



Rev.n. 03 - 04/2019

## TOP STANDARD MACHINES STANDARD MASCHINEN TOP

PLANERS  
HOBELMASCHINEN



**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.it  
www.casadeibusellato.it



## 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 Vertriebsnetzes, 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.

TRADITION



PROGRESS



## SURFACE PLANERS ABRICHTHOBELMASCHINEN

RELIABILITY, STRENGTH, PRECISION!  
ZUVERLÄSSIGKEIT, ROBUSTHEIT, PRÄZISION!



PF 520M: powered infeed table raise & fall from control panel with electronic digital readout of stock removal.  
PF 520M: angetriebene Bewegung des Tisches am Einlauf über die Steuertafel mit elektronischem, digitalem Lesegerät für die Abnahme.



PF 520M



All electric controls are centralised and conveniently located in the main control cabinet.  
Alle elektrischen Steuerelemente sind zentral und leicht zugänglich im Schaltschrank angeordnet.



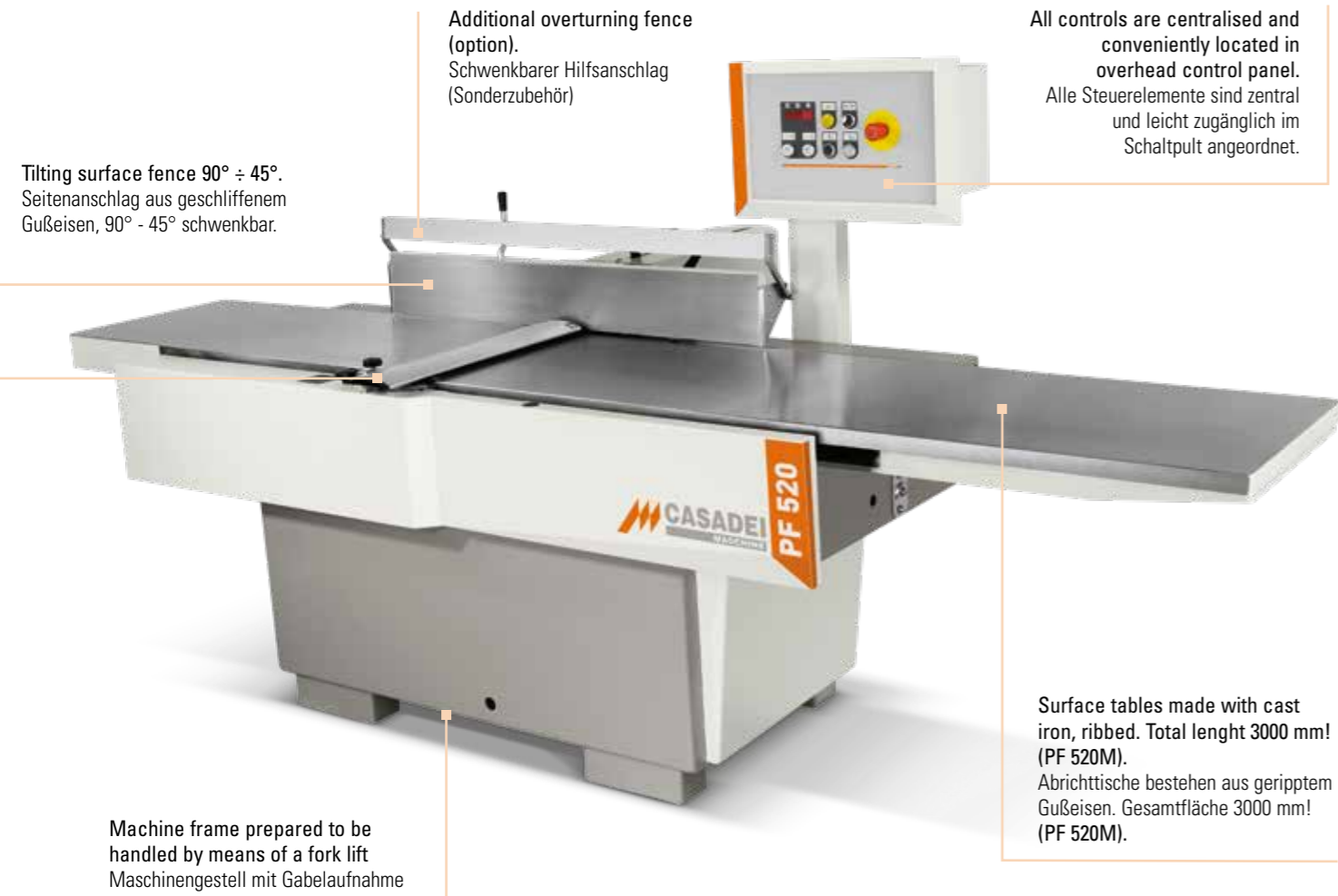
PF 410: manual infeed table raise & fall achieved through a lever. Stock removal is shown on a ruler.  
PF 410: manuelle Bewegung des Tisches am Einlauf mit Ablesung der Abnahme an einem Schild mit Gradskala.



PF 410

# PF 520M

## SURFACE PLANERS ABRICHTHOBELMASCHINEN



**Tilting surface fence 90° ÷ 45°.**  
Seitenanschlag aus geschliffenem Gußeisen, 90° - 45° schwenkbar.

**Additional overturning fence (option).**  
Schwenkbarer Hilfsanschlag (Sonderzubehör)

**All controls are centralised and conveniently located in overhead control panel.**  
Alle Steuerelemente sind zentral und leicht zugänglich im Schaltpult angeordnet.

**Surface tables made with cast iron, ribbed. Total length 3000 mm! (PF 520M).**  
Abrichttische bestehen aus geripptem Gußeisen. Gesamtfläche 3000 mm! (PF 520M).

