

E Cassese®

Para un mundo de calidad

CS 79

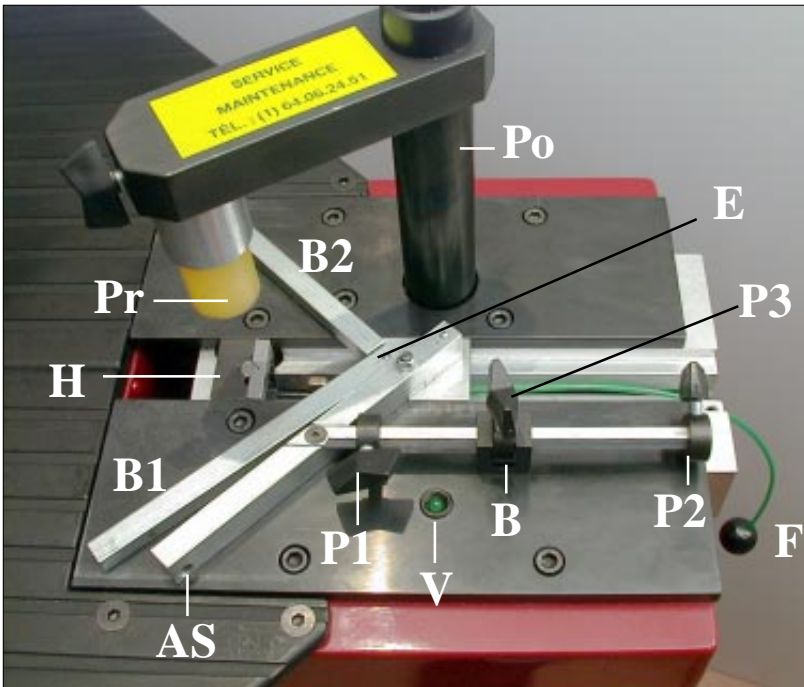
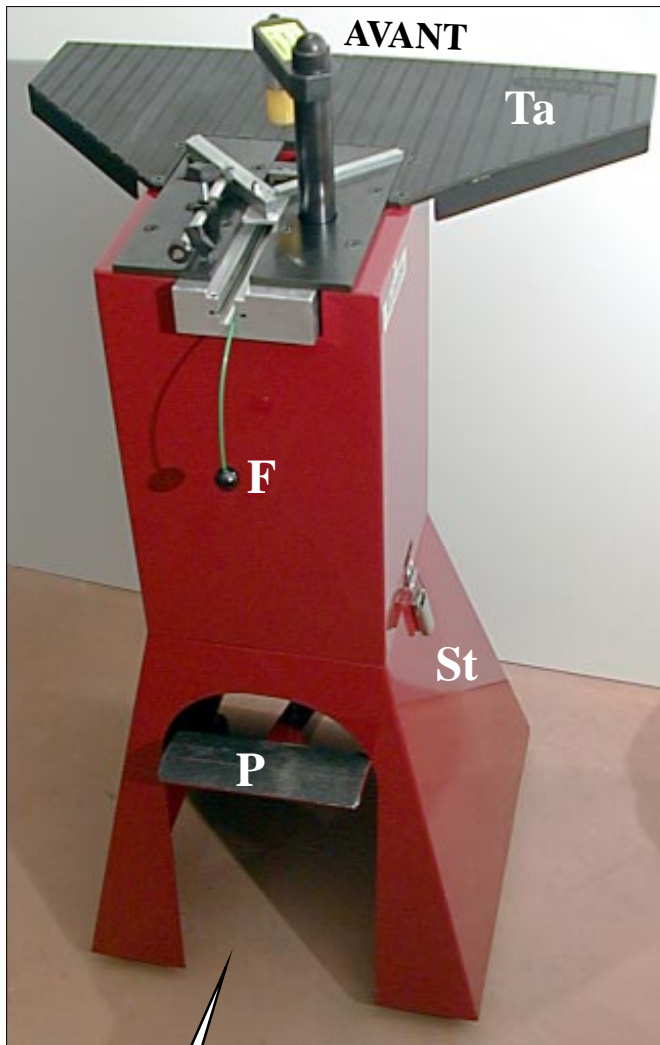
ENSAMBLADORA FUNCIONANDO CON PEDAL



Livro Técnico de Instrucciones

Version 1 au 09 / 99

Cassese / Communication

Fig N°1**Fig N°3****Fig N°2****POSICIÓN DE REFERENCIA**

AJUSTADO DEL ANGULO DE ENSAMBLADO	AS
AJUSTADOR DE TOPE	B
1° TOPE	B1
2° TOPE	B2
BASE ROTATIVA	BP
ESCUADRA DESLIZANTE	E
RESORTE DE CARTUCHO	F
DISTRIBUIDOR/ENGRAPADOR	H
AJUSTE TOPE INTERIOR	P1
AJUSTE TOPE EXTERIOR	P2
AJUSTE POSICION INTERMEDIARIA	P3
PEDAL	P
BRAZO PRENSADOR	Po
PRENSADOR SUPERIOR	Pr
GANCHOS	St
MESA DE ENSAMBLADO	Ta
LUZ DE ENGRAPADO	V
CS 79	
GRAPADORA MECANICA	

CS 79 - MANUAL TÉCNICO DEL USUARIO

CONTENIDO	PÁGINAS
INTRODUCCIÓN ACCESORIOS INCLUIDOS EN LA MÁQUINA ESPECIFICACIONES TÉCNICAS OPCIONES GARANTÍA	2
PONER EN OPERACIÓN ENSAMBLADO	3, 4
AJUSTES SELECCIÓN DE LAS POSICIONES DE ENGRAPADO INSTALACIÓN Y FIJACIÓN DE LAS POSICIONES DE ENGRAPADO SELECCIÓN DE PISADOR SUPERIOR 7 AJUSTE DEL ÁNGULO DE ENSAMBLADO	5 5, 6 7 7
USO MEDIDAS PARA EL ENSAMBLADO CARGADO DEL CARTUCHO EN LA MÁQUINA UNIENDO EL MARCO	8
MANTENIMIENTO LUBRICACIÓN COMO QUITAR UNA GRAPA ATORADA EN EL DISTRIBUIDOR DE GRAPAS REEMPLAZO DE LA BATERÍA	9 10 11
NUEVO MODELO DE PRENSADOR	12

INTRODUCCIÓN

Usted acaba de comprar una CS 79 ensambladora de marcos, así que lo felicitamos por su gran decisión y le agradecemos por confiar en los productos Cassese.

