

USER & PARTS MANUAL

Version 5
05/2017
Z27456



Inventor and Word n°1 Manufacturer of
Picture Framing Machines & Consumables since 1976

CS 940



Read Carefully before using the machine

© Cassese 2016



INDEX

I.	USER MANUAL / ENGLISH.....	4
1	SAFETY FEATURES	5
1.A	POSITION OF THE LABELS ON THE MACHINE.....	5
1.B	USER RULES.....	7
1.C	WHAT SHOULDN'T BE DONE.....	7
1.D	SAFE USE OF THE MACHINE	7
2	DESCRIPTION	9
2.A	DESCRIPTION OF THE CS940 PARTS	9
2.B	ACCESSORIES BOX	10
2.C	OPTIONS.....	10
2.D	TECHNICAL DATAS.....	11
2.E	CUTTING CAPACITY	12
2.F	NEEDED SPACE	13
2.G	WARRANTY.....	14
3	HANDLING AND UNPACKING	15
4	INSTALLATION OF THE MACHINE	16
4.A	PUTTING THE MACHINE IN PLACE.....	16
4.B	INSTALLATION OF THE ARMS	17
4.B.a	Right arm installation	17
4.B.b	Left arm installation.....	20
4.C	ELECTRIC CONNECTION	22
4.D	PLUGGING THE MACHINE TO THE AIR SOURCE.....	22
4.E	DUST COLLECTOR CONNECTION	23
5	USING THE MACHINE	24
5.A	STARTING THE MACHINE	24
5.B	SAWING.....	25
5.B.a	Setting the horizontal clamps	25
5.B.b	Setting the vertical clamps (optional).....	25
5.B.c	First cut	26
5.B.d	Inside measurement.....	27
5.B.e	External measure.....	27
5.B.f	Cut of the first piece	28
5.B.g	End of a stick.....	29
6	MAINTENANCE	31
6.A	OPENING THE COVER	31
6.B	REPLACEMENT OF THE BLADES.....	31
6.C	REPLACEMENT OF THE WASTE SUPPORT.....	33
6.D	EMPTY THE WASTE BOX.....	34
6.E	PERIODICAL MAINTENANCE.....	34
6.F	DIAGNOSIS	35
6.F.a	Machine doesn't start.....	35
6.F.b	The cuts are not nice	35
6.G	MONTHLY SAFETY CONTROLS.....	36
II.	MANUEL D'UTILISATION / FRANCAIS.....	38
1	CONSIGNES DE SECURITE	39

1.A	EMPLACEMENT DES ETIQUETTES DE SECURITE SUR LA MACHINE	39
1.B	CONDITIONS D'UTILISATION	41
1.C	CE QU'IL NE FAUT PAS FAIRE.....	41
1.D	PRATIQUES DE TRAVAIL EN TOUTE SECURITE.....	41
2	PRESENTATION	43
2.A	DESCRIPTION DES PRINCIPAUX ELEMENTS DE LA CS940	43
2.B	CONTENU DE LA BOITE D'ACCESSOIRES :	44
2.C	ELEMENTS OPTIONNELS.....	44
2.D	CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	45
2.E	CAPACITE DE COUPE	46
2.F	PLAN D'ENCOMBREMENT	47
2.G	RISQUES RESIDUELS	48
2.H	GARANTIE.....	48
3	DEBALLAGE ET MANUTENTION	49
4	INSTALLATION DE LA MACHINE	50
4.A	MISE EN PLACE DE LA MACHINE	50
4.B	MONTAGE DES BRAS.....	51
4.B.a	Montage du bras droit	51
4.B.b	Montage du bras gauche	54
4.C	BRANCHEMENT ELECTRIQUE	56
4.D	BRANCHEMENT PNEUMATIQUE	56
4.E	ASPIRATION.....	57
5	UTILISATION	58
5.A	MISE EN ROUTE.....	58
5.B	SCIAGE.....	59
5.B.a	Réglage des presseurs horizontaux	59
5.B.b	Réglage des presseurs verticaux (optionnels)	59
5.B.c	Première coupe à gauche	60
5.B.d	Mesure fond de feuillure (cote interieure)	61
5.B.e	Mesure de la cote externe du cadre :	61
5.B.f	Coupe du premier morceau.....	62
5.B.g	Fin de moulure.....	63
6	MAINTENANCE & ENTRETIEN	65
6.A	PROCEDURE POUR ACCÉDER A L'INTÉRIEUR DE LA MACHINE.....	65
6.B	REEMPLACEMENT DES LAMES	65
6.C	REEMPLACEMENT DE L' AXE SUPPORT DE CHUTE	67
6.D	VIDAGE DU BAC A CHUTES.....	68
6.E	MAINTENANCE PÉRIODIQUE.....	68
6.F	DIAGNOSTIQUE	69
6.F.a	La machine ne démarre pas.....	69
6.F.b	Les coupes sont de mauvaise qualité	69
6.G	CONTRÔLE MENSUEL DES ORGANES DE SÉCURITÉ.....	70
6.H	NOMENCLATURE / SPARE PART LIST.....	71
III.	ECLATES / EXPLODED VIEW	81
IV.	SCHEMAS ELECTRIQUE / ELECTRICAL SCHEMATICS	99
V.	CERTIFICATE / CERTIFICAT DE CONFORMITE	103

I. USER MANUAL / ENGLISH

Your safety is our priority.



This icon in the manual will identify a list of required tools to perform a procedure.



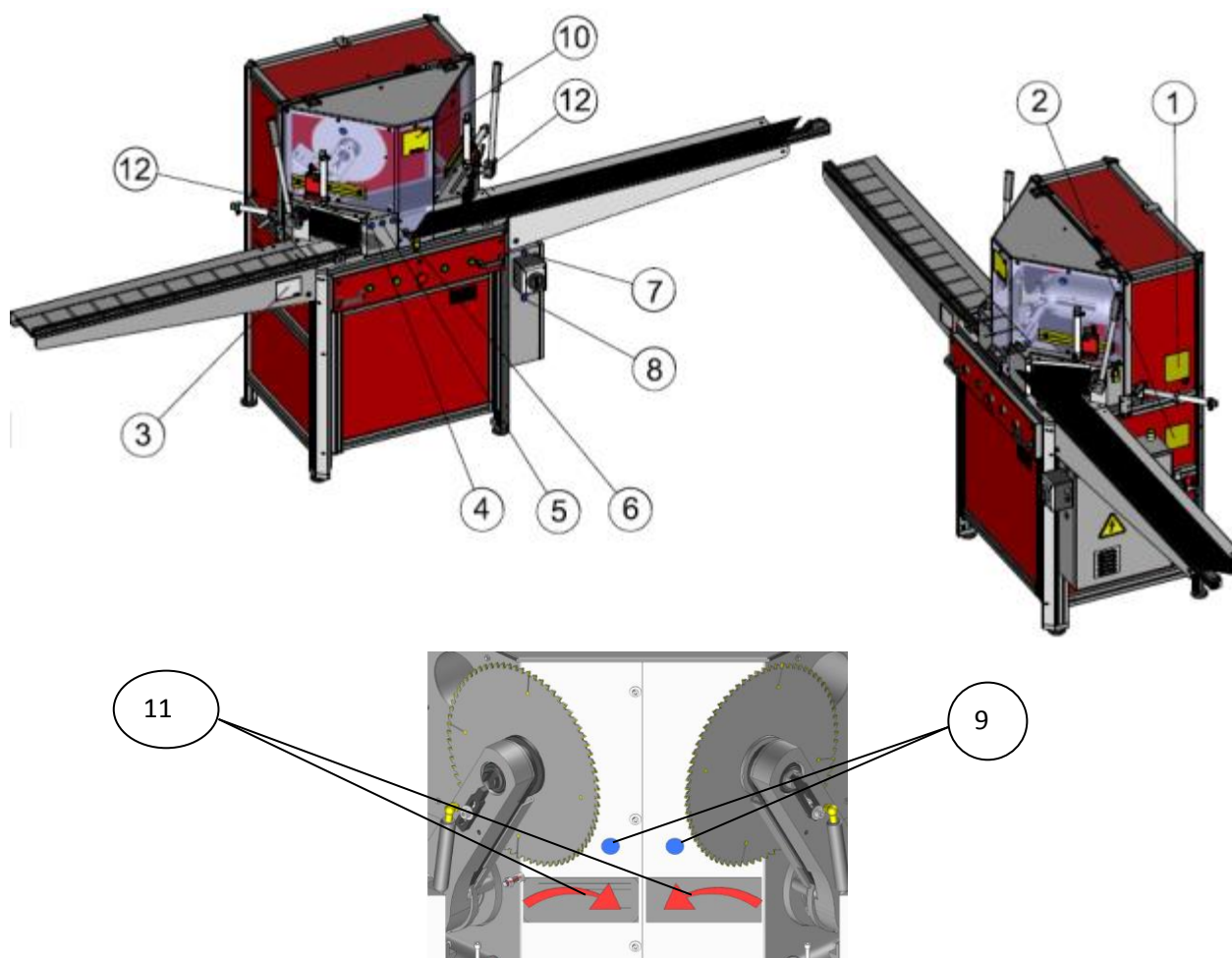
This icon in the manual mentions some tricks that can help you saving time or improve your production.



This symbol in the manual is to mention safety instructions.

1 SAFETY FEATURES

1.A POSITION OF THE LABELS ON THE MACHINE.



1/ Identifying plate showing the technical datas of your machine.

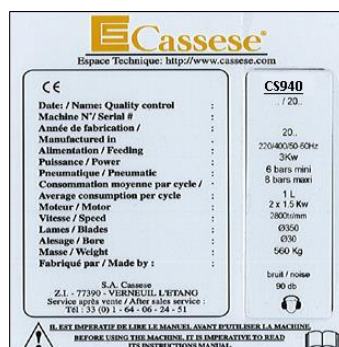


Figure 1-1

2/ Information about pressure supply.



Figure 1-2

3/ Information about the locking key and the spin stopper of the blade.

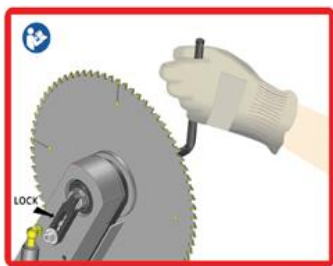
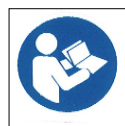


Figure 1-3



4/ This symbol on the machine reminds the operator to read this manual before operating this joiner.



5/ This symbol shows that it is advised to wear a dust protection mask.



6/ This symbol on the machine reminds the operator to wear acoustic protections and protection glasses before operating this machine.



7/ This icon on the machine advises you to switch off electric power before performing maintenance on the machine.



9/ This symbol on the machine asks you to wear gloves before you touch the blades.

10/ This image advises you to use only one blade at a time to avoid damaging the blades. Operating both blades simultaneously is forbidden.



Figure 1-4

11/ These icons are showing the rotation way of the blades.

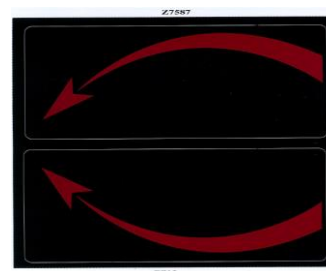


Figure 1-5

12/ This marks are showing the limit that you shouldn't cross with your hands.



Figure 1-6



BEFORE PERFORMING ANY MAINTENANCE ON THE MACHINE , UNPLUG AND LOCK THE ELECTRIC AND PNEUMATIC SUPPLIES. DO NOT USE THE MACHINE IF ONE COVER IS MISSING. READ CAREFULLY THE SAFETIES INSTRUCTIONS OF THAT BOOK BEFORE OPERATING THE MACHINE.

1.B USER RULES

The CS940 is a cutting machine able to perform 45° cuts on wood, plastic and MDF .

These materials cannot be cut on this machine :

- Mouldings that don't have a 90° angle back on at least 5mm.
- Metal profiles.
- Small plastic profiles (filets, etc...).

The 2 blades of this machines are powered by 2 motors. The mouldings are locked in place by 2 horizontal and 2 vertical (optionnal) clamps. The use of 2 buttons will keep the operators hands in safe position.

The electric safety devices are located in front and in the side panels. Connections are on the right side of the machine

This machine was designed to meet health and safety rules, it is strictly forbidden to modify its electric and pneumatic components. It is also forbidden to remove protecting covers and to modify its safety devices. The CS940 should be operated only by one person at a time.

To prevent electric shocks and overload, some protections should be installed by the user on the electric supplying line to the machine
EN60204-1 :2006, Article 7

1.C WHAT SHOULDN'T BE DONE

- At no time the operator should engage his hands in the clamp area, nor in the cutting area behind the brushes. (blades are rotating even when returned to the top).
- Do not use steel blades (HS type)
- Prior to any maintenance operation, switch off electric and pneumatic supply by using and locking their switches.
- Switch off the machine by using the electric contactor on the right side of the machine.
- Only one person at a time should use the machine.
- All adjustments should be performed with the cover closed. At no moment the operator should put his hands inside the covers.
- If none of the clamps can hold the mouldings, the cut of that moulding is forbidden.
- Do never use the machine with a missing panel.
- These particular mouldings cannot be cut on the CS940



1.D SAFE USE OF THE MACHINE

It is essential that the operators are:

- a) Trained about the use, the adjustment and the way of working of the machine.
- b) Informed about the things that affects the noise exposition such as :
 - 1) Blades that are designed to limit noise emission
 - 2) Selection of the optimal speed.
 - 3) Maintenance of the blades and of the machine.
- c) informed about the things that affect dust exposition such as:
 - 1) Used type of material.
 - 2) Importance of the dust extractor.
 - 3) correct setting of the covers/deflectors.
 - 4) dust collector should be turned on before you start cutting.

- d) Informed about the necessity to wear sufficient individual protection such as :
- 1) Ear protections.
 - 2) Mask protection against dust to avoid breathing dangerous material.
 - 3) Protecting gloves when touching blades (it is also recommended to use a blade carrying tool to transport the blades).

It is a necessity for the operator to :

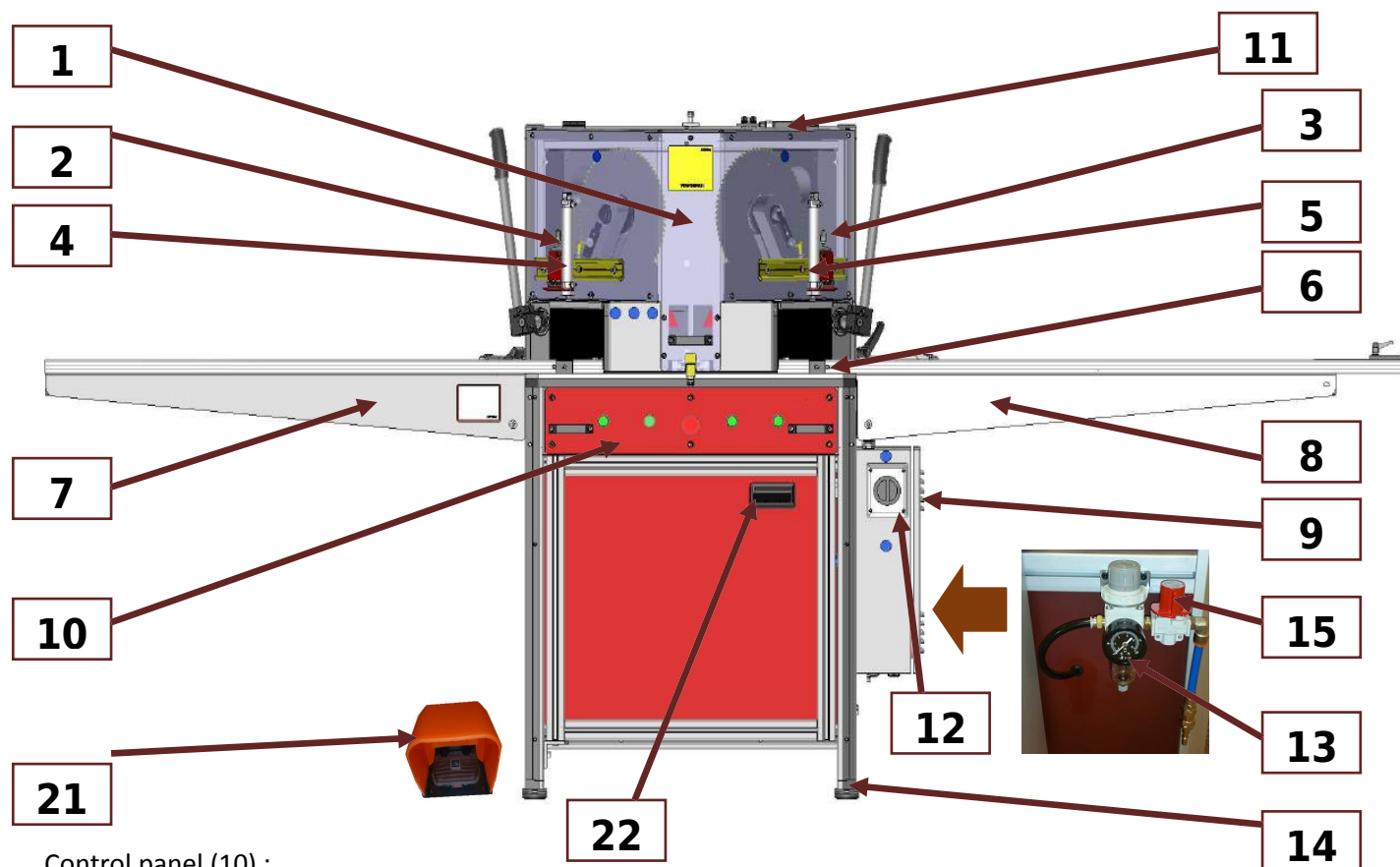
- a) Stop the machine and lock the power sources before you perform any maintenance and when the machine is left without supervision.
- b) Report any failure of the machine such as missing cover, damaged parts.
- c) Perform cleaning and maintenance to avoid accumulation of the dust and waste inside the machine that could cause a fire.
- d) Not remove any waste or piece of moulding while the machine is in function.
- e) Not use the machine if some protection covers are not installed and all in perfect condition.
- f) Follow operating, maintenance and repair instructions of cutting blades' manufacturer.
- g) Respect the maximum cutting speed of the blades.
- h) Use blades that are correctly sharpened.

It is important :

- a) That the machine is installed on a flat, cleaned floor.
- b) To have a sufficient light in the working area.
- c) To have the needed mouldings and finished product stored close to the working area of the operator.
- d) Not to do OFF/ON/OFF... in short time, this could damage the machine.

