

"PLUS" STANDARD MACHINES MACHINES TRADITIONNELLES "PLUS"



TRADITION

Casadei combines tradition and progress.

The extensive Casadei production program dates back to 1945, when the first machines rolled out of the factory and into traditional woodworking shops.

Casadei, thanks to constant investments into research and design, has become a pinnacle of quality in the world marketplace.

With a state of the art research and development department and a highly automated production process, we guarantee innovative high tech products characterized by excellent quality and reliability.

Casadei est une tradition qui se renouvelle.

Déjà en 1945 les premières machines combinées s'imposaient sur le marché des machines traditionnelles pour le travail du bois et sortaient en grande production. Casadei grâce à des investissements en ressources humaines et technologies appliquées a atteint un leadership de qualité reconnu au niveau mondial.

Une division recherche et développement à l'avant-garde et une méthode de production hautement automatisée garantissent la fabrication de produits innovateurs du point de vue technologique, caractérisés par un haut niveau de qualité et fiabilité.

TRADITION



PROGRESS

Due to a widespread and highly qualified distribution network, Casadei enjoys great success in more than 90 countries worldwide. Casadei's complete range of products now varies from traditional machines to sophisticated special machines such as automatic beam saws, wide belt sanders, edge banders and throughfeed moulders.

Casadei est présent aujourd'hui avec succès dans plus de 90 pays sur les 5 continents, grâce à un réseau de distribution très ramifié et hautement qualifié. Il offre une gamme de produits complète qui va des machines traditionnelles aux machines spéciales les plus sophistiquées comme les scies à panneaux, ponceuses à large bande, plaqueuses de chant et moulurières.

PROGRESS



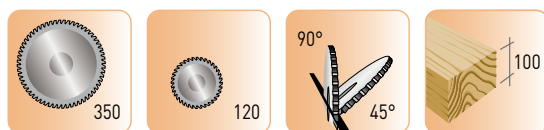
XENIA 30 / XENIA 40

SLIDING TABLE PANEL SAWS WITH TILTING BLADE SCIES A' FORMAT AVEC LAME INCLINABLE

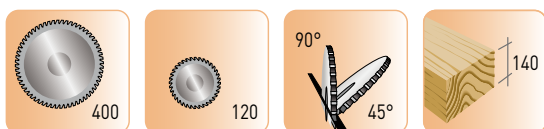
Ergonomics and strenght for a perfect cut!

Ergonomie et robustesse pour une coupe parfaite!

XENIA 30



XENIA 40





XENIA 30



XENIA 40

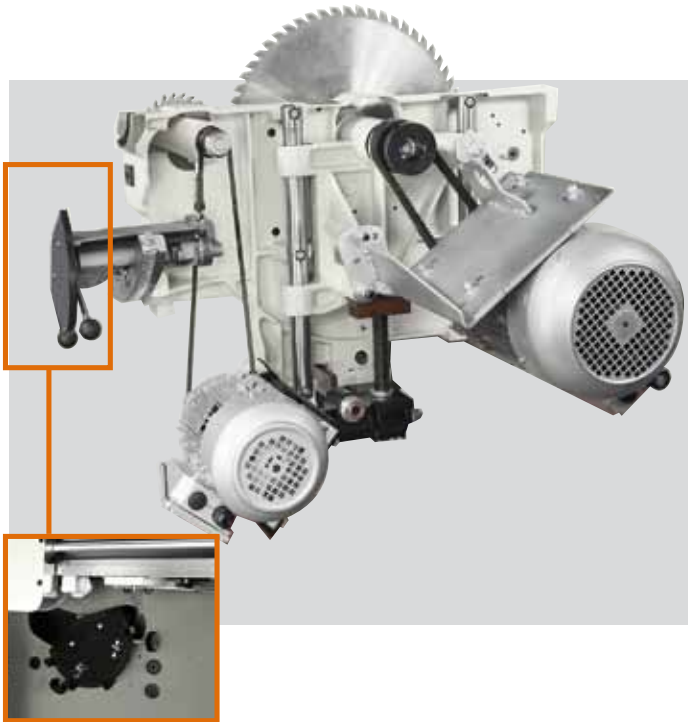


XENIA 40



XENIA 30 / XENIA 40

SLIDING TABLE PANEL SAWS WITH TILTING BLADE SCIES A' FORMAT AVEC LAME INCLINABLE



Saw unit

A strength structure made with ribbed cast iron and an innovative operating unit ensures an excellent finishing thanks to a vibration free movement. Vertical saw unit raise & fall over round ways ensures smooth operation even after many years of use.

All controls are conveniently and ergonomically located on the front side.

Scoring unit adjustment

The rapid and accurate scoring unit adjustment is guaranteed from a precise play-free levers system.

Groupe portes-lames

Une robuste structure en fonte nervurée et un nouveau groupe d'usinage assurent une qualité de finition optimale grâce à la totale absence de vibrations. Le réglage en hauteur sur guides ronds garantit des mouvements fluides même après plusieurs années d'utilisation.

Toutes les commandes sont placées à l'avant de la machine dans une position facilement accessible et ergonomique.

Règlage de l'inciseur

Le réglage rapide et précis de la lame de l'inciseur est obtenu grâce à un système de leviers qui garantit l'absence totale de jeux.



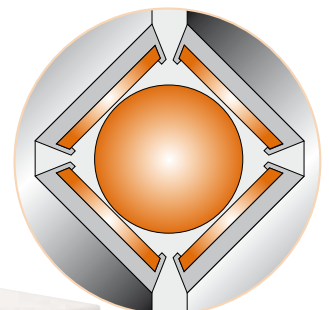
Sliding table

Precision and durability are the features of Casadei sliding table which has an exclusive sliding system: sturdy aluminium profiles with hardened steel ways, mounted by means of a mechanical bending system, enable straight line precision of along the entire stroke of the sliding table. The result is remarkable: the same precision after years of intensive use without maintenance.