Los beneficios de la CS 79 son gracias a la experiencia de las máquinas ensambladoras que le dieron a Cassese cierta reputación. Hace posible unir molduras de madera de todos los tipos (N° de patente 7522814).

La CS 79 está diseñada para permitir que el operador se mueva totalmente alrededor de la máquina.

La operación de ensamblado se puede llevar a cabo utilizando grapas de metal diseñadas para hacer una unión sólida. Éstas grapas vienen en cartuchos de plástico, sin pegamento, lubricados individualmente o inoxidable para las pruebas mas fuertes.

IMPORTANTE: No debe usar otros cartuchos de grapas, que no sean los manufacturados por Cassese y marcados por Distribuidores Autorizados Cassese (registrados con la marca CS). **PREVÉNGASE DE LAS COPIAS**

ACCESORIOS INCLUIDOS CON LA MÁQUINA

- 1 Soporte extra largo para el triángulo del pisador superior.
- 1 triángulo negro de goma (para maderas duras).
- 1 triángulo blanco (para maderas blandas).
- 1 repuesto de martillo (insertador de grapas).
- 3 llaves Allen para tuercas hexagonales(2,5-3-5 mm).
- 1 opresor.
- 1 mesa de extensión.
- 1 roldana L10.
- 1 tornillo HM de 10 x 20 mm.
- 4 roldanas Z12.
- 4 tuercas HM12.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LA CS79

Ancho mínimo de la moldura : 3 mm (1/8")

Alto mínimo de la moldura : 7 mm (1/4"). 55 mm maxi

Tamaño de las grapas en cartuchos de 275 piezas: 3, 4, 5, 7, 10, 12 y 15 mm.

Dos tipos de grapas : para maderas blandas y duras.

Peso total de la máquina : 40 kg. (85 libras)

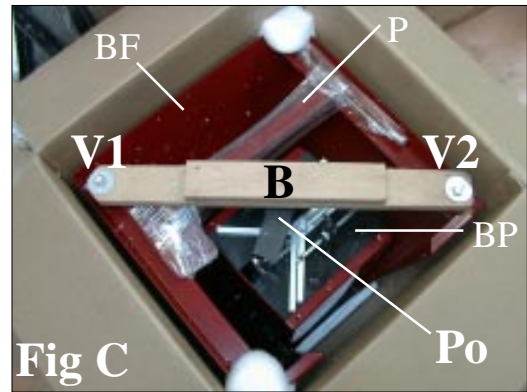
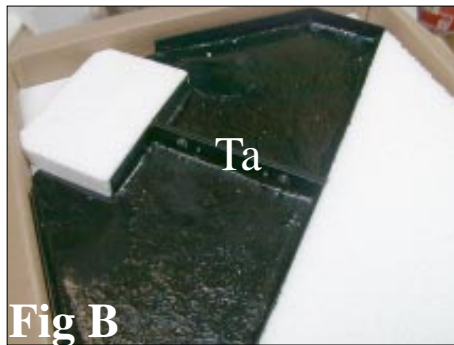
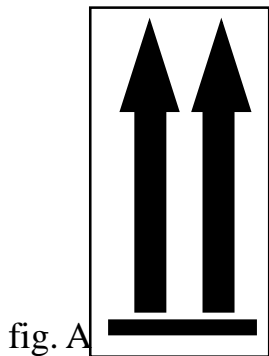
Dimensiones : 507 mm (20") x 507 mm (20") (sin mesa de extensión)
x 1100 mm de altura (44").

GARANTÍA

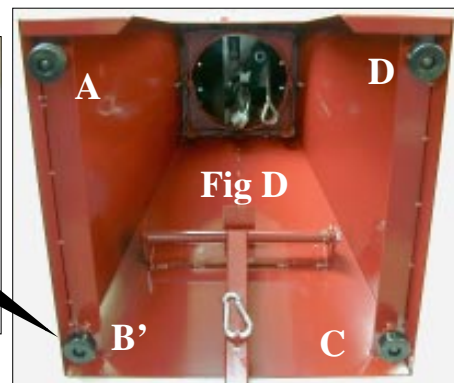
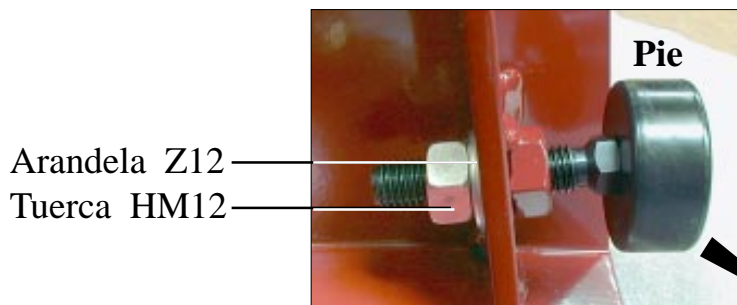
Un año de garantía para partes y mano de obra en contra de defectos de fábrica. Cualquier parte dañada por no seguir correctamente las instrucciones de éste manual se excluyen de la garantía.

