MACCHINE E ACCESSORI
PER L’INDUSTRIA DEL MOBILE DAL 1963
MACHINERY AND ACCESSORIES
FOR THE WOODWORKING INDUSTRY SINCE 1963

100% QUALITY
MADE IN ITALY
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.
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 handicrafts 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.
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.
BORING SYSTEM Evolution 1000

BORING SYSTEM Evolution 1000 STANDARD

EQUIPAGGIAMENTO STANDARD
CONTROLLO integrato nella macchina
Interfaccia operatore Modello ICE 101 Windows CE, casa produttrice CNI.
Schermata 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 Microsirpui Windows XP, casa produttrice CNI.
Monitor a colori da 15" con lettore CD, tastiera e mouse.
Porta USB.
Software ILENA CAD-CAM 4.
PIANI D’APPOGGIO anteriore e posteriore (800x300 mm)

STANDARD EQUIPMENT
Machine integrated CONTROL PANEL
Industrial PC Model Microsirpui Windows XP, developed by CNI.
15" colour monitor, CD, keyboard and mouse.
USB connection.
ILENA CAD-CAM 4 Software.
PANEL SUPPORTS forward and backward (800x300mm)

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.

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. 2 Mandrini orizzontali per 4° e 5° lato Horizontal spindles for 4th and 5th side

CAMPO DI LAVORO RO ASSE Y | WORKING CAPACITY Y AXIS

<table>
<thead>
<tr>
<th>BS Evolution</th>
<th>1 MANDRINI ORIZ.</th>
<th>4 MANDRINI ORIZ.</th>
<th>LAMA</th>
<th>STANDARD 1 VERT.</th>
<th>9 VERT. SPINDLES</th>
<th>STANDARD 2 VERT.</th>
<th>9 VERT. SPINDLES</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>STANDARD</td>
<td>-</td>
<td>1000 mm</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>1000mm</td>
<td>-</td>
<td>1000mm</td>
</tr>
<tr>
<td>PLUS</td>
<td>1000 mm</td>
<td>1000 mm</td>
<td>950 mm</td>
<td>-</td>
<td>900mm</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
</tr>
</tbody>
</table>
**Novità New**

**ACCOPIAMENTO PANNELLI PERFETTO**
Innovativo sistema di foratura orizzontale. 4° asse e pannello bloccato sul piano garantiscono un accoppimento preciso anche di pannelli non perfettamente piani.

**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 Evolution 1000**

**Dati Tecnici**

**Technical Data**

- **Lunghezza Min. - Max Pannello** (Min. - Max Panel Length): 200 mm - 3200 mm
- **Larghezza Min. - Max Pannello** (Min. - Max Panel Width): 80 mm - 1000 mm
- **Spessore Min. - Max Pannello** (Min. - Max Panel Thickness): 8 mm - 50 mm
- **Interasse Mandrini** (Interaxis Between Spindles): 32 mm
- **N° Assi Controllati** (Number of Controlled Axes): 3 (X-Y-Z)
- **Profondità Massima Foratura** (Max Boring Depth): 50 mm
- **Diametro Max Foratura** (Max Boring Diameter): Ø 35 mm
- **Distanza Min. Foratura da Bordo Pannello** (Min Drilling Distance From Panel Edge): 80 mm
- **Velocità Massima Asse X** (Max Speed X-Axis): 42 m/min
- **Velocità Massima Asse Y** (Max Speed Y-Axis): 25 m/min con pannello, 42 m/min senza pannello
- **Velocità Massima Asse Z** (Max Speed Z-Axis): 15 m/min
- **Velocità Rotazione Mandrini** (Spindles Rotation Speed): 3200 rpm
- **Potenza Totale** (Total Power): 3 KW
- **Altezza Piano di Lavoro** (Height of Working Table): 900 mm
- **Dimensioni Ingombramento** (Overall Dimension): 2200 mm x 1500 mm x 1500 mm
- **Peso Netto e Lordo** (Net and Gross Weight): 850 kg - 1200 kg

---

**Esempi di lavorazioni**

**Examples of process**

**Ilenia CAD CAM 4 Software**

**Ilenia CAD CAM 4** 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 MACRO 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.
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
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 setup on a millimetric scale according to the different drill lengths. The highest accuracy of the Spyral System and its intuitive setup method do not require any measurement or 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.

