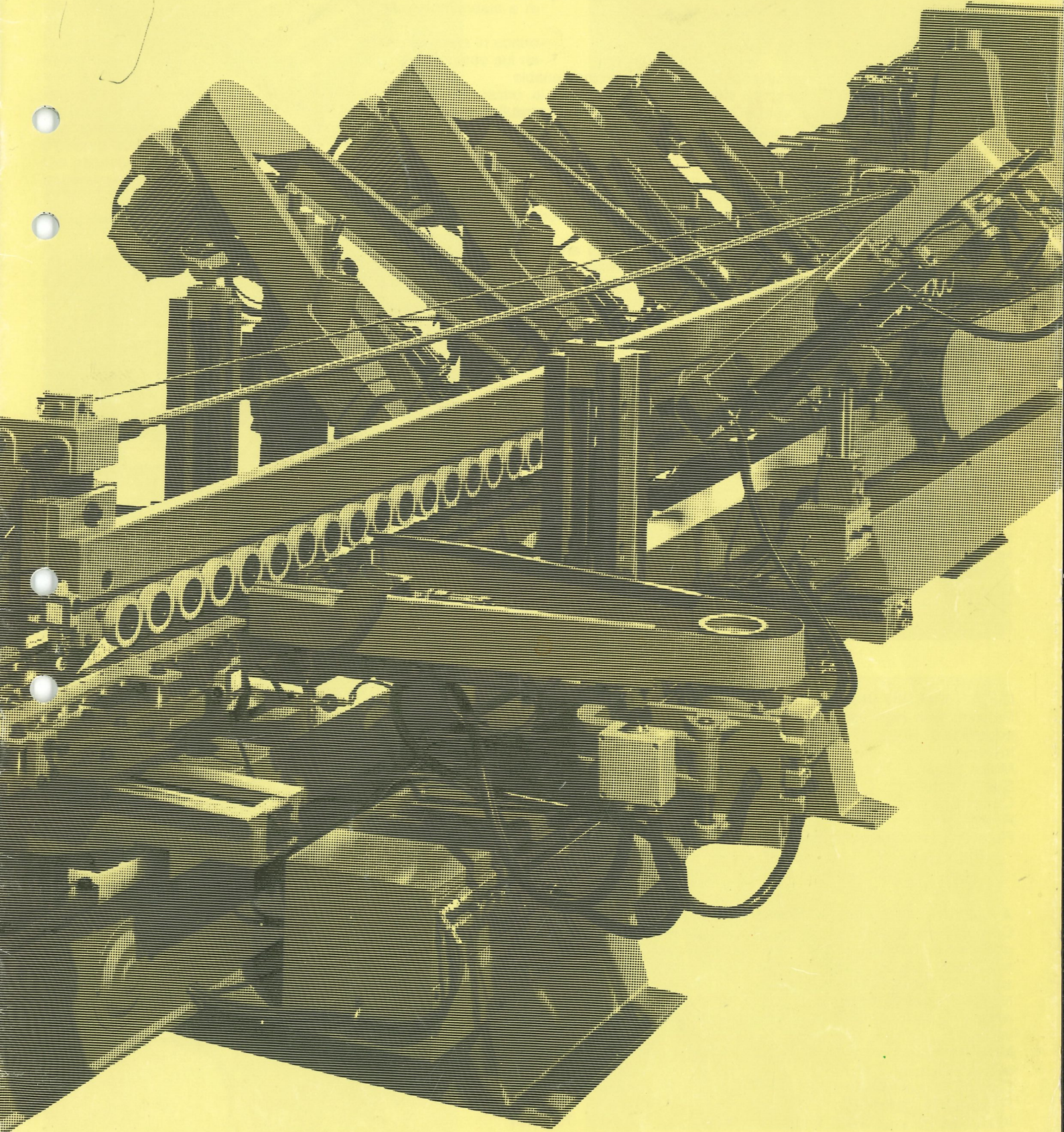


Tagliabue



La lunga esperienza acquisita nella produzione di levigatrici per bordi e profili è garanzia di indiscussa affidabilità di lavorazione e di un elevato grado di finitura su bordi piani e sagomati, impiallacciati e massicci, trattati con vernici poliesteri, poliuretaniche od altro. L'avanzamento dei pezzi avviene mediante gruppo di trasporto a tappeto, con cinghie superiori di pressione, oppure, in alternativa, con traino a cingolo e rulli pressori superiori.

Di particolare importanza è la corretta introduzione dei pezzi ortogonalmente alle unità operatrici. La squadra di riferimento scorrevole su un asse prefissato e la tavola d'appoggio a rulli folli inclinati permettono di alimentare la macchina anche con pezzi di piccole dimensioni (cassetti, montanti ecc.). La squadra viene disinserita, ribaltandola, per le altre operazioni.

La sua rapida e semplice regolazione, unita ad un sistema razionale di costruzione, permette di comporre la macchina in funzione del suo utilizzo, usufruendo, a scelta, di alcune delle 15 unità operatrici da noi realizzate, che vanno dalle toupies ai gruppi lucidatori per la brillantatura del poliestere o plexiglas, per soddisfare tutte le esigenze produttive.

Our long experience in the manufacture of sanding machines enable us to offer equipment with the highest standard of reliability. Moreover, a finish of highest quality is produced on flat or shaped edges, or veneered panels or solid wood and on surfaces coated with polyester, polyurethane and other types of finish.

The machine is provided with:

- Track feed system with upper pressure rollers
- Conveyor belt with upper pressure belts

It is very important that workpiece be introduced into the working units at exactly 90°.

The reference angle bracket slides along a present path and work table with inclined idle rollers permits feeding of workpieces to machine with small dimensions (for ex. drawers, rods, etc.).

The angle bracket may be taken out and turned over for other types of operations.

The machine has been carefully designed for ease of setting-up and adjustment.

A range of 15 different heads is available, from moulding to polishing units suitable for buffing or even acrylic sheet, thus enabling the user to provide for all potential requirements.

D.F.A. - UNITÀ DI FRESATURA

Dotata di motore ad alta frequenza, per eseguire fresature e scanalature passanti sia sui bordi che sui piani dei pannelli, con spostamento verticale, orizzontale ed angolare.

Motore	5,5 HP
Albero diam.	40 mm
Diametro fresa	140-180 mm
Nr. giri al min.	3000-6000
Invertitore di direzione di rotazione	

D.F.A. - MILLING UNITS

Provided with high frequency drive motor, to mould and groove the edges and sides of panels, with vertical, horizontal and angle traverse.

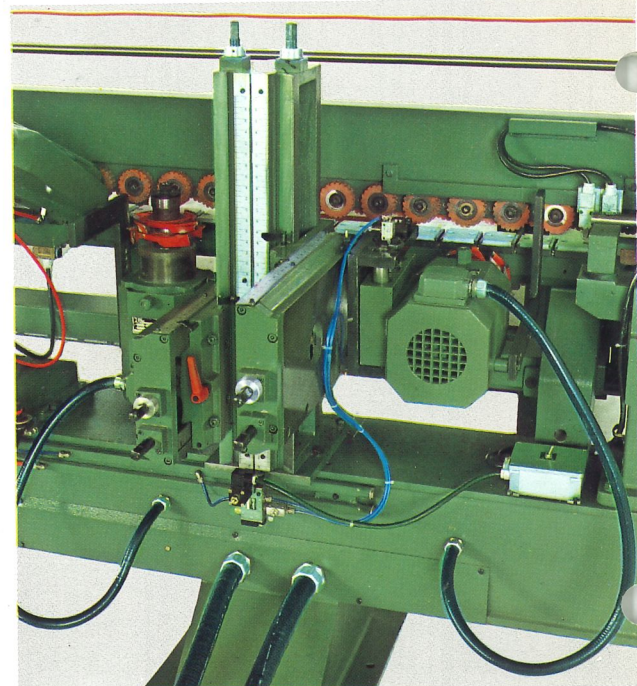
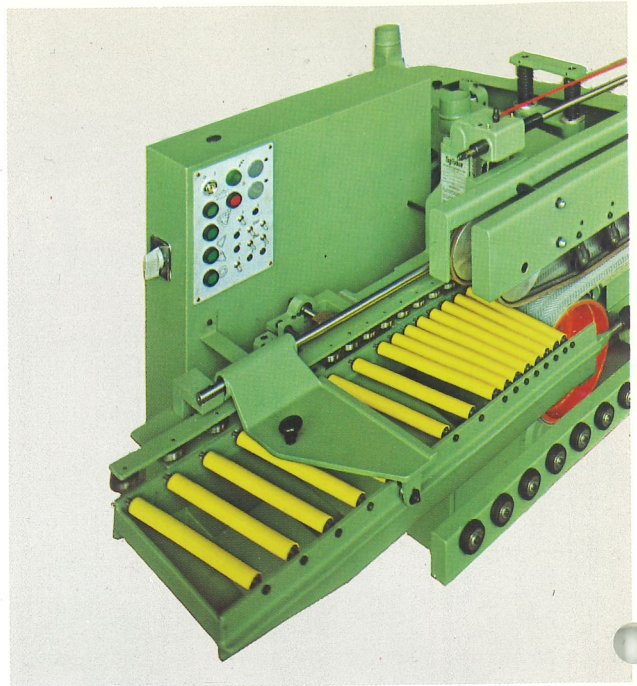
Motor power	5,5 HP
Shaft diameter	40 mm
Cutter diameter	140-180 mm
Revelution per minute	3000-6000
Rotation direction reverse gear	