2 DESCRIPTION

2.A DESCRIPTION OF THE CS940 PARTS



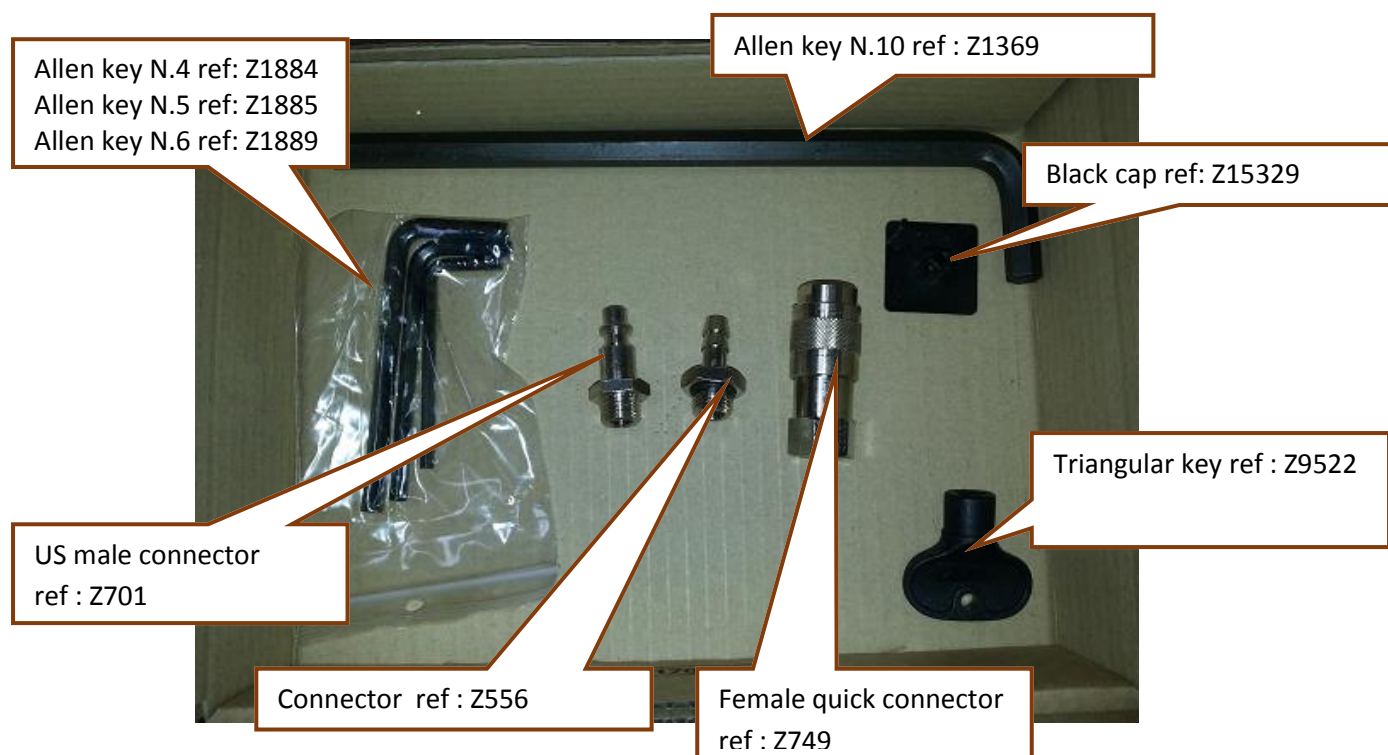
Control panel (10) :



1	Cover	2	Left vertical clamp handle
3	Right vertical clamp handle	4	Left vertical clamp
5	Right vertical clamp	6	Moulding guide
7	Left arm	8	Right arm
9	Electrical cabinet door	10	Control panel
11	Safety switch	12	Main circuit breaker (can be locked with a locker)
13	Air pressure regulator	14	Levelling feet (x4)
15	Air switch (can be locked with a locker)	16	Power light
17	Blade stop button	18	Blade start button
19	Left blade acknowledgment button	20	Right blade acknowledgment button
21	Pedal	22	Wastage compartment door

2.B ACCESSORIES BOX

The machine is delivered with the following items :



2.C OPTIONS

The CS940 is not equipped in standard with vertical clamps. It is possible to buy vertical clamps as an option under the reference Z28030.

Using these vertical clamps will provide better holding of the moulding.



Figure 2-1

A replacement waste cardboard box can be ordered under the reference Z27210.



Figure 2-3

A 1.1 meter (about 43 inches) right arm extension is also available under the reference Z27970.



Figure 2-2

2.D TECHNICAL DATAS

Name.....	CS940
Year of manufacturing.....	2015
Cutting capacity :	
Maximum width.....	140 mm
Maximum hig of moulding.....	75 mm
Dimension of the blades.....	Ø 300 mm
Bore.....	Ø30 mm
RPM.....	3500 RPM at 60Hz and 2800 RPM at 50 Hz
Maximum lengh to be cut	1400 mm
Electric supply.....	230V Mono / 50Hz-60 Hz
Power cord.....	4 x 1.5 HO7RNF - 4G1,5
2 Motors , power : (conformity EN 30204).....	(2X) 1,5 Kw
Dust pipe connectors.....	(2x) Ø 100.mm
Dust collector type :	
To ensure correct extraction of the dust, sucto should be.....	1600m3/h at 20m/s
Pneumatic supply.....	6 bars mini / 8 bars maxi.
Air consumption.....	0.7 n/l per cycle at 6 bars.
Weight	167 Kg
Noise : (ear protections must be wear) Noise information : Measured according ISO 7960-1995 standard).	

Noise measuring conditions:

1 metering at operator position, not cutting, dust collector off : (Véritas testing in process)

9 metering at one meter not cutting, dust collector on : (Véritas testing in process)

9 metering at one meter, machine in cutting process, dust collector on : (Véritas testing in process)

These values are measured values, they are not necessarily showing safe working conditions. Even if there is a correspondance between emission and exposure level, these measures can't be used to determine the necessary protections to be wear.

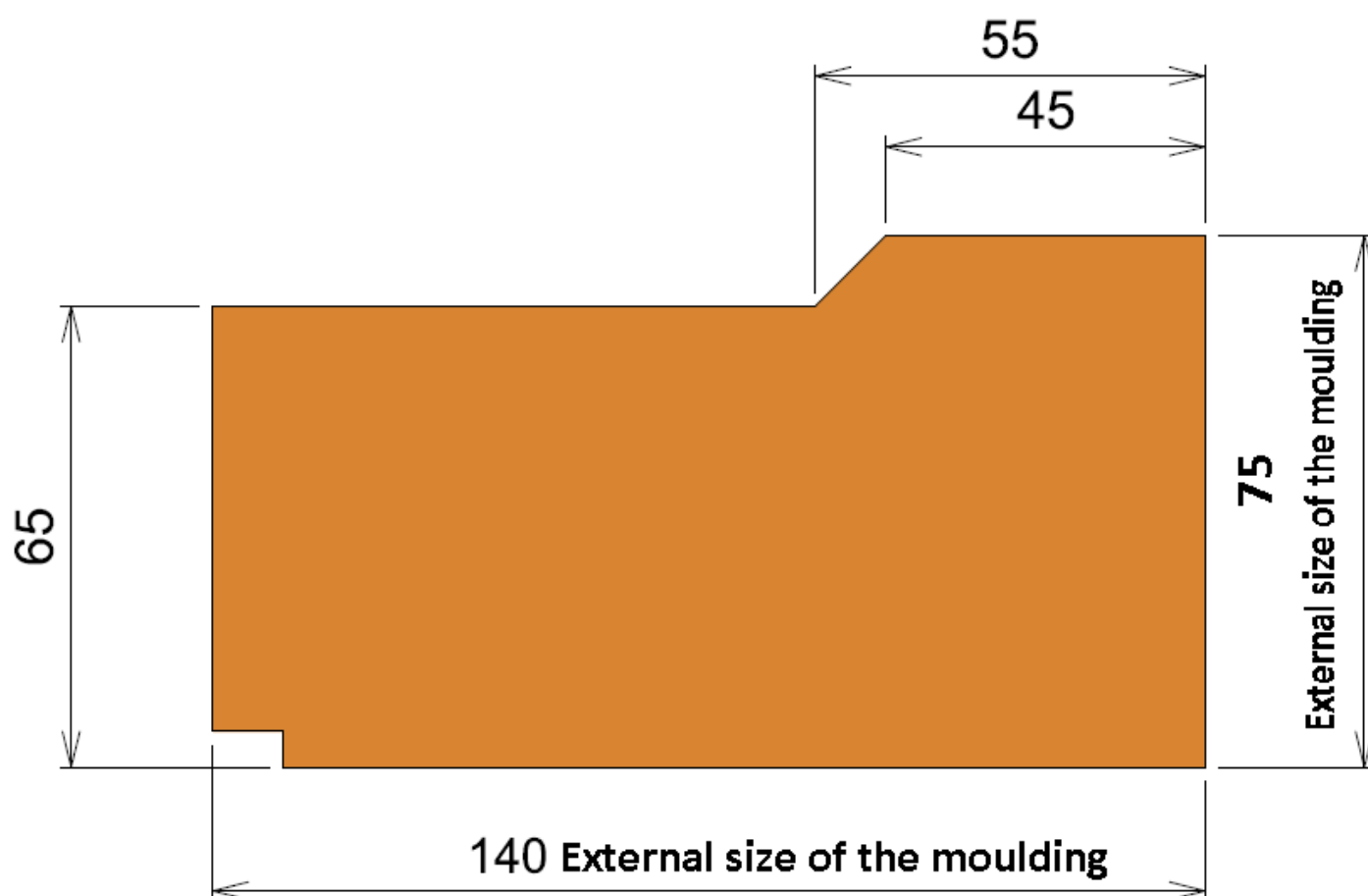
Parameters such as workshop configuration, other noise sources and machinery, other manufacturing process can affect the exposure noise level of the operator.

Also allowed exposure level can fluctuate from a country to another one.

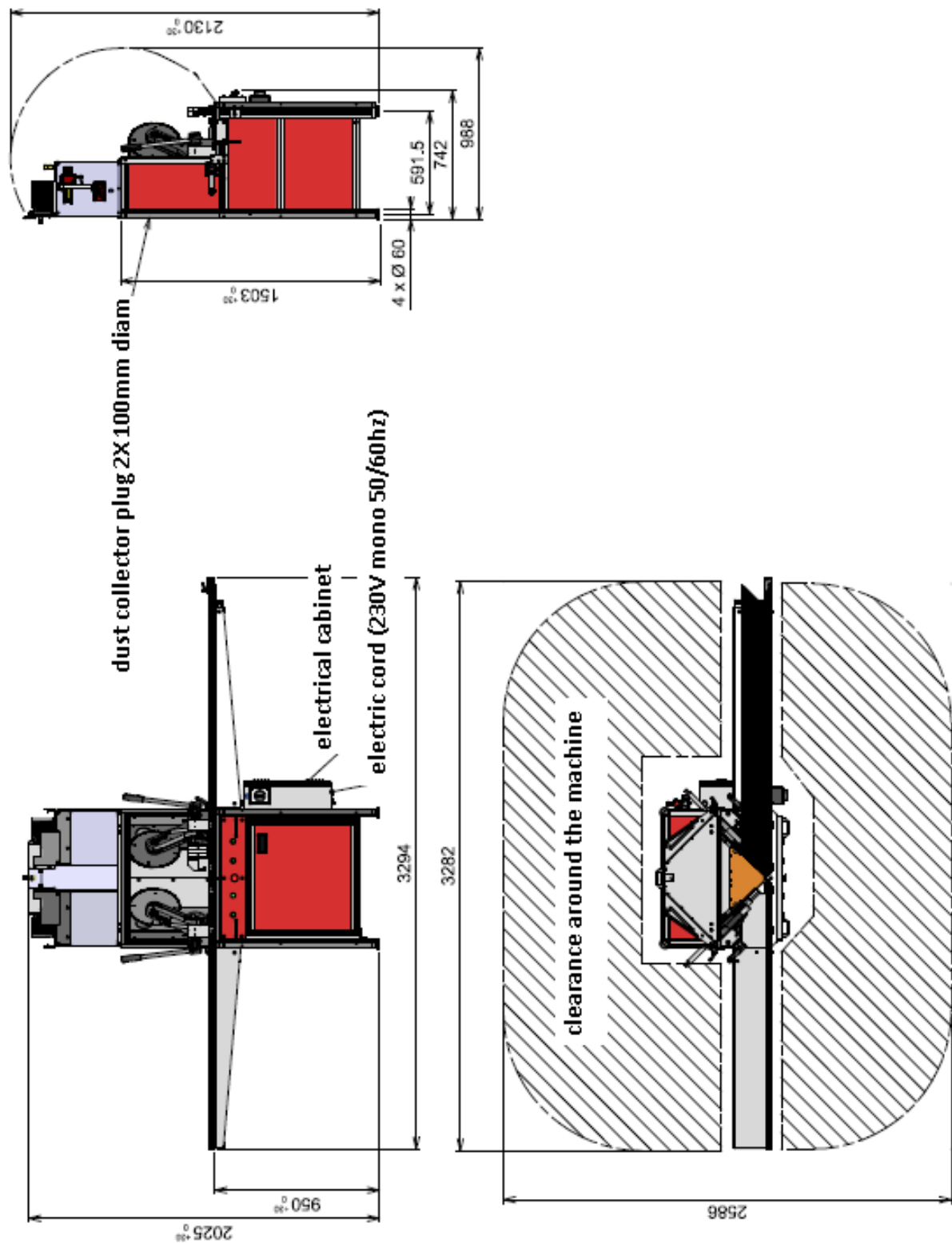
However, these values will help the user to evaluate the risk of using this machine.

Measurement report :: BUREAU VERITAS N° (Véritas testing in process)

2.E CUTTING CAPACITY



2.F NEEDED SPACE



2.G WARRANTY

This machine is covered by a one year warranty, parts and labor included. Wearing parts* and damaged parts due to bad use of the machine are not covered by the warranty.

* Are considered as wearing parts : waste support, belts, blades, cardboard waste box and clamps'extremities.

3 HANDLING AND UNPACKING



Flat screw driver.
Protecting gloves

Crowbar
Forklift

To handle the machine, it is necessary to use a Forklift equipped with forks of minimum 115cm length. The weight of the machine is 167kgs.

Locate the front facing of the crate, it is hold in place by special ears that can be bent back to open the door.

Cut the straps closing the crate and remove the top cover and top belt (BT).



Figure 3-1

With the help of a flat screw driver, bent back the ears to be able to remove the front panel of the crate.

Pull on the front facing to open it.



Figure 3-2

Take care of not damaging the profiles which are stored at the back of the saw, remove them before introducing the forks under the machine.



Figure 3-3

With the help of the crowbar, remove the side panels of the crate.



Figure 3-4

Pay attention not to damage the scales that are protruding from top of the arm. They are very fragile.

Cut the shrink wrap film to extract the arms of the machine.



Figure 3-5

You can then lift the machine using the forklift. Insert the forks at the indicated place in picture opposite.



Figure 3-6

4 INSTALLATION OF THE MACHINE

4.A PUTTING THE MACHINE IN PLACE



Flat span of 17
Flat span of 13
Allen key N.4 & N.5

bubble level

A sufficient space should be around the machine to be able to proceed to its maintenance (see chapter I.2.F NEEDED SPACE page 13). The machine must be installed on a flat and stable ground. Before to plug it, make sure its feet are adjusted so the machine is flat and stable. The height of the working table of the machine should be around 900mm, it could be necessary to use duckboards to ensure small operators a convenient position .

Unlock the left and front clamps that are keeping the cover closed.

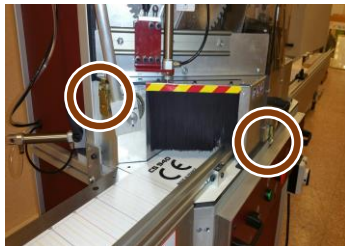


Figure 4-1

Unlock the right clamp.



Figure 4-2

Pivot on top of the machine the front cover.

Important note: if the vertical clamps are in down position, they could prevent the opening of the top cover. In that case, it is necessary to plug the air to the machine (refer to chapter I.4.D PLUGGING THE MACHINE TO THE AIR SOURCE page 22) and press the pedal while opening the cover.



Figure 4-3

Use your bubble lever to check the leveling of the machine as in picture opposite.



Figure 4-4

With the flat span of 13 mm unlock the nut (CE). Then, with the flat span of 17 mm adjust the height of the foot (14) to set the height of the machine. Lock the nut (CE) once levelling is done.

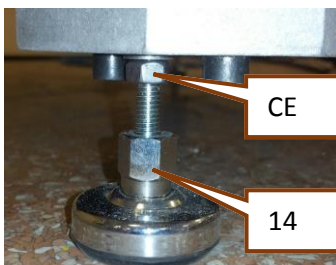


Figure 4-5

Make sure the 4 feet (14) are touching the ground. The machine must be perfectly stable and shouldn't move when operating it.



When installing the machine, make sure the floor is flat and stable, make sure your floor can support the weight of the machine.

The machine must be installed in a temperate environment with no excessive humidity. Select a position where the light will be sufficient to light the working bench of the machine.

4.B INSTALLATION OF THE ARMS

4.B.a Right arm installation



Allen key N.4 & N.5
Flat span of 10mm

The machine is delivered with its arms and profiles dismantled :

- Right arm (8).
- Left arm (7).
- Right profile (6).
- Left profile (PRG).



Figure 4-6



Pay attention, during handling, to not damaging the edge of the scales which are very fragile.



Figure 4-7

On the right side of the machine, remove the screw (V1) and its locking nut. Keep that screw to install it back in the same position later.

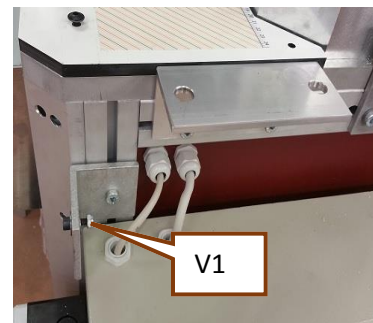


Figure 4-8

Remove the 2 screws (V2) & (V3) and their washers from the inside of the arm. Discard the nut (V3) that was just a spacer for transport to avoid damaging the scale.



Figure 4-9

Unlock the 3 screws (ULF) of 4 turns.

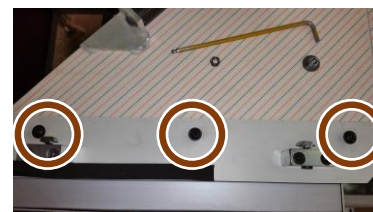


Figure 4-10

Unlock the 2 horizontal screws of 4 turns (see picture opposite). If needed use the flat span of 10mm to hold the nut at the extremity of the screw.



Figure 4-11

Start to install the right arm (8), taking care of not damaging the extremity of the scale.



Figure 4-12

With the help of a second person holding the arm, install back the (V1) screw that was dismantled in Figure 4-12. Do not block the screw yet.



Figure 4-13

Still with the help of the second person to hold the arm, put back the screws (V2) and (V3), do not block them.

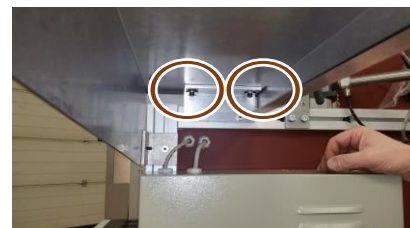


Figure 4-14

Unlock the 3 screws under the right arm of 4 turns.



Figure 4-15

Slide the right arm profile (6) in the screw as shown in the picture opposite.



Figure 4-16

Slide the profile to center of the saw, paying attention that the (ULF) screws are sliding gently in the bottom track of the profile.



Figure 4-17

Slide the profile until the stop nut (B) is reached.

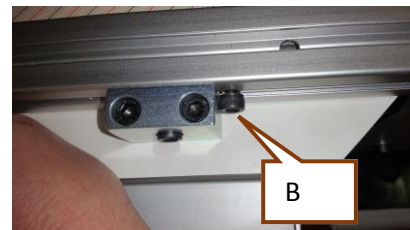


Figure 4-18

Lock the 3 screws (ULF).