**Machine frame prepared to be handled by means of a fork lift**  
Maschinengestell mit Gabelaufnahme



**The cutterhead protection ensures the highest safety during working. The protection is foldable.**  
Die Schutzvorrichtung erlaubt die höchste Sicherheit während der Arbeit. Die Schutzhaube ist klappbar.



**High finishing level: both the PF 410 and the PF 520 M can be equipped with Tersa spindle or with a spiral spindle with knives.**  
Höchste Fertigungsqualität: beide Maschinen PF 410 und PF 520M können mit einer Tersa-Welle und mit einer Spiral-Welle mit Messern ausgerüstet werden.



**The machine frame is prepared to be handled by means of a fork lift for an easy displacement of the machine.**  
Maschinengestell mit Gabelaufnahme, um die Maschine leichter zu bewegen.



**The sturdy surface fence allows high precision machinings and enables to work with heavy and large woodpieces. The fence can be tilted up to 45°.**  
Dank der breiten Auflagefläche erlaubt der Seitenanschlag die Präzisionsbearbeitung von großen und schweren Werkstücken. Der Seitenanschlag ist bis auf 45° schwenkbar.



**The additional overturning fence, available on request, is recommended to safely machine small workpieces.**  
Der schwenkbare Hilfsanschlag, auf Anfrage lieferbar, wird für die Bearbeitung von dünnen Werkstücken empfohlen.

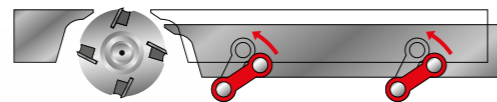
# PF 520M / PF 410

## SURFACE PLANERS ABRICHTHOBELMASCHINEN



Surface tables are made with cast iron, ribbed for extra rigidity. Surface tables are precision ground and polished for a perfect finish and to facilitate stock feed. The long tables allow a perfect straightening also with very long workpieces.

Die Abrichttische bestehen aus geripptem Gußeisen; Ihre Oberfläche wird für ein perfektes Glätten geschliffen, was das Gleiten der Werkstücke erleichtert. Die große Gesamtfläche der Abrichttische erlaubt die Bearbeitung von besonders langen Werkstücken.



The machine tables are adjustable through a link and rod system. This system ensures long term accuracy, even height adjustment, close and constant clearance between table lips and cutterhead. The result is the elimination of any vibration on the finished product, even with maximum depth of cut.

Die Abrichttische können mittels eines parallelogrammförmigen Schubstangensystems eingestellt werden. Durch dieses System werden beide Tische perfekt parallel eingestellt und der Zwischenraum zwischen Tisch und Messerkopf bleibt bei jeder Abrichttiefe konstant, wobei jegliche eventuelle von den Schwingungen verursachte Fehler vermieden werden.



The safety guard is foldable in relation to machining requirements. This protection system has been designed to ensure best safety for the operator. Die Schutzvorrichtung ist klappbar und wurde konzipiert, um höchsten Schutz für den Bediener zu gewährleisten.



The "TX MATIC" cutterhead protection with automatic raise & fall, available on request, raises the cutterhead safety cover only during material feed. In this way the cutterhead is covered at all times, for enhanced safety.

Die automatische "TX MATIC" - Hebevorrichtung des Schutzes ist auf Anfrage lieferbar und erlaubt die Verschiebung des Schutzes nur während das Holz durchläuft – dadurch ist die Messerwelle immer bedeckt, was größere Sicherheit bietet.

# PF 520M / PF 410

## SURFACE PLANERS ABRICHTHOBELMASCHINEN

TECHNICAL DATA	TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN*	PF 410	PF 520M
Cutterblock diameter	Abrichtwellendurchmesser	120 mm	120 mm
Knives	Messeranzahl	4	4
HSS standard knives dimensions	Hobelmesserabmessungen HSS	410 x 35 x 3 mm	520 x 35 x 3 mm
Cutterblock rotation speed RPM	Abrichtwellendrehgeschwindigkeit UPM	5000	5000
Max. stock removal	Max. Spanabnahme	8 mm	8 mm
Tables working width	Arbeitsbreite der Abrichttische	410 mm	520 mm
Tables total length	Gesamte Abrichttischlänge	2600 mm	3000 mm
Tilting fence 90°±45°	Schwenkbarer Abrichtanschlag 90°±45°	1100 x 160 mm	1100 x 160 mm
Main motor power (HP) (S6)	Hauptmotorstärke (PS) (S6)	5 kW (7) 50 Hz	5 kW (7) 50 Hz
Machine table height	Arbeitstischhöhe	844 mm	844 mm
Suction hoods diameter	Absaugstutzen	1 x Ø 120 mm	1 x Ø 120 mm
Suction speed	Absaugluftgeschwindigkeit	20 m/sec	20 m/sec
Air consumption	Luftverbrauch	814 m³/h	814 m³/h
EQUIPMENTS*	AUSRÜSTUNG*		
Manual infeed table raise & fall. The cutting depth is shown on a ruler	Manuelle Bewegung des Tisches am Einlauf mit Ablesung der Abtragung an einem Index an einem Schild	●	-
Powered infeed table raise & fall and electronic digital readout	Motorisierte Bewegung des Tisches am Einlauf über die Steuertafel mit elektronischem, digitalen Lesegerät für die Abtragung.	-	●
Additional overturning fence	Schwenkbarer Hilfsanschlag	○	○
Cutterblock protection with automatic raise and fall TX Matic	Hobelwellenschutzvorrichtung mit Automat. Höhenverstellung TX Matic	○	○
Tersa monoblock cutterhead	Tersa-Messerwelle Monoblock	○	○
Spiral spindle with knives	Spiral-Spindel mit Messern	○	○
Automatic star-delta start on main motor	Automatischer Stern-dreieck-Anlass für Hauptmotor	○	○
Motor power 5kW 7HP 50Hz (S6) 6kW 8HP 60Hz (S6)	Hauptmotor 5kW 7HP 50Hz (S6) 6kW 8HP 60Hz (S6)	●	●
Motor power 7kW 9,5HP 50Hz (S6) 8kW 11HP 60Hz (S6)	Hauptmotor 7kW 9,5HP 50Hz (S6) 8kW 11HP 60Hz (S6)	○	○

\* 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.