PUESTA EN MARCHA

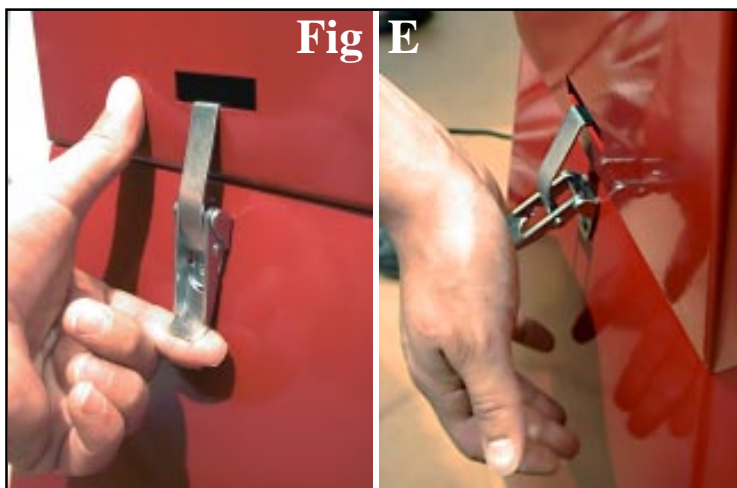
1) Desembalaje y montaje de la maquina



Poner el cartón por el suelo, de tal manera que las flechas esten orientadas hacia arriba (fig. A)
 Abrir el cartón. Sacar la mesa de la maquina (TA) y la espuma de protección (ver fig. B)
 Manteniendo la barra de madera B, empujar hacia abajo el presor vertical hasta que se deje libre. Destornillar los 2 tornillos V1 & V2 (utilizar una llave de 19mm)
 Sacar del cartón el pedal P, asi como la caja de accesorios (ver su contenido pag. 3)
 Fijar los 4 pies (que se encuentran en la caja de accesorios), en las esquinas A- B'- C- D del bastidor inferior de la maquina (ver fig. D)

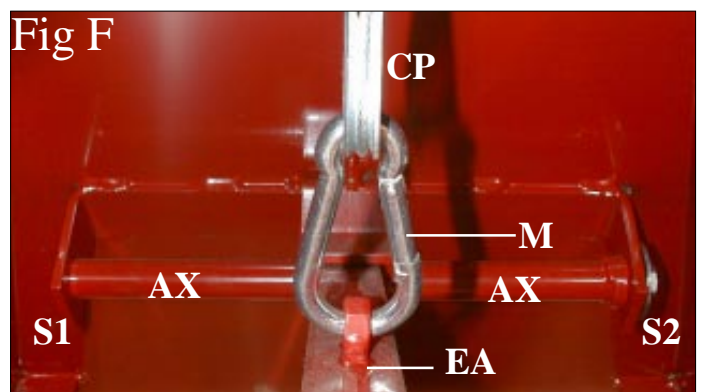


- Sacar del cartón el bastidor superior BP y el bastidor inferior BF (fig. C)
- Poner de pie el bastidor inferior
- Colocar el bastidor superior BP sobre el bastidor inferior BF.
- Cerrar las trabas, como lo muestra la figura E.



Abrir las trabas

Cerrar las trabas



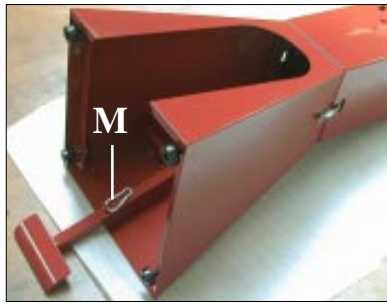


Fig G

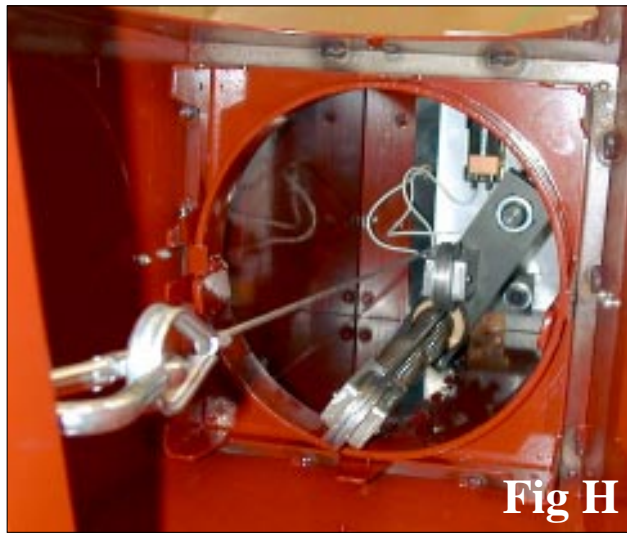


Fig H



Fig I

- Tender cuidadosamente la maquina por el suelo, con la apertura del bastidor inferior en frente de usted (ver fig. G)
- Monte el pedal. Su gancho (M) tiene que estar en frente de usted.(ver fig. G)
- Fijar las extremidades del eje (AX) sobre los soportes S1 & S2 empezando por S1, y luego fijarlo a S2 con el tornillo de 20mm y la arandela que se encuentran en la caja de accesorios (se necesita una llave de 17mm)
- Comprobar que el cable se engancha bien en las 2 poleas (ver fig. H ,I & J)
- Enganchar el cable CP al gancho M (fig. F).
- Comprobar el pedal con la mano para asegurarse que el cable desliza entre las poleas y que todo esta correcto.