Figure 4-19

Lock the 2 horizontal screws back.



Figure 4-20

Make sure the scales are well aligned.



Figure 4-22

Still with the help of the second person holding the arm levelled, lock the 3 screws under the arm.



Figure 4-21

Lock the 2 screws under the arm.



Figure 4-23

With a bubble level on the arm, hold it in correct position while a second person is locking the front screw (see following image).



Figure 4-24

Lock the screw (V1) of the right arm.



Figure 4-25

Install back the washer and the nut of the screw (V1). Lock the nut while holding the screw with an Allen key.



Figure 4-26

Remove the adhesive protection of the arm scale and stick it on the table of the machine.



Figure 4-27

4.B.b Left arm installation

Unlock of 3 turns the 2 front horizontal screws.

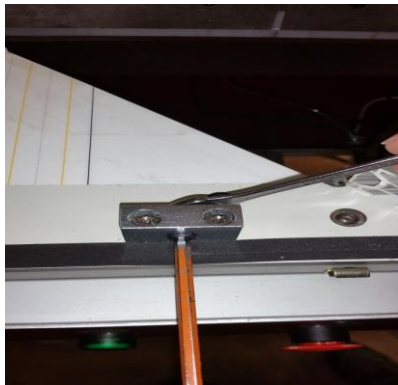


Figure 4-28

Remove the 2 screws (V4) and (V5), discard the nut which was just installed to avoid damaging in transport the scale with a too long screw.



Figure 4-29

Unlock the 3 screws (ULF) on the top of the table.

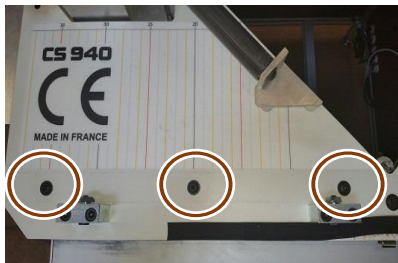


Figure 4-30

Remove the screw (V6) in front of the machine, keep that screw, nut and washer as they will have to be installed in exact same position.

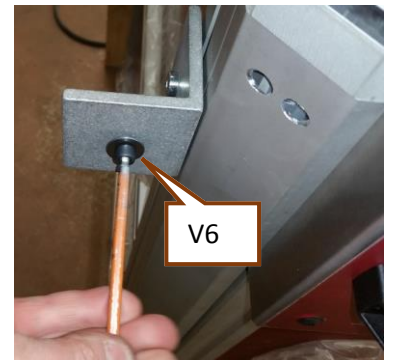


Figure 4-31

Start to install the left arm (7) taking care of not damaging the scale.

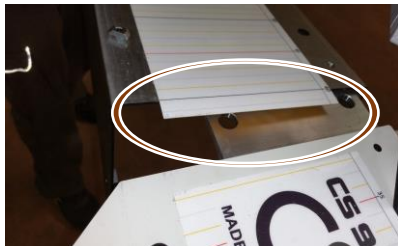


Figure 4-32

With the help of a second person, install back the screw (V6) but do not block the screw.



Figure 4-33

Still with the help of the second person, put back both screws (V4) and (V5) under the arm.



Figure 4-34

Slide in the 3 screws (ULF) and in the 2 front screws the left arm profile.



Figure 4-35

Lock the 3 screws (ULF) from the top of the profile.



Figure 4-36

Still holding the arm, install the nut so they are inside the track of the profile.



Figure 4-37

Holding the arm, lock the screws under it.



Figure 4-38

With the bubble level, check the level of the arm while locking the front screw (see following pictures).



Figure 4-39

Lock the screws under the left arm.



Figure 4-40

Lock the screw (V6) in the front of the machine.



Figure 4-41

Install the washer and nut on the screw (V6) and lock the nut while holding the screw with an Allen key.



Figure 4-42

Remove the adhesive protection under the scale and stick it on the table of the saw.

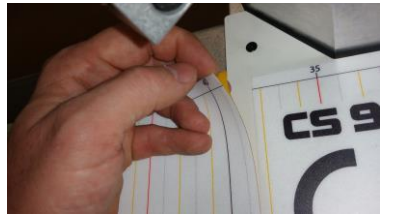


Figure 4-43

A hole will receive the locking Allen key of the blade, install in this hole the key to have it available easily.



Figure 4-44

4.C ELECTRIC CONNECTION



The user of the machine should connect it to a cable and power source in conformity with safety regulation. It is recommended to have an electrician checking your electrical system before plugging the machine on it.

The cable of the machine contains 3 wires, it must be connected to 240 volts single phase, the earth must be connected to the yellow/green wire.

The main contactor (12) must be in position 0 during the cabling.

The contactor rotating button (BT) allows to switch on the machine, it can be locked with a locker in the 0 position. Lock that button in 0 position before any maintenance or when the machine is not used.

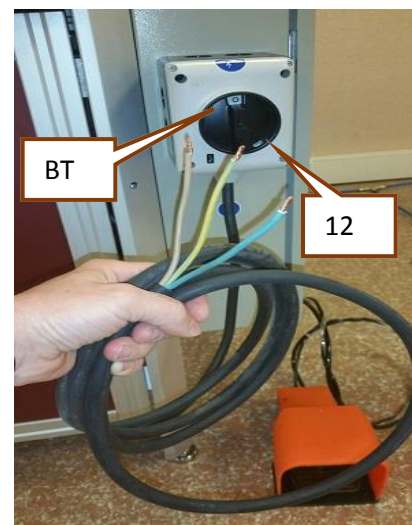
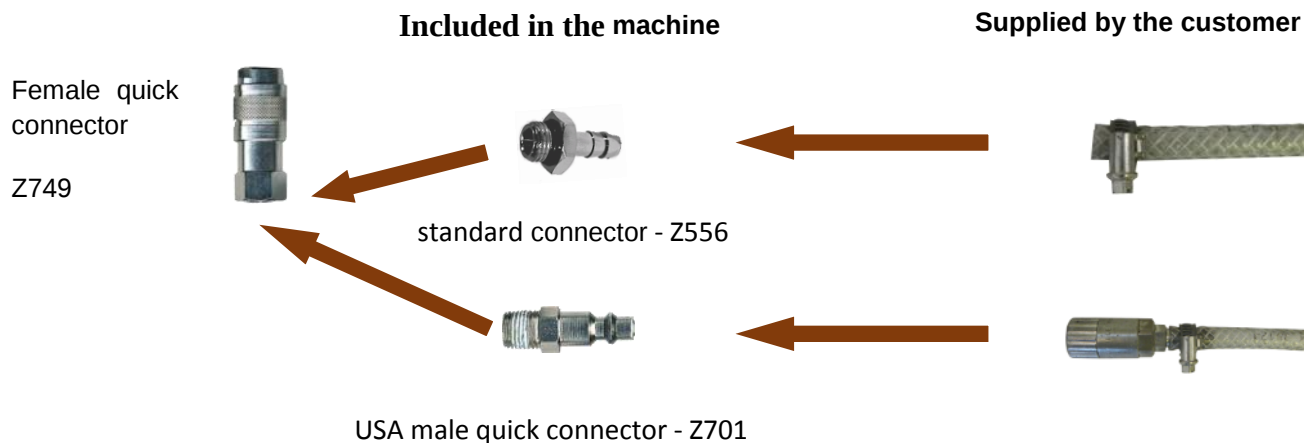


Figure 4-45

4.D PLUGGING THE MACHINE TO THE AIR SOURCE

An air pipe of Ø 8 mm inside bore supporting the maximum pressure of the source should be used to connect the machine. Dry and non lubricated air should be supplied to the machine.

Machine should be connected to an air source supplying from 6 to 8 bars.



On the right side of the machine, is located a air conditioner system.

Connect the Z749 to (R)

The rotating valve (15) is used to switch on the air, it is possible to lock it with a locker.

The rotating button (BR), allows to adjust the air pressure, pull up this button and turn it to set the pressure at 6 bars on the manometer (M)

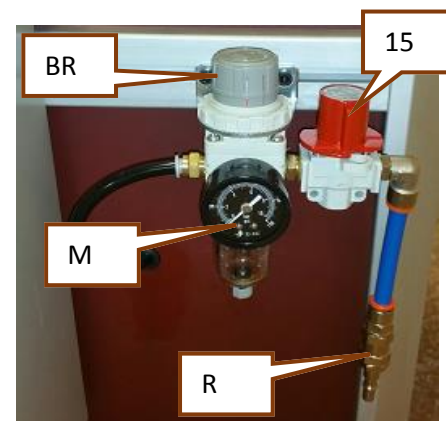


Figure 4-46

4.E DUST COLLECTOR CONNECTION

To be in conformity with the health and safety regulation it is needed to connect to the machine a dust collector (not supplied with the machine). This dust collector must show a suction of 1600m³/h at 20m/s and be connected to both plugs of Ø 100.mm diameter.

To connect your collecting pipes, open the back panel removing the 9 screws as picture 4-48.

Run your pipes in the clamp (B) and secure it using some clamps (C).
Install the back panel and lock back the 9 screws. Machine shouldn't be used with this panel removed.

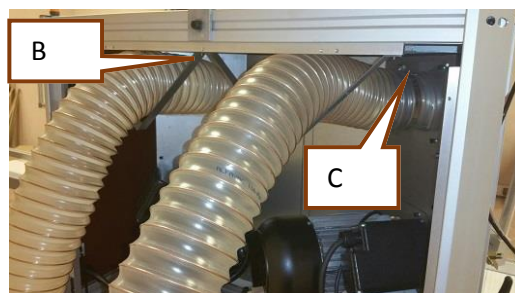


Figure 4-47



Figure 4-48



Make sure the dust collector tubes you will select will be connected to earth to avoid any spark that could be caused by static electricity. Contact your pipe/dust collector provider for more information.

It is possible to pilot the dust collector using a dry contact of the saw. This contact is not supplied with electricity but it will close itself to pilot an outside starting device for a dust collector.

Contact your electrician/dust collector supplier for more details about that function.

The saw is not designed to supply electricity to the dust collector, it is just designed to pilot it.



Before any operation on the electrical circuit, switch off the machine unplug it and lock the main contactor (12) with a locker (see page 22).

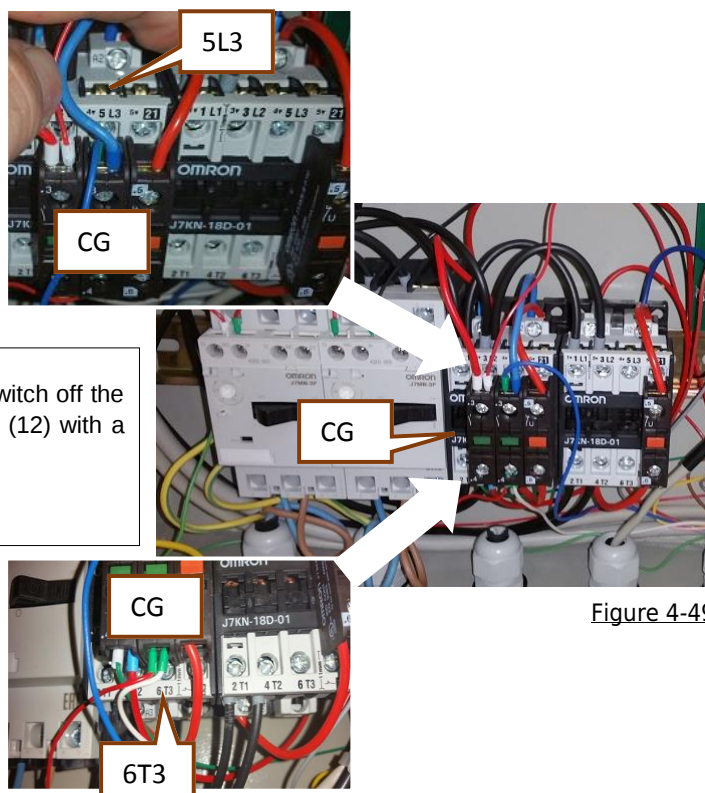


Figure 4-49

Open the electrical cabinet of the machine on its right side. The contactor (CG) can be used to pilot the dust collector. The positions (5L3) and (6T3) are free to be used for your dust collector connection.

The wires of your dust collector must never be plugged on a connector in contact with wires of the saw. They should be lonely on their position.

5 USING THE MACHINE

5.A STARTING THE MACHINE

Close the cover.

Lock the front and left side clamp.

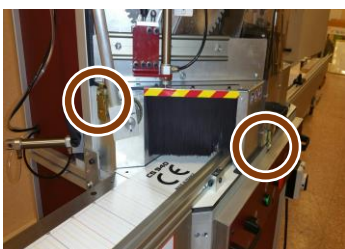


Figure 5-1

Lock the right side clamp.



Figure 5-2

Make sure there is no object on the tables.

Turn the rotating button (BT) of the contactor (12) to set it to I position.

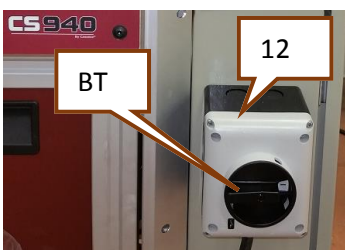


Figure 5-3

Turn the valve (VA) to switch on the air.

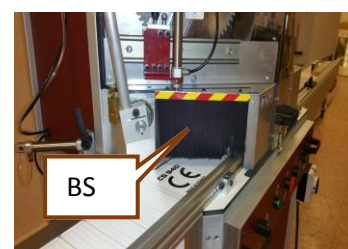


Figure 5-4

When the machine is powered the light (16), (see bellow) must turn on.



DURING THE USE OF THE SAW IT IS STRICTLY FORBIDDEN TO PASS YOUR HANDS THROUGHT THE BRUSHES (BS)



5.B SAWING

5.B.a Setting the horizontal clamps

Press on the pedal to release the clamps and to be able to introduce the moulding inside the machine. Keep the pedal pressed during the adjustment of clamp's sequence.



Figure 5-5

Still with the pedal pressed, unlock the (M2) handle and adjust the position of the horizontal clamps (PH) to the contact of the moulding, then backwards of 1 cm to allow easy loading of the moulding.

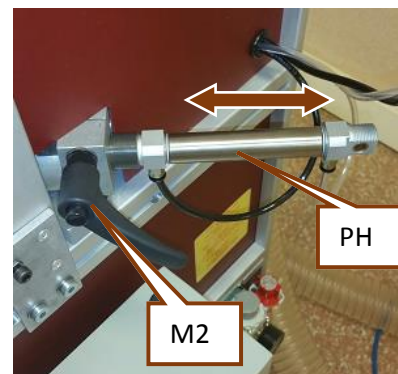


Figure 5-6

Proceed in the same way for the other horizontal clamp.

The moulding must be installed with the rebate facing to the blades.

The 2 horizontal clamps (PH) must be set so the extremities (EB) are at about 1 cm from the moulding.

Keep the pedal pressed.



Figure 5-7

5.B.b Setting the vertical clamps (optional)

Unlock the handle (3), then move the clamp assy (5) so its extremity (B1) is in a stable position on the moulding. Release the pedal and check that the rubber (B1) will hold the moulding firmly without causing it to tilt.

The back of the moulding must be against the cutting guide (6) and the moulding must be flat on the table. It is important to make sure the moulding is locked in a stable position during the cut. Repeat same sequence for the other vertical clamp.

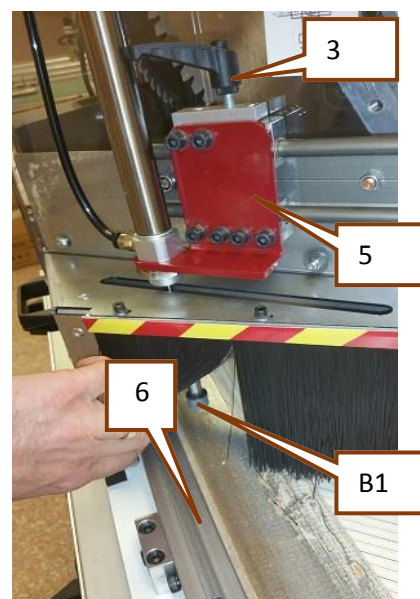


Figure 5-8

5.B.c First cut



Switch on the blade rotation using the button (18) of the control panel. Press the pedal and introduce the moulding as per image opposite.



Figure 5-9

It is also possible to introduce the moulding as per image opposite.



Figure 5-10

Example of bad position of the moulding, the right clamp will push the moulding against the blades which will result in blade damages.



Figure 5-11

Release the pedal and make sure the moulding is well maintained.

First, press the button (19) ,and while you keep it pressed, pull on the left handle to move the blade down.



Figure 5-12



Adapt the mouvement to the type of material to be cut. Plastic must be cut in a fast motion whereas hard wood and thick mouldings will require a slower movement. It is also advised to help the blades back movement, do not release suddenly the handle which would result in a shock and vibrations which are not good for the quality of the cut and the durability of the system. Keep the button (19) pressed during the complete cycle of the machine.



For your safety, releasing the button (19) while the left blade is not back up will stop the blade rotation. Press the button (18) to restart the blades if needed.

If after a cut a piece of wood needs to be pushed out of the machine and is not accessible, do never introduce your hands below the brushes. Push that piece using another piece of wood.

5.B.d Inside measurement

Once the first cut is done, press on the pedal to release the clamps and slide the moulding to the scale of the right arm.

To make the inside measurement, align the rebate of the moulding to the desired measurement line, here 46cm.

Release the pedal to lock the moulding in that position.

So in this example, the frame will be cut for a 46cm picture, it is advised usually to add a 2mm allowance for easy installation of the glass.



Figure 5-13

Hold the moulding in place, unlock the handle of the stop (M3) and move the stop to the contact of the moulding, lock back the handle (M3). Go to chapter I.5.B.f Cut of the first piece (page 28) to do the second cut.



Figure 5-14

5.B.e External measure

Once the first cut is done, press on the pedal to release the clamps and slide the moulding to the scale of the right arm.

To make the outside measurement align the end of the moulding to the desired measurement line, here 58cm.

Release the pedal to lock the moulding in that position.

In this example, the frame will be cut at 58cm outside dimension.

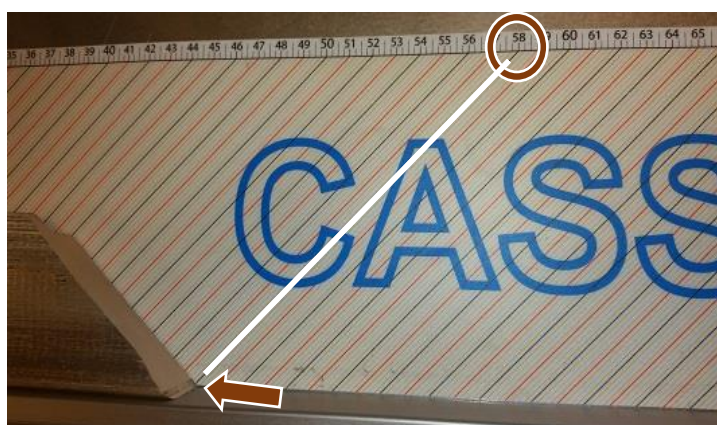


Figure 5-15

Hold the moulding in place, unlock the handle of the stop (M3) and move the stop to the contact of the moulding, lock back the handle (M3).



Figure 5-16

5.B.f Cut of the first piece



Make sure the blades are rotating or press the button (18) of the control panel to switch on your blades. Make sure the moulding is against the measurement stop.



