



# CS 4008 UNI

ASSEMBLEUSE NUMERIQUE

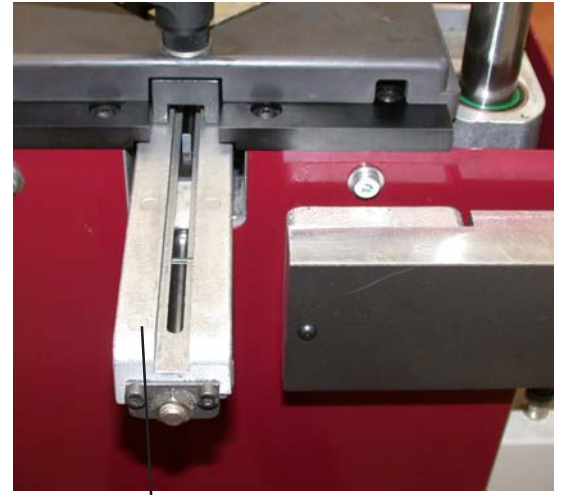
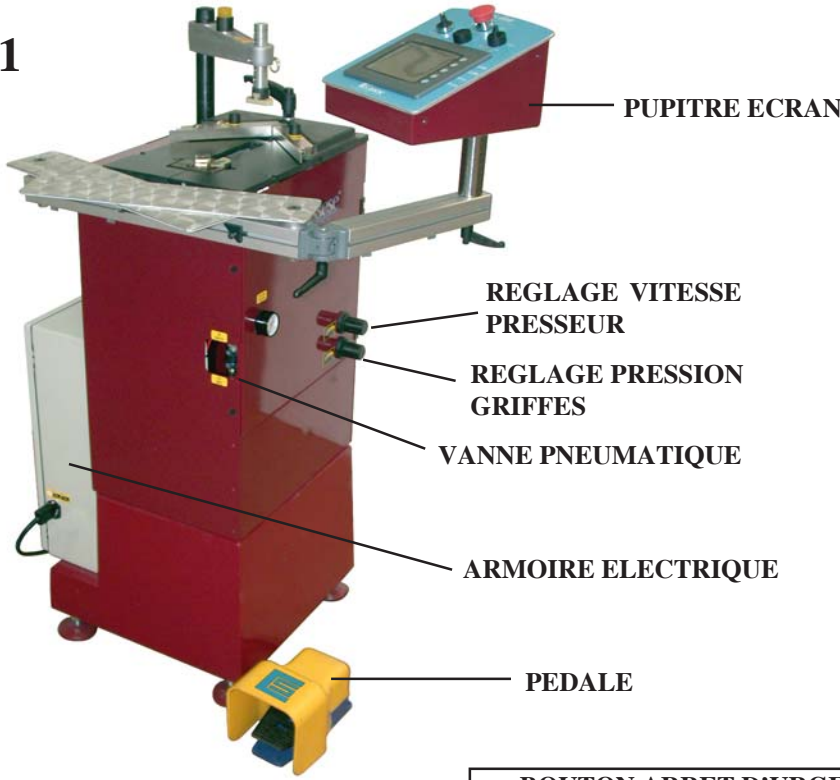


## Manuel Technique & d'Utilisation

Version 3 - 03/ 2011

CS 4008XL-UNI

Fig 1



COULOIR CHARGEUR D'AGRAFES

**CS 4008 UNI  
DESCRIPTIF**

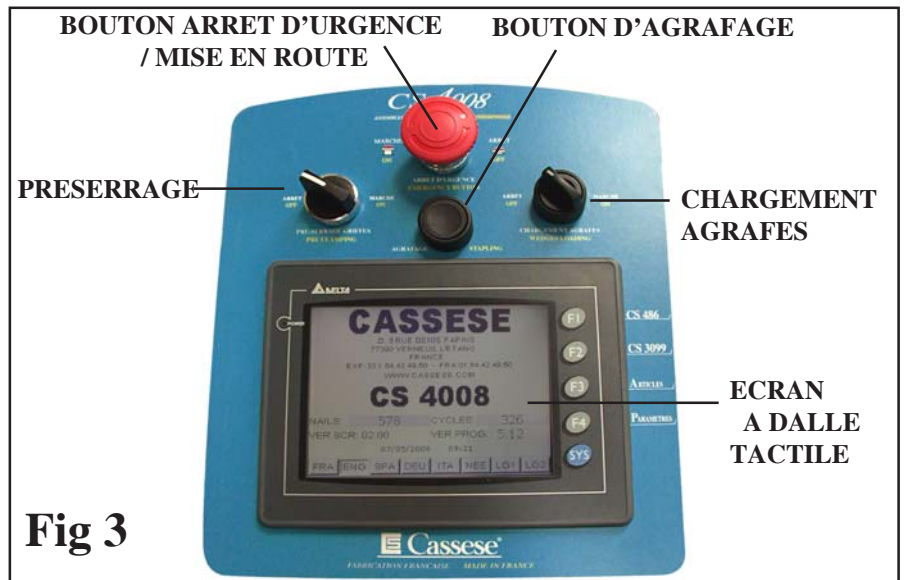
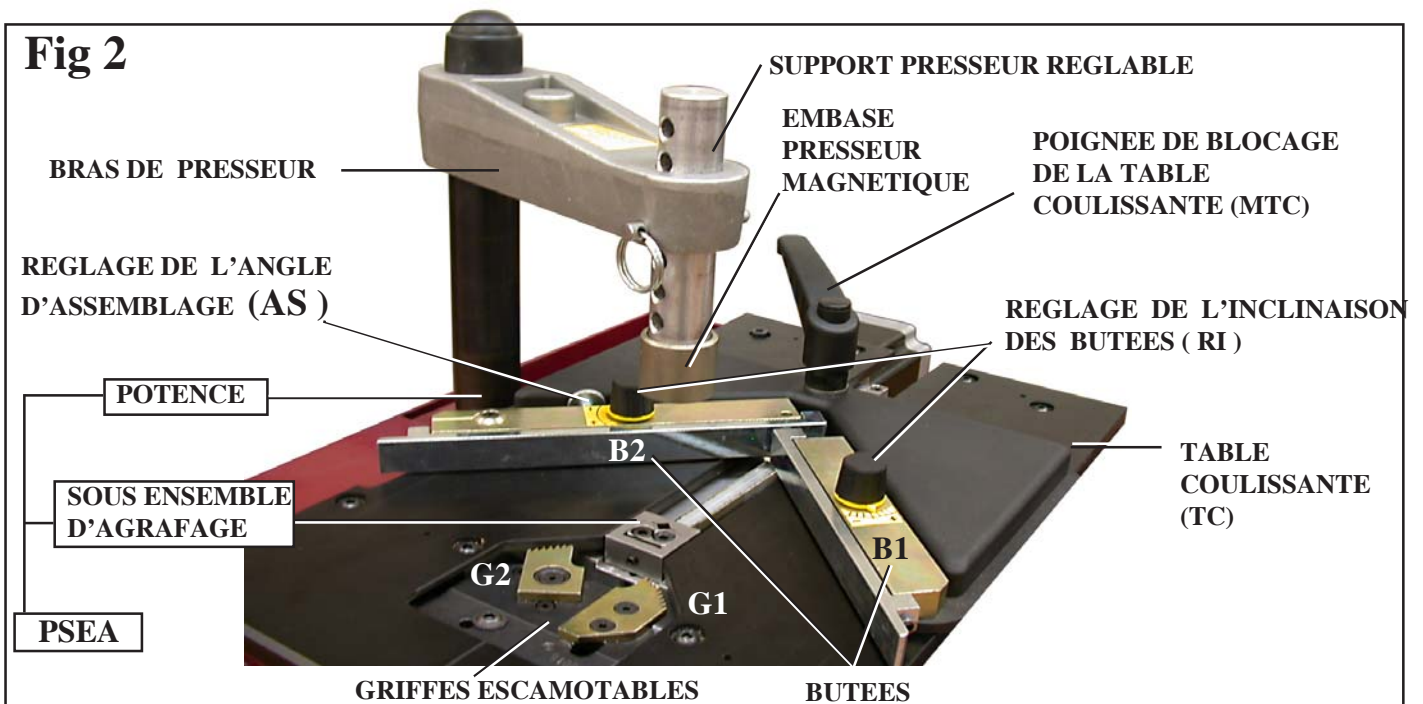


Fig 3

Fig 2



# CS4008 UNI SOMMAIRE

CS 4008 UNI DESCRIPTIF	A
<b><u>INTRODUCTION</u></b>	
ACCESSOIRES	1
SPECIFICATIONS	1
OPTIONS	1
GARANTIE	1
<b><u>MISE EN SERVICE</u></b>	
1) INSTALLATION	2
2) RACCORDEMENT PNEUMATIQUE	3
3) MISE EN ROUTE	4
<b><u>REGLAGES</u></b>	
1) CHOIX DU PRESSEUR	5
2) EMPLOI DU JEU DE BARRETTES	5
3) REGLAGE DE LA TABLE COULISSANTE	6
4) SELECTION DE LA POSITION D'AGRAFAGE	6
5) REGLAGE D' INCLINAISON DES BUTEES	6
6) REGLAGE DE L'ANGLE D'ASSEMBLAGE	7
<b><u>ASSEMBLAGE</u></b>	
1) LE MOYEN D'ASSEMBLAGE	7
2) CHARGEMENT DES AGRAFES	7, 8
3) ASSEMBLAGE EN MODE 486	9
a) PARAMETRAGE COMPTEUR	10
b) MÉMORISATION DES PARAMÈTRES D'ASSEMBLAGE	10
4) ASSEMBLAGE EN MODE 3099	11
a) MEMORISATION DES PARAMETRES D'ASSEMBLAGE	12
b) ASSEMBLAGE DU CADRE	12
5) MODE ARTICLES	13
- OPERATIONS SUR LA BASE ARTICLES	13-14
<b><u>RESEAU NETLIST</u></b>	
	15
<b><u>PARAMETRES</u></b>	
6) PARAMETRES	16
7) PARAMETRES SYSTEME	17
<b><u>DIAGRAMME PROGRAMME</u></b>	
	17
<b><u>MAINTENANCE</u></b>	
1) MAINTENANCE PROGRAMMÉE	18
2) MAINTENANCE DU BLOC H	18
3) RÉINITIALISATION DE L'ALARME MAINTENANCE AGRAFE	19
4) AUTRE MAINTENANCE REQUISE	19
5) REMPLACEMENT DU MARTEAU	20
<b><u>GUIDE DE DEPANNAGE</u></b>	
	21-22-23

# **INTRODUCTION**

Vous venez d'acquérir une CS4008 UNI. Nous vous félicitons pour votre bon choix et nous vous remercions pour votre confiance. La CS4008 UNI bénéficie de l'expérience des assembleuses qui ont fait la notoriété de Cassese®. Elle permet l'assemblage des moulures en bois de tous profils (Brevet n° 7522814). L'assemblage est réalisé par des agrafes métalliques spécialement étudiées pour un serrage parfait.