● = Standard  
○ = Optional  
- = Not available

\* 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 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 beeinflussen.

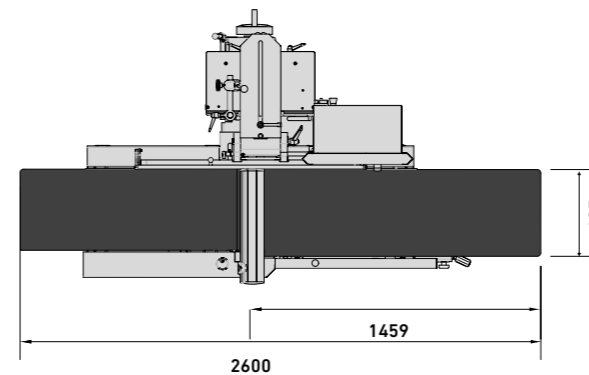
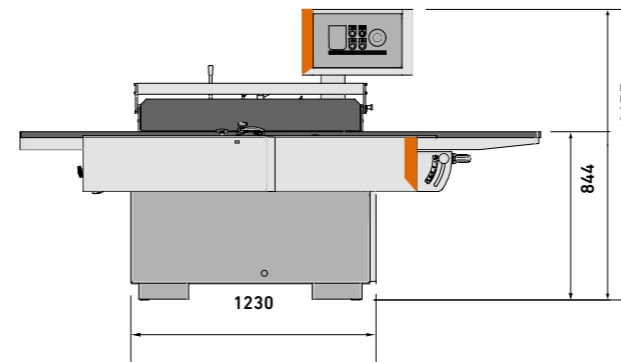
● = Standard  
○ = Sonderzubehör  
- = Nicht lieferbar

NOISE LEVELS	ANGABEN ZUR GERÄUSCHEMISSION	STANDARD CUTTERHEAD STANDARDWELLE	
		PF 410	PF 520M
Acoustic pressure at the operator's place while the machine is idling EN ISO 11202:2010 *(K = 4 dB)	Arbeitsbezogener Emissionswert im Leerlauf EN ISO 11202:2010 *(K = 4 dB)	83 dB (A)	86 dB (A)
Acoustic pressure at operator's place while the machine is working EN ISO 11202:2010 *(K = 4 dB)	Arbeitsbezogener Emissionswert bei der Bearbeitung EN ISO 11202:2010 *(K = 4 dB)	94 dB (A)	92 dB (A)
Acoustic power while the machine is idling EN ISO 3744:2010 *(K = 2,0 dB)	Schalleistungspegel im Leerlauf EN ISO 3744:2010 *(K = 2,0 dB)	91 dB W (A)	94 dB W (A)
Acoustic power with the machine running EN ISO 3744:2010 *(K = 2,0 dB)	Schalleistungspegel bei der Bearbeitung EN ISO 3744:2010 *(K = 2,0 dB)	100 dB W (A)	100 dB W (A)
The maximum instantaneous noise level pressure is under 130 dB (C)	Der maximale Wert des augenblicklichen wohlerrwogenen akustischen Druck ist niedriger als 130 dB (C)		
Uncertainty factor K (probability 68,27%)	Ungewißheitsfaktor K (Wahrscheinlichkeit 68,27%)		

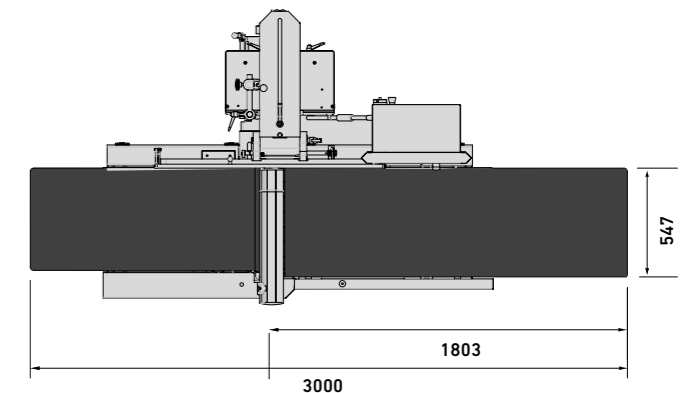
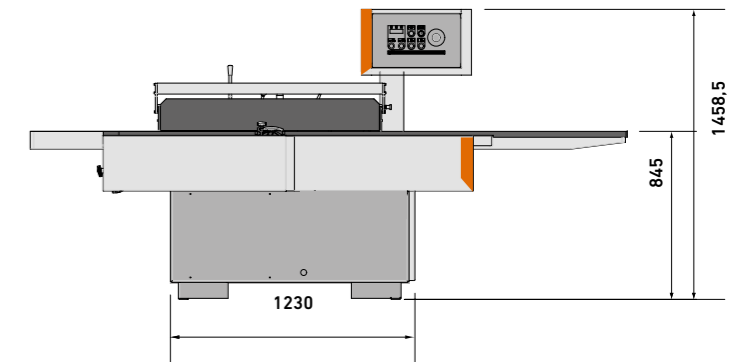
The measurements were taken in compliance with the EN 859:2007 + A1:2009 standards under the specified test conditions, using the recommended materials and measuring instruments. Even if there is a correlation between above mentioned "conventional" noise emission values and average levels of personal 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.