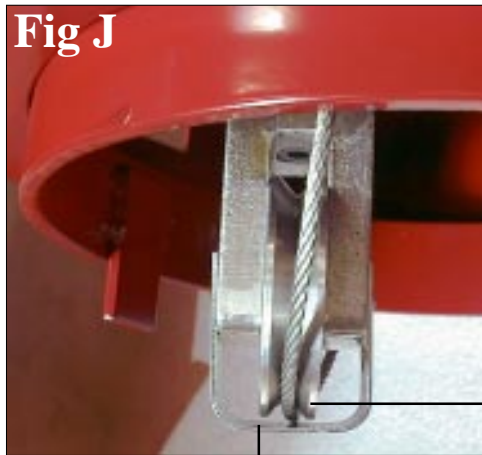


Fig J

Polea de abajo

Hebilla para mantener el cable en su sitio

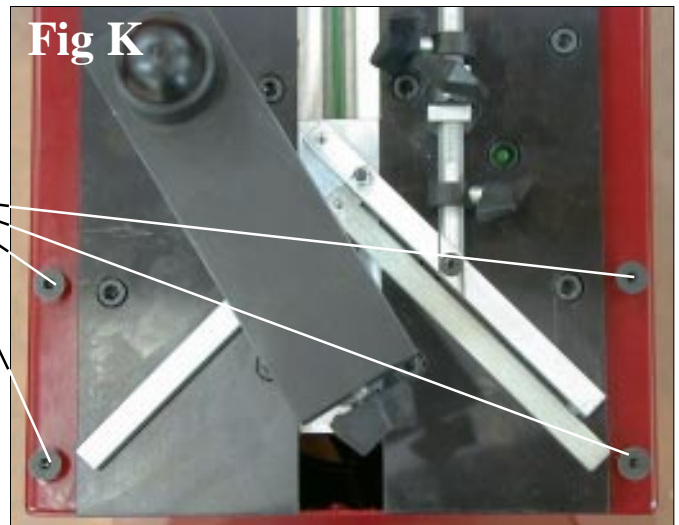


Fig K

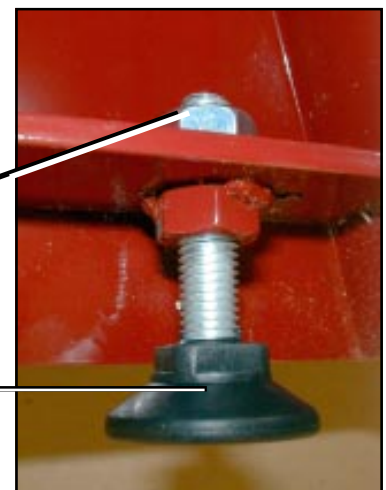
Tornillos de la mesa (VT)

- Volver a poner la CS 79 de pie. Fijar la mesa de extension (TA) sobre la maquina con los 4 tornillos (VT) (ver fig. K)
- Ajustar el nivel de la maquina gracias a sus 4 pies de tal manera que sea estable durante el trabajo.

Tuerca H,M12 (19 mm)

- Para cada pie , aflojar la tuerca h con una llave inglesa de 19 mm, ajustar la altura y bloquear la tuerca H.

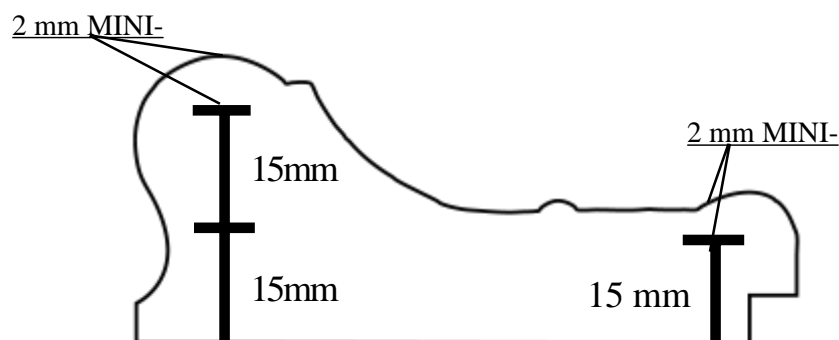
Pie



AJUSTES

SELECCIÓN DE LAS POSICIONES DE ENGRAPADO

La CS 79 está diseñada para unir dos o mas molduras en uno o dos lugares (posiciones) sin límite del número de grapas en alguno de esos lugares. La selección depende del ancho y grueso de la moldura a unir.

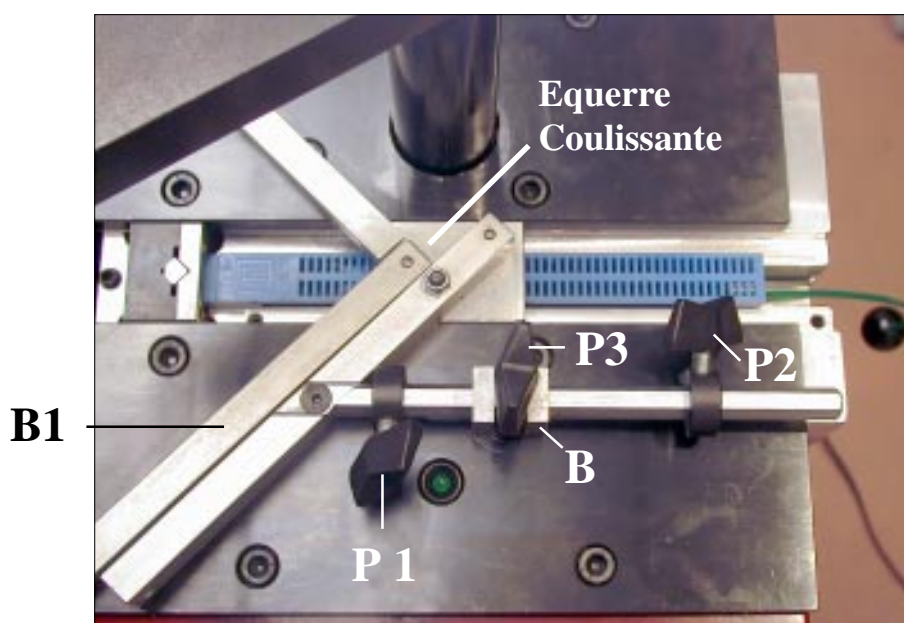


Como una regla general, se permiten como mínimo 2 mm (menos de 1/8") por encima de las grapas. El cambio de cartucho de las grapas del mismo tamaño se puede evitar aún cuando sean diferentes los gruesos de las molduras.

