ENG - DEU

TOP STANDARD MACHINES
STANDARD MASCHINEN TOP

SPINDLE MOULDER
VERTIKALE FRÄSMASCHINEN

CASADEI MACCHINE

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, moderne Tradition.
Bereits 1945 begann die Firma Casadei mit den ersten Kombimaschinen, welche sich im Markt der traditionellen Holzbearbeitungsmaschinen etablierten. Dank konstanter Investitionen in Personal und Technologie, hat Casadei eine international anerkannte Führungsrolle übernommen. Durch eine eigene Forschungs- und Entwicklungsabteilung die ihrer Zeit voraus ist und einer Produktion mit hohem Automatisierungsgrad, können innovative Produkte realisiert werden, die sich durch hohe Qualität und Zuverlässigkeit auszeichnen.

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 ist heute, dank eines hochqualifizierten Vertriebnetzes, in mehr als 90 Ländern auf 5 Kontinenten erfolgreich vertreten, und bietet ein vollständiges Produktsortiment von traditionellen Maschinen bis zu hochspezialisierten Maschinen wie Plattenaufteilsägen, Schleifmaschinen, Kantenanleimmaschinen und Profilfräsmaschinen an.

F 230 / F 230M

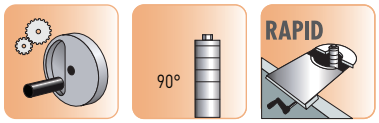
SPINDLE MOULDERS WITH FIXED SPINDLE FRÄSMASCHINEN MIT FESTSTEHENDER WELLE

Heavy duty operation, reliability, ergonomics and ease of use are the main features that make the F 230 an advanced product, unbeatable in its category.

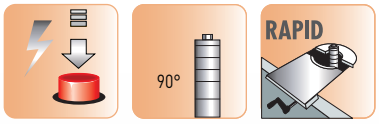
Robustheit, Zuverlässigkeit, Ergonomie und einfacher Gebrauch sind die wichtigsten Merkmale, die die F230 and die Spitze ihrer Kategorie stellen.

F 230

F 230



F 230 M



F 230 M/PTL

F 235A

NC SPINDLE MOULDER WITH FIXED SPINDLE
N.C. GESTEUERTE FRÄSMASCHINE MIT FESTSTEHENDER WELLE

The complete standard configuration and the wide choice of options make the F 235 A a machine for the most demanding users.

Mit reicher Standardausrüstung und zahlreichem Sonderzubehör ist die F235 A eine Fräsmaschine, die für den anspruchsvollsten Kunden geeignet ist.

F 235A

F 235A

Glazing bead unit
This unit, controlled entirely from the overhead mobile control panel, is supplied with a spindle moulder fence with an aluminium table in infeed and a steel table in outfeed; the outfeed table is fitted with an adjustable insert, complete with stops, to support the piece while recovering beading. The unit is also equipped with beading support device with anti-return breaker arm and piece guide which can be applied to table. The unit can be removed from the table when not in use.
Available only on F 235A and F255A “PL” or “TPL” versions.

Glashalteleiste-Sägeaggregat
Diese Vorrichtung, die vollständig von der hängenden Steuertafel aus verwaltet wird, wird bei einer Fräsführung mit einem Aluminiumtisch am Einlauf und einem Stahltisch am Auslauf geliefert. Der Auslauftisch ist dabei mit einem regulierbaren Einsatz mit Anschlägen zur Auflage des Werkstücks beim Sägen der Glashalteleiste ausgestattet. Außerdem ist das Aggregat mit einer Stützvorrichtung der Glashalteleiste mit Rückkehrschutzhammer und einer Gegenhalterführung für das Werkstück, die am Tisch angebracht werden kann, ausgerüstet. Das Aggregat kann vollständig vom Maschinentisch ausgeschlossen werden, wenn es nicht verwendet wird.
Nur bei F235A und F255A in den Versionen “PL” oder “TPL”.

F 235 A with GLAZING BEAD UNIT
F 235 A mit GLASHALTELEISTE-SÄGEAGGREGAT

GLAZING BEAD UNIT
GLASHALTELEISTE-SÄGEAGGREGAT

F 255 / F 255A

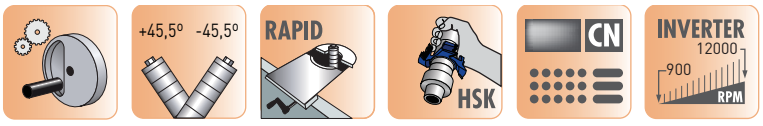
SPINDLE MOULDERS WITH TILTING SPINDLE ± 45,5° FRÄSMASCHINE MIT SCHWENKBARER WELLE ± 45,5°

The tilting spindle ± 45,5° makes the F 255 a machine extremely flexible and versatile. The broad choice of options together with the tilting spindle, make the machine suitable to any working requirement.

Mit schwenkbarer Spindel ± 45,5° ist die F 255 sehr flexibel und vielseitig. Die große Auswahl an Sonderzubehör mit der schwenkbaren Spindel erlauben die Realisierung jeglicher Bearbeitung.

F 255PL

F 255



F 255A

F 255APL

The tilting spindle in both directions allows to use the machine for specific activities otherwise impossible for a machine with spindle tilting only on one side.