TESTA IN ALLUMINIO
Massima precisione, robustezza e durata nel tempo, riduce al minimo la rumorosità.

ALUMINIUM BORING HEAD
Highest accuracy, sturdiness and lastingness, noise is minimized.

TESTA IN ALLUMINIO
Massima precisione, robustezza e durata nel tempo, riduce al minimo la rumorosità.

ALUMINIUM BORING HEAD
Highest accuracy, sturdiness and lastingness, noise is minimized.

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 setup on a millimetric scale according to the different drill lengths. The highest accuracy of the Spyral System and its intuitive setup method do not require any measurement or 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.

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 setup on a millimetric scale according to the different drill lengths. The highest accuracy of the Spyral System and its intuitive setup method do not require any measurement or 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.

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 setup on a millimetric scale according to the different drill lengths. The highest accuracy of the Spyral System and its intuitive setup method do not require any measurement or 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.

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 setup on a millimetric scale according to the different drill lengths. The highest accuracy of the Spyral System and its intuitive setup method do not require any measurement or 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.

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 setup on a millimetric scale according to the different drill lengths. The highest accuracy of the Spyral System and its intuitive setup method do not require any measurement or 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.

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 setup on a millimetric scale according to the different drill lengths. The highest accuracy of the Spyral System and its intuitive setup method do not require any measurement or 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.
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.

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.
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 squadrati.
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.
**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.

**PREDISPOSITION FOR LARGE DIAMETRE 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.

- **Esempio di Lavorazione**
  Il dispositivo permette l’esecuzione di fori in linea e fori il più semplice utilizzabile sulle due parti in modo speculare, formando l’asta completa da 3000 mm. Questo garantisce la massima maneggevolezza e precisione.

- **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 Stop**
  removable stop, to be positioned on the machine shoulders, serving as a quick reference point for the alignment of long panels.
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
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 tool-locking 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 dimensione 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 21 Prestige**

- **Pneumatic Head Rotation**
Pneumatic head rotation with lock and stop reference from 0° to 90° at any angle.

- **Cast Iron Working Table**
Working table completely made of cast iron, extremely sturdy and highly accurate.

- **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

<table>
<thead>
<tr>
<th></th>
<th>BORING SYSTEM 21 PRESTIGE</th>
<th>BORING SYSTEM 23 TOP</th>
<th>BORING SYSTEM 29</th>
<th>BORING SYSTEM 35</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>N° MANDRINI</td>
<td>(EX ROSSI - DX NERI)</td>
<td>21 (10 - 11)</td>
<td>23 (11 - 12)</td>
<td>29 (14 - 15)</td>
</tr>
<tr>
<td>NUMBER OF SPINDLES</td>
<td>LEFT RED - RIGHT BLACK</td>
<td>32 MM</td>
<td>32 MM</td>
<td>32 MM</td>
</tr>
<tr>
<td>INTERASSE MANDRINI</td>
<td>INTERAXIS BETWEEN SPINDLES</td>
<td>32 MM</td>
<td>32 MM</td>
<td>32 MM</td>
</tr>
<tr>
<td>INTERASSE TOTALE TRA IL PRIMO E L’ULTIMO MANDRINO</td>
<td>INTERAXIS BETWEEN FIRST AND LAST SPINDLE</td>
<td>640 MM</td>
<td>704 MM</td>
<td>704 MM</td>
</tr>
<tr>
<td>PROFONDITA’ MAX. FORATURA</td>
<td>MAX BORING DEPTH</td>
<td>65 MM</td>
<td>65 MM</td>
<td>55 MM</td>
</tr>
<tr>
<td>ALTEZZA MASSIMA DEI PRESSORI DAL PIANO DI LAVORO</td>
<td>MAX HEIGHT OF CLAMPS FROM WORKING TABLE</td>
<td>70 (140) MM</td>
<td>70 (140) MM</td>
<td>70 (140) MM</td>
</tr>
<tr>
<td>DIMENSIONI MAX. PEZZO DA LAVORARE</td>
<td>MAX DIMENSIONS OF THE WORKING PIECE</td>
<td>50 x 915 x 3000 MM</td>
<td>50 x 960 x 3000 MM</td>
<td>50 x 1150 x 3000 MM</td>
</tr>
<tr>
<td>ALTEZZA PIANO DI LAVORO</td>
<td>HEIGHT OF THE WORKING TABLE</td>
<td>860 MM</td>
<td>860 MM</td>
<td>860 MM</td>
</tr>
<tr>
<td>DIMENSIONE DEL PIANO DI LAVORO</td>
<td>DIMENSIONS OF THE WORKING TABLE</td>
<td>885 x 375 MM</td>
<td>950 x 410 MM</td>
<td>1140 x 410 MM</td>
</tr>
<tr>
<td>N° PRESSORI</td>
<td>NUMBER OF CLAMPS</td>
<td>2</td>
<td>2</td>
<td>2</td>
</tr>
<tr>
<td>N° MOTORI</td>
<td>NUMBER OF MOTORS</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
</tr>
<tr>
<td>POTENZA MOTORE</td>
<td>MOTOR POWER</td>
<td>2 (1,5) HP (kW)</td>
<td>2 (1,5) HP (kW)</td>
<td>2 (1,5) HP (kW)</td>
</tr>
<tr>
<td>GIRI DEL MOTORE [50 Hz]</td>
<td>MOTOR R.P.M. [50 Hz]</td>
<td>2800 RPM</td>
<td>2800 RPM</td>
<td>2800 RPM</td>
</tr>
<tr>
<td>LIvello di Pressione Acustica Rilevato</td>
<td>(LIMITE MAX CONSENTITO 90 dB) NOISE LEVEL [MAX ALLOWED 90 dB]</td>
<td>76,1 dB</td>
<td>76,1 dB</td>
<td>76,1 dB</td>
</tr>
<tr>
<td>Pressione Pneumatica d’Esercizio</td>
<td>WORKING AIR PRESSURE</td>
<td>68 BAR</td>
<td>68 BAR</td>
<td>68 BAR</td>
</tr>
<tr>
<td>Consumo Standard d’Aria per Ciclo di Lavoro</td>
<td>STANDARD AIR PRESSURE CONSUMPTION</td>
<td>10 l/ciclo-cycle</td>
<td>10 l/ciclo-cycle</td>
<td>10 l/ciclo-cycle</td>
</tr>
<tr>
<td>Dimensioni Ingombrare</td>
<td>OVERALL DIMENSIONS</td>
<td>1030 x 1030 x 1285 MM</td>
<td>1315 x 960 x 1265 MM</td>
<td>1315 x 960 x 1265 MM</td>
</tr>
<tr>
<td>Dimensioni Imballaggio</td>
<td>PACKAGE DIMENSIONS</td>
<td>1070 x 950 x 1030 MM</td>
<td>1070 x 950 x 1030 MM</td>
<td>1070 x 950 x 1030 MM</td>
</tr>
<tr>
<td>Peso Netto/Lordo</td>
<td>NET/GROSS WEIGHT</td>
<td>275 / 310 KG</td>
<td>285 / 320 KG</td>
<td>285 / 320 KG</td>
</tr>
<tr>
<td>BOCCA ASPIRAZIONE</td>
<td>SUCTION HOOD</td>
<td>Ø 75 MM</td>
<td>Ø 75 MM</td>
<td>Ø 75 MM</td>
</tr>
</tbody>
</table>
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

| N° TESTE VERTICAI | NUMBER OF VERTICAL HEADS | 2 |
| N° MANDRINI DI Ciascuna TESTA | NUMBER OF SPINDLES ON EACH HEAD | 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 |
| 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 |
| BOCCA ASPIRATORE SUCTION HOOD | Ø 75 MM |
| DIMENSIONI INGOMBRO | OVERALL DIMENSIONS | 1160 x 1130 x 1280 MM |
| DIMENSIONI IMBALLAGGI | 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

- **DOPPA 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**

- **PERNO DI RIFERIMENTO PNEUMATICO**

  Macchina equipaggiata di N. 2 perni per l’esecuzione rapida di fori in linea. **PNEUMATIC REFERENCE PIN**

- **BATTUTA DI RIFERIMENTO (ACCESSORIO)**

  Calibro fissa 704 mm per l’esecuzione di una veloce e precisa messa a punto del colletto sull’asta. **REFERENCE FENCE (ACCESSORY)**

  704 mm long reference fence, for the quick positioning of the tilting stops on the long fence.
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.

- Semi-automatic 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
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 readout 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.

**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.
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 micromatic 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 SBAIZO (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

INTERASSE MANDRINI
INTERAXIS BETWEEN SPINDLES
32 MM

N° PRESSORI
NUMBER OF CLAMPS
2

ALTEZZA MASSIMA DEI PRESSORI DAL PIANO DI LAVORO
MAX HEIGHT OF CLAMPS FROM WORKING TABLE
65 MM

DIMENSIONI MAX. PEZZO DA LAVORARE
MAX DIMENSIONS OF THE WORKING PIECE
850 x 3000 MM

ASTA LUNGA IN ALLUMINIO CON BATTUTE DI RIFERIMENTO PNEUMATICHE
ALUMINUM LONG TUBE WITH PNEUMATIC REFERENCE STOPS
120 x 40 x 3000 MM

N° BATTUTE DI RIFERIMENTO PNEUMATICHE REGOLABILI CON NONIO
NUMBER OF PNEUMATIC REFERENCE STOP WITH NONIUS
2

N° BATTUTE DI RIFERIMENTO PNEUMATICHE CON VISUALIZZATORE DIGITALE
NUMBER OF PNEUMATIC REFERENCE STOP WITH DIGITAL DISPLAY
2

ALTEZZA PIANO DI LAVORO
HEIGHT OF THE WORKING PLANE
900 MM

PRESSIONE PNEUMATICA D’ESECUZIONE
WORKING AIR PRESSURE
6-8 BAR

CONSUMO STANDARD D’ARIA PER CICLO DI LAVORO
STANDARD AIR PRESSURE CONSUMPTION
30 l/cycle

BOCCA ASPIRAZIONE
SUCTION HOOD
Ø 75 MM

DIMENSIONI INGOMBRATO
OVERALL DIMENSIONS
1790 x 1000 x 1350 MM

DIMENSIONI IMBALLATO
PACKAGE DIMENSIONS
1900 x 1150 x 1500 MM

PESO NETTO/GORDO
NET/GROSS WEIGHT
750 / 850 KG

BORING SYSTEM 323 DIGIT

TESTE VERTICALI / VERTICAL HEADS

N° TESTE ORIZZONTALI
NUMBER OF HORIZONTAL HEADS
1

N° MANDRINI DI Ciascuna Testa (Ex ROSSO - DX NERI)
NUMBER OF SPINDLES ON EACH HEAD (LEFT RED - RIGHT BLACK)
23 (11 - 12)

INTERASSE TOTALE TRA IL PRIMO E L’ULTIMO MANDRINO DI Ciascuna Testa
INTERAXIS BETWEEN FIRST AND LAST SPINDLE ON EACH HEAD
704 MM

ESCURSIONE TESTA CON CONTATORE DIGITALE
HEAD STROKE WITH DIGITAL COUNTER
40 MM

PROFONDITA’ MAX. FORATURA
MAX BORING DEPTH
65 MM

N° MOTORI DI Ciascuna Testa
NUMBER OF MOTORS ON EACH HEAD
1

PO TENZA MOTORE
MOTOR POWER
2 (1.5) HP (kW)

GIRI DEL MOTORE (50 Hz)
MOTOR R.P.M. (50 Hz)
2800 RPM

BORING SYSTEM 323

TESTE ORIZZONTALI / HORIZONTAL HEADS

N° TESTE VERTICALI
NUMBER OF VERTICAL HEADS
2

N° MANDRINI DI Ciascuna Testa (Ex ROSSO - DX NERI)
NUMBER OF SPINDLES ON EACH HEAD (LEFT RED - RIGHT BLACK)
23 (11 - 12)