Figure 5-17

Example of bad positioning of the moulding, the left clamp will push the moulding against the right blade during the cut, causing damage to the blade and the moulding.



Figure 5-18

Release the pedal and make sure the moulding is hold firmly in place by the clamps.

First, press the button (20) and keep it pressed, then pull down the right handle to do the cut.



Figure 5-19



Adapt the mouvement to the type of material to be cut. Plastic must be cut in a fast motion whereas hard wood and thick mouldings will require a slower movement. It is also advised to help the blades back movement, do not release suddenly the handle which would result in a shock and vibrations which are not good for the quality of the cut and the durability of the system. Keep the button (20) pressed during the complete cycle of the machine.

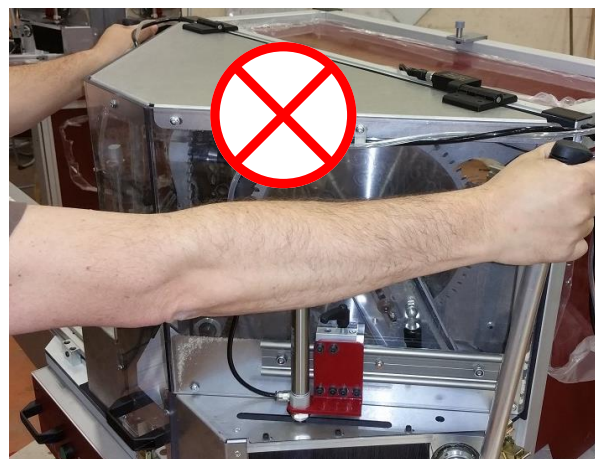


For your safety, releasing the button (20) while the right blade is not back up will stop the blade rotation. Press the button (18) to restart the blades if needed.

If after a cut a piece of wood needs to be pushed out of the machine and is not accessible, do never introduce your hands below the brushes. Push that piece using another piece of wood.



IT IS STRICTLY FORBIDDEN TO MOVE DOWN BOTH
BLADES AT THE SAME TIME.



5.B.g End of a stick



At the end of a moulding it is difficult to predict where the left clamp will be. In the example opposite, the left clamp will push the moulding to the right blade, this can damage the machine and the moulding. In that case you can move backwards the left clamp, if it is not possible to avoid the contact between the moulding and the left clamp, then the moulding has to be discarded.

DO NEVER MAKE A CUT IN THE SITUATION AS SHOWN IN THE PICTURE OPPOSITE.



Figure 5-20



A scale on the left arm allows you to measure approximatively the length of the remaining moulding.



Figure 5-21



It is strictly forbidden to stack mouldings on top of the other during a cut.

Operator should never put his hands inside the cover, under the brush, risk of severe injuries!



Operation of the machine should be done only by one person at a time.

In case of a trouble, press the red button **(17)**. Then before any maintenance, switch off and lock the main contactor and the air switch (see page 22).

6 MAINTENANCE



When the cover is opened, a safety sensor prevents the starting of the motors.

6.A OPENING THE COVER

Press the pedal to release the clamps as the vertical clamps can avoid the opening of the cover if they are in down position.



Figure 6-1

Keep the pedal pressed and unlock the left and front cover clamps.

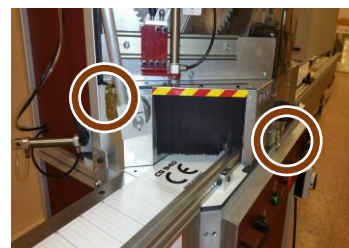


Figure 6-2

Still with the pedal pressed, unlock the right clamp.



Figure 6-3

Open the cover and tilt it on top of the machine.



Figure 6-4



Before performing any maintenance , switch off the main electrical contactor (12) and the air rotating switch (15) and lock it with a locker.

6.B REPLACEMENT OF THE BLADES



Before performing any maintenance , switch off the main electrical contactor (12) and the air rotating switch (15) and lock it with a locker.



During that operation it is important to wear protecting gloves to avoid personal injuries.



Allen key N.6
Allen key N.10

Protecting gloves

Open the front cover (see chapter 6.A OPENING THE COVER page 31)

Turn the blade by hand until the receptacle (R) is in line with the locking key (V).

Note: motors are featuring a breaking system which makes the rotation of the blades difficult. It is normal to feel some resistance when trying to rotate the blades by hand.

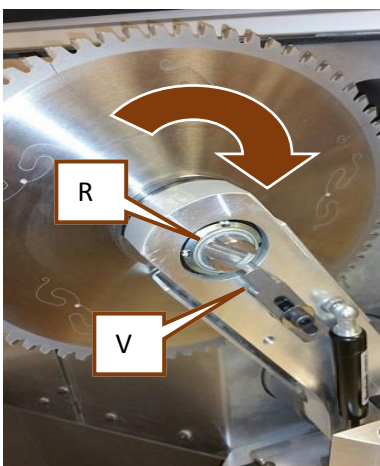


Figure 6-5

Unlock the screw (V7), move up the locking key (V) until the blades's axis is locked.

Lock the screw (V7).

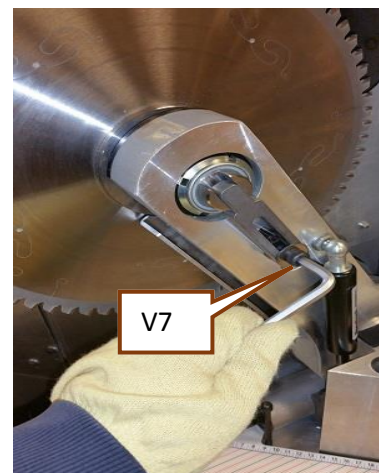


Figure 6-6

With one hand move down the handle to get the blade in down position. With your other hand, unlock the screw (V8).

Note: The right blade screw has reverse threads, while the left blade is a regular thread. Pull the key to you to unlock those screws !

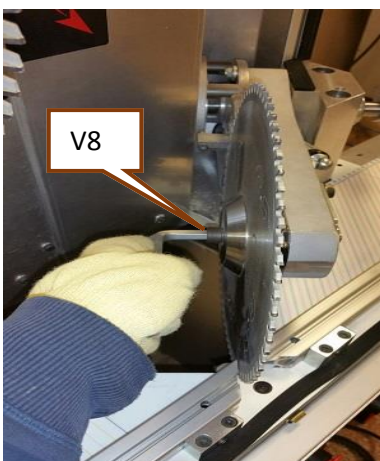


Figure 6-7

With one hand, hold the blade in place so it doesn't fall down and remove the screw (V8)



Figure 6-8

Hold the flange in place with your finger to avoid it falling down.

Remove the flange and the blade.



Figure 6-9

Clean the contact surface of the replacement blade and of the locking collar.

Clean also the collar of the blade hub.

Dust accumulation in those places can generate vibrations and bad cuts.



Figure 6-10

Install the blade and lock its screw.

Pay attention to the blade mounting way!



Figure 6-11

Unlock the screw (V7) and slide down the locking key (V).

Lock back the screw (V7) and make sure the blade will be free of rotating.

Note : motors are featuring a breaking system which makes the rotation of the blades difficult. It is normal to feel some resistance when trying to rotate the blades by hand.

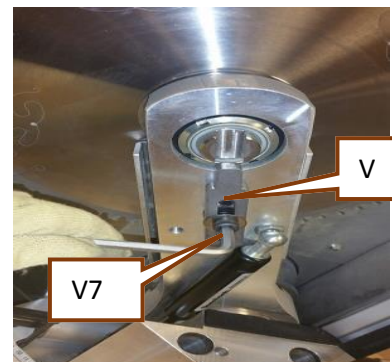


Figure 6-12

Close back the cover and lock its 3 clamps.

6.C REPLACEMENT OF THE WASTE SUPPORT



Allen key N.3



Before performing any maintenance , switch off the main electrical contactor (12) and the air rotating switch (15) and lock it with a locker.

Open the cover as explained in chapter 6.A OPENING THE COVER page 31

Your machine is equipped with a waste support. When it is damaged, the waste will crack before the end of the cut and cause a crack at the bottom of the moulding.

To replace it, unscrew the screw(V9).



Remove the waste support and replace it by a new one (reference Z23243).

Lock the screw (V9) making sure the waste support is perfectly levelled with the tables.



Warning : after replacement of the waste support, do the first cut in very slow motion as the blades will machiner the waste support which is made of aluminum !

6.D EMPTY THE WASTE BOX



Before performing any maintenance , switch off the main electrical contactor (12) and the air rotating switch (15) and lock it with a locker.

Your machine is equipped with a waste box (reference Z27210). Its access is protected by a front door.

Pull on the handle of the door to open it.



Figure 6-13

Pull the box out of the machine and clean it.

Put back the box inside the machine.



Figure 6-14



It is strictly forbidden to use the machine without the waste box as the extraction will not perform well without that box inside the machine. It is recommended to use a waste box of exactly the same sizing to avoid leakage that would result in poor dust collection. You can order the genuine waste box under the reference: Z27210.

A safety sensor (G) prevents from starting the machine when the wastage compartment is opened.



Figure 6-15

6.E PERIODICAL MAINTENANCE



Before performing any maintenance , switch off the main electrical contactor (12) and the air rotating switch (15) and lock it with a locker.

It is recommended to perform that quick maintenance daily :

- Clean the inside of the machine, make sure there is no wastage jammed inside it or under the cutting heads.
- Clean the front plexiglass for a better vision, do not use solvant to clean it !
- Clean the wastage box before it is full.
- Make sure the extremities of the horizontal and vertical clamps are in correct shape, contact your local dealer if some parts are needed.

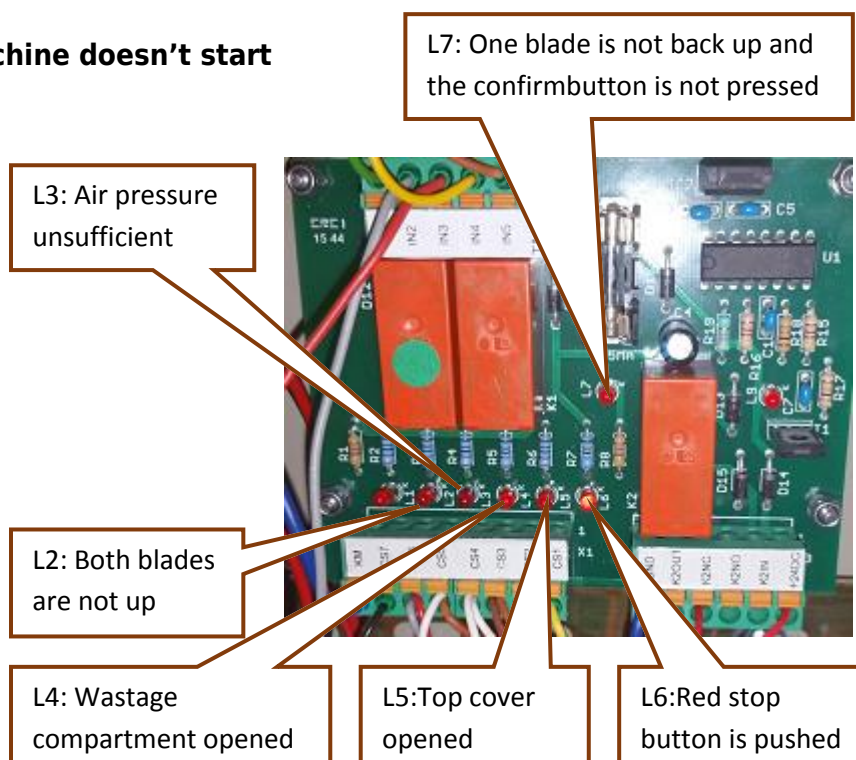
6.F DIAGNOSIS

6.F.a Machine doesn't start

Your machine is equipped with a self diagnosis board which will be very helpful in case of trouble.

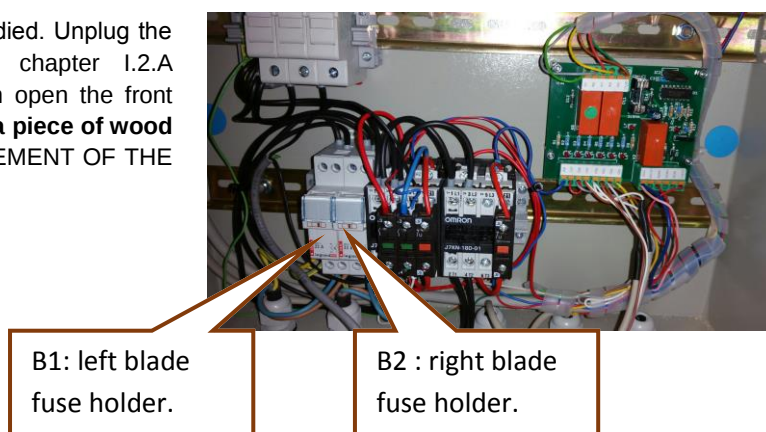
If your machine doesn't start, have an accredited person opening the electrical box on the right side of the machine and checking if one of the opposite led is on (one led on is one problem!):

FOR YOUR SAFETY DO NOT TOUCH ANY COMPONENT INSIDE THAT COMPARTMENT



If a blade doesn't start, it is probably due to a fuse that died. Unplug the machine and lock the main contactor (12) (see chapter I.2.A DESCRIPTION OF THE CS940 PARTS page 9). Then open the front cover and **make sure the blades are not jammed with a piece of wood or by the locking tool (V)** (see chapter I.6.B REPLACEMENT OF THE BLADES page 31).

Then check the fuse B1 (left blade) or B2 (right blade)



6.F.b The cuts are not nice

- Make sure the blades are sharpened.
- Moulding is moving during the cut : make sure the clamps are well set.
- The waste support is damaged.
- The blade was installed in reverse way.
- One belt is damaged and is also making noise.
- Your cutting speed is not adapted to the material to be cut, the plastic requires a fast speed, hard wood and large mouldings will require a slower speed.
- Moulding is wrapped or bent.

6.G MONTHLY SAFETY CONTROLS

The control list bellow should be performed once a month for your safety.

It is advised to check regularly that the machine is complete, make sure that all panels are in place and correctly attached, especially the blade covers and the back cover that avoids the access to the blades' motors

It is also advised to perform the following tests regularly:

- Switch on the blades. Wait for them to be rotating, then using the red stop button, switch them off. They must slow down immediately and stop within 10 seconds.
- Press the pedal and release it, making sure horizontal and vertical (optionals) clamps and engaging when you release the pedal.
- Switch on the blades, lift the front cover of 10 centimeters only. Blades must stop in less than 10 seconds. For your safety, do not open compltly the front cover when the blades are rotating, do not engage your hands under the side brushes of the front cover.
- Switch on the blades, switch off the air, blades must stop in less than 10 seconds.

If the machine doesn't succeed to one of these test, contact your local agent to get the machine repaired. Do not use the maine until the repair is completed.

For your safety, this machine is equiped with brakes that are inside the motors assembly. Life time of the brake pads is about 5000 hours (assuming the machine would do 60 braking per hour). After that period or if the motors take more than 10 seconds to stop, it will be required to replace the motors.

II. MANUEL D'UTILISATION / FRANCAIS

VERSION ORIGINALE

Votre sécurité est notre priorité.



Cette icône dans le manuel vous permet de connaître la liste des outils nécessaires pour effectuer une procédure.



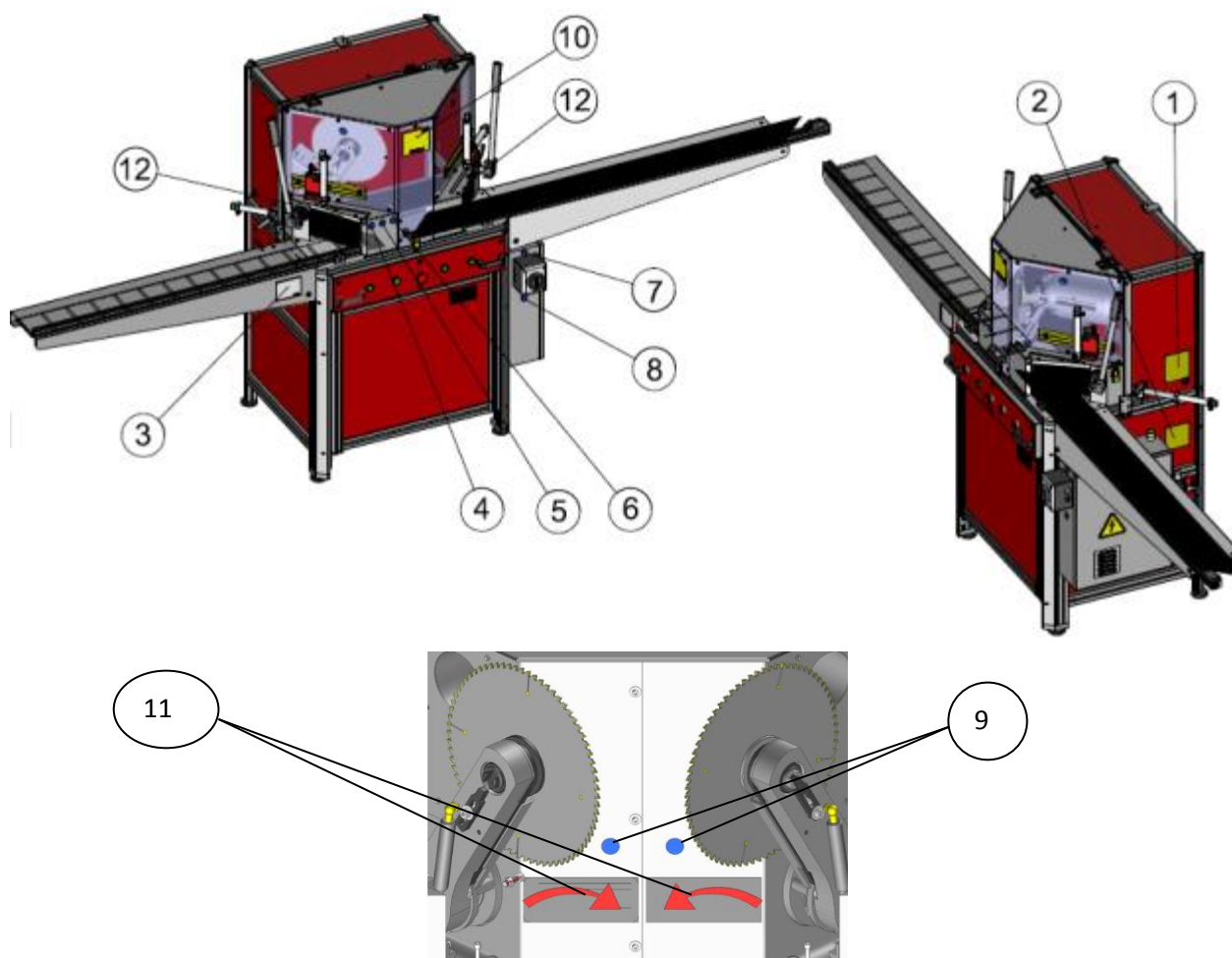
Cette icône dans le manuel vous signale une astuce susceptible de vous faire gagner du temps ou d'améliorer votre production.



Cette icône dans le manuel met l'accent sur un point important relatif à la sécurité.

1 CONSIGNES DE SECURITE

1.A EMBLACEMENT DES ETIQUETTES DE SECURITE SUR LA MACHINE.



