



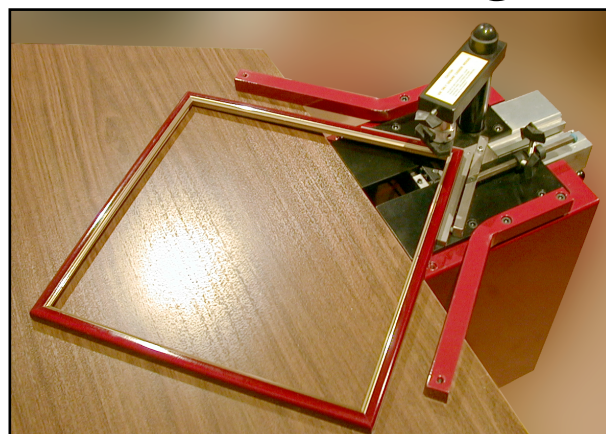
**PNEUMATIC UNDERPINNERS
ASSEMBLEUSES PNEUMATIQUES**



CS 85



CS 85 JR



Technical and User Manual Manuel Technique & d'Utilisation

Version 1 - 10 / 2000

**Sté CASSESE , Zone Industrielle - Verneuil l'Etang - 77390 - FRANCE
Tel : + 33.1.64-42-49-71 / Fax : +33.1.64-42-58-94
Web: www.cassese.com / e-Mail: Cassese.xp@cassese.com**

PIECES DETACHEES CS85 - LIST OF SPARE PARTS OF CS85

Quantité	CODE_Z	DESIGNATION	DESCRIPTION
1	Z13435	S/E Mécanique CS85	Mecanism Sub/Assembly
1	Z1406	Pedale	pedal
1	Z3551	Caisson haut	Casing
2	Z3564	Grenouillère à patte	Locker
1	Z3582	Caisson Bas	Casing
1	Z3585	S/E Table	Sub/Assembly
4	Z4857	Pied D40 M12	Base footing
4	Z670	Vis FHC M6-20	Screw FHC 6 x 20
1	Z7102	GROSSISSEUR M1/8 F1/4 CYL	Air reducer
1	Z7158	S/E Pédale	Pedal Sub/Assembly
1	Z906	Tube rilsan 2.7x4 blanc (1500mm)	Tube 6 x 8
4	Z1338	Ecrou H M12	Nut H M12
4	Z331	Vis CHC M6-16 - 8.8	Screw CHC 6 x 16
1	Z469	Raccord droit 4 1/8	Straight connection Ø 4-1/8"
1	Z675	Embout male rapide 1/4	Q/R air connector M. 1/4"

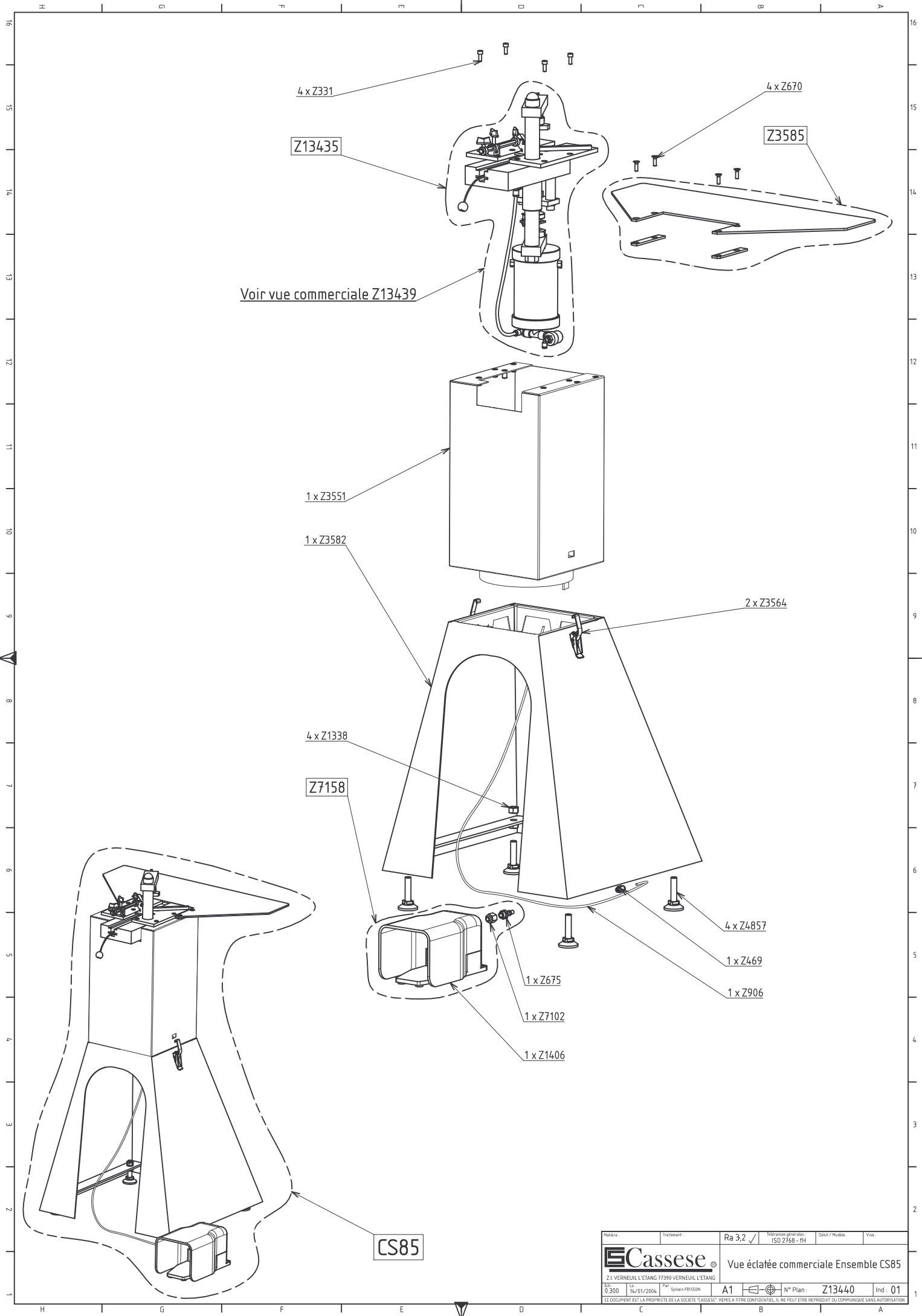
PIECES DETACHEES CS85JR - LIST OF SPARE PARTS OF CS85JR

Quantité	CODE_Z	DESIGNATION	DESCRIPTION
1	Z1076	Entretoise d'appui	Spacer
4	Z1078	Entretoise	Spacer
1	Z1080	Bras d'appui droit	right arm
1	Z1081	Bras d'appui gauche	left arm
1	Z1324	Vis CHC entièrement fileté M6-40	Screw CHC 6 x 40
1	Z1336	Ecrou H M6	Nut H D6
1	Z13435	S/E Mécanique CS85	Mecanism Sub/Assembly
1	Z1406	Pedale	pedal
1	Z1792	Bouton crénelé M6	Button M6
1	Z1811	Poignée	handle
4	Z317	Vis CHC M5-20 - 8.8	Screw CHC 5 x 20
6	Z331	Vis CHC M6-16	Screw CHC 6 x 16
4	Z336	Vis CHC M6-30	Screw CHC 6 x 30
1	Z337	Vis CHC M6-35	Screw CHC 6 x 35
1	Z469	Droit 4 1/8	Straight connection Ø 4-1/8"
1	Z6177	Contre plaque	plate
1	Z6178	Support entretoise d'appui	Spacer support
1	Z6179	Bati	Casing
1	Z675	Embout male rapide 1/4	Q/R air connector M. 1/4"
1	Z7102	GROSSISSEUR M1/8 F1/4 CYL	Air reducer
1	Z7158	S/E Pédale	Pedal Sub/Assembly
1	Z906	Tube rilsan 2.7x4 blanc (1500mm)	Tube 6 x 8

PIECES DETACHEES MECANIKES CS85 / CS85JR LIST OF MECHANICAL SPARE PARTS OF CS85 / CS85JR

Quantité	CODE_Z	DESIGNATION	DESCRIPTION
1	Z1052	VERIN D.85 C.80	Cylinder Ø 85 C: 80
1	Z1060	Colonne	Pillar
1	Z1061	Potence	Plunger arm
1	Z1063	Support	Support
1	Z1067	Entretoise	Spacer
1	Z1068	Butée Fixe	Fixed stop
1	Z1069	Guide Butée	Backstop guide
1	Z1075	Tige fileté	Threaded rod

1	Z1082	Butée de fin de course	End of travel stop
1	Z1083	Plaque Droite	Right plate
1	Z1084	Plaque Gauche	Left plate
1	Z1086	Butée Mobile	Stop
1	Z1311	Vis STF nylon M6-10	Screw STF 6 x 10
1	Z1328	Ecrou H M4	Nut HM M4
2	Z1347	Ecrou H M16	Nut HM M16
1	Z1352	Coude 4 1/8	Elbow Ø 4-1/8"
1	Z1366	Ecrou HM M24	Nut HM M24
1	Z1382	Ecrou HM M12	Nut HM M12
1	Z1394	Poussoir à téton	Pusher with ball M5
1	Z1396	Coude 6 1/8	Elbow Ø 6-1/8"
2	Z1412	Ecrou Nylstop M4	Nut M4
1	Z1463	Capteur fin de course	switch
1	Z1497	Bouchon pour ecrou M16	nut cap
1	Z1499	Coude 6 1/4	Elbow Ø 6-1/4"
1	Z1580	Rondelle Z10	Washer Z10
1	Z1690	Mamelon réduction 1/4 - 1/8	Sleeve M1/4 -M1/8
1	Z1719	Goupille cylindrique 3x12	Pin 3 x 12
1	Z1720	Goupille cylindrique 3x20	Pin 4 x 8
2	Z1751	Goupille élastique 4x20	Pin 4 x 20
3	Z1779	Bouton M6-10	Button M6 x 10
1	Z1814	Triangle noir	Black top presser triangle
1	Z1849	Bouchon 1/8	cap 1/8
1	Z278	Vis CHC M10-70	Screw CHC 10 x 70
1	Z288	Vis CHC M3-10	Screw CHC 3 x 10
1	Z309	Vis CHC M4-60	Screw CHC 4 x 60
2	Z316	Vis CHC M5-16	Screw CHC 5 x 16
6	Z330	vis CHC M6-12	Screw CHC 6 x 12
1	Z3382	Bouton M6-20	Button M6 x 10
1	Z3413	S/E Support marteau	Hammer support Sub/Assembly
1	Z352	Purge rapide 1/8	Air exhaust 1/8
1	Z3567	Chape de tige hexagonale de 8	Cap
1	Z3568	Tige hexagonale de 8	Hexagonal axe
1	Z3569	Contre Butée	Stop support
3	Z3570	Butée de profondeur	Adjustable stop
1	Z3577	S/E Equerre coulissante	Sliding square
1	Z3591	S/E Embase équipée	Base assy
1	Z4611	Tube rilsan 4x6 bleu Lg 450mm	Tube 6 x 8
1	Z4624	Butoir	stop
1	Z506	Marteau	Hammer
1	Z53	Vis butée fin de course	stop screw
1	Z6056	Butée basse	Bottom stop
1	Z6456	TE F1/4 M1/4 F1/4	T connector F1/4 M1/4 F1/4
2	Z650	Vis FHC M4-10	Screw FHC 4 x 10
1	Z653	Vis FHC M4-25	Screw FHC 4 x 25
1	Z770	Coulisseau	Wedge pusher
1	Z7720	S/E support marteau + poussoir	Hammer support + pusher Sub/Assembly
1	Z811	S/E Tambour	Assy wedge pusher spring
1	Z816	S/E support triangle et vis	Triangle support + screw Sub/Assembly
1	Z817	S/E Agrafage + Guide	Wedge distributor with square guide
1	Z826	S/E Fil Ø 2.5	Assy wire + ball
1	Z900	Ecrou réglage butée d'agrafage	Wedge insertion stop nut

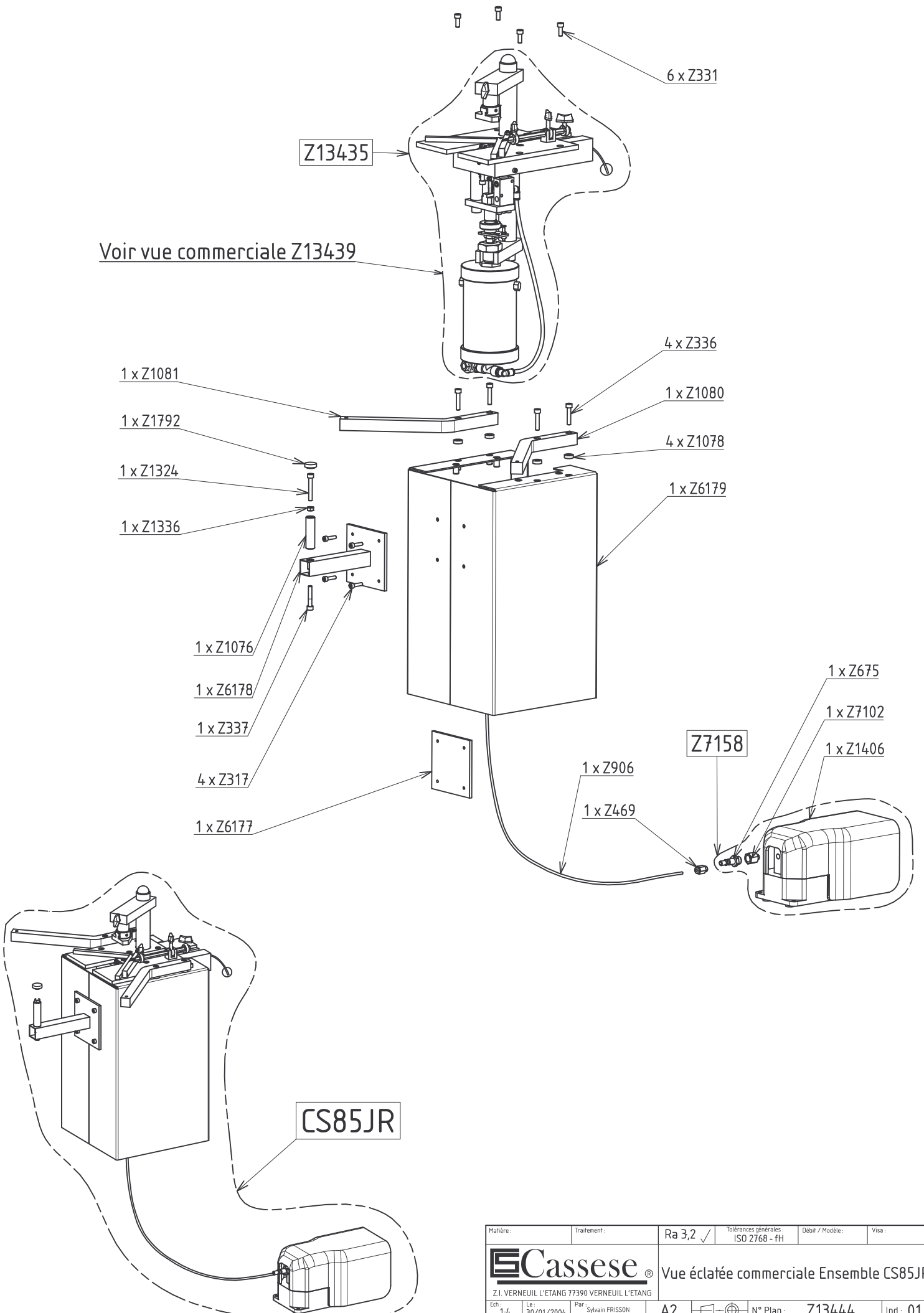


Voir vue commerciale Z13439

CS85

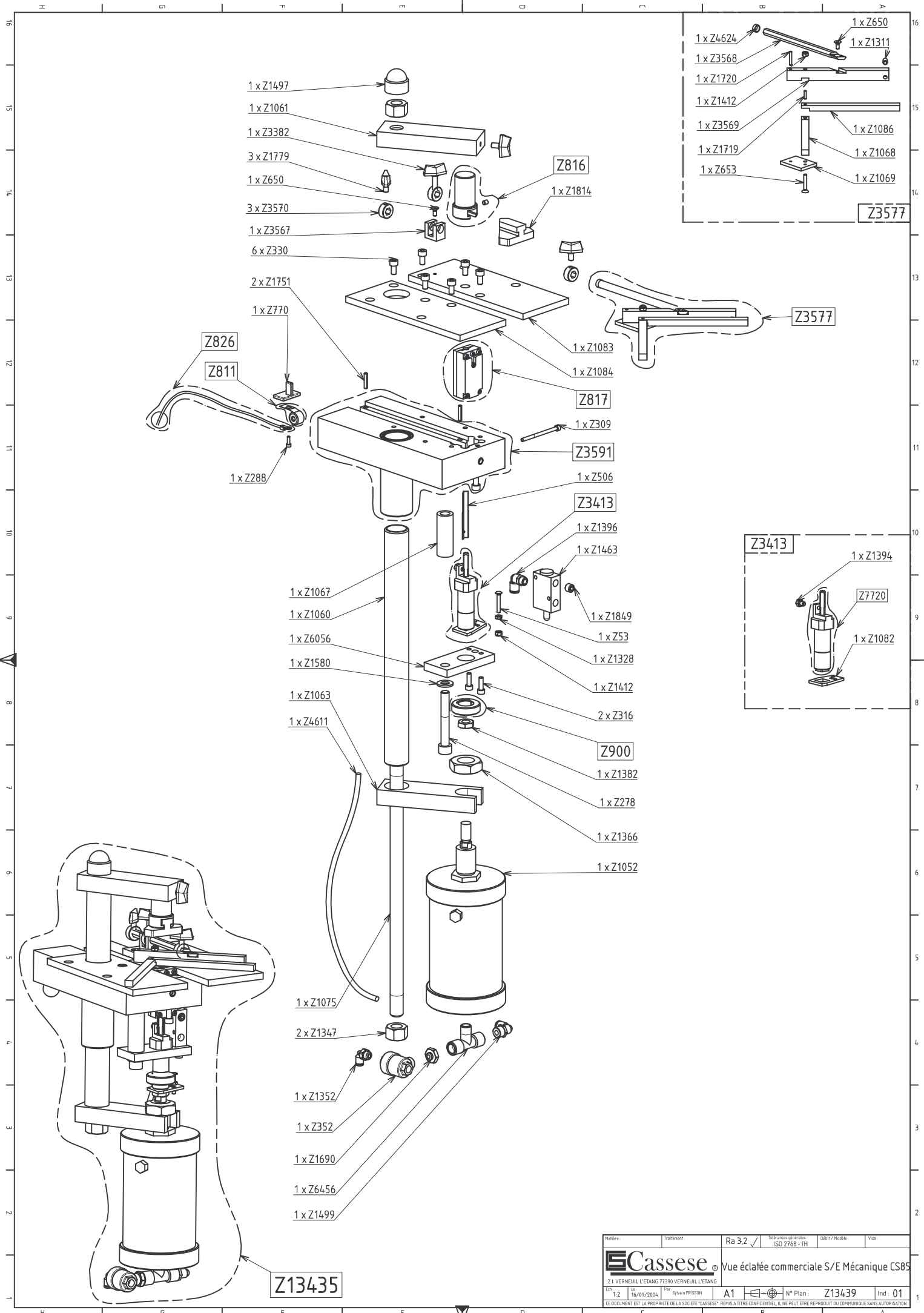
Matsère	Traitement	Ra 3,2 ✓	Tolérances générales ISO 2768 - FH	Dessin / Modifié	Visa
		Vue éclatée commerciale Ensemble CS85			
Z1 VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG					
Ech: 0,300	14/01/2004	PPF Sylvain FRISSON	A1	N° Plan: Z13440	Ind: 01
CE DOCUMENT EST LA PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ "CASSÈSE". REMIS À TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ÊTRE REPRODUIT OU COMMUNIQUÉ SANS AUTORISATION.					

Voir vue commerciale Z13439



CS85JR

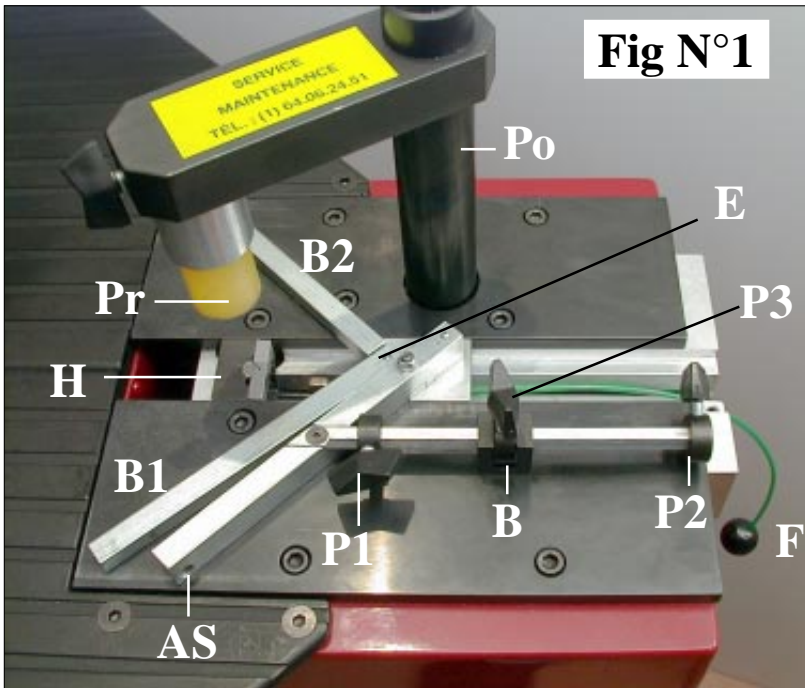
Matière:	Traitement:	Ra 3,2 ✓	Tolérances générales: ISO 2768 - fH	Débit / Modèle:	Visa:
		Vue éclatée commerciale Ensemble CS85JR			
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG					
Ech: 1:4	Le: 30/01/2004	Par: Sylvain FRISSON	A2	N° Plan: Z13444	Ind: 01
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION					



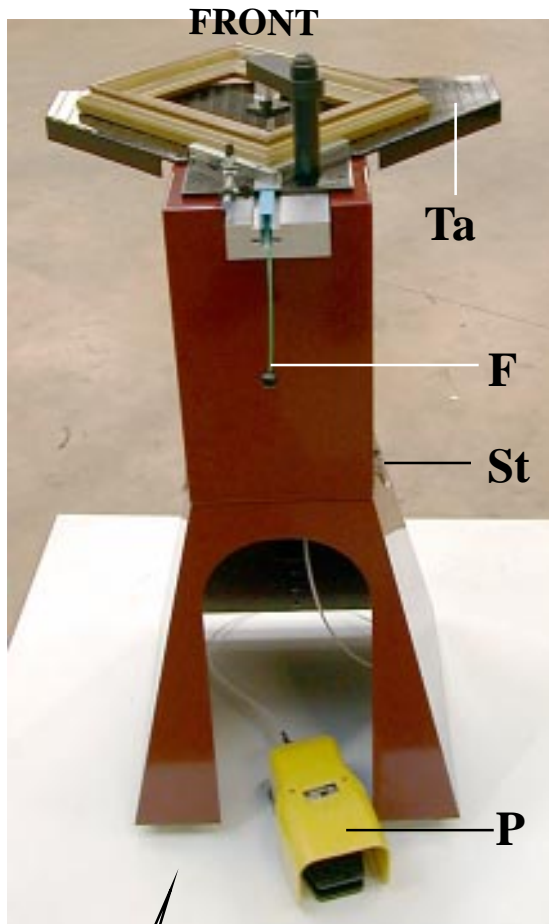
16
15
14
13
12
11
10
9
8
7
6
5
4
3
2
1

H G F E D C B A

Matière:	Traitement:	Ra 3,2 / ✓	Tolerances générales: ISO 2768 - FH	Débit / Module:	Visa:
		Vue éclatée commerciale S/E Mécanique CS85			
Z1 VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG					
Éch: 1:2	16/01/2004	PP: Sylvain FRISSON	A1	N° Plan: Z13439	Ind: 01
CE DOCUMENT EST LA PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ "CASSESE". REMIS À TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ÊTRE REPRODUIT OU COMMUNIQUÉ SANS AUTORISATION.					



**CS 85
PNEUMATIC FRAME
ASSEMBLING MACHINE**



WORK POSITION REFERENCE

ANGLE ADJUSTMENT SCREW	AS
LIMIT STOP	B
1st BACKFENCE	B1
2nd BACKFENCE	B2
ROTATING BASE CABINET	BP
90° JOINING ANGLE ASSEMBLY	E
WIRE FOR WEDGE PUSHING SPRING	F
WEDGE DISTRIBUTOR	H
LEVER FOR STAPLING POSITION (inside of frame)	P1
LEVER FOR STAPLING POSITION (outside of frame)	P2
LEVER FOR ONLY ONE OR INTERMEDIATE POSITIONS	P3
FOOT PEDAL	P
TOP PRESSER BRACKET	Po
TOP PRESSER	Pr
BASE CABINET LOCKERS	St
EXTENSION TABLE	Ta

CS 85 - USER'S TECHNICAL MANUAL

CONTENTS

Page

INTRODUCTION	2
ACCESSORIES SUPPLIED WITH THE MACHINE	
TECHNICAL SPECIFICATIONS	
OPTIONS	
GUARANTEE	
PUTTING INTO OPERATION	3 (cs85)
REASSEMBLY & PUTTING INTO OPERATION	3A (cs85Jr)
ADJUSTMENTS	
SELECTION OF STAPLING POSITIONS	4
SETTING AND STORING THE STAPLING POSITIONS	4 - 5
SELECTION OF TOP PRESSER	6
ADJUSTMENT OF THE ASSEMBLY ANGLE	6
USE	
MEANS OF ASSEMBLY	7
LOADING THE WEDGE CARTRIDGE ON MACHINE	
JOINING THE FRAME	
MAINTENANCE	
LUBRICATION	8
CLEARING A WEDGE STUCK IN THE WEDGE DISTRIBUTOR	8
IN CASE OF HAMMER & WEDGE JAMMING	9

INTRODUCTION

You have just bought a CS 85 OR CS85Jr frame joining machine, so we congratulate on your sensible choice and thank you for your trust in Cassese products. The CS 85 benefits from the experience of the joining machines that brought Cassese a certain reputation. It makes it possible to join wooden mouldings of all profiles (patent n° 7522814). The CS 85 is designed to allow the operator to move all around the machine. The joining operation is carried out by using metal wedges especially designed to perform a tight join. These wedges come in throw-away plastic cartridges, without glue, individually lubricated and rust- protected for the toughest challenges.

IMPORTANT: You should not use other wedge cartridges than those manufactured by Cassese and marketed by official Cassese distributors (registered mark CS). **BEWARE OF COPIES.**

ACCESSORIES SUPPLIED WITH THE MACHINE

1 support for triangle top presser with 1 black rubber triangle (for hardwoods) + 1 white triangle (softwoods) / 1 spare hammer (wedge driver blade) / 4 Allen keys for hexagonal nuts (2.5-3-4-5 mm)/1 wedge pusher tool /1 quick release female connection /CS85:1 extension table - CS85Jr: 2 attachment arms + 4 screws / 1 insert with support (fixed on machine).

TECHNICAL SPECIFICATIONS OF CS 85 & CS 85 Jr

**Minimum moulding width : 3mm (1/8") Minimum moulding height : 7 mm (1/4")
 Furthest stapling position from back of moulding (at 45°) : 74 mm (3") / Wedge sizes in cartridges of 275 pieces : 5, 7, 10, 12 and 15 mm. Two wedge types : for soft and for hardwoods / Energy needed : compressed air 6-7 bars (+/- 100 p.s.i.) /
 Machine gross weight : CS 85 = 40 kg (85 lbs) / CS 85Jr = 20 kg (42.5 lbs)
 Dimensions : CS 85 : 507mm(20")x 507mm (20")(w/out ext. table)x1100 mm high (44")
 CS 85Jr : 300mm (12 ") x 490 mm (19 1/2 ") x 535 mm high (21 1/2 ")**

OPTIONAL ACCESSORIES AVAILABLE

Cassese Item #	Description
Z 4511	120° Joining angle assembly (for 6-sided frames)
Z 4512	135° Joining angle assembly (for 8-sided frames)

Other top pressers :

Cassese Item #	Description	For use on	Maxi moulding height
Z 4556	White Triangle with support	Soft wood	48 mm (2 ")
Z 887	Black Triangle with support	Hardwoods	48 mm (2 ")
Z 4558	Short orange rubber with support	Softwoods	48 mm (2")
Z 4559	Short green rubber with support	Hardwoods	48 mm (2 ")
Z 4560	Long orange rubber with support	Softwoods	33 mm (1 1/4 ")
Z 4561	Long green rubber with support	Hardwoods	33 mm (1 1/4 ")
Z 1800	Long orange rubber w/out support	Softwoods	63 mm (2 1/2 ")
Z 1804	Long green rubber w/out support	Hardwoods	63 mm (2 1/2 ")
Z 1783	Short orange rubber w/out support	Softwoods	78 mm (3 1/8 ")
Z 1791	Short green rubber w/out support	Hardwoods	78 mm (3 1/8 ")

GUARANTEE

One year guarantee for parts and labour against manufacturing defects. Wear parts and those damaged as a result of non appliance with the instructions of the present manual are excluded from the guarantee.

INTRODUCTION

Vous venez d'acquérir une CS 85. Nous vous félicitons pour votre bon choix et vous remercions pour votre confiance. La CS 85 bénéficie de l'expérience des assembleuses qui ont fait la notoriété de Cassese. La CS 85 permet l'assemblage des moulures en bois de tous profils (Brevet n° 7522814), et est conçue pour permettre à l'opérateur de se déplacer tout autour de la machine. L'assemblage est réalisé par des agrafes métalliques spécialement étudiées pour un serrage parfait.

IMPORTANT : Ne pas utiliser d'autres chargeurs que les chargeurs Cassese (Marque déposée CS)

ACCESSOIRES FOURNIS AVEC LA MACHINE

- 1 support triangle avec :
 - 1 triangle élastomère Noir (bois durs),
 - 1 triangle élastomère Blanc (bois tendres) .(Hauteur maxi de la moulure : 35 mm)
- 1 marteau de rechange / 4 clés hexagonales (2.5 - 3 - 4 - 5 mm) / 1 outil de remise en place d'agrafes dans le chargeur / CS85: 1 table de travail - CS85Jr : 2 bras d'appui de table +4 vis CHC 5x20 + 1 entretoise d'appui avec support (monté sur la machine)/ 1 raccord rapide

SPECIFICATIONS

- Largeur minimum de la moulure : 3 mm . Hauteur minimum de la moulure : 7 mm .
- Distance maximum du point d'agrafage jusqu'au dos de la moulure (coupe à 45°) : 74 mm.
- Taille des agrafes en conditionnement de 275 : 5, 7, 10, 12 et 15 mm .
- Deux types d'agrafes : bois tendres, bois durs .
- Alimentation : Air comprimé - 3 litres par cycle à 6bars.
- Poids de la machine : CS 85 = environ 40 kgs . CS 85Jr = 20 Kgs.
- Encombrement : CS 85 : 507 mm x L 507 mm x H 1100 mm (sans table de travail)
CS 85Jr : 300 mm x L 490 mm x H 535 mm.

OPTIONS DISPONIBLES A LA VENTE

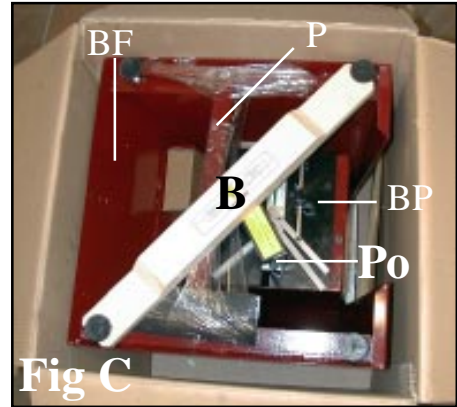
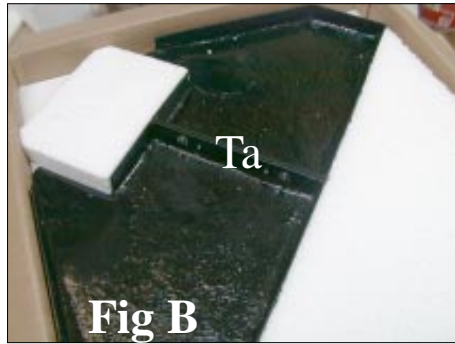
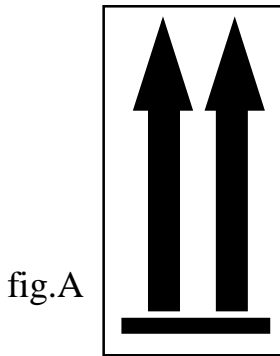
<u>OPTIONS DISPONIBLES A LA VENTE</u>			<u>Hauteur Maxi de la moulure</u>
Z 4556	Sous-Ensemble	Support triangle blanc	48 mm
Z 887	Sous-Ensemble	Support triangle noir	48 mm
Z 4558	Sous-Ensemble	Support élastomère orange (long: 30 mm)	48 mm
Z 4559	Sous-Ensemble	Support élastomère vert (long: 30 mm)	48 mm
Z 4560	Sous-Ensemble	Support élastomère orange (long: 45 mm)	33 mm
Z 4561	Sous-Ensemble	Support élastomère vert (long: 45 mm)	33 mm
Z 1791	Elastomère vert	(long: 30 mm) (Monté sans support)	78 mm
Z 1783	Elastomère orange	(long: 30 mm) (monté sans support)	78 mm
Z 1804	Elastomère vert	(long: 45 mm) (Monté sans support)	63 mm
Z 1800	Elastomère orange	(long: 45 mm) (monté sans support)	63 mm
Z5099	Sous-Ensemble	Support triangle rallongé blanc	18 mm
Z5098	Sous-Ensemble	Support triangle rallongé noir	18 mm
Z 4511	Sous-Ensemble	Equerre coulissante 120°	
Z4512	Sous-Ensemble	Equerre coulissante 135°	

GARANTIE

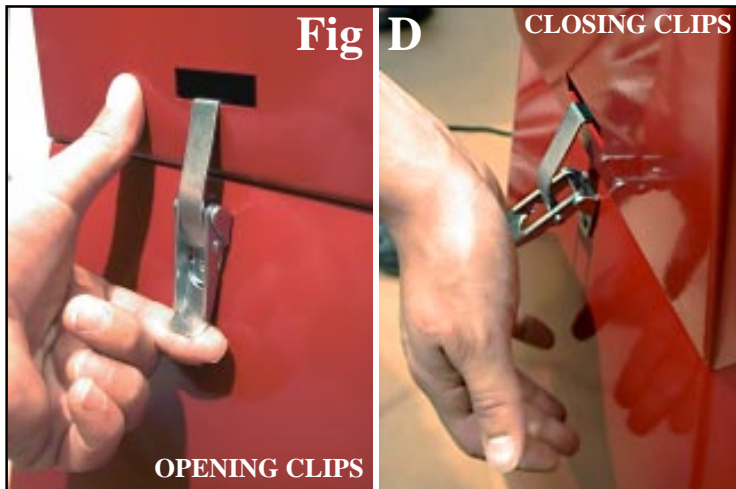
La CS 85 est garantie 1 an, pièces et main d'oeuvre contre tous vices de fabrication. Les pièces d'usure et celles endommagées par une utilisation non conforme aux dispositions de la présente notice sont exclues de cette garantie.

PUTTING INTO OPERATION

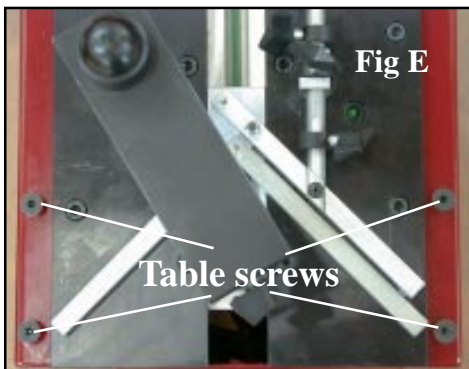
1) UNPACKING & REASSEMBLY



- Keep the package of the machine so, that the arrows drawn on the outside stand up, (see Fig A)
- Open the parcel. Remove machine's table Ta and the foam protection (see Fig. B).
- (See Fig C) Pressing down the crossing wood piece B, loosen and remove one of the two feet of the machine that are holding the wood piece B in place. The wood piece B is pushed up by the machine's top presser; therefore remove it slowly until the machine's top presser is completely free. Fix the removed foot back on machine.
- Remove the pedal P and the accessory box now. (See detail of content page 5)
- Remove the turning upper cabinet BP **and the bottom cabinet BF.** (Fig.C)
- The bottom cabinet BF is upside down; put it right on its feet. The nut of the foot you removed is in the necessary box.
- Place the upper cabinet BP on the bottom cabinet BF.



- Inside of the upper cabinet there is a white air tube rolled up. Unroll it and cross its free end through the bottom cabinet.
- Close the locking clips (figD) to fix the upper & bottom cabinets.



Fix the table extension with the four screws (fig E). Adjust the level of the machine to the floor with its 4 adjustable feet.

Connecting the air pedal

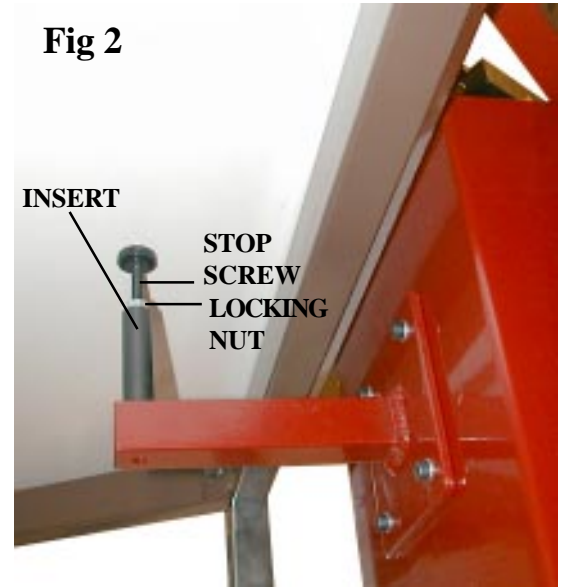
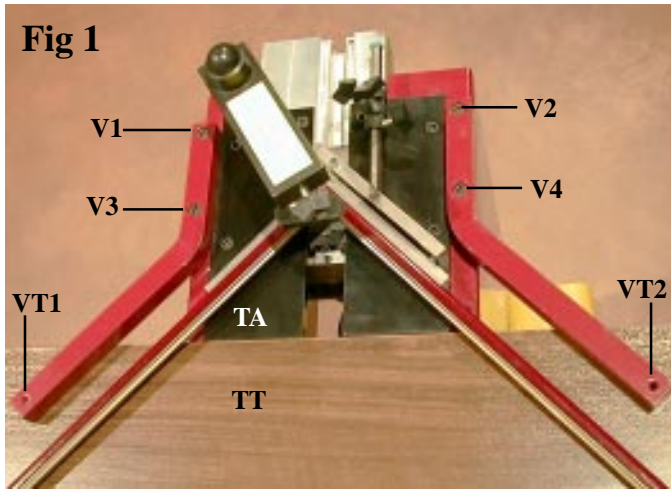
Quick release male connection (connect air supply here)



Push the end of white tube coming out of machine here in.

REASSEMBLY & PUTTING INTO OPERATION the CS 85 Jr

Fix the 2 attachment arms of the machine to the body of the CS 85 Jr with the screws V1, V2, V3 and V4 ; the allen wrench (#5) needed is supplied with the machine. See Fig.1. Hang your machine CS 85 Jr to any table with a minimum thickness of 30mm (1”1/4).



Adjust the horizontal level of the machine's table TA to the work table TT (Fig.1) by adjusting the position of the STOP SCREW and lock its position with the LOCKING NUT (Fig.2).

The CS 85Jr can also be tightly fixed to the work table by 2 screws through holes at VT1 and VT2.

Connect now the air operated pedal (see Fig.4).



Connecting the air pedal

Quick release male connection (connect air supply here)

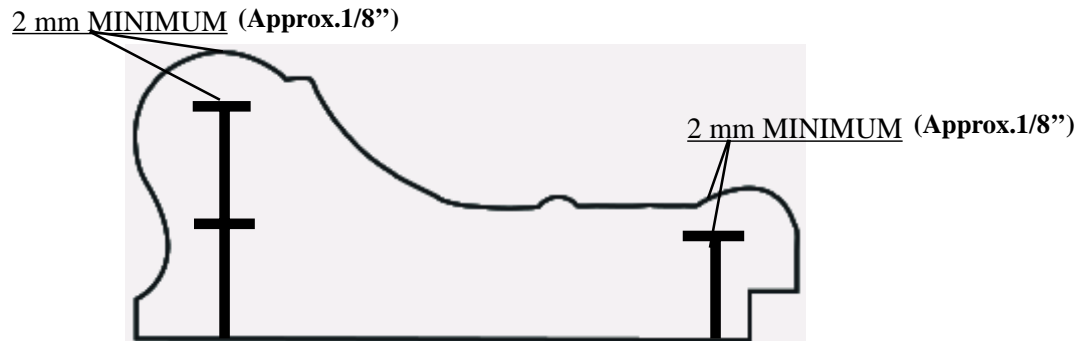


Push the end of white tube coming out of machine here in.

ADJUSTMENTS

SELECTION OF STAPLING POSITIONS

The CS 85 is designed to join mouldings in one or two places (positions) without limitation of the number of wedges stacked in any of those places. The selection depends on the width and thickness of the moulding to join.



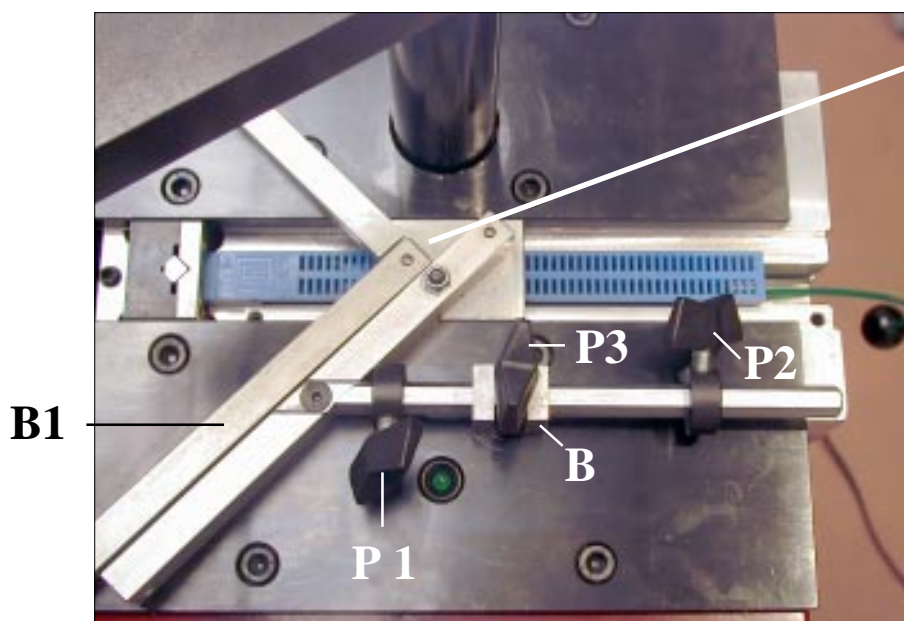
As a general rule a MINIMUM 2 mm clearance (less than 1/8") above the wedges shall be respected.

Same sized wedges can be stacked in order to avoid to have to change the cartridge size when joining frames with different thickness.

AS A GENERAL RULE, THE JOINING MUST BE CARRIED OUT AS CLOSE TO THE THICKEST MOULDING PART(S) AS POSSIBLE .

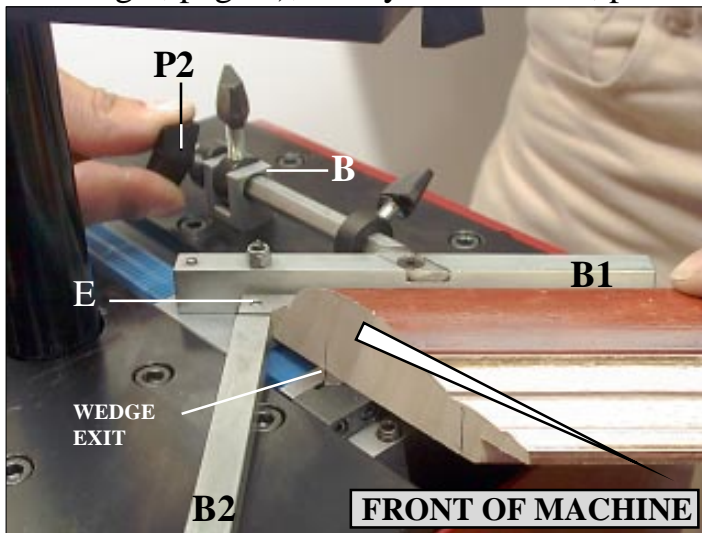
SETTING AND STORING THE STAPLING POSITIONS

Unlock the stapling position lock handles P1, P2 and P3.



**90° JOINING
ANGLE ASSEMBLY**

Standing in the work position used as reference for explanations (behind the machine; see Fig 2, page 1), with your left hand, put the first moulding chop in front of the left (1st)

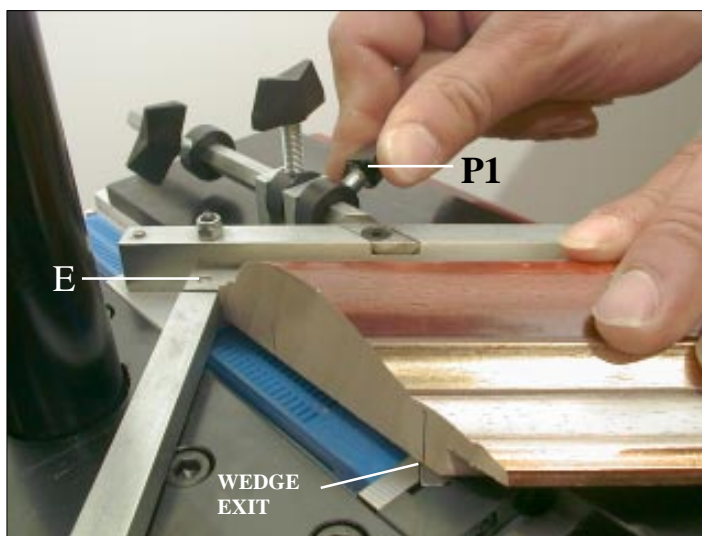


backface B1 and bring the chop in contact with the right (2nd) backface B2.

For the stapling position close to the outside of the frame :

Move forward the 90° joining angle assembly **E** until the place where you want to insert the wedge(s) has been reached by the **WEDGE EXIT** (see picture). Then bring the lever **P2** against the limit stop **B** and tighten it.

For the stapling position close to the inside of the frame :



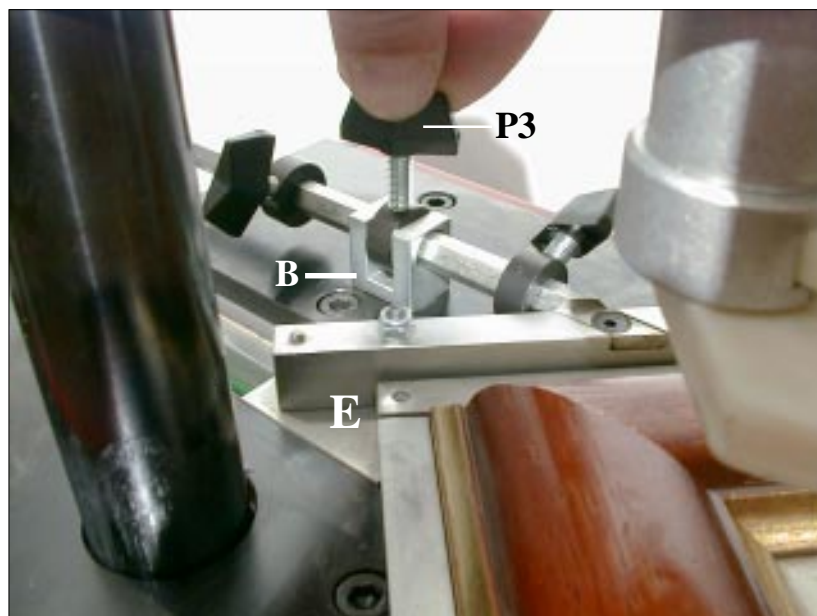
Move the 90° joining angle backwards, until you have reached the furthest position to the inside of the frame where you want to insert wedge(s).

Then bring the lever **P1** against the limit stop **B** and tighten the lever.

Now the two positions of joining are set and the machine's 90° angle can move only within the limits of these two positions.

In case you would like to insert wedges in between these two positions, or if you are working with a very small moulding and would like to insert wedges only in one place, you can use the lever **P3 located on the limit stop **B**.**

This intermediate lever **P3 also enables you to stack wedges (on top of each other in the same position) without risk of missing the stacking operation (not pushing the first wedge deeper inside).**

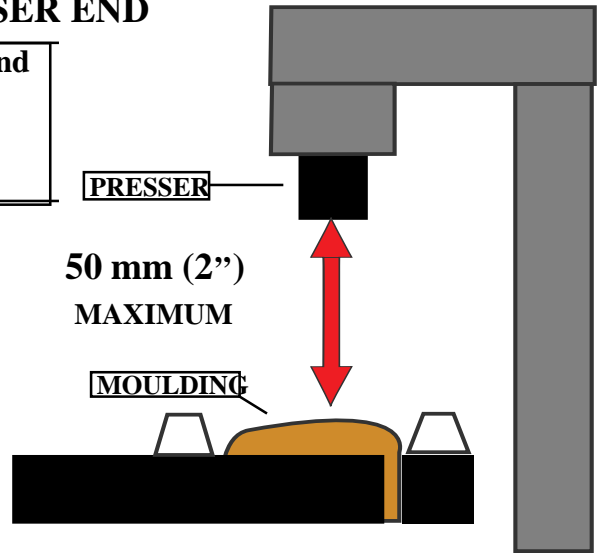


SELECTION OF A TOP PRESSER END

Make sure that the distance between the moulding's top and the presser's bottom is not more than 50 mm (2"). If the distance is bigger than this, use another (longer) top presser to reduce the distance.

The top pressers with their support that are included with your CS 85 gives you the capacity to work mouldings up to 48 mm (1 ¹⁵/₁₆ ") high. For taller mouldings you can use the round rubber tips without their support, putting them directly into steel top presser bracket.

Triangle top pressers are good for flat mouldings or for mouldings presenting a flat or horizontal area to come down on. The green or orange rubber ends are good for complicated forms (uphill, downhill or reverse mouldings).

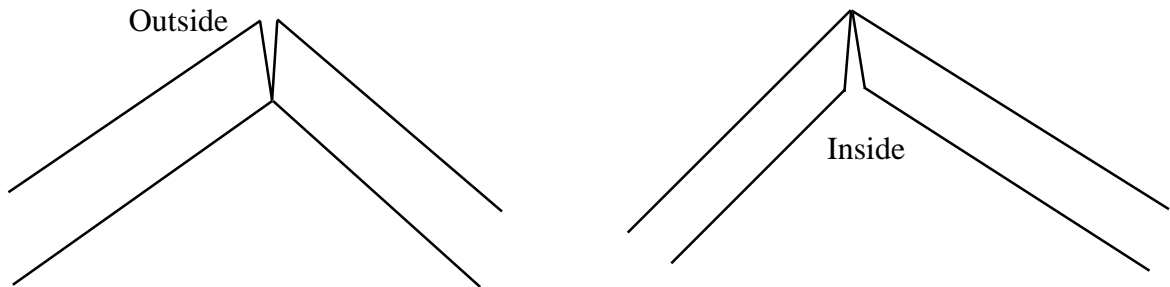


BLACK TRIANGLE PRESSER	HARD WOOD	Fixing in holder with a 2.5 mm Allen key
WHITE TRIANGLE PRESSER	SOFT WOOD	
GREEN ROUND RUBBER TIP	HARD WOOD	2 lenghts available
ORANGE ROUND RUBBER TIP	SOFT WOOD	2 lenghts available

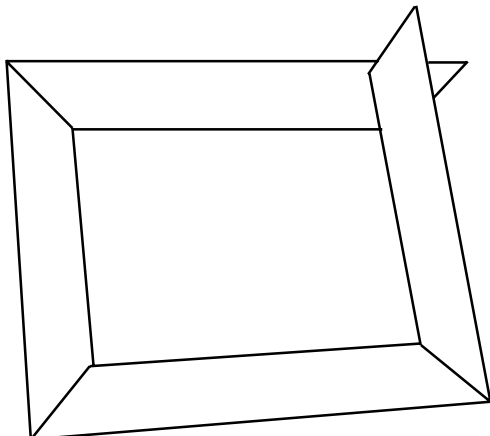
ADJUSTMENT OF THE ASSEMBLY ANGLE

If several cutting machines are being used in your production or if you receive your mouldings already cut by your suppliers (chop service), the angles of the mouldings will be slightly different from one cutting machine to the other. The joining angle of your CS 85 can be adapted to find precisely the cutting angle of your cutting machine.

If the corner is open towards outside, unscrew (turn anti-clockwise) the angle adjustment screw AS (see Fig 1 page 1) a little to correct the fault and check again.



If the corner is open towards inside, screw in (turn clock-wise) the angle adjustment screw AS (Fig 1 page 1) to correct the fault.



If you get this result, check your cutting angle, which is wrong in this case because it is less than 45°.

Carry out the adjustment of the angle of your cutting machine.

IT IS IMPOSSIBLE TO MAKE A RECTANGLE FRAME WITH ANGLES SMALLER THAN 90°.

USE

MEANS OF ASSEMBLY

The joining is performed by using metal wedges, a Cassese invention, designed to ensure very tight corners. Five sizes are available : 5, 7, 10, 12 and 15 mm (from 1/16" to 5/8"). They come in throw-away cartridges that are colour-coded per size for easy identification. Cartridge wedges exist in two versions : **NORMAL** for soft and normal timbers and **HW** for very hard timbers. These hardwood wedges are to be used only on hardwoods. Your CS 85 machine is designed to use all sizes of Cassese cartridges without having to change any parts on the machine or to adjust anything.

For the long term performance and reliability of your CS 85, only use genuine CASSESE cartridge wedges. Beware of counterfeit products.

LOADING AND CHANGING THE WEDGE CARTRIDGE ON MACHINE

Pull the wire with ball of the wedge pusher spring **F** (fig.2, p1) fully out.

If there is a cartridge on machine, holding the wire pulled out, remove it by simply sliding out and lifting the cartridge.

Holding the wire pulled out, put a new cartridge on machine and pay attention that it is fully inserted in the wedge distributor's window.

Release gently the wire with ball of the wedge pusher spring **F**.

JOINING THE FRAME

After selecting and setting the stapling positions (page 4 & 5), adjusting the assembly angle (page 6), checking the distance between the top presser and the moulding (page 6) and loading the best suited type (normal or hardwood) and size of wedges (page 7),

- 1- Put the first (left-hand) moulding in front of the fence B1 and push it so that its mitre end reaches the other fence B2.
- 2- Holding it so, put the second moulding chop against fence B2 and slide it until it reaches the first moulding.
- 3- Holding the mouldings in place against each other, hold the backfences B1 & B2 with your thumbs and make the angle assembly slide backwards until the lever P1 reaches the limit stop B. You can eventually tighten the intermediate lever P3 to be sure that the position remains fixed.
- 4- Still holding the mouldings well profiled against each other, press the pedal P (Fig 2, p.1). Release the pedal after one to two seconds; one wedge must have been fully inserted. If you intend to stack a second (or third) wedge in the same position, just push the pedal again. In this case using (tightening) the lever P3 will enable you to stack them more easily.
- 5- If there is a second stapling position chosen (with lever P2), just repeat the same operation by pushing forward the mouldings and the angle assembly of the machine until P2 reaches the limit stop B. And repeat step 4 above.

MAINTENANCE

1) LUBRICATION

Periodically, remove the wedge distributor (Fig 1, block H) and clean it (by air gun) without dismounting it.

It is recommended to lubricate the hammer (driver blade) periodically. To do so, remove the wedge distributor (block H) and put a small quantity of grease in the bottom hole of the wedge distributor. The hammer will be lubricated every time it crosses the wedge distributor.

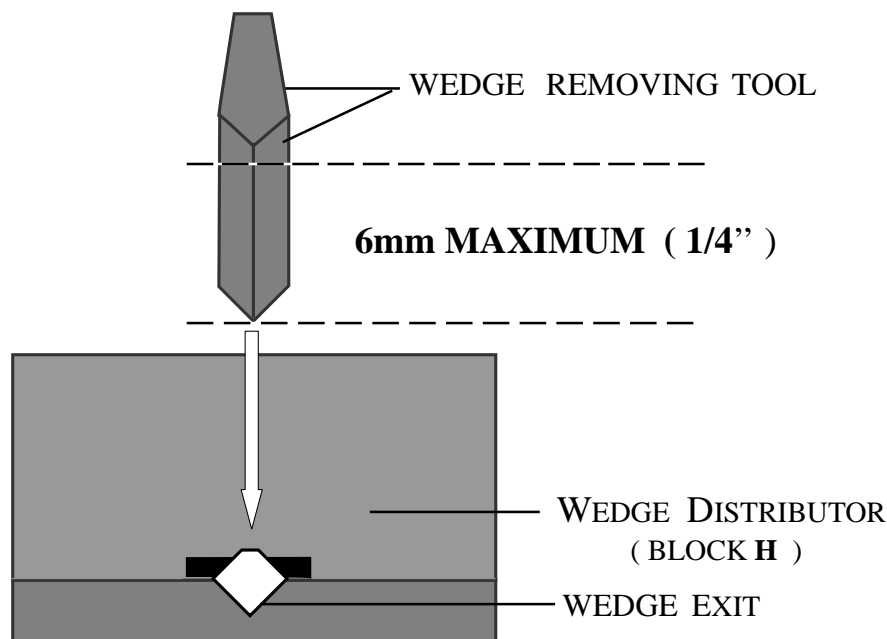
2) CLEARING OF A WEDGE STUCK IN THE WEDGE DISTRIBUTOR

If you push the pedal half way or release too quickly, a wedge may be half engaged in the wedge distributor.

- In this case, close the air valve.
- Try to remove the cartridge that is in position. If it resists, use the wedge removal tool to push down the wedge back in the cartridge.
- Pay attention not to make penetrate the tool more than 6mm (1/4") into the wedge distributor.

It is important not to leave a wedge half engaged in the wedge distributor, as it may cause the insertion of two wedges when you join the next corner or may cause the jamming of the hammer (the driver blade) in the wedge distributor.

- In case of the hammer (driver blade) jamming with a wedge in the wedge distributor, see the following section (3).

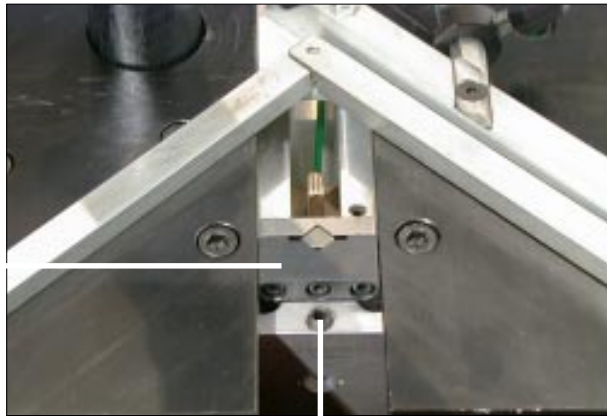


MAINTENANCE

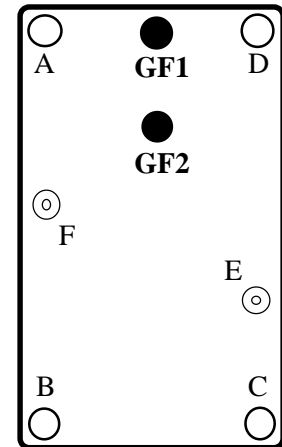
3) IN CASE OF HAMMER AND WEDGE JAMMING

AFTER A HAMMER JAMMING INCIDENT, ALWAYS REPLACE THE HAMMER WITH A BRAND NEW ONE.

WEDGE DISTRIBUTOR (BLOCK H)



LOCKING SCREW



SCREW POSITIONS BLOCK H

- Remove the cartridge that is on machine, and the top presser.
- Using the 3mm Allen key, loosen the locking screw of the wedge distributor Block **H**.
- Then lift the top presser's bracket arm by hand. The wedge distributor will come out of its housing.
- Remove it from the machine.
- The old hammer (wedge driver blade) is stuck in the wedge distributor : first try to remove it with a pair of pliers. If not possible, unscrew the two central screws (**GF1, GF2**) that hold the fixed (square) guide of Block **H** in place. Use for this the smaller (2.5mm) Allen key supplied with the machine. Remove the fixed guide completely to free the old hammer. If still not possible to get rid of the old hammer, remove the four screws (**A, B, C, D**) and open the block **H**. (Two factory set locator pins **E & F** allow the plates to be re-positioned precisely again.)
- Remove the old hammer. Assemble the Block **H** back again.

Putting a new hammer (driver blade) :

- Put a drop of grease in the bottom hole of the wedge distributor (block H).
- Insert a new hammer into block H from the top with the hole of the hammer downwards.
- Re-position the wedge distributor in its housing on the machine with the window towards the cartridge.
- If the upper end of the hammer stays out of the block H, push it fully in with a piece of wood or moulding.

While keeping the moulding in place (on block H) and pressing on it, pull up the top presser's bracket arm Po (Fig1 p1) with a quick movement.

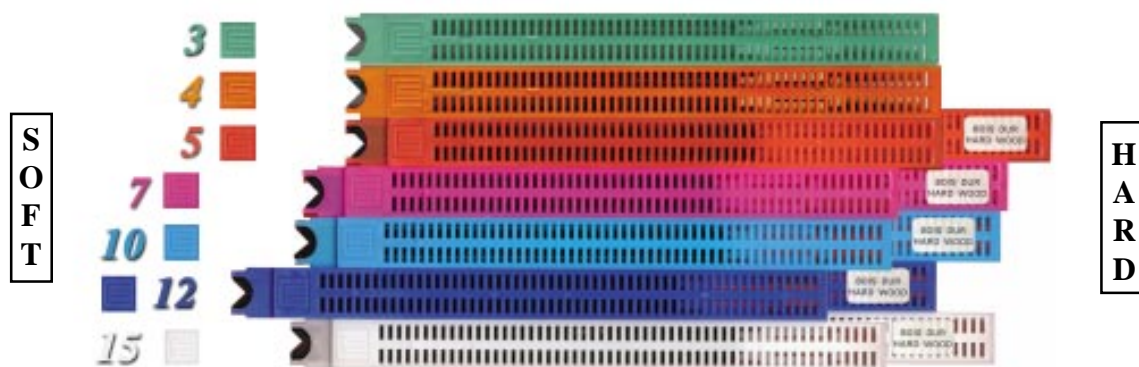
The new hammer must have taken its position in the mechanism automatically.

- Check with your finger that the block **H** does not stay out of the machine (higher than the work level) and tighten the locking screw of block **H**. No need to tighten too much.
- The machine is ready to work again.

If you have any difficulty to remove the block H from the machine, push down with your hands the top presser's bracket arm. This should free the block H that is stuck with the hammer.

For any other problem, don't hesitate to contact your regular source of Cassese products.

CASSESE CARTRIDGE WEDGES



The joining is performed by using metal wedges, a Cassese invention, designed to ensure very tight corners.

Five standard sizes are available : 5, 7, 10, 12 and 15 mm.

On special request # 3 & 4 are available for slips (filets).

They all come in throw-away cartridges that are colour-coded per size for easy identification.

Cartridge wedges exist in two versions :

NORMAL for soft and normal timbers and

HW for very hard timbers. *These hardwood wedges are to be used only on hardwoods.*

Your CS 88 - CS 89 is designed to use all sizes of Cassese cartridges without having to change any parts on the machine or having to adjust anything.

For the long term performance and reliability of your CS 88 - CS 89, only use genuine CASSESE wedge cartridges.

Beware of bad quality copies that would cause technical problems and would age your machine prematurely.

REFERENCE	TYPE
30303NCOI	3 mm
30304NCOI	4 mm
30305NCOI	5 mm
31305BDCO	5 mmBD
30307NCOI	7 mm
31307BDCO	7 mmBD
30310NCOI	10 mm
31310BDCO	10 mmBD
30312NCOI	12 mm
31312BDCO	12 mmBD
30315NCOI	15 mm
31315BDCO	15 mmBD

REFERENCE	TYPE
30403NCOI	3 mm
30404NCOI	4 mm
304 05 NCOI	5 mm
314 05 BDCO	5 mm BD
304 07 NCOI	7 mm
314 07 BDCO	7 mm BD
304 10 NCOI	10 mm
314 10 BDCO	10 mmBD
304 12 NCOI	12 mm
314 12 BDCO	12 mmBD
304 15 NCOI	15 mm
314 15 BDCO1	15 m

Boxes of 6 cartridges (app. 275 wedges)
(1650 wedges / box)

Boxes of 40 cartridges (app. 275 wedges)
(11000 wedges / box)

Fig N°1

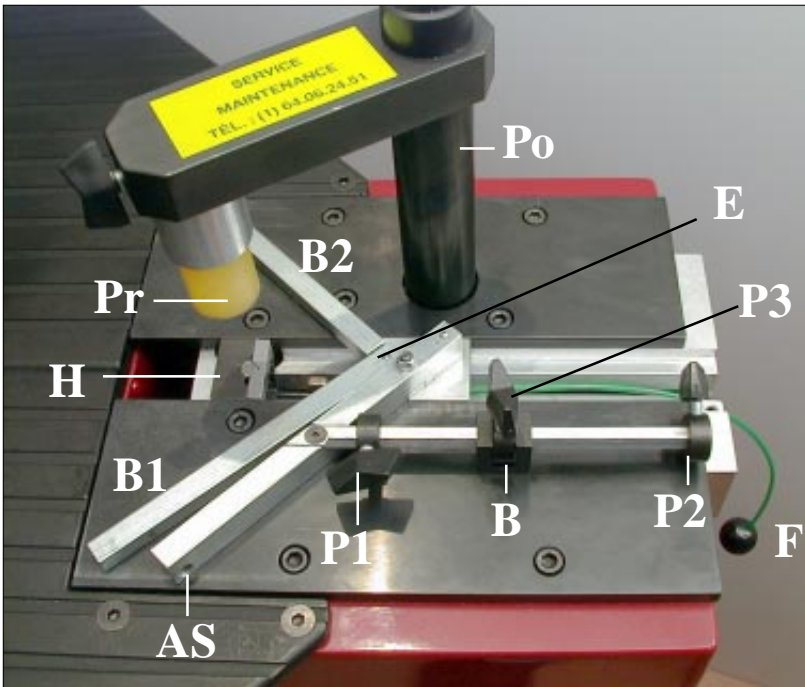


Fig N°3

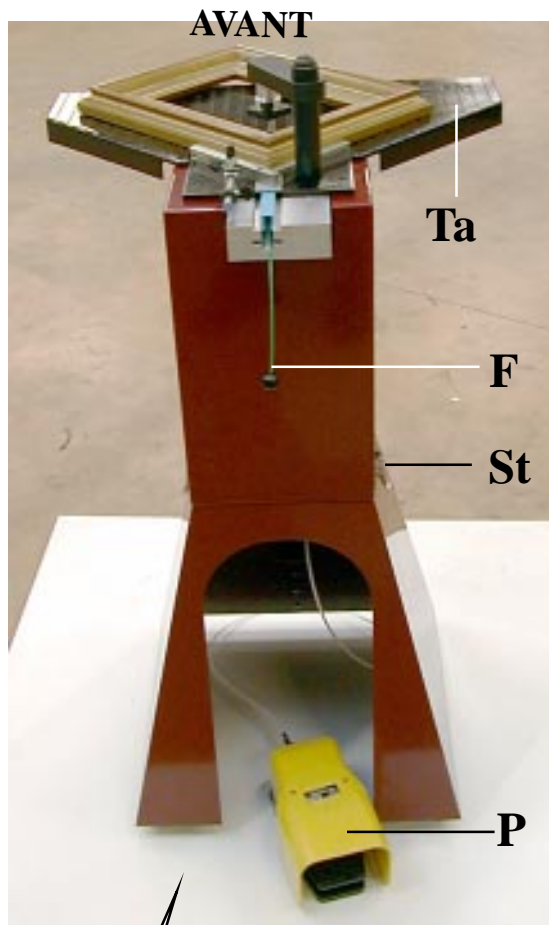


Fig N°2

POSITION DE REFERENCE

REGLAGE ANGLE ASSEMBLAGE	AS
BUTOIR	B
1 ^{ere} BUTEE	B1
2 ^{EME} BUTEE	B2
BASE PIVOTANTE	BP
EQUERRE COULISSANTE	E
FIL POUSSOIR D'AGRAFES	F
DISTRIBUTEUR D'AGRAFES	H
BUTEE POSITION INTERIEURE	P1
BUTEE POSITION EXTERIEURE	P2
BUTEE POSITION INTERMEDIAIRE	P3
PEDALE	P
POTENCE	Po
PRESSEUR	Pr
SAUTERELLES	St
TABLE DE TRAVAIL	Ta
<h1>CS 85</h1> <p>ASSEMBLEUSE PNEUMATIQUE</p>	

SOMMAIRE

INTRODUCTION ACCESSOIRES FOURNIS AVEC LA MACHINE SPECIFICATIONS TECHNIQUES OPTIONS GARANTIE	2
---	---

MISE EN SERVICE

DEBALLAGE , MONTAGE	3
---------------------	---

REGLAGES

SELECTION DE LA POSITION D'AGRAFAGE	4
-------------------------------------	---

MEMORISATION DES POSITIONS D'AGRAFAGE	4,5
---------------------------------------	-----

CHOIX DU PRESSEUR REGLAGE DE L'ANGLE D'ASSEMBLAGE	6
--	---

ASSEMBLAGE

LE MOYEN D'ASSEMBLAGE CHARGEMENT ET CHANGEMENT DU CHARGEUR D'AGRAFES ASSEMBLAGE DU CADRE	7
--	---

MAINTENANCE

LUBRIFICATION DEGAGEMENT D'UNE AGRAFE ENGAGEE DANS LE DISTRIBUTEUR	8
---	---

DESENRAYEMENT	9
---------------	---

INTRODUCTION

Vous venez d'acquérir une CS 85. Nous vous félicitons pour votre bon choix et vous remercions pour votre confiance. La CS 85 bénéficie de l'expérience des assembleuses qui ont fait la notoriété de Cassese. La CS 85 permet l'assemblage des moules en bois de tous profils (Brevet n°7522814), et est conçue pour permettre à l'opérateur de se déplacer tout autour de la machine. L'assemblage est réalisé par des agrafes métalliques spécialement étudiées pour un serrage parfait.

IMPORTANT : Ne pas utiliser d'autres chargeurs que les chargeurs Cassese (Marque déposée CS)

ACCESSOIRES FOURNIS AVEC LA MACHINE

- 1 support triangle avec :
 - 1 triangle élastomère Noir (bois durs),
 - 1 triangle élastomère Blanc (bois tendres).(Hauteur maxi de la mouleure : 35 mm)
- 1 support élastomère avec :
 - 1 embout élastomère vert : bois durs (hauteur 45 mm)
 - 1 embout élastomère orange : bois tendres (hauteur 45 mm).(Hauteur maxi de la mouleure : 54 mm)
- 1 marteau de rechange / 4 clés hexagonales (2,5 - 3 - 4 - 5 mm)
- 1 outil de remise en place d'agrafes dans le chargeur / 1 table de travail / 1 raccord rapide

SPECIFICATIONS

- Largeur minimum de la mouleure : 3 mm .
- Hauteur minimum de la mouleure : 7 mm .
- Distance maximum du point d'agrafage jusqu'au dos de la mouleure (coupe à 45°) : 74 mm.
- Taille des agrafes en conditionnement de 275 : 5, 7, 10, 12 et 15 mm .
- Deux types d'agrafes : bois tendres, bois durs .
- Alimentation : Air comprimé - 3 litres par cycle à 6bars.
- Poids de la machine : environ 40 kgs .
- Encombrement : 507 mm x L 507 mm x H 1100 mm (sans table de travail)

OPTIONS DISPONIBLES A LA VENTE

			Hauteur Maxi de la mouleure
Z 4556	Sous-Ensemble	Support triangle blanc	48 mm
Z 887	Sous-Ensemble	Support triangle noir	48 mm
Z 4558	Sous-Ensemble	Support élastomère orange (long: 30 mm)	48 mm
Z 4559	Sous-Ensemble	Support élastomère vert (long: 30 mm)	48 mm
Z 4560	Sous-Ensemble	Support élastomère orange (long: 45 mm)	33 mm
Z 4561	Sous-Ensemble	Support élastomère vert (long: 45 mm)	33 mm
Z 1791	Elastomère vert (long: 30 mm) (Monté sans support)		78 mm
Z 1783	Elastomère orange (long: 30 mm) (monté sans support)		78 mm
Z 1804	Elastomère vert (long: 45 mm) (Monté sans support)		63 mm
Z 1800	Elastomère orange (long: 45 mm) (monté sans support)		63 mm
Z5099	Sous-Ensemble	Support triangle rallongé blanc	18 mm
Z5098	Sous-Ensemble	Support triangle rallongé noir	18 mm
Z 4511	Sous-Ensemble	Equerre coulissante 120°	
Z4512	Sous-Ensemble	Equerre coulissante 135°	

GARANTIE

La CS 85 est garantie 1 an, pièces et main d'oeuvre contre tous vices de fabrication. Les pièces d'usure et celles endommagées par une utilisation non conforme aux dispositions de la présente notice sont exclues de cette garantie.

MISE EN SERVICE

1) DEBALLAGE, MONTAGE DE LA CS 85

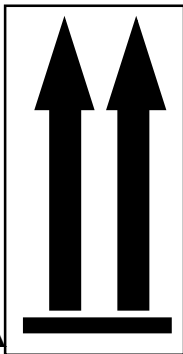


fig. A

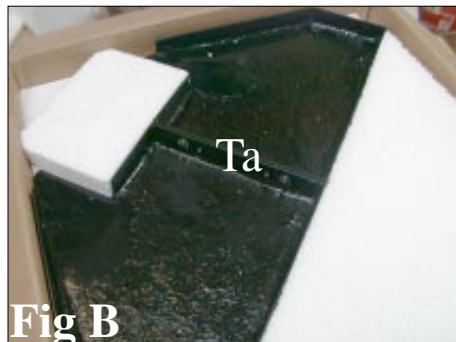


Fig B

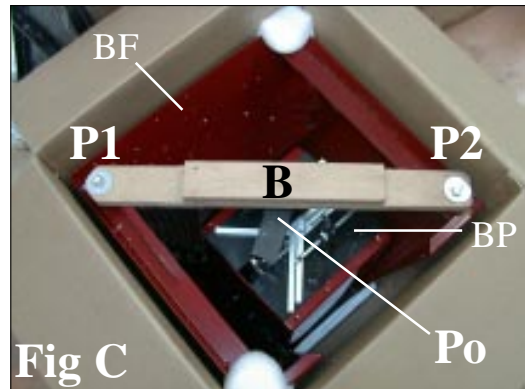


Fig C

- Vérifiez que le symbole (fig.A) imprimé sur l'emballage soit : **flèches vers le haut**.
- Ouvrir l'emballage. Enlevez la table de travail Ta, puis le couvercle en polystyrène(fig B).
- Tout en maintenant la cale de bois B , et ce jusqu'à la libération totale de la potence Po dévissez le pied P1 (fig C). Revissez ensuite le pied P1 et le bloquer avec l'écrou H (fig K p. 4) contenu dans la boîte d'accessoire.Dégagez ensuite la pédale , ainsi que la boîte d'accessoires . (voir liste page 5) .Montez les 4 pieds (boîte d'accessoires) aux emplacements A, B', C, D (FigD) de la base fixe BF (figC).