Die Messungen wurden in Hinblick auf das Probematerial, die Meßbedingungen und die Instrumente gemäß den EN 859:2007 + A1:2009 Normen durchgeführt. 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.

## DIMENSIONS ÄUSSERE ABMESSUNGEN



PF 410



PF 520M

## PS 520 / PS 630

THICKNESSING PLANERS DICKENHOBELMASCHINEN

RELIABILITY, STRENGTH, PRECISION!  
ZUVERLÄSSIGKEIT, ROBUSTHEIT, PRÄZISION!

Control panel in ergonomic position with micrometric adjustment of the working height and electronic digital readout.  
Steuertafel in ergonomischer Lage mit Dezimalkontrolle der Arbeitshöhe und digitalem, elektronischem Lesegerät für das Maß.



PS 520



PS 520: 4 feed speeds (5/8/12/18 m/min) through mechanical selector.  
PS 520: 4 Vorschubgeschwindigkeiten für das Hobeln (5-8-12-18 m/min), einstellbar über mechanischen Wählschalter.



PS 630

Machine frame prepared to be handled by means of a fork lift.  
Maschinengestell mit Gabelaufnahme.



PS 630: Stepless feed speed adjustment through inverter from 4 to 20 m/min.  
PS 630: kontinuierliche Einstellung der Geschwindigkeit beim Hobeln von 4 bis 20 m/m über Inverter.

# PS 520 / PS 630

## THICKNESSING PLANERS DICKENHOBELMASCHINEN



Maximum working height 300 mm!  
Maximale Betriebshöhe beim Hobeln 300 mm!



Anti-scratching carpet-lined top for a handy support surface.  
Eine praktische Abstellfläche durch die Teppichverkleidung.



Workpiece measuring device.  
Werkstückmessgerät



Powered 2 speeds thickening table raise & fall, with micrometric adjustment of the working height and 4 steel screws protected by dust. Noise reduction lips positioned at front and rear of machine table.  
Motorisierte Höhenverstellung des Dickentisches mit 2 Geschwindigkeiten, mit mikrometrischer Einstellung und durch 4 Stahlschrauben, die durch Staubschutzbälge geschützt sind.  
Lärmschutzklappen am Einlauf und am Auslauf.



Feed rollers mounted on independent floating ball-bearing bushes.  
Auf separat beweglichen Pleuelstangen und Kugellagern schwingende Vorschubwalzen.



To facilitate feed of large section stock it is available, on request, the worktable with 2 idle floating bed roller with height adjustment.  
Der Dickentisch mit zwei einstellbaren Tischwalzen ohne Antrieb ist für den einfachen Vorschub von großen Werkstücken verfügbar.



The thickener table electronic positioner, available on request, enables fast and precise worktable positionings.  
With calculator included.  
Die auf Anfrage lieferbare elektronische Dickentischpositionierung erlaubt schnelle und präzise Positionierungen. Rechnerfunktion eingeschlossen.



The PS 630 can be equipped, upon request, with pneumatic adjustment of the top feed rollers pressure from the front control panel rather than mechanical. The pneumatic pressure guarantees the same pressure with any stock removal.  
Die PS 630 kann auf Anfrage mit pneumatischer, anstatt mechanischer, vom Bedienpult einstellbarer Druckeinstellung auf den oberen Vorschubwalzen ausgerüstet sein.  
Der pneumatische Druck gewährleistet ständigen Druck mit jeglicher Spanabnahme.



## PS 520 / PS 630

### THICKNESSING PLANERS DICKENHOBELMASCHINEN



Planer unit with infeed anti kick-back fingers and segmented chipbreakers, serrated steel infeed roller with spiral teeth and rubber coated outfeed roller. Feed rollers are interchangeable. Reduced noise level.

Hobelaggregat mit Rückschlagsicherung und Gliederdruckschuhen am Einlauf, Zugwalze aus Stahl mit schraubenförmiger Verzahnung am Einlauf und eine gummibeschichtete Zugwalze am Auslauf. Beide Walzen sind leicht untereinander austauschbar. Verringerte Lärmentwicklung bei der Bearbeitung.



#### OUTFEED TOP ROLLERS

For both models, the PS 520 and the PS 630, it is available, on request, the third rubber coated top powered feed roller.

#### VORSCHUBWALZEN IM AUSLAUF

Für beide Maschinen PS 520 und PS 630 ist die dritte, motorisierte, gummibeschichtete Vorschubwalze oben verfügbar.



#### INFEED TOP ROLLERS

To respond to different machining requirements, the standard first serrated infeed roller may be replaced by:

- SEGMENTED STEEL ROLLER
- RUBBER COATED ROLLER

#### EINLAUF-VORSCHUBWALZEN

Um den unterschiedlichen Bedürfnissen besser zu entsprechen kann die erste Walze im Einlauf (aus gezahntem Stahl in der Standardversion) mit folgender ausgetauscht werden:

- GEGLIEDERTE STAHLWALZE
- GUMMIBESCHICHTETE WALZE



High finishing level: both the PS 520 and the PS 630 can be equipped with Tersa spindle or with a spiral spindle with knives.

Höchste Fertigungsqualität: beide Maschinen PS 520 und PS 630 können mit einer Tersa-Welle und mit einer Spiral-Welle mit Messern ausgerüstet werden.

# PS 520 / PS 630

## THICKNESSING PLANERS DICKENHOBELMASCHINEN

CARATTERISTICHE TECNICHE	TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	PS 520	PS 630
Cutterblock diameter	Abrichtwellendurchmesser	120 mm	120 mm
Knives	Messeranzahl	4	4
HSS standard knives dimensions	Hobelmesserabmessungen HSS	520 x 35 x 3 mm	640 x 35 x 3 mm
Cutterblock rotation speed RPM	Abrichtwellendrehgeschwindigkeit UPM	4500	4500
Max. stock removal	Max. Spanabnahme	8 mm	8 mm
Thicknessing table dimensions	Dickenhobeltischgröße	530 x 900 mm	640 x 1000 mm
Feed speeds	Vorschubgeschwindigkeit	5/8/12/18 m/min	4 ÷ 20 m/min inverter
Min./max. working height	Min./max. Arbeitshöhe	3,5/300 mm	3,5/300 mm
Min. working length	Min. Arbeitslänge	220 mm	260 mm
Main motor power (HP) (S6)	Hauptmotorstärke (PS) (S6)	7kW (9,5) 50Hz	9kW (12) 50Hz
Suction hoods diameter	Absaugstutzen	1 x Ø 150 mm	1 x Ø 150 mm
Suction speed	Absaugluftgeschwindigkeit	20 m/sec	20 m/sec
Air consumption	Luftverbrauch	1300 m³/h	1300 m³/h
EQUIPMENTS*	AUSRÜSTUNG*		
First segmented top feed roller in steel	Erste Stahlvorschubwalze gegliedert	○	○
First top feed roller with rubber coating	Erste obere gummibeschichtete Vorschubwalze	-	○
Pneumatic pressure adjustment	Pneumatische Druckeinstellung	-	○
Powered thicknessing table raise & fall with 2 speeds and electronic digital readout	Motorisierte Anhebung des Dickentisches mit 2 Geschwindigkeiten, elektronischem Lesegerät für das Maß.	●	●
Thicknessing table without bed rollers	Dickentisch ohne Tischwalzen	●	●
Thicknessing table with 2 idle bed rollers	Dickentisch mit 2 Tischwalzen ohne Antrieb	○	○
Third top feed roller, rubber-coated	Dritte obere motorische Vorschubwalze	○	○
Tersa monoblock cutterhead	Tersa-Messerwelle Monoblock	○	○
Spiral spindle with knives	Spiral-Spindel mit Messern	○	○
Electronic thicknessing table positioner	Elektronische Dickentischpositionierung	○	○
Automatic star-delta start on main motor	Automatischer Stern-Dreieck-Anlass für Hauptmotor	○	●
Motor power 7kW 9,5HP 50Hz (S6) 8kW 11HP 60 Hz (S6)	Hauptmotor 7kW 9,5HP 50Hz (S6) 8kW 11HP 60 Hz (S6)	●	-
Motor power 9kW 12HP 50 Hz (S6) 11kW 15HP 60 Hz (S6)	Hauptmotor 9kW 12HP 50 Hz (S6) 11kW 15HP 60 Hz (S6)	○	●

\* 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.

● = standard  
○ = opzionale  
- = non disponibile

\* 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 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 beeinflussen.

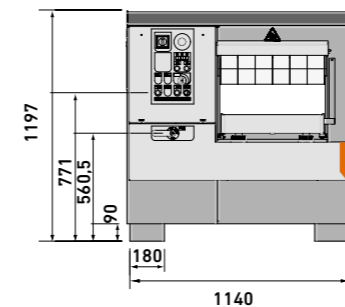
● = Standard  
○ = Sonderzubehör  
- = Nicht lieferbar

NOISE LEVELS	ANGABEN ZUR GERÄUSCHEMISSION	STANDARD CUTTERHEAD STANDARDWELLE	
		PS 520	PS 630
Acoustic pressure at the operator's infeed position while the machine is idling EN ISO 11202:2010 *(K = 2,5 dB)	Arbeitsbezogener Emissionswert an der Einlaufstrecke im Leerlauf EN ISO 11202:2010 *(K = 2,5 dB)	72 dB (A)	80 dB (A)
Acoustic pressure at operator's infeed position while the machine is working EN ISO 11202:2010 *(K = 2,5 dB)	Arbeitsbezogener Emissionswert an der Einlaufstrecke bei der Bearbeitung EN ISO 11202:2010*(K = 2,5 dB)	77 dB (A)	83 dB (A)
Acoustic pressure at operator's outfeed position while the machine is idling EN ISO 11202:2010 *(K = 2,5 dB)	Arbeitsbezogener Emissionswert an der Auslaufstrecke im Leerlauf EN ISO 11202:2010*(K = 2,5 dB)	74 dB (A)	80 dB (A)
Acoustic pressure at operator's outfeed position while the machine is working EN ISO 11202:2010 *(K = 2,5 dB)	Arbeitsbezogener Emissionswert an der Auslaufstrecke bei der Bearbeitung EN ISO 11202:2010 *(K = 2,5 dB)	78 dB (A)	88 dB (A)
Acoustic power while the machine is idling EN ISO 3744:2010 *(K = 2,0 dB)	Schalleistungspegel im Leerlauf EN ISO 3744:2010 *(K = 2,0 dB)	86 dB W (A)	91 dB W (A)
Acoustic power while the machine running EN ISO 3744:2010 *(K = 2,0 dB)	Schalleistungspegel bei der Bearbeitung EN ISO 3744:2010 *(K = 2,0 dB)	92 dB W (A)	98 dB W (A)
The maximum instantaneous noise level pressure is under 130 dB (C )	Der maximale Wert des augenblicklichen wohlverwogenen akustischen Druck ist niedriger als 130 dB ( C )		
Uncertainty factor K (probability 68,27%)	Ungeißheitfaktor K (Wahrscheinlichkeit 68,27%)		

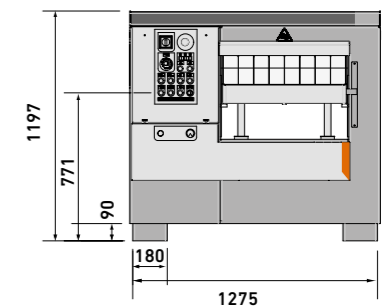
The measurements were taken in compliance with the EN 860:2007 + A1:2009 standards under the specified test conditions, using the recommended materials and measuring instruments. Even if there is a correlation between above mentioned "conventional" noise emission values and average levels of personal 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.

Die Messungen wurden in Hinblick auf das Probematerial, die Meßbedingungen und die Instrumente gemäß den EN 860:2007 + A1:2009 Normen durchgeführt. 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.

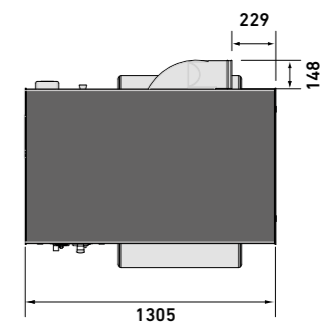
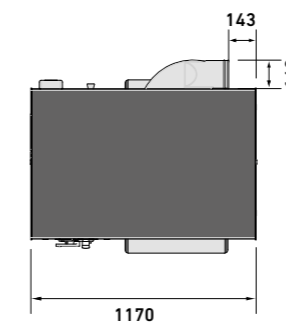
## DIMENSIONS ÄUSSERE ABMESSUNGEN



PS 520



PS 630



# PFS 520

## COMBINED PLANER-THICKNESSER MACHINE KOMBINIERTE ABRICHT-DICKENHOBELMASCHINE

RELIABILITY, STRENGTH, PRECISION!

ZUVERLÄSSIGKEIT, ROBUSTHEIT, PRÄZISION!



Lifting of both surface tables is simultaneous, adjustment over a link and rod system. A locking knob enables quick changeover from surfacing to thicknessing.  
Gleichzeitige Höhenverstellung der Abrichttische mit Pleuelstange-Einstellung. Die schnelle Umstellung Abricht-Dickenhobel ist mittels einem bequemen Hebel möglich.

Tilting surface fence 90° ÷ 45° with mechanical readout. Length 1200 mm.  
Neigbarer Fügeanschlag (90° ÷ 45°) mit mechanischer Anzeige der Neigung. Länge 1200 mm.

Ground and ribbed cast iron surface tables  
Tische aus geripptem Gusseisen.

PFS 520

Machine frame prepared to be handled by means of a fork lift.  
Maschinengestell mit Gabelaufnahme.

Infeed table adjustment through quick action lever.  
Einstellung des Tisches im Einlauf mittels Hebel.

Ergonomically positioned control panel.  
Steuertafel in ergonomischer Position.

Planer unit with infeed anti kick-back fingers and segmented chipbreakers, serrated steel infeed roller with spiral teeth and rubber coated outfeed roller.  
Hobelaggregat mit Rückschlagsicherung und Gliederdruckschuhen am Einlauf, Zugwalze aus Stahl mit schraubenförmiger Verzahnung am Einlauf und eine gummibeschichtete Zugwalze am Auslauf.

Powered thicknessing table raise & fall over 4 steel screws protected by dust.  
Dickentisch mit Vertikalbewegung über 4 staubgeschützte Stahlgewindespindeln

4 feed speeds (5/8/12/18 m/min) through mechanical selector.  
4 Vorschubgeschwindigkeiten für das Hobeln (5-8-12-18 m/min), einstellbar über mechanischen Wählschalter.

Cuttehead protection with automatic positioning when switching from surfacing to thicknessing.  
Abrichtschutzhaube mit automatischer Positionierung beim Wechsel von der Abricht- zur Dickenbearbeitung

Powered 2 speeds thicknessing table raise & fall, with micrometric adjustment of the working height and electronic digital readout.  
Motorisierte Anhebung der Dickentische mit 2 Geschwindigkeiten, mit mikrometrischer Einstellung und digitalem, elektronischem Lesegerät für das Maß.



Single dust hood for surfacing and thicknessing with automatic positioning.  
Absaughaube mit automatischer Positionierung für Abricht- und Dickenbearbeitungen

Control panel in ergonomic position.  
Steuertafeln in ergonomischer Position.

# PFS 520

## COMBINED PLANER-THICKNESSER MACHINE KOMBINIERTE ABRICHT-DICKENHOBELMASCHINE



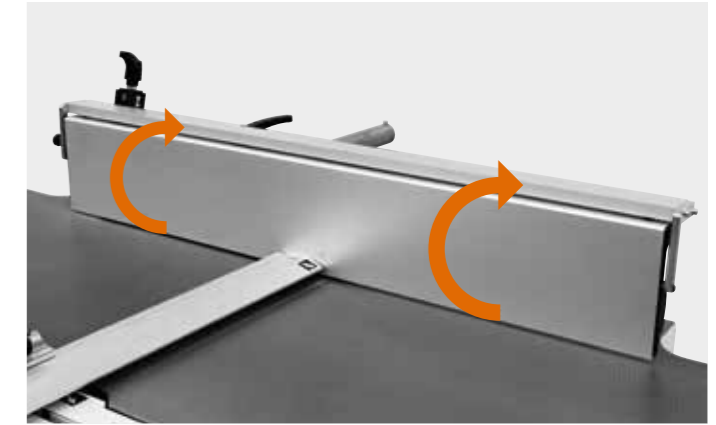
**With a single action, we can change working operation within a few seconds!**

Switching from surfacing to thicknessing, with the single surface tables opening action, we can automatically position the cutterhead protector and the dust hood.

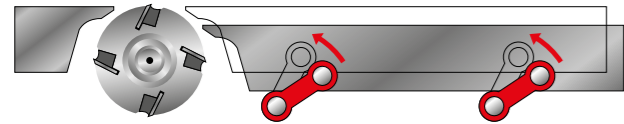
The system is equipped with a safety mechanical anti-overturning device.

**Mit nur einem Vorgang können Bearbeitungen schnell gewechselt werden.**

Beim Wechsel von der Abricht- zur Dickenbearbeitung kann man durch die gleichzeitige Öffnung der Abrichttische beide Abrichtschutz- und Absaughauben automatisch positionieren.



The additional overturning fence, available on request, is recommended to safely machine small workpieces. Der schwenkbare Hilfsanschlag, auf Anfrage lieferbar, wird für die Bearbeitung von dünnen Werkstücken empfohlen.



The machine tables are adjustable through a link and rod system. This system ensures long term accuracy, even height adjustment, close and constant clearance between table lips and cutterhead.

The result is the elimination of any vibration on the finished product, even with maximum depth of cut.

Die Abrichttische können mittels eines parallelogrammförmigen Schubstangensystems eingestellt werden. Durch dieses System werden beide Tische perfekt parallel eingestellt und der Zwischenraum zwischen Tisch und Messerkopf bleibt bei jeder Abrichttiefe konstant, wobei jegliche eventuelle von den Schwingungen verursachte Fehler vermieden werden.

Servo-assisted surface tables lifting is a compulsory option for CE version machines, for all other versions it is available on demand. Switching from surfacing to thicknessing is achieved through a pneumatic system.

Die Höhenverstellung der Servo-Abrichttische ist für die EWG-Maschinen vorgeschrieben und ist für alle andere Versionen auf Anfrage verfügbar. Der Wechsel von Abricht- auf Dickenbearbeitung erfolgt mittels einem pneumatischen System.



The large dimensioned thicknessing table is mounted over 4 steel screws protected from the dust. This system is extremely precise and ensures stability even when working long and heavy workpieces.

Der geschliffene, große Dickenhobeltisch ist auf vier Hubspindeln montiert. Durch dieses System werden die Arbeitspräzision und die perfekte Stabilität des Aufgabebetisches bei jeder Bedingung und Belastung, sogar von besonders langen und schweren Werkstücken, gewährleistet.



To facilitate feed of large section stock it is available, on request, the worktable with 2 idle floating bed roller with height adjustment. Der Dickentisch mit zwei einstellbaren Tischwalzen ohne Antrieb ist für den einfachen Vorschub von großen Werkstücken verfügbar.



The thicknesser table electronic positioner, available on request, enables fast and precise worktable positionings.

With calculator included. Die auf Anfrage lieferbare elektronische Dickentischpositionierung erlaubt schnelle und präzise Positionierungen. Rechnerfunktion eingeschlossen.



# PFS 520

COMBINED PLANER-THICKNESSER MACHINE KOMBINIERTE ABRICHT-DICKENHOBELMASCHINE



### INFEED TOP ROLLER

To respond to different machining requirements, the standard first serrated infeed roller may be replaced with a segmented steel roller.

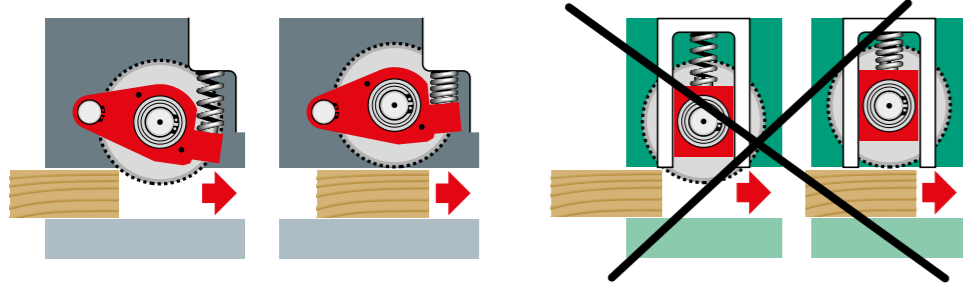
### EINLAUF-VORSCHUBWALZEN

Um den unterschiedlichen Bedürfnissen besser zu entsprechen kann die erste Walze im Einlauf (aus gezahntem Stahl in der Standardversion) mit einer gegliederten Stahlwalze ausgetauscht werden.



High finishing level: spiral spindle with knives.  
Höchste Fertigungsqualität: Spiral- Spindel mit Messern,

TERSA cutterhead with disposable knives is available on request. The automatic knives locking through centrifuge force assures safety and working precision.  
Die TERSA Welle mit Ein-Weg Messern ist lieferbar auf Wunsch. Die automatische Blockierung durch die Schleuderkraft garantiert die Sicherheit und die Präzision.



Infeed rollers on independent rods and ball-bushing  
Oszillierende Vorschubrollen montiert auf Kugellagern und unabhängigen Pleuel