1/ Plaque d'identité de votre CS940, informations sur les caractéristiques techniques de la machine.

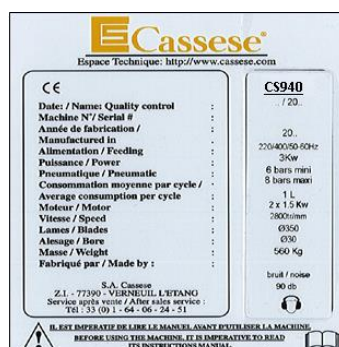


Figure 1-1

2/ Information sur la pression d'air et coupure de l'alimentation électrique.



Figure 1-2

3/ Information sur l'emplacement de la clé de desserrage des lames et le verrou d'immobilisation de la lame.

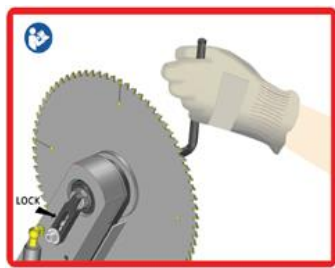
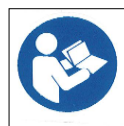


Figure 1-3



4/ Ce marquage sur la machine vous recommande de lire le manuel avant toute utilisation.



5/ Ce marquage sur la machine vous recommande le port d'une protection anti poussières.



6/ Ce marquage sur la machine vous recommande le port de protections auditives et de lunettes de protection.



7/ Ce marquage sur la machine vous informe sur l'obligation de couper l'alimentation électrique au sectionneur, avant d'effectuer une opération de maintenance où une réparation.



8/ Ce marquage sur la machine vous informe sur l'obligation de couper l'alimentation électrique au sectionneur, avant d'effectuer une opération de maintenance où une réparation.



9/ Ce marquage sur la machine vous informe sur l'obligation de mettre des gants pour toute intervention sur les lames de scies.

10/ Ce marquage sur la machine vous informe sur le risque de casse de lames.



Figure 1-4

11/ Ce marquage sur la machine vous informe sur le sens de rotation des lames.

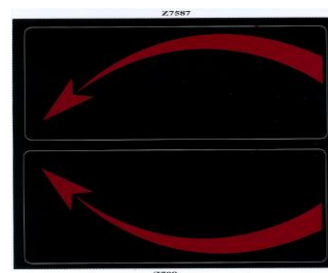


Figure 1-5

12/ Ces marquages sur la machine vous informe sur la zone limite à ne pas franchir, risque de coupures graves



Figure 1-6



AVANT TOUTE MAINTENANCE SUR CETTE MACHINE, DEBRANCHER ET VERROUILLER L'ALIMENTATION ELECTRIQUE ET PNEUMATIQUE. NE PAS UTILISER LA MACHINE SI UN COUVERCLE OU UNE PROTECTION EST ABSENT. SE REPORTER AU CHAPITRE CONSIGNES DE SECURITE.

LIRE IMPERATIVEMENT LE MANUEL D'UTILISATION & TECHNIQUE DE LA MACHINE AVANT SON UTILISATION

1.B CONDITIONS D'UTILISATION

La scie CS940 est une machine pour la réalisation de coupe d'onglets à 45° de toute moulure à base de bois , massif ou reconstitué brut ou revêtu (peinture, vernis, revêtement plastique, papier, etc...).

Sont exclus :

- Les profils de moulure ne présentant pas un talon à 90° sur une hauteur minimum de 5 mm.
- Tous profils métalliques.
- Les profils en plastique extrudé de faible épaisseur : (joncs, garnitures, etc...).

Ses deux lames circulaires sont entraînées par deux moteurs électriques. Le maintien automatique de la moulure est obtenu par des vérins pneumatiques verticaux (optionnels) et horizontaux. Une commande préserve la sécurité de l'opérateur en mettant les mains hors de portée des lames.

Les organes de commande électrique sont placés devant et sur le côté droit de la machine. Les éléments pneumatiques sont placés en façade derrière le panneau de commande. La connexion est fixée sur la base de la machine, à l'extérieur de l'armoire.

Cette machine ayant été construite pour satisfaire aux obligations de sécurité et d'hygiène, il est interdit de procéder à des modifications d'organes électriques et pneumatiques, de démonter les protecteurs fournis à l'origine et de modifier les dispositifs de sécurité de la machine. La scie CS940 ne peut être utilisée par plus d'un seul opérateur à la fois.

Pour les prescriptions relatives à la prévention des chocs électriques dus aux contacts directs et pour les prescriptions relatives à la protection contre les courts circuits et les surcharges :

Il convient que la protection soit généralement assurée par la coupure automatique de l'alimentation électrique de la machine par le fonctionnement d'un dispositif de protection installé par l'utilisateur sur la ligne alimentant la machine :

EN60204-1 :2006, Article 7

1.C CE QU'IL NE FAUT PAS FAIRE

- En aucun cas l'opérateur ne doit engager les mains dans la zone d'action des vérins de maintien, ni à l'intérieur du carter derrière les balais (lames de scie en rotation dans leur position de repos).
- Ne jamais utiliser de lames en acier rapide (HS)
- Pour toute opération de maintenance, couper l'alimentation en tournant le bouton rouge de la vanne d'isolement pneumatique (fig.2, page 12) et verrouiller avec un cadenas.
- Mettre la machine hors tension au moyen du sectionneur général situé sur le côté droit de la machine et le verrouiller en positionnant un cadenas dans la languette.
- Pendant l'utilisation de cette machine, le poste de travail ne doit pas être occupé par plus d'une personne. Celle-ci a la responsabilité des commandes.
- Tous les réglages s'exécutent capot fermé. Ils ne nécessitent aucune intervention à l'intérieur de la machine. Cette disposition est destinée à assurer la sécurité de l'opérateur qui ne doit en aucun cas engager les mains à l'intérieur du capot.
- Il est impératif d'avoir au moins une des deux sortes de presseur activé. Si cela n'est pas le cas, il est formellement interdit de procéder à la coupe.
- Ne jamais utiliser la machine sans avoir remonté et vissé le panneau arrière.
- Exemples de moulures rondes ou fortement détalonnées ou exagérément déformées, ne devant pas être coupées par la CS940. (Voir exemples ci-dessous).



1.D PRATIQUES DE TRAVAIL EN TOUTE SECURITE

Il est essentiel que tous les opérateurs soient :

- a) Suffisamment formés à l'utilisation, au réglage et au fonctionnement de la machine.
- b) Informés des facteurs qui influencent l'exposition au bruit, par exemple:
 - 1) Les lames conçues pour réduire l'émission de bruit.
 - 2) La sélection optimale de la vitesse de déplacement des lames.
 - 3) La maintenance des lames et de la machine.
- c) Informés des facteurs qui influencent l'exposition aux poussières, par exemple:
 - 1) Le type de matériaux usinés.
 - 2) L'importance de l'extraction locale (capture à la source).
 - 3) Le réglage convenable des déflecteurs /chicanes.
 - 4) L'équipement d'extraction des poussières doit être mis en marche avant de commencer l'usinage.
- d) Informés de la nécessité de porter un équipement de protection individuelle, ceci peut comprendre:
 - 1) Une protection auditive pour réduire le risque de perte d'audition induite.
 - 2) Une protection respiratoire pour réduire le risque d'inhalation de poussières nocives.
 - 3) Des gants pour manipuler les lames (il convient dans la mesure du possible de transporter les lames dans un porte-lame)

Il est nécessaire pour l'opérateur :

- g) De mettre la machine à l'arrêt, toutes sources d'énergie fermées et cadenassées, pour toutes les interventions d'entretien, de maintenance et lorsqu'elle est laissée sans surveillance.
- h) De signaler les défaillances de la machine, y compris des protecteurs ou des lames, dès leur découverte.
- i) D'adopter des procédures de sécurité pour le nettoyage, la maintenance, d'enlever les copeaux et la poussière régulièrement pour éviter tout risque d'incendie.
- j) De ne pas enlever les chutes de coupe ou toute partie de la pièce usinée alors que la machine fonctionne.
- k) De ne pas utiliser la machine avant que les protecteurs et autres dispositifs de sécurité nécessaires au fonctionnement de la machine soient en place, en bon ordre de fonctionnement et correctement entretenus.
- f) De suivre les instructions des constructeurs relatives à l'utilisation, aux réglages et à la réparations des lames de scies.
- g) De respecter la vitesse maximale indiquée de la rotation des lames de scies.
 - i) D'utiliser des lames correctement affûtées.

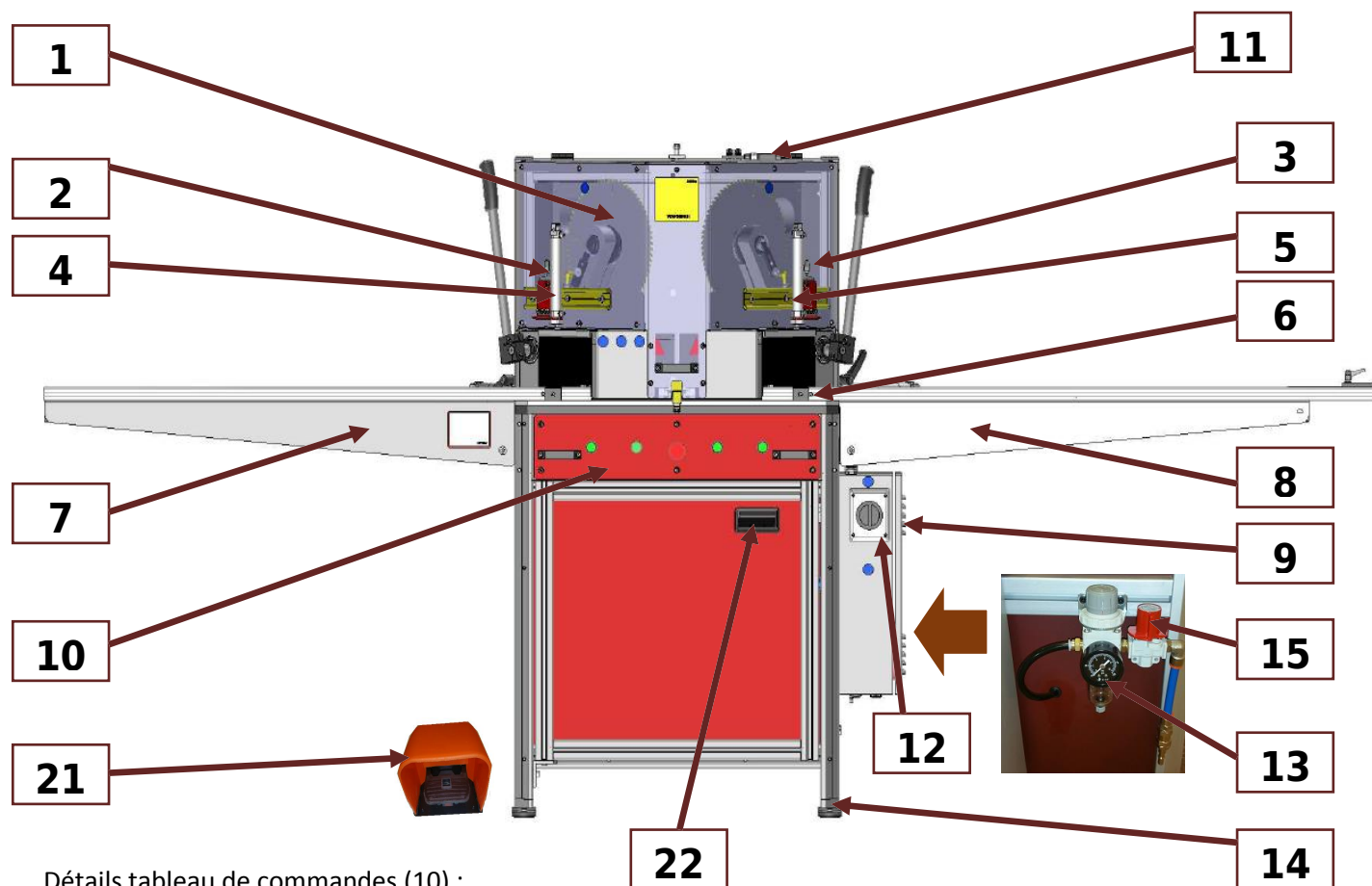
Il est important que:

- a) La zone au sol autour de la machine soit plane, bien entretenue et exempte de matériaux, par exemple des copeaux et des chutes de coupe.
- b) Un éclairage général ou localisé adéquat soit fourni.
- c) Les stocks et les pièces finies soient situés près de la position normale de travail de l'opérateur.

Ne pas faire, Démarrage / Arrêt / Démarrage / Arrêt à la suite en continu, risque de d'endommagement de la machine.

2 PRESENTATION

2.A DESCRIPTION DES PRINCIPAUX ELEMENTS DE LA CS940



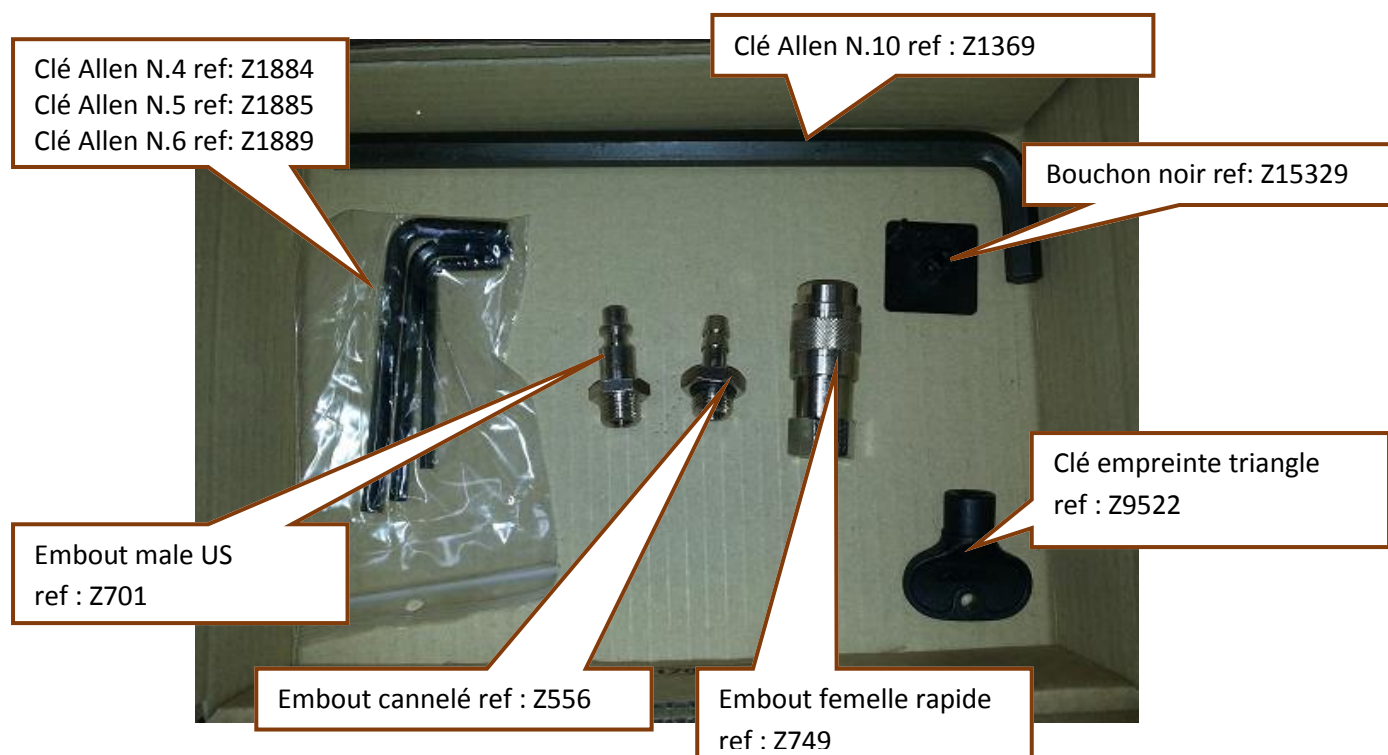
Détails tableau de commandes (10) :



1	Capot	2	Manette presseur vertical gauche
3	Manette presseur vertical droit	4	Presseur vertical gauche
5	Presseur vertical droit	6	Guide moulure
7	Bras gauche	8	Bras droit
9	Porte d'armoire électrique	10	Tableau de commandes
11	Verrou de sécurité	12	Sectionneur général cadenassable
13	Détendeur d'air comprimé	14	Pieds de mise à niveau + écrous de blocage (x4)
15	Vanne d'air cadenassable	16	Voyant machine prête
17	Bouton d'arrêt des lames	18	Bouton de mise en rotation des lames
19	Bouton autorisation coupe gauche	20	Bouton autorisation coupe droite
21	Pédale	22	Porte d'accès au bac à chutes

2.B CONTENU DE LA BOITE D'ACCESSOIRES :

La machine vous est livrée avec les accessoires suivants :



2.C ELEMENTS OPTIONNELS

La CS940 est livrée en standard non équipée de presseurs verticaux. Il vous est possible de les acquérir en commandant la référence Z28030.

L'utilisation de ces presseurs permet un meilleur maintien des mouliures



Figure 2-2

Il est possible d'équiper la CS940 d'une rallonge de table droite de 1.1mètres (environ 43 pouces).

Elle est disponible sous la référence Z27970.



Figure 2-1

Un carton de remplacement Z27210 peut être commandé auprès de votre distributeur local.



Figure 2-3

2.D CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Désignation.....	CS940
Année de fabrication.....	2015
Capacités de coupe :	
Largeur maxi.....	140 mm
Hauteur maxi moulure.....	75 mm
Dimension des lames.....	Ø 300 mm
Alésage.....	Ø30 mm
Vitesse de rotation	3500 tr/mn à 60Hz et 2800 tr/mn à 50 Hz
Longueur de coupe maxi	1400 mm
Alimentation électrique	230V Mono / 50Hz-60 Hz
Câble d'alimentation, norme.....	4 x 1.5 HO7RNF - 4G1,5
2 Moteurs , puissance : (conforme à la norme EN 30204).....	(2X) 1,5 Kw
Prise d' aspiration Ø extérieur	(2x) Ø 100.mm
Type d'aspiration conforme aux normes :	
Pour assurer l'évacuation des copeaux et de la poussière du point de coupe vers l'aspirateur, les caractéristiques de celui-ci doivent être de :.....	1600m ³ /h à 20m/s
Alimentation pneumatique.....	6 bars mini / 8 bars maxi.
Consommation d'air.....	0.7 n/l par cycle à 6 bars.
Poids	167 Kg
Bruit : (Port du casque obligatoire) Information bruit : Mesuré selon norme ISO 7960-1995).	

Condition de fonctionnement du mesurage du bruit:

1 Point de contrôle au poste de l'opérateur, machine à vide, système d'aspiration désactivé : (Test Véritas en cours)

9 Points de contrôle à un mètre / surface de référence, machine à vide, système d'aspiration activé : (Test Véritas en cours)

9 Points de contrôle à un mètre / surface de référence, machine en charge, système d'aspiration activé Test Véritas en cours)

Les valeurs données sont des niveaux d'émission et pas nécessairement des niveaux permettant le travail en sécurité. Bien qu'il existe une corrélation entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition, celles-ci ne peuvent pas être utilisées de manière fiable pour déterminer si des précautions supplémentaires sont nécessaires.