COMO UNA REGLA GENERAL, LA UNIÓN DEBE LLEVARSE A CABO LO MAS CERCA POSIBLE DE LA PARTE MAS DELGADA DE LA MOLDURA.

INSTALACIÓN Y UBICACIÓN DE LAS POSICIONES DE ENGRAPADO

Quite los seguros de las engrapadoras. P1 , P2 et P3 .

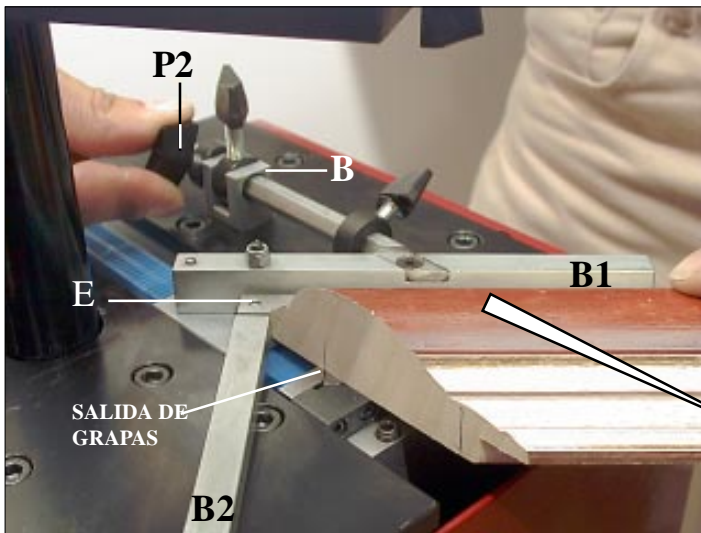


Acomódese en la posición de trabajo, utilizada como referencia para las explicaciones, con su mano izquierda, coloque el primer corte de moldura delante del lado izquierdo, y ponga el

corte en contacto con el lado derecho.

Para el engrapado,
coloque la parte exterior del marco:

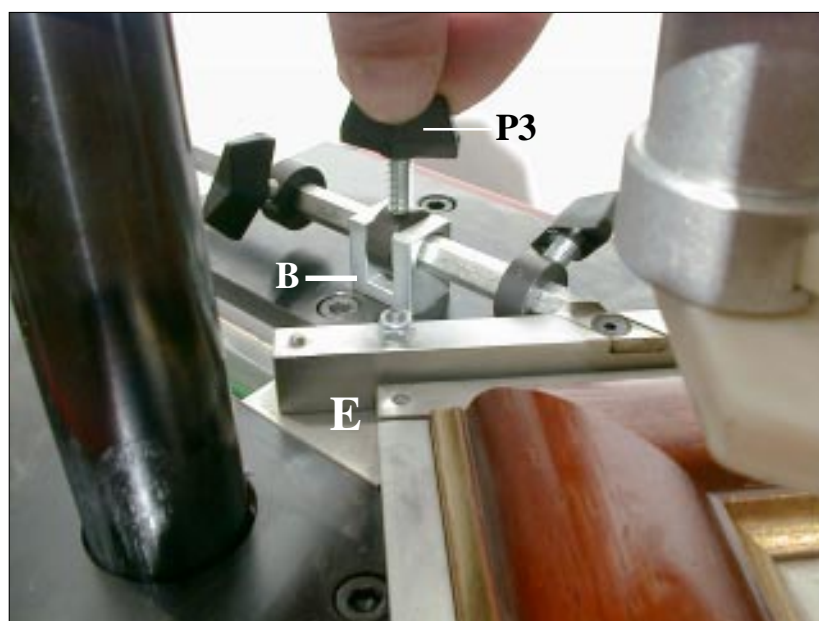
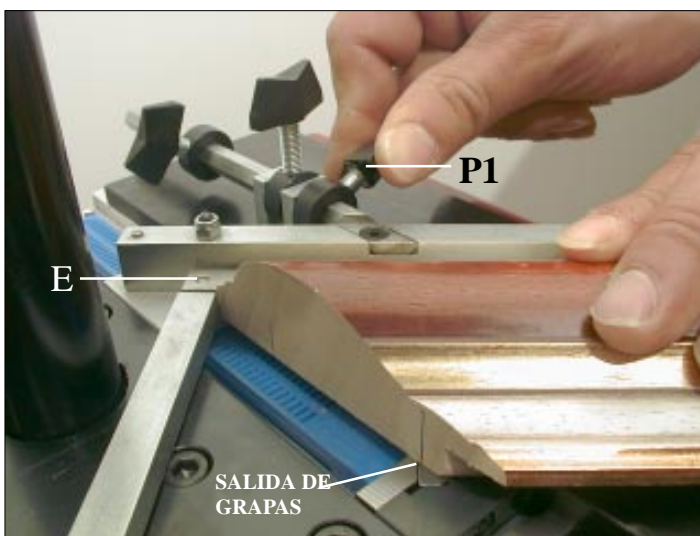
Mueva hacia el ángulo ensamblador de 90° sólo si el lugar donde usted quiera insertar la grapa ha alcanzado la salida de grapas. Después jale la palanca en contra del límite de B y tire de ella.