# PFS 520

## COMBINED PLANER-THICKNESSER MACHINE KOMBINIERTE ABRICHT-DICKENHOBELMASCHINE

TECHNICAL DATA	TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	PFS 520
<b>SURFACE PLANER</b>	ABRICHTHOBEL	
Tables working width	Arbeitsbreite der Abrichttische	520 mm
Tables total length	Gesamte Abrichttischlänge	2300 mm
Maximum stock removal (surface planer)	Max. Spanabnahme (Abrichte)	6 mm
Tilting fence 90°±45°	Schwenkbarer Abrichtanschlag 90°±45°	1200 x 190 mm
<b>THICKNESSING PLANER</b>	DICKENHOBEL	
Thicknessing table dimensions	Dickenhobeltischgröße	530 x 900 mm
Feed speeds	Vorschubgeschwindigkeit	5/8/12/18 m/min
Maximum stock removal (thicknesser planer)	Max. Spanabnahme (Dicken)	8 mm
Min./max. working height	Min./max. Arbeitshöhe	3,5/250 mm
Min. working length	Min. Arbeitslänge	230 mm
<b>OTHER TECHNICAL SPECIFICATIONS</b>	WEITERE TECHNISCHE MERKMALE	
Cutterblock diameter	Abrichtwellendurchmesser	120 mm
Knives	Messeranzahl	4
HSS standard knives dimensions	Hobelmesserabmessungen HSS	520 x 35 x 3 mm
Cutterblock rotation speed RPM	Abrichtwellendrehgeschwindigkeit UPM	5000
Main motor power (HP) (S6)	Hauptmotorstärke (PS) (S6)	7kW 9,5HP 50Hz
Suction hoods diameter	Absaugstutzen	1 x Ø 120 mm
Suction speed	Absaugluftgeschwindigkeit	20 m/sec
Air consumption	Luftverbrauch	814 m³/h
<b>EQUIPMENTS*</b>	<b>AUSRÜSTUNG*</b>	
Manual infeed table raise & fall. The cutting depth is shown on a ruler	Manuelle Bewegung des Tisches am Einlauf mit Ablesung der Abtragung an einem Index Schild	●
Additional overturning fence	Schwenkbarer Hilfsanschlag	○
Spiral spindle with knives	Spiral-Spindel mit Messern	○
First segmented top feed roller in steel	Erste Stahlvorschubwalze gegliedert	○
Powered thicknessing table raise & fall with 2 speeds and electronic digital readout	Motorisierte Höhenverstellung des Dickentisches mit 2 Geschwindigkeiten, elektronischem Lesegerät für das Maß.	●
Thicknessing table without bed rollers	Dickentisch ohne Tischwalzen	●
Thicknessing table with 2 idle bed rollers	Dickentisch mit 2 Tischwalzen ohne Antrieb	○
Electronic thicknessing table positioner	Elektronische Dickentischpositionierung	○
Quick changeover from surface planer to thicknessing planer	Schnelle Umstellung Abricht-Dickenhobel	●
Tersa monoblock cutterhead	Tersa-Messerwelle Monoblock	○
Automatic star-delta start on main motor	Automatischer Stern Dreieckanlass für Hauptmotor	●
Motor power 7kW 9,5HP 50Hz (S6) 8kW 11HP 60Hz (S6)	Hauptmotor 7kW 9,5HP 50Hz (S6) 8kW 11HP 60Hz (S6)	●
Motor power 9kW 12HP 50Hz (S6) 11kW 15HP 60Hz (S6)	Hauptmotor 9kW 12HP 50Hz (S6) 11kW 15HP 60Hz (S6)	○

\* 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.

● = Standard  
○ = Optional  
- = Not available

\* 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 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 beeinflussen.

● = Standard  
○ = Sonderzubehör  
- = Nicht lieferbar

NOISE LEVELS	ANGABEN ZUR GERÄUSCHEMISSION	STANDARD CUTTERHEAD (surface planer)	STANDARD CUTTERHEAD (thickness planer)
		STANDARDWELLE (Abricht)	STANDARDWELLE (dickenhobel)
		PFS 520	PFS 520
Acoustic pressure at the operator's infeed position while the machine is idling EN ISO 11202:2010 *(K = 4 dB)	Arbeitsbezogener Emissionswert an der Einlaufstrecke im Leerlauf EN ISO 11202:2010 *(K = 4 dB)	84 dB (A)	75 dB (A)
Acoustic pressure at operator's infeed position while the machine is working EN ISO 11202:2010 *(K = 4 dB)	Arbeitsbezogener Emissionswert an der Einlaufstrecke bei der Bearbeitung EN ISO 11202:2010 *(K = 4 dB)	94 dB (A)	85 dB (A)
Acoustic pressure at operator's outfeed position while the machine is idling EN ISO 11202:2010 *(K = 4 dB)	Arbeitsbezogener Emissionswert an der Auslaufstrecke im Leerlauf EN ISO 11202:2010 *(K = 4 dB)	-	75 dB (A)
Acoustic pressure at operator's outfeed position while the machine is working EN ISO 11202:2010 *(K = 4 dB)	Arbeitsbezogener Emissionswert an der Auslaufstrecke bei der Bearbeitung EN ISO 11202:2010 *(K = 4 dB)	-	84 dB (A)
Acoustic power while the machine is idling EN ISO 3744:2010 *(K = 2,0 dB)	Schalleistungspegel im Leerlauf EN ISO 3744:2010 *(K = 2,0 dB)	97 dB W (A)	88 dB W (A)
Acoustic power with the machine running EN ISO 3744:2010 *(K = 2,0 dB)	Schalleistungspegel bei der Bearbeitung EN ISO 3744:2010 *(K = 2,0 dB)	103 dB W (A)	98 dB W (A)
The maximum instantaneous noise level pressure is under 130 dB (C )	Der maximale Wert des augenblicklichen wohlerrwogenen akustischen Druck ist niedriger als 130 dB ( C )		
*Uncertainty factor K (probability 68,27%)	*Ungewissheitfaktor K (Wahrscheinlichkeit 68,27%)		

The measurements were taken in compliance with the EN 861:2007 + A1:2009 standards under the specified test conditions, using the recommended materials and measuring instruments. 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.

Die Messungen wurden in Hinblick auf das Probematerial, die Meßbedingungen und die Instrumente gemäß den EN 861:2007 + A1:2009 Normen durchgeführt. 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.

## DIMENSIONS ÄUSSERE ABMESSUNGEN