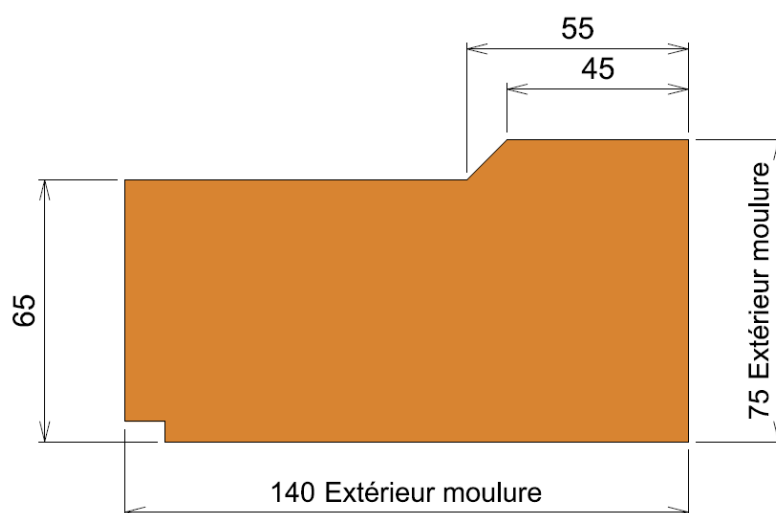
Les paramètres qui influencent les niveaux réels d'exposition, comprennent les caractéristiques de l'atelier, les autres sources de bruits, etc.. C'est à dire le nombre de machines et des procédés de fabrication voisins.

De plus, les niveaux d'exposition admissibles peuvent varier d'un pays à l'autre.

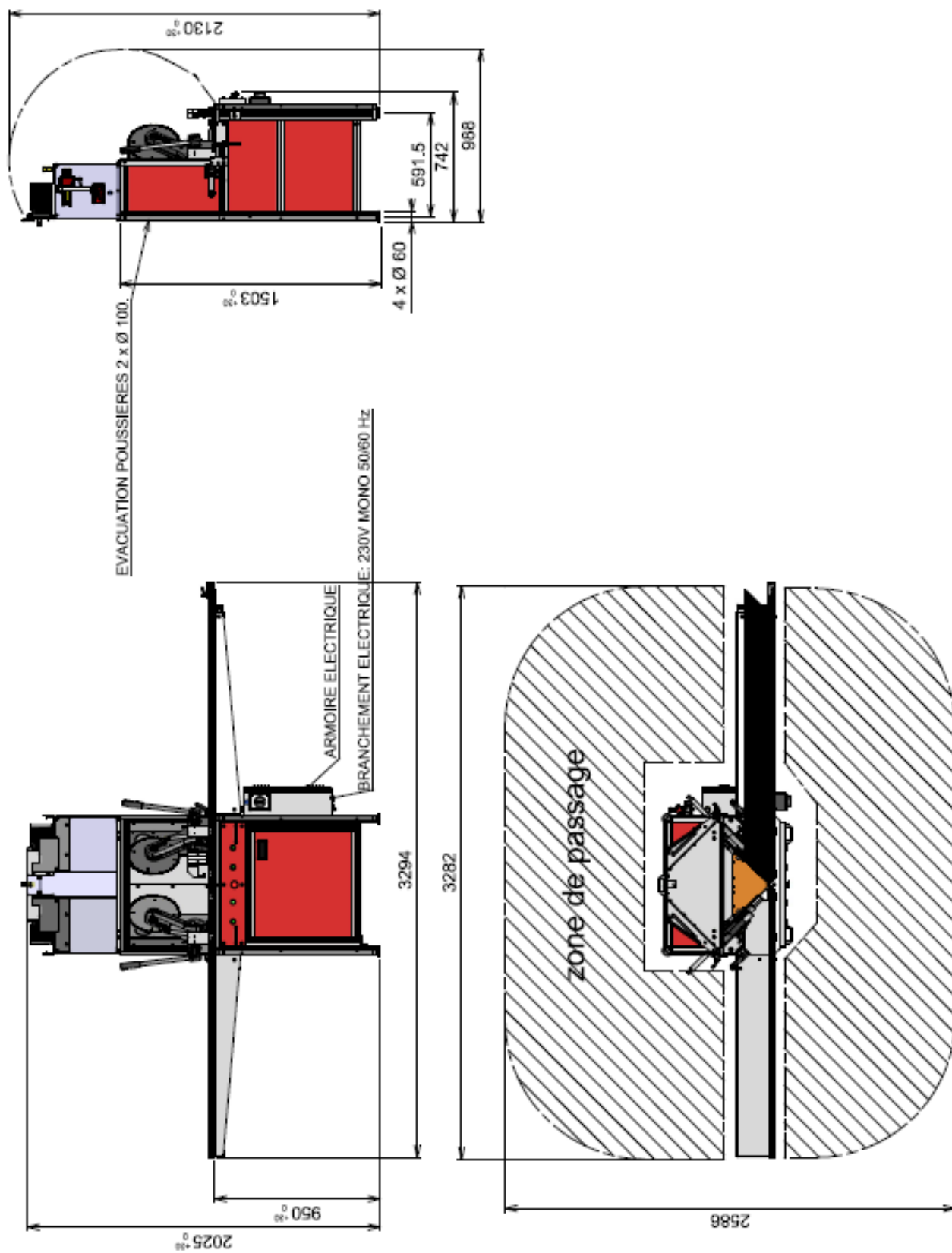
Cependant, cette information permettra à l'utilisateur de la machine de procéder à une meilleure évaluation des phénomènes dangereux et des risques.

Rapport de mesurages acoustiques : BUREAU VERITAS N° (Test Véritas en cours).

2.E CAPACITE DE COUPE



2.F PLAN D'ENCOMBREMENT



2.G RISQUES RESIDUELS

Les mains ne doivent en aucun cas être engagées à l'intérieur du capot supérieur de protection au delà des écrans en plastique zones délimitées par les bandes Jaunes/rouges, étant donné la présence des vérins de maintien et des lames de scie en rotation dans leur position de repos haute .

2.H GARANTIE

La présente machine est garantie un an, pièces et main d'oeuvre comprises. Les pièces d'usure* et celles endommagées suite au non respect des consignes du présent manuel sont exclues de la garantie.

* Sont considérées comme pièces d'usure les pièces suivantes : martyr de coupe, courroies, lames, carton bac à chutes et embouts de presseurs.

3 DEBALLAGE ET MANUTENTION



Tournevis plat.
Gants de protection

Pied de biche
Chariot elevateur

Pour la manipulation de la scie, il est nécessaire d'utiliser un chariot élévateur équipé de fourches d'une longueur de 115 cm minimum. Poids de la machine brut : 167 Kg.

Repérer la face avant de la caisse, elle est tenue par des oreilles pliables pour une ouverture facile.

Couper les bandes qui ferment la caisse et ôter le couvercle ainsi que la ceinture (BT) de la caisse.



Figure 3-1

A l'aide d'un tournevis plat, replier les oreilles de maintien du panneau avant pour pouvoir extraire la façade.

Ôter la face avant de la caisse.



Figure 3-2

Prenez garde à ne pas endommager les profilés qui sont stockés derrière la machine dans la caisse.



Figure 3-3

A l'aide d'un pied de biche, en prenant garde à ne pas endommager la machine, arracher les cotés de la caisse.



Figure 3-4

Attention à ne pas endommager les réglets qui dépassent au sommet des deux bras.

Couper le film étirable encerclant la machine pour dégager les bras gauches et droits.



Figure 3-5

Vous pouvez ensuite lever la machine à l'aide d'un chariot élévateur en introduisant les fourches aux endroits indiqués ci-contre.



Figure 3-6

4 INSTALLATION DE LA MACHINE

4.A MISE EN PLACE DE LA MACHINE



Clé plate de 17
Clé plate de 13
Clés Allen N.4 & N.5

Niveau à bulle

Un espace suffisant doit être réservé autour de la machine pour assurer une libre circulation et procéder à son entretien (voir chapitre II.2.F PLAN D'ENCOMBREMENT page 47). Elle doit être placée sur un sol stable et sensiblement plan. Avant tout branchement (électrique et pneumatique), mettre de niveau la machine au moyen des pieds réglables. La hauteur du plan de travail étant à 900 mm du sol, il peut s'avérer nécessaire de mettre un caillebotis à la disposition d'une personne de petite taille.

Dégrafer la grenouillère gauche ainsi que celle en façade verrouillant le capot.

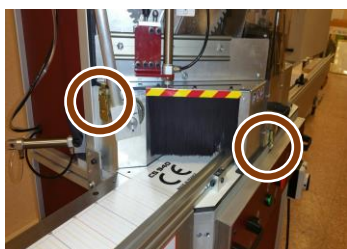


Figure 4-1

Dégrafer la grenouillère de droite puis ouvrir le capot.



Figure 4-2

Basculer le capot sur le dessus de la machine.

Nota : si les presseurs verticaux sont en position basse, ils empêchent l'ouverture du capot. Il faut alors brancher l'air (voir chapitre : 4.D BRANCHEMENT PNEUMATIQUE page 56) et appuyer sur la pédale pour pouvoir ouvrir le capot.



Figure 4-3

Poser votre niveau sur la table de la machine comme illustré ci-contre.



Figure 4-4

A l'aide de la clé plate de 13 mm desserrer le contre-écrou (CE). Puis, avec la clé plate de 17 mm visser ou dévisser le pied (14) afin d'ajuster la hauteur de la machine. Bien resserrer le contre-écrou (CE) après réglages et mise à niveau.

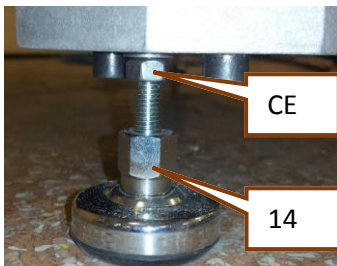


Figure 4-5

Assurez-vous que les 4 pieds (14) de la machine touchent le sol. Celle-ci doit être parfaitement stable et ne doit pas bouger lorsque les poignées de descente des lames sont utilisées.



Lors de l'installation de la machine, assurez-vous que le sol soit plan et pourra supporter le poids de la machine. La machine doit être installée dans un endroit sec et tempéré. Choisir un endroit où l'éclairage sera suffisant pour assurer une utilisation confortable du matériel.

4.B MONTAGE DES BRAS

4.B.a Montage du bras droit



Jeu de clés Allen
Clé plate de 10mm

La machine vous est livrée avec ses deux bras et ses 2 profilés démontés :

- Le Bras droit (8).
- Le bras gauche (7).
- Le profilé droit (6).
- Le profilé gauche (PRG).



Figure 4-6



Prendre garde à ne pas écorner les règlets qui dépassent des deux bras.



Figure 4-7

Sur le côté droit de la machine, ôter la vis (V1) ainsi que son écrou de blocage. Cette vis doit être conservée pour être remise à cette place une fois le bras monté.

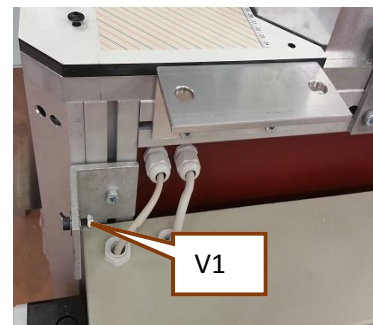


Figure 4-8

Oter les deux vis (V2) et (V3) ainsi que leurs rondelles à l'intérieur du bras droit. L'écrou de (V3) ne sera plus utile, il sert d'entretoise pour le transport afin de ne pas endommager le règlelet de mesure avec la vis.



Figure 4-9

Deserrer les 3 vis (ULF) ci-contre de 4 tours.



Figure 4-10

Deserrer les 2 vis horizontales ci-contre de 4 tours, ci-besoin maintenir l'écrou à l'aide de la clé plate de 10.



Figure 4-11

Présenter le bras droit (8), prendre garde à ne pas abimer l'extrémité du reglet.



Figure 4-12

Avec l'aide d'une deuxième personne pour tenir le bras, mettre en place la vis (V1) démontée lors de l'étape Figure 4-8. Ne pas bloquer cette vis.



Figure 4-13

Toujours avec l'aide d'une personne pour maintenir le bras, remettre en place les vis (V2) et (V3) sans les bloquer.

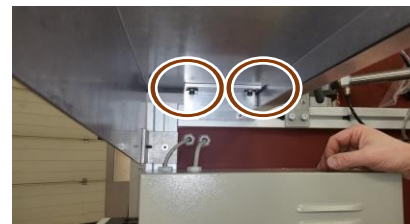


Figure 4-14

Desserrer les 3 vis sous le bras de 4 tours.



Figure 4-15

Glisser le profilé droit (6) dans la vis comme ci-contre.



Figure 4-16

Puis le glisser vers le centre de la machine comme ci-contre. La rainure du bas du profilé doit glisser dans les vis (ULF). Maintenir le profilé vers le bas en le poussant contre la table.



Figure 4-17

Glisser le profilé jusqu'à ce que la butée (B) soit atteinte.

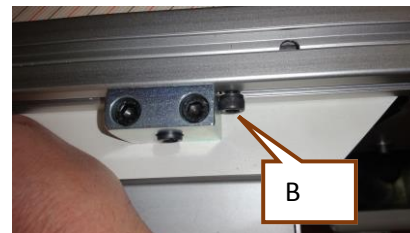


Figure 4-18

Bloquer les 3 vis (ULF) ci-contre.



Figure 4-19

Bloquer les 2 vis ci-contre.



Figure 4-20

Veiller à bien aligner les reglets.



Figure 4-22

Bloquer les 2 vis sous le bras.



Figure 4-23

Bloquer la vis (V1) du bras droit en façade.



Figure 4-25

Enlever la protection sous le réglet et coller celui-ci.



Figure 4-27

Toujours en maintenant le bras avec une deuxième personne, bloquer les 3 vis sous le bras droit.



Figure 4-21

A l'aide d'un niveau à bulle contrôler le niveau du bras. Maintenir le bras au bon niveau pendant qu'une seconde personne bloque la vis de façade (voir figure suivante).



Figure 4-24

Monter la rondelle et l'écrou sur la vis (V1). Bloquer l'écrou tout en maintenant la vis avec une clé Allen.



Figure 4-26

4.B.b Montage du bras gauche

Deserrer de 3 tours les 2 vis de façade des butées du bras gauche.



Figure 4-28

Dévisser les 2 vis (V4) et (V5) à l'intérieur du bras (7), l'écrou sur l'une des vis ne sera plus utile.



Figure 4-29

Deserrer les 3 vis (ULF) sur le dessus de la table de la machine.

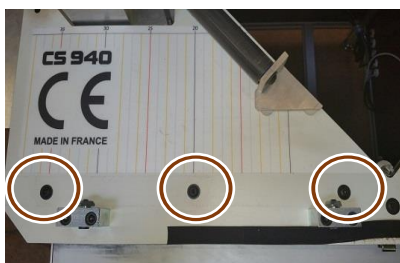


Figure 4-30

Oter la vis (V6) en façade, conserver son écrou et ses rondelles. Cette vis doit être conservée pour être remise à cette place une fois le bras monté.

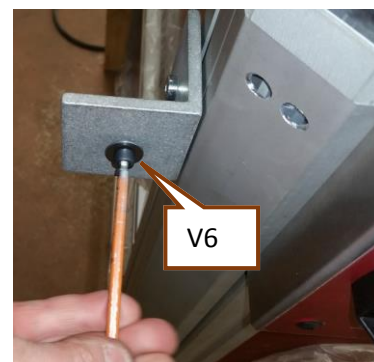


Figure 4-31

Présenter le bras gauche (7) en prenant garde de ne pas endommager l'extrémité du règlet.

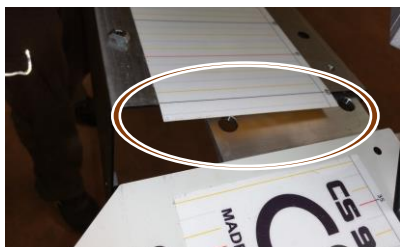


Figure 4-32

Avec l'aide d'une deuxième personne pour soutenir le bras, repositionner la vis (V6) sans la bloquer.



Figure 4-33

Toujours avec l'aide d'une deuxième personne pour soutenir le bras, repositionner les deux vis (V4) (V5) sous le bras gauche, sans les bloquer.



Figure 4-34

Positionner le profilé en le glissant sur les 3 vis (ULF) ainsi que les 2 vis des butées.



Figure 4-35

Bloquer les 3 vis (ULF) sur le dessus du profilé.

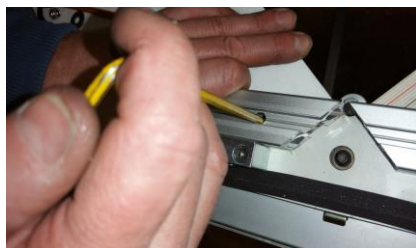


Figure 4-36

Insérer les écrous dans le profilé toujours en soutenant le bras gauche.



Figure 4-37

Verrouiller les vis sous le bras gauche, toujours en le soutenant.



Figure 4-38

Contrôler le niveau du bras et le maintenir jusqu'au verrouillage de la vis de façade (voir figures suivantes).



Figure 4-39

Bloquer les vis sous le bras gauche.



Figure 4-40

Bloquer la vis (V6) de façade.



Figure 4-41

Positionner écrou et rondelle sur la vis (V6) et bloquer l'écrou tout en maintenant la vis avec la clé Allen.



Figure 4-42

Décoller la protection sous le régleur et coller celui-ci.

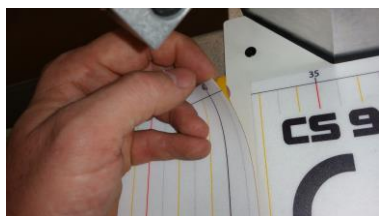


Figure 4-43

Un orifice dans ce bras permet de ranger votre clef de démontage des lames.



Figure 4-44

4.C BRANCHEMENT ELECTRIQUE



L'utilisateur doit raccorder le câble d'alimentation à une source conforme à la réglementation en vigueur, faites vérifier votre système électrique par un électricien en cas de doute.

Le câble de la machine comporte 3 conducteurs, la machine doit être raccordée au réseau 240V monophasé, la terre doit impérativement être raccordée sur le fils verre/jaune.

Le sectionneur général (12) doit être en position 0 lors du raccordement.

Le bouton rotatif (BT) permet la mise sous tension de la machine, celui-ci peut être verrouillé en position 0 à l'aide d'un cadenas. Cette démarche est impérative pour la sécurité de l'opérateur lorsqu'une opération de maintenance doit être faite.