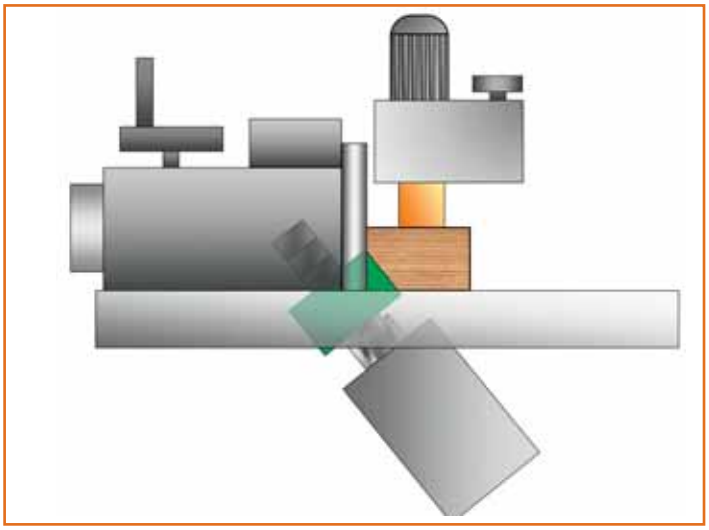
The tiltilg – 45° allows to use the feeder which would not be possible with a machine tilting + 45°.

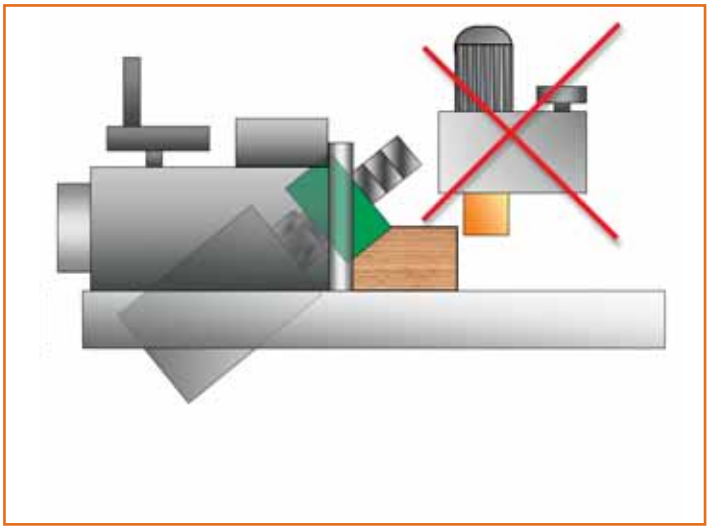
The tilting + / - 45 ° allows the use of smaller diameter tools to work with large wood pieces (eg windows).

Die schwenkbare Spindel in beiden Richtungen erlaubt die Verwendung der Maschine für spezifischen Bearbeitungen, die mit einer nur in einer Richtung schwenkbaren Maschine unmöglich wären.

Die Schwenkung – 45° ermöglicht die Maschine mit dem Vorschubaggregat auszurüsten, deren Verwendung mit einer + 45° schwenkbaren Maschine unmöglich wäre.

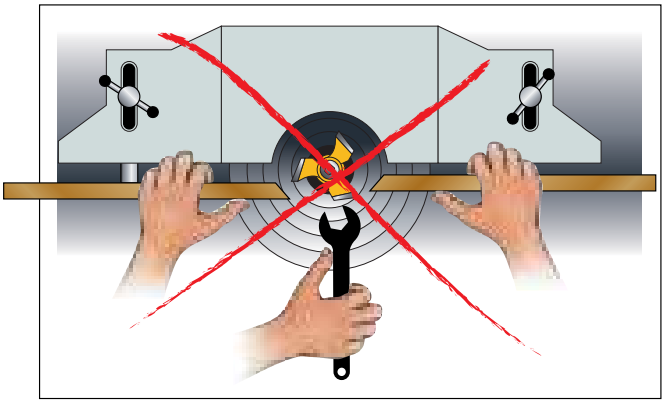
Die Schwenkung +/- 45° erlaubt die Verwendung von Werkzeugen mit kleinerem Durchmesser zur Bearbeitung von großen Stücken (z.B. Fenstern).





F 230 / F230M / F235A / F255 / F255A

EQUIPMENT AUSRÜSTUNGEN

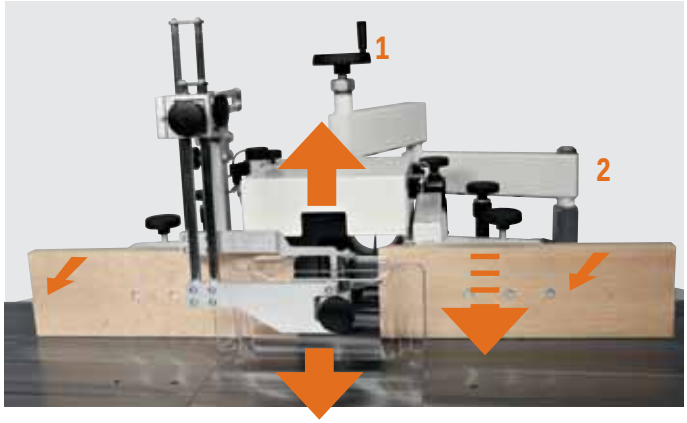


The mechanical positioning allows a great reduction of machine set-up times.
A further drastic reduction of set-up times, up to 75% over traditional systems, is possible implementing the machine with some sophisticated options such: HSK chuck, Rapid, Inverter, and NC positioning.

Die mechanische Programmierung gestattet eine erhebliche Zeitersparnis der Maschineneinstellung.
Eine weitere drastische Zeiteinsparung, mit bis zu 75 % im Vergleich zu herkömmlichen Systemen, ist möglich durch Optionen wie: HSK Dorn, Rapid, Inverter (Frequenzumwandler), Elektronische Programmierung.