## **ACCESSOIRES**

La CS4008 UNI est livrée avec les accessoires suivants, contenus dans une boîte en carton :

- 1 support presseur réglable / 1 broche à bille / 1 embase magnétique empreinte triangle / 1 triangle Noir ( bois durs ) / 1 triangle Blanc ( bois normal) / 1 embase magnétique empreinte élastomère / 1 embouts élastomère Vert (bois durs 30 mm) / 1 embout élastomère Jaune (bois normal 30 mm) /
- 1 jeu de barrettes pour petites moulures / 3 clés Allen ( 2,5 -3- 5 mm).
- 4 têtes de distribution agrafes ( 7 - 10 - 12- et 15 mm )
- 1 tube de graisse.
- 1 coupleur rapide F / 1 embout male US / 1 embout cannelé / 2 clefs de trappe.

## **SPECIFICATIONS**

Largeur minimum de la moulure :3 mm / Largeur maximum de la moulure :150 mm

Hauteur minimum de la moulure :5 mm / Hauteur maximum de la moulure :112 mm

Dimensions minimum d'un cadre : 85 x 85 mm

Largeur maximale d'agrafage depuis le talon moulure: 175 mm.

Taille des agrafes Cassese® Masters™ UNI utilisables : 5- 7-10-12-15 mm.

3 types d'agrafes : bois normal, bois dur, MDF .

Poids de la CS4008 UNI : 150 Kgs

Encombrement : Largeur sans support = 52 cm , Profondeur = 62 cm , Hauteur = 118 cm

Alimentation :

- électrique : 220 v , Mono , 50 / 60 Hz, Pw : 500 w.
- pneumatique : air comprimé 6-7 bars,
- Consommation: 5 litres par cycle .

Conditionnement d'air : détendeur + manomètre , raccordement par tuyau diamètre int 8 mm

## **OPTIONS**

- Tête de distribution agrafe 5 mm (Z22309)
- Table tournante (réf. Z3074) / Presseur meuble (réf. Z3898)
- Système de lecture code à barre Z21476 ( contactez le SAV ).
- Logiciel de traitement d'archivage pour PC .Copie des fichiers articles de 4008 UNI vers PC et PC vers 4008 UNI .

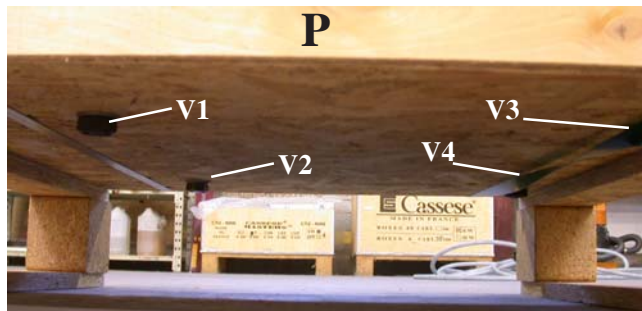
## **GARANTIE**

La CS4008 UNI est garantie un 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 .

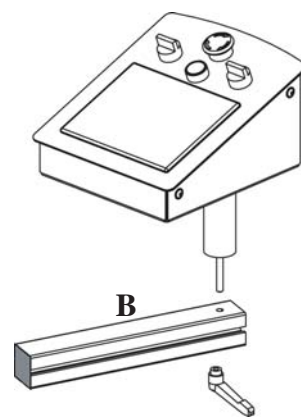


# MISE EN SERVICE

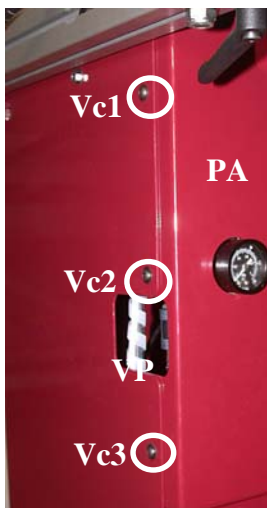
## 1 ) INSTALLATION



Otez les deux courroies C1 et C2. Faites glisser la caisse par le haut pour dégager la CS4008. La machine est fixée à la palette P par le dessous avec 4 vis V1, V2, V3 et V4 à ôter avec une clé plate de 24mm. Mettre en place les 4 pieds (fournis) en les vissant sous la machine .

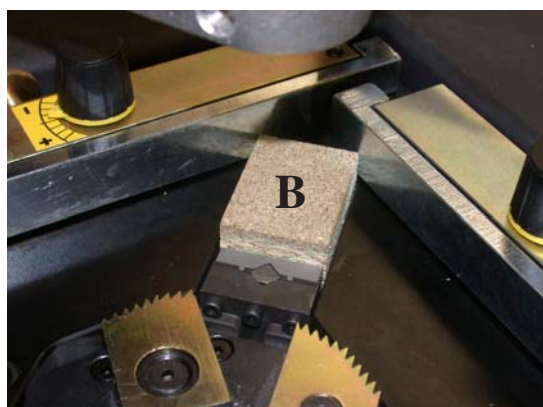
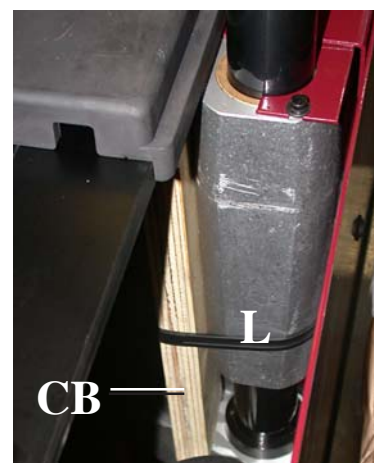


Monter le pupitre écran sur le bras pivotant B.



Otez les 3 vis carter Vc1, Vc2, Vc3 (coté vanne pneumatique VP) avec une clé Allen 4 mm, et ouvrir la porte d'accès intérieur machine PA.

Couper le lien L . Tout en appuyant sur le bras de presseur (voir fig 2 p A) ôter la cale de bois CB. Relâcher doucement le bras de presseur.

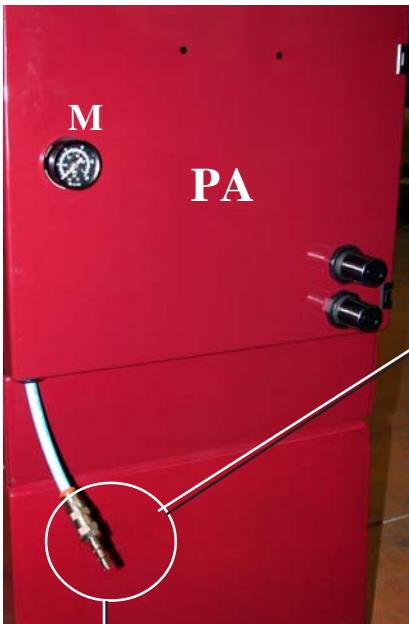


Pour des raisons de sécurité liées au transport de votre CS4008 UNI une cale de bois a été placée entre la tête du distributeur et la table coulissante .

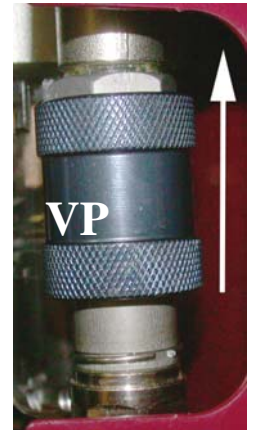
Desserrez la manette de blocage MTC de la table coulissante , et faites glisser la table Tc vers l'arrière (voir fig2 p A).

Dégagez la cale de bois .

## 2) RACCORDEMENT PNEUMATIQUE



Connecter la sortie compresseur au raccord débouchant à l'extérieur de la machine, sous la porte d'accès PA



Ouvrir la VANNE D'AIR VP, le manomètre M devrait indiquer une **pression de 6 bars**.

### RACCORDS PNEUMATIQUE



**STANDARD**

**Z 675** DETENDEUR ASSEMBLEUSE

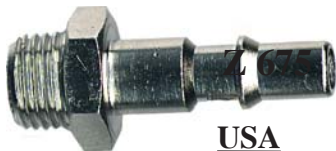


**Z 749**  
**RACCORD RAPIDE FEMELLE**



**Z 556** **EMBOUT CANNELE**

**COMPRESSEUR**

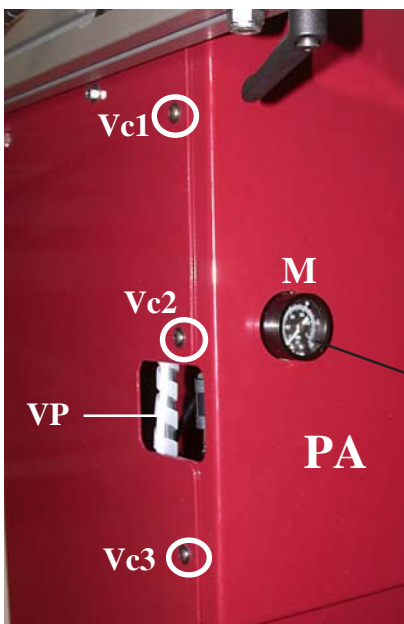


**USA**



**Z 701** **EMBOUT USA**

Si la pression indiquée n'est pas égale à 6 bars :



Otez les 3 vis carter Vc1, Vc2, Vc3 (coté vanne pneumatique VP) avec une clé Allen 4 mm, et ouvrir la porte d'accès intérieur machine PA.



Tirer le bouton de réglage pression RP vers le haut, puis tourner le (sens horaire = plus de pression) afin d'amener l'aiguille du manomètre M sur 6 bars.