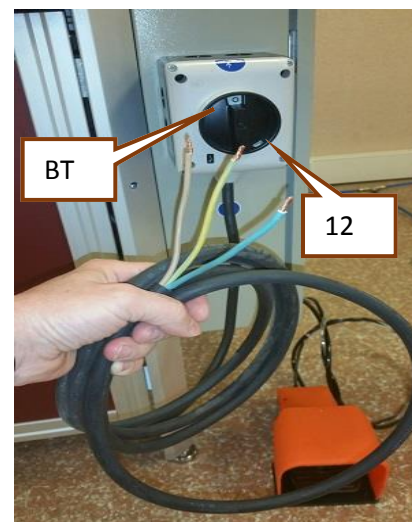
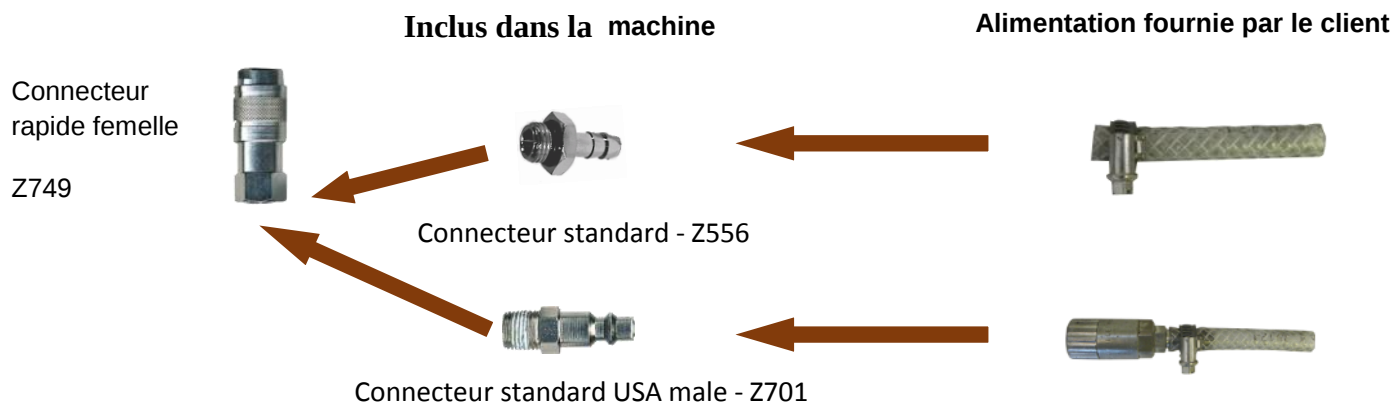


Figure 4-45

4.D BRANCHEMENT PNEUMATIQUE

Prévoir un tuyau d'alimentation Ø 8 intérieur supportant la pression maxi de la source qui ne doit pas être inférieure à 6 bars. L'air fourni doit être sec et non lubrifié.

La machine doit être connectée à une source d'air fournissant entre 6 et 8 bars.



Sur le côté droit de la machine, derrière l'armoire électrique est installé un groupe de conditionnement d'air.

Raccorder le connecteur Z749 (voir ci-dessus) au raccord (R)

La vanne rotative (15) permet de sectionner l'alimentation en air, elle est cadenassable en position fermée.

Le bouton rotatif (BR), permet d'ajuster la pression de fonctionnement de la machine, tirer ce bouton vers le haut pour le déverrouiller puis le tourner jusqu'à l'affichage de 6 bars sur le manomètre (M)

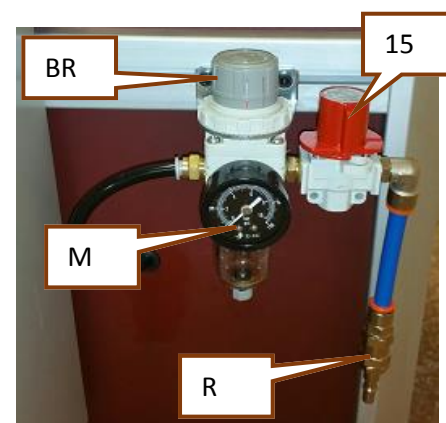


Figure 4-46

4.E ASPIRATION

Pour être en conformité avec les normes d'hygiène la machine doit impérativement être connectée avec un aspirateur (non fourni) dont les caractéristiques sont au moins égales à 1600m³/h à 20m/s et raccordé aux deux bouches de Ø 100.mm.

Pour connecter vos tuyaux d'aspiration, ouvrir le panneau arrière de la machine en ôtant les 9 vis ci-contre.

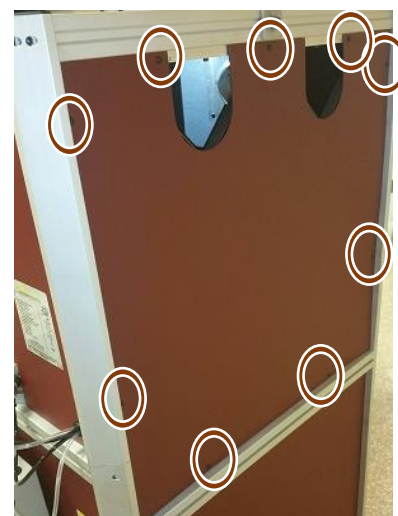


Figure 4-48

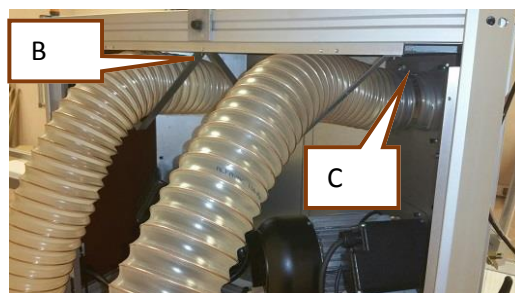


Figure 4-47

Passer vos deux tuyaux dans la bride (B) et sécuriser celui-ci à l'aide d'un collier (C).

Remonter le panneau à l'aide des 9 vis, la machine ne doit en aucun cas être utilisée sans ce capot.



Afin d'éviter toute étincelle causée par l'électricité statique, assurez-vous que vos tubes d'aspiration seront bien connectés à la terre, contactez votre fournisseur d'aspirateur et de tuyau pour plus d'information.

Il est possible de piloter un aspirateur via un contact sec. Ce contact, non alimenté par la machine va se fermer, et peut donc commander un dispositif de démarrage pour votre aspirateur.

Consultez votre électricien/fournisseur d'aspirateur pour plus de détails sur la démarche à suivre.

La scie ne dispose pas d'une prise d'alimentation pour l'aspirateur, elle peut simplement le piloter.

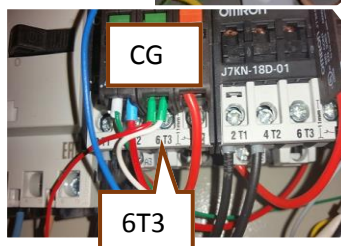
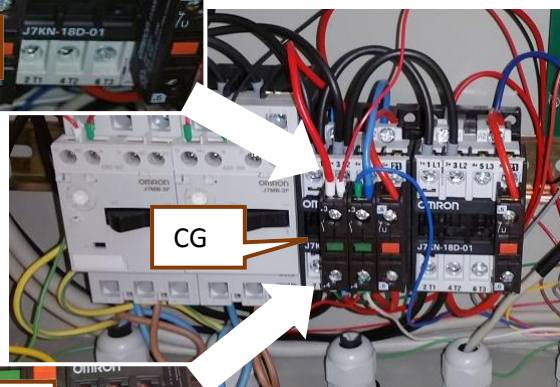
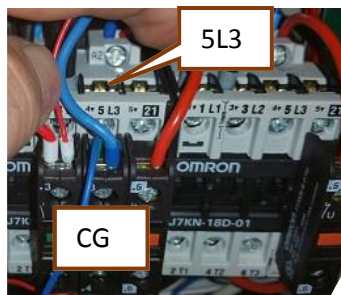


Figure 4-49



Avant toute intervention sur le circuit électrique de la machine, débrancher celle-ci et poser un cadenas sur le contacteur principal (12).

Ouvrir l'armoire électrique de la machine. Le contacteur (CG) peut être utilisé pour piloter l'aspirateur, les bornes (5L3) et (6T3) sont vacantes et donc utilisables pour piloter votre aspirateur.

En aucun cas les fils de votre aspirateur ne doivent être branchés sur des bornes de la scie ou sont déjà positionnés d'autres fils.

5 UTILISATION

5.A MISE EN ROUTE

Fermer le capot.

Verrouiller la grenouillère gauche ainsi que celle en façade verrouillant le capot.

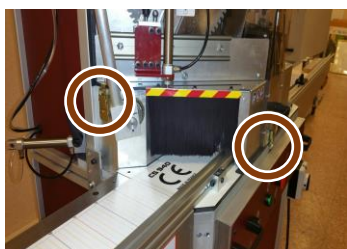


Figure 5-1

Verrouiller la grenouillère de droite.



Figure 5-2

Assurez vous qu'aucun objet n'est sur la table de coupe de la machine.

Tourner le bouton rotatif (BT) du contacteur (12) pour le mettre en position I.

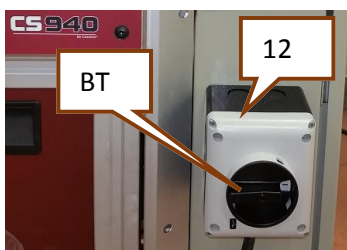


Figure 5-3

Tourner la vanne (VA) afin d'alimenter la machine en air.



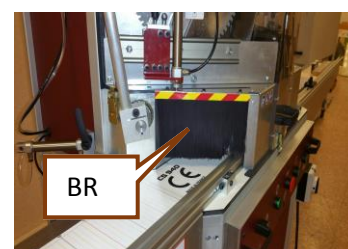
Figure 5-4

Lorsque la machine est sous tension, le voyant (16) (voir ci-dessous) doit s'allumer.

Détails tableau de commandes (10) :



DURANT L'UTILISATION DE MACHINE, IL EST STRICTEMENT INTERDIT DE FRANCHIR LA ZONE DELIMITEE PAR LES BALAIS A BROSE (BR)



5.B SCIAGE

5.B.a Réglage des presseurs horizontaux

Appuyer sur la pédale afin de libérer les presseurs et pouvoir ainsi introduire la moulure dans le carter de coupe. Garder la pédale enfoncée durant toute les phases de réglage des presseurs verticaux (optionnels) et horizontaux.



Figure 5-5

Toujours en maintenant la pédale enfoncée, Desserrer la manette (M2) et ajuster la position du presseur horizontal en avançant/reculant le corps du vérin presseur (PH), pour libérer la place nécessaire au passage des moulures.

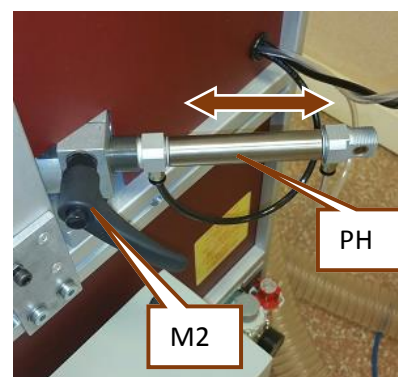


Figure 5-6

Procéder de même pour le presseur horizontal de l'autre côté.

Placer sur la table de travail, en la présentant par la gauche de la machine, la moulure côté feuillure dirigé vers les lames de scie.

Ajuster la position des 2 presseurs horizontaux (PH) pour que leurs embouts (EB) soient à environ 1 centimetre de la moulure.

Garder la pédale enfoncée.

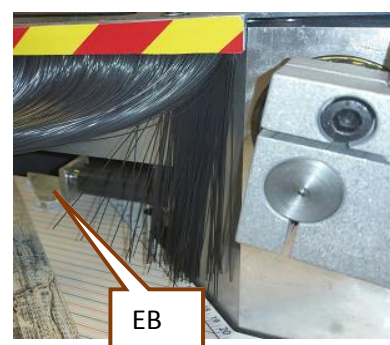


Figure 5-7

5.B.b Réglage des presseurs verticaux (optionnels)

Après déblocage de la manette (**M1**), déplacer le chariot support vérin (**CH**) afin de positionner la butée élastique (**B1**) idéalement sur la moulure. Relâcher la pédale afin de vérifier si la butée élastique (**B1**) (qui descend), se positionne à l'endroit souhaité sans faire basculer la moulure.

Le dos de celle-ci doit être plaqué contre le **Guide moulure (6)** et en appui sur la table de coupe. Pour être sûr d'obtenir une qualité de coupe ainsi que des conditions de sécurité optimums, il est impératif que la moulure soit immobilisée de manière stable. Reproduire l'essai dans les mêmes conditions pour le presseur gauche.

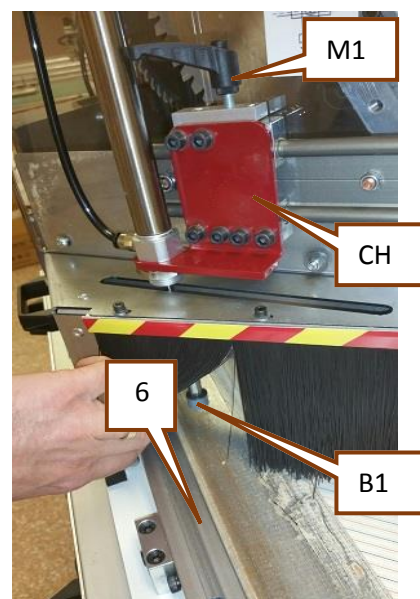


Figure 5-8

5.B.c Première coupe à gauche



Mettre en marche les moteurs de lames avec le bouton (18) du tableau de commande.

Appuyer sur la pédale, introduire la moulure et ajuster sa position comme ci-contre.



Figure 5-9

Autre exemple de bon positionnement de la moulure qui reste ainsi parfaitement maintenue durant tout le cycle de coupe.



Figure 5-10

Exemple de **mauvais positionnement de la moulure**. Le presseur droit va repousser celle-ci vers la lame de gauche ce qui peut endommager la moulure et les lames de la machine.



Figure 5-11

Relâcher la pédale et assurez-vous que la moulure est bien maintenue.

Appuyez sur le bouton (19) et le maintenir enfoncé, puis tirer la poignée gauche pour faire votre coupe.



Figure 5-12



Adaptez votre mouvement au matériau à couper, le plastique demandera un mouvement rapide tandis qu'un bois dur ou une moulure large demanderont un mouvement lent. De même, ne relâchez pas la poignée pour retourner la lame en position haute, il vous est demandé d'accompagner le mouvement de retour de la poignée pour éviter tout choc ou vibration qui pourrait à terme affecter la qualité du travail rendu ou la fiabilité de la machine. Conserver le bouton (19) enfoncé pendant tout le cycle (montée/descente de la lame) afin d'éviter tout arrêt des lames.



Pour votre sécurité, le relâchement du bouton (19) alors que la lame gauche n'est pas en position haute entraînera un arrêt des lames. Appuyez sur le bouton (18) pour redémarrer le cas échéant.

5.B.d Mesure fond de feuillure (cote interieure)

Une fois votre première coupe gauche réalisée, appuyez sur la pédale pour libérer les presseurs et glissez votre moulure sur la table.

Pour réaliser une mesure interne, aligner la feuillure sur la distance requise, ici 46cm.

Relâcher alors la pédale afin de bloquer la moulure à cette position.

Le cadre alors coupé permettrait donc d'introduire un sujet de 46cm en son centre. Il est recommandé d'ajouter 2mm de jeu pour une installation facile de votre sujet.



Figure 5-13

Tout en gardant la moulure en position, desserez la manette (M3) de la butée et amenez la en contact avec la moulure. Bloquer ensuite la butée à l'aide de la poignée (M3). Passez à l'étape : II.5.B.f Coupe du premier morceau (page 62) pour faire la coupe de votre premier morceau.



Figure 5-14

5.B.e Mesure de la cote externe du cadre :

Une fois votre première coupe gauche réalisée, appuyez sur la pédale pour libérer les presseurs et glissez votre moulure sur la table.

Pour réaliser une mesure externe, aligner l'extrémité de la moulure sur la distance requise, ici 58cm.

Relâcher alors la pédale afin de bloquer la moulure à cette position.

Le cadre alors coupé fera 58cm hors tout.

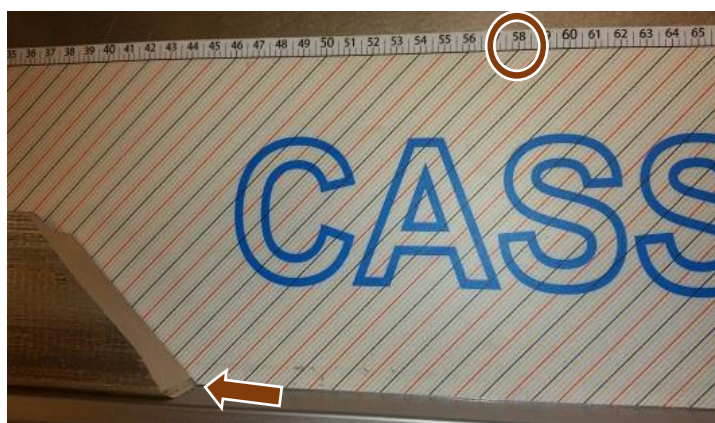


Figure 5-15

Tout en gardant la moulure en position, desserez la manette (M3) de la butée et amenez la en contact avec la moulure. Bloquer ensuite la butée à l'aide de la poignée (M3).



Figure 5-16

5.B.f Coupe du premier morceau



Si besoin, mettre en marche les moteurs de lames avec le bouton (18) du tableau de commande. La moulure doit toujours être contre la butée de mesure.



Figure 5-17

Exemple de mauvais positionnement de la moulure. Le presseur gauche va repousser celle-ci vers la lame de droite ce qui peut endommager la moulure et les lames de la machine.



Figure 5-18

Relâcher la pédale et assurez-vous que la moulure est bien maintenue.

Appuyez sur le bouton (20) et le tenir enfoncé, puis, tirer la poignée droite pour faire votre coupe.



Figure 5-19



Adaptez votre mouvement au matériau à couper, le plastique demandera un mouvement rapide tandis qu'un bois dur ou une moulure large demanderont un mouvement lent. De même, ne relâchez pas la poignée pour retourner la lame en position haute, il vous est demandé d'accompagner le mouvement de retour de la poignée pour éviter tout choc ou vibration qui pourrait, à terme, affecter la qualité du travail rendu ou la fiabilité de la machine. Conserver la bouton (20) enfoncé pendant tout le cycle (montée/descente de la lame) afin d'éviter tout arrêt des lames.

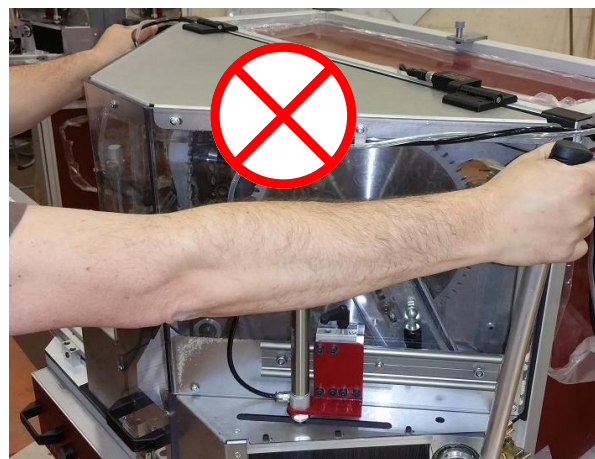


Pour votre sécurité, le relâchement du bouton (20) alors que la lame droite n'est pas en position haute entraînera un arrêt des lames. Appuyez sur le bouton (18) pour redémarrer le cas échéant.

Si après une coupe, la chute ou le morceau de moulure restant ne tombe pas par gravité et n'est pas accessible de l'extérieur du capot, il faut évacuer la chute en la poussant avec la moulure suivante ou au moyen d'un bâton.