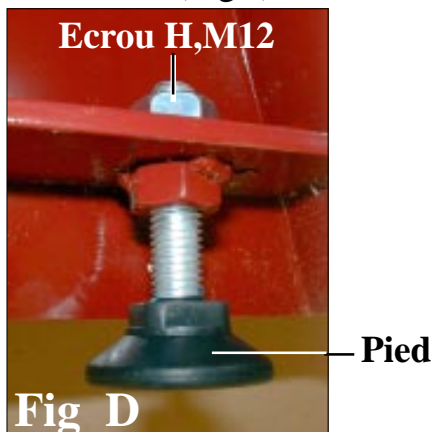


Fig D

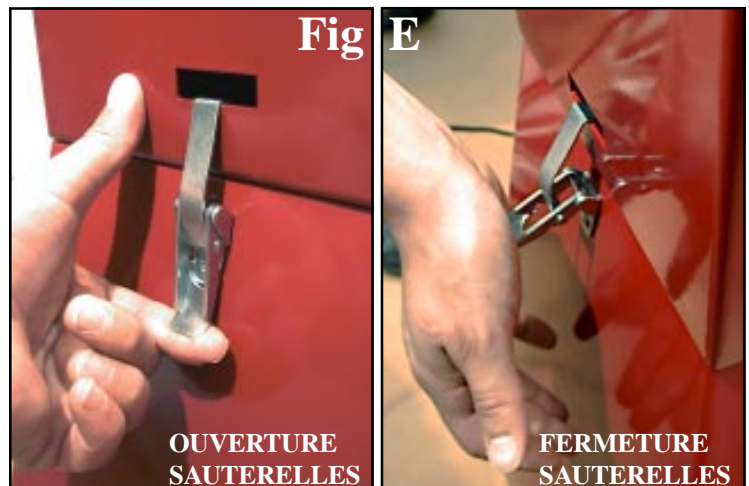


Fig E

- Retirez la base pivotante BP et la base fixe BF (fig C).
- Retournez la base fixe sur ses pieds . Degagez le tuyau blanc d'alimentation air machine enroulé à l'intérieur de la base pivotante BP puis mettez celle-ci en place sur la base fixe.
- Fermez les sauterelles , en plaçant vos mains comme indiqué sur la fig E .

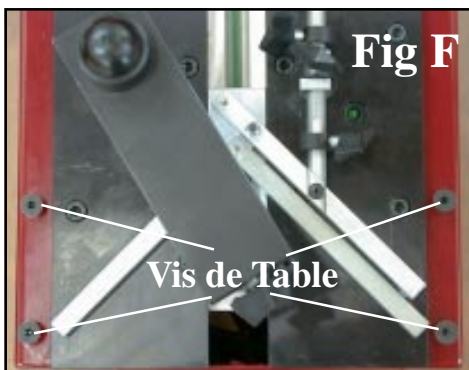
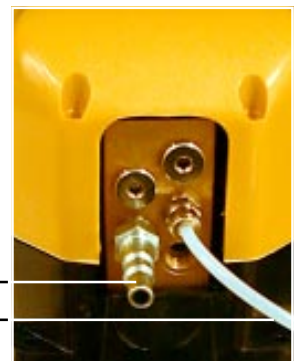


Fig F

Mettez en place la table de travail Ta, à l'aide des 4 vis désignés ci-dessus (fig F).
Mettez à niveau votre CS 85 par rapport au sol, en réglant la hauteur de ses 4 pieds .

Raccordement pneumatique de la pédale

Raccord rapide
branchement sortie
compresseur
Alimentation air
Machine



Montez le raccord rapide (fourni) et le tuyau blanc d'alimentation air machine comme montré ci-dessus.

REGLAGES

SELECTION DE LA POSITION D'AGRAFAGE

La CS 85 est prévue pour procéder à l'agrafage des moulures à 1 ou 2 endroits sans limitation du nombre d'agrafes à chacun de ces emplacements. Le choix sera fait en fonction de la largeur de la moulure à assembler et de son épaisseur. Il est possible, toutefois, d'insérer des agrafes entre ces deux positions.

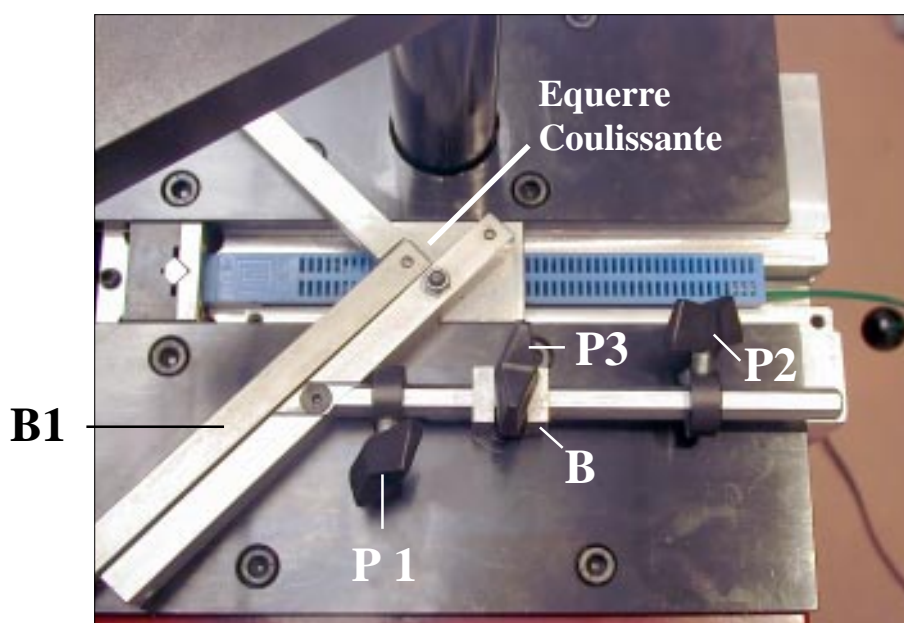


On prévoit, en règle générale une garde de 2 mm MINIMUM au dessus de l'agrafe
Des agrafes de même dimensions peuvent se superposer, ceci pour éviter de changer le chargeur d'agrafes si l'on réalise des assemblages de cadres d'épaisseur diverses.

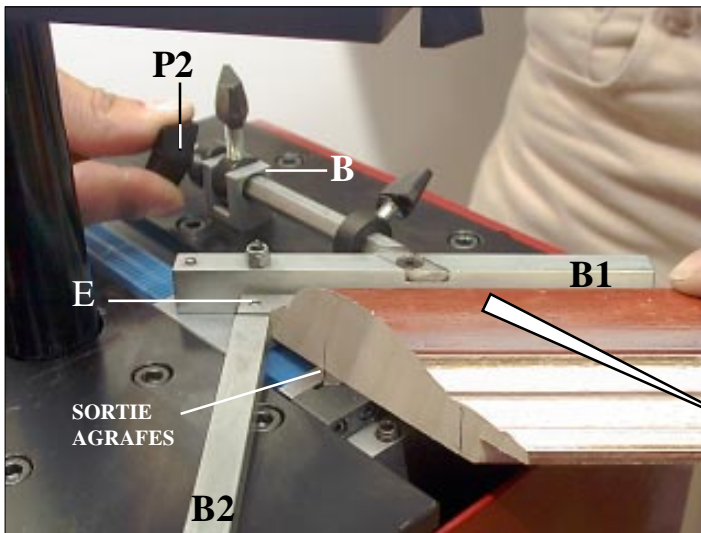
NB : DANS TOUS LES CAS, L'AGRAFAGE DOIT S'EFFECTUER LE PLUS PRES POSSIBLE DE LA (OU DES) PARTIE (S) LA PLUS HAUTE DE LA MOULURE .

MEMORISATION DES POSITIONS D'AGRAFAGES

Débloquez les butées de position d'agrafage P1, P2 et P3.



Positionnez la 1ère moulure contre la butée B1 et la faire glisser jusqu'à la butée B2

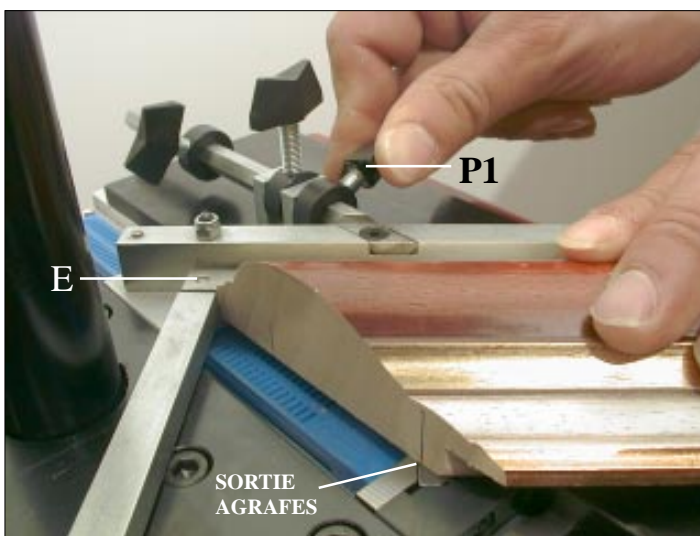


Première position d'agrafage :

Côté extérieur du cadre :

Déplacez l'équerre coulissante E vers l'avant jusqu'à la position d'agrafage choisie. Amenez la butée P2 contre le butoir B et la bloquer .

AVANT MACHINE



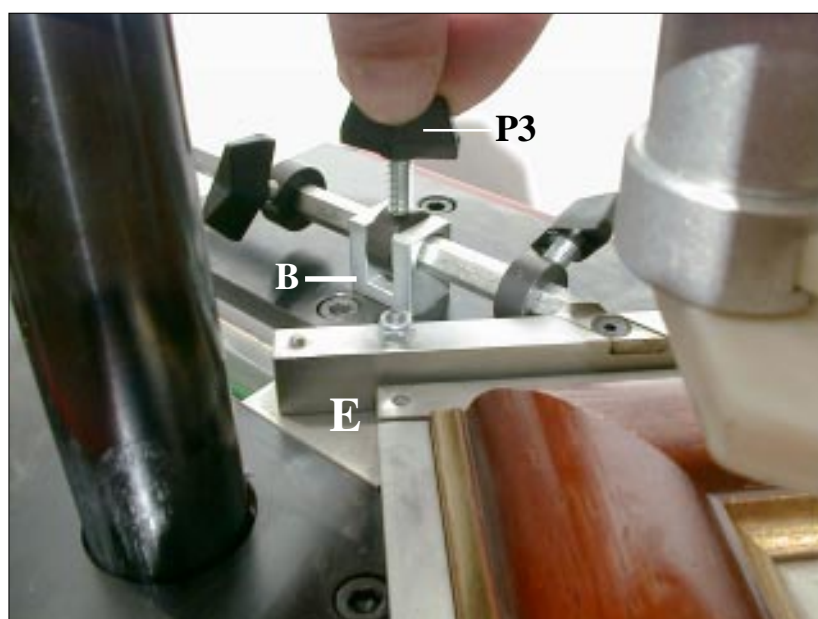
Deuxième position d'agrafage :

Côté intérieur du cadre :

Déplacez l'équerre coulissante vers l'arrière , jusqu'à la position d'agrafage choisie, amenez la butée P1 en butée contre le butoir B et la bloquer.

Dans le cas ou l'on veut une ou plusieurs positions intermediaires ou une position unique, on peut immobiliser positivement l'équerre coulissante E au moyen de la vis de blocage P3 située sur le butoir B .

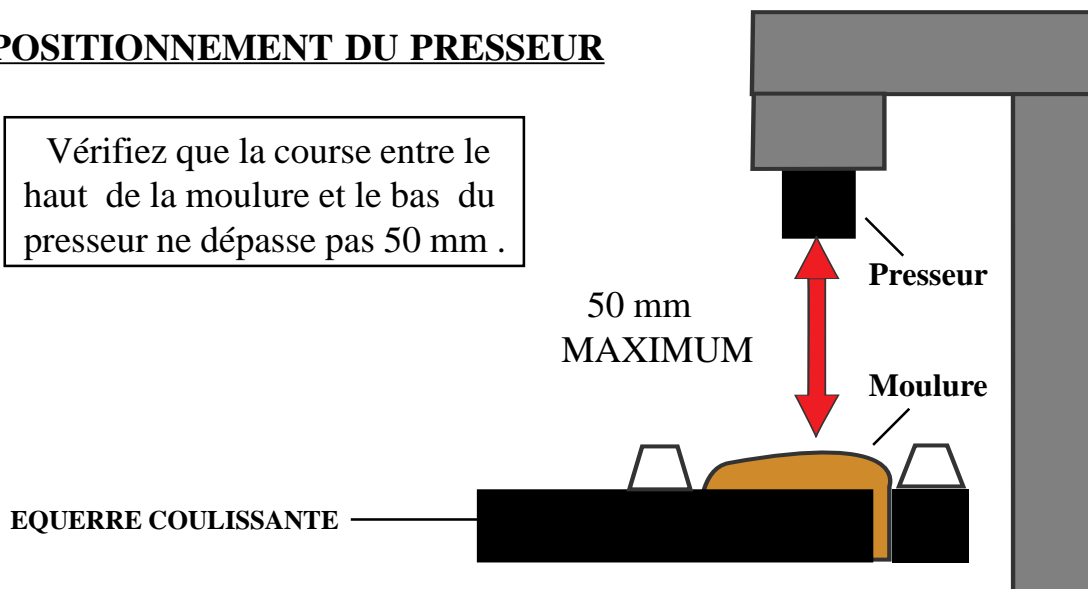
(L' empilage des agrafes est facilité par le blocage de l'équerre coulissante E avec la vis P3)



CHOIX DU PRESSEUR

POSITIONNEMENT DU PRESSEUR

Vérifiez que la course entre le haut de la moulure et le bas du presseur ne dépasse pas 50 mm .