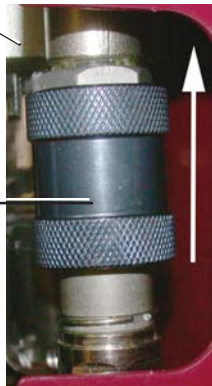




### 3 ) MISE EN ROUTE



VANNE AIR COMPRI ME



- 1 ) Brancher la prise électrique de la CS4008 UNI sur une arrivée 220V mono avec Terre.
- 2 ) Positionner la vanne air comprimé sur **MARCHE** . Le manomètre doit indiquer une pression égale à 6 bars (voir page xx).
- 3 ) Tourner le bouton de **MISE EN ROUTE**, l'écran d'accueil s'affiche :



### 4 ) ECRAN D'ACCUEIL



Nombre d'agrafages effectués depuis la 1<sup>ère</sup> mise en route :

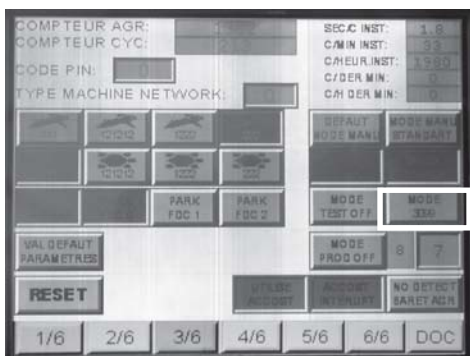
Versions programmes

Nombre de cycles effectués depuis la 1<sup>ère</sup> mise en route .

F4

CHOIX DU LANGAGE ( Appuyer sur la touche correspondant à votre langue)

### 5 ) PARAMÉTRAGE ÉCRAN PAR DÉFAUT



L' écran de travail par défaut peut être réglé en mode 486 ou 3099 :  
Appuyez sur la touche F4 (PARAMETRES) / page 3/5 et spécifier le type d'écran désiré avec la touche alternative 486 / 3099.

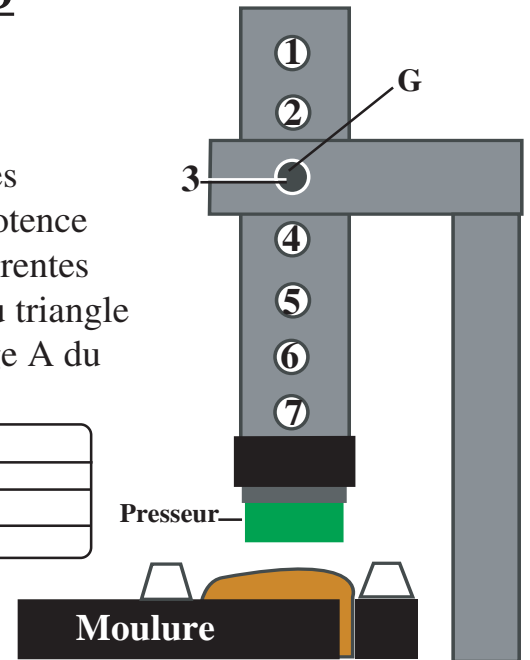
Par appui sur la pédale, sur l'écran, ou en faisant un préserrage, l'écran de travail 486 ou 3099 s'affiche.

# REGLAGES

## 1 ) CHOIX DU PRESSEUR

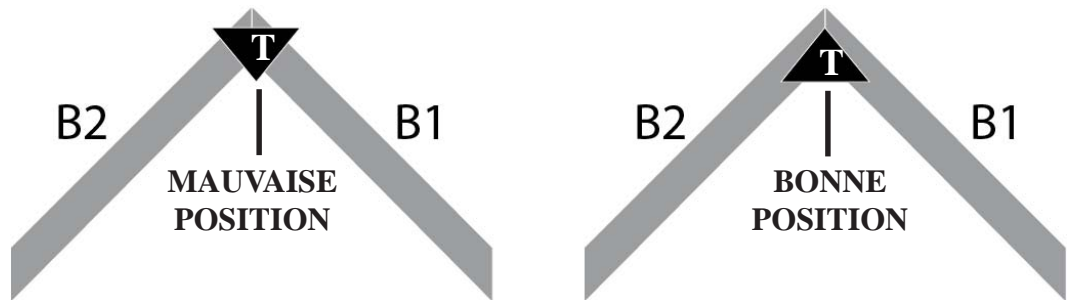
Le presseur se compose d'un support réglable et d'embases magnétiques interchangeables. Il s'adapte sur le bras de potence grâce à la goupille G et se positionne à 7 hauteurs différentes de la table. Veillez à l'orientation du triangle ( les cotés du triangle doivent être parallèles aux butées B1 et B2 : voir fig 2 page A du manuel technique)

<b>PRESSEUR NOIR (TRIANGLE)</b>	<b>BOIS DURS</b>	
<b>PRESSEUR BLANC (TRIANGLE)</b>	<b>BOIS TENDRES</b>	
<b>EMBOUT « ELASTOMERE VERT »</b>	<b>BOIS DURS</b>	30 mm
<b>EMBOUT « ELASTOMERE JAUNE »</b>	<b>BOIS TENDRES</b>	30 mm



## POSITIONNEMENT DU PRESSEUR

### POSITIONNEMENT DES PRESSEURS ELASTOMERE / TRIANGLE

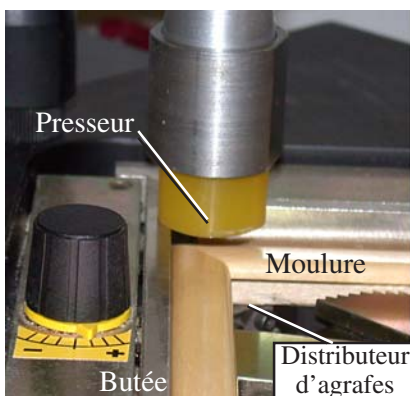


Faire attention à bien positionner le triangle T.  
Celui ci doit avoir les cotés en parallèle avec les butées B1 et B2

Support 7 positions pour :  
Presseurs élastomère et Triangles. Fournie avec 2 embases aimantées pour chaque empreinte presseurs.



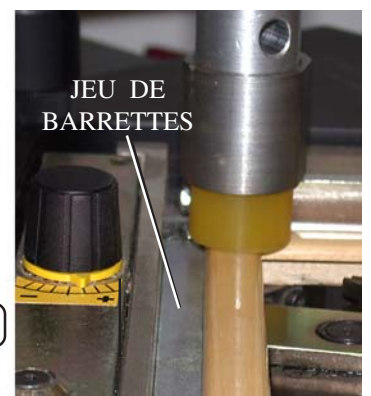
## 2 ) EMPLOI DU JEU DE BARRETTES



Dans le cas d'un assemblage de petites moulures, présentant une hauteur inférieure à celle des butées, l'emploi du jeu de barrettes, fourni, est impératif.

INCORRECT

5



BON



### 3) REGLAGE DE LA TABLE COULISSANTE

1) Mettre le bouton «Préserrage» en position ON.

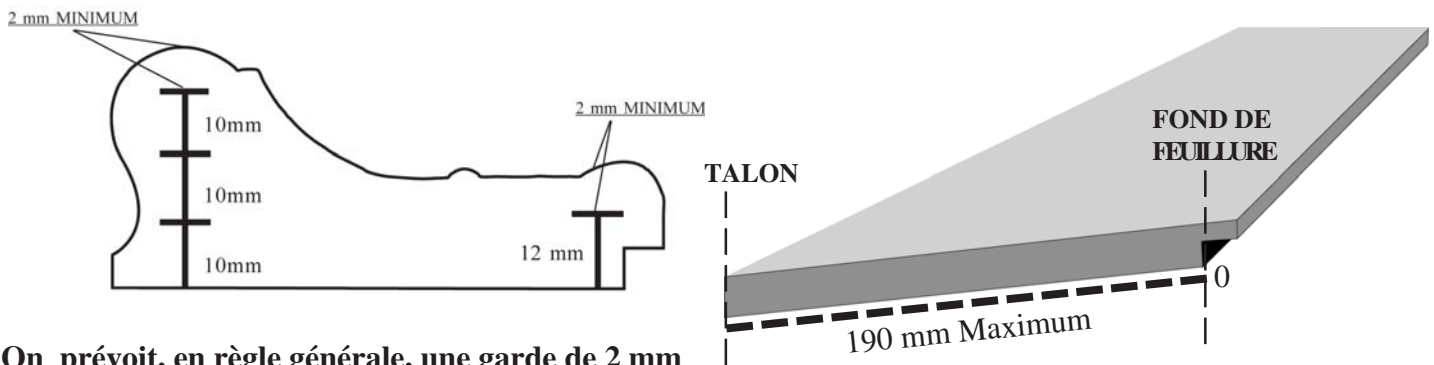
2) Positionnez une moulure contre la butée B1. Dans le cas de moulures dont la hauteur serait inférieure à celle de la butée, on glissera obligatoirement contre les butées le jeu de barrettes métalliques fourni avec les accessoires et l'on positionnera ensuite les moulures à assembler contre celles ci (voir page xx).

3) Déplacez la table coulissante TC ( fig2 pA) jusqu'à ce que la griffe G1( fig2 pA) vienne au contact de la moulure.

4) Serrer la manette de blocage de la table coulissante TC ( fig2 pA).

### 4) SELECTION DE LA POSITION D'AGRAFAGE

La CS4008 UNI est prévue pour procéder à l'agrafage des moulures à 1 ou 9 endroits et un maximum de 9 agrafes pour chacune de ces positions. Le choix sera fait en fonction de la largeur de la moulure à assembler, de sa dureté et de son épaisseur.