Chariot

Coulissement fluide et précision sont les caractéristiques du chariot Casadei qui adopte un système de coulissement exclusif: des profilés rigides en alliage léger, avec guides d'acier montés par rivetage, permettent une précision rectiligne sur toute la longueur du chariot. Le résultat est remarquable: la précision est constante même après des années d'utilisation, sans aucun type d'entretien.

Exklusivsystem!
Système exclusif!





Crosscut frame

Designed to square panels up to 3200 x 3200 mm (standard). It is equipped with a crosscut fence complete with two reversible stops and an idle roller to facilitate loading of large panels. The crosscut fence can be angled up to 45° for mitre cuts.

Support d'équarrissage

Il permet l'équarrissage de panneaux jusqu'à 3200 x 3200 mm (standard). Il est équipé d'une règle à deux butées réversibles et d'un rouleau fou pour faciliter le chargement des panneaux de grandes dimensions. La règle permet aussi l'exécution de coupes inclinées jusqu'à 45°.



Overhead control panel

Easy and quick adjustment thanks to control buttons on the overhead control panel, included in version with driven guide. Available on request for XENIA 40 with driven guide.

Pupitre de commande suspendu

Réglage facile et rapide grâce aux commandes sur le pupitre suspendu, inclus dans la version avec guide motorisé. Disponible sur demande pour XENIA 40 avec guide motorisé.

XENIA 30 / XENIA 40

MAIN OPTIONAL DEVICES PRINCIPAUX DISPOSITIFS SUR DEMANDE



Angular cutting device equipped with:
- telescopic fence with two flip-over stops
- pre-set for angle selection

Dispositif pour coupes angulaires équipé de:
- guide télescopique avec deux butées réversibles
- prédisposition pour la sélection de l'angle

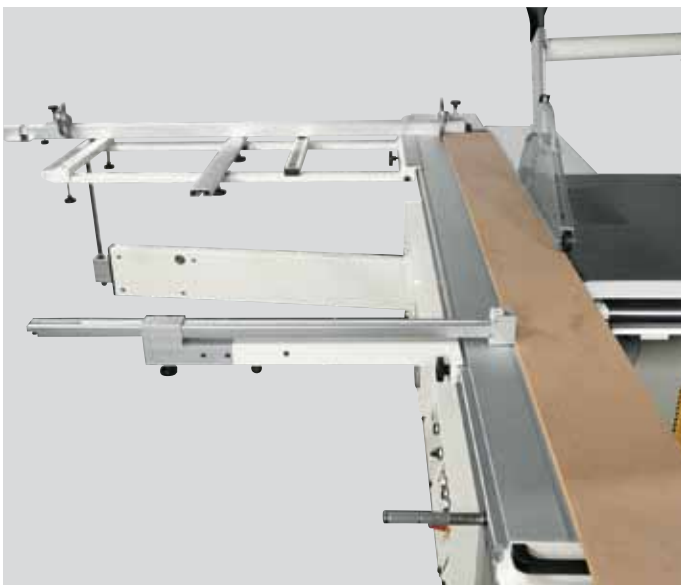


Angular cutting device with automatic compensation of the stop position

As the fence is angled the position of the stop remains the same in relation to the main blade: this enables quick set-ups and reduces test cuts.

Dispositif pour coupes angulaires avec compensation automatique de la position de la butée

À chaque variation d'angle la distance entre la butée et la lame reste toujours constante: cela permet une mise au point rapide et un gain de temps en termes de coupes d'essai.



Fence for parallel cuts

Particularly useful with trim cuts on long pieces.

Dispositifs pour coupes parallèles
Particulièrement utile pour coupes d'affleurage sur pièces longues.



Overhead saw guard

The support of the overhead guard is angled to increase the useful cutting width of the rip fence. A brilliant solution for maximum flexibility. Standard on XENIA 40 in CE and USA/Canada version.

Protection de lame suspendue

Fixé de biais pour augmenter la largeur de coupe utile au niveau du guide parallèle: une solution raffinée pour une flexibilité d'utilisation maximale. Standard pour XENIA 40 en version CE et USA/Canada.



Powered rip fence with electronic positioning

Easy and precise positioning from numeric keyboard: by pushing a button the rip fence quickly reaches the required position which is shown on the electronic display.
For XENIA 40 only.

Guide parallèle motorisé avec positionneur électronique

Confort et précision: on établit une cote par clavier numérique et en pressant une touche le guide rejoint rapidement la position requise que l'on visualise sur un afficheur électronique.
Uniquement pour XENIA 40.

Squaring fence with electronic stops - LCD

Quick adjustment and easy to use thanks to the electronic digital display for each stop.

Guide d'equarrissage avec butées électroniques - LCD
Réglage rapide et facilité d'utilisation grâce à l'affichage électronique digital pour chaque butée.



XENIA 30 / XENIA 40

SLIDING TABLE PANEL SAWS WITH TILTING BLADE SCIES A' FORMAT AVEC LAME INCLINABLE

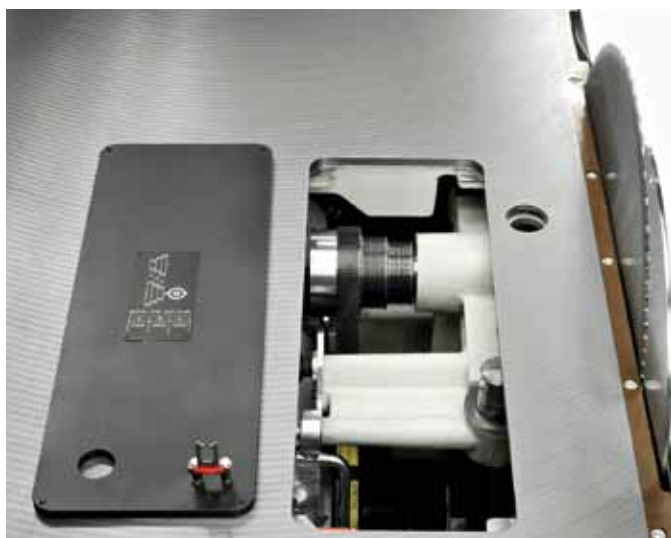


Rip fence electronic digital readout

The position of the rip fence is detected by a magnetic band. Incremental and micrometric adjustments are also possible.

Lecteur électronique de position sur le guide parallèle

Avec système de détection sur bande magnétique et possibilité de déplacements relatifs et micrométriques.



Three saw blade rotating speeds

The speed change can be easily achieved through an opening on the worktable.

Standard on XENIA 40 with powered movements.
Not available for XENIA 30.

Trois vitesses de rotation de la scie

La variation est effectuée de manière pratique à travers l'ouverture située sur la table d'usinage.

Standard pour XENIA 40 avec mouvements motorisés.
Pas disponible pour XENIA 30.

TECHNICAL DATA*	CARACTERISTIQUES TECHNIQUES*	XENIA 30	XENIA 40
Maximum saw blade diameter	Diamètre maxi. lame de scie	315 mm	400 mm
Scoring blade diameter	Diamètre lame inciseur	120 mm	120 mm
Max. saw blade projection at 90° / 45°	Hauteur max. de coupe à 90° / 45°	100/70	140/97
Saw blade rotation speed RPM	Vitesse de rotation lame de scie T/min	4000	3700
Scoring blade rotation speed RPM	Vitesse de rotation lame inciseur T/min	8500	8500
Saw blade motor power (HP) (S6-40%)	Puissance moteur scie (CV) (S6-40%)	5 kW (7) 50 Hz	7 kW (9,5) 50 Hz
Scoring blade motor power (HP) (S6-40%)	Puissance moteur inciseur (CV) (S6-40%)	0,9 kW (1,2) 50 Hz	0,9 kW (1,2) 50 Hz
Ripcutting capacity	Largeur de coupe	1270 mm	1270 mm

EQUIPMENTS*	ÉQUIPEMENTS*	XENIA 30	XENIA 40
Sliding table length 3200 mm	Longueur du chariot 3200 mm	●	●
Adjustable scoring unit	Groupe inciseur réglable	●	●
Eccentric clamp	Presseur excentrique	○	○
Mitre fence for angular cuts	Guide pour coupes angulaires	○	○
Mitre fence for angular cuts on the sliding table with self-adjustment of the stop position in respect of the blade with any angle	Guide pour coupes d'onglet avec compensation de la position de butée par rapport à la lame, indépendamment des angles utilisés	○	○
Rip fence capacity 1000 or 1500 mm	Distance entre lame et guide 1000 ou 1500 mm	○	○
Electronic readout of rip fence position	Affichage électronique digital pour guide parallèle	○	○
Parallel cuts device	Dispositif pour coupes parallèles	○	○
Powered rip fence	Guide parallèle motorisé	-	○
Three saw blade rotating speeds (3.000/4.000/5.000 rpm) (standard on powered version)*	Trois vitesses de rotation de la lame principale (3.000/4.000/5.000 t/min) (standard pour version motorisée)*	-	(●)*
Increased motor power	Puissance moteur augmentée	○	○
Squaring fence with electronic stops - LCD	Guide d'equarrissage avec butées électroniques - LCD	○	○

● = standard/ ○ = Optional/ - = Not available

● = Standard/ ○ = Option/ - = Pas disponible

* For technical, commercial and safety regulations reasons standard and extra accessories can change from country to country. Please refer to your nearest Casadei distributor.

* Pour des raisons techniques, commerciales ou de normes, les équipements standard et les options peuvent différer d'un pays à l'autre. Nous vous prions donc de bien vouloir vous adresser à notre revendeur de zone.

In this catalogue, machines are shown with options and in CE configuration. We reserve the right to modify technical specifications without prior notice, provided that such modifications do not affect safety as per CE certification.

Pour des raisons démonstratives dans ce catalogue les machines sont représentées avec options et en configuration CE. La société se réserve le droit de modifier les données techniques et les dimensions sans préavis. Ces éventuelles modifications n'intéressent pas la sécurité prévue par les normes CE.

NOISE LEVELS	NIVEAUX DE BRUIT	XENIA 30	XENIA 40
Acoustic pressure at the operator's place while the machine is idling EN ISO 11201:1995/97 *(K = 2,5 dB)	Niveau de pression acoustique au poste de l'opérateur à vide EN ISO 11201:1995/97 *(K = 2,5 dB)	81,7 dB (A)	87,5 dB (A)
Acoustic pressure at operator's place with the machine running EN ISO 11201:1995/97 *(K = 2,5 dB)	Niveau de pression acoustique au poste de l'opérateur au travail EN ISO 11201:1995/97 *(K = 2,5 dB)	92,8 dB (A)	93,5 dB (A)
Acoustic power while the machine is idling EN ISO 3744:1994/95 *(K = 2,0 dB)	Niveau de puissance acoustique à vide EN ISO 3744:1994/95 *(K = 2,0 dB)	95,8 dB (A) re1pW 3,8 mW (A)	95,2 dB (A) re 1pW [3,3 mW (A)]
Acoustic power with the machine running EN ISO 3744:1994/95 *(K = 2,0 dB)	Niveau de puissance acoustique au travail EN ISO 3744:1994/95 *(K = 2,0 dB)	105,7 dB (A) re1pW 37,7 mW (A)	107,7 dB (A) re 1pW [3,3 mW (A)]

The maximum instantaneous noise level pressure is under 130 dB (C)

La maximum valeur de la pression instantanée acoustique est inférieure à 130 dB (C)

*Uncertainty factor K (probability 68,27%)

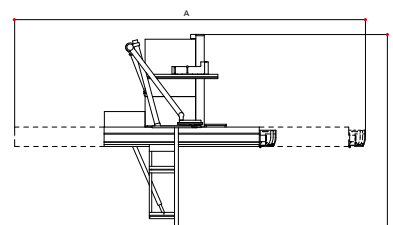
*Facteur d'incertitude K (probabilité 68,27%)

The measurements were taken in compliance with the EN 1870 - 1:2007 + A1:2009 standards.

Les mesures ont été prises selon les normes EN 1870 - 1:2007 + A1:2009.

With carriage Avec chariot	A
3200 mm	7100 mm

With rip cut length Avec largeur de coupe au guide parallèle	B
1000 mm	4780 mm
1270 mm	5050 mm
1500 mm	5280 mm



PF 41 / PF 52

SURFACE PLANERS DEGAUCHISSEUSES

The surface planers Casadei offer a very good working conditions even for large sized workpieces thanks to the long cast iron worktables and a large anodised aluminium fence.

Les dégauchisseuses Casadei garantissent des conditions d'usinage optimales, même sur des pièces de grandes dimensions grâce aux longues tables en fonte et un au grand guide en alliage léger anodisé.



PF 52



PF 41

Quick and easy set-up thanks to the big ribbed cast iron worktables with a constant distance between the worktable and the cutter block. The cast iron cutter block ensures vibration free-operations and high level finishing degree.

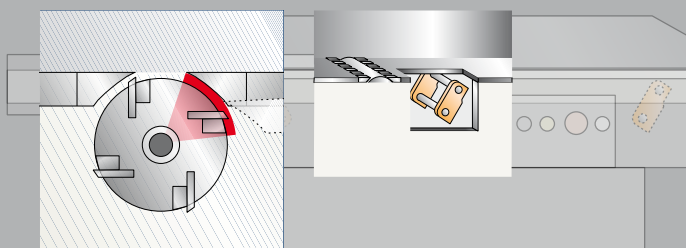
"Tersa" cutter head available on request.

Règlage immédiat et simple grâce aux tables degau à distance constante entre la table et l'arbre porte-couteaux. L'arbre-dégau en fonte assure absence de vibrations et haut niveau de finition.



Tilting surface fence 90° ÷ 45°.

Guide degau inclinable 90° ÷ 45°.



PS 52 / PS 63

THICKNESSING PLANERS RABOTEUSES

Casadei heavy duty thicknessing planers. The four-knives cutter block ensures high-quality finish. An infeed roller with helical grooving and a rubber coated outfeed roller ensure efficient and smooth workpiece feed.

Raboteuses avec structure en acier très robuste. Le groupe d'usinage équipé d'un arbre à 4 couteaux est le point de départ pour obtenir une finition de haute qualité. Pour un mouvement d'avancement toujours efficace, un rouleau hélicoïdal et un rouleau avec revêtement de caoutchouc sont respectivement prévus en entrée et en sortie.



PS 63



PS 52



The precision ground cast iron worktable is supported by four jack screws driven by a chain. The machine is equipped, in its standard version, with worktable powered raise & fall: a solution offering ease-of-use, maximum precision and fast set-up.

La table de machine en fonte rectifiée est supportée par quatre vis trapezoidales qui sont actionnées par une chaîne. Les machines sont équipées, en série, de la montée-baisse motorisée qui offre confort, précision et une mise au point rapide.

PF 41 / PF 52 / PS 52 / PS 63

MAIN OPTIONAL DEVICES PRINCIPAUX DISPOSITIFS SUR DEMANDE



Additional overturning fence
To machine thin and narrow workpieces.
For PF 41, PF 52 only.

Guide additionnel escamotable
Pour l'usinage de pièces minces.
Uniquement pour PF 41 et PF 52.



Mortising unit
It is equipped with a large-sized worktable with a precise horizontal, vertical and transversal movements.
For PF 41, PF 52 only.

Mortaiseuse
Dispose d'une table d'usinage de grande dimension équipée d'un précis positionnement horizontal, vertical et transversal.
Uniquement pour PF 41 et PF 52.

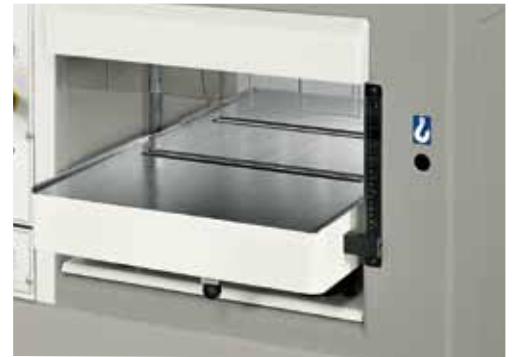
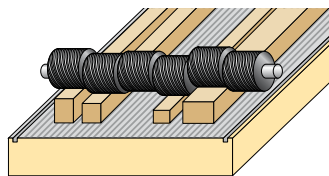
"Tersa" cutter block
with disposable knives

Arbre "Tersa"
avec couteaux à jeter



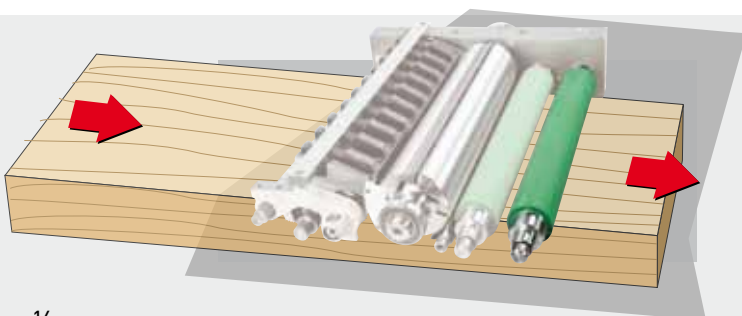
Segmented steel roller
For machining of several workpieces
with different thickness.
For PS 52, PS 63 only.

Rouleau sectionné en acier
Pour l'usinage de pièces d'épaisseur
différente.
Uniquement pour PS 52 et PS 63.



Thickness worktable with two idler rollers, to
optimise workpiece feed and productivity.
For PS 52, PS 63 only.

Table de rabotage avec deux rouleaux libres, pour
optimiser l'avancement et la productivité.
Uniquement pour PS 52 et PS 63.

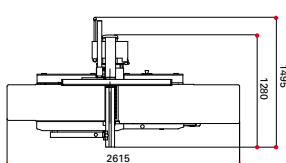


Third powered and rubber-coated feed roller, To ensure perfect workpiece
feed with any type of wood.
For PS 52, PS 63 only.

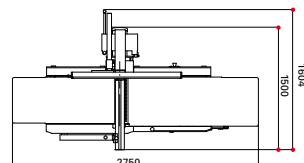
Troisième rouleau d'entraînement motorisé et revêtu de caoutchouc
Pour un avancement parfait quel que soit le type de bois utilisé.
Uniquement pour PS 52 et PS 63.

TECHNICAL DATA*	CARACTERISTIQUES TECHNIQUES*	PF 41	PF 52	PS 52	PS 63
SURFACE PLANER	DEGAUCHISSEUSES				
Max. stock removal	Prise du bois maxi	8 mm	8 mm	-	-
Tables working width	Largeur utile de travail tables dégauch	410 mm	520 mm	-	-
Tables total length	Longueur totale des tables dégauch	2610	2720	-	-
Tilting fence 90°±45°	Guide dégauch inclinable 90°±45°	1200 x 190 mm	1200 x 190 mm	-	-
Main motor power (HP) (S6-40%)	Puissance moteur principal (CV) (S6-40%)	5kW (7) 50Hz	5 kW (7) 50Hz	-	-
Suction hoods diameter	Bouches aspiration	1 x Ø 120 mm	1 x Ø 120 mm	-	-
Weight approx (standard version)	Poids indicatif (version standard)	560 kg	710 kg	-	-
THICKNESSING PLANER	RABOTEUSES				
Working width	Largeur utile de travail	-	-	8 mm	8 mm
Max. stock removal	Prise du bois maxi	-	-	520 mm	630 mm
Feed speeds	Vitesse d'entraînement rabot	-	-	5/8/12/18 m/min	5/8/12/18 m/min
Min./max. working height	Hauteur mini/maxi de travail en rabotage	-	-	3,5/250 mm	3,5/300 mm
Main motor power (HP) (S6-40%)	Puissance moteur principal (CV) (S6-40%)	-	-	7 kW (9,5) 50Hz	7 kW (9,5) 50Hz
Suction hoods diameter	Bouches aspiration	-	-	1 x Ø 150 mm	1 x Ø 150 mm
Weight approx (standard version)	Poids indicatif (version standard)	-	-	660 kg	750 kg
EQUIPMENTS*	ÉQUIPEMENTS*	PF 41	PF 52	PS 52	PS 52
Manual infeed table raise & fall. The cutting depth is shown on a ruler	Montée/baisse manuel de la table d'entrée avec lecture de la prise du bois par échelle graduée	●	●	-	-
Additional overturning fence	Guide additionnel escamotable	○	○	-	-
Tersa monoblock cutterhead	Arbre monobloc "TERSA"	○	○	○	○
Mortiser	Mortaiseuse	○	○	-	-
First segmented top feed roller in steel	Premier rouleau d'entraînement sectionné en acier	-	-	○	○
Thicknessing table with 2 idle bed rollers	Table rabot avec deux rouleaux fous	-	-	○	○
Third top feed roller, rubber-coated	Troisième rouleau d'avancement supérieur motorisé	-	-	○	○
Increased motor power	Puissance moteur majorée	-	○	○	○
● = Standard/ ○ = Optional/ - = Not available	● = Standard/ ○ = Option/ - = Non disponible				
NOISE LEVELS	NIVEAUX DE BRUIT	PF 41	PF 52	PS 52	PS 63
Acoustic pressure at the operator's place while the machine is idling EN ISO 11201:1995 *(K = 2,5 dB)	Niveau de pression acoustique au poste de l'opérateur (entrée des pièces) à vide EN ISO 11201:1995 *(K = 2,5 dB)	82,8 dB (A)	86,0 dB (A)	75,8 dB (A)	80,0 dB (A)
Acoustic pressure at operator's place with the machine is working EN ISO 11201:1995 *(K = 2,5 dB)	Niveau de pression acoustique au poste de l'opérateur (entrée des pièces) avec la machine au travail EN ISO 11201:1995 *(K = 2,5 dB)	94,2 dB (A)	92,5 dB (A)	82,9 dB (A)	82,6 dB (A)
Acoustic pressure at operator's outfeed position while the machine is idling EN ISO 11201:1995 *(K = 2,5 dB)	Niveau de pression acoustique à la sortie avec la machine à vide EN ISO 11201:1995 *(K = 2,5 dB)			75,4 dB (A)	80,4 dB (A)
Acoustic pressure at operator's outfeed position while the machine is working EN ISO 11201:1995 *(K = 2,5 dB)	Niveau de pression acoustique à la sortie avec la machine au travail EN ISO 11201:1995 *(K = 2,5 dB)			82,9 dB (A)	88,5 dB (A)
Acoustic power while the machine is idling EN ISO 3744:1995 *(K = 2,0 dB)	Niveau de puissance acoustique avec la machine à vide EN ISO 3744:1995 *(K = 2,0 dB)	91,0 dB (A) re 1pW 1,23 mW (A)	93,6 dB (A) re 1pW 2,29 mW (A)	88,0 dB(A) re 1pW 0,6 mW (A)	90,8 dB(A) re 1pW 1,2 mW (A)
Acoustic power with the machine running EN ISO 3744:1995 *(K = 2,0 dB)	Niveau de puissance acoustique avec la machine au travail EN ISO 3744:1995 *(K = 2,0 dB)	99,7 dB (A) re 1pW 9,33 mW (A)	100,1 dB (A) re 1pW 10,2 mW (A)	95,2 dB(A) re 1pW 3,3 mW (A)	97,8dB(A) re 1pW 3,3 mW (A)
The maximum instantaneous noise level pressure is under 130 dB (C)	La maximum valeur de la pression instantanée acoustique est inférieure à 130 dB (C)				
*Uncertainty factor K (probability 68,27%)	*Facteur d'incertitude K (probabilité 68,27%)				
The measurements were taken with the suction system running, in compliance with the EN 859:2007 + A1:2009 (surface planer) and EN 860:2007 + A1:2009 (thicknesser) standards.	Les mesures ont été prises avec l'aspirateur en fonction et selon les normes EN 859:2007 + A1:2009 (degau) et EN 860:2007 + A1:2009 (rabot).				

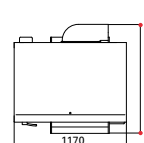
PF 41



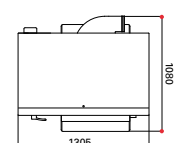
PF 52



PS 52



PS 63



F 23

SPINDLE MOULDERS WITH FIXED SPINDLE TOUPIE AVEC ARBRE FIXE

Casadei spindle moulders combine high performance and absolute reliability with precise, flexible operation.

Les toupies Casadei allient performance élevée et fiabilité absolue avec précision et souplesse d'utilisation.



F 23

“LL” Version

To easily and precisely machine large and workpieces, the “LL” version is available with side extension tables and an extensible front bar. Safety and easy working even for big dimensioned pieces.

Version “LL”

Pour un usinage facile et précis de profilés longs et lourds la version “LL” est disponible avec deux rallonges latérales de la table et un plan d’appui avant extractible. De cette façon, l’usinage des pièces de grande dimension se fait facilement et en sécurité.



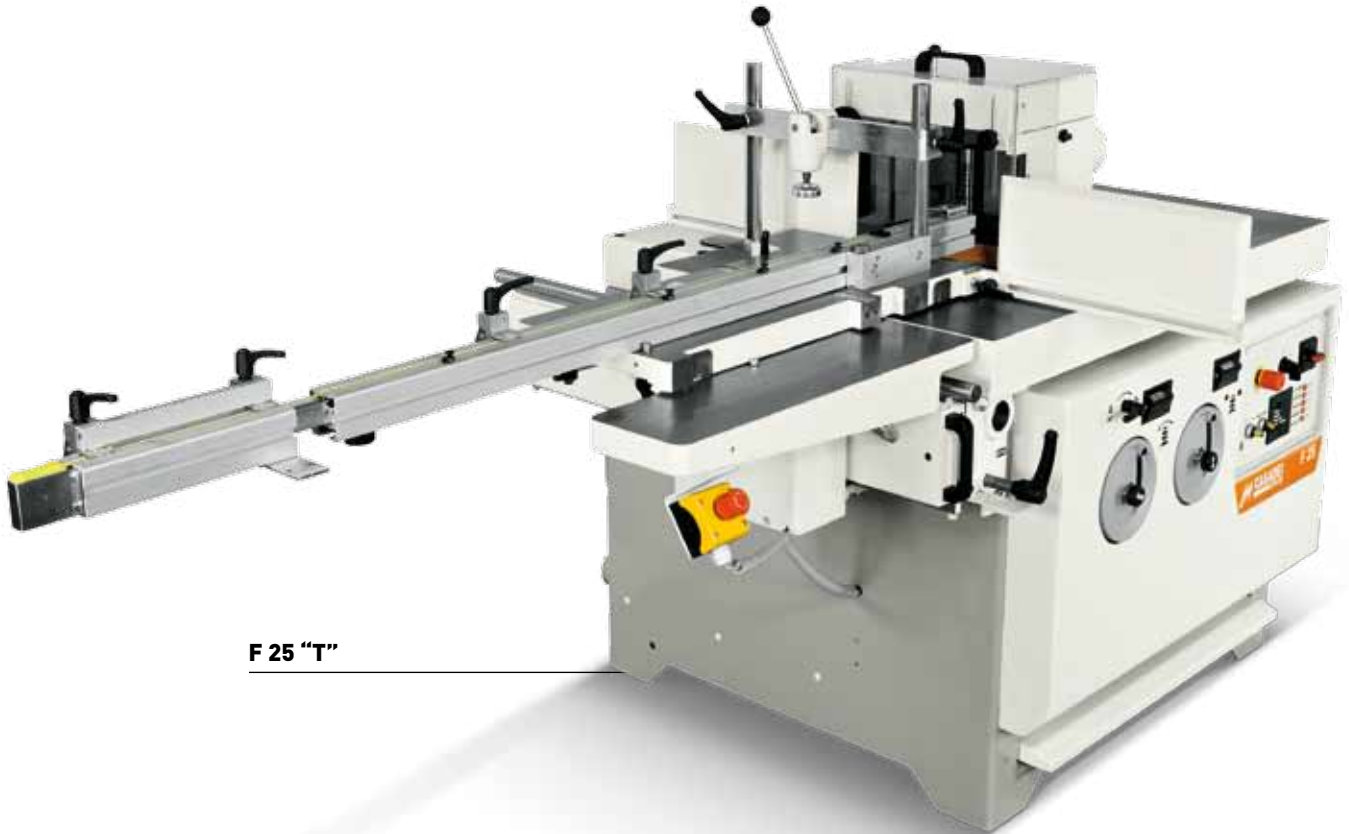
F 23 “LL”

F25

SPINDLE MOULDERS WITH TILTING SPINDLE TOUPIES AVEC ARBRE INCLINABLE +/- 45°

The spindle moulders with tilting spindle +/- 45° are very flexible and adapt to any kind of working need.

Les toupiés avec arbre inclinable +/- 45° sont très flexibles et adaptés à toute exigence de travail.



F 25 "T"

"T" and "TL" Versions

The "T" and "TL" versions are recommended for windows and doors producers. The table extension for large workpieces ("TL" version) provides a large supporting surface. For precision tenoning the machine is equipped with a large tenoning table and +/- 45° tilting fence.

Version "T" et "TL"

Les versions "T" et "TL" répondent aux exigences particulières de l'usinage de portes et de fenêtres. La rallonge de table pour pièces de grandes dimensions (version "TL") offre une surface d'appui plus grande. Pour obtenir des tenons précis, la machine est équipée d'un chariot mobile avec un guide inclinable de +/- 45°.



F 25



The spindle of the F25, tilting both ways, ensure maximum flexibility.

L'arbre inclinable du F25, dans les deux sens, permet la flexibilité maximale.

F 23 / F 25

MAIN OPTIONAL DEVICES PRINCIPAUX DISPOSITIFS SUR DEMANDE



Carriage on main table for small tenoning operations

Complete with +/- 60° tilting fence, telescopic extension and eccentric clamp. Max. cutter head ø 250 mm with standard spindle fence.

Chariot sur la table fixe pour petits tenonnages

Équipé de guide porte butées orientable sur la table à +/-60°, avec rallonge télescopique et presseur excentrique. Diamètre maxi de l'outil possible 250 mm avec le guide à profiler standard.

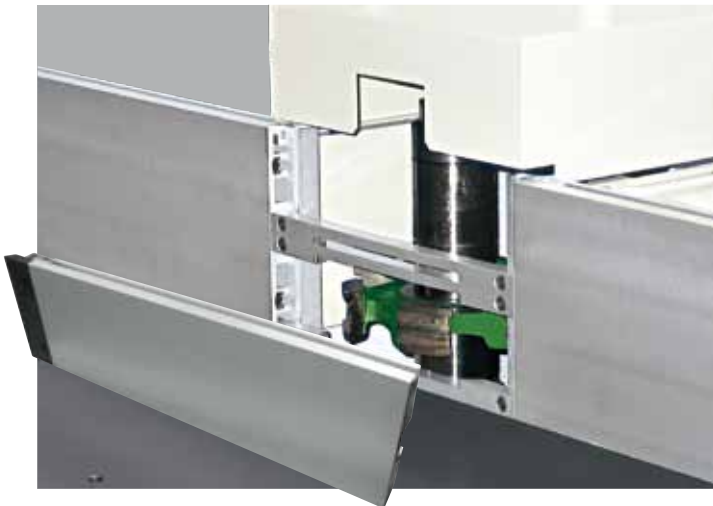


Fully adjustable spindle

moulder fence, The fence is micro adjustable with 2 linear movements: a handwheel adjusts the complete fence and another one adjusts the infeed fence. Movements are displayed by 2 mechanical digital readouts. The side handles make it easy to remove the fence from the worktable.



Guide toupie à actionnement par manivelle, avec réglage linéaire en continu pour la translation de tout le guide et pour le seul guide d'entrée. Les déplacements sont visualisés sur des indicateurs numériques mécaniques. Les poignées latérales facilitent les opérations d'enlèvement de la table d'usinage.



Anodised aluminium plates

With "T" shaped upper groove, to insert stops for interrupted machining; complete with connecting bars to obtain the maximum supporting surface close to the cutter head.

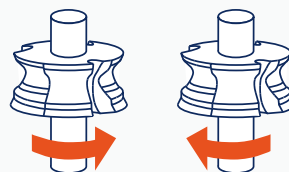
Guides en alliage léger anodisé

Avec rainure à "T" supérieure, pour l'insertion éventuelle de butées dans le cas d'usinages interrompus; des règles de continuité sont également prévues pour avoir une surface d'appui maximale à proximité de l'outil.



MK4 interchangeable spindle
The possibility to change the spindle enables to use cutter heads with different bore diameters.

Arbre interchangeable avec raccord MK4 Pour utiliser des outils ayant un diamètre de trou différent grâce à la possibilité de remplacer rapidement l'arbre porte-fraises.



Spindle reverse rotation, for even more flexible use.

Inversion de rotation de l'arbre, pour accroître encore la souplesse d'utilisation.

TECHNICAL DATA*	CARACTERISTIQUES TECHNIQUES*	F 23	F 25
Work table dimensions	Dimensions de la table	1200 x 730 mm	1200 x 810 mm
Available spindle speed diameter, at choice	Diamètre de l'arbre toupie, à choix	30-35-40-50 mm 1 ¼	30-35-40-50 mm 1 ¼
Spindle rotation speed RPM	Vitesse de rotation de l'arbre toupie T/min	3000-4500-6000-8000-10.000	3000-4500-6000-8000-10.000
Spindle tilt	Inclinaison de l'arbre toupie	-	+/-45°
Maximum profiling tool diameter	Diamètre maxi de l'outil avec guide à profiler	250 mm	250 mm
Maximum tenoning tool diameter	Diamètre maxi de l'outil à tenonner	300/350 mm	300/350 mm
Main motor power (HP) (S6-40%)	Puissance moteur principal (CV) (S6-40%)	5 kW (7) 50 Hz	5 kW (7) 50 Hz
Weight approx (standard version)	Poids indicatif (version standard)	430 Kg	510 Kg

EQUIPMENTS*	ÉQUIPEMENTS*	F 23	F 25
Adjustable spindle moulder fence with wood fences	Guide toupie réglable et tables en bois	●	●
Spindle moulder fence with linear adjustments by crank numerical readouts	Guide toupie avec réglage linéaire par manivelle et compteurs numériques	○	○
Intchangeable spindle	Arbre toupie interchangeable	○	○
Interlocked reversing switch	Inversion de rotation de l'arbre toupie avec interblocage électrique	○	○
"LL" version with 2 profiling extensions	Version "LL" avec deux rallonges de la table pour profiler	○	○
"TL" version for tenoning-profiling	Version "TL" pour tenonner-profiler	○	○
Increased motor power	Puissance moteur majorée	○	○

● = Standard/ ○ = Optional/ - = Not available ● = Standard/ ○ = Option/ - = Non disponible

NOISE LEVELS	NIVEAUX DE BRUIT	F 23 Profiling Profilage	F 25 Profiling Profilage	F 23 Tenoning Tennonage	F 25 Tenoning Tennonage
Acoustic pressure at the operator's place while the machine is idling EN ISO 11201:1995 *(K = 2,0 dB)	Niveau de pression acoustique au poste de l'opérateur à vide EN ISO 11201:1995 *(K = 2,0 dB)	78,8 dB (A)	84,0 dB (A)	72,9 dB (A)	72,6 dB (A)
Acoustic pressure at operator's place while the machine is working EN ISO 11201:1995 *(K = 2,0 dB)	Niveau de pression acoustique au poste de l'opérateur avec la machine au travail EN ISO 11201:1995 *(K = 2,0 dB)	90,1 dB (A)	91,1 dB (A)	90,4 dB (A)	88,5 dB (A)
Acoustic power while the machine is idling EN ISO 3744:1995 *(K = 2,0 dB)	Niveau de puissance acoustique à vide EN ISO 3744:1995 *(K = 2,0 dB)	87,2 dB(A) re 1pW 0,5 mW (A)	89,5 dB(A) re 1pW 0,9 mW (A)	82,4 dB(A) re 1pW 0,2 mW (A)	82,5 dB(A) re 1pW 0,2 mW (A)
Acoustic power with the machine running EN ISO 3744:1995 *(K = 2,0 dB)	Niveau de puissance acoustique avec la machine au travail EN ISO 3744:1995 *(K = 2,0 dB)	96,0 dB(A) re 1pW 4,0 mW (A)	96,7 dB(A) re 1pW 4,6 mW (A)	100,3 dB(A) re 1pW 10,7 mW (A)	98,1 dB(A) re 1pW 6,4 mW (A)

The maximum instantaneous noise level pressure is under 130 dB (C) La maximum valeur de la pression instantanée acoustique est inférieure à 130 dB (C)

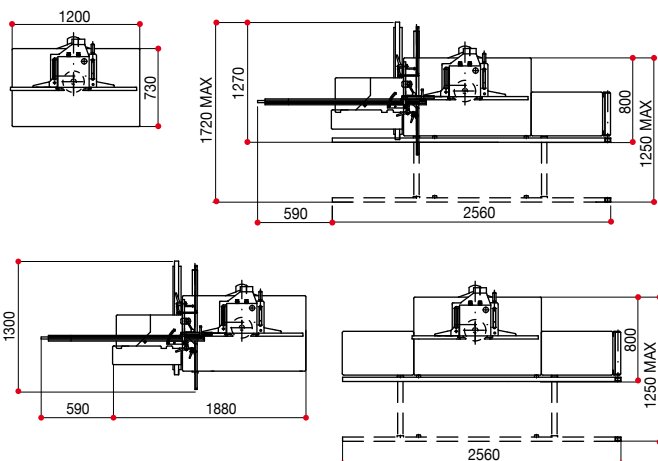
*Uncertainty factor K (probability 68,27%)

*Facteur d'incertitude K (probabilité 68,27%)

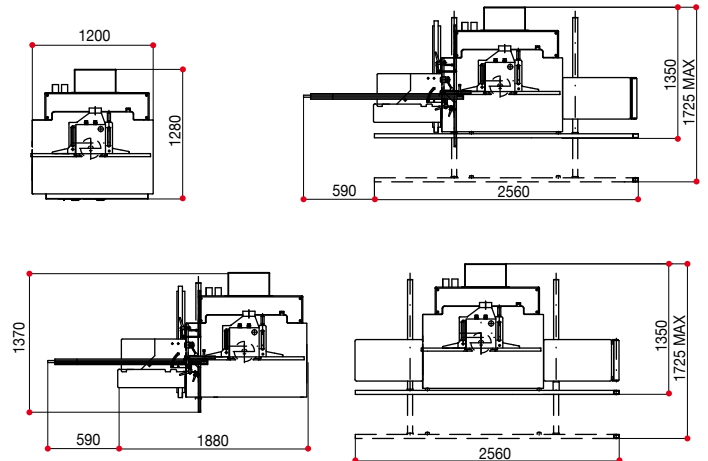
The measurements were taken in compliance with the standard EN 848-1:2007 + A1:2009 (profiling) and EN 1218-1:1999 + A1:2009 (tenoning).

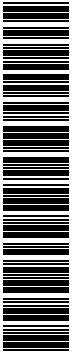
Les mesures ont été prises et selon les normes EN 848-1:2007 + A1:2009 (profiler) et EN 1218-1:1999 + A1:2009 (tenonner).

F 23



F 25





00L0082316A



MC CASADEI - BUSELLATO
Via del Lavoro 1/3 - Po box 168
36016 Thiene - Vicenza - Italy
T. +39 0445 690000 - F. +39 0445 652400
info@casadeibusellato.com
www.casadeibusellato.com