

C30 C / C41 C

C SERIES UNIVERSAL COMBINED MACHINES UNIVERSELLE KOMBIMASCHINEN DER C SERIE

Building furniture, windows, doors and accessories is easy with the C 30 C - C 41 C, modern multi-function machines designed with the construction methods and technologies of the professional machines Casadei is today famous for worldwide.

Die Konstruktion von Möbel, Fenster, Türen und Zubehör ist einfach mit der universellen Kombimaschinen C 30 C - C 41 C; moderne Multi-Funktionsmaschinen mit Konstruktionseigenschaften und Technologie professioneller Maschinen, für welche Casadei heute weltweit bekannt ist.



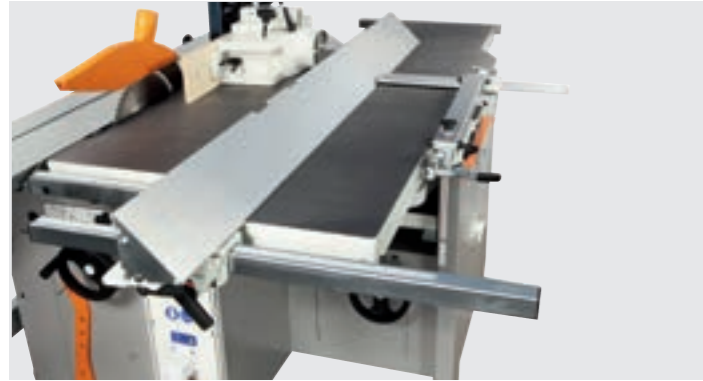
C 41C
C 41 C Universal combined machine 410 mm
C 41 C Universelle Kombimaschine 410 mm



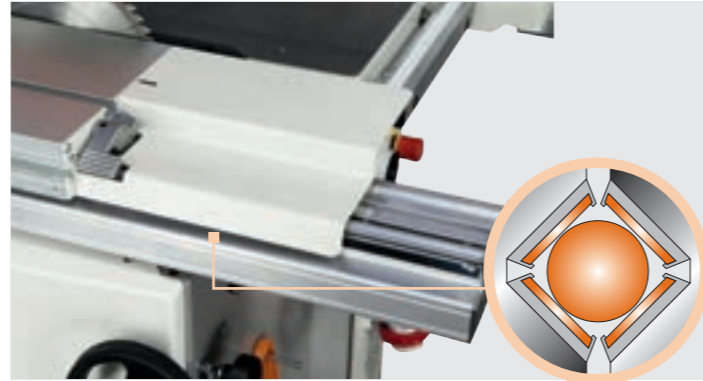
C 30C
C 30 C Universal combined machine 300 mm
C 30 C Universelle Kombimaschine 300 mm

C30 C / C41 C

C SERIES UNIVERSAL COMBINED MACHINES UNIVERSELLE KOMBIMASCHINEN DER C SERIE



Thick ribbed cast iron worktables. The tables are carefully machined by numerical control machines to guarantee maximum machining precision. Robuste Arbeitstische sind aus starkem Gusseisen. Die Tische sind mittels NC-gesteuerter Maschinen bearbeitet, um höchste Genauigkeit bei der Bearbeitung zu gewährleisten.



Hardened steel guideways with double prismatic guideway and preloaded ball bearings. Precision, smooth running and absence of maintenance are unique features of the CASADEI sliding table.

Rolltisch mit Prismenführungen aus gehärtetem Stahl und Kugelbelastung. Genauigkeit, Leichtgängigkeit und Wartungsfreiheit sind einzigartige Merkmale des CASADEI-Rolltisches.



Fence for square and angled cuts supplied on request. Format- und Gehrungsanschlag als Sonderzubehör.



The very strong, large sized, squaring frame is supported by a strong telescopic arm. The squaring frame is tiltable $\pm 45^\circ$ and is equipped with 2 retractable stops and eccentric clamping.

Robuster und großer Besäumrahmen komplett mit Teleskopsupport. Der Besäumrahmen ist um $\pm 45^\circ$ schwenkbar und mit 2 aussetzbaren Anschlägen und Exzenterspannvorrichtung ausgestattet.



Quick and easy opening of the surface tables for changeover to thicknessing. The surface tables open towards the machine's interior thereby saving space and meaning that thicknessing can be carried out easily and conveniently.

Einfache Öffnung der Abrichttische für eine schnelle Abricht-/Dickenhobel Umstellung. Die Abrichttische öffnen sich nach der Innenseite, um Raum zu sparen und praktisch mit dem Dickenhobel zu bearbeiten.



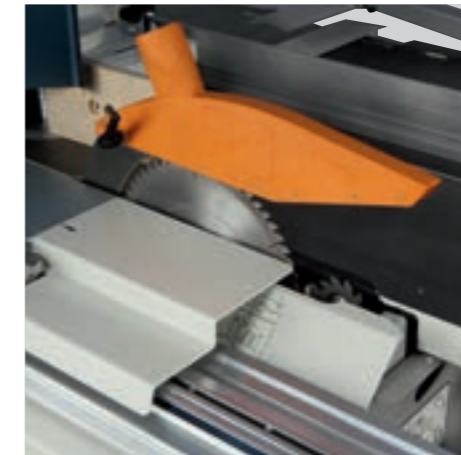
Steel cutterblock with 3 knives. The infeed steel roller has helical gearing to facilitate introduction of parts. Adjustable feed roller pressure.