Mechanical programming
Mechanical programming
The depth position of the spindle fence is adjusted through the handwheel (1) on the left side and the numeric readout displays movement with a precision by the tenth of millimetre.
To adjust the spindle fence correctly it is just necessary to set the numeric readout to the diameter of the cutterhead. The cutting depth is adjusted through the knob on the right side (2), also equipped with a decimal numeric readout.
The machine is furthermore equipped with numeric readout for the spindle vertical positioning (3).
With these simple set-up features it is possible to change from one work to another very quickly eliminating test passages.

Mechanische Programmierung
Der Anschlag wird per Handrad (1) eingestellt und die mechanisch-numerische Anzeige erlaubt zehntelgenaue Positionierung. Zur Einstellung des Anschlags ist es ausreichend die Anzeige auf den Durchmesser des Werkzeugs zu bringen.
Die Tiefe wird über Handrad (2) eingestellt, welches über dezimale Anzeige verfügt.
Die Maschine ist auch mit einer mechanisch-numerischen Anzeige für die Frässpindelhöhe ausgestattet (3).
Dank diesem einfachen Einstellungssystem ist es möglich die Bearbeitungen schnell zu wechseln und Kontrollen zu vermeiden.



To further speed up machine set-ups it is also available to powered raise & fall of the spindle (F 230M).
Zur schnellen Einstellung kann die Maschine auch mit motorisierter vertikaler Einstellung der Spindel (serienmäßig auf F230M) ausgerüstet werden.

Machine set -up with NC positioning
The F 225A and F 255A are equipped with a microprocessor. NC positioning allows extremely fast and precise machine set-ups eliminating the need of test passages. With a few keystrokes it is possible to recall the stored programs or it is possible to enter directly the wanted positions.

Elektronische Steuerung
Die F 235A und F 255A sind mit N.C Steuerung augestattet. Die elektronische N.C. Steuerung erlaubt präzise und schnelle Ausrüstung der Maschine ohne Test. Es ist sehr leicht die gespeicherten Programme zu prüfen oder neue Maße zu programmieren.

Numerical Control
The NC positioning can control all the axis installed on the machine and the spindle rotation speed, if the machine is equipped with an inverter.

Big LCD display 7” format 16/9. All machine controls on one page for a quick set up.

An easy software allows the quick machine programming. Storage capacity of 300 programs. Both programs and parameters can be loaded through an USB port. The Numerical Control is installed on the overhead control panel, standard on the A versions.

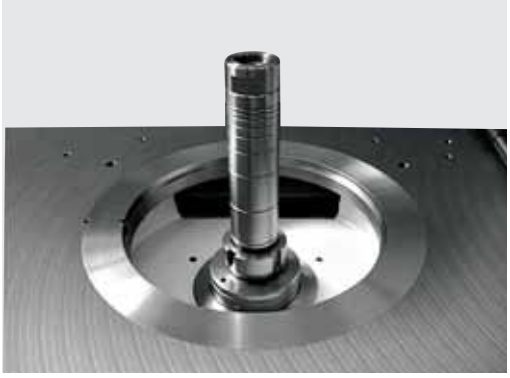
N.C. Steuerung
Die N.C. Steuerung kontrolliert alle Achsen der Maschine und die Geschwindigkeit der Fräsespindel, wenn die Maschine mit Inverter ausgesttattet ist.

Grosser Bildschirm 7”, Format 16/9. Alle Steuerung spindel en stehen auf einer Seite und erlauben eine schnelle Einstellung der Maschine.

Der Software ist sehr einfach. Speicherkapazität von 300 Programmen. Programmen und Parametern können durch eine USB eingeführt werden. Die N.C. Steuerung steht in ergonomischer Stelle auf der Überkopfsteuerungstafel, serienmäßig auf alle Maschine in Ausführung A.

F 230 / F230M / F235A / F255 / F255A

EQUIPMENT AUSRÜSTUNGEN



MK5 interchangeable spindle
Supplied standard with the F 255 A, is available on request for all other versions.

Austauschbare Fräswelle mit MK5-Spannfutter
Geliefert als Standard auf der F 255 A, wird auf Anfrage für alle anderen Versionen erhältlich.

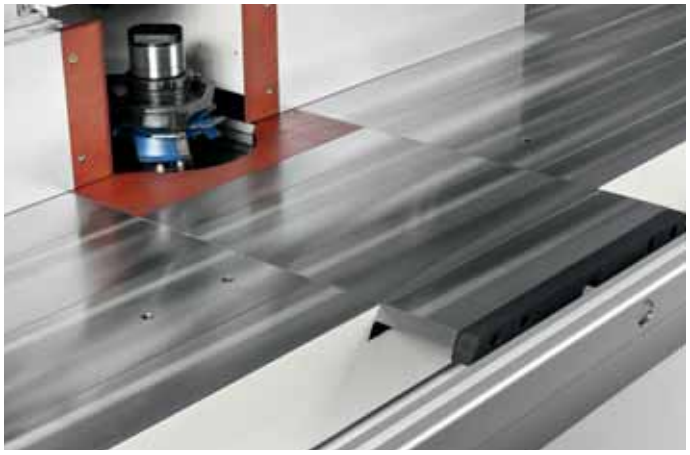
HSK System
Fast tool change achieved with HSK B 63 chuck. Allows extremely fast tool replacements in just a few seconds reducing drastically the set-up times of the machine. Available on request for A versions.

HSK Vorrichtung
Schnellwechsel des Werkzeuges mit HSK B 63 Spindel. Das System erlaubt einen schnellen Werkzeugwechsel und reduziert die Einstellungzeit der Maschine. Lieferbar auf Wunsch für A Ausführungen.

