C30 C / C41 C

C SERIES UNIVERSAL COMBINED MACHINES
COMBINÉES UNIVERSELLES SÉRIE C

TECHNICAL DATA / CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	C30 C	C41 C
SURFACE PLANER/ DÉGAUCHISSEUSE		
Maximum working width/ Largeur maxi à dégauchir	300 mm	410 mm
Total length of surface tables/ Longueur totale des tables dégau	1510 mm	1800 mm
Max. stock removal/ Prise du bois maximale	4 mm	4 mm
THICKNESSING PLANER/ RABOTEUSE		
Maximum working width/ Largeur maximale à raboter	300 mm	410 mm
Thicknessing table dimensions/ Dimensions de la table rabot	585 x 300 mm	605 x 410 mm
Max. stock removal/ Prise du bois maximale	4 mm	4 mm
Min./max. working height/ Hauteur mini/maxi de travail en rabotage	3,5/230 mm	3,5/230 mm
Feed speed on thicknesser/ Vitesse d'entraînement rabot	7 m/min	7 m/min
CIRCULAR SAW/ SCIE CIRCULAIRE		
Max. squaring stroke with crosscutting frame/ Course maxi à équarrir avec châssis à équarrir	1600 mm	1600 mm
Max. diameter of saw blade with installed scoring unit/ Diamètre maxi lame scie avec inciseur installé	315 mm	315 mm
Scoring blade diameter (opt.) / Diamètre lame inciseur (option)	80 mm	80 mm
Max. saw blade projection at 90° / 45° from table with blade ø 315 mm/ Hauteur maxi à 90° / 45° de la lame scie au-dessus de la table avec lame 315 mm	100/79 mm	100/79 mm
Saw-spindle moulder table dimensions/ Dimensions de la table scie/toupie	335 x 1115 mm	335 x 1115 mm
Cutting width on rip fence/ Largeur de coupe au guide parallèle	820 mm	900 mm
SPINDLE MOULDER/ TOUPIE		
Max. spindle working height/ Longueur utile de l'arbre toupie	100 mm (70 ¾")	100 mm (70 ¾")
Spindle moulder speeds at 50 Hz RPM/ Vitesse de rotation de l'arbre toupie à 50 Hz T/min	3500- 7000-10000	3500- 7000-10000
Max. diameter of tool lowered under table/ Diamètre maxi de l'outil rangé en dessous de la table d'usinage	180 mm	180 mm
Max. tool diameter when tenoning/ Diamètre maxi de l'outil lors du tenonnage	210 mm	210 mm
MAIN TECHNICAL DATA/ DONNÉES GÉNÉRALES		
No. of knives/ Nombre de couteaux	3	3
Motor power (n. 3 motors) at 50/60 Hz (HP) (S6)/ Puissance moteurs (n. 3 moteurs) à 50/60 Hz (CV) (S6)	5 kW (6,6) / 6 kW (8)	5 kW (6,6) / 6 kW (8)
Net weight basic machine approx/ Poids net machine de base approx.	520 Kg	560 Kg

EQUIPMENT/ ÉQUIPEMENT	C30 C	C41 C
Anodized aluminium sliding table sliding on high precision hardened steel guideways Chariot en alliage léger anodisé à glissement sur guides de haute précision en acier trempé	•	•
Planing and ripping dual purpose fence complete with support (90°- 45° tiltable) Guide intégré pour la coupe parallèle et le dégauchissage avec support (inclinable 90 ÷ 45°)	•	•
Crosscutting frame with telescopic fence and swing arm support Châssis à équarrir équipé de guide télescopique et support pivotant	•	•
Spindle moulder fence with micro adjustment / Guide toupie avec réglage micrométrique	•	•
Sliding table dimensions 2250/2600 mm / Dimensions chariot en alliage léger 2250/2600 mm	○	○
Cast iron mortiser / Mortaiseuse en fonte	○	○
Scoring unit / Groupe inciseur	○	○
N. 2 extra handwheels for the operating units movement / N. 2 volants supplémentaires pour le déplacement des groupes	○	○
Professional fences / Groupe guides professionnels	○	○
Wheels for machine movement / Roues pour le déplacement de la machine	○	○
Aluminium spindle moulder fence plates / Tables en alliage léger pour guide toupie	○	○
Tenoning table and protection hood / Table et protection à tenonner	○	○
Tersa cutterblock / Arbre dégau/rabot Tersa	○	○
Spiral spindle with knives / Arbre spirale avec couteaux	○	○
Electric presetting and flip-over support for feeder / Pré-équipement électrique et support amovible pour l'entraîneur	○	○
Interchangeable spindle / Arbre toupie interchangeable	○	○
Reverse spindle rotation / Inversion de rotation de l'arbre toupie	○	○

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

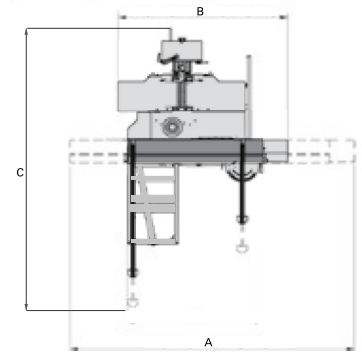
For technical, commercial and safety regulations reasons standard and extra accessories can change from country to country. Please refer to your nearest Casadei distributor. In this catalogue, machines are shown with options and in CE configuration. We reserve the right to modify technical specifications without prior notice, provided that such modifications do not affect safety as per CE certification.

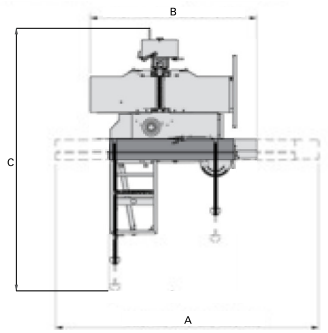
Pour des raisons techniques, commerciales ou de normes, les équipements standard et les options peuvent différer d'un pays à l'autre. Nous vous prions donc de bien vouloir vous adresser à notre revendeur de zone. Pour des raisons démonstratives dans ce catalogue les machines sont représentées avec options 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.

DIMENSIONS DIMENSIONS

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 / Niveaux de bruit selon normes EN

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.

"Niveau d'émission sonore maximum mesuré en fonction des conditions de fonctionnement fixées selon les normes EN 1870-1:2007+A1:2009 scie circulaire; EN 848-1:2007+A1:2009 tupie; EN 1218-1:1999+A1:2009 tenonner; EN 859:2007+A1:2009 dégauchisseuse; EN 860:2007+A1:2009 raboteuse: Pression acoustique pendant l'usinage 90,6 dbA (mesurée selon EN ISO 11201:1995, incertitude K = 2,5 dB). Puissance acoustique pendant l'usinage 98,4 dbA (mesurée selon EN ISO 3744:1995, incertitude K = 2 dB). Bien qu'il existe une corrélation entre les valeurs du niveau sonore "classique" ci-dessus et les niveaux moyens d'exposition du personnel durant les 8 heures de travail, ces derniers dépendent également des conditions réelles de fonctionnement, de la durée d'exposition, des caractéristiques acoustiques de l'atelier et de la présence d'autres sources sonores, c'est-à-dire du nombre de machines et d'autres processus à proximité.