Hobelaggregat mit Stahlwelle mit 3 Messern. Die Einlauf-Stahlwalze weist eine Spiralverzahnung für eine einfache Werkstückeinführung auf. Der Vorschubrollendruck ist einstellbar.



Spindle moulder assembly made of cast iron equipped with 4 speeds.

Fräsaggregat aus Gusseisen mit 4 Frässpindel-Geschwindigkeit als standard geliefert.



Extremely sturdy saw unit. Sehr robustes Sägeblattaggregat.



Spindle moulder fence with micrometric adjustment. Aluminium tables available on request.

Fräsanschlag mit Feineinstellung. Aluminiumtische auf Anfrage verfügbar.

C30 C / C41 C

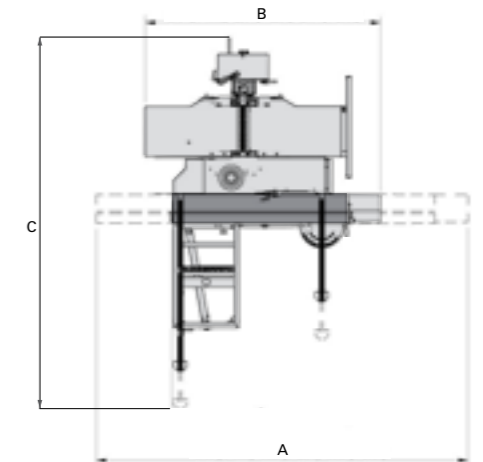
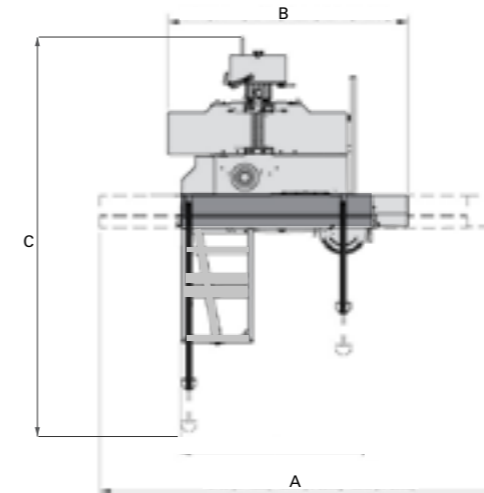
C SERIES UNIVERSAL COMBINED MACHINES UNIVERSELLE KOMBIMASCHINEN DER C SERIE

TECHNICAL DATA / TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	C30 C	C41 C
SURFACE PLANER / ABRICHTHOBEL		
Maximum working width / Maximale Arbeitsbreite	300 mm	410 mm
Total length of surface tables / Gesamtlänge der Abrichttische	1510 mm	1800 mm
Max. stock removal / Maximale Spanabnahme	4 mm	4 mm
THICKNESSING PLANER / DICKENHOBEL		
Maximum working width / Maximale Arbeitsbreite	300 mm	410 mm
Thicknessing table dimensions / Dickentisch-Abmessungen	585 x 300 mm	605 x 410 mm
Max. stock removal / Maximale Spanabnahme	4 mm	4 mm
Min./max. working height / Min./max. Arbeitshöhe am Dickenhobel	3,5/230 mm	3,5/230 mm
Feed speed on thicknesser / Vorschubgeschwindigkeit am Dickenhobel	7 m/min	7 m/min
CIRCULAR SAW / KREISSÄGE		
Max. squaring stroke with crosscutting frame / Maximale Sägeschlittenlauf	1600 mm	1600 mm
Max. diameter of saw blade with installed scoring unit / Maximale Sägeblattdurchmesser mit Vorritzter installiert	315 mm	315 mm
Scoring blade diameter (opt.) / Vorritzblattdurchmesser (Option)	80 mm	80 mm
Max. saw blade projection at 90° / 45° from table with blade ø 315 mm / Max. Sägeblattüberstand bei 90°/45° vom Tisch mit Sägeblatt 315 mm	100/79 mm	100/79 mm
Saw-spindle moulder table dimensions / Säge-Frästischabmessungen	335 x 1115 mm	335 x 1115 mm
Cutting width on rip fence / Schnittbreite am Parallelschlag	820 mm	900 mm
SPINDLE MOULDER / TISCHFRÄSE		
Max. spindle working height / Aufspannlänge der Frässpindel	100 mm (70 3/4")	100 mm (70 3/4")
Spindle moulder speeds at 50 Hz RPM / Frässpindelgeschwindigkeit (bei 50 Hz) UPM	3500- 7000-10000	3500- 7000-10000
Max. diameter of tool lowered under table / Max. Werkzeugdurchmesser, unter dem Tisch absenkbar	180 mm	180 mm
Max. tool diameter when tenoning / Max. Zapfenwerkzeugdurchmesser	210 mm	210 mm
MAIN TECHNICAL DATA / HAUPTTEIGENSCHAFTEN		
No. of knives / Messeranzahl	3	3
Motor power (n. 3 motors) at 50/60 Hz (HP) (S6) / Motorleistung (3 Motoren) bei 50/60 Hz (PS)	5 kW (6,6) / 6 kW (8)	5 kW (6,6) / 6 kW (8)
Net weight basic machine approx / Netto-Gewicht der Standardmaschine ca.	520 Kg	560 Kg
EQUIPMENT / AUSTRÜSTUNG		
Anodized aluminium sliding table sliding on high precision hardened steel guideways Eloxierter Aluminiumsügeschlitten auf gehärteten Stahlführungsschienen	•	•
Planing and ripping dual purpose fence complete with support (90°- 45° tiltable) Mehrfunktionsanschlag Säge/Hobel komplett mit Stütze (90°-45° schrägstellbar)	•	•
Crosscutting frame with telescopic fence and swing arm support Besäumrahmen mit Teleskopanschlag und Teleskopsupport	•	•
Spindle moulder fence with micro adjustment / Fräsanschlag mit Feineinstellung	•	•
Sliding table dimensions 2250/2600 mm / Sägeschlittenabmessungen 2250/2600 mm	○	○
Cast iron mortiser / Guss-Langlochbohrereinrichtung	○	○
Scoring unit / Vorritzteraggregat	○	○
N. 2 extra handwheels for the operating units movement / St. 2 zusätzliche Handräder für den Arbeitsaggregatsantrieb	○	○
Professional fences / Professionelle Anschläge	○	○
Wheels for machine movement / Fahrereinrichtung	○	○
Aluminium spindle moulder fence plates / Aluminiumanschlagbacken für Fräsanschlag	○	○
Tenoning table and protection hood / Zapfenschlitzstisch und Schutzhaube	○	○
Tersa cutterblock / Tersa-Hobelmesserwelle	○	○
Spiral spindle with knives / Spiral-Spindel mit Messern	○	○
Electric presetting and flip-over support for feeder Elektrische Vorbereitung und wegschwenkbarer Support für Vorschubapparat	○	○
Interchangeable spindle / Auswechselbare Frässpindel	○	○
Reverse spindle rotation / Rechts-Linkslauf der Frässpindel	○	○
● = Standard / Standard ○ = Optional / Sonderzubehör - = Not available / Nicht lieferbar		

DIMENSIONS ABMESSUNGEN

C 30 C	1600 mm	2250 mm	2600 mm
A	3793 mm	5093 mm	5393 mm
B	2015 mm	2415 mm	2645 mm
C	4002 mm	4002 mm	4002 mm

C 41 C	1600 mm	2250 mm	2600 mm
A	3793 mm	5093 mm	5393 mm
B	2164 mm	2564 mm	2794 mm
C	4112 mm	4112 mm	4112 mm



Noise levels according to EN norms / Geräuschpegel gemäß EN Normen

Maximum noise levels measured according to the operating conditions established by following norms: EN 1870-1:2007+A1:2009 for saw cut; EN 848-1:2007+A1:2009 for moulding; EN 1218-1:1999+A1:2009 for tenoning; EN 859:2007+A1:2009 for surface planer; EN 860:2007+A1:2009 for thicknessing planer. Acoustic pressure in process 90,6 dbA (measured according to EN ISO 11201:1995, uncertainty K = 2,5 dB). Acoustic power in process 98,4 dbA (measured according to EN ISO 3744:1995, uncertainty K = 2 dB). Even if there is a correlation between above mentioned "conventional" noise emission values and average levels of personal exposure over eight hours of operators, these last also depend on the real operating conditions, duration of exposure, acoustic conditions of the working environment and presence of further noise sources, this means the number of machines and other adjacent processes.

Maximaler, ermittelter Geräuschpegel entsprechend der Betriebsbedingungen laut Normen EN 1870-1:2007+A1:2009 Formatkreissäge; EN 848-1:2007+A1:2009 Tischfräse; EN 1218-1:1999+A1:2009 Zapfenschneiden; EN 859:2007+A1:2009 Abrichte; EN 860:2007+A1:2009 Dickenhobeln: Akustischer Druck in Arbeit bei 90,6 dbA (gemessen entsprechend EN ISO 11201:1995, Ungewissheit K = 2,5 dB). Schalleistungspegel in Arbeit bei 98,4 dbA (gemessen entsprechend EN ISO 3744:1995, Ungewissheit K = 2 dB). Obwohl es eine Verbindung zwischen oben genannten "konventionellen" Geräuschpegel und den durchschnittlichen Pegel gibt, dem das Personal in 8 Stunden ausgesetzt ist, hängen diese letzteren auch von den tatsächlichen Betriebsbedingungen ab: Dauer, die man dem Geräusch ausgesetzt ist, akustische Bedingungen des Arbeitsplatzes und Anwesenheit anderer Geräuschquellen, d.h. Anzahl anderer Maschinen und Arbeitsabläufe in der Umgebung.

