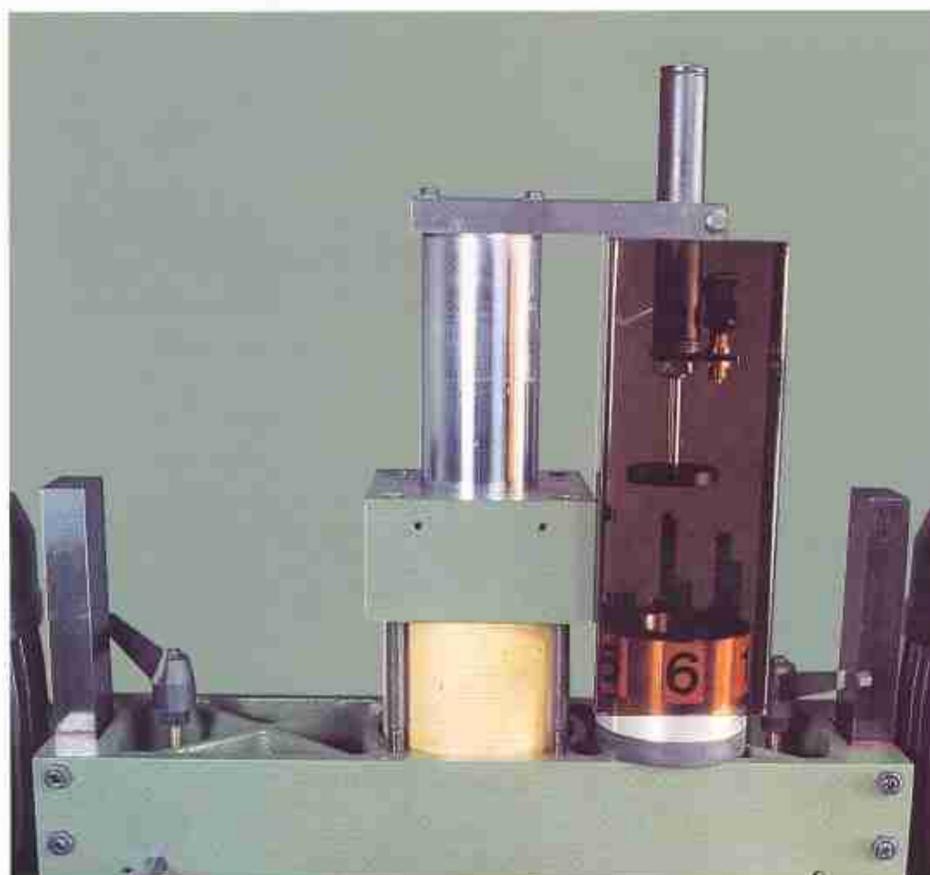


### REVOLVER A 6 POSIZIONI E FRENO IDRAULICO

Nel caso di lavorazioni su pannelli di diverso spessore tra loro è possibile memorizzare tramite un dispositivo a revolver fino a sei profondità di foratura orizzontali e verticali. La velocità di avanzamento del gruppo a forare è regolabile per mezzo del freno idraulico in dotazione standard.

#### 6-POSITION REVOLVER AND HYDRAULIC BRAKE

*When processing panels of varying thicknesses, up to 6 drilling depths, horizontal and vertical, can be selected by means of a turret device. Forward speed of the boring head can be adjusted by means of a hydrocheck which is fitted as standard.*



### SEMPLICITÀ E RAPIDITÀ DI MESSA A PUNTO

Il passaggio dalla foratura verticale a quella orizzontale avviene senza ulteriori registrazioni della quota di foratura poichè la medesima rimane costante in entrambe le operazioni. La registrazione del gruppo a forare è micrometrica e si ottiene tramite volantino collocato in posizione di immediato accesso da parte dell'operatore.

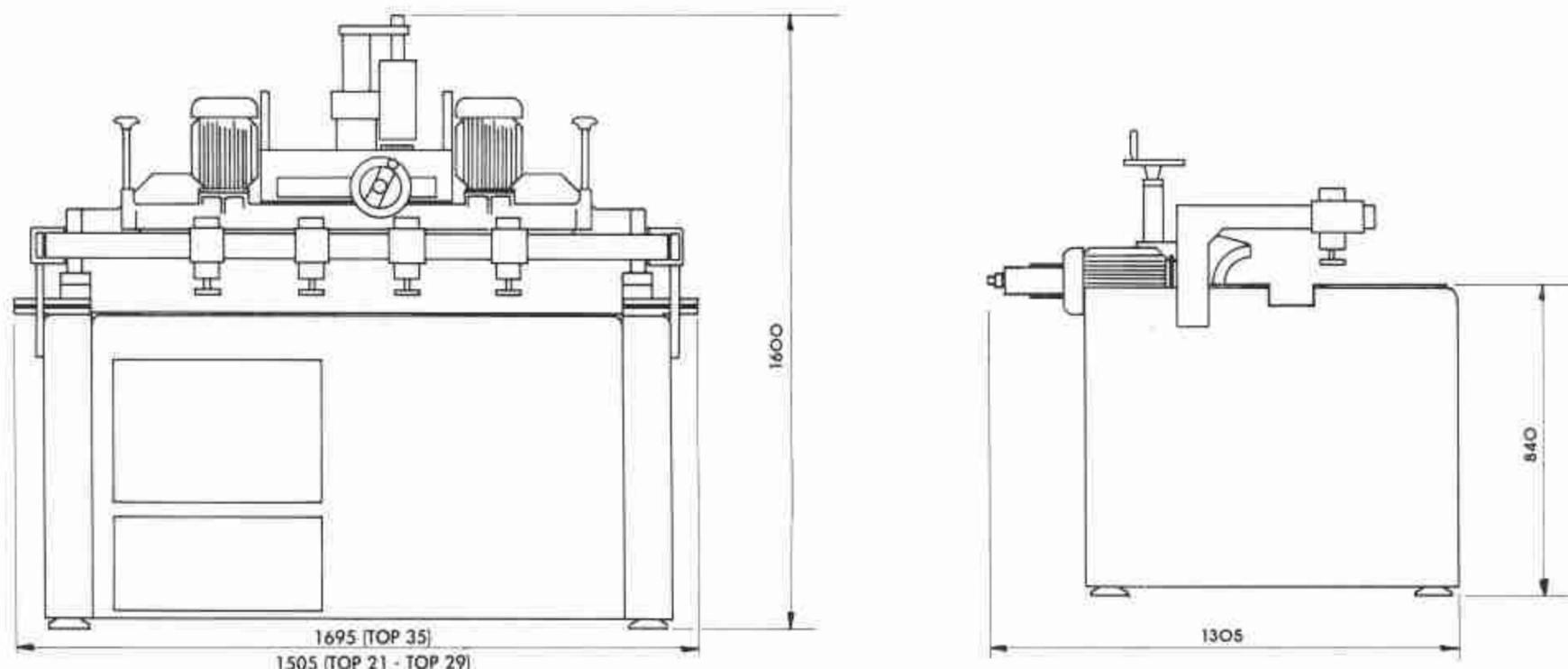
#### EASY AND QUICK SETTING UP

*When changing from vertical to horizontal drilling the offset of the spindle centreline remains constant hence further adjustment is not necessary. Micrometric adjustment of the boring head is carried out by means of a wheel placed within easy reach of the operator.*

**DATI TECNICI - TECHNICAL SPECIFICATIONS**

		TOP 21	TOP 29	TOP 35
Mandrini		21	29	35
Interasse mandrini	mm	32	32	32
Velocità di rotazione mandrini	g/min	2800	2800	2800
Corsa massima del gruppo a forare	mm	140	140	140
Larghezza max del pannello sotto al ponte	mm	1080	1080	1280
Potenza motore	kW (HP)	2,2 (3)	2,2 (3)	4,4 (6)
Potenza motore riduttore per rotazione	kW (HP)	0,25 (0,35)	0,25 (0,35)	0,25 (0,35)
Pressione d'esercizio impianto pneumatico	Bar	6	6	6
Consumo aria per ciclo	N/ciclo	12	12	12
Corsa freno idraulico	mm	50	50	50
Altezza piano di lavoro	mm	840	840	840
Peso netto	Kg	570	580	690
Peso lordo	Kg	700	710	820

N° of chucks		21	29	35
Centre distance between chucks	mm	32	32	32
Chuck rotation speed	rpm	2800	2800	2800
Max. stroke of boring group	mm	140	140	140
Max. width of panel under boring group	mm	1080	1080	1280
Motor power	kW (HP)	2,2 (3)	2,2 (3)	4,4 (6)
Motor power for rotation	kW (HP)	0,25 (0,35)	0,25 (0,35)	0,25 (0,35)
Working pressure of pneumatic line	ATM	6	6	6
Air consumption	NI/cycle	12	12	12
Stroke of hydraulic brake	mm	50	50	50
Height of worktable	mm	840	840	840
Net weight	Kg	570	580	690
Gross weight	Kg	700	710	820

**DIMENSIONI D'INGOMBRO - OVERALL DIMENSIONS**


Le illustrazioni e i dati contenuti nel seguente prospetto non sono impegnativi. La SCM si riserva il diritto di apportare modifiche per esigenze di carattere tecnico, commerciale ed organizzativo, ferme restando le caratteristiche principali delle macchine inoltre le parti aggiunte, come protezioni, accessori, ecc. possono essere diverse in conformità alle leggi e alle esigenze particolari dei paesi cui le macchine sono destinate.

The illustrations and the data contained in this brochure are not binding. SCM reserves the right to make changes for technical, commercial and organizational reasons, the main characteristics of the machines remaining unaltered. In addition, the parts added, such as the protections, accessories, etc. can differ to conform to the laws and special requirements of the countries to which the machines are to be supplied.