**L'ABAISSEMENT DES DEUX POIGNEES SIMULTANEMENT
EST FORMELLEMENT INTERDIT. RISQUE DE CASSE DES
DEUX LAMES QUI VONT SE TOUCHER LORS DE LA
DESCENTE**



5.B.g Fin de moulure



Lors de la fin d'une baguette, il est difficile de prédire où le presseur de gauche sera, dans l'exemple ci-contre, le presseur gauche va repousser celle-ci vers la lame de droite ce qui peut endommager la moulure et les lames de la machine.
Il faut donc soit reculer le presseur gauche pour empêcher son contact avec la moulure, soit chuter le morceau de baguette.

NE JAMAIS FAIRE UNE COUPE AVEC LE PRESSEUR DANS LA POSITION CI-CONTRE



Figure 5-20



Un règle sur le côté gauche de la machine vous permet de mesurer approximativement le morceau restant afin de vérifier si celui-ci sera assez grand pour la coupe du côté suivant de votre cadre.



Figure 5-21



Il est formellement interdit de couper plusieurs longueurs de moulure à la fois en les empilant ou l'une devant l'autre.

En aucun cas l'opérateur ne doit engager les mains à l'intérieur du carter principal au-delà des bandes de sécurité jaunes/rouges.



Pendant l'utilisation de cette machine, le poste de travail ne doit pas être occupé par plus d'une personne. Celle-ci a la responsabilité des commandes.

En cas d'incident, appuyer immédiatement sur le bouton **(17)** ARRET LAMES (coup de poing rouge) du tableau de commandes et avant toute autre intervention, couper la tension, par le sectionneur général.

6 MAINTENANCE & ENTRETIEN



Lorsque le capot est ouvert, la mise en route des moteurs est interdite par le groupe de sécurité

6.A PROCEDURE POUR ACCÉDER A L'INTÉRIEUR DE LA MACHINE

Appuyer sur la pédale pour libérer les presseurs. En effet, les presseurs verticaux peuvent gêner l'ouverture du capot s'ils sont en position basse.



Figure 6-1

Tout en maintenant la pédale enfoncée, dégrafer la grenouillère gauche ainsi que celle en façade verrouillant le capot.

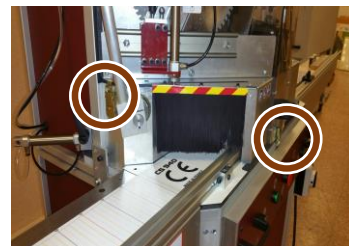


Figure 6-2

Dégrafer la grenouillère de droite puis soulever le capot.



Figure 6-3

Dégrafer la grenouillère de droite puis soulever le capot. Vous pouvez ensuite relâcher la pédale.



Figure 6-4



Pour toute opération d'entretien, de réglage ou de réparation, mettre hors service les circuits électriques et pneumatiques de la machine en verrouillant le sectionneur général (12) et la vanne pneumatique (15) à l'aide de cadenas

6.B REMPLACEMENT DES LAMES



Pour toute opération d'entretien, de réglage ou de réparation, mettre hors service les circuits électriques & pneumatiques de la machine en verrouillant le sectionneur général (12) et la vanne (15) à l'aide de cadenas.



Pendant cette opération, nous vous conseillons de mettre des gants pour manipuler les lames d'une part et éviter de s'accrocher les mains d'autre part.



Clé Allen N.6
Clé Allen N.10

Gants de protection

Ouvrir le carter principal (voir chapitre 6.A PROCEDURE POUR ACCÉDER A L'INTÉRIEUR DE LA MACHINE, page 65)

Tourner la lame à la main jusqu'à orienter le réceptacle (R) avec la clé de verrouillage (V).

Nota : les moteurs sont équipés d'un frein qui rend leur rotation difficile à la main, il faudra donc exercer un certain effort pour parvenir à faire tourner la lame. Ceci est parfaitement normal.

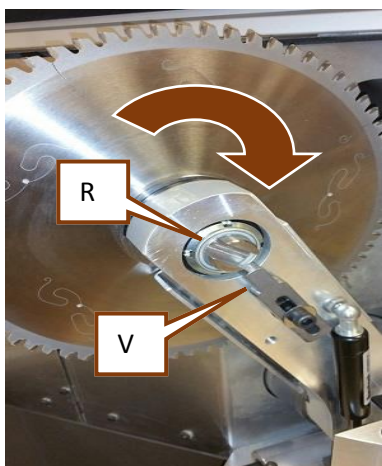


Figure 6-5

Desserrer la vis (V7), monter la clef de verrouillage (V) jusqu'à blocage complet de l'axe de rotation de la lame.

Serrer la vis (V7).

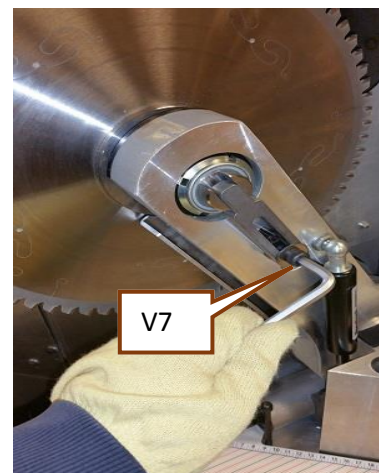


Figure 6-6

D'une main, abaisser la poignée pour abaisser la lame.

De l'autre main, débloquent la vis de lame (V8).

Nota : le sens de desserrage des vis des lames est le même que le sens de rotation des lames. La lame droite comporte un pas inversé, la lame de gauche un pas conventionnel. Tirer la clef vers vous pour desserrer !

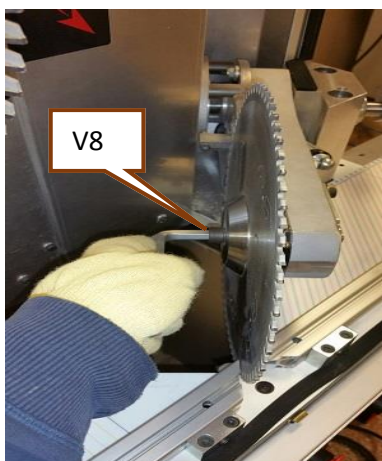


Figure 6-7

D'une main maintenir la lame afin d'éviter qu'elle ne tombe, de l'autre ôter la vis (V8)



Figure 6-8

Maintenir le flasque avec un doigt afin d'éviter qu'il ne tombe.

Puis l'ôter avec la lame.



Figure 6-9

Sur la lame de remplacement, nettoyer les surfaces en contacts des flasques du support de lame ainsi que les flasques.

Nettoyer également le flasque du support.

Une accumulation de poussières entre la lame et son flasque peut causer des vibrations et donc des défauts de coupe.



Figure 6-10

Monter la lame et serrer sa vis de blocage.

Attention au sens de montage de la lame !



Figure 6-11

Desserrer la vis de blocage (V7) et glisser en position basse la clef de verrouillage (V).

Bloquer de nouveau la vis (V7) et vérifier que la lame sera bien libre de tourner.

Nota : les moteurs sont équipés d'un frein qui rend leur rotation difficile à la main.

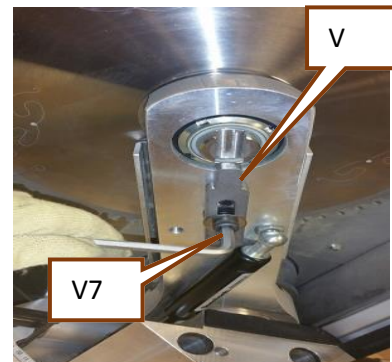


Figure 6-12

Refermer la capot et verrouiller ses grenouillères.

6.C REMPLACEMENT DE L' AXE SUPPORT DE CHUTE



Clé Allen N.3



Pour toute opération d'entretien, de réglage ou de réparation, mettre hors service les circuits électriques et pneumatiques de la machine en verrouillant le sectionneur général (12) et la vanne (15) à l'aide de cadenas.

Ouvrez la capot selon le chapitre 6.A PROCEDURE POUR ACCÉDER A L'INTÉRIEUR DE LA MACHINE page 65

Votre machine est équipée d'un support de chute. Lorsque celui est trop endommagé, la chute va tomber avant la fin de sa coupe et causer une casse de la partie inférieure de la moulure. Pour le remplacer, desserrer la vis V9.



Oter le support de chute et monter en lieu et place un nouveau support de chute.

Bloquer la vis V9 en veillant à ce que le support de chute soit parfaitement de niveau avec les tables.



Attention, lors de la première coupe, il faudra descendre la lame très lentement car celle-ci va usiner le support de chute qui est en aluminium.

6.D VIDAGE DU BAC A CHUTES



Pour toute opération d'entretien, de réglage ou de réparation, mettre hors service les circuits électriques & pneumatiques de la machine en verrouillant le sectionneur général (12) et la vanne d'air (15) à l'aide de cadenas.

Votre machine est équipée d'un bac à chutes (référence Z27210). Son accès est protégé par une porte. Ouvrir celle-ci.



Figure 6-13

Tirer le carton hors de la machine pour procéder à son vidage.

Remplacez ensuite le carton dans la machine.



Figure 6-14



Il est formellement interdit d'utiliser la machine sans le bac à chutes, cela entrainerait une perte très importante d'aspiration. De même le bac utilisé doit correspondre parfaitement avec celui d'origine afin d'éviter toute fuite se traduisant pas une perte d'aspiration. La bac en carton peut être commandé chez votre revendeur sous la référence Z27210.

Une gâche de sécurité (G) empêche tout démarrage des lames lorsque la porte est ouverte.



Figure 6-15

6.E MAINTENANCE PÉRIODIQUE



Pour toute opération d'entretien, de réglage ou de réparation, mettre hors service les circuits électriques & pneumatiques de la machine en verrouillant le sectionneur général (12) et la vanne d'air (15) à l'aide de cadenas.

Il vous est recommandé de procéder à un contrôle quotidien de votre machine :

- Nettoyer l'intérieur de la machine, veiller à ce que des chutes ne restent pas coincées sous les ensembles de coupe.
- Pour une bonne vision, veillez à nettoyer avec un chiffon doux les plexiglass de la machine. Attention, tout solvant est proscrit pour ce nettoyage.
- Vider régulièrement le bac à chute.
- Veillez au bon état des embouts des presseurs horizontaux et verticaux, si ceux-ci sont endommagés, contacter votre revendeur pour les obtenir

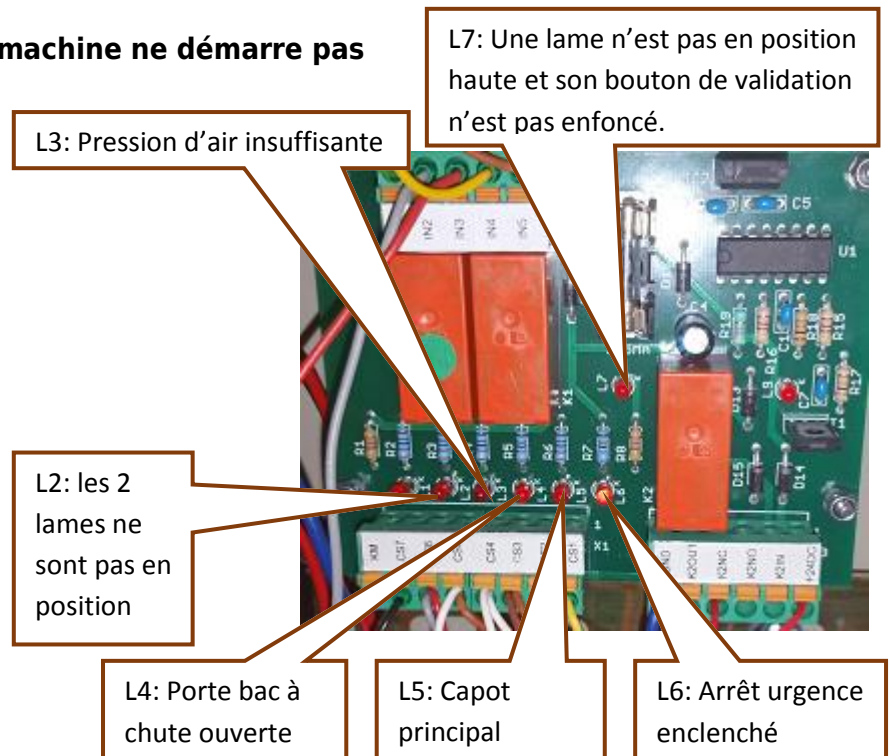
6.F DIAGNOSTIQUE

6.F.a La machine ne démarre pas

Votre machine est équipée d'une carte électronique qui fournira une aide précieuse en cas de problème.

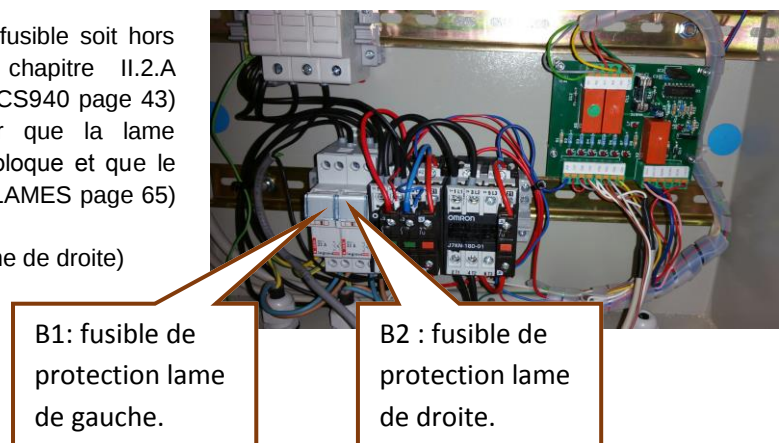
Si votre machine ne démarre pas, faites contrôler par une personne habilitée, dans l'armoire électrique de la machine, les l'allumage des leds ci-contre. Une led allumée correspond à un problème.

POUR VOTRE SECURITE, NE TOUCHEZ A AUCUN COMPOSANT DANS CETTE ARMOIRE.



Si une lame ne démarre pas, il est probable que son fusible soit hors service. Mettre le contacteur (12) sur 0 (voir chapitre II.2.A DESCRIPTION DES PRINCIPAUX ELEMENTS DE LA CS940 page 43) et le cadennasser puis ouvrir le carter et vérifier que la lame correspondante est bien libre. Qu'aucune chute ne la bloque et que le verrou (V) (voir chapitre II.6.B REMPLACEMENT DES LAMES page 65) ne bloque pas la lame.

Vérifier ensuite le fusible B1 (lame de gauche) ou B2 (lame de droite)



6.F.b Les coupes sont de mauvaise qualité

- Les lames doivent être affûtées.
- La moulure bouge pendant la coupe : vérifier l'état, le serrage et le bon positionnement de vos presseurs.
- Le support de chute est trop âbimé.
- La lame est montée à l'envers.
- Une courroie est âbimée et fait du bruit.
- Votre vitesse de coupe est inadaptée, aller vite pour du plastic et plus doucement sur un bois dur ou une baguette large.
- La moulure est tordue ou voilée.

6.G CONTRÔLE MENSUEL DES ORGANES DE SÉCURITÉ

Il vous est demandé de procéder aux contrôles ci-dessous une fois par mois.

Avant toute chose, il convient de vérifier que la machine est complète et qu'aucun carter n'est manquant. Le carter de protection des lames, le capot arrière interdisant l'accès aux moteurs doivent être présents et convenablement fixés.

Afin de garantir votre sécurité il vous est recommandé de procéder régulièrement aux essais suivants :

- Démarrer les lames, attendre que les deux lames soient en rotation. A l'aide de l'arrêt d'urgence, éteindre les lames. Les lames doivent ralentir immédiatement et marquer l'arrêt complet en moins de 10 secondes.
- Enfoncer puis relâcher la pédale, vérifier que les presseurs horizontaux et verticaux (optionnels) s'activent bien lors du relâchement de la pédale.
- Mettre les lames en rotation, soulever le capot **d'une dizaine de centimètres**, les lames doivent s'éteindre en moins de 10 secondes. Pour votre sécurité ne pas ouvrir complètement le capot lorsque les lames tournent, ne pas passer les mains au-delà des brosses du carter de protection.
- Mettre les lames en rotation, couper l'alimentation en air : les lames doivent s'éteindre en moins de 10 secondes.

En cas d'échec à l'un de ces essais, contacter votre distributeur local afin de faire procéder aux réparations de la machine, ne plus utiliser la machine jusqu'à réparation du matériel.

Pour votre sécurité, cette machine est équipée de deux moteurs freins. La durée de vie minimale des garnitures de frein des moteurs est de 5000 heures à raison de 60 freinages par heure.

Au delà, où si le temps d'arrêt des lames dépasse 10 secondes, procéder au remplacement des moteurs.

V. CERTIFICATE / CERTIFICAT DE CONFORMITE



- Inventeur & Fabricant depuis 1976 -
Equipements & Consommables pour l'Encadrement
- Inventor & manufacturer since 1976 -
Frame Making Machines & Consumables

DECLARATION CE DE CONFORMITE

Le fabricant soussigné :

Société Cassese Sarl
8 rue Denis Papin
77390 VERNEUIL L'ETANG
France

Déclare que la machine désignée ci-dessous :

Désignation : Tronçonneuse double pour coupe à onglet

Année de construction : 2015

Type : CS940

N° de Série :

est conforme aux exigences de la Directive machine 2006/42/CE et à leur transposition en droit national.

Les documents suivants ont été utilisés pour la conception de la machine :

-La norme Française et Européenne harmonisée NF EN 1870-16.

BUREAU VERITAS

67/71 Boulevard du château

92571 NEUILLY SUR SEINE

Organisme notifié 0062, a délivré les attestations d'Examen de type suivantes :

Tronçonneuse double pour coupe à onglet CS940

N° 0062/5032/014/07/16/0020

Mr Cassese Alain président du collège des gérants majoritaires de la société CASSESE Sarl, autorise Mr Cassese Alain à constituer le dossier technique et à le transmettre en tout ou partie aux autorités publiques en réponse à une demande motivée.

Fait à Verneuil L'Etang, le 22 Juillet 2016

A.Cassese

Service Commercial France
Tél : 01.64.42.49.61
Fax : 01.64.42.58.91
Contact: www.cassese.com

Siège social & Usine / Headquarters & Factory :
Zone Industrielle-77390-Verneuil l'Etang-France
Site Internet / Web Site: www.cassese.com

Sales Department
Tél: +33.1.64.42.49.71/73/74
Fax : +33.1.64.42.58.94
Contact: www.cassese.com

SARL au capital de 1 656 000 € - SIRET: 383 760 683 00029 - Code APE: 287N - TVA intra: FR 22 383 760 683

**ADDRESS**

Zone Industrielle

77390 VERNEUIL L'ETANG - FRANCE

Tel: +33 (0)1 64 42 49 61 / Fax: +33 (0)1 64 42 58 90

E-mail: cassese.sa@cassese.com

EXPORT DEPARTMENT

Tel: +33 (0)1 64 42 49 71

Fax: +33 (0)1 55 02 16 60

+33 (0)1 64 42 49 73

+33 (0)1 55 02 29 48

Website: www.cassese.com /// E-mail: export@cassese.com

**SERVICE APRES-VENTE / AFTER SALES DEPARTMENT /
KUNDENDIENST DIENST / SERVICIO TECNICO**

Tel: +33 (0)1 64 06 24 51

Fax: +33 (0)1 55 02 16 64

tecsupport@cassese.com

-77-

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel