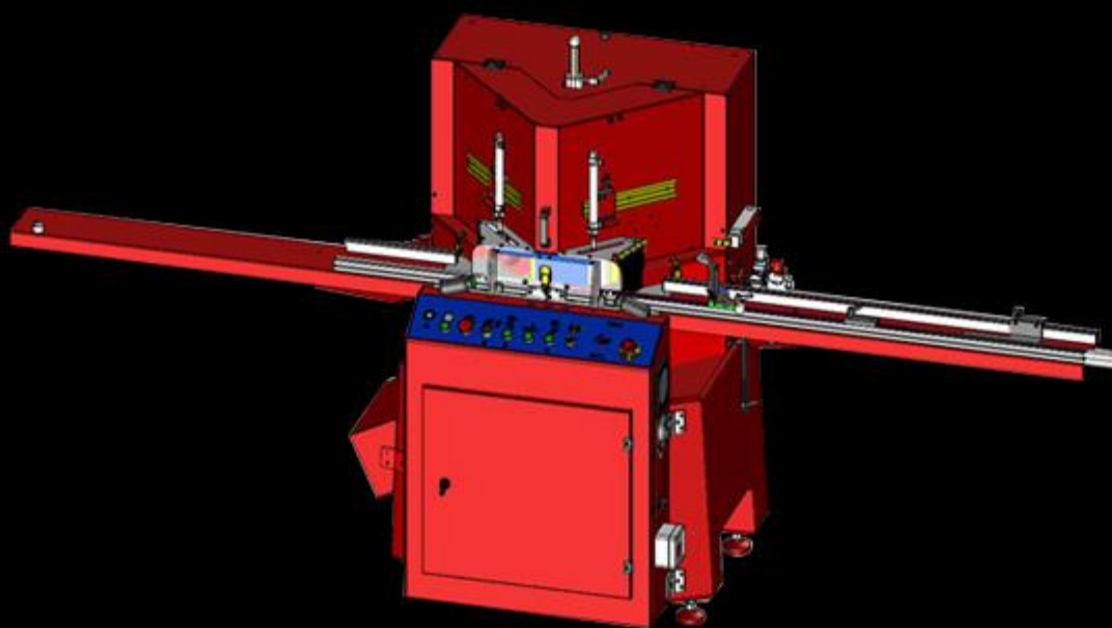




Inventor and Word No.1 Manufacturer of
Picture Framing Machines & Consumables Since 1976

CS999

SCIE PNEUMATIQUE DOUBLE LAME 45°
RAPPORT VERITAS N°6058665-1-1-CS999



Read Carefully before using the machine

© Cassese 2015



INDEX

1	/ MANUEL D'UTILISATION / FRANCAIS	4
1.A	CONSIGNES DE SECURITE	4
1.B	CONDITIONS D'UTILISATION	6
1.C	CE QU'IL NE FAUT PAS FAIRE.....	7
1.D	PRATIQUES DE TRAVAIL EN TOUTE SECURITE.....	7
2	/ PRESENTATION	10
2.A	DESCRIPTION DES PRINCIPAUX ELEMENTS DE LA CS999	10
3	/ CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	12
3.A	CAPACITE DE COUPE	13
3.B	OPTIONS.....	13
4	/ INTRODUCTION	15
4.A	RISQUES RESIDUELS	15
4.B	GARANTIE.....	15
5	/ DEBALLAGE ET MANUTENTION	16
6	/ MISE EN PLACE DE LA MACHINE	18
6.A	MONTAGE DES TABLES GAUCHE ET DROITE	18
6.B	MONTAGE DU CARTER EVACUATION CHUTES.....	20
6.C	BRANCHEMENT ELECTRIQUE	20
6.D	BRANCHEMENT PNEUMATIQUE	21
6.E	ASPIRATION.....	21
7	/ MISE EN SERVICE	23
	TABEAU DE COMMANDES	23
7.A	BOUTONS DE COMMANDES.DES LAMES	24
7.B	SCIAGE.....	24
7.B.a	Réglage de la hauteur des lames.	24
7.B.b	Réglage des presseurs et coupe	25
7.B.c	Première coupe à gauche	25
7.C	MESURE FOND DE FEUILLURE (Butée mobile)	26
7.C.a	MESURE FOND DE FEUILLURE (INTERIEURE)	26
7.C.b	MESURE EXTERIEURE.....	27
7.D	BUTEE ESCAMOTABLE	27
7.D.a	Mémorisation d'un deuxième point de coupe	27
7.D.b	Coupe du premier morceau.....	28
7.D.c	FIN DE MOULURE.....	29
8	/ MAINTENANCE & ENTRETIEN	30
8.A	PROCEDURE POUR ACCÉDER A L'INTÉRIEUR DE LA MACHINE.....	30
8.A.a	Ouverture du carter principal	30
8.A.b	Ouverture du bloc armoire électrique	31
8.B	DEMONTAGE DES LAMES.....	32
8.B.a	REMONTAGE DES LAMES.....	33
8.B.b	REMPLACEMENT DU CUBE MARTYR	33
8.B.c	REMPLACEMENT DE L' AXE SUPPORT DE CHUTE.....	34
8.B.d	REMPLACEMENT DES BORDS DE TABLE	35
8.B.e	REMPLACEMENT DES FILTRES DE L'ARMOIRE ELECTRIQUE	36
9	/ ENTRETIEN	37
9.A	Type de lame conseillé pour une coupe multi-usage.....	37
9.B	PANNES	38
9.C	LISTE DES PIECES D'USURE CS999	40

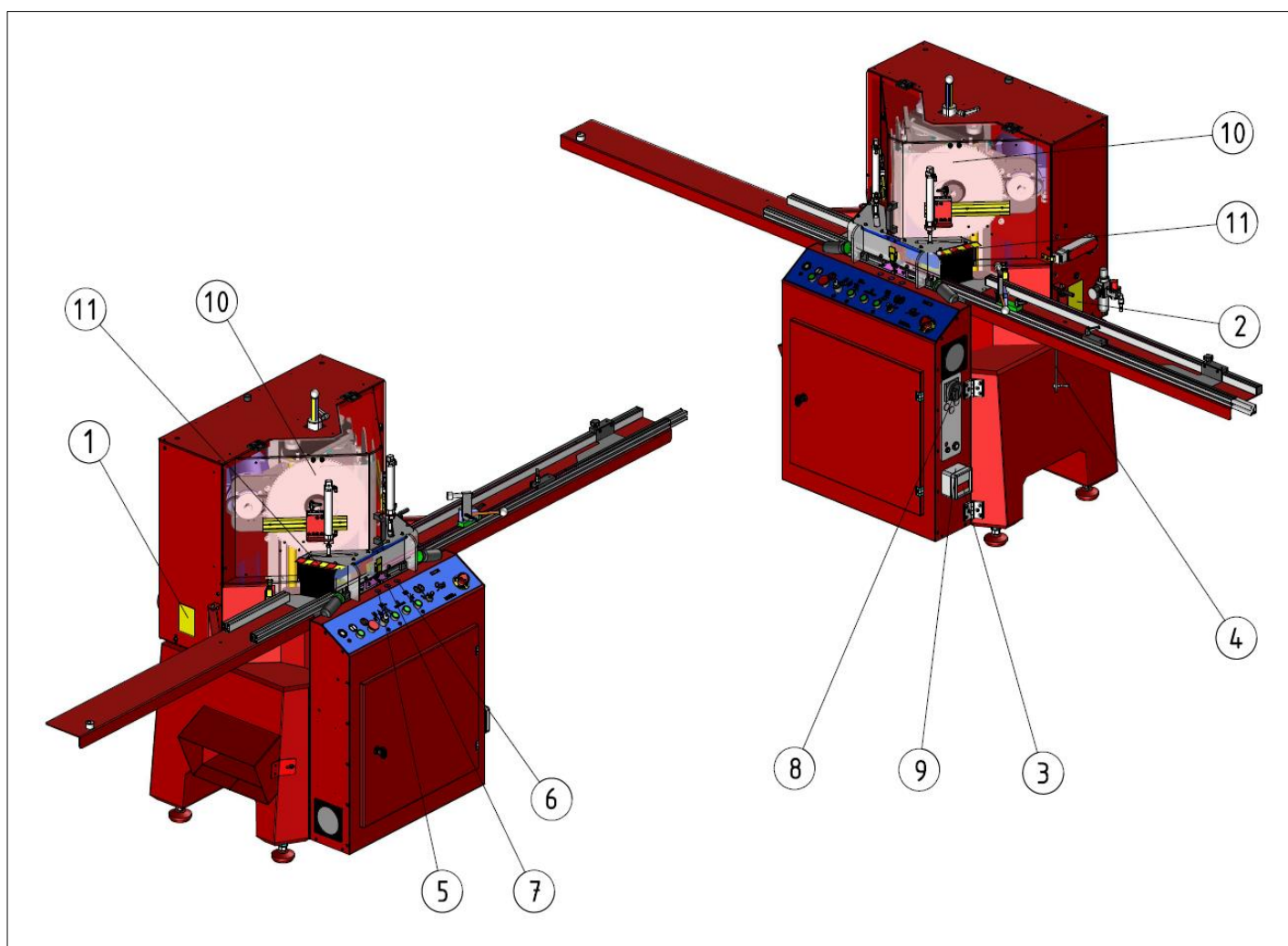
1/ MANUEL D'UTILISATION / FRANCAIS

VERSION ORIGINALE

1.A CONSIGNES DE SECURITE.

Votre sécurité est notre priorité.

1/ Emplacement des étiquettes de sécurité sur la machine.



1/Plaque d'identité CS999, informations sur les caractéristiques techniques de la machine.

E Cassese®	
Espace Technique: http://www.cassese.com	
CE	CS999
Date: / Name: Quality control	: ... / 20..
Machine N° / Serial #	:
Année de fabrication /	: 20..
Manufactured in	: 220/400/50-60Hz
Alimentation / Feeding	: 3Kw
Puissance / Power	: 6 bars mini
Pneumatique / Pneumatic	: 8 bars maxi
Consommation moyenne par cycle /	: 1 L
Average consumption per cycle	: 2 x 1.5 Kw
Moteur / Motor	: 2800r/min
Vitesse / Speed	: Ø350
Lames / Blades	: Ø30
Alésage / Bore	: 560 Kg
Masse / Weight	: bruit / noise
Fabriqué par / Made by :	: 90 db
S.A. Cassese Z.I. - 77390 - VERNEUIL L'ÉTANG Service après vente / After sales service : Tél : 33 (0)1 - 64 - 06 - 24 - 51	
IL EST IMPÉRATIF DE LIRE LE MANUEL AVANT D'UTILISER LA MACHINE. BEFORE USING THE MACHINE, IT IS IMPERATIVE TO READ ITS INSTRUCTIONS MANUAL.	

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

RATED AIR PRESSURE : 6 BARS
WARNING! :
AIR SUPPLY IS NOT INTERRUPTED
BY SWITCHING OFF
THE ELECTRICAL POWER SUPPLY

PRESIÓN DE AIRE NOMINAL : 6 BARES
¡CUIDADO! :
EL SUMINISTRO DE AIRE NO SE
INTERRUMPE AL DESCONECTAR
LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA

PRESSION AIR NOMINALE : 6 BARS
ATTENTION :
L'ALIMENTATION PNEUMATIQUE
N'EST PAS COUPEE PAR COUPURE
DE L'ALIMENTATION ELECTRIQUE

3/ Information sur la puissance maxi pour le branchement d'un aspirateur.

ATTENTION ! WARNING !
ASPIRATEUR / DUST COLLECTOR
1.5KW MAX

4/Ce marquage vous informe de l'emplacement sur la machine, des outils qui devront obligatoirement être utilisés pour le démontage et le remontage des lames de scies.



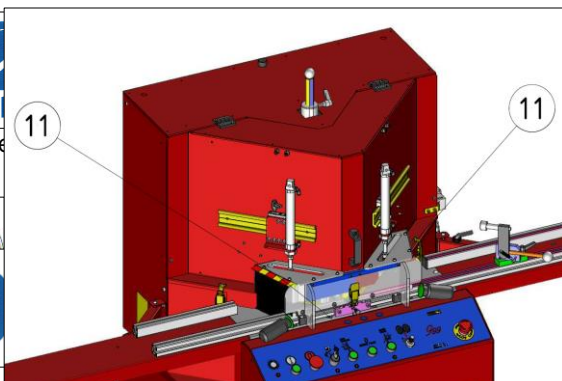


5/Ce marquage sur la machine vous recommande de lire le manuel avant toute utilisation.



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

entrée et de la
7/limitées par les
e de coupures
S
mainte



vous
anti



10/Ce marquage sur la machine vous informe sur l'obligation de mettre des gants pour toutes interventions sur les lames de scies.



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.

English

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 (PAGE 4)



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

1.B CONDITIONS D'UTILISATION

La scie CS999 est une machine pour la réalisation de coupe d'onglets à 45° de toutes moulures 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 et horizontaux.

Une commande bi-manuelle, agissant à la fois sur les serrages et la coupe, préserve la sécurité de l'opérateur en mettant les mains hors de portée des lames.

Les organes de commande électrique sont placés devant (dans une armoire) 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 CS999 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 toutes opérations 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 CS999. (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 porter un équipement de protection individuelle approprié si nécessaire, 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)

e) Il est important que:

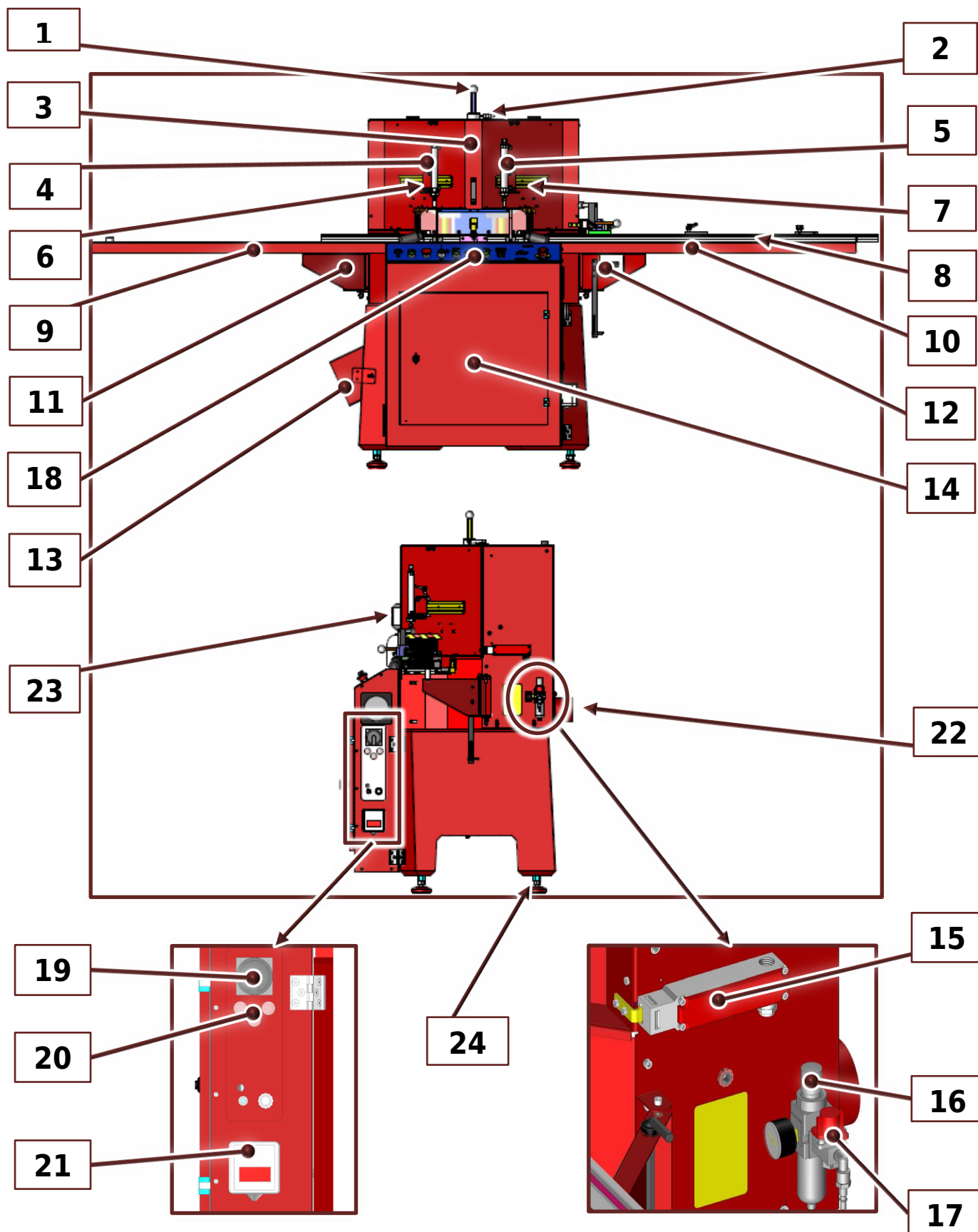
- 1) La zone au sol autour de la machine soit plane, bien entretenue et exempte de matériaux, par exemple des copeaux et des chutes de coupe.
- 2) Un éclairage général ou localisé adéquat soit fourni.
- 3) Les stocks et les pièces finies soient situés près de la position normale de travail de l'opérateur.
- 4) Il est nécessaire pour l'opérateur 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.
- 5) De signaler les défaillances de la machine, y compris des protecteurs ou des lames, dès leur découverte
- 6) 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.
- 7) De ne pas enlever les chutes de coupe ou toute partie de la pièce usinée alors que la machine fonctionne.
- 8) 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.
- 9) Ne pas faire, Démarrage / Arrêt / Démarrage / Arrêt à la suite en continu, risque de d'endommagement de la machine.

f) Il est essentiel pour l'opérateur:

- 1) De suivre les instructions des constructeurs relatives à l'utilisation, aux réglages et à la réparations des lames de scies.
- 2) De respecter la vitesse maximale indiquée de la rotation des lames de scies.
- 3) D'utiliser des lames correctement affûtées.

2/ PRESENTATION

2.A DESCRIPTION DES PRINCIPAUX ELEMENTS DE LA CS999



Reglage hauteur des lames	1
Manette réglage hauteur des lames	2
Carter principal	3
Manette presseur vertical gauche	4
Manette presseur vertical droit	5
Presseur vertical gauche	6
Presseur vertical droit	7
Guide moulure	8
Bras gauche	9
Bras droit	10
Equerre table gauche	11
Equerre table droite	12
Sortie chutes	13
Porte d'armoire électrique	14
Verrou de sécurité	15
Détendeur d'air comprimée	16
Vanne cadenassable	17
Tableau de commandes	18
Sectionneur général	19
Branchement butée numérisée (Option)	20
Prise électrique 220 V, pour aspirateur	21
Buses d'aspiration Ø 100 mm	22
Poignée carter principal	23
Pieds de mise à niveau + écrous de blocage (x4)	24

3 / CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

DESIGNATION :	CS999
Année de fabrication:	2004
Capacités de coupe :	
Largeur maxi:	90 mm
Hauteur maxi moulure:	100 mm
Dimension des lames:	Ø 350 mm
Alésage :	Ø30 mm
Vitesse de rotation :	3500 tr/mn à 60Hz et 2800 tr/mn à 50 Hz
Longueur de coupe maxi :	1500 mm
Alimentation électrique :	220V/380V TRI / 50Hz-60 Hz
Câble d'alimentation, norme, section :	4 x 1.5 HO7RNF 4G1,5.
2 Moteurs , puissance : (conforme à la norme EN 30204)	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 :	2500m ³ /h
Protection thermique prise d'aspiration :	8A pour 220V TRI / 5 A pour 380V TRI.
Alimentation pneumatique :	4 bars mini / 6 bars maxi.
Consommation d'air maxi pour 700 coupes à l'heure :	2.5 n/l par cycle à 6 bars.
Poids :	575 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 :	81dB (A)
9 Points de contrôle à un mètre / surface de référence, machine à vide, système d' aspiration activé :	85dB (A)
9 Points de contrôle à un mètre / surface de référence, machine en charge, système d' aspiration activé :	89dB (A)

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.

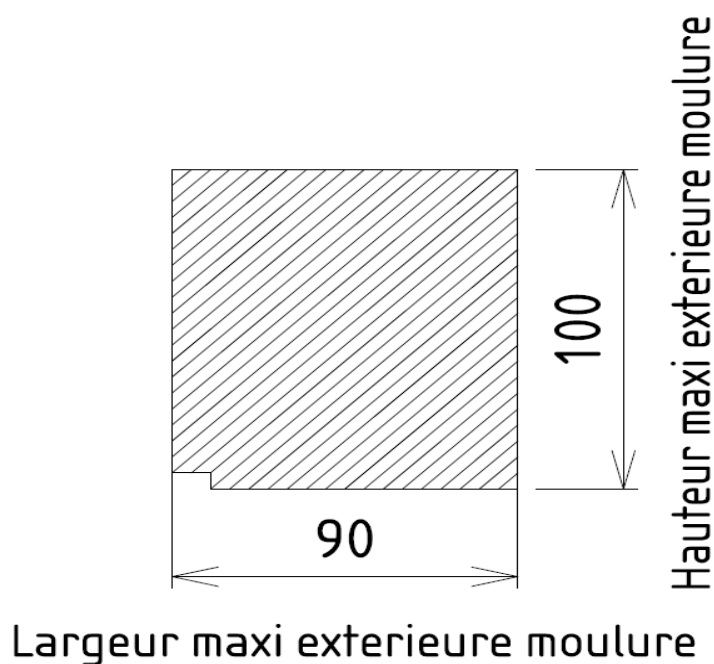
Les paramètres qui influencent les niveaux réels d'exposition, comprennent les caractéristiques de l'atelier, les autres sources de bruits, etc.. C'est à dire le nombre de machines et des procédés de fabrication voisins.

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° 6164860-1/1-Z49SOP.

3.A CAPACITE DE COUPE

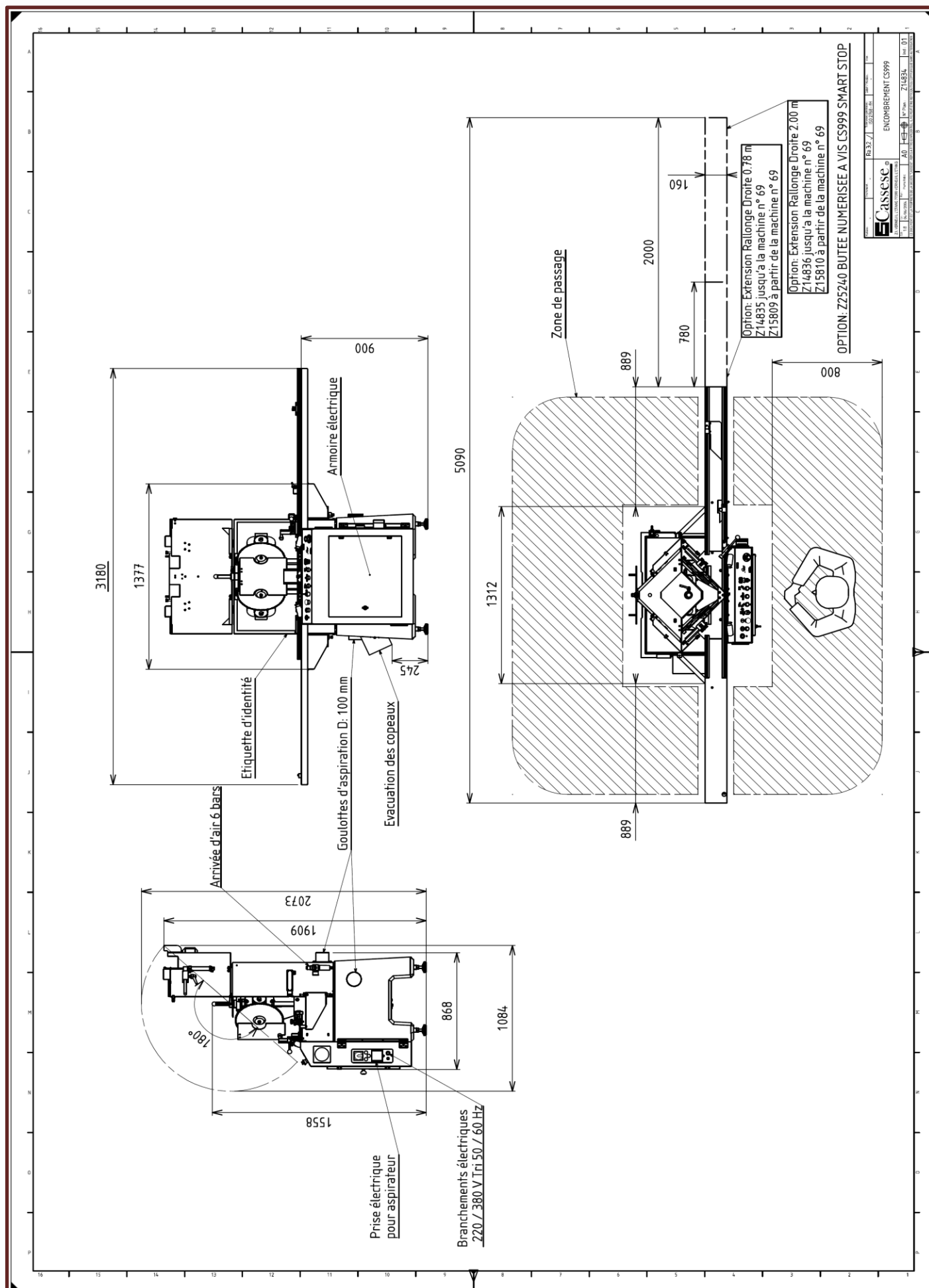


3.B OPTIONS

-S/E EXTENSION RALLONGE DROITE 0.78M	Z15809
-S/E EXTENSION RALLONGE DROITE 2M	Z15810
-S/E BUTEE NUMERISEE SMART STOP	Z25240



Le S/E BUTEE NUMERISEE SMART STOP Z25240, nécessite un montage usine uniquement.



4/ INTRODUCTION

La scie CS999 est une machine pour la réalisation de coupe d'onglets à 45° de toutes moulures à base de bois, massif ou reconstitué, brut ou revêtu (peinture, vernis, revêtement plastique, papier, métaux en feuille : or, bronze, alu, 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 et horizontaux.

Une double commande, agissant à la fois sur les serrages et la coupe, préserve la sécurité de l'opérateur en mettant les mains hors de portée des lames.

Les organes de commande électrique sont placés sur le devant de la machine dans une armoire.

Les éléments pneumatiques sont fixés dans la base de la machine et derrière l'armoire électrique.

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 CS999 ne peut être utilisée par plus d'un seul opérateur à la fois.

4.A 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 .

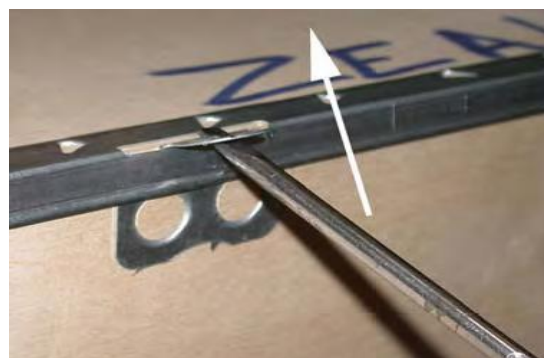
4.B GARANTIE

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.

5/ DEBALLAGE ET MANUTENTION

Cette machine est conditionnée dans une caisse, comprenant :

- 1 Rallonge droite avec système de mesure fond de feuillure
- 1 Butée fixe
- 1 Butée escamotable.
- 1 Rallonge gauche
- 1 Boîte d'accessoires comprenant :
 - 1 S/E outil desserrage des lames (Z18303)
 - 1 Clé Allen de 10 (démontage des lames)
 - 1 Clé Allen de 6 (montage des tables)
 - 1 Clé Allen de 3
 - 1 Clé Allen pour capteur
 - 1 Clé de trappe triangle de 8.
 - 1 Raccord rapide $\frac{1}{4}$ (monté sur la machine) / 1 coupleur rapide $\frac{1}{4}$.
 - 1 Fusible verre:1,25 A 5 x20.



A l'aide d'un tournevis ouvrez les fermetures de la caisse puis ôtez le couvercle et ses 4 cotés.



Déposer :

- Les bras de rallonges de table (coté droit de la machine)
- La boîte d'accessoires (arrière de la machine)
- Le carter de chutes (coté gauche de la machine)



Démontez les cales des 4 pieds de la machine.



Tournevis cruciforme.

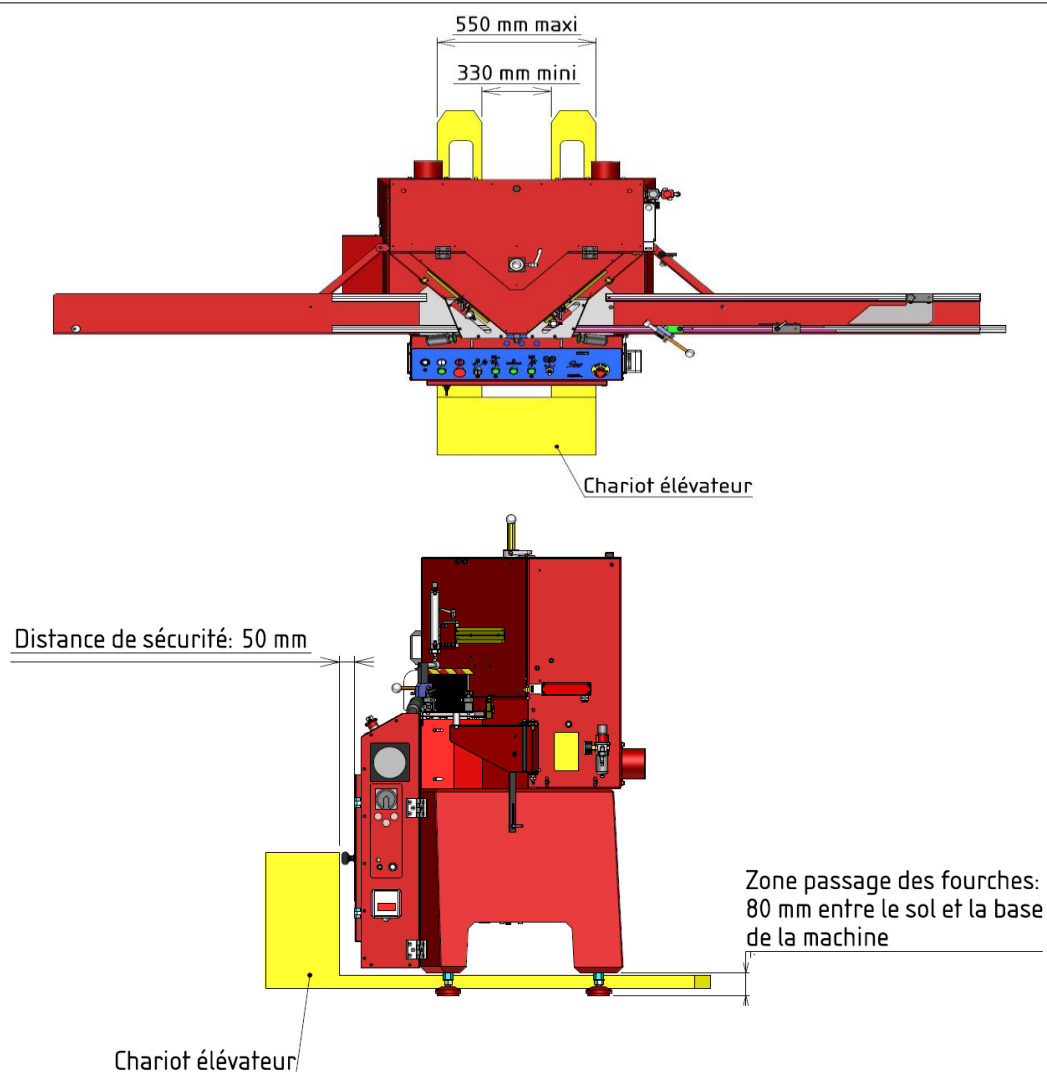
Pour la manipulation de la scie, il est nécessaire d'utiliser un chariot élévateur équipé de fourches d'une longueur de 115 cm minimum, en respectant leur positionnement sous le bâti : (Voir croquis ci-dessous).

Poids de la machine brut : 575 Kg



ATTENTION:

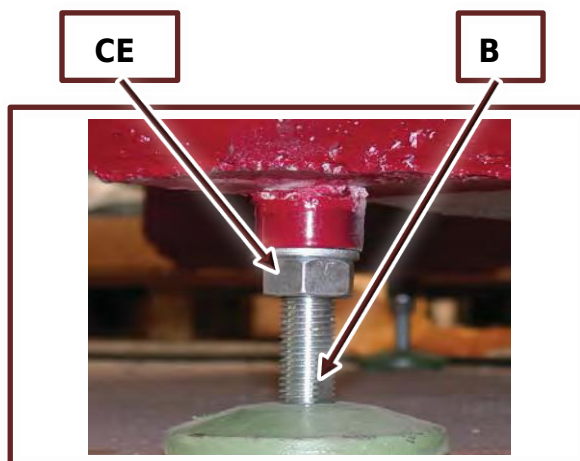
PRÉVOIR UN ÉCARTEMENT DES FOURCHES ÉGAL À 330 MM UNIQUEMENT POUR LE DÉPLACEMENT MACHINE DE LA PALETTE SUR LE SOL. RÉGLER ENSUITE L'ÉCARTEMENT DES FOURCHES À 550 MM POUR LE RESTE DU DÉPLACEMENT



Une fois la machine installée, ôter les protections en place.

6/ MISE EN PLACE DE LA MACHINE

Un espace suffisant doit être réservé autour de la machine pour assurer une libre circulation et accéder à l'entretien. 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. Utiliser une clé plate de 24 mm pour le contre-écrou **CE** et une clé plate de 12 mm pour la base **B**. Bien resserrer le contre écrou **CE** après réglages et mise à niveau. 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.

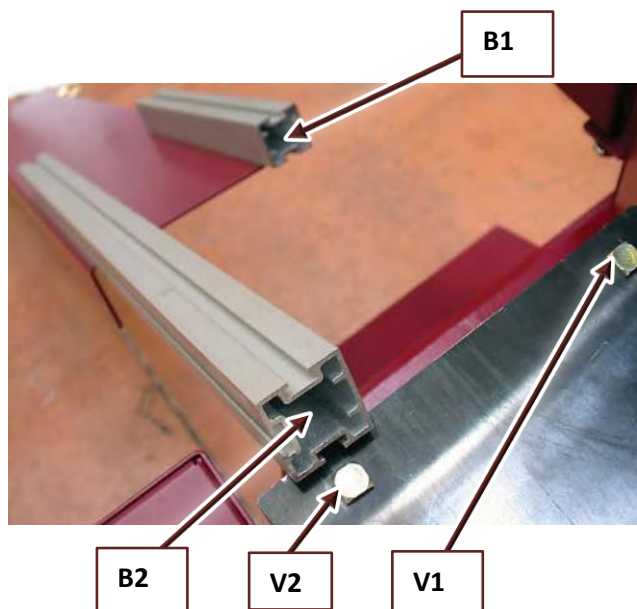
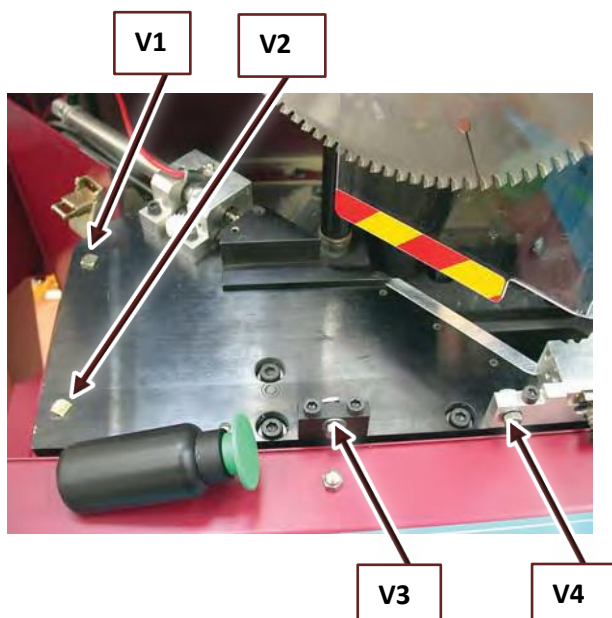


Clé plate de 24
Clé plate de 12



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.

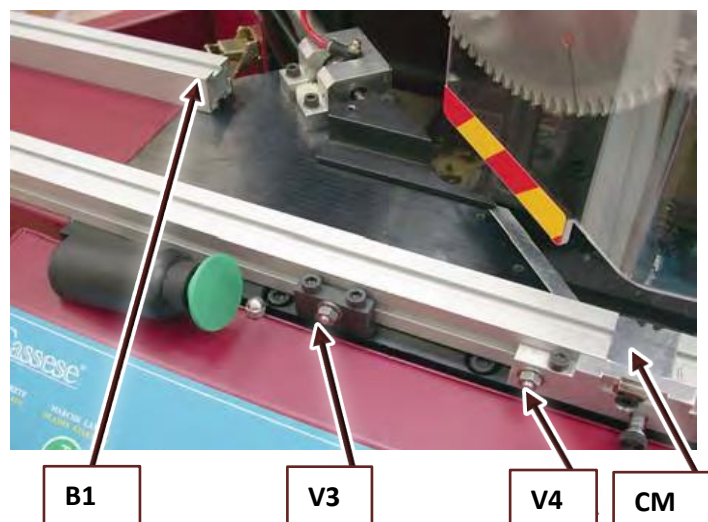
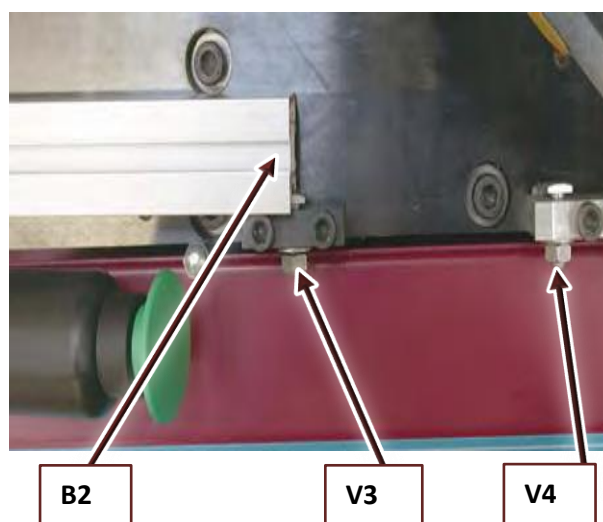
6.A MONTAGE DES TABLES GAUCHE ET DROITE



Desserrer les vis **V1**, **V2**, **V3**, **V4** avec une clé plate de 10 mm.
Amener les rainures des profilés aluminium **B1** et **B2** sur les vis **V1** et **V2**.

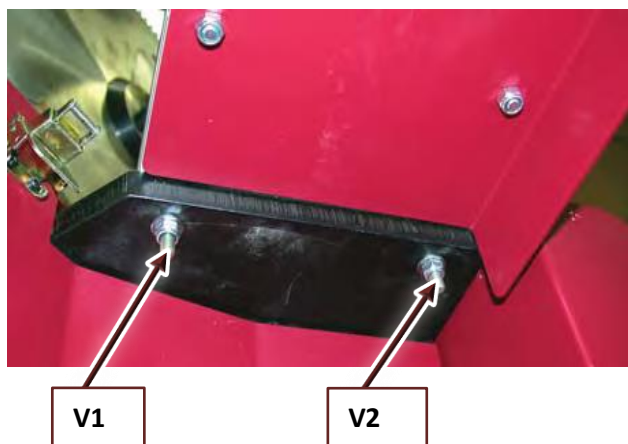


Clé plate de 10

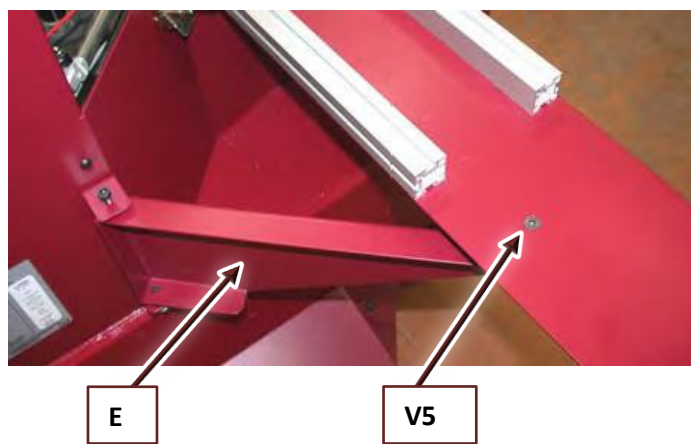


Clé plate de 10

Faites glisser le profilé aluminium **B2** dans les vis **V3** et **V4** et contre le cube martyr **CM**. Resserrer les vis **V3** et **V4**.



Resserrer les vis **V1** et **V2** situées sous la table.

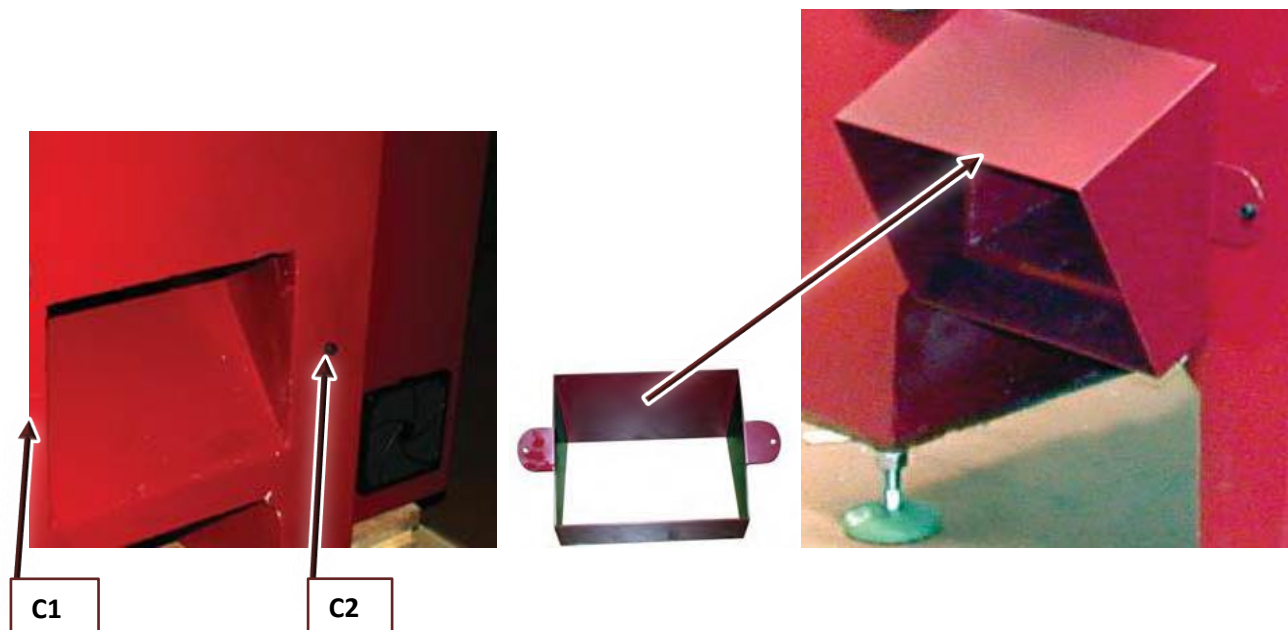


Oter la vis **V5** du cylindre de l'équerre **E**.
Amener l'équerre **E** sous la table et visser l'ensemble avec la vis **V5**.



Clé plate de 4

6.B MONTAGE DU CARTER EVACUATION CHUTES



Monter le carter de sortie chutes à l'aide des vis **C1** et **C2**



Clé Allen N.5

6.C BRANCHEMENT ELECTRIQUE



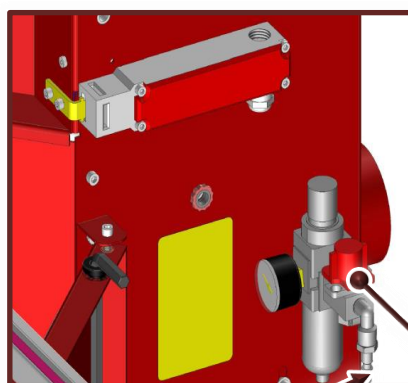
L'utilisateur doit raccorder le câble d'alimentation à une source conforme à la réglementation en vigueur et assurer la protection de la machine par des fusibles: 10 Ampères A.M. pour 380V TRI et 16A A.M. pour 220V TRI

6.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. Caractéristiques de la source, air sec non lubrifié.

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

	Inclus dans la machine	Alimentation fournie par le client
Connecteur	Connecteur standard - Z556	
Rapide femelle		
Z749	Connecteur rapide male type USA - Z701	



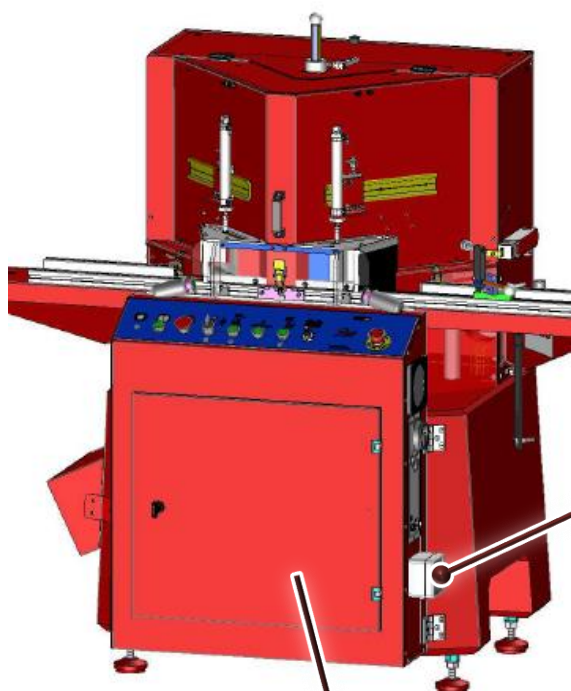
Mise en place du connecteur rapide femelle Z749.

17

6.E ASPIRATION

Pour être en conformité avec les normes d'hygiène la machine doit impérativement être connectée avec un aspirateur dont les caractéristiques sont au moins égales à 2500m³/h et raccordé aux deux bouches de Ø 100.mm(Voir page :10 et 11, description Rep : 22.):

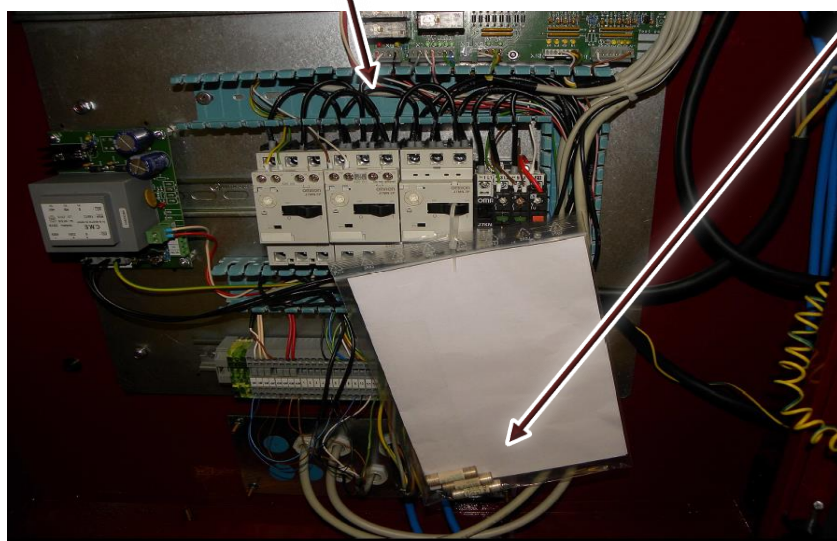
-Utilisation du KIT FUSIBLES 12 A



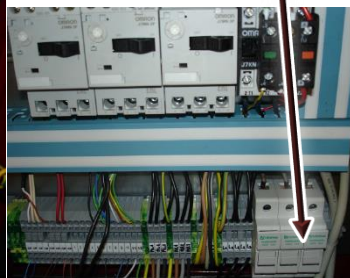
ATTENTION ! WARNING !
ASPIRATEUR / DUST COLLECTOR
1.5KW MAX

21

C: 3 x Fusibles 12 A



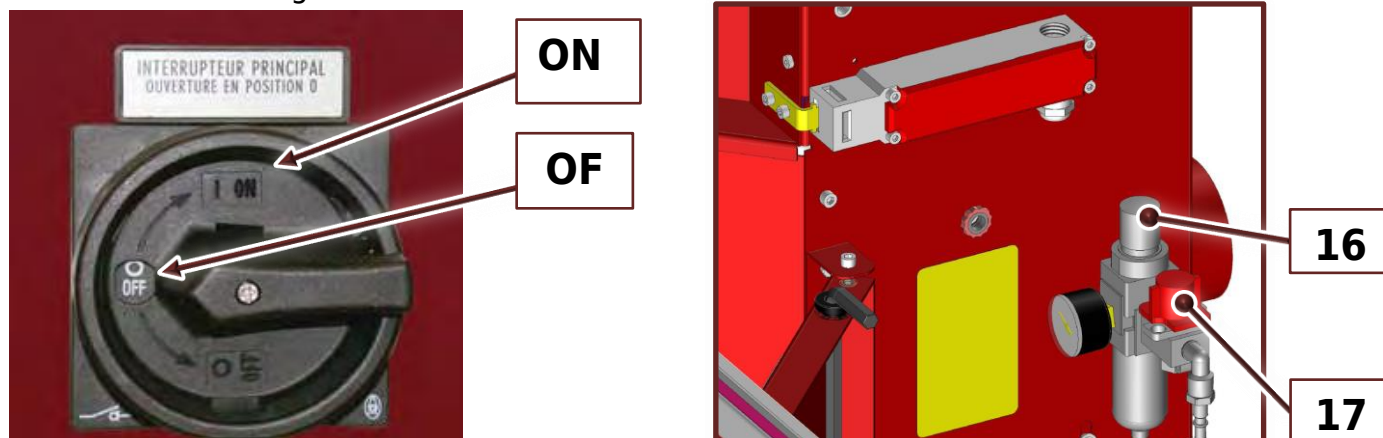
A



En cas d'utilisation de la prise **21** pour l'alimentation d'un aspirateur sur une **CS999 400 V Triphasée**, il faudra remplacer les 3 fusibles des sectionneurs **A** par ceux contenus dans la pochette **C** (12 A).

7 / MISE EN SERVICE

-Sectionneur général.



- Ouvrir la vanne (17) d'air comprimé et agir sur le régulateur (16) de la machine pour régler la pression en air comprimé à 6 bars mini.

-Mettre la machine sous tension en tournant le sectionneur général situé (Voir page :10 et 11,description, Rep :19.)en bas à droite de l'armoire électrique de la machine.

Le voyant **V0** (fig ci-dessous) s'allume. Ce voyant ne s'allume que si la CS999 est sous tension.

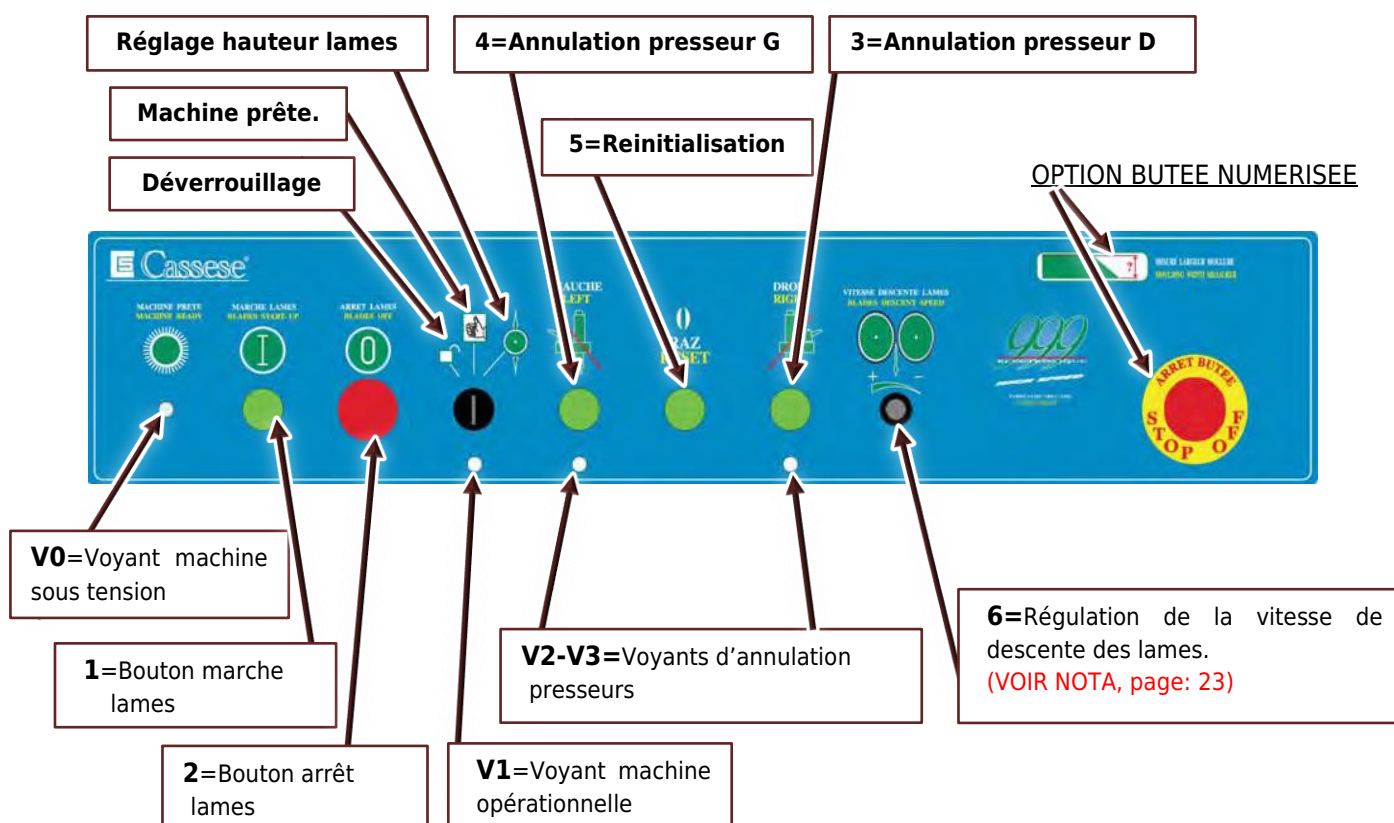
Appuyer le bouton **1** (fig ci-dessous) et vérifier le sens de rotation des deux lames qui doivent être:

-a/ suivant le sens des aiguilles d'une montre pour la lame gauche .-b/ suivant le sens inverse des aiguilles d'une montre pour la lame droite .

Si le sens n'est pas respecté, appuyez sur le bouton **2** (fig ci-dessous), fermer la vanne (17) mettez le sectionneur général sur **OFF**, puis inverser deux phases sur le cable d'alimentation.

Recommencer la mise en service.

TABEAU DE COMMANDES





NOTA : 6 = Régulation de la vitesse de descente des lames :

Le réglage de la vitesse de descente des lames doit être adapté en fonction du matériau à scier. (dureté, section, revêtement...), de la qualité de la coupe requise et des caractéristiques des lames employées.

7.A BOUTONS DE COMMANDES.DES LAMES



Les boutons **BG** et **BD** déclenchent le démarrage des lames en supportant un décalage d'appui de 0,5 seconde, ceci afin d'éviter tout déclenchement.

intempestif à la suite du blocage d'un de ces 2 boutons. Il est à noter, que le relâchement de **BG** ou **BD** pendant la coupe provoque la remontée instantanée des lames donc il faut relâcher et réappuyer les deux boutons pour relancer le cycle.

Photo : 1



7.B SCIAGE

7.B.a Réglage de la hauteur des lames.

Positionner la clé sur **réglage hauteur lames**. (Photo :1)

Appuyer sur les boutons de cde **BG** et **BD** pour amener les lames en position basse.

Placez la moulure à couper sur la table de coupe. Tout en maintenant le support réglé **R** par sa boule, débloquent la manette **M** située à droite du support réglé. Positionner la hauteur de lame souhaitée à l'aide du réglé **R** ou par rapport à la hauteur de la moulure sélectionnée.

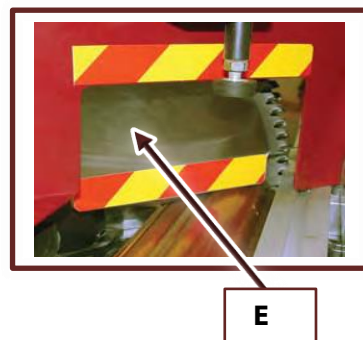
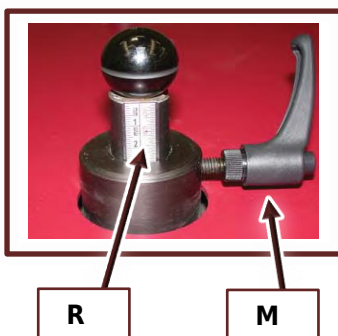
Celui-ci indique la hauteur de passage maxi de la moulure. Rebloquer la manette **M**.

Vérifiez le bon passage de la moulure sous l'écran de protection des lames **E**.

Repositionner la clef sur **Machine prête** (Photo :2)

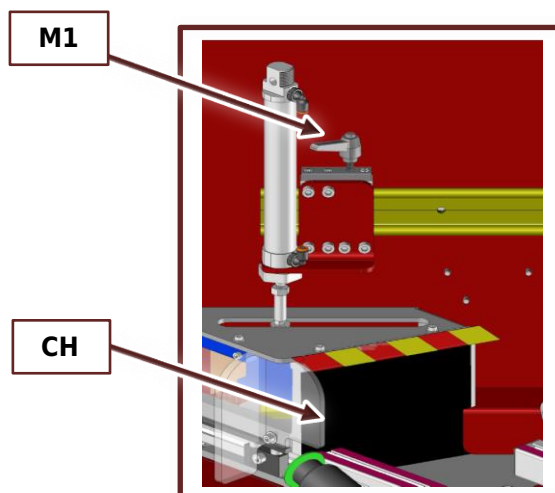
Nota : l'écran de protection des lames **E** se règle automatiquement avec le réglage de la hauteur des lames. La mesure du réglé **R** correspond à la hauteur de la moulure à couper plus environ 1 centimètre.

Photo : 2



7.B.b Réglage des presseurs et coupe

S/E Presseur vertical droit.



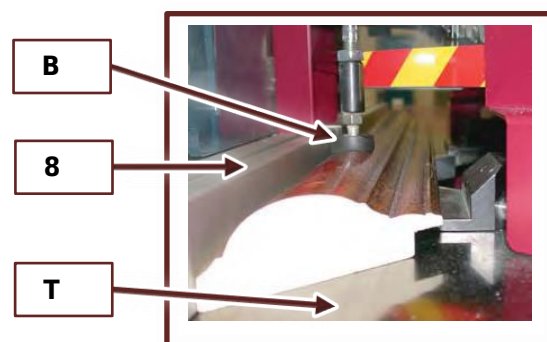
Il faut tout d'abord régler la position des presseurs verticaux :

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.

Après déblocage de la manette **M1**, déplacer le chariot support vérin **CH** afin de positionner la butée élastique **B** idéalement sur la moulure. Appuyer sur le bouton de commande **BG** (page:23) pour vérifier si la butée élastique **B** (qui descend), ce positionne à l'endroit souhaité sans faire basculer la moulure.

Le dos de celle-ci doit être plaqué contre le **Guide moulure 8** (page:10). et en appui sur la table de travail **T**.

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 avec le bouton **BD** (page:23).



7.B.c Première coupe à gauche

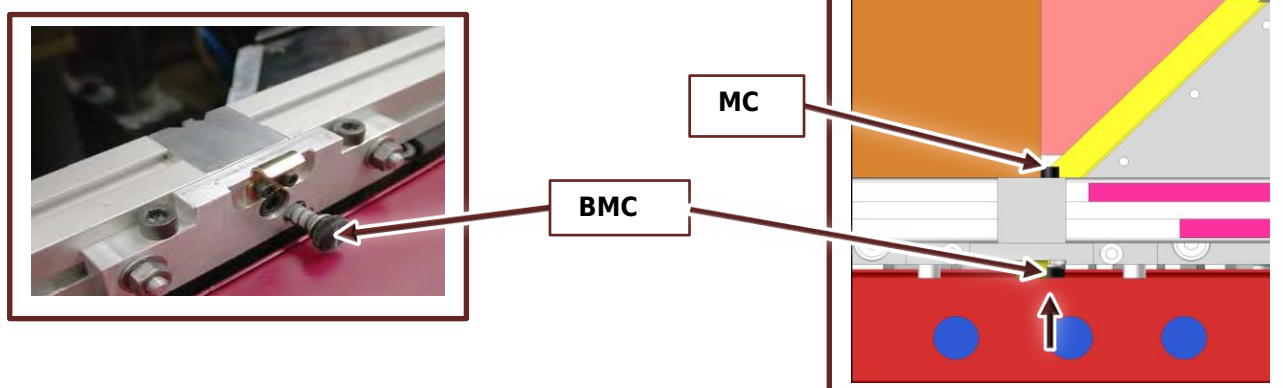
Il faut supprimer les presseurs droits (vertical et horizontal) en appuyant sur le bouton **3** du tableau de commande (page:22).

Après la première coupe, ceux-ci seront de nouveau actifs.

Si l'on ne prend pas cette précaution, les presseurs risquent de pousser la moulure contre la lame au lieu de l'immobiliser. Placez sur la table de travail, en la présentant par la gauche de la machine, la moulure côté feuillure dirigée vers les lames de scie.

Faites glisser la moulure contre le **Guide moulure 8** (page:10), et en direction des lames de scie tout en appuyant sur le bouton **BMC** minimiseur de chute **MC**.

La baguette, une fois en butée contre le minimiseur de chute **MC**, se trouve être dans la meilleure position pour être coupée et générer une chute minimum.



Mettre en route les moteurs de lames avec le bouton **1** du tableau de commande (page:22), puis utiliser les boutons **BG** et **BD** (page:23) pour lancer le serrage suivi de la descente des lames de scie.

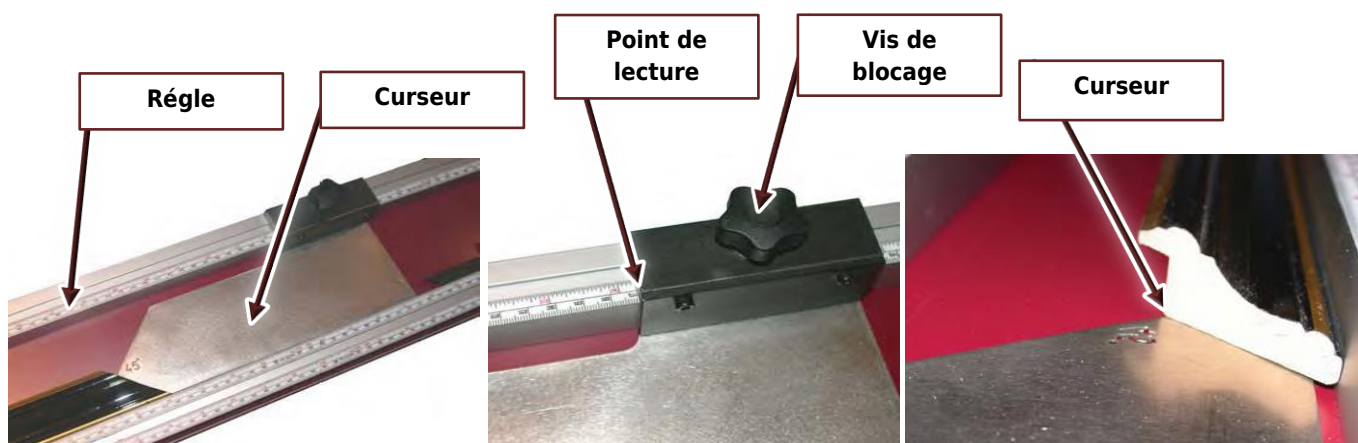
La première coupe est ainsi réalisée.



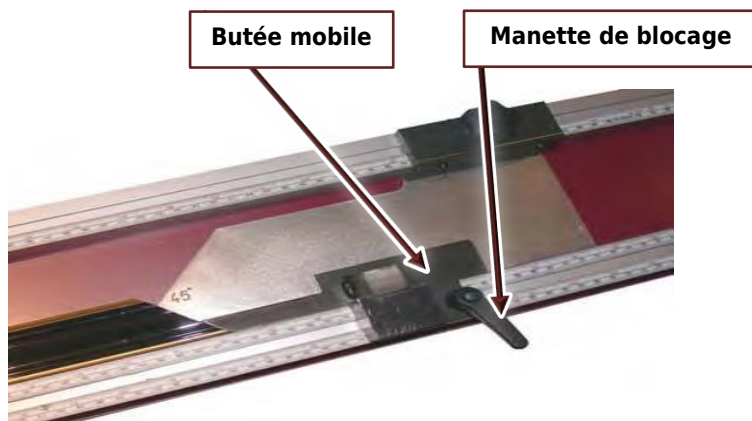
Les boutons **BG** et **BD** déclenchent le démarrage des lames en supportant un décalage d'appui de 0,5 seconde, ceci afin d'éviter tout déclenchement intempestif à la suite du blocage d'un de ces deux boutons. Il est à noter, que le relâchement de **BG** ou **BD** pendant la coupe provoque la remontée instantanée des lames donc il faut relâcher et réappuyer les deux boutons pour relancer le cycle.

7.C MESURE FOND DE FEUILLURE (Butée mobile)

7.C.a MESURE FOND DE FEUILLURE (INTERIEURE)



Faites glisser le curseur le long de la règle et bloquer le à la dimension désirée en serrant sa vis de blocage. Amenez la moulure sur le curseur de manière à faire coïncider le bord du fond de feuillure avec l'angle à 45°.



Tout en gardant la moulure en position, amenez la butée mobile en contact avec la moulure, et la bloquer . Dégager le curseur de dessous la moulure. La prise de mesure en fond de feuillure est terminée.

7.C.b MESURE EXTERIEURE



Desserrer la manette de blocage de la butée mobile, faites la glisser sur le réglet jusqu'à la mesure désirée. Attention d'utiliser pour votre mesure la règle extérieure en rapport avec le poinçon sur le bloc de la butée mobile. Bloquer la butée. La prise de mesure extérieure est terminée.

7.D BUTEE ESCAMOTABLE

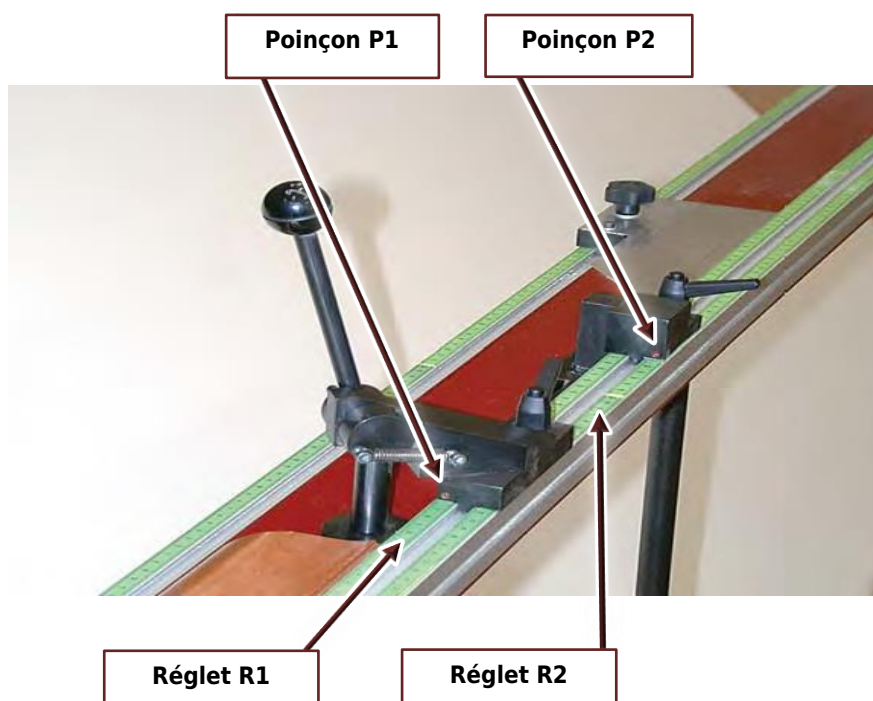
7.D.a Mémorisation d'un deuxième point de coupe

POUR LA PRISE DE MESURE EN FOND DE FEUILLURE
PROCEDEZ COMME POUR LA BUTEE MOBILE (PAGE 25)

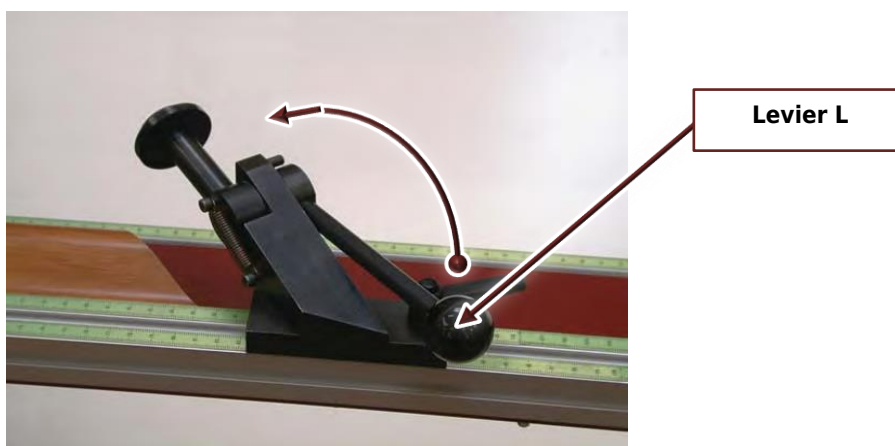
POUR LA PRISE DE MESURE EXTERIEURE PROCEDEZ COMME
POUR LA BUTEE MOBILE (PAGE 25), MAIS UTILISEZ LA REGLE INTERIEURE

Index:

Les 2 butées ont été indexées (poinçon **P1** et **P2**) pour un repérage de le règle à utiliser,
La butée escamotable et coulissante: **R1** avec **P1** / La butée coulissante: R2 avec P2. Fig A



Butée positive facilement escamotable. Dégagement facile, par action manuelle sur le levier **L**.
Stable en position haute et basse, et sans jeu.



La forme spécifique de la butée escamotable offre un placage optimum de la moulure contre la règle de table.



7.D.b Coupe du premier morceau

La moulure est au contact soit de la butée mobile soit de la butée escamotable. Appuyer sur les boutons **BG** et **BD** (page:23) pour obtenir le serrage gauche et droit suivi de la descente des lames.

7.D.c FIN DE MOULURE

La visibilité des serrages et de la coupe étant possible, l'opérateur doit contrôler que le presseur horizontal gauche est bien engagé dans la feuillure de la moulure et ne provoque pas au contraire une pression sur le bout de la moulure .

Dans ce dernier cas, l'opérateur ne doit procéder qu'au serrage droit en annulant le presseur gauche avec le bouton **4** du tableau de commande (page:22).

Nota : le presseur gauche sera à nouveau actif automatiquement dans le cycle suivant.

Après une coupe, le maintien d'un des boutons **BG** ou **BD** (page:23) de la commande bi-manuelle évite le relâchement des presseurs correspondants, et permet ainsi de récupérer les fins de moulures ou les morceaux coupés, sans que ceux-ci puissent être aspirés dans le carter.

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.



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. L'opération de sciage (descente des lames) n'est possible que serrages pneumatiques horizontaux et verticaux enclenchés et les lames de scie en rotation.

Pendant la coupe, le relâchement d'un des boutons provoque le retrait des lames, mais les serrages restent enclenchés. Il est possible de reprendre le cycle.

En réappuyant les boutons **BG** et **BD** (page:23), ou de remettre le cycle à zéro en utilisant la touche **5** du tableau de commande (page:22).

En cas de coupure accidentelle du circuit électrique, il y a retrait instantané des lames. Au rétablissement du courant, le démarrage des moteurs ne se fera que par action sur le bouton **1** du tableau de commandes (page:22).

En cas d'incident, appuyer immédiatement sur le bouton **2** ARRET LAMES (coup de poing rouge) du tableau de commandes (page:22) et avant toute autre intervention, couper la tension, par le sectionneur général **19** (page:10).

8/ MAINTENANCE & ENTRETIEN



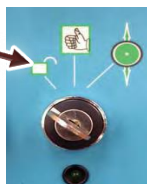
Lorsque le capot est ouvert, la mise en route des moteurs ainsi que la descente des lames sont interdits par le groupe de sécurité

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



Pour toutes opérations d'entretien, de réglage ou de réparation, mettre hors service les circuits électriques et pneumatiques de la machine en verrouillant le sectionneur général **19** et la vanne **17** à l'aide de cadenas (page:10)

Déverrouillage

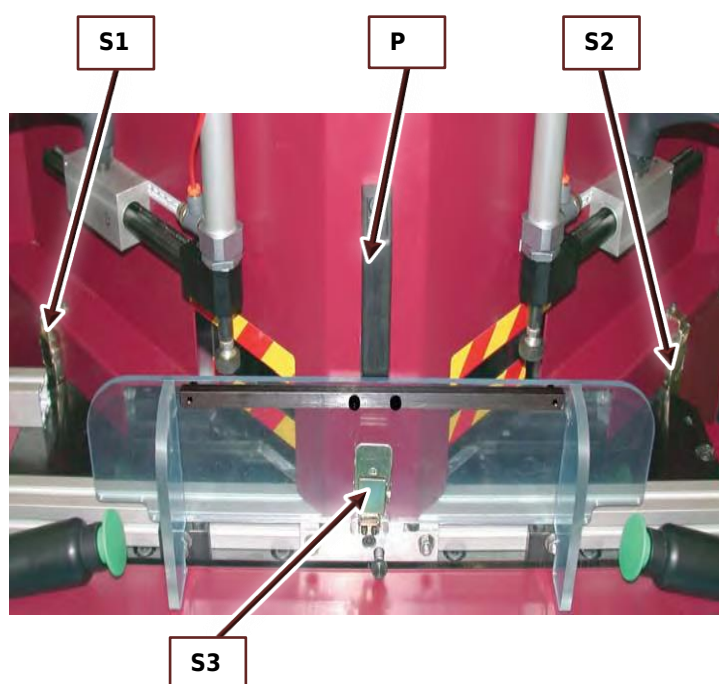


8.A.a Ouverture du carter principal

Appuyer sur le bouton **2** du tableau de commande (page:22) s'il y a lieu. Positionner la clé du tableau de commandes sur déverrouillage capot ,attendre (environ 20 secondes de temporisation) l'extinction du voyant vert V1 (page:22) indiquant que les lames sont totalement arrêtées .

Soulever les leviers de verrouillage des 3 sauterelles **S1**, **S2**, **S3** et dégager les accrochages. Puis au moyen de la poignée P, faire pivoter le capot vers le haut et le faire reposer sur le plot élastique en haut de la machine.

Pour la fermeture du carter principal, faite l'opération inverse.



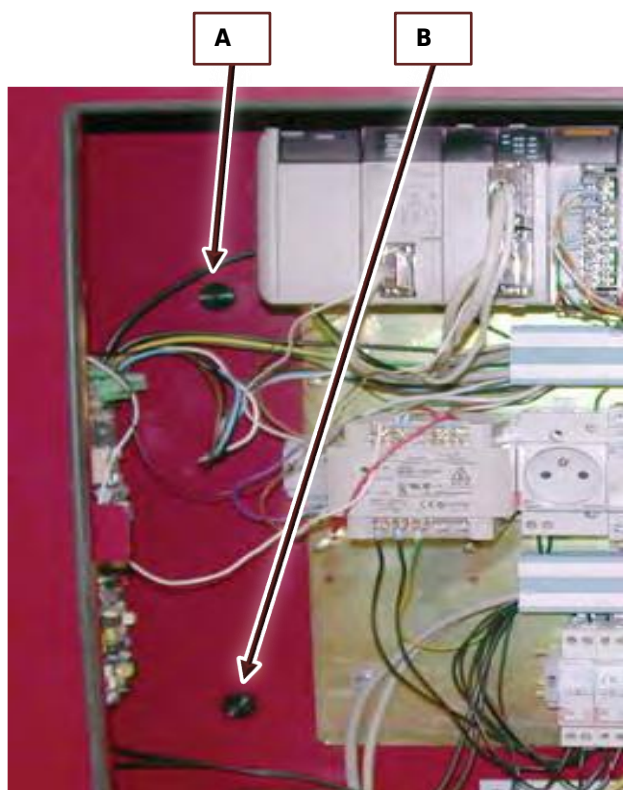
8.A.b Ouverture du bloc armoire électrique



Pour toutes opérations d'entretien, de réglage ou de réparation, mettre hors service les circuits électriques & pneumatiques de la machine en verrouillant le sectionneur général 19 et la vanne 17 à l'aide de cadenas. (page:10)

Ouvrir la porte de l'armoire électrique avec la clé de trappe triangle de 8 fournie, dévisser les vis imperdables A et B. Faites pivoter l'armoire vers vous. .

Pour la fermeture du bloc armoire électrique, faite l'opération inverse.



Clé Allen N.5

8.B DEMONTAGE DES LAMES



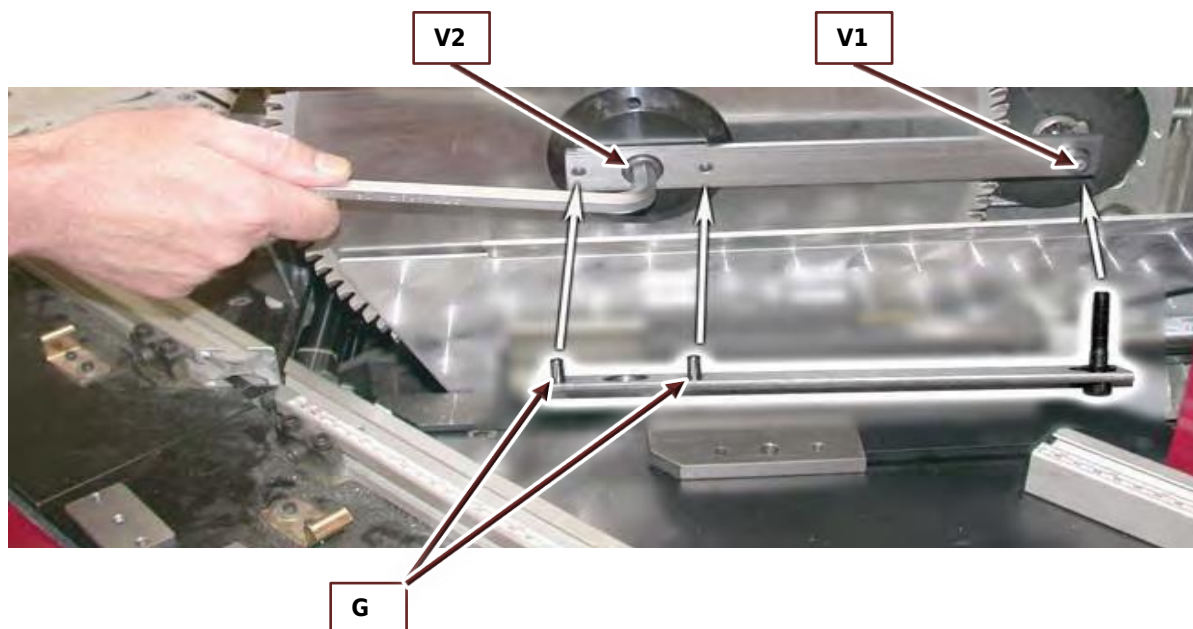
Pour toutes opérations d'entretien, de réglage ou de réparation, mettre hors service les circuits électriques & pneumatiques de la machine en verrouillant le sectionneur général 19 et la vanne 17 à l'aide de cadenas. (page:10)



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.

Ouvrir le carter principal (page 29).

Installer l'outil de desserrage des lames en insérant les deux goupilles **G** dans les trous du flasque de lame pour l'immobiliser, puis serrer la vis **V1** dans la poulie moteur. Desserrer alors la vis **V2** dans le sens de rotation de la lame, retirer le flasque et la lame.



S/E Outil desserrage des lames (Z18303 fourni)
Clé Allen N.10
Clé Allen N.6

8.B.a REMONTAGE DES LAMES

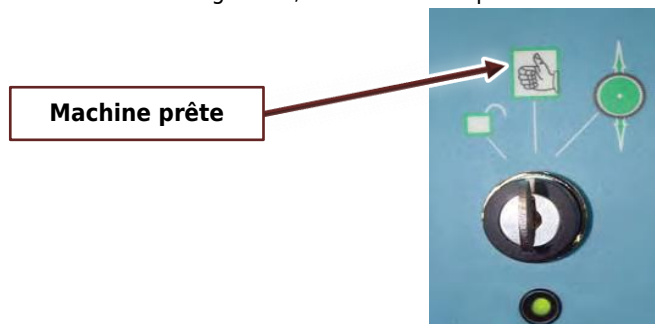
Nettoyer les lames et les flasques puis remettre en place la lame (denture dans le sens de la coupe).

Attention au sens de rotation indiqué sur le support .

Replacer le flasque, la vis et serrer celle-ci en immobilisant l'axe à l'aide de outil desserrage des lames.

Refermer le carter principal (page 29).

Engager les accrochages et abaisser les leviers de verrouillage des sauterelles **S1, S2, S3**, puis réenclencher le sectionneur général, verrouiller le capot en mettant la clé sur **Machine prête**.



S/E Outil desserrage des lames (Z18303 fourni)
Clé Allen N.10
Clé Allen N.6

8.B.b REMPLACEMENT DU CUBE MARTYR



Pour toutes opérations d'entretien, de réglage ou de réparation, mettre hors service les circuits électriques & pneumatiques de la machine en verrouillant le sectionneur général 19 et la vanne 17 à l'aide de cadenas. (page:10).

Ouvrir le carter principal (page 29).Dévisser la vis **V1** avec une clé allen de 5 mm et retirer le cube martyr usagé en le faisant glisser vers l'intérieur de la machine .

Replacer le cube martyr de façon à ce qu'une face vierge soit face aux lames et refixer le avec la vis **V1** .

Refermer le carter principal (page 29):Engager les accrochages et abaisser les leviers de verrouillage des 3 sauterelles **S1, S2, S3** (page:29) puis réenclencher le sectionneur général (page :10).

verrouiller le capot en mettant la clé sur **Machine prête** (Figure ci-dessus)

Lancer les lames en appuyant sur le bouton **1** du tableau de commande (page:22).

Réduire la vitesse de descente des lames avec le bouton **6** du tableau de commandes (page:22).

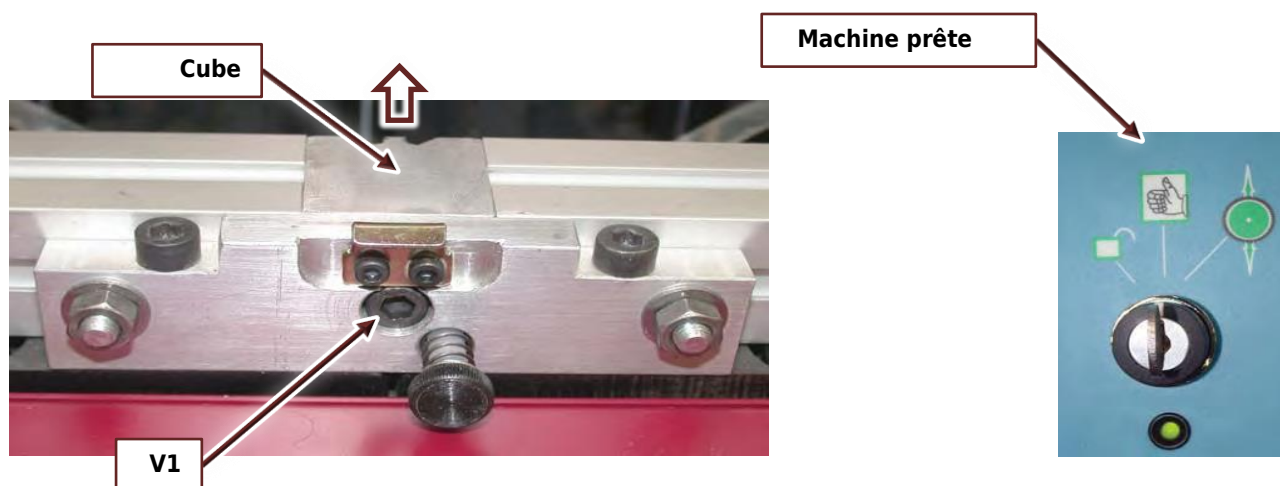
Appuyer simultanément sur les deux boutons **3** et **4** du tableau de commandes (page:22) ,

ce qui provoque l'allumage des 2 voyants d'annulation **V2 et V3** du tableau de commande

(page:22) pendant 3 secondes. Durant ce délai, appuyer sur les boutons **BG et BD**

boutons commande Lames (page:23). Les lames tournantes descendent en position

basse afin d'usiner le cube martyr.En relâchant les boutons commandes de lames **BG et BD**, les lames remontent et les voyants s'éteignent .



Le montage et l'usinage du cube martyr et de l'axe support de chute peuvent être effectués dans le même temps.

8.B.c REMPLACEMENT DE L' AXE SUPPORT DE CHUTE

Ouvrir la porte de l'armoire électrique avec la clé de trappe triangle de 8 fournie, dévisser les vis imperdables **A et B** .
Faites pivoter l'armoire vers vous.(page 30)

Dévisser ensuite la vis **VTR** (clé allen 5 mm), et descendre la **tige de réglage du support d'axe** .

Dévisser les 2 vis **C et D** (clé allen 4 mm) et retirer l'axe support de chute **AS** usagé .

Refixer un axe neuf sur le support de réglage et remettre l'ensemble en place (axe en appui sous le cube martyr).

Bloquer la tige de réglage avec la vis **VTR**. Refermer le carter principal.(page 29).

Engager les accrochages et abaisser les leviers de verrouillage des 3 sauterelles **S1, S2, S3** (page:29)

Réenclencher le sectionneur général. Lancer les lames en appuyant sur le bouton **1** du tableau de commandes (page:22).

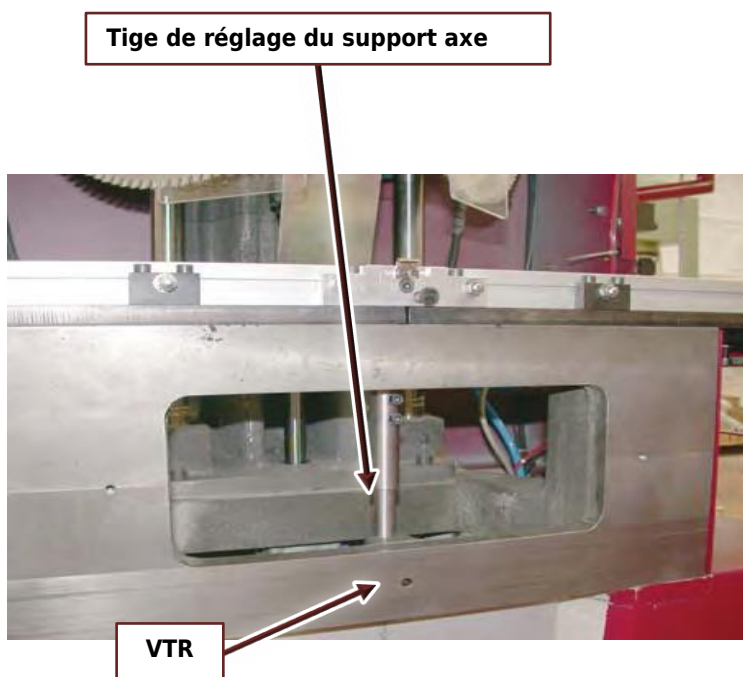
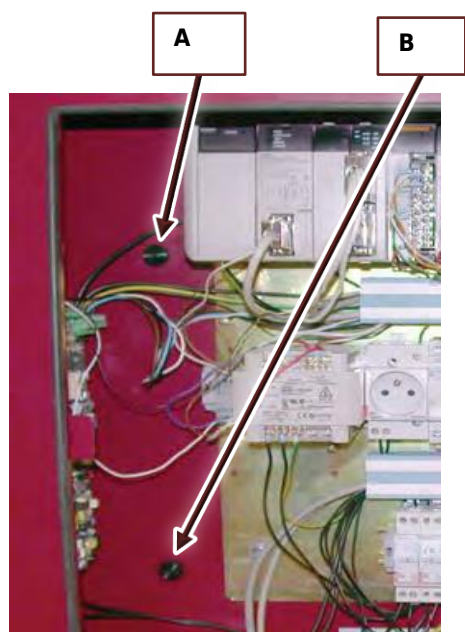
Réduire la vitesse de descente des lames avec le bouton **6** du tableau de commandes (page:22).

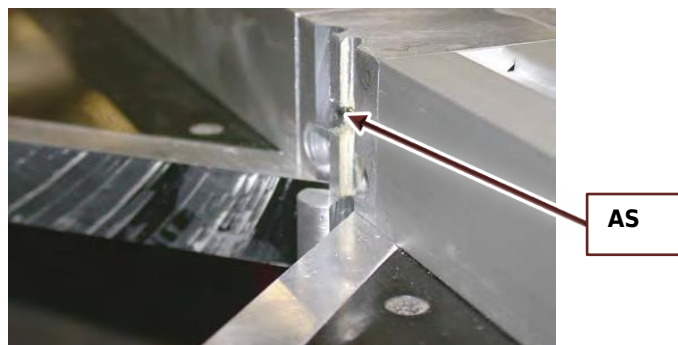
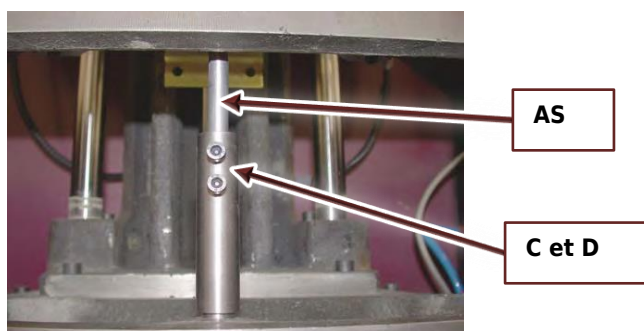
Appuyer simultanément sur les deux boutons **3 et 4** du tableau de commandes (page:22), ce qui provoque l'allumage des 2 voyants d'annulation presseur **V2 et V3** du tableau de commandes (page:22) pendant 3 secondes.

Durant ce délai , appuyer sur les boutons **BG et BD** (boutons commandes Lames page:23).

Les lames tournantes descendent en position basse afin d'usiner l'axe support de chute.

En relâchant les boutons **BG et BD** les lames remontent et les voyants d'annulation presseurs s'éteignent.





Clé Allen N.4
Clé Allen N.5



Le montage et l'usinage du cube martyr et de l'axe support de chute peuvent être effectués dans le même temps.

8.B.d REMPLACEMENT DES BORDS DE TABLE



Lorsque la coupe présente des défauts tels que déchirements de la couche papier (moulures recouvertes) ou éclatements de la base (sous la moulure), il faut procéder au remplacement des bords de table.

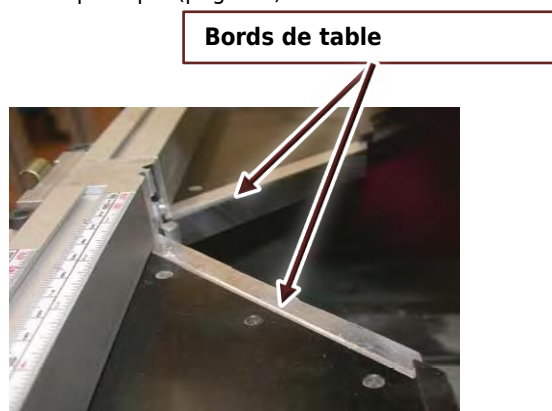
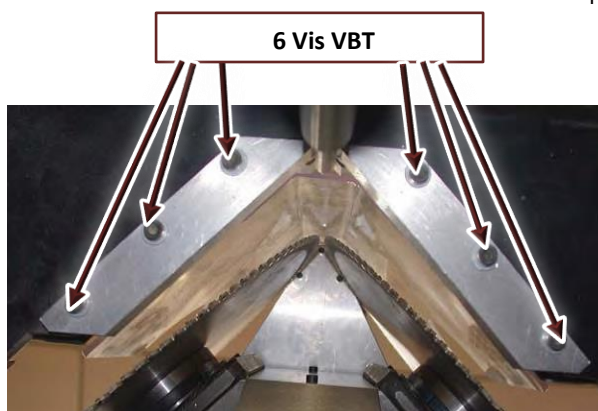


Pour toutes opérations d'entretien, de réglage ou de réparation, mettre hors service les circuits électriques & pneumatiques de la machine en verrouillant le sectionneur général 19 et la vanne 17 à l'aide de cadenas. (page 10)

Ouvrir le carter principal. (page 29)

Démonter les vis **6 vis VBT** des bords de tables usagés, à l'aide d'une clé allen de 4 mm.

Remonter les bords de table neufs sur la table de coupe. Refermer le carter principal (page 29).



Clé Allen N4.

8.B.e REMPLACEMENT DES FILTRES DE L'ARMOIRE ELECTRIQUE

Pour toutes opérations d'entretien, de réglage ou de réparation, mettre hors service les circuits électriques et pneumatiques de la machine en verrouillant le sectionneur général 19 et la vanne 17 à l'aide de cadenas. (page 10).

Une ventilation intérieure de l'armoire électrique est nécessaire au bon fonctionnement des cartes électroniques et de l'automate. Les filtres (ref: Z11258) placés de chaque côté de l'armoire, devront être remplacés périodiquement.

9/ ENTRETIEN



Pour toutes opérations d'entretien, de réglage ou de réparation, mettre hors service les circuits électriques & pneumatiques de la machine en verrouillant le sectionneur général 19 et la vanne 17 à l'aide de cadenas. (page 10).

En fonction de la fréquence d'utilisation, base de travail 8 heures/jour :

Nettoyage :

Nettoyer avec un chiffon doux l'écran en plexi

Contrôle des courroies : tous les 3 mois

Affûtage des lames : une bonne coupe est le résultat d'un bon affûtage.

Nous vous conseillons de vous adresser à votre vendeur pour ce service.

9.A Type de lame conseillé pour une coupe multi-usage.

CARACTERISTIQUES DES LAMES

Diamètre de lame : 350 mm.

Denture : LR Positive.

Nombre de dents : 108.

Epaisseur corps : 2.7mm

9.B PANNES

PANNES

Le voyant V du tableau de commande (page:20) est éteint :.

Les presseurs fonctionnent mais les lames ne descendent pas

Mauvaise coupe

Le voyant d'annulation presseur droit V3 du tableau de commande

CAUSES POSSIBLES

1/ Vérifier l'alimentation électrique.- Fusibles à changer
2/ Sectionneur général non enclenché
3/ Fusibles à changer

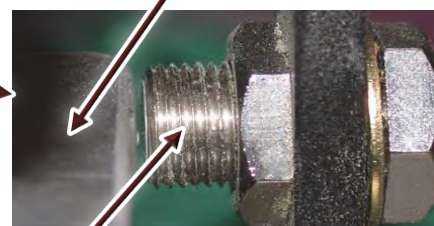
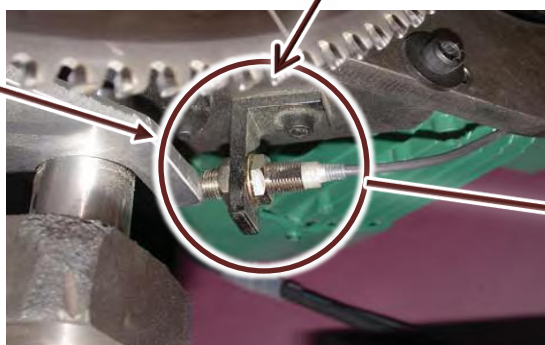
1/ Les lames ne sont pas en route
2/ Décalage d'appui entre les boutons **BG** et **BD** (page 23)

1/ Sens de rotation des lames inversé
2/ Les lames mal affûtées.
3/ Moulure en position instable et bougeant pendant la coupe
4/ Vitesse de descente des lames non appropriée au type de bois à couper

1/ Une chute peut empêcher la remontée complète des lames
2/ Vérifier l'état du capteur de position haute et sa distance par rapport au bloc lames (**BL**)



Capteur de position haute.



BL

Le capteur ne doit jamais être en contact avec le bloc BL.=1.5 mm maxi.

PANNES.

-Voyant V1 éteint

CAUSES POSSIBLES.

Chaîne de sécurité rompue. Ouvrir l'armoire électrique et regarder sur la carte électronique quel élément de la chaîne est rompu (led rouge allumé).

SECURITE CAPOT

Vérifiez la bonne fermeture du carter principal.

THERMIQUE 2

Réenclencher le thermique.
Si le thermique se déclenche de nouveau, appeler le SAV.

THERMIQUE 1

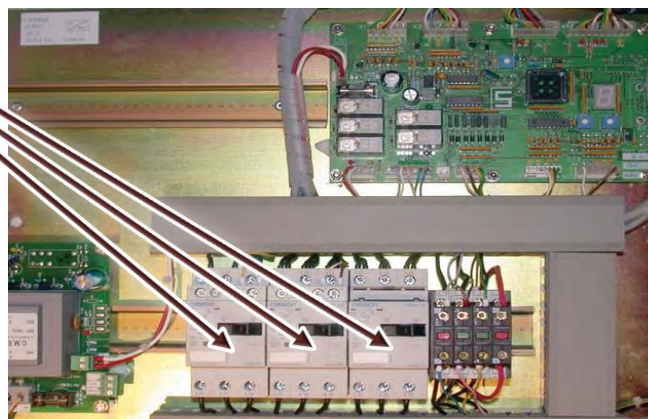
Réenclencher le thermique.
Si le thermique se déclenche de nouveau, appeler le SAV.

ARRET LAMES

Contrôler le bouton rouge arrêt lames

**AIR COMPRISE**

Vérifier l'alimentation pneumatique

CONTACTEURS THERMIQUES

9.C LISTE DES PIECES D'USURE CS999

QTÉ	REFERENCE	DÉSIGNATION
2	Z843	BUTEE ELASTIQUE Ø20x8,5 - M6x15
1	Z14070	AXE
1	Z14830	CARRE DE COUPE
1	Z14879	JEU BORDS DE TABLE DROIT ET GAUCHE
2	Z1570	LAME Ø350 - 108 DENTS LR
2	Z11476	COURROIE XPZ 710
1	Z14376	ROND SUPPORT CHUTE
2	Z11257	FILTRE DE VENTILATION + GRILLE
2	Z555	FUSIBLE 2A 10x38 AM
3	Z1688	REGLET 0-500mm
3	Z1676	REGLET 0-1000mm
3	Z9542	REGLET 1000-2000mm
1	Z674	FUSIBLE VERRE 1,5A 5x20



Factory and Headquarters

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 Franco® - Document non contractuel