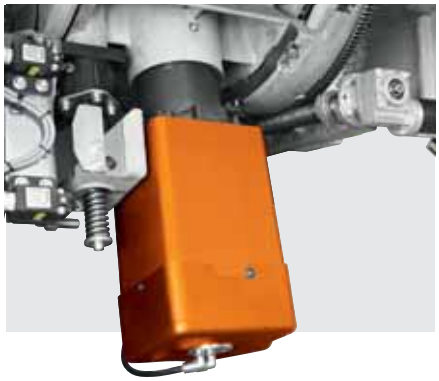
Speed adjustmentl for machines with numeric control
Einstellung der Geschwindigkeit für Maschinen mit N.C. Steuerung

Speed adjustment for machines without numeric control
Einstellung der Geschwindigkeit für Maschinen ohne N.C. Steuerung

Inverter
For the electronic adjustment of the spindle rotation speed. This option not only allows to select always the most appropriate speed in relation to the cutterhead, but it also allows an effective and fast machine set-up.
Supplied standard on the F 255A, it is available, as an option, also for all the other spindle moulders in the range.
Inverter
Zur Elektronischer Einstellung der Spindelgeschwindigkeit.
Dieses Sonderzubehör erlaubt nicht nur die Wahl der korrekten Spindelgeschwindigkeit, sondern auch eine schnelle und präzise Einstellung.
Geliefert in der Standardausführung für F 255 A. Für die anderen Ausführungen kann auf Wunsch gelifert werden.



Rapid table
The special sliding plate Rapid, with micrometric adjustment, ensures the best possible support for the workpiece with any cutterhead diameter.
The Rapid table adjustment is also possible with the cutterhead installed on the spindle. The Rapid table completely eliminates the rings on the table.
This device is available on request for F230 in the manual version; it is standard on all other spindle moulders.
Tischeinlage Rapid
Der Maschinentisch mit beweglicher Tischeinlage “Rapid” erlaubt hohe Stütze des zu bearbeitenden Stückes mit jeglichem Werkzeugdurchmesser; außerdem ist die Einstellung auch mit montiertem Werkzeug möglich. Das “Rapid” System erlaubt das System mit Ringen vollkommen zu vermeiden.
Diese Vorrichtung ist auf Wunsch für F230 in der Version mit manueller Bewegung erhältlich - an allen übrigen Fräsmaschinen gehört sie zur Standardausstattung.
In den Ausführungen A kann der Tischeinlage “Rapid”, auf Wunsch, duch N.C. Steuerung kontrolliert werden.



Electrospindle
The fixed electrospindle controlled by inverter is available, on request, for the F 235A.
The F 255, in all its versions, is equipped standard with electrospindle controlled by inverter and tilts ± 45,5° (back and front). The electrospindle tilts over two heavy duty cast iron trunnions. Axes activation (spindle tilt and raise & fall) by means of two independent servo-motors.

Elektrospindel
Die feststehende Elektrospindel, kontrolliert vom Inverter, kann auf Wusch für F 235 A geliefert werden. Die F255A ist serienmäßig mit schwenkbarer Elektrospindel ausgestattet (+/- 45,5° vorn und hinten), die vom Inverter kontrolliert wird. Die Schwenkung erfolgt mittels zwei Gußsupporte. Die Achsen-Steuerung (Schwenkung und Höhenverstellung) erfolgt durch 2 unabhängige Motore.

Overhead control cabinet
For a more ergonomic control of the machine it is available, standard for A versions and on request for all other versions, the overhead control cabinet. The supporting column of the overhead control cabinet is prepared to install a feeder (machined column ø 100 mm). In this way a single column supports the overhead control cabinet and the feeder.

Überkopfsteuerung
Die Maschinen sind serienmäßig für Ausführungen A und auf Wunsch für die anderen Ausführungen mit einer ergonomischen Bedienungstafel ausgerüstet. An der Säule der Überkopfsteuerungstafel kann der Vorschubapparat montiert werden (bearbeitete Säule ø 100 mm).
Die Säule trägt die Überkopsteuerungstafel sowie den Vorschubapparat.

F 230 / F230M / F235A / F255 / F255A

EQUIPMENT AUSRÜSTUNGEN

Power feeder cross supports
The Spindle Moulders of the 200 Series can be equipped, on request, with power feeder cross support installed on the same column of the overhead control cabinet. Two cross supports are available:

Manual cross support for power feeder (available for all versions overhead control cabinet compulsory) complete with:
- Manual height adjustment with mechanical digital readout of the position
- Manual adjustment of horizontal movement with reference to the cutterhead

Powered cross support for power feeder (available only for version A) complete with:
- Powered height adjustment with electronic digital display of the position on the CN and automatic pneumatic lock system
- Powered adjustment of horizontal movement with reference to the cutterhead

Kreuzsupport für Vorschubapparat an Bedienpultsäule
Die Fräsmaschinen der Serie 200 können, auf Wunsch, mit Kreuzsupport für Vorschubapparat an Bedienpultsäule ausgerüstet sein. Zwei Kreuzsupporte sind lieferbar:

Manueller Kreuzsupport (lieferbar für alle Ausführungen, Bedienungspult notwendig) komplett mit:
- manueller Höhenverstellung durch Handrad mit mechanischer Anzeigen
- manueller horizontaler Verstellung des Supportes durch Handrad