INTERASSE TOTALE TRA IL PRIMO E L’ULTIMO MANDRINO DI Ciascuna Testa
INTERAXIS BETWEEN FIRST AND LAST SPINDLE ON EACH HEAD
704 MM

DISTANZA MINIMA FRA LE TESTE PARALLELE
MINIMUM DISTANCE BETWEEN PARALLEL HEADS
150 MM

DISTANZA MASSIMA FRA LE TESTE PARALLELE
MAXIMUM DISTANCE BETWEEN PARALLEL HEADS
875 MM

PROFONDITA’ MAX. FORATURA
MAX BORING DEPTH
50 MM

N° MOTORI DI Ciascuna TESTA
NUMBER OF MOTORS ON EACH HEAD
1

PO TENZA MOTORE
MOTOR POWER
2 (1.5) HP (kW)

GIRI DEL MOTORE (50 Hz)
MOTOR R.P.M. (50 Hz)
2800 RPM

BUSSOLA ATTACCO RAPIDO MAGGI
MAGGI QUICK CHANGE BUSH
40 MM

16 MM

30 x 80 x 1150 mm
20 x 80 x 1150 mm
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
COMANDI E REGOLAZIONI
Comandi ergonomici studiati per facilitare l'opera
tore 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.

PRESSORI GIREVOI ANTINFORTUNITICI
Gruppo pressori antinfortunistici brevettati, il loro scorrimento su guide lineari a ricircolo di sfere garantisce la massima rapidità di posizionamento.

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.

CARICATORE
Sistema semi-automatico per il caricare 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.