PARTE DELANTERA DE LA MACHINA

Ahora las dos posiciones de unión están establecidas y la máquina con ángulo de 90 ° se puede mover sólo dentro de los límites de éstas dos posiciones. En caso de que usted prefiriera insertar grapas dentro de éstas dos posiciones, o que esté trabajando con molduras muy pequeñas e insertara grapas sólo de un lado, puede usar la palanca P3, localizada en el límite de B.

Éste nivel intermedio también sirve para poner grapas sin el riesgo de perder la operación de engrapado.



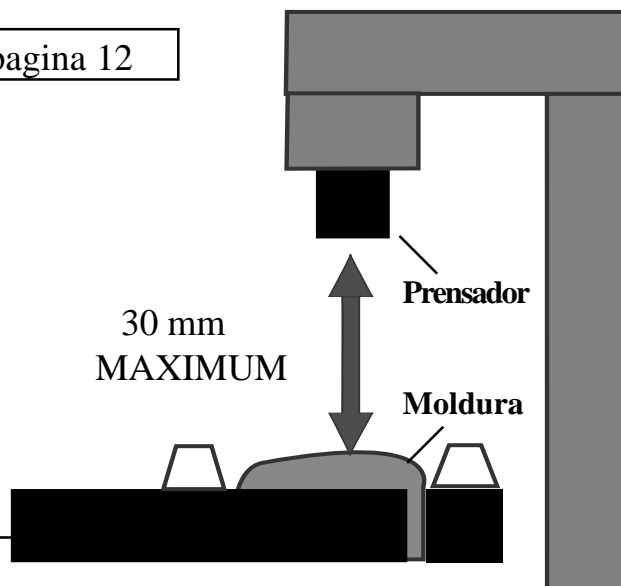
SELECCIÓN DE UN PISADOR SUPERIOR

Ver NUEVO MODELO DE PRENSADOR pagina 12

POSICIONADO DEL PRENSADOR

ASEGÚRESE DE QUE LA DISTANCIA ENTRE LA PARTE SUPERIOR DE LA MOLDURA Y EL PISADOR SUPERIOR NO SEA MAYOR DE 30 MM (1 ¼"). SI LA DISTANCIA ES MAYOR QUE ÉSTA, USE UN PISADOR QUE SEA MAS LARGO PARA REDUCIR LA DISTANCIA.

ESCUADRA DESLIZANTE



El pisador triangular con sus soporte extra largo está incluido en su CS 79, y le da la capacidad de trabajar con molduras de hasta 35 mm (1 3/8") de largo. Para molduras mas altas hay mas pisadores disponibles en su centro de distribución autorizado Cassese.

Los pisadores triangulares son buenos para molduras delgadas o para molduras planas. La goma verde o naranja son buenas para formas complicadas.

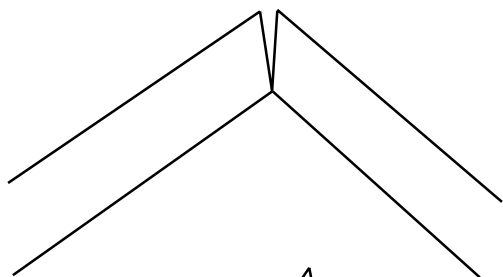
AJUSTE DEL ÁNGULO DE ENSAMBLADO

Si usted utiliza varias máquinas de cortado en su producción, o si usted recibe sus molduras cortadas previamente por sus proveedores, los ángulos de la moldura van a ser ligeramente adaptados para encontrar precisamente el ángulo de su máquina cortadora.

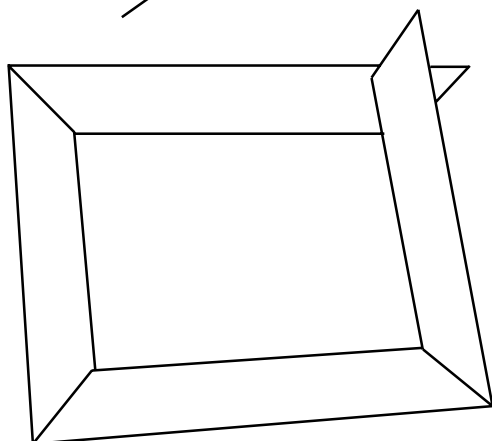
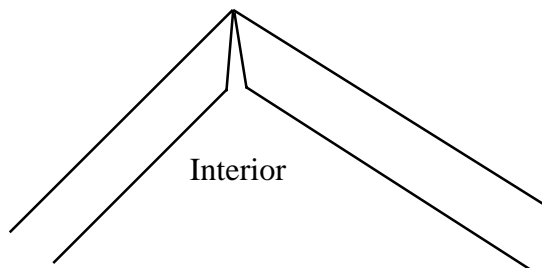
Si la esquina se abre hacia afuera, destornille el ajustador de ángulo para corregir el error y revisar nuevamente.

Si la esquina se abre hacia adentro, atornille el ajustador de ángulo para corregir el error

Exterior



Interior



Si usted obtiene éste resultado, revise su ángulo de corte, que esta mal, en éste caso, tiene menos de 45°.

Es imposible hacer un marco de un rectángulo con ángulos menores de 90°.



ENSAMBLANDO

USO CORRECTO DE GRAPAS

La unión se lleva a cabo usando grapas metálicas, un invento de Cassese, diseñado para tener fuertes esquinas. Hay cinco medidas disponibles: 3,4,5,7,10,12 y 15 mm, se encuentran en cartuchos desechables, en diferentes colores para identificarlos por su tamaño. Las grapas con cargador las hay en dos versiones: NORMALES, para maderas suaves y normales, y las grapas HW para maderas muy duras. Éstas grapas para madera dura sólo son para usarse en maderas duras. Su máquina CS 79 está diseñada para usar todos los tamaños de cartuchos Cassese sin cambiar ninguna parte de la máquina o ajustar algo.