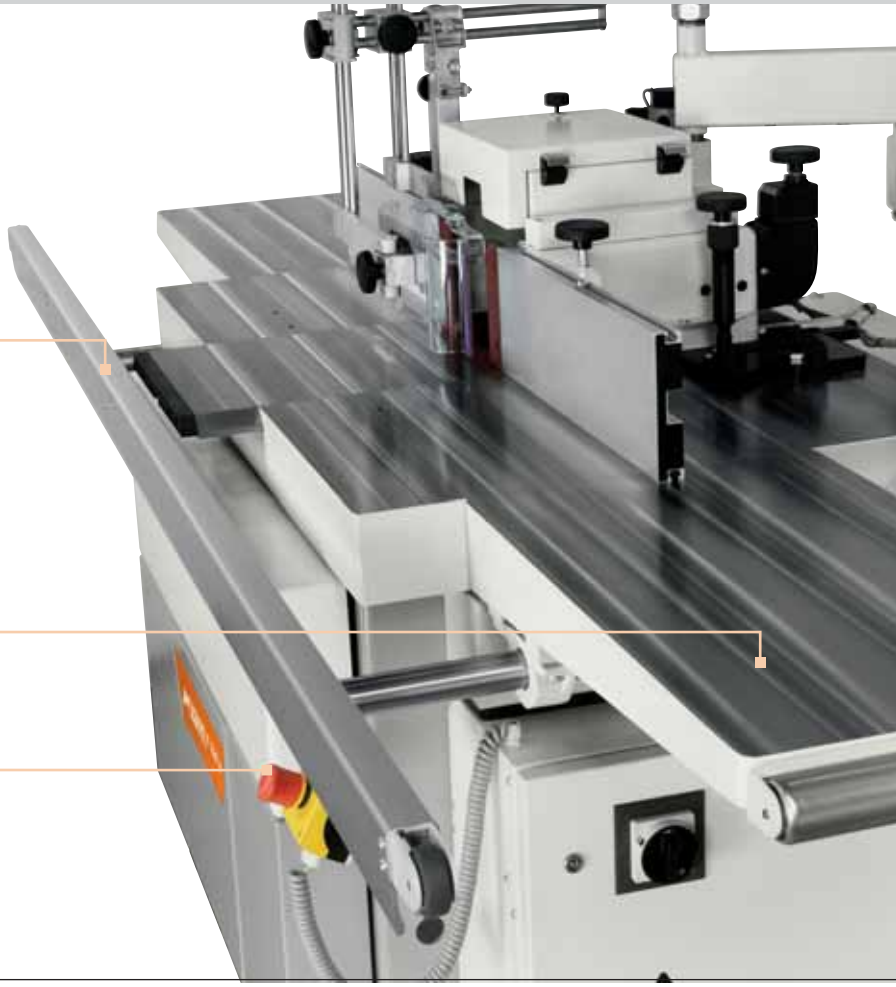
Motorischer Kreuzsupport (lieferbar nur für Ausführung A) komplett mit:
- motorischer vertikaler Verstellung mit Ablesung der Position auf N.C. Steuerung und automatischer pneumatischer Blockierung
- motorische horizontale Verstellung bezüglich des Werkzeugs

Sliding table for small tenons fixed on table
Complete with stops carrying fence which can be orientated (± 60°) on table, telescopic extension, and piece holder. Available, on request, for all machines.

Rolltisch am Tisch für kleine zapfenschneidarbeiten
Vollständig mit ausrichtbarer (± 60°) Anschlagführung am Tisch, mit Teleskoperweiterung und Werkstück-Spannarm. Lieferbar auf Wunsch für alle Maschinen

Machine electrically prepared to install a feeder
The machine electrically prepared to install a feeder, standard feature for CE versions, increase safety for the operator. As the feeder wiring is part of the machine wiring, the feeder stops together with the machine when an emergency switch is activated.

Elektrische Ausrüstung für Vorschubgerät
Die elektrische Ausrüstung für Vorschubgeräte, Standard für alle Versionen CE, erlaubt eine sichere Arbeit. Die elektrischen Komponenten des Vorschubgeräts sind in der elektrischen Ausrüstung der Maschine eingeschlossen und bei Drücken des Notschalters werden sowohl die Maschine als auch das Vorschubgerät ausgeschaltet.



Front aluminium
telescopic
supporting bar
Teleskopverlängerung
vorne

Two side extensions
on machine table for
a total length of 2600 mm
Seitliche Erweiterungen am
Maschinentisch für eine
Gesamtauflagefläche von 2600 mm

Emergency push button
Notschalters

PL version

Front aluminium
telescopic
supporting bar
Teleskopverlängerung
vorne

Additional infeed extension table
Zusatztisch am eingang

Emergency push button
Notschalters

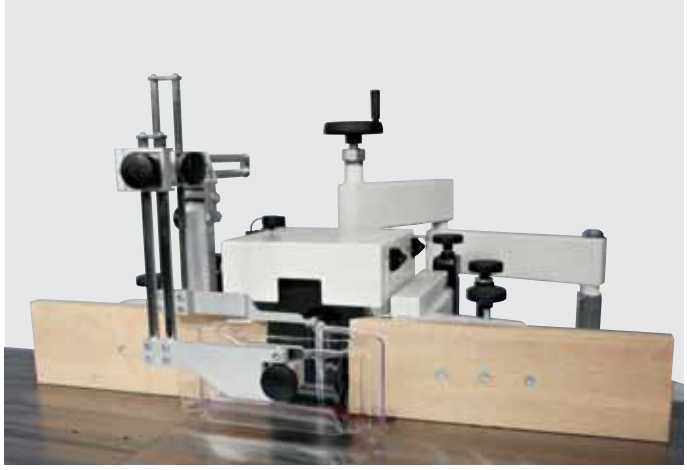
TPL version

Heavy duty tenoning table with adjustable stroke,
adjustable cast iron tenoning plate,
tenoning hood with arms protections and
aluminium fence with stops
Verstellbarer Zapfenschneidtisch, einstellbare Gußplatte,
Zapfenschneidhaube mit Schutz und
Teleskoparm mit Anschlägen