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.
<table>
<thead>
<tr>
<th>FORATRICI MULTI TESTA</th>
<th>BORING SYSTEM 240 4V</th>
<th>BORING SYSTEM 240 5V</th>
<th>BORING SYSTEM 240 4V/ BORING SYSTEM 240 5V</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td><strong>N° GRUPPI TESTA ORIZZONTALI</strong></td>
<td>2</td>
<td>2</td>
<td><strong>N° TESTE ORIZZONTALI</strong></td>
</tr>
<tr>
<td><strong>N° GRUPPI TESTA VERTICALI</strong></td>
<td>4</td>
<td>5</td>
<td><strong>N° MANDRINI DI Ciascuna Testa [SX ROSSI - DX NERI]</strong></td>
</tr>
<tr>
<td><strong>N° PRESSORI</strong></td>
<td>8</td>
<td>10</td>
<td><strong>INTERASSE MANDRINI [INTERAXIS BETWEEN SPINDLES]</strong></td>
</tr>
<tr>
<td><strong>ALTEZZA MASSIMA DEI PRESSORI DAL PIANO DI LAVORO</strong></td>
<td>65 mm</td>
<td>65 mm</td>
<td><strong>INTERASSE TOTALE TRA IL PRIMO E L’ULTIMO MANDRINO [INTERAXIS BETWEEN FIRST AND LAST SPINDLE]</strong></td>
</tr>
<tr>
<td><strong>DIMENSIONI MAX. PEZZO DA LAVORARE MAX DIMENSIONS OF THE WORKING PIECE</strong></td>
<td>2500 x 870 x 60 mm</td>
<td>2600 x 870 x 60 mm</td>
<td><strong>ESCURSIONE VERTICALE TESTA [VERTICAL HEAD STROKE]</strong></td>
</tr>
<tr>
<td><strong>DIMENSIONI MIN. PEZZO DA LAVORARE MINIMUM DIMENSIONS OF THE WORKING PIECE</strong></td>
<td>250 x 870 x 12 mm</td>
<td>250 x 870 x 12 mm</td>
<td><strong>PROFONDITA’ MAX. FORATURA [CON PUNTA LUNGHEZZA 77mm]</strong></td>
</tr>
<tr>
<td><strong>SPESSORE MIN/MAX PANNELLO MIN/ MAX PANEL THICKNESS</strong></td>
<td>12 mm / 60 mm</td>
<td>12 mm / 60 mm</td>
<td><strong>MAX BORING DEPTH [BY DRILL-BIT-LENGTH 77mm]</strong></td>
</tr>
<tr>
<td><strong>DISTANZA MINIMA FRA DUE GRUPPI TESTA VERTICALI</strong></td>
<td>165 mm</td>
<td>165 mm</td>
<td><strong>POTENZA MOTORE [MOTOR POWER]</strong></td>
</tr>
<tr>
<td><strong>DISTANZA MINIMA FRA DUE GRUPPI TESTA ORIZZONTALI</strong></td>
<td>250 mm</td>
<td>250 mm</td>
<td><strong>2 (1,5) HP [kW]</strong></td>
</tr>
<tr>
<td><strong>Ø MAX FORATURA MAX BORING DIAMETER</strong></td>
<td>Ø 35 mm</td>
<td>Ø 35 mm</td>
<td><strong>GIRI DEL MOTORE [50 Hz]</strong></td>
</tr>
<tr>
<td><strong>VELOCITÀ DI AVANZAMENTO CARICATORE LOADING SYSTEM FEEDING SPEED</strong></td>
<td>57 m/min</td>
<td>57 m/min</td>
<td><strong>MOTOR R.P.M [50 Hz]</strong></td>
</tr>
<tr>
<td><strong>POTENZA TOTALE INSTALLATA TOTAL INSTALLED POWER</strong></td>
<td>12,5 Kw 380V 50Hz</td>
<td>15 Kw 380V 50Hz</td>
<td><strong>2800 rpm.</strong></td>
</tr>
<tr>
<td><strong>PRESIONE PNEUMATICA D’ESERCIZIO WORKING AIR PRESSURE</strong></td>
<td>6-8 bar / 0,6-0,8 bar</td>
<td>6-8 bar / 0,6-0,8 bar</td>
<td><strong>N° MANDRINI DI Ciascuna Testa [SX ROSSI - DX NERI]</strong></td>
</tr>
<tr>
<td><strong>CONSUMO STANDARD D’ARIA PER CICLO DI LAVORO STANDARD AIR PRESSURE CONSUMPTION</strong></td>
<td>52 l/cycle</td>
<td>60 l/cycle</td>
<td><strong>INTERASSE MANDRINI [INTERAXIS BETWEEN SPINDLES]</strong></td>
</tr>
<tr>
<td><strong>DIMENSIONI INGOMBO OVERALL DIMENSIONS</strong></td>
<td>4150 x 1800 x 1600 mm</td>
<td>4150 x 1800 x 1600 mm</td>
<td><strong>INTERASSE TOTALE TRA IL PRIMO E L’ULTIMO MANDRINO DI Ciascuna Testa [INTERAXIS BETWEEN FIRST AND LAST SPINDLE ON EACH HEAD]</strong></td>
</tr>
<tr>
<td><strong>DIMENSIONI IMBAGO PACKAGE DIMENSIONS</strong></td>
<td>4350 x 1950 x 1900 mm</td>
<td>4350 x 1950 x 1900 mm</td>
<td><strong>DISTANZA MINIMA FRA LE TESTE PARALLELE</strong></td>
</tr>
<tr>
<td><strong>PESO NETTO/GORDO NET/GROSS WEIGHT</strong></td>
<td>2600 / 2800 Kg</td>
<td>2900 / 3100 Kg</td>
<td><strong>MINIMUM DISTANCE BETWEEN VERTICAL HEAD UNITS</strong></td>
</tr>
</tbody>
</table>

**GRUPPO TESTA ORIZZONTALE / HORIZONTAL HEAD UNIT**

**GRUPPO TESTA VERTICALE / VERTICAL HEADS UNIT**
> **EDGING SYSTEM LINE**

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.

> **RADIAL SAW LINE**

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.

> **STEFF LINE**

Steff is the traditional line of our automatic feeders, composed of a series of models for each requirement of handling.

They are equipped with 3, 4 or 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.
www.maggi-engineering.com

Visit our website, spare parts, codes and prices on-line