A - LEVIGATORE A NASTRO PER BORDI PIANI

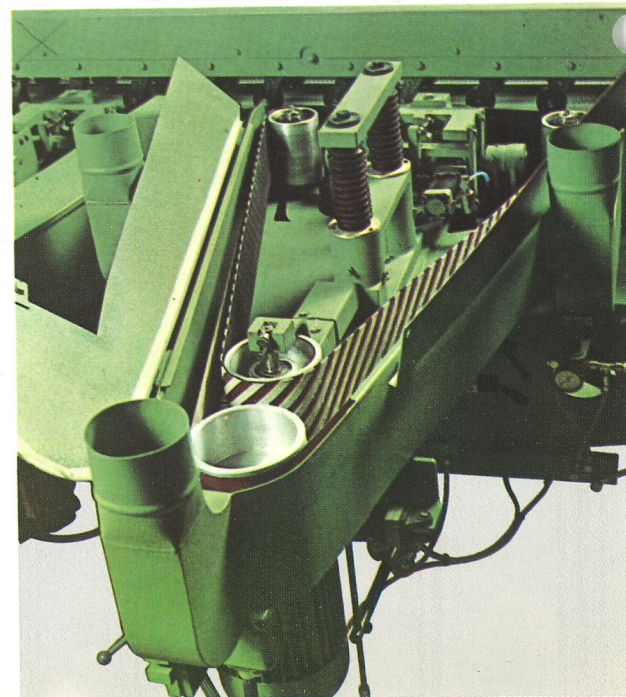
Con tamponi di pressione a regolazione pneumatica, dotato di temporizzatore elettronico e oscillazione assiale mediante gruppo oleopneumatico, con possibilità di regolazione in progressione dell'ampiezza e della velocità di traslazione.

Nastro abrasivo supportato da nastro lamellare in feltro per consentire una più uniforme levigatura e la maggior durata del nastro abrasivo stesso.

Motore comando nastro a 2 velocità, 11-22 m/sec, oppure	6-12 m/sec, potenza
	3-3 HP
Dimens. nastro abrasivo	3100 x 100 mm
Regolazione del gruppo	-5 +7 gradi
Ingombro	700 mm



DFA



A

A - FLAT EDGE BELT SANDING UNIT

With pneumatic adjustable pressure pad, complete with electronic timer and hydro-pneumatic axial belt oscillation, with regulating capabilities according to size and speed.

Abrasive belt supported by a felt belt to permit an uniform sanding and a long life of the abrasive.

Belt motor - 2 speed,

11-22 sec. or 6-12 m/sec. power

3-3 HP

Belt size

3100-100 mm

Unit adj.

-5 +7 gradi

Unit dimension

700 mm

SN - LEVIGATORI PER BORDI SAGOMATI E PROFILI

Hanno lo stesso principio di funzionamento dei gruppi levigatore e smussatori, con entrata ed uscita del tampone, telecomandata e regolata da doppio temporizzatore.

L'azione di levigatura è esercitata dal tampone, sagomato in controforma rispetto al profilo da lavorare, che agisce direttamente sul nastro abrasivo.

Puligge predeformanti favoriscono inoltre l'aderenza del nastro al tampone, che è dotato di particolari fori e fresature da cui defluisce l'aria compressa ad azione costante, formando in tal modo un cuscino d'aria tra tampone e nastro.

Ciò permette una flottazione del nastro abrasivo ed un raffreddamento continuo, per favorire una lunga durata degli abrasivi stessi e pertanto un basso costo di levigatura ed un elevato grado di finitura con una levigatura morbida ed uniforme.

Il motore, a doppia polarità, permette una velocità di taglio di 5-10 m/sec, con potenza di 1,2-2,4 HP oppure di 10-20 m/sec con potenza di 2,2-3 HP.

È inoltre possibile ottenere una variazione continua della velocità di taglio del nastro da 2 a 12 m/sec mediante l'installazione di variatori.

Il nastro abrasivo ha uno sviluppo di 2720 mm ed una altezza massima di 90 mm.

La regolazione dei gruppi e la dimensione è variabile per i differenti tipi:

unità SNY90

da -15 a +90 gradi

ingombro 840 mm

unità SN45

da -45 a +45 gradi

ingombro 740 mm

SN - PROFILE SANDING UNITS WITH ABRASIVE BELT

This attachment has the same principle as the sanding and chamfering units, with timed remote controlled entry and exit.

The sanding action is effected by a pad counter-shaped with respect to the profile to be sanded and acts directly on the sanding belt.

Prestained pulleys help and allow the adhesion of the belt on the pad.

Holes and millings in the pad allow the passage of compressed air at a constant pressure, so to get an «air-cushion» between pad and belt.

This allows belt flotation and a continuous cooling, so to obtain two important results:

- long life of abrasive belt and low cost of sanding
- high quality of finishing degree, with soft and uniform sanding.

The abrasive belt has a development of 2720 mm and a max. height of 90 mm

Unit regulation and dimension are variable for the different types:

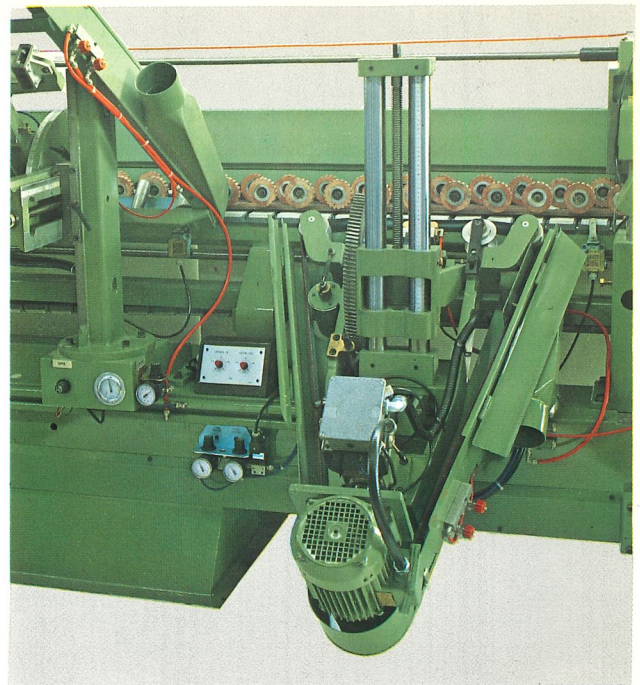
— SNY90 unit from -15 to +90 degrees

unit dim. 840 mm

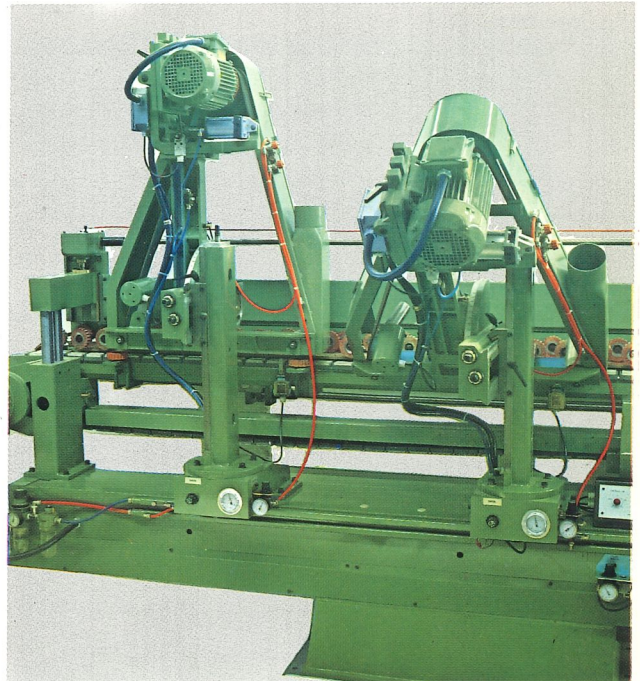
— SN45 unit from -45 to +45 degrees

unit dim. 740 mm

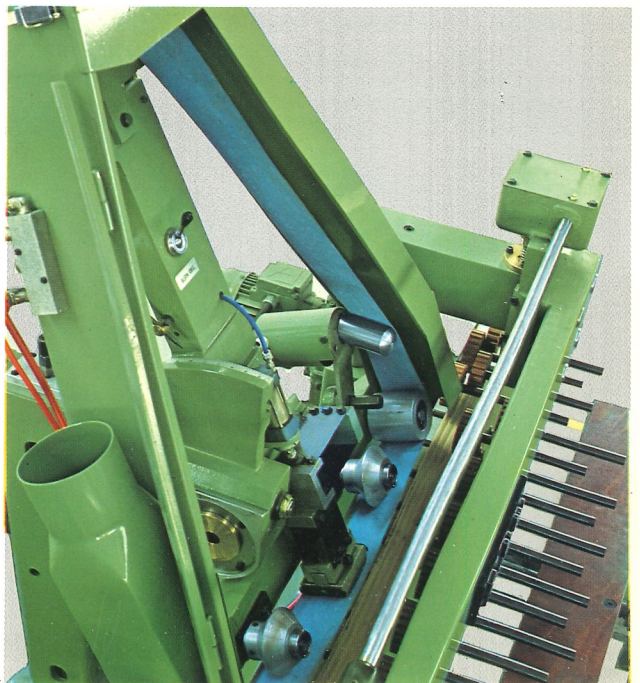
By installing change gears it can obtain a continuous change of the belt cutting speed from 2 to 12 mm/sec.