Front aluminium
telescopic
supporting bar
Teleskopverlängerung
vorne

F 230 / F230M / F235A / F255 / F255A

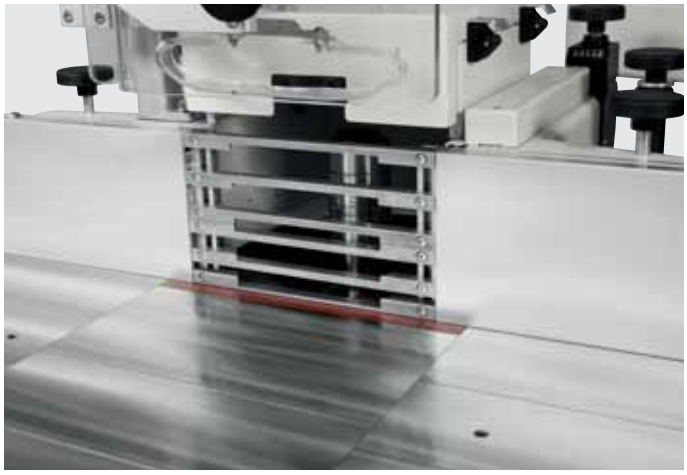
EQUIPMENT AUSRÜSTUNGEN



Standard spindle fence.
Serienmäßiger Fräsanschlag.

Suspended arm for fast spindle moulder fence exclusion (standard for A versions).
Wegschwenkbarer Anschlag (Standard bei A Ausführungen).

Spindle moulder fence with aluminium tables and with connecting bars between the two tables (standard for A versions).
Fräsanschlag mit Alu-Tischen und Verbindungsstegen (Serienmäßig auf A Ausführungen)



Aluminium tables with connecting bars Supersafe System.
Alu-Tischen mit Verbindungsstegen (Supersafe System)

The spindle safety guard with incorporated dust extraction, supplied as standard on the CE version, allows profiling of shaped parts in total safety.
Die in der Standardausrüstung der CE-Maschinen Schutzwelle mit integrierter Absaugung erlaubt die sichere Ausführung von Profilen auf geformten Werkstücken.

Control panel F 230
Steuertafel F 230

Control panel F 230M
Steuertafel F 230M

Control panel F 235A – F 255 A
Steuertafel F 235A – F 255A

F 230 / F 230M / F235A / F 255 / F 255A

TOUPIE FRÄSMASCHINEN

TECHNICAL DATA	TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	F 230	F 230M	F 235A	F 255	F 255A
Work table dimensions	Tischabmessungen	1200 x 730 mm	1200 x 730 mm	1200 x 730 mm	1200 x 780 mm	1200 x 780 mm
Available spindle speed diameter, at choice	Spindel Durchmesser, auf Wunsch	30-35-40-50 mm 1 ¼"	30-35-40-50 mm 1 ¼"	30-35-40-50 mm 1 ¼"	30-35-40-50 mm 1 ¼"	30-35-40-50 mm 1 ¼"
Spindle rotation speed RPM	Spindeldrehzahlen UPM	3000-4500-6000-7000-10.000	3000-4500-6000-7000-10.000	3000-4500-6000-7000-10.000	900 ÷ 12.000	900 ÷ 12.000
Spindle tilt	Schrägstellung der Spindel	-	-	-	± 45,5°	± 45,5°
Maximum profiling tool diameter	Max. Werkzeug Durchm. mit Profilier-Anschlag	250 mm	250 mm	250 mm	250 mm	250 mm
Maximum tenoning tool diameter	Max. Werkzeug Durchm. zum Zapfenschneiden	350 mm	300 mm	300 mm	300 mm	300 mm
Maximum tenoning tool diameter for MK5 and HSK versions	Max. Werkzeug Durchm. zum Zapfenschneiden für MK5 und HSK Ausführungen	350 mm	300 mm	300 mm	300 mm	300 mm
Main motor power	Hauptmotorstärke	5,5 kW (7,5)	5,5 kW (7,5)	5,5 kW (7,5)	7,5 kW (10)	7,5 kW (10)
Machine table height	Arbeitstischhöhe	925 mm	925 mm	925 mm	935 mm	935 mm
Suction hoods diameter	Absaugehauben Durchm.	2 x Ø 120 mm	2 x Ø 120 mm	2 x Ø 120 mm	1 x Ø 120 mm	"1 x Ø 120 mm 2 x Ø 100 mm"
Suction hood for electrospindle 7,5 kW (optional)	Absaugehaube für Elektrospindel 7,5 KW (Option)	-	-	1 x Ø 100 mm	2 x Ø 100 mm	1 x Ø 100 mm
Suction speed	Absaugluftgeschwindigkeit	20 m/sec	20 m/sec	20 m/sec	20 m/sec	20 m/sec
Air consumption	Luftverbrauch	1700 m³/h	1700 m³/h	1700 m³/h	2200 m³/h	2500 m³/h
Weight (standard version)	Gewicht (standard Ausführung)	820 Kg	865 Kg	890 Kg	920 Kg	950 Kg
EQUIPMENTS*	AUSRÜSTUNG*					
Spindle moulder fence with linear adjustments through handwheels accesibles from the machine front and decimal numericl readouts	Fräsanschlag mit stufenloser Einstellung durch Handräder an der Maschinenvorderseite und numerische Anzeige	●	●	●	●	●
Mechanical numeric readout for spindle height	Mechanisch numerische Anzeige für Frässpindelhöhe	●	●	●	●	●
Interlocked reversing switch	Rechts/links Lauf der Frässpindel mit elektrischer Blockierung	●	●	●	●	●
Machine electrically prepared to install an automatic feeder	Elektrische Ausrüstung für Vorschubgerät	● (CE) - (Non CE)	● (CE) - (Non CE)	● (CE) - (Non CE)	● (CE) - (Non CE)	● (CE) - (Non CE)
LED electronic readout of the selected spindle speed	Geschwindigkeitsregulierung mit Led Anzeige	●	●	●	●	●
Overhead control cabinet with supporting column (ø 100 mm) prepared to mount an automatic feeder	Überkopfsteuerung mit Säule ø 100 mm für Vorschubgerät	○	○	●	○	●
Rapid table insert	Bewegliche Tischeinlage "RAPID"	○	●	●	●	●
"PL" version with 2 profiling extensions	Ausführung "PL" Arbeitstisch mit zwei Tischverlängerungen	○	○	○	○	○
"TPL" version for tenoning-profiling	Ausführung "TPL" zum Zapfenschneiden/Profilieren	○	○	○	○	○
Sliding table on fixed table for small tenoning operations	Wagen auf Frästisch für kleine Zapfenschneidbearbeitungen	○	○	○	○	○
Saw unit for glazing strip recovery	Kit zur Leistenbearbeitung	-	-	○	-	○
"SUPERSAFE" spindle plates	"SUPERSAFE" Anschlagsbacken	○	○	●	○	●
Suspended arm for fast spindle moulder fence exclusion	Arm zum schnellen Wegschwenken des Anschlags	○	○	●	○	●
Feeder support with manual movements	Manuelle Vorrichtung für den Vorschubsupport	○	○	○	○	○
Power-driven feeder support (horizontal/vertical movement)	Vorschubsupport mit horizontale und vertikale Motorisierung	-	-	○	-	○
Powered spindle raise & fall	Motorisierte Spindel-Höhenverstellung	-	●	●	●	●
Interchangeable spindle (MK5)	Auswechselbare Spindel MK5	○	○	○	●	●
Spindle shaft with quick chuck change, complete with HSK chuck, with pneumatic locking and unlocking for quick cutterheads changeover	Spindel mit Druckluftfutter und HSK Dorn, pneumatischer Entblockierung und schnellem Werkzeugwechsel.	-	-	●	●	●
Inverter with speed adjustment from 900 to 10.000 RPM	Frequenzwandler für Drehzahlen von 900 bis 10.000 UPM	○	○	○	-	-
Inverter with speed adjustment from 900 to 12.000 RPM	Frequenzwandler für Drehzahlen von 900 bis 12.000 UPM	-	-	○	●	●
Numeric control to control all the axis present on the machine	N.C. Steuerung zur Kontrolle von allen anwesenden Achsen auf der Maschine	-	-	●	-	●
NC spindle fence positioning	Fräsanschlag Einstellung durch elektronische Steuerung	-	-	○	-	○
NC "Rapid" table positioning	"Rapid" Tischeinlage Einstellung durch elektronische Steuerung	-	-	○	-	○
Automatic star/delta starter	Automatischer Sterndreiecklauf für Hauptmotor	○	●	●	●	●
Motor power 5,5kW 7,5HP 50Hz (6,6kW 9HP 60Hz)	Hauptmotor 5,5kW 7,5PS 50Hz (6,6kW 9PS 60Hz)	●	●	●	-	-
Motor power 7,5kW 10HP 50Hz (9kW 12HP 60Hz)	Hauptmotor 7,5kW 10PS 50Hz (9kW 12PS 60Hz)	○	○	○	●	●