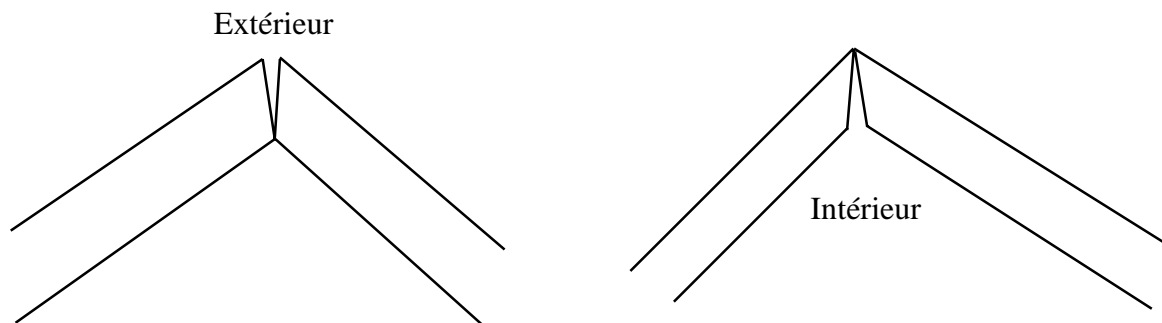


Dans le cas contraire utilisez l'embout correspondant :

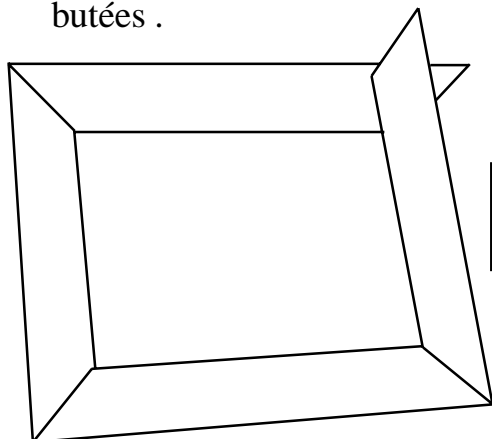
PRESSEUR NOIR	BOIS DURS	Montage sur support clé hexagonale de 2,5
PRESSEUR BLANC	BOIS TENDRES	
EMBOUS « ELASTOMERE VERT »	BOIS DURS	30 et 45 mm
EMBOUS « ELASTOMERE JAUNE »	BOIS TENDRES	30 et 45 mm

REGLAGE DE L'ANGLE D'ASSEMBLAGE

Si l'angle est ouvert sur l'**extérieur**, **Devissez** la vis de réglage de l'angle d'assemblage AS (Fig 1p1) pour corriger le défaut et vérifiez le réglage en serrant les moulures contre les butées .



Si l'angle est ouvert sur l'**intérieur**, **Vissez** la vis de réglage de l'angle d'assemblage AS (Fig 1p1) pour corriger le défaut et vérifiez le réglage en serrant les moulures contre les butées .



Si vous obtenez ce résultat , vérifiez votre angle de coupe qui dans ce cas , est mauvais car inférieur à 45 ° .

ASSEMBLAGE

LE MOYEN D'ASSEMBLAGE



L'assemblage est réalisé par des agrafes métalliques, spécialement étudiées pour un serrage parfait. Il existe 5 hauteurs d'agrafes : 5 , 7 , 10 , 12 , 15 mm conditionnées en chargeurs contenant chacun 275 agrafes et spécifiées pour l'assemblage de bois DURS ou de bois NORMAL . Pour une fiabilité et un rendement accrus dans le temps , n'utilisez que des chargeurs CASSESE pour votre CS 79

CHANGEMENT DU CHARGEUR D'AGRAFES

Tirez vers l'arrière le fil de manoeuvre du poussoir d'agrafes F (Fig1p1) .

Otez le chargeur vide.

Engagez le nouveau chargeur à fond dans la fenêtre du distributeur .

Relachez, **en le maintenant**, le fil de manoeuvre du poussoir d'agrafes F (Fig1 et 2 p1), afin de ne pas endommager poussoir et ressort .

ASSEMBLAGE DU CADRE

Les points d'agrafage sont mémorisés (voir Mémorisation des points d'agrafage page 5,6).

L'angle d'assemblage à été verifié.(voir Réglage de l'angle d'assemblage page 7) .

La course entre le haut de la moulure et le bas du presseur ne dépasse pas 30 mm .

(Voir Choix du presseur page 7).

La bonne taille d'agrafe (bois normal ou bois dur) à été chargée dans la CS 89.

Positionnez la 1ère moulure contre la butée B1 et la faire glisser jusqu'à la butée B2 (fig 1 p1).

Toujours en maintenant la première moulure, positionnez la 2ème moulure contre la butée B2 , puis la faire glisser jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec la première.

En faisant glisser l'équerre coulissante vers l'avant ou l'arrière amenez P2 ou P1 en butée contre B . Eventuellement bloquez P3 .

Toujours en maintenant les moulures, appuyez sur la pédale .Une agrafe est enfoncée dans les moulures.

Pour superposer les agrafes* :

- Réappuyez sur la pédale .

* : En cas d'empilage il est recommandé de bloquer l'équerre coulissante E avec la vis P3.

MAINTENANCE

1) LUBRIFICATION

Périodiquement , retirez le distributeur d'agrafes(voir fig. page suivante) et sans le démonter , le nettoyer (soufflette) .

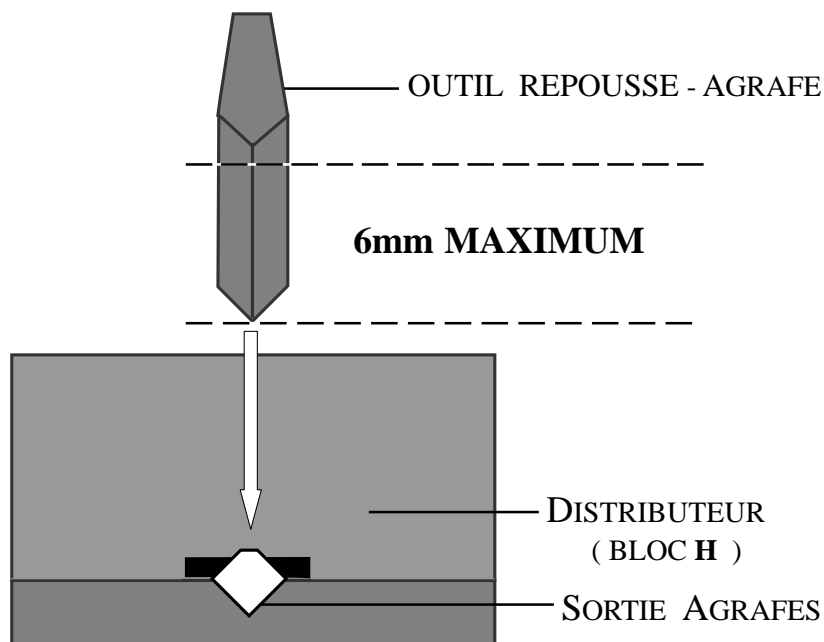
Il est recommandé de graisser périodiquement le marteau .Pour ce faire il faut retirer le bloc H , et placer une petite quantité de graisse dans le logement du marteau en bas du bloc H .

2) DEGAGEMENT D'UNE AGRAFE ENGAGEE DANS LE DISTRIBUTEUR

En cas d'interruption du cycle d'agrafage , une agrafe peut s'engager dans le distributeur. Il est impératif de la replacer dans le chargeur , sous peine d'enrayement :

- 2) Utilisez l'outil repousse agrafe (boite d'accessoires)afin de replacer l'agrafe dans le chargeur .
Le repousse agrafe ne doit pas pénétrer de plus de 6 mm à l'intérieur du distributeur .

- 3) Essayez de sortir le chargeur en place .Dans le cas où cela serait impossible , recommencez l'opération 2 en respectant les 6 mm de pénétration maximum dans le distributeur .

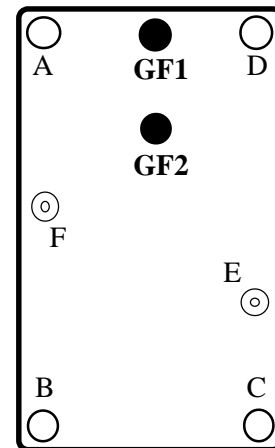
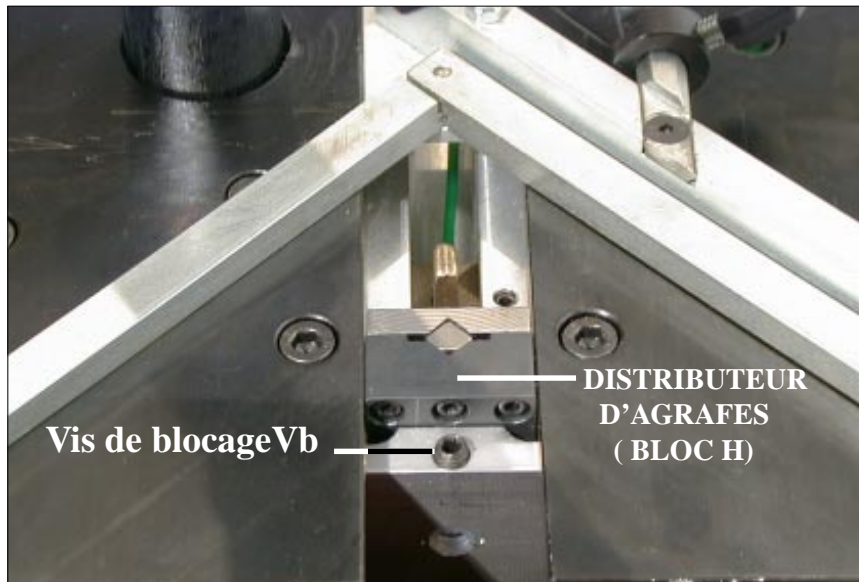


SI , APRES UN INCIDENT , L'AGRAFE N'EST PAS ENGAGEE DANS LA MOULURE , CELA SIGNIFIE QU'ELLE EST RESTEE DANS LE DISTRIBUTEUR (BLOC H) .

MAINTENANCE

**APRES CHAQUE INCIDENT , SI LE MARTEAU RESTE DANS LE BLOC H
VOUS DEVREZ PROCEDER A SON CHANGEMENT**

3) DESENRAYEMENT



**POSITION VIS
BLOC H**

- Enlevez le chargeur en place dans le couloir .
- Avec la clef hexagonale de 3 mm , dévissez la vis de blocage Vb du bloc H .
- Soulevez ensuite le bras de potence . Le distributeur d'agrafe sort de son logement .
- Le sortir complètement .
- Le marteau est resté dans le distributeur. Avec la clef allen de 2,5 mm dévissez les deux vis centrales de maintien du guide fixe (GF1 , GF2) . Le sortir complètement et dégager le marteau . Si cela n'est pas possible , dévissez les 4 vis (A , B , C , D) et ouvrir le bloc (2 goupilles E et F permettent le repositionnement exact de la plaque) .
- Puis extraire le marteau cassé . Repositionnez le guide fixe , repositionnez et revissez les 2 ou 6 vis .
- Réintroduire le distributeur d'agrafe dans son logement , fenêtre vers le chargeur .
- Graissez le marteau de remplacement . (voir page 9 partie 1)
- Engagez le nouveau marteau , trou vers le bas , dans le distributeur .
- Le marteau dépasse en partie , car il n'est pas dans son support .
- Enfoncez le en faisant appui dessus à l'aide d'un morceau de moulure . Tout en maintenant le morceau de moulure en place, tirez verticalement et d'un coup sec la potence vers le haut .
- Serrez la vis de blocage Vb avec la clef hexagonale de 3 mm .

**Si vous n'arrivez pas à enlever le sous ensemble d'agrafage,
appuyez fortement sur la potence pour décrocher le marteau.**



Zone Industrielle

F - 77390 VERNEUIL L'ETANG - FRANCE

Tel: 01 - 64 - 42 - 49 - 50 / Fax: 01 - 64 - 42 - 58 - 90

E-mail : Cassese.sa@cassese.com

INT' AL SALES

Tel : | 33 - 1- 64 - 42 - 49 - 71 Fax : 33| - 1- 64 - 06 - 04 - 19
| 33 - 1- 64 - 42 - 49 - 72 33| - 1- 64 - 49 - 58 - 94

WebSite : www.cassese.com E-mail : Cassese.xp@cassese.com

**SERVICE APRES VENTE / AFTER SALES DEPARTMENT /
KUNDENDIENST DIENST / SERVICIO TÉCNICO:**

(33)-01-64-06-24-51

sav@cassese.com

<http://www.cassese.com>