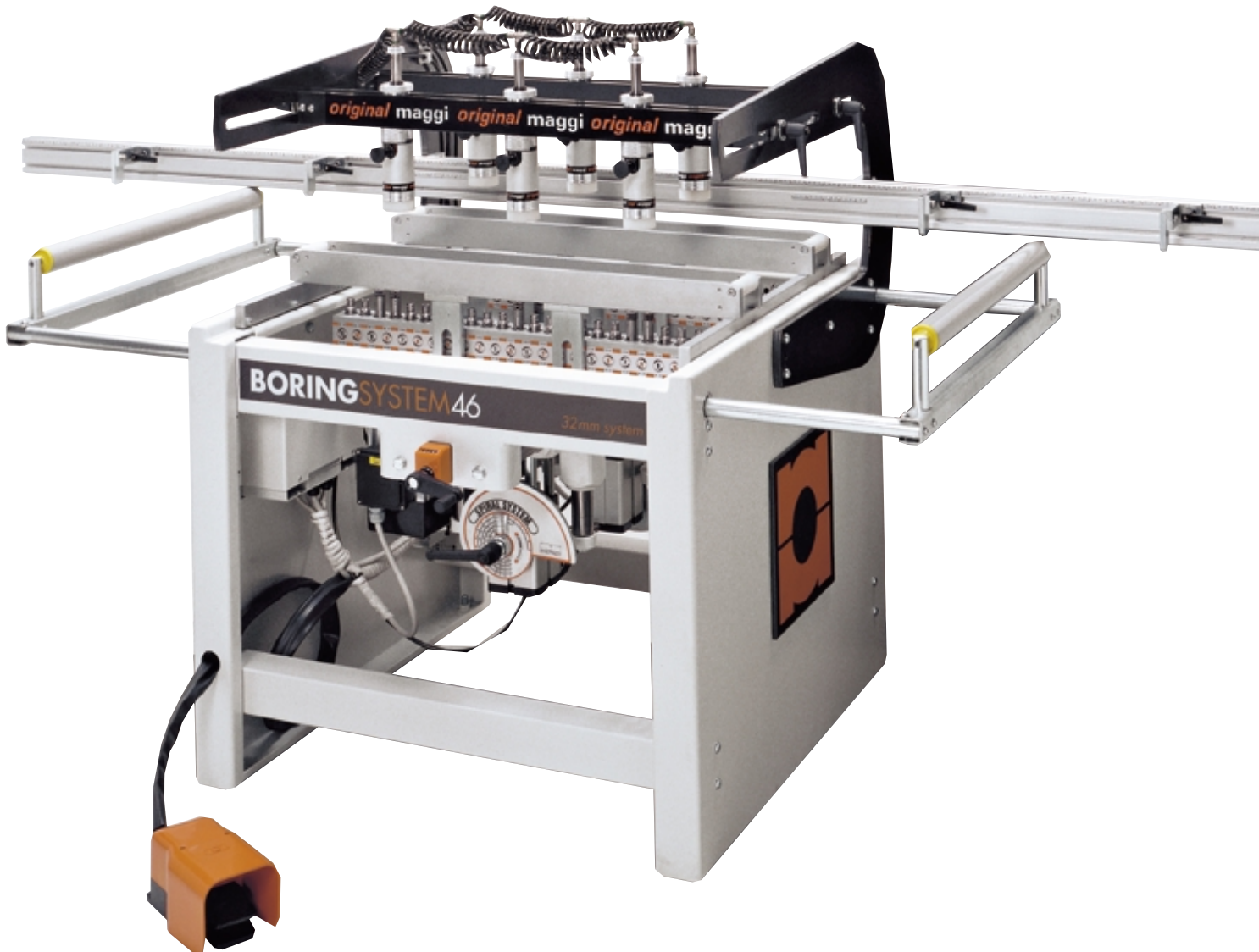


BORINGSYSTEM46

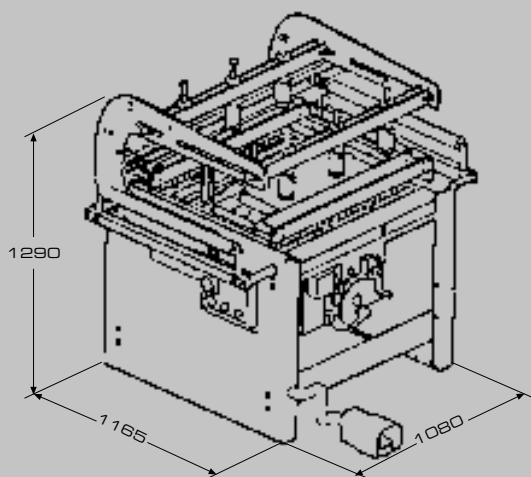




- Perceuse multibroches avec deux têtes pour perçage vertical.
- Spyrat system, instrument de programmation et de réglage de la profondeur du perçage
- Presseurs brevetés contre les accidents permettant l'appui immédiat sur panneaux sans réglage.
- Mise au point rapide et précise
- Haute qualité du travail
- Dispositifs de sécurité
- Rouleaux d'appui extractibles au deux côté de la machine, chacun avec une longueur de 400 mm.

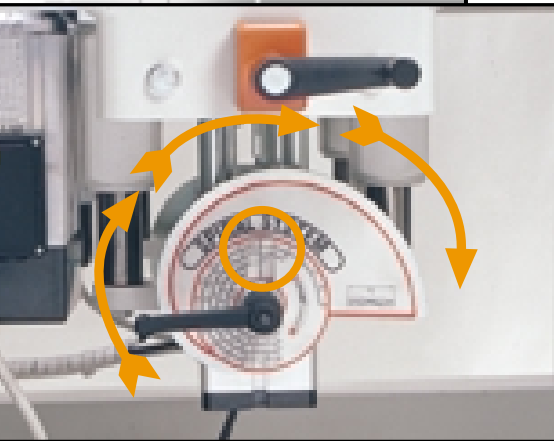
▶ TECHNICAL DATA

N° TÊTE VERTICALES	2
N° MANDRINS SUR CHAQUE TÊTE	23
ENTRAXE DES MANDRINS	32 mm
ENTRAXE TOTAL ENTRE LE 1 ^{ER} ET LE DERNIER MANDRIN CHAQUE TÊTE	704 mm
PROFONDEUR MAX DE PERÇAGE	100 mm
Ø INTERIEUR DE LA DOUILLE À ATTACHE RAPIDE	10 mm
DISTANCE MANIMUM ENTRE LES 2 TÊTES	130 MM
DISTANCE MAXIMUM ENTRE LES 2 TÊTES	650 MM
DIMENSIONS MAX. DE LA PIECE À PERCER	700 x 3000 mm
HAUTEUR DE LA TABLE DE TRAVAIL	850 mm
N° DES PRESSEURS	6
N° MOTEURS	2
PUISSANCE DU MOTEUR	2 (1,5) HP (KW)
TOURS DU MOTEUR 50HZ	2800 r.p.m.
NIVEAU DE BRUIT (MAX ACCÉPTÉ 90 Db)	82 dB
PRESSION PNEUMATIQUE DE TRAVAIL	6-7 bar
CONSOMMATION STANDARD D'AIR PAR CYCLE DE TRAVAIL	20 L/cycle
POIDS	380 Kg



BORINGSYSTEM46

ACCESSOIRES ET DETAILS



◀ SYSTEME SPIRAL BREVETE'

Instrument de programmation et de réglage de la profondeur du perçage horizontal et vertical pour mèches de longueurs suivantes: 57,5 – 70 – 77 – 85 – 105 qui couvrent la gamme de longueurs nécessaires pour chaque perçage.

Ce système de repère BREVETE' simple et innovant, permet la mise à point de la profondeur de perçage et sa lecture rapide et précis, faisant les opérations suivantes:

- choisir le type de mèche,
- décider la profondeur de perçage qu'on peut lire directement sur l'échelle,
- tourner la spirale en prenant position avec l'index à la mesure qu'on désire,
- bloquer la spirale avec la poignée.



▶ L'AXE DE REPÈRE ACCESSOIRE

permet la réalisation rapide de trous en série; on peut le mettre sur les deux côtés de la machine

- ▼ Règle 3000 mm avec 4 butées
Rouleaux d'appui extractibles au deux côté de la machine, chacun avec une longueur de 400 mm.



BORINGSYSTEM

▼ **PRESSEURS CONTRE LES ACCIDENTS BREVETES**

Nos presseurs ont été étudiés pour éviter tous ACCIDENTS DU TRAVAIL et pour empêcher l'écrasement de la main de l'opérateur.

Nos presseurs permettent l'appui immédiat sur panneaux de n'importe quelle épaisseur, sans réglage, simplement en tirant le pommeau frontal.

- Le Ø du presseur est 60 mm.
- La pression de chaque presseur est de Kg. 90 – 6 ath
- La machine est équipée avec un PRESSOSTAT, dispositif de sécurité garantissant la pression minimale de travail.

La hauteur maximum du presseur de la table est 80 mm.

- ▼ 2 têtes de perçage verticale avec 23 mandrins chaque Largeur max entre les deux têtes de perçage 650 mm Largeur min entre les deux têtes de perçage 130 mm



▲ **PANNEAU ELECTRIQUE** aux normes CE, avec:

Protection circuit électrique, interrupteur magnéto-thermique pour protection du moteur, commandes à basse tension (volt. 24), dispositif arrêt d'urgence.

Commandes indépendant pour le réglage de la vitesse des têtes de perçage.

▲ Règl de repère pour perçage en ligne 704 mm.

MODULAR BORING SYSTEM



► DONNEES TECHNIQUES

• ENTRAXE DES MANDRINS	32 mm
• ÉPAISSEUR MAX DES PIÈCES À PERCER	80 mm
• PROFONDEUR MAX DE PERÇAGE	80 mm
• N°. DES PRESSEURS	8

TÊTES VERTICALES

• N°. TÊTES VERTICALES	2
• N°. MANDRINS POUR CHAQUE TÊTE	58
• DISTANCE MINIMUM ENTRE LES TÊTES PARALLÈLES	220 mm
• DISTANCE MAXIMUM ENTRE LES TÊTES PARALLÈLES	480 mm
• ENTRAXE TOTAL ENTRE LE 1 ^{ER} ET LE DERNIER MANDRIN DES 2 TÊTES EN LIGNE	1856 mm
• N°. MOTEURS POUR CHAQUE TÊTE	1
• PUISSANCE DES MOTEURS	HP 2
• TOURS DU MOTEUR 50 HZ	2800

TÊTES HORIZONTALES

• N°. TÊTES HORIZONTALES	2
• N°. MANDRINS POUR CHAQUE TÊTE	17
• TÊTE FIXE ET TÊTE MOBILE	
• ENTRAXE TOTAL ENTRE LE 1 ^{ER} ET LE DERNIER MANDRIN	512 mm
• EXCURSION TÊTE HORIZONTALE MOBILE 400 A MAX	1876 mm
• N°. MOTEURS CHAQUE TÊTE	1
• PUISSANCE DES MOTEURS	HP 2
• TOURS DU MOTEUR 50 HZ	2800

AGREGATS VERTICAUX ATTACHE RAPIDE POUR PERÇAGE PAS EN LIGNE

• AGRÉGATS HORIZONTAUX ATTACHE RAPIDE	4
• N°. MANDRINS SUR CHAQUE TÊTE PAS EN LIGNE	2
• ENTRAXE ENTRE CHAQUE MANDRIN	32 mm

NOUVEAUTE' GROUPE LAME

• DIAMÈTRE LAME	ø 150 mm
• ÉPAISSEUR LAME	4 mm
• PUISSANCE MOTEUR	HP 1,5
• PROFONDEUR MAXIMUM DE LA RAINURE	7 mm
• RÉGLAGE DE LA VITESSE D'AVANCEMENT	1-6 mt/min

► MODULAR BORING SYSTEM système 32 mm

Perceuse multibroche modulaire semi-automatique pour la réalisation en même temps du perçage complet des panneaux. La machine peut être réalisée sur mesure par rapport au panneau à travailler.

Dans la photo c'est montré le modèle 154 broches qui peut effectuer les opérations suivantes:

- Perçage vertical en serie
- Perçage horizontal en serie
- Perçage vertical pas en serie
- Fraisage de la rainure

La mise à point de la machine est très rapide:

- Réglage des têtes Par compteur decimal
- Choix de la profondeur de perçage

par "SYSTEME SPIRAL " breveté

- Réglage des butées de repère
- Introduction des mèches dans la position la plus convenable

Douilles attache rapide

- A) Presseurs brevetés contre les accidents qui permettent l'appui immédiat sur panneaux de n'importe quelle épaisseur, sans réglage.
- B) Le synchronisme et la sélection des groupes est commandé par un tableau de commandes électronique.

L'AVANTAGE PLUS IMPORTANT, PAR RAPPORT AUX PERÇEUSES POINT À POINT EST LA RÉDUCTION DU TEMPS DE TRAVAIL DU PANNEAU JUSQU'AU 65%.





MODULAR BORING SYSTEM



BORINGSY

▲ SYSTEME SPIRAL

Istrument de programmation et de réglage de la profondeur du perçage. Ce système de repère BREVETE' simple et innovant, permet la mise a point de la profondeur de perçage et sa lecture rapide et précis.
N. 8 presseurs pour blocage du panneau.

▲ Vue du group tête pour perçage horizontal avec SYSTEME SPIRAL, la machine peut être équipée avec tête fixe et/ou mobile, par rapport au travail à réaliser.

ACCESSOIRES ET DETAILS



- ▲ Le groupe de la lame permet de réaliser la rainure qui est nécessaire pour l'insertion du panneau arrière du meuble.



- ▲ Agrégat pour perçage pas en ligne, le nombre de ces pièces change par rapport au travail à réaliser.



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

**Bureau d'achats et
service après-vente** Tel. +39 0571 635432
Tel. +39 0571 635405
Tel. +39 0571 635420
Fax +39 0571 664275

**Bureau pièces
de réchange** Tel. +39 0571 635422
Fax +39 0571 664043

E-mail maggi@maggi-engineering.com

Internet www.maggi-engineering.com