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

* Die Ausrüstungen in den Standardausführungen sowie Sonderzubehör können von Land zu Land unterschiedlich sein. Bitte wenden Sie sich daher an unseren zuständigen Importeur/Händler.

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.

● = Standard
○ = Optional
- = Not available

In diesem Katalog sind die Maschinen mit Sonderzubehör dargestellt. Die Firma behält sich das Recht vor, alle Daten und Maße ohne Vorankündigung zu ändern, ohne dabei die durch EG-Bescheinigung notwendige Sicherheit zu beeinfl ussen.

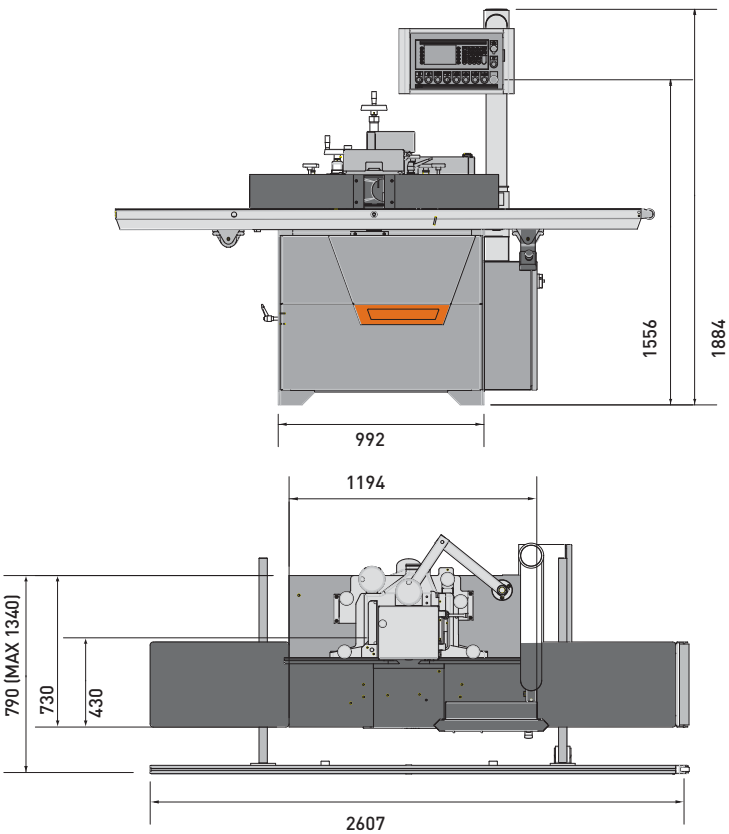
● = Standard
○ = Sonderzubehör
- = Nicht lieferbar