SN45



SNY90



SNY90

I gruppi **AR** e **AT** consentono la levigatura delle superfici inferiori e superiori dei pezzi, con una larghezza massima di 300 mm.

AR - UNITÀ DI CALIBRATURA - LEVIGATURA

Con rullo di contatto in acciaio, bilanciato dinamicamente e staticamente, ricoperto in gomma con durezza variabili da 40 a 90 Sh e scanalature elicoidali. L'oscillazione del nastro abrasivo avviene mediante gruppo pneumatico.

AT - UNITÀ DI LEVIGATURA A TAMPONE

Costituita da un corpo in acciaio in cui trova sede una camera d'aria, a pressione regolabile. Dotata di temporizzatore elettronico a telecomando per l'intervento di entrata e uscita del tampone. Oscillazione nastro mediante gruppo pneumatico.

Entrambi i gruppi **AR** e **AT** sono disponibili con:
larghezza di lavoro di 200 mm / **AR - AT/200**
con nastro di 1720 x 220 mm - motore 4 HP

larghezza di lavoro di 300 mm - **AR - AT/300**
con nastro di 1720 x 320 mm - motore 5,5 HP

AR and **AT** units permit a sanding of the upper and lower surfaces of the pieces, with a max. width of 300 mm.

AR - CONTACT ROLLER SANDING UNIT

Thickening sanding unit, with contact steel roller, dynamically balanced with rubber coating and helical grooves, with hardness variable from 40 to 90 Sh. Belt oscillation is determined by a pneumatic system.

AT - PAD SANDING UNIT

Sanding equipment for flat surfaces, with pressure pad at pneumatic adjustment and direct reading on pressure gauge. Electronic timer controls the pad operating time by remote control. Belt oscillation is determined by a pneumatic system.

Both the groups have:
working width 200 mm / **AR-AT/200**
abrasive belt 1720 x 220 mm Motor 4 HP

working width 300 mm / **AR-AT/300**
abrasive belt 1720 x 320 mm Motor 5,5 HP

B - UNITÀ DI SMUSSATURA DELLO SPIGOLO

Con tampone di pressione a regolazione meccanica tramite vite micrometrica, con ritorno pneumatico. Dotata di temporizzatori elettronici e di oscillazione del nastro abrasivo per un'usura uniforme dello stesso, mediante motoriduttore assiale KW 0,017

I gruppi sono dati di nastro abrasivo di 2090 x 30 mm
con motore potenza 1 HP
ed ingombro di 500 mm

Regolazione dei gruppi:

B/s superiore +50 +30 gradi
B/i inferiore -45 -30 gradi

B - CORNER CHAMFERING UNIT

Pressure pad with micro adjusting screw and pneumatic return. Complete with electronic timers and abrasive belt oscillation through co-axial geared motor 0,0017 Kw.

Sanding beèt size 2090 x 30 mm
Motor power 1 HP
Unit dimensions 500 mm

Adjustment of the units:

BHs upper +50 +30 degrees
B/i lower -45 -30 degrees

BT - UNITÀ DI SMUSSASTURA E LEVIGATURA DELLO SPIGOLO

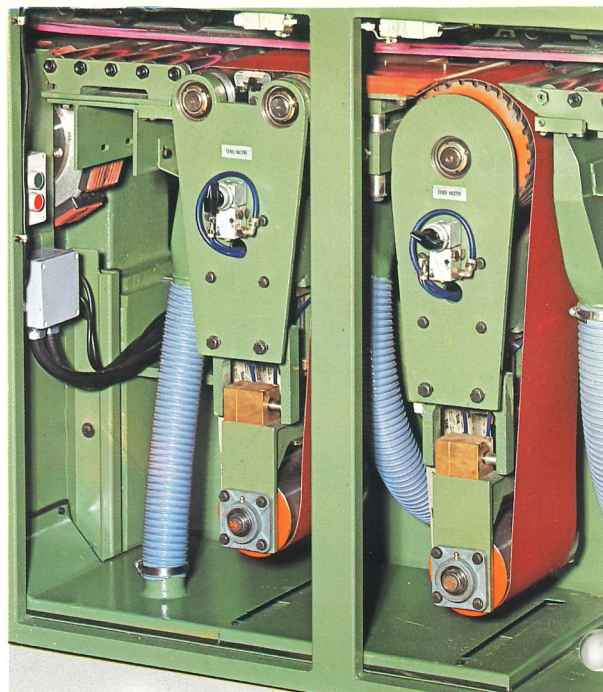
Con intervento di tastatori meccanici sul piano e sul bordo del pannello, per ottenere un'uniforme quantità di asportazione sullo spigolo. Tampone di pressione con intervento a telecomando mediante pistone a doppio effetto.

Regolazione meccanica della quantità di asportazione tramite vite micrometrica, temporizzatori elettronici ed oscillazione del nastro come per i gruppi -B-

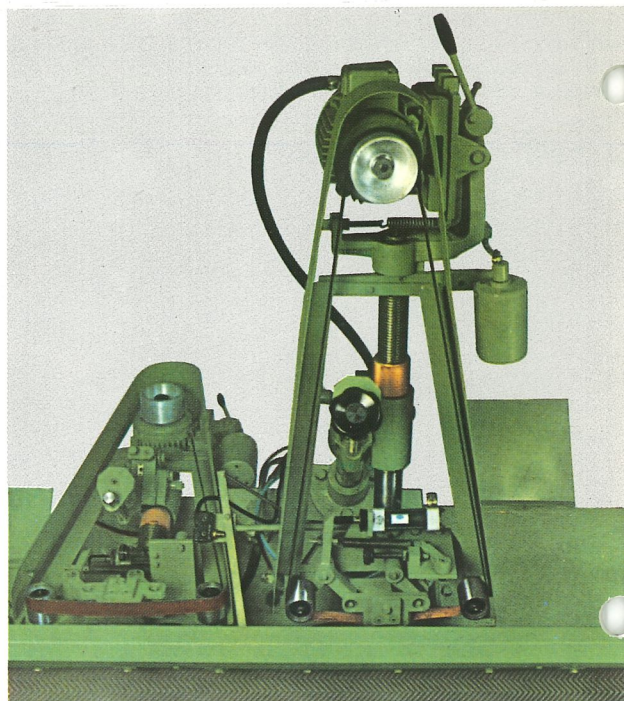
Dimensione nastro abrasivo 2090 x 30 mm
Motore 4 poli 1 HP

Regolazione dei gruppi:

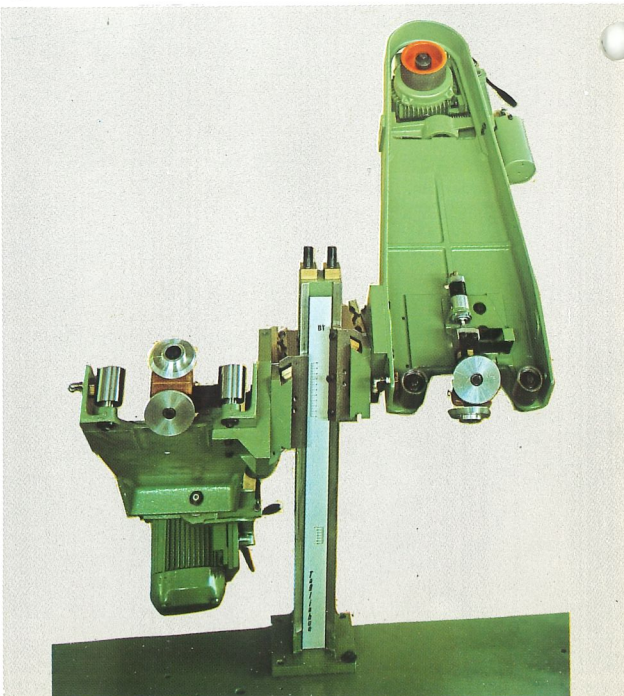
BT/s superiore +50 +30 gradi
BT/i inferiore -48 -30 gradi
Ingombro 450 mm



AR-AT



B



BT

BT - CHAMFERING UNIT

Corner sanding done by double mechanical tracer points on the edge surface of the workpiece, in order to obtain a uniform quantity taken off from the corner.

Pressure pad with remote control, and double-acting piston.

Electronic timers for operating times, accordingly to the feed speeds.

Micro adjustment, screw electronic timers and belt oscillation as for -B- units.

Sanding belt size 2090 x 30 mm

Motor power 1 HP

Unit dimensions 450 mm

Adjustment of the units:

BT/s upper +50 +30 degrees

BT/i lower -48 -30 degrees

C - SATINATORE IN SCOTCH-BRITE

L'unità di satinatura è costituita da disco in nylon impregnato di carburo di silicio, azionato da un motore HP 1. Il gruppo è regolabile longitudinalmente e verticalmente al piano di lavoro.

Inclinazione asse verticale -20 +20 gradi

Inclinazione asse orizzontale -60 +60 gradi

Diametro max. del disco 300 mm

Ingombro del gruppo 350 mm

C - BUFFING UNIT WITH SCOTCH-BRITE

The buffing unit consists of a nylon fabric disc impregnated with silicon-carbide.

It is driven by a 1 Hp motor with special driving shaft.

The unit is adjustable in both the longitudinal and cross directions with respect to the working plane and may be swivelled to any angle.

Vertical axis inclination -20 +20 degrees

Horizontal axis inclination -60 +60 degrees

max. disk diameter 300 mm

Unit dimensions 350 mm

L - GRUPPO DI LUCIDATURA

Il gruppo lucidatore è dotato di due pacchi di dischi in feltro diametro 300 mm, azionati ciascuno da un motore HP 2, 1400 RPM.

È dotato di regolazione verticale e orizzontale con rotazione del motore sul proprio asse di 360 gradi.

Inclinazione asse verticale -40 +40 gradi

Inclinazione asse orizzontale -60 +60 gradi

Ingombro del gruppo 1000 mm

A richiesta la macchina dotata di gruppi -L- può essere fornita con doppio distributore della cera abrasiva, grossa/fine, ed inoltre di appropriata carenatura protettiva.

- BUFFING UNIT

The buffing unit consists of two felt rollers, diameter 300 mm, each driven by a 2 HP motor, 1400 RPM.

The felt rollers are adjustable in both the cross and longitudinal directions with respect to the working plane and may be swivelled to any angle, with rotation of motor of 360 degrees.

Vertical axis inclination -40 +40 degrees

Horizontal axis inclination -60 +60 degrees

Unit dimension 1000 mm

on request the machine provided with -L- units may be supplied with a double wax distributor carriage, coarse/fine, and with a covering guard.

D - HORIZONTAL BUFFING UNIT

The horizontal buffing unit consists of a felt roller, diam. 350 mm.

The abrasive action is performed in a cross-wise pattern with respect to the direction of the previous sanding operation.

Vertical axis inclination +3 degrees

Horizontal axis inclination -5 +10 degrees

The unit is available in two dimensions:

D800 - roller 800 mm - unit dimen. 1200 mm - motor 7,5 HP

D600 - roller 600 mm - unit dimen. 1000 mm - motor 5 HP

D - LUCIDATORE ORIZZONTALE

Unità di lucidatura costituita da un rullo di dischi in feltro precompresi, diametro 350 mm. Svolge un'azione di abrasione perpendicolare al senso di levigatura.

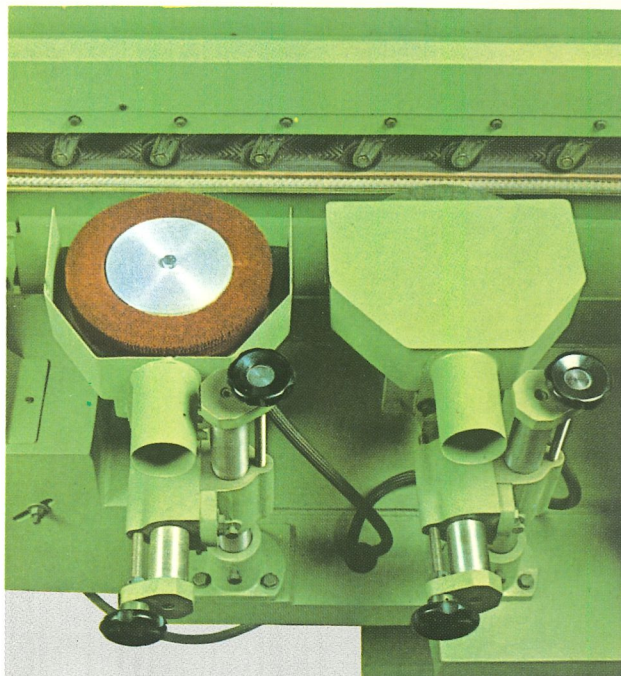
Inclinazione asse orizzontale +3 gradi

Inclinazione asse verticale -5 +10 gradi

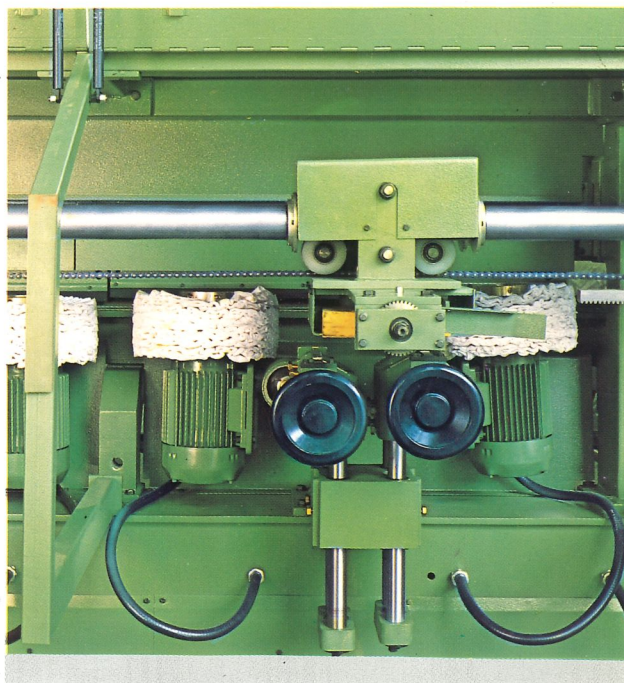
Il gruppo è disponibile in due dimensioni:

D800 - rullo 800 mm - ingombro 1200 mm - motore 7,5 HP

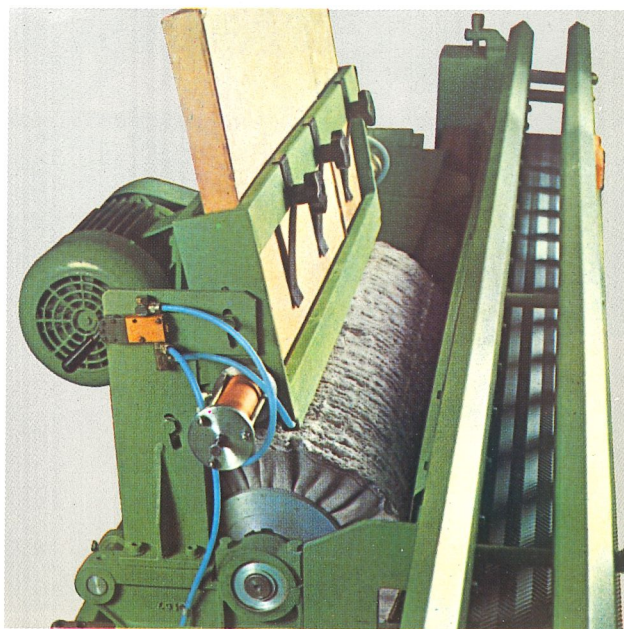
D600 - rullo 600 mm - ingombro 1000 mm - motore 5 HP



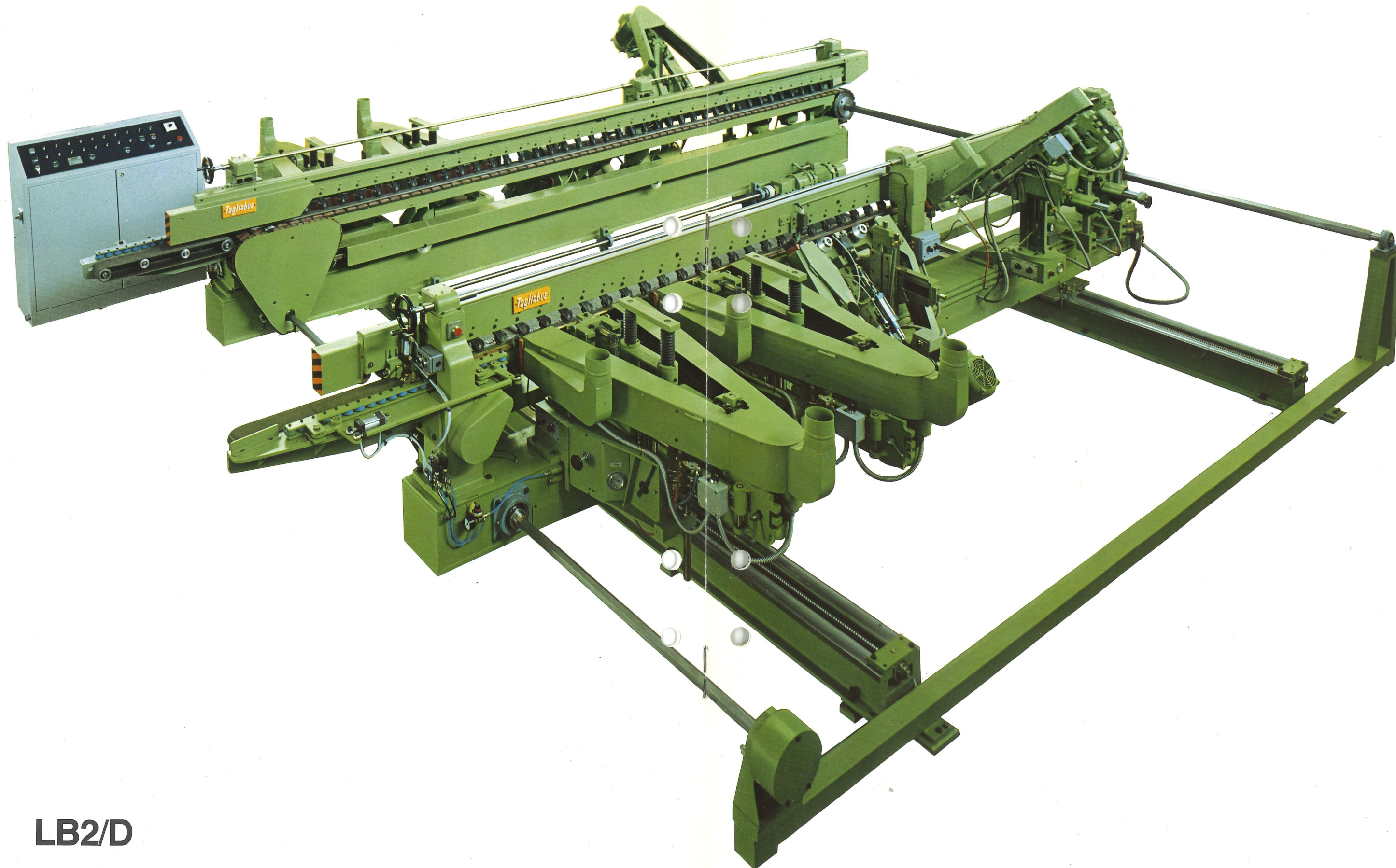
C



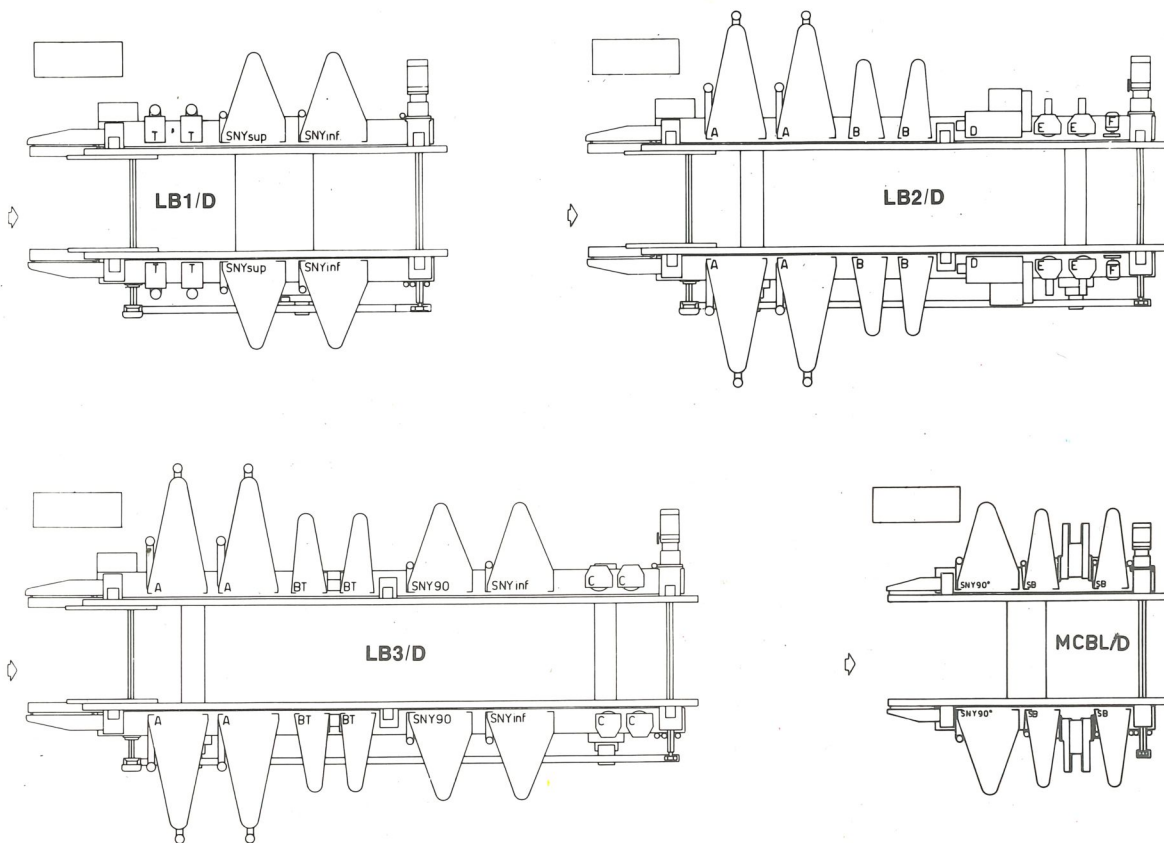
L



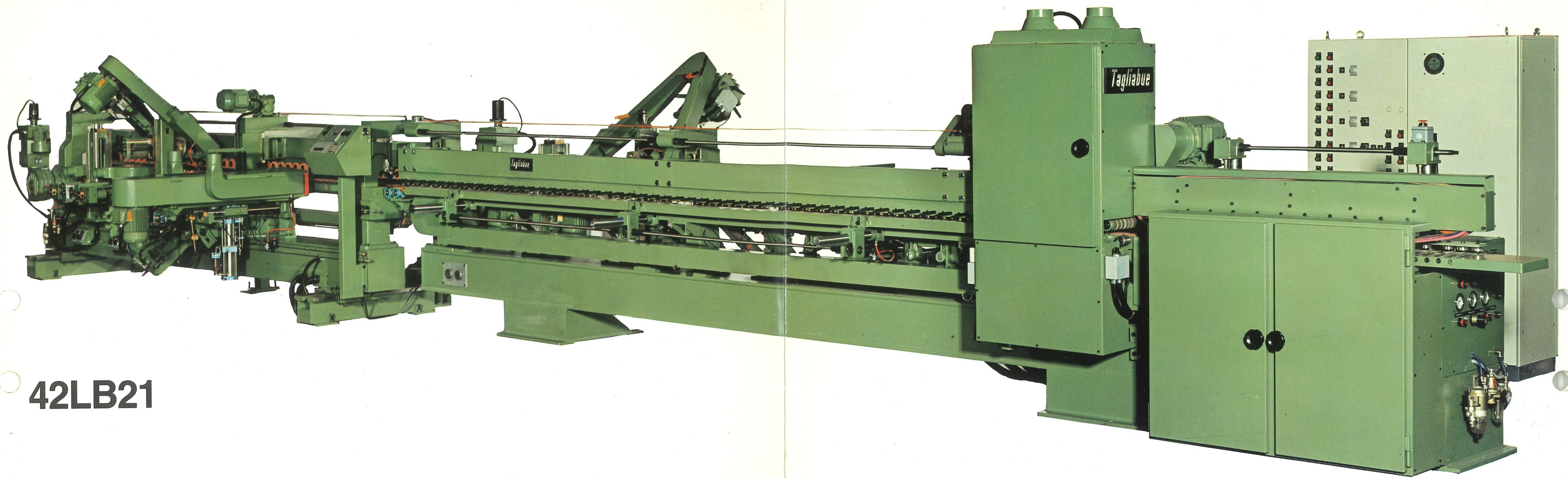
D



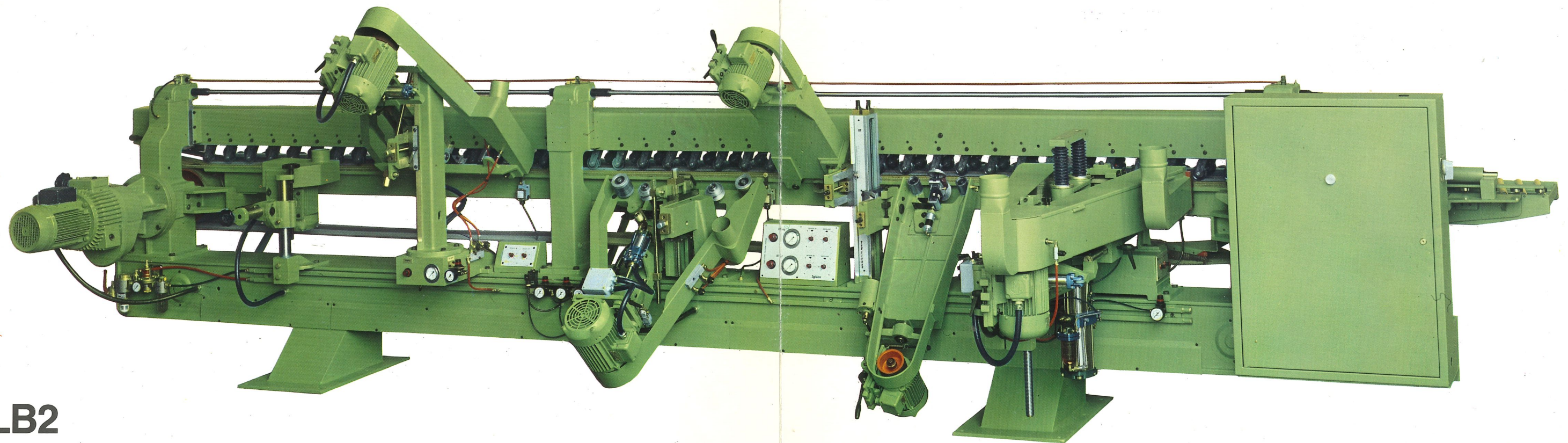
LB2/D



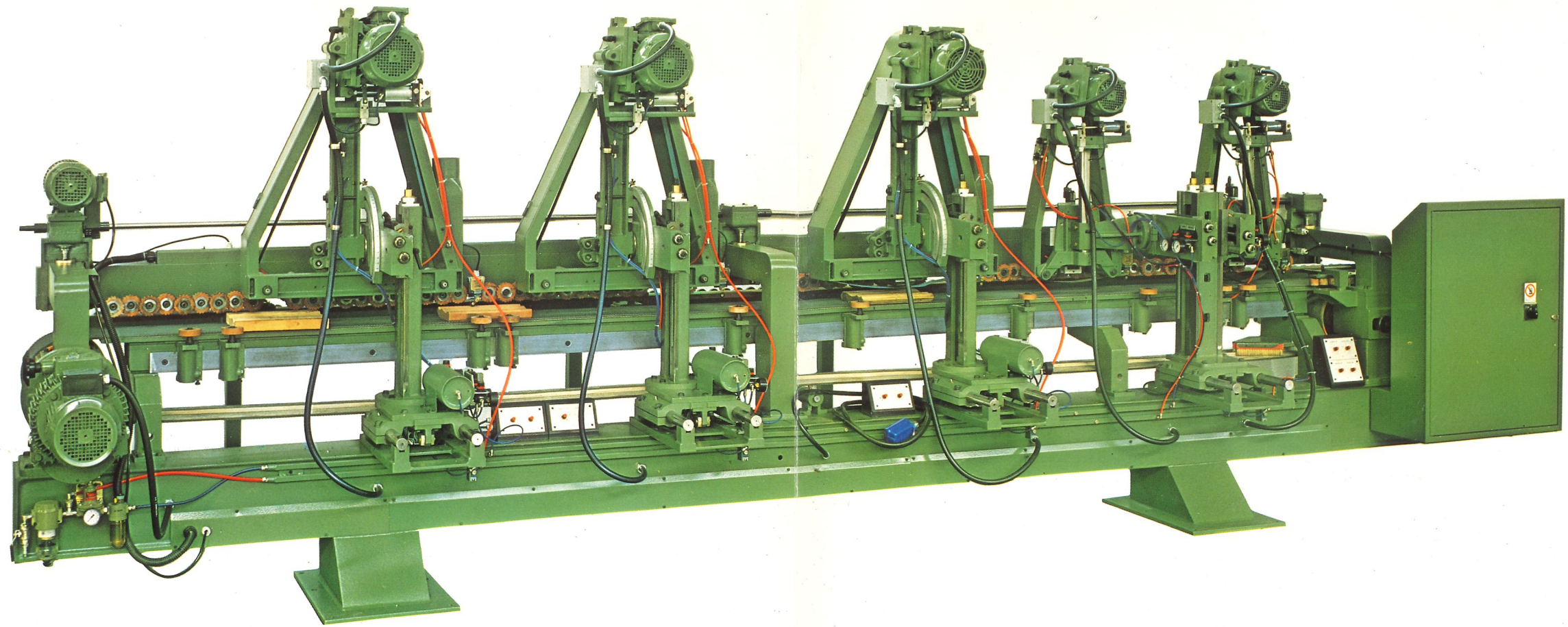
DATI TECNICI TECHNICAL DATA		MCBL/D	LB1/D	LB2/D	LB3/D
max. larghezza lavoro working width	mm	3200	3200	3200	3200
min. larghezza lavoro working width	mm	230	230	230	230
min. larghezza con alimentatore width with feeder	mm	260	260	260	260
min. larghezza singola spalla width for side	mm	40	40	40	40
a cinghie with belts	mm	40	40	40	40
a rullini with rollers	mm	25	25	25	25
max. altezza di lavoro working height	mm	60	60	60	60
velocità di avanzamento feed speed	mm	5÷25	5÷25	5÷25	5÷25
altezza piano lavoro work table height	m/mm	900	900	900	900
motore traslazione spalla traversing motor power	mm	1,5	1,5	2	2
motore traino feed motor power	HP CV/PS	2	3	4	5
lunghezza length	HP CV/PS	4300	5200	6900	8200
larghezza - larghezza lavoro 1350 width - working width 3200	mm	4100 5900	4100 5900	4100 5900	4100 5900
peso weight	kg.	3400	5400	6700	7500



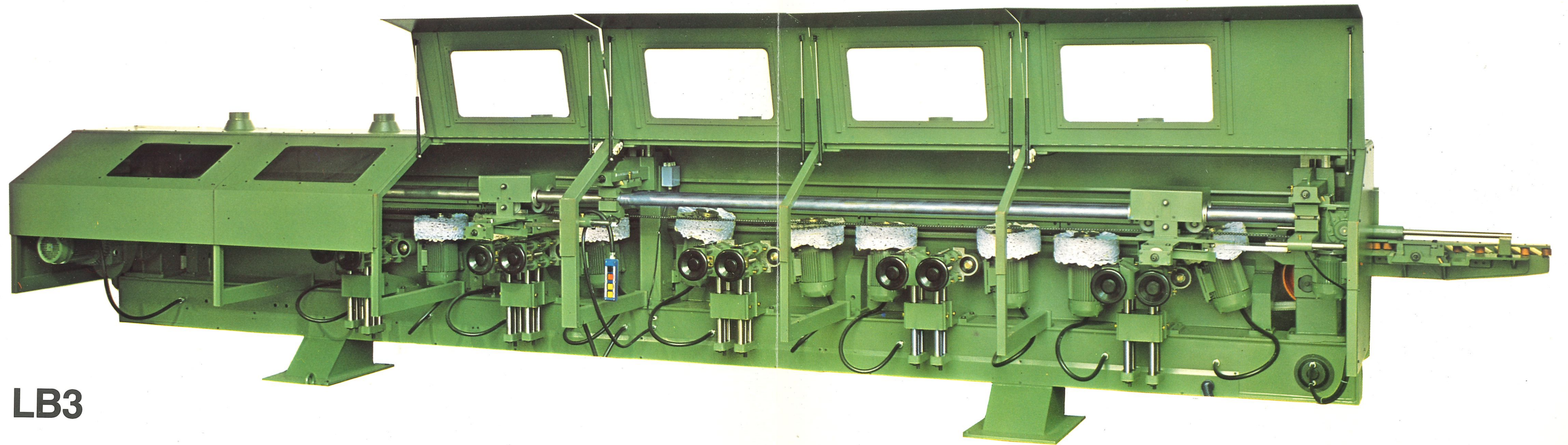
42LB21



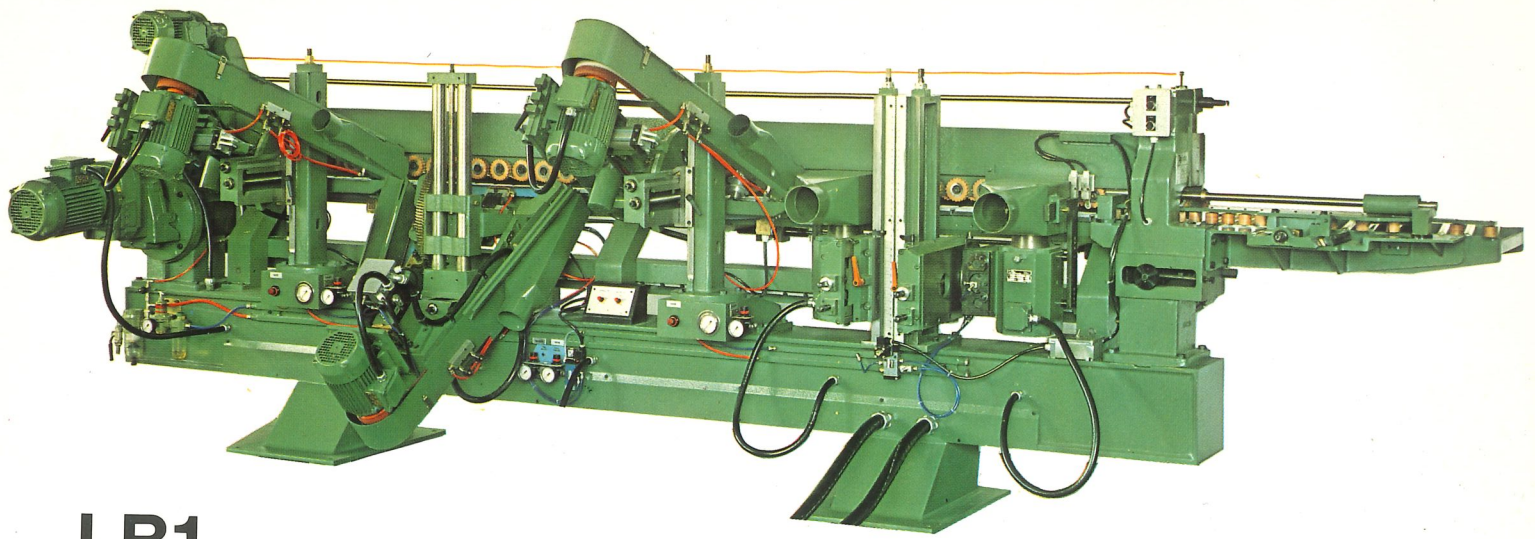
LB2



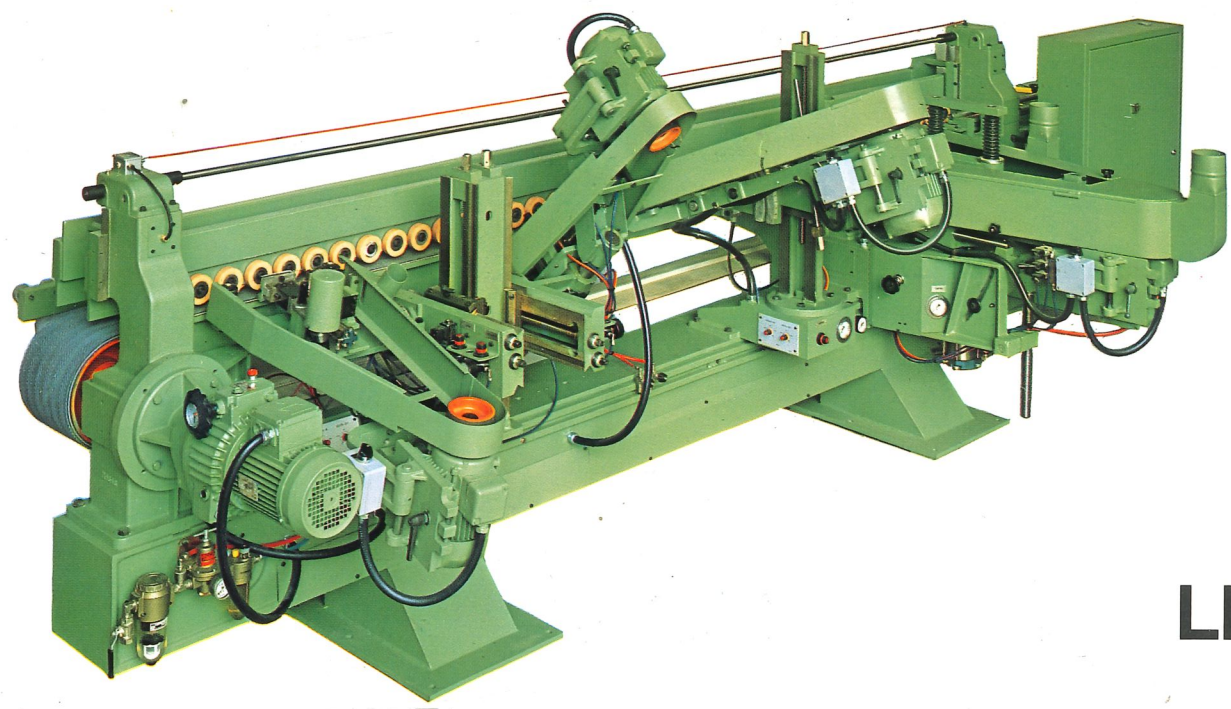
LB2



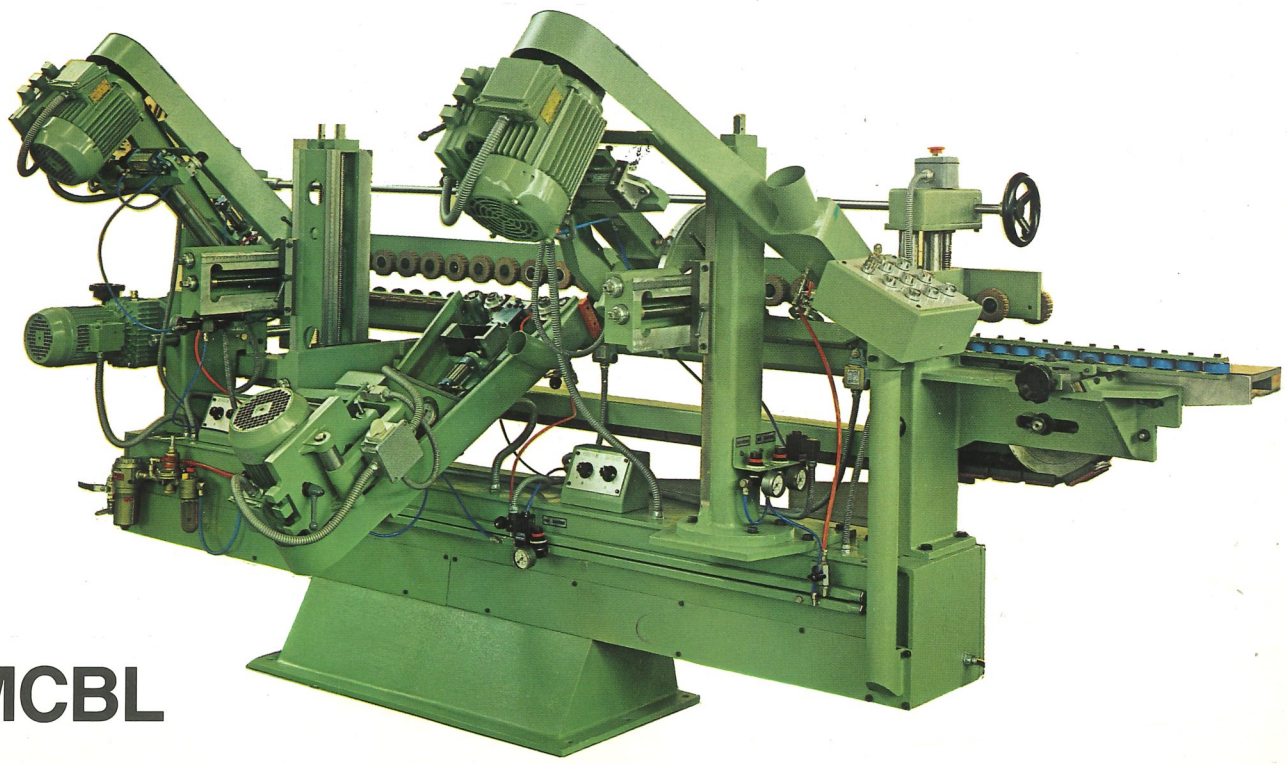
LB3



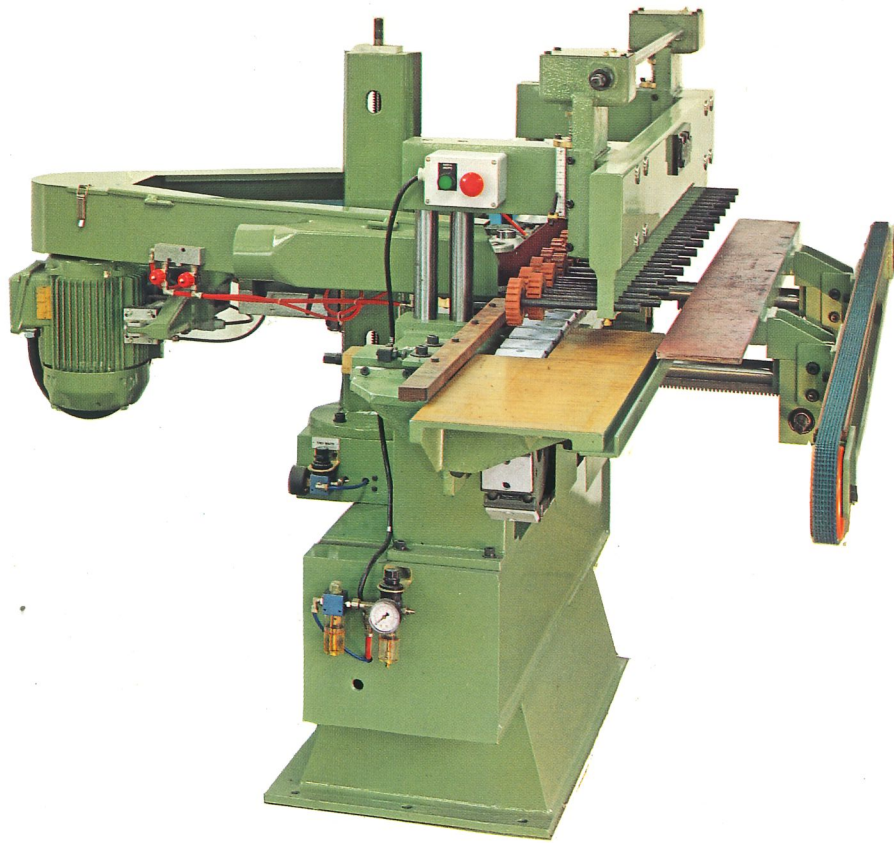
LB1



LB1



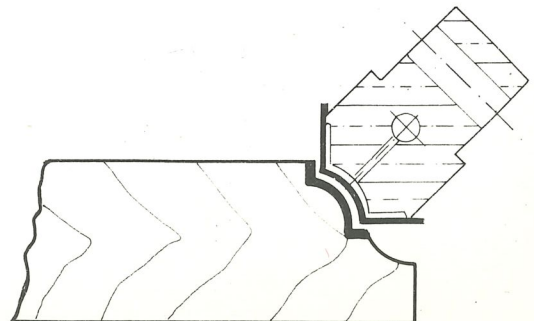
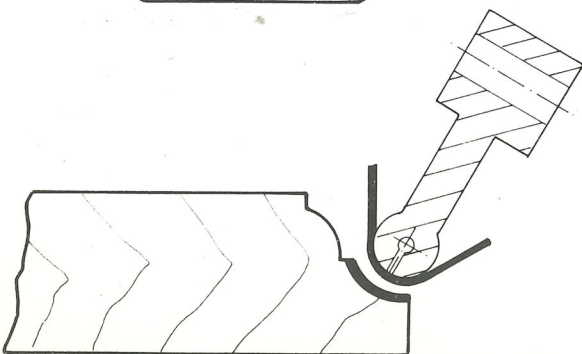
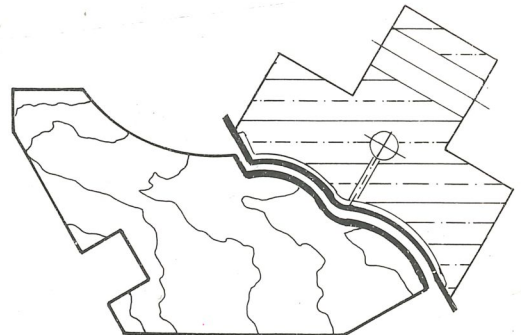
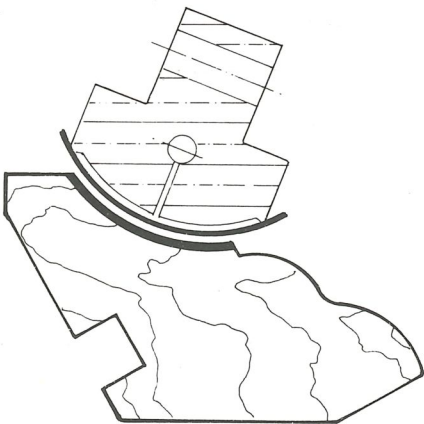
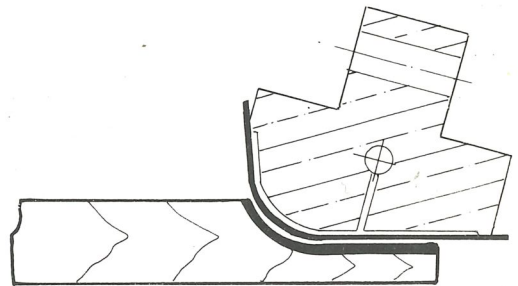
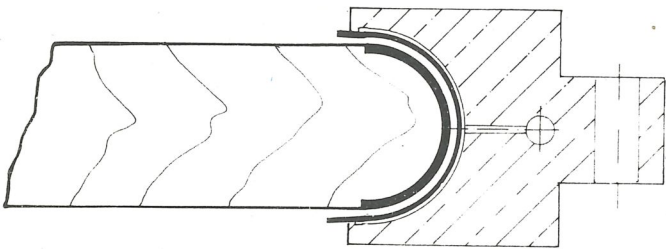
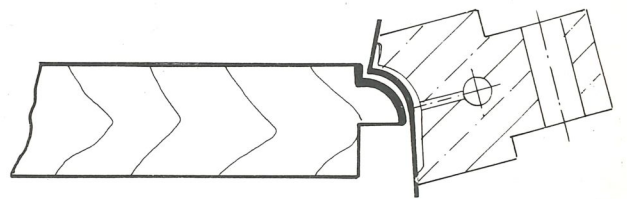
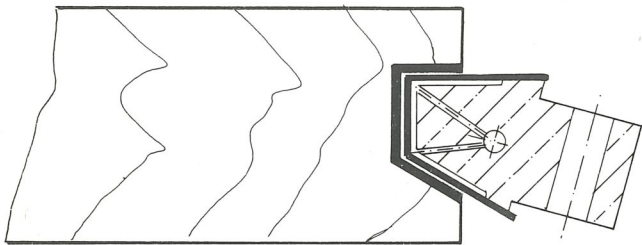
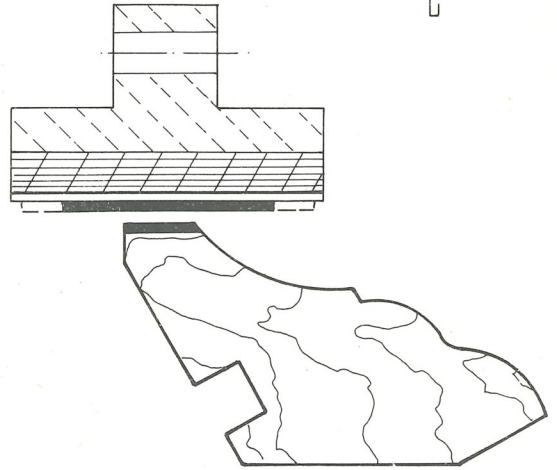
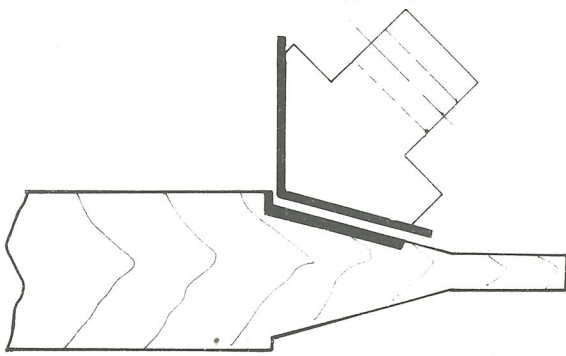
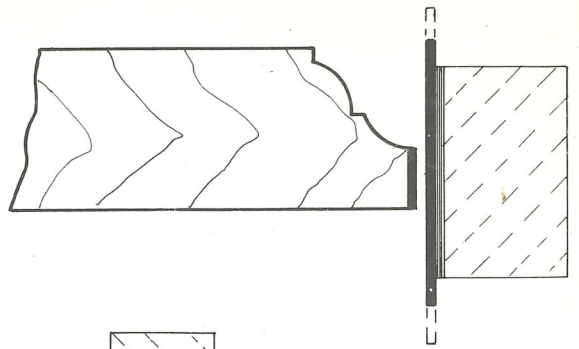
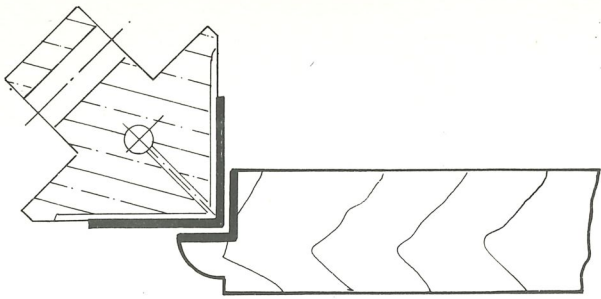
MCBL



E1



M1



DATI TECNICI TECHNICAL DATA		E1	M1	MCB	MCBL	LB1	LB2	LB3
min. larghezza di lavoro min. working width								
a cinghie with belts	mm		25			40	40	40
a rullini with rollers	mm	25		25	25	25	25	25
max. altezza di lavoro max. working height	mm	80	80	80	80	80	80	80
altezza piano di lavoro work table height	mm	880	900	880	880	900	900	900
motore traino feed motor power	HP	1	1	1	2	3	4	5
velocità di avanzamento feed speed	m/min.	5÷25	5÷25	5÷25	5÷25	5÷25	5÷25	5÷25
velocità di aspirazione exhaust air speed	m/sec.	25	25	25	25	25	25	25
aria compressa compressed air	Atm	6	6	6	6	6	6	6
lunghezza length	mm	2100	2000	3400	3950	4900	6600	7900
larghezza width	mm	1700	1600	1700	1700	1900	1900	1900
peso weight	kg.	850	1200	1400	1700	2400	2800	3400

Tagliabue

F.lli Tagliabue Spa
Via Piave 17a
20050 Verano Brianza
Milano Italia
Telefono 0362/901.291
Telex 330204 TAG I
Telegrammi: Tagliabue Officine Verano