Para un mejor y mas prolongado uso de su Cassese, asegúrese de comprar cartuchos originales.

INSTALACIÓN Y CAMBIO DE LOS CARTUCHOS DE GRAPAS EN SU MÁQUINA

Tire del cordón con la bola del pisa grapas totalmente.

Si hay algún cartucho dentro de la máquina, sosteniendo el cordón, sáquelo solamente deslizándolo.

Sosteniendo el cordón, ponga un nuevo cartucho de grapas y asegúrese de que esté bien colocado en el distribuidor de grapas.

Acomode el cordón nuevamente cuidadosamente.

UNIENDO EL MARCO

Las posiciones de engrapado son seleccionadas (ver memorisacion de las posiciones de engrapado pagina 5 y 6)

Ver ajuste del angulo del ensamblado (ver pagina 7)

La distancia entre la moldura y el prensador no supera los 30 mm

Selección del prensador (ver pagina 7)

Se cargo el tamaño correcto de grapas (para madera dura o normal)

Después de escoger y seleccionar las posiciones de engrapado, ajuste el ángulo de ensamblado, revisando la distancia entre el pisador superior y la moldura, y prepare el tamaño de grapas adecuado.

- 1) Ponga la primera moldura frente de la barra B1 y empújela de tal manera que el final alcance la otra barra B2.
- 2) Sosteniéndola, ponga el segundo corte de la moldura en contra de la barra B2 y deslícelo hasta que alcance la primera moldura.
- 3) sosteniendo las molduras, una en contra de la otra, sostenga las barra B1 y B2 con sus pulgares y haga que el ángulo de ensamblaje se deslice hasta que la palanca P1 alcance el límite de B.
- 4) Aún sosteniendo las molduras, pise el pedal P hasta que la luz verde V indique que la grapa ha sido totalmente insertada, si desea poner mas grapas en la misma posición tire del pedal nuevamente hasta que la luz verde vuelva.
- 5) si hay una nueva posición de engrapado escogida, repita la misma operación presionando las molduras hacia el ángulo de ensamblado hasta que P2 alcance el límite de B, y repita el paso 4.

MANTENIMIENTO

1) LUBRICACIÓN

Remueva periódicamente el distribuidor de grapas, y límpielo con una pistola de aire sin desmontarlo.

Es recomendable lubricar el martillo periódicamente. Para hacer eso, quite el distribuidor de grapas y ponga una pequeña cantidad de grasa en el botón del distribuidor de grapas.

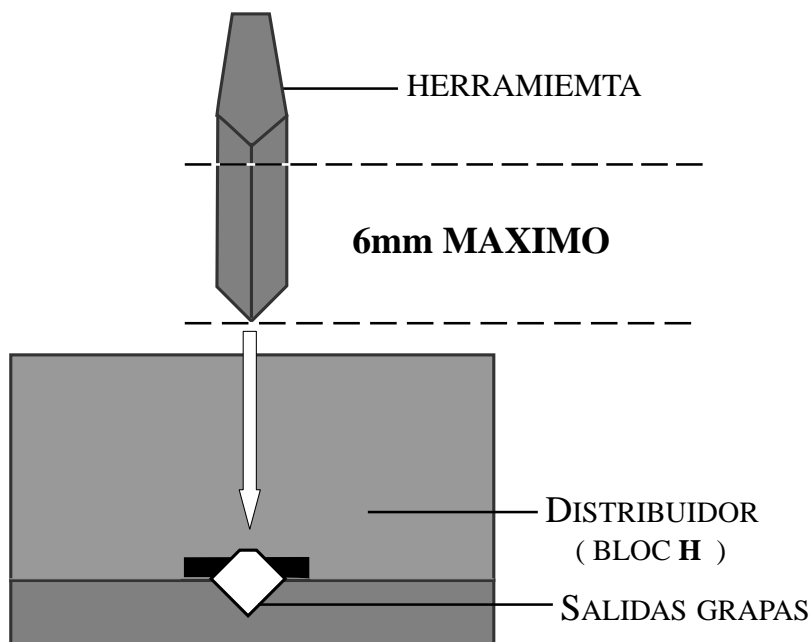
El martillo estará lubricándose cada vez que pase por el distribuidor de grapas.

2) COMO QUITAR UNA GRAPA ATORADA DEL DISTRIBUIDOR DE GRAPAS

Si usted pisa el pedal a medias y lo suelta, una grapa puede quedar atorada en el distribuidor de grapas. Si esto llega a suceder:

- Cierre la válvula de aire.
- Trate de remover el cartucho que se encuentra en posición, si se resiste, use la herramienta quita grapas para empujar la grapa de vuelta en el cartucho.

Asegúrese de no meter la herramienta mas de 6 mm (1/4") dentro del distribuidor de grapas.

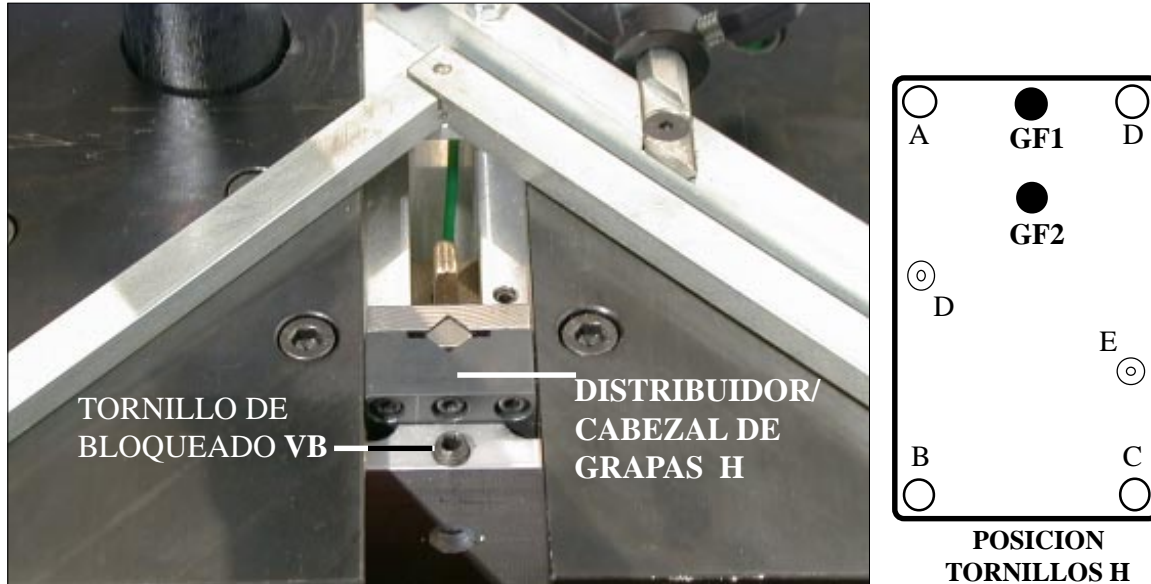


Es muy importante que no deje una grapa atorada en el distribuidor de grapas, ya que puede causar la inserción de dos grapas cuando usted tenga que unir la siguiente esquina, o puede atascar el martillo en el distribuidor de grapas.

MANTENIMIENTO

SI EL MARTILLO QUEDA BLOQUEADO EN EL CABEZAL , CAMBIELO

3) DESENBLOQUEADO



En caso de que el martillo se atasque en el distribuidor de grapas:

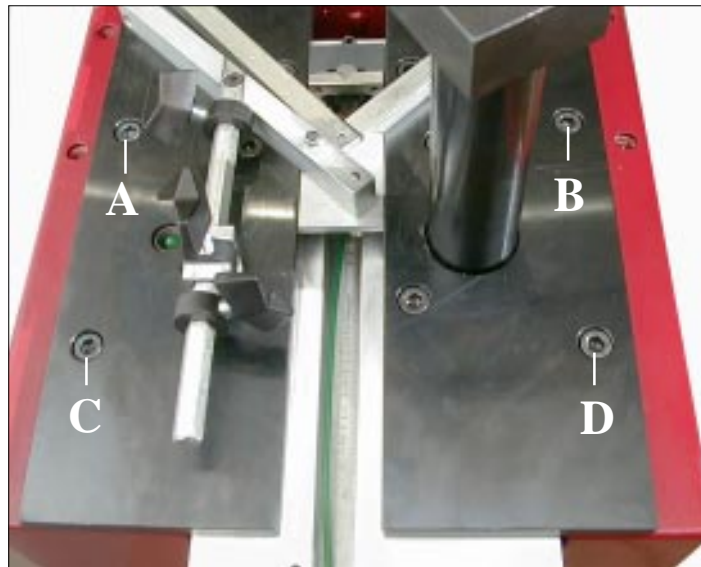
- Quite el cartucho y el pisador superior.
- Utilizando la llave Allen de 3 mm afloje el tornillo del distribuidor de grapas.
- Levante el pisador superior parte por parte, el distribuidor de grapas saldrá de su ubicación.
- Sepárelo de la máquina.
- El viejo martillo está atorado en el distribuidor de grapas: primero trate de quitarlo con un par de alicates. Si no es posible, quite los dos tornillos centrales, que sostienen el rectángulo. Para esto use la llave Allen mas pequeña, que es de 2.5 mm. Libere totalmente el martillo viejo. Si no es posible quitar el martillo viejo, quite los cuatro tornillos, y abra nuevamente.
- Quite el martillo viejo, e instale uno nuevo.
- Ponga una gota de aceite en el botón del distribuidor de grapas.
- Acomode nuevamente el distribuidor de grapas en su posición.
- Su máquina está lista para trabajar nuevamente.

**SI USTED NO LOGRA SACAR EL CABEZAL DE ENGRAPADO ,
APRETE FUERTE EL PRENSADOR PO PARA DESENGANCHARLO**

REEMPLAZO DE LA BATERÍA DEL INDICADOR DE GRAPAS

Quite el cable del pedal.

Con una llave Allen de 5 mm, desabroche y quite los cuatro tornillos.



Ahora tiene acceso al lugar donde se encuentra la batería, que es una estándar de 9 V, reemplace la batería vacía.



PILE 9 V

ENSAMBLADORA CS 79

NUEVO MODELO DE PRENSADOR (Z6232)



La CS 79 tiene ahora un nuevo prensador superior. Se coloca al brazo merced a una clavija (ref G) con 4 posiciones de altura. El triángulo del prensador (blanco o negro) debe seguir el sentido de las molduras.

Las alturas máximas entre la mesa y la parte inferior del triángulo son las siguientes:

POSICION	1) 37 mm (1"1/2)
	2) 53 mm (2"1/8)
	3) 68 mm (2"3/4)
	4) 78 mm (3"1/8)



OPTIONAL ACCESSORY (Z6233)

Soporte con 3 posiciones para :

Prensador cilíndrico de goma altura 30 mm*

Prensador cilíndrico de goma altura 45 mm*

*: Amarillo para madera blanda / Verde para madera dura

ALTURA MÁXIMA PARA LAS 3 POSICIONES:

POSICION	GOMA 30 MM	GOMA 45 MM
1	37 mm (1"1/2)	22 mm (7/8")
2	53 mm (2"1/8)	37 mm (1"1/2)
3	68 mm (2"3/4)	53 mm (2"1/8)

CONTROLAR QUE LA DISTANCIA EN LA MOLDURA Y EL PRENSADOR NO SUPERA LOS 30 MM SINO CAMBIE LA POSICION DEL SOPORTE