NOISE LEVELS	ANGABEN ZUR GERÄUSCHEMISSION	**PROFILING** PROFILIEREN	**TENONING** ZAPFENSCHNEIDEN	**PROFILING** PROFILIEREN	**TENONING** ZAPFENSCHNEIDEN	**PROFILING** PROFILIEREN	**TENONING** ZAPFENSCHNEIDEN
		F230/F230M	**F230/F230M**	**F235/F235A**	**F235/F235A**	**F255/F255A**	**F255/F255A**
Acoustic pressure at operator's place while the machine is idling EN ISO 11201:1995 *(K = 2,5 dB)	Arbeitsbezogener Emissionswert im Leerlauf EN ISO 11201:1995 *(K = 2,5 dB)	79,5 dB (A)	72,6 dB (A)	78,0 dB (A)	72,6 dB (A)	81,8 dB (A)	72,6 dB (A)
Acoustic pressure at operator's place while the machine is working EN ISO 11201:1995 *(K = 2,5 dB)	Arbeitsbezogener Emissionswert bei der Bearbeitung EN ISO 11201:1995 *(K = 2,5 dB)	91,6 dB (A)	88,5 dB (A)	90,6 dB (A)	88,5 dB (A)	88,1 dB (A)	88,5 dB (A)
Acoustic power while the machine is idling EN ISO 3744:1995 *(K = 2,0 dB)	Schalleistungspegel im Leerlauf EN ISO 3744:1995 *(K = 2,0 dB)	88,6 dB W (A) 0,7 mW (A)	82,5 dB W (A) 0,2 mW (A)	85,9 dB W (A) 0,4 mW (A)	82,5 dB W (A) 0,2 mW (A)	88,3 dB W (A) 0,7 mW (A)	82,5 dB W (A) 0,2 mW (A)
Acoustic power with the machine running EN ISO 3744:1995 *(K = 2,0 dB)	Schalleistungspegel bei der Bearbeitung EN ISO 3744:1995 *(K = 2,0 dB)	98,3 dB W (A) 6,8 mW (A)	98,1 dB W (A) 6,4 mW (A)	96,8 dB W (A) 4,8 mW (A)	98,1 dB W (A) 6,4 mW (A)	93,3 dB W (A) 2,1 mW (A)	98,1 dB W (A) 6,4 mW (A)
The maximum istantaneous noise level pressure is under 130 dB (C)	Der maximale Wert des augenblicklichen wohlerwogenen akustischen Druck ist niedriger als 130 dB (C)						
*Uncertainity factor K (probability 68,27%)	*Ungewißheitfaktor K (Wahrscheinlichkeit 68,27%)						

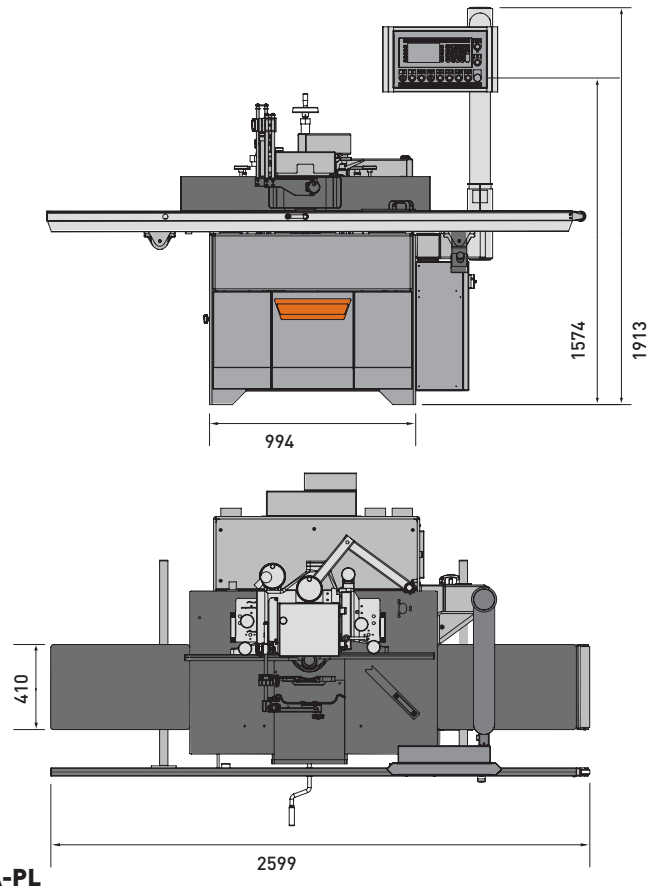
The measurements were taken in compliance with the standard EN 848-1:2007 + A1:2009 (profiling) and Rdp. 04019 (F230/F230M), Rdp 04017 (F235A), Rdp 07026 (F255/F255A) and EN 1218-1:1999 + A1:2009 (tenoning), Rdp 05027), under the specified test conditions, using the recommended materials and measuring instruments.

Die Messungen wurden in Hinblick auf das Probematerial, die Meßbedingungen und die Instrumente gemäß den Normen EN 848-1:2007 + A1:2009 (Fräsen) und Rdp. 04019 (F230/F230M), Rdp 04017 (F235A), Rdp 07026 (F255/F255A) und EN 1218-1:1999 + A1:2009 (Zapfenschneiden), Rdp 05027, durchgeführt.

DIMENSIONS ÄUSSERE ABMESSUNGEN



F235A-PL



F255A-PL

0000557726E

Rev n. 00 - 04/2010 - Acanto Comunicazione - Olimpia - Digitalprint

CASADEI
MACCHINE

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