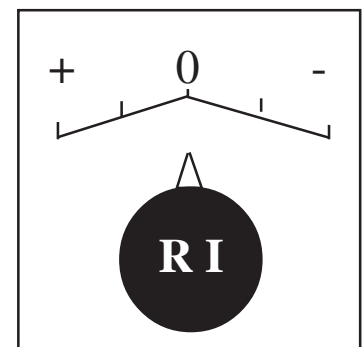
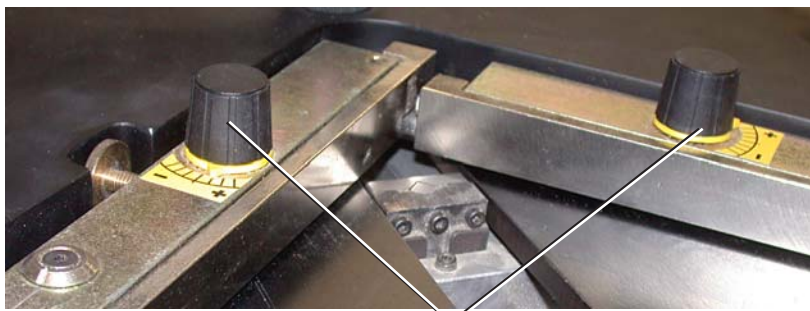
On prévoit, en règle générale, une garde de 2 mm MINIMUM au dessus de l'agrafe

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'épaisseurs diverses .

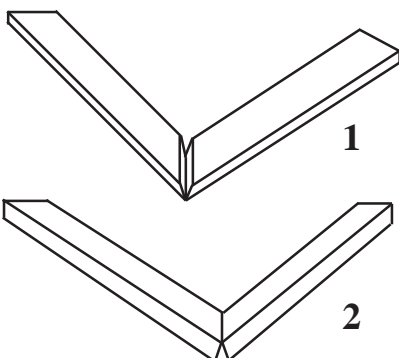
La prise de mesure largeur s'effectue dans la diagonale de coupe depuis le fond de feuillure jusqu'au talon. La largeur du profil ne devra pas excéder 190 mm.

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

### 5) REGLAGE D' INCLINAISON DES BUTEES



(RI) BOUTON DE REGLAGE INCLINAISON DES BUTEES



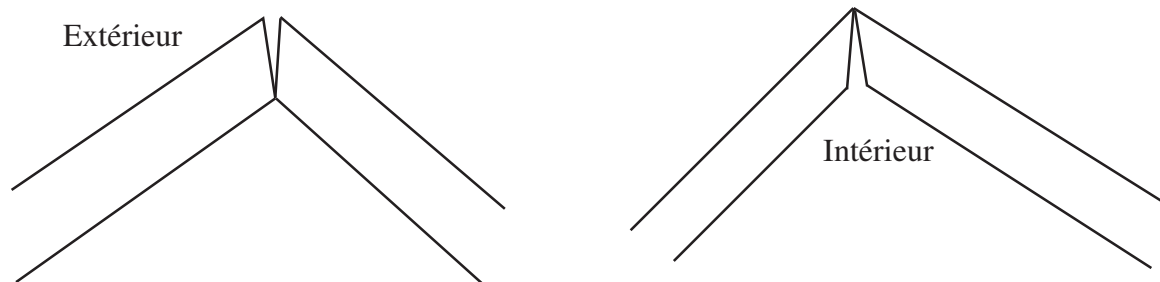
1) Si l'assemblage présente une ouverture au dessus tournez d'une valeur identique et vers le MOINS (-) les 2 boutons de réglage de l'inclinaison des butées RI (Fig 2 pA).

2) Si l'assemblage présente une ouverture en dessous tournez d'une valeur identique les 2 boutons de réglage de l'inclinaison des butées RI vers le PLUS (+) .( Fig 2 pA)

## 6) REGLAGE DE L'ANGLE D'ASSEMBLAGE

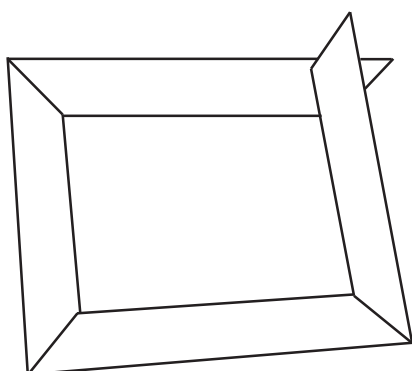
Si l'angle est ouvert sur l'extérieur:

**Visser** la vis de réglage ( page A, fig 2 & figure AS ci-dessous ) , pour corriger le défaut et vérifier le réglage en serrant les moulures contre les butées .

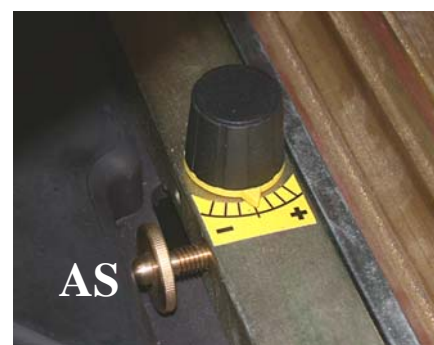


Si l'angle est ouvert sur l'intérieur:

**Dévisser** la vis de réglage ( page A, fig 2 & figure AS ci-dessous) , pour corriger le défaut et vérifier 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 ° . Procédez au réglage de l'angle de votre machine de coupe .



**II EST IMPOSSIBLE DE REALISER UN CADRE AVEC DES ANGLES INFERIEURS A 90 °**

## ASSEMBLAGE

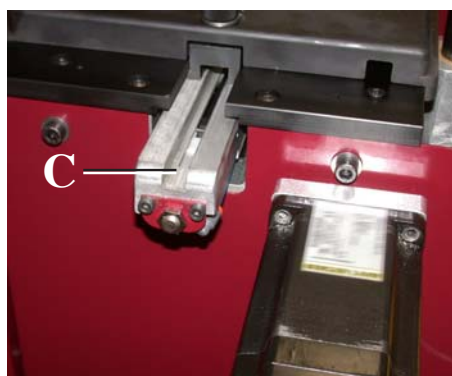
### 1) LE MOYEN D'ASSEMBLAGE

Pour une fiabilité et un rendement accrus dans le temps, n'utilisez que des agrafes CASSESE® MASTERS™ pour votre CS 4008 XL UNI .



L'assemblage est réalisé par des agrafes métalliques, spécialement étudiées pour un serrage parfait. Il existe 5 hauteurs d'agrafes standard: 5,7,10,12,15 mm, spécifiées pour l'assemblage de bois DURS, bois NORMAL, MDF .

### 2) CHARGEMENT DES AGRAFES



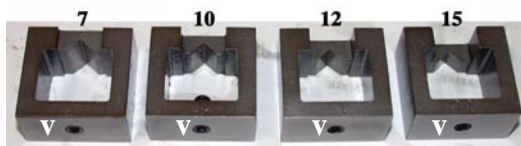
Mettre le bouton CHARGEMENT AGRAFES en position sur ON .

Le couloir chargeur agrafes C se met en position reculée. Engagez les agrafes à fond jusque dans la fenêtre du distributeur . Placer le bouton CHARGEMENT D'AGRAFES sur OFF. Le couloir revient à sa position d'origine.



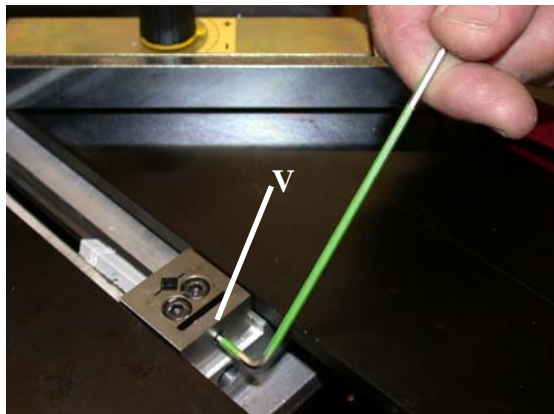
# CHARGEMENT DES AGRAFES

**IMPERATIF : METTRE LA MACHINE HORS TENSION  
ET DEBRANCHER L'ARRIVEE D'AIR .**



La CS4008UNI est livrée avec 4 têtes d'agrafage correspondant chacune à une taille spécifique d'agrafe, soit 7 , 10, 12 et 15 mm..

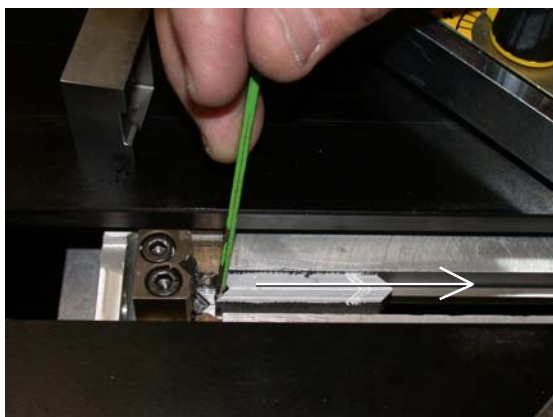
La mise en place / le remplacement de la tête d'agrafage sur la machine répond strictement à la procédure suivante :



Avec la clé Allen de 2,5 mm fournie, desserrer la vis de blocage (V) de la tête d'agrafage en place sur la machine.



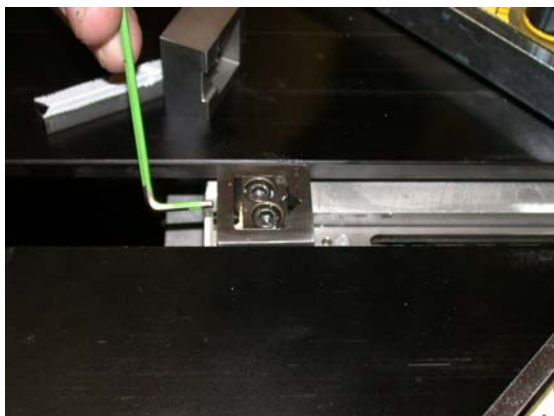
Démonter la tête d'agrafage (T) en la tirant vers le haut.



Les agrafes en place sont maintenues magnétiquement.  
Exercer une poussée arrière pour les libérer.



Mettre en place la tête d'agrafage correspondant à la taille d'agrafe choisie.



Fixer la nouvelle tête d'agrafage avec la clé Allen de 2.5 mm.



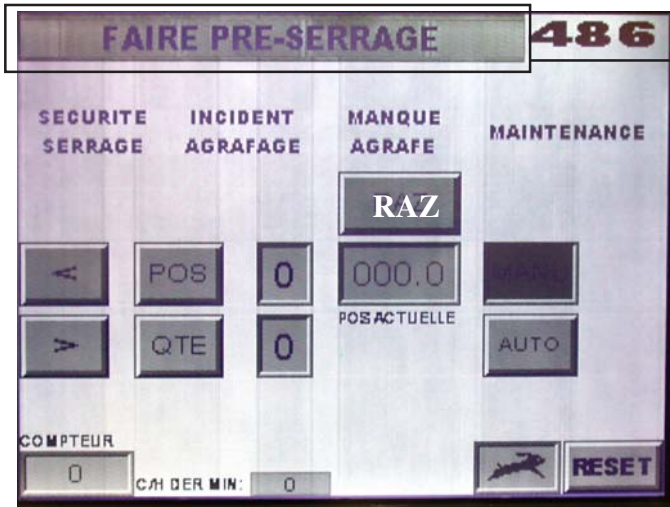
Mettre en place une barrette d'agrafe dans le couloir de distribution agrafes. Il est possible de placer une seconde barrette d'agrafes à la suite. L'opération de chargement agrafes est terminée.



### 3) ASSEMBLAGE EN MODE 486

L'écran de travail 486 est appelé par appui sur la touche F1. Si cet écran a été spécifié comme écran de travail par défaut, il apparaîtra après appui sur l'écran d'accueil.

Un message clignotant demande à mettre la machine en position Préserrage.



Positionner le bouton **PRÉSERRAGE GRIFFES** sur **ON**.  
Mettre à 0, si nécessaire, tous les champs de position **POS** et quantité **QTE** en utilisant la touche **RAZ**.

L'ensemble Potence/SE agrafage (**P/SEA voir fig 2 p A**) s'initialise et se place en position 1, près des griffes.

Positionner le profil à assembler contre la butée B1 et régler la Table coulissante (voir page xx). A ce stade les positions d'agrafage et quantité d'agrafes pour chaque points auront été définies.

Par appui sur les touches < (en arrière) et > (en avant) on déplace visuellement la position de l'ensemble **P/SEA**.

Le champ **C** vous donne la position **P/SEA** en mm, l'origine 0 se trouvant coté griffes, le déplacement suit la diagonale de coupe.

Vous pouvez vous déplacer directement à une côte demandée en appuyant sur le champ **C** de la côte de position. Un clavier numérique apparaît, vous pouvez saisir la côte de position souhaitée, de 0 à 190.

Appuyer sur **ENTER** pour valider cette côte.

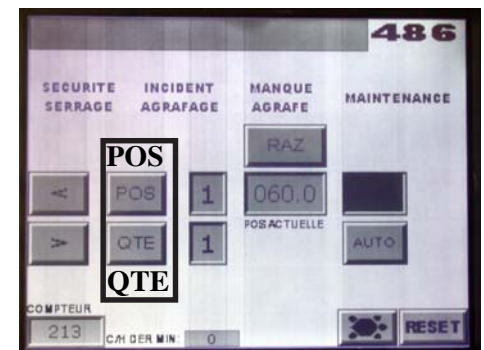
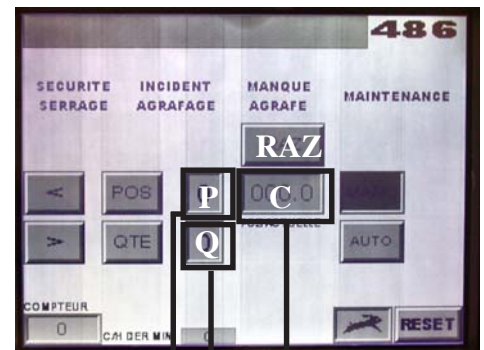
Par appuis successifs sur la touche **POS**, on passe à la position 2, 3, et jusqu'à 9 au maximum. Après position 9 = retour à la position 1.

On peut aller directement à une position en appuyant sur le champ du N° de position **P**. Un clavier numérique apparaît, vous pouvez saisir le n° de la position souhaitée, de 1 à 9. Appuyer sur **ENTER** pour valider.

Par appuis successifs sur la touche **QTE**, on spécifie la quantité d'agrafes à cette position: 1, 2, 3, et jusqu'à 9 au maximum.

Après 9 = retour à 0.

On peut saisir directement la quantité d'agrafes à cette position en appuyant sur le champ de la quantité d'agrafes **Q**. Un clavier numérique apparaît, vous pouvez saisir la quantité souhaitée de 0 à 9. Les boutons de sélection Manu/Auto définissent la façon dont va s'exécuter l'assemblage du cadre :



**MANU = Appui Pédale (serrage) + Appui sur le Bouton d'Agrafage.**

*Nota: il est conseillé d'utiliser ce mode en 2 temps sur les 1er assemblages, afin de vérifier l'état des réglages effectués.*

**AUTO = Appui Pédale (Serrage / Agrafage en une opération).**

Un champ **COMPTEUR** vous informe du nombre de cycle effectués.

En appuyant sur ce champ, un clavier numérique apparaît et vous pouvez lui attribuer une valeur : le compteur peut être Incrémentiel ou décrémental, voir ci dessous :



### a) PARAMETRAGE COMPTEUR

Appuyer sur la touche F4 (l'écran des paramètres s'affiche), puis sur la touche bas d'écran 2/5. Spécifier avec la touche M :

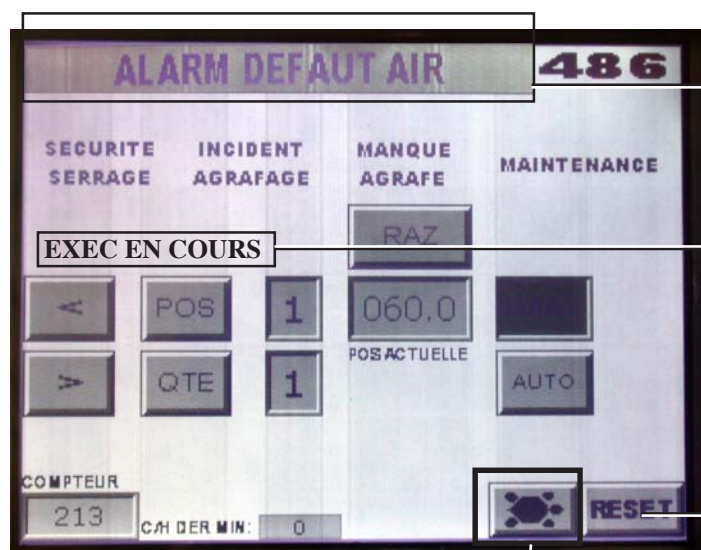
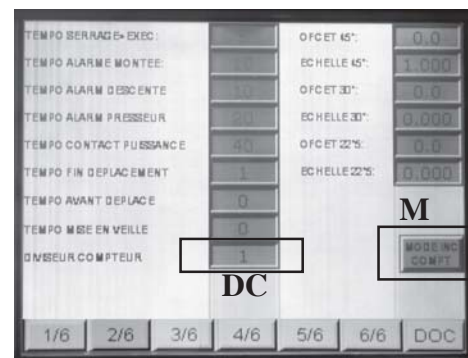
**Mode INC COMPT** (comptage des cycles d'agrafage par addition) ou **Mode DEC COMPT** (comptage des cycles d'agrafage par soustraction)

Entrer dans le champ **DIVISION COMPTEUR (DC)** l'unité de division du comptage :

1 = comptage du nombre d'angles assemblés.

4 = comptage du nombre de cadres assemblés

etc ...



Un message en texte vous indique en clair l'état de la machine en cas de problème.

Lorsqu'un cycle est en cours, un message «cycle en cours» apparaît sur l'écran et toutes les touches sont figées.

L'affichage des positions fin et quantités évolue selon le déroulement du cycle d'agrafage.

Lors d'un incident, la touche **RESET** interrompt le cycle en cours. Refaire un préserrage.

La touche **LAPIN / TORTUE** sélectionne le mode d'agrafage. La façon dont on agrafe est définie dans les **Paramètres 3/5** (voir page xx). Par défaut le mode standard est **TORTUE**. Paramétrer les touches **LAPIN / TORTUE** de façon à obtenir pour chacun de ces modes un système d'agrafage différent, mêlant 1ere pression (1 = lente) et suppression (2=rapide). Par exemple : **TORTUE = 111** destiné aux moules fragiles et **LAPIN = 222** destiné aux moules résistantes.

Lors d'un manque agrafes, la machine déplace le couloir chargeur d'agrafes à sa position la plus reculée et vous invite par un message, à mettre en place un nouveau chargeur CS. Otez le chargeur vide. Engagez le nouveau chargeur à fond jusque dans la fenêtre du distributeur. Appuyez sur le Bouton d'Agrafage pour continuer. La machine reprend le cycle d'agrafage là où il s'était arrêté.



### B) MÉMORISATION DES PARAMÈTRES D'ASSEMBLAGE

Voir **Mode 3099 (page 11)**. Les paramètres d'assemblage du mode 486 se retrouvent dans l'écran 3099, suivre la procédure de mémorisation depuis cet écran.

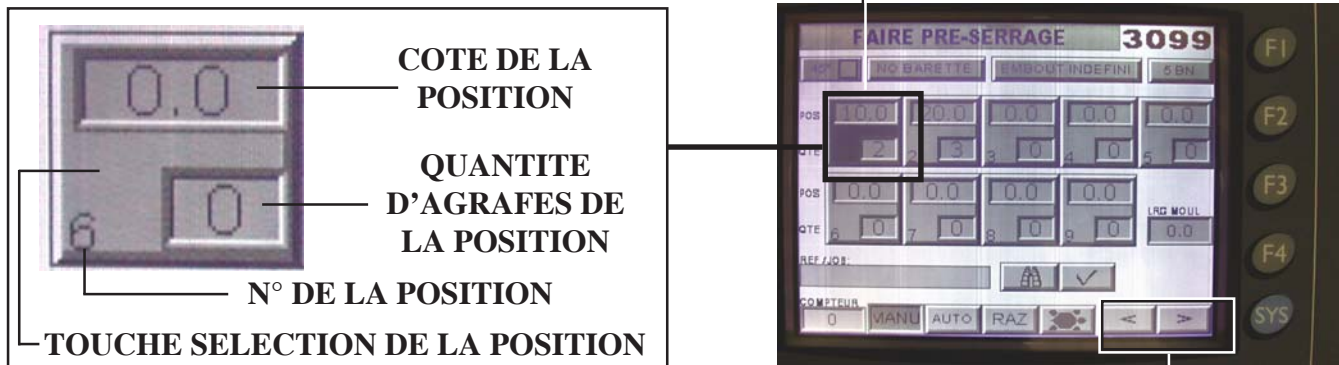
Ou Passer en **Mode Articles** avec la touche **F3**, appuyez sur la touche FROM EXEC. Les paramètres inscrits précédemment dans l'écran 486 se retrouvent dans l'écran Articles (voir mémorisation article page 12)

## 4) ASSEMBLAGE EN MODE 3099

Après une mise sous tension, appuyer sur la touche F2 : l'écran 3099 apparaît. Un message vous invite à faire un préserrage. Pour mettre à 0 toutes les positions et quantités appuyer sur «RAZ» : la potence/SE agrafage s'initialise et se place en position par défaut, près des griffes.

**Important : l'origine 0 se trouve coté griffes, le déplacement suit la diagonale de coupe.**

Le paramétrage des points de positions et quantités d'agrafes pour chaque position se règle de la façon suivante :  
 - Chaque point d'agrafage est numéroté de 1 à 9 et contient la distance depuis le point 0 (griffes) et la quantité d'agrafe à insérer.



2 méthodes pour entrer les paramètres de **POSITION**: soit par l'utilisation des flèches < (en arrière) et > (en avant) amenant visuellement le **P/SEA** sur la **position désirée**, soit en entrant les valeurs depuis le clavier numérique, apparaissant après appui sur le champ supérieur (attention de bien valider la valeur avec la touche ENTER)

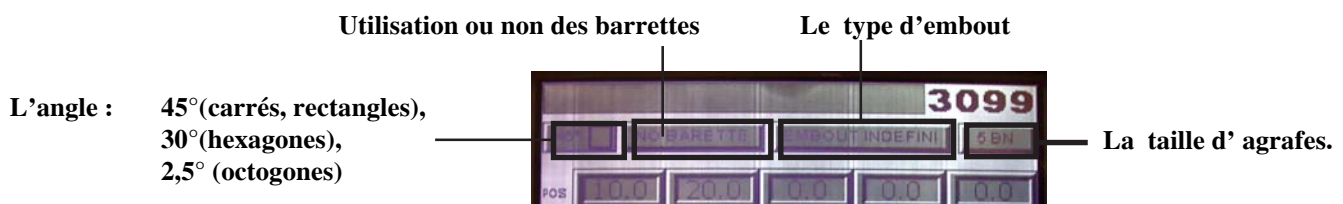
La quantité d'agrafes (de 0 à 9) est entrée après appui sur le champ inférieur à l'aide du clavier numérique. Procéder de même pour les positions suivantes.

En appuyant sur l'affichage d'une côte de position, le P/SEA se déplace directement à cette côte.

L'écran 3099 permet aussi de spécifier :

**ANGLE / BARRETTE / EMBOUT / TAILLE**

En appuyant sur ces touches, vous pouvez spécifier :



Ces éléments n'ont pas d'incidence sur le cycle machine. Ils sont une aide visuelle au choix de l'opérateur.

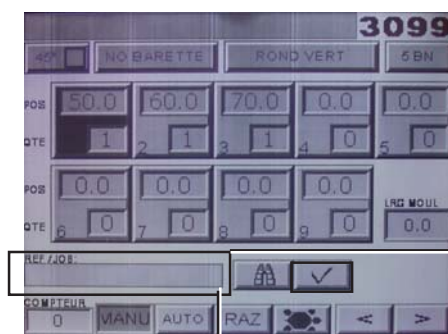
Par appui sur le champ **LARGEUR MOULURE**, vous pouvez renseigner cette dimension (voir page xx). La saisie de la largeur de moulure est facultative. Elle est un élément de contrôle visuel pour l'opérateur au même titre que l'embout, la taille, les barrettes, l'angle.

Nota: Lors d'un manque agrafes, si la largeur de moulure est renseignée, la potence reculera à la largeur moulure. Si la largeur moulure n'est pas renseignée, ou si elle est inférieure à une des côtes de position, la machine se déplace à la position la plus reculée, puis vous invite (par message) à recharger (voir procédure page xx) Appuyez sur le bouton d'agrafage pour continuer.





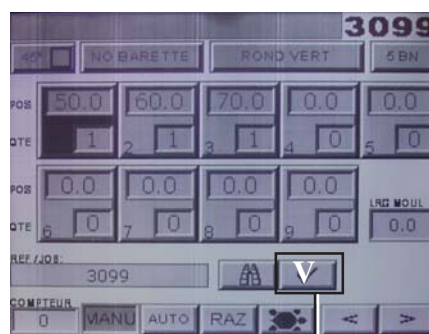
## A) MEMORISATION DES PARAMETRES D'ASSEMBLAGE



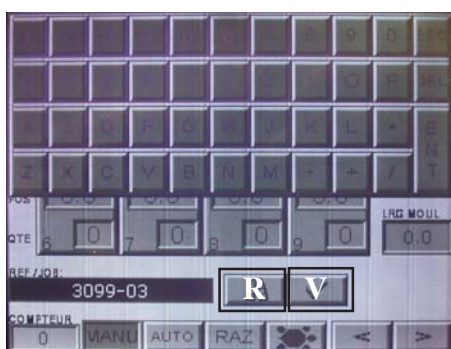
En appuyant sur **REF/JOB** la machine invite à saisir un nom d'article depuis un clavier numérique.



Le nom d'article une fois composé, valider la saisie de texte avec la touche **ENT** du clavier numérique.



Les paramètres d'assemblage du profil doivent être impérativement enregistrés avec la touche de validation **V**.

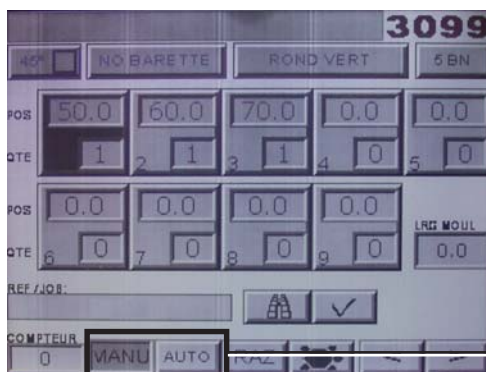


La touche **RECHERCHE (R)** permet de rappeler un article connu (ici 3099-03) depuis l'écran de 3099. Saisir le nom exact de l'article. Valider la saisie avec la touche **ENT**. Appuyer ensuite sur **RECHERCHE**.

Il est possible de créer un article directement de l'écran d'exécution 3099. Entrer les divers paramètres de votre moulure (positions et quantités d'agrafes), puis saisir un nom dans **REF/JOB** et valider à l'aide de la touche **V**. Si l'article existe déjà, un écran de confirmation apparaît.

## b) ASSEMBLAGE DU CADRE

Une fois tous les paramètres d'assemblage communiqués à la machine, deux modes ( **AUTO** et **MANU** ) sont possibles pour l'assemblage, définissant la façon dont le cycle d'agrafage sera lancé. :



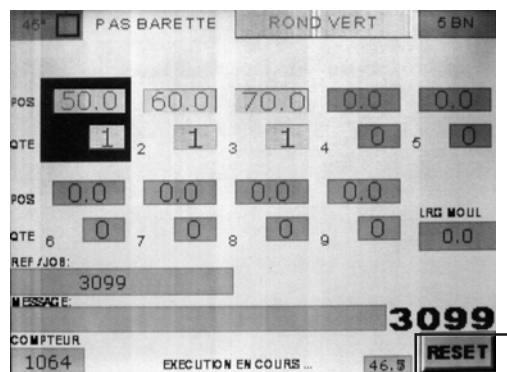
**Manu = Appui Pédale (serrage) + Appui sur le Bouton d'Agrafage.**

*Nota: il est conseillé d'utiliser ce mode en 2 temps sur les 1er assemblages, afin de vérifier l'état des réglages effectués.*

**Auto = Appui Pédale (Serrage / Agrafage en une opération).**

Lorsqu'un cycle d'agrafage est lancé, la machine passe sur un écran d'exécution indiquant à mesure la position en cours de réalisation.

**Vous pouvez arrêter le cycle en cours par la touche RESET sans avoir à couper l'alimentation machine.**



## 5) MODE ARTICLES

Appuyer la touche F3 pour accéder à l' écran ARTICLES.

Un article se compose des paramètres suivants :

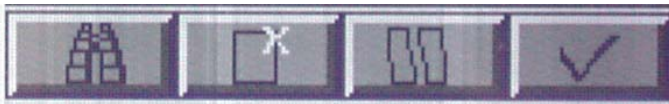
- **Nom d'articles**, jusqu'à 16 caractères alphanumériques : Appuyer sur le champ **REF ARTICLES**, entrer le nom souhaité avec le clavier numérique, appuyer sur **ENT** puis sur **V**.
- **1 à 9 positions d'agrafages** : suivant la diagonale de coupe du profil et pour un maximum en largeur de 190mm. Entrer la côte de positionnement après appui sur chaque champ **POS**.
- **1 à 9 agrafes par position**: entrer le nombre d'agrafes après appui sur chaque champs **QT**
- **Largeur moulure** : de 0 à 190 mm maximum depuis le fond de feuillure.
- **Date de création**: Appui sur DATE JMA ou modification de chaque champs de la date affichée.
- **Angle d'assemblage**: défilement des différents angles par appui sur le bouton **A**
- **Utilisation ou non du jeu de barrettes** : choix par appui sur le bouton **B**
- **Type d'embout** : Choix entre 4 embouts, après appui sur le bouton **C**
- **Taille d'agrafes** : Choix après appui sur le bouton **D**

Toutes ces valeurs sont modifiables après coup, par appui sur la touche (ou l'affichage) concernée.

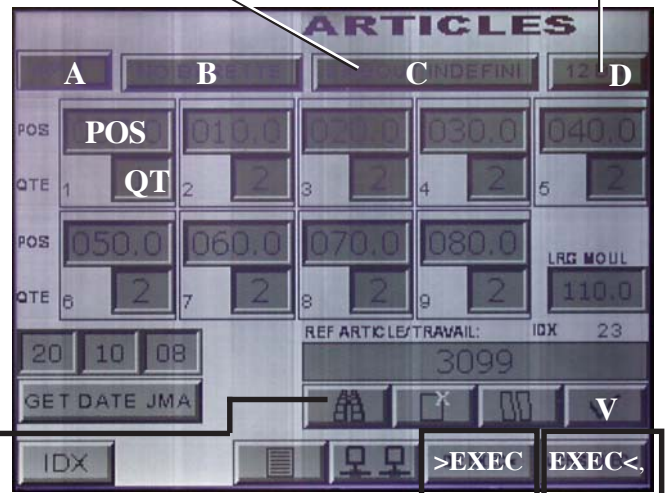
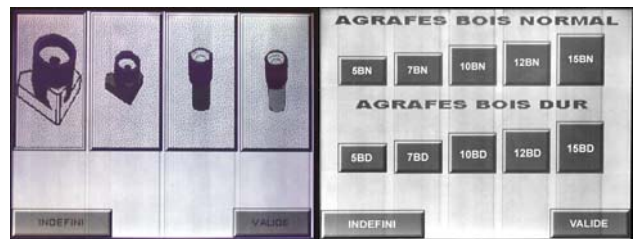
Les modifications ne concernent que la fiche article et non l'exécution en cours.

La CS4008 peut stocker jusqu'à 3000 articles.

**Pour Créer** un nouvel article, appuyer sur la touche **NOUVEAU**. Tous les paramètres sont effacés. La date est mise à jour. Saisissez vos paramètres, saisissez un nom d'article non vide et validez (**V**) Si un article de même nom existe déjà, un écran d'avertissement apparait. Confirmez le remplacement ou annulez et reprendre cette procédure en changeant le nom d'article.



RECHERCHER NOUVEAU SUPPRIMER VALIDER



Par appui sur la touche **>EXEC**, vous pouvez exécuter les paramètres de la fiche article vers l'écran d'exécution ( 486 ou 3099 selon le paramétrage préférentiel) .

Par appui sur la touche **EXEC<**, vous pouvez rappeler dans la fiche article les paramètres d'exécution du travail en cours.

### OPERATIONS SUR LA BASE ARTICLES

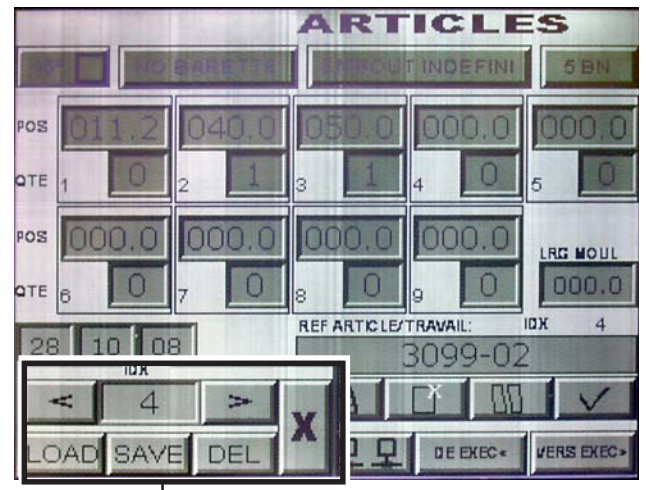
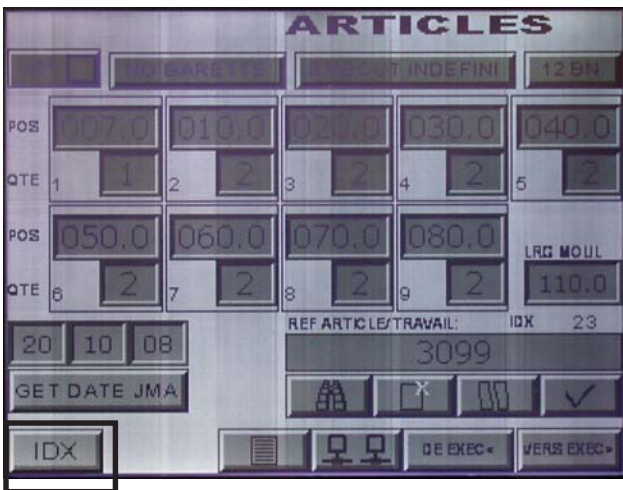
**Pour RECHERCHER** un article en mémoire, appuyer sur le nom d'article. Un clavier alphanumérique apparaît. Saisir le nom et valider. Appuyer ensuite sur la touche RECHERCHER.

Si l'article existe, les paramètres de l'article s'affichent. Sinon, un message ARTICLE INEXISTANT apparaît.

**Pour SUPPRIMER** un article de la mémoire, appuyer sur la touche SUPPRIMER

**Pour MODIFIER** un article, changer les paramètres désirés et valider. Un écran de confirmation apparaît. Confirmer ou revenir à la fiche article.

**Pour COPIER** : appeler l'article à copier ( saisir le nom puis RECHERCHER). Modifier le nom, puis VALIDER



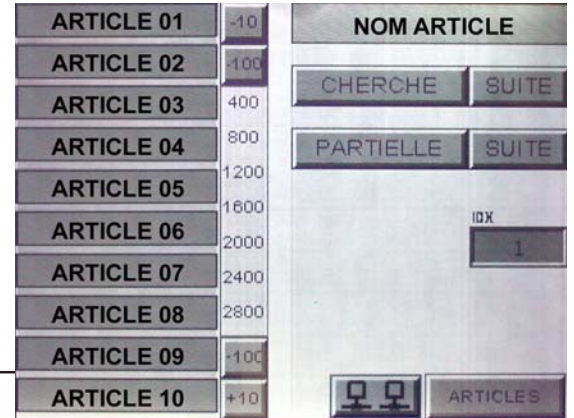
Par appui sur la touche **IDX**, un nouvel écran apparaît, permettant de faire défiler un à un les articles mémorisés.

Par appui sur la touche **LISTE DES ARTICLES**, un écran montre les articles en mémoire, par liste de 10 noms.



**LISTE DES ARTICLES**

**NETLIST**



On peut déplacer l'index de la page des 10 articles affichés en appuyant sur +10 (10 articles plus bas), +100 (100 articles plus bas), -10 (10 articles plus haut), -100 (100 articles plus haut).

On peut saisir aussi directement la valeur de l'index d'affichage par appui sur **IDX**. On peut de même aller à une valeur prédéfinie 400/800/1200/1600/2000/2400/2800 en appuyant sur l'ascenseur.

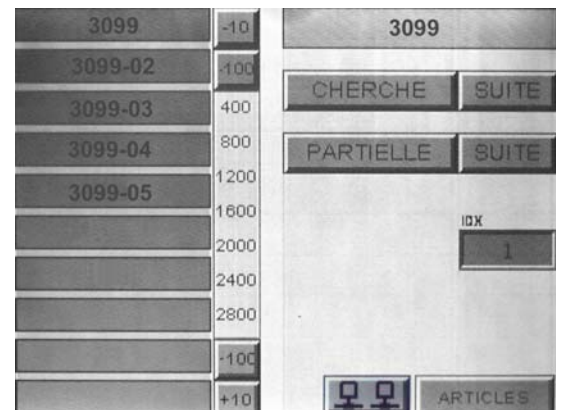
- NOTE :
- Un nouvel article créé prend la place du 1er emplacement vide.
  - Un article supprimé libère un emplacement.
  - Les articles ne sont donc pas obligatoirement stockés dans l'ordre de création.

**Pour rechercher** un article en mémoire à partir de la liste articles, saisissez le nom après appui sur le champ **NOM ARTICLE** et validez avec la touche ENT du clavier numérique. Appuyez ensuite sur la touche **RECHERCHER** pour rechercher cet article sur l'ensemble des 3000 fiches de la base articles.

Par appui sur un des 10 noms de la liste, vous rappelez la fiche article avec l'article sélectionné. Appuyez ensuite sur **>EXEC** pour l'exécuter.

Vous pouvez rechercher tous les articles commençant par un nom d'article.

Exemple: 3099 et 3099-02 sont deux articles différents. Avec la touche **PARTIEL** vous pouvez rechercher tous les articles commençant par 3099.





## RESEAU NETLIST

Cette partie est fonctionnelle uniquement si la machine est connectée à un PC/SERVEUR qui dispatchera le travail à effectuer dans un parc de machine.

Le principe est le suivant:

Le PC/Serveur enregistre une liste de commandes et organise une liste de Travaux en fonction des diverses priorités.

Le serveur propose, en fonction du type machine ( scie/assembleuse ) . et d'une base de travail à faire : une liste d'attente de 10 Travaux.

Un travail est défini par :

- Son NOM
  - Ses Paramètres d'assemblage (éventuellement).
  - La Quantité demandée.
  - Son Statut : LIBRE (en attente) / DEMANDE MACHINE (GET) / ACQUITTE DEMANDE (ACK) / FAITE (DONE).
  - La quantité déjà faite.
- La machine fait une requête de la liste de Travaux en Attente.
  - Le PC/SERVEUR renvoie une liste de 10 Travaux de sa liste de commandes, en fonction des divers paramètres et priorités.
  - L'opérateur sélectionne GET - Demande de prise de Travaux. 1 à 10 Travaux peuvent être demandés par une machine.
  - Le PC/SERVEUR renvoie la liste des 10 Travaux, avec la réponse ACK si la demande est acceptée. Elle pourrait être refusée, par exemple, si la commande est annulée, ou si une autre machine a déjà pris le travail.
  - La machine exécute totalement ou partiellement le travail.
  - l'opérateur saisit la quantité exécutée puis fait une requête DONE - travail Travaux terminé. DONE ne peut être exécuté que si le travail a été demandé et acquitté.
- Plusieurs Travaux peuvent être DONE lors de la requête machine.
- Le PC/SERVEUR enregistre le travail, même partiel, libère les Travaux DONE, et régénère une liste des 10 Travaux suivants en attente, et ainsi de suite.
  - Les machines sont connectées par un câble réseau (type ethernet CAT5) à un PC serveur.

NOM	QTE	GET	ACK	DONE
TOTO	5	0	0	0
TATA	15	0	0	0
GINO	50	0	0	0
THE-BEST	100	0	0	5
BABAR	10	0	0	0
LULU	30	0	0	0
SEBASTIEN	200	0	0	0
VERTE	10	0	0	0
BLEU	20	0	0	0
JAUNE	50	0	0	0



**LISTE DES ARTICLES**

**NETLIST**

A partir de la fiche article, appuyez sur «NETLIST»

Appuyez sur «UPDATE» pour mettre la liste à jour.

Faite votre requête GET / ACK ou DONE.

Appuyez sur «UPDATE» pour mettre la liste à jour.

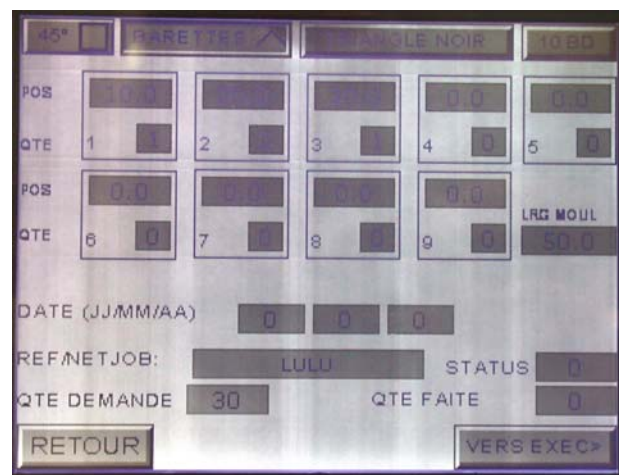
Exécutez le travail et appuyez sur «UPDATE» pour mettre la liste à jour.

Vous pouvez utiliser les paramètres d'exécution de la NETLIST.

Pour visualiser les paramètres d'un travail, appuyez sur le nom du travail.

Puis appuyez sur «>EXEC». La machine se règle avec les paramètres du Job de la NETLIST.

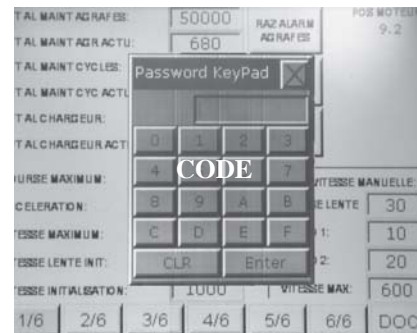
Sinon, exécutez le Job avec vos propres paramètres, ou un article mémoire. Vous pourrez quand même faire «DONE».



**LA PARTIE NETWORK EST AMENEE A EVOLUER -  
VOIR EVOLUTION DE «Cassese® BarCod»**

## 6) PARAMETRES

Par appui sur la touche F4- on accède à la section PARAMETRES.  
L'accès aux divers paramétrages de la CS4008 UNI est structuré de façon hiérarchique par niveau d'utilisateurs. La demande du code utilisateur se fait lorsque l'on tente de modifier une option (pages des paramètres). Le niveau utilisateur reste actif tant que l'on a pas éteint la machine.

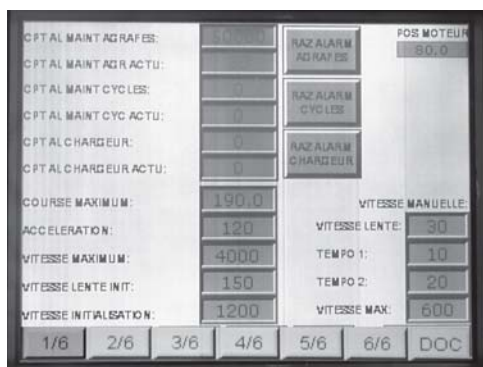


**Niveau 1 - code 5000** - Utilisateur 1er niveau: RESET DES ALARMES, REGLAGE HEURE, INTERACTION DES MODIFICATIONS FICHES ET/OU MODIFICATIONS.

**Niveau 2 - code 9059** - Utilisateur 2ème niveau: OFFSET/RATIO/VITESSE/TEMPO,...

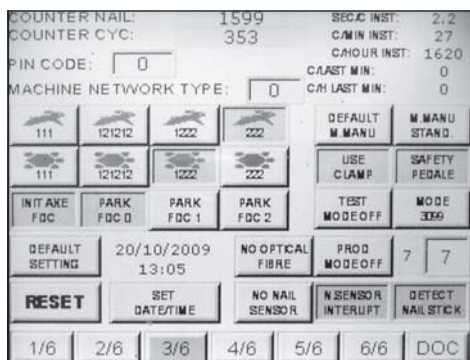
**Niveau 3 - code 0721** - Utilisateur 3ème niveau: opération sur BASE ARTICLE (paramètres page 5)

**Niveau 4 - code xxxx-** Accès total pour SAV CASSESE® (modification des Stats Cycles/Agrafes, lecture/écriture directe dans DataBase).



Les pages 1, 2 et 3 concernent divers paramètres machine.

**A ne modifier que sur demande du SAV CASSESE**



La page 3 vous permet de définir les préférences de fonctionnement de la machine. Les principales options sont:

- MODE 3099 / 486 préférentiel.
- INC / DEC compteur de cycle.
- Défaut Mode Manuel / Auto à la mise sous tension.
- Mode d'agrafage 111, 1212, 122 (1ère pression et surpression).

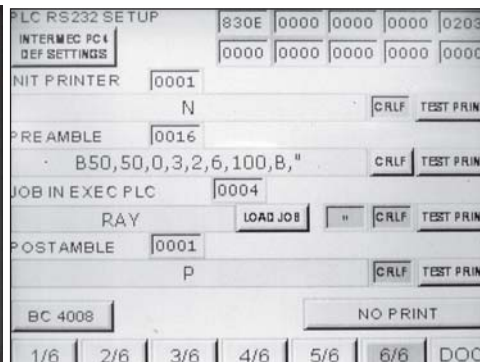
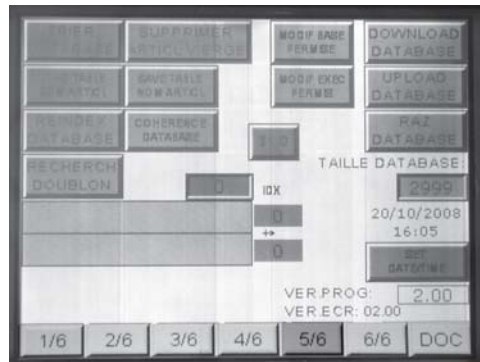
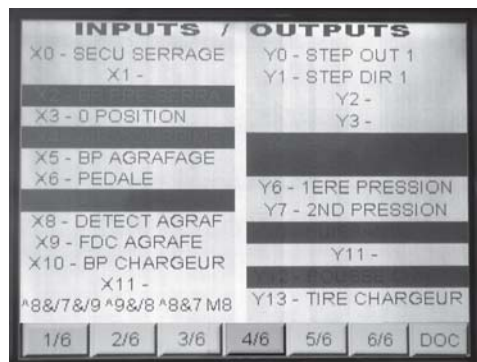
Le mode d'agrafage va définir l'utilisation de la 1ère pression (force moindre) et de la 2ème pression (force plus puissante).

**111:** la machine n'utilise que la 1ère pression (mouleurs tendres)

**1212 :** la machine utilise la 1ère pression puis 2ème pression à chaque agrafage.

**1222 :** La machine utilise la 2ème pression puis, sur empilage uniquement, la 2ème pression (gain de temps)

**222 :** que la pression principale, bois tres dur, grand gain de temps;



La page 4 permet de visualiser les Entrées/Sorties. Cette page est fonctionnelle, même dans le fonctionnement continu de la machine.

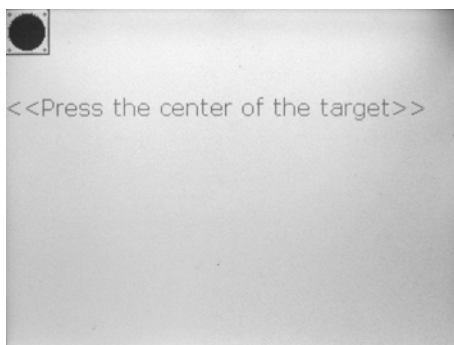
La page 5 permet de gérer la base articles :

**A n'utiliser que sur demande du SAV CASSESE**

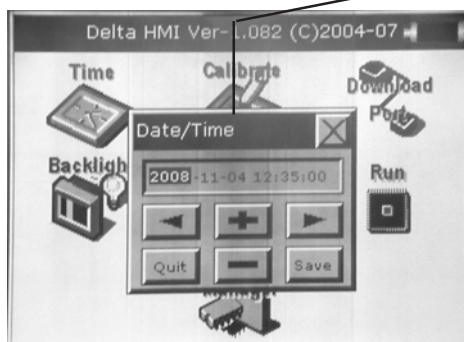
La page 6 permet de gérer le paramétrage imprimante.

## 7) PARAMETRES SYSTEME

Après un appui prolongé sur la touche SYS, on accède aux réglages système. Certains nécessitent un mot de passe. Les réglages autorisés pour l'utilisateur de base (accès public) sont :



**CALIBRATE** : pour calibrer la dalle tactile. Suivre les indications à l'écran. : Presser le centre du rond noir.



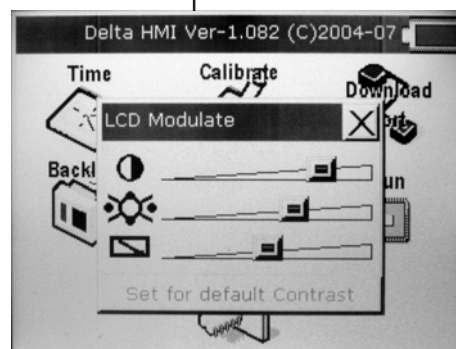
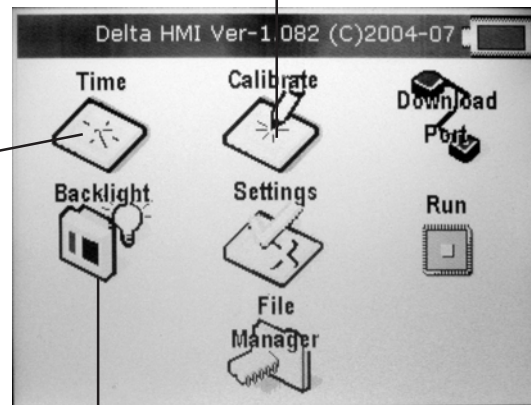
### TIME

Sélectionner au choix :

Année - Mois - Jour - Heure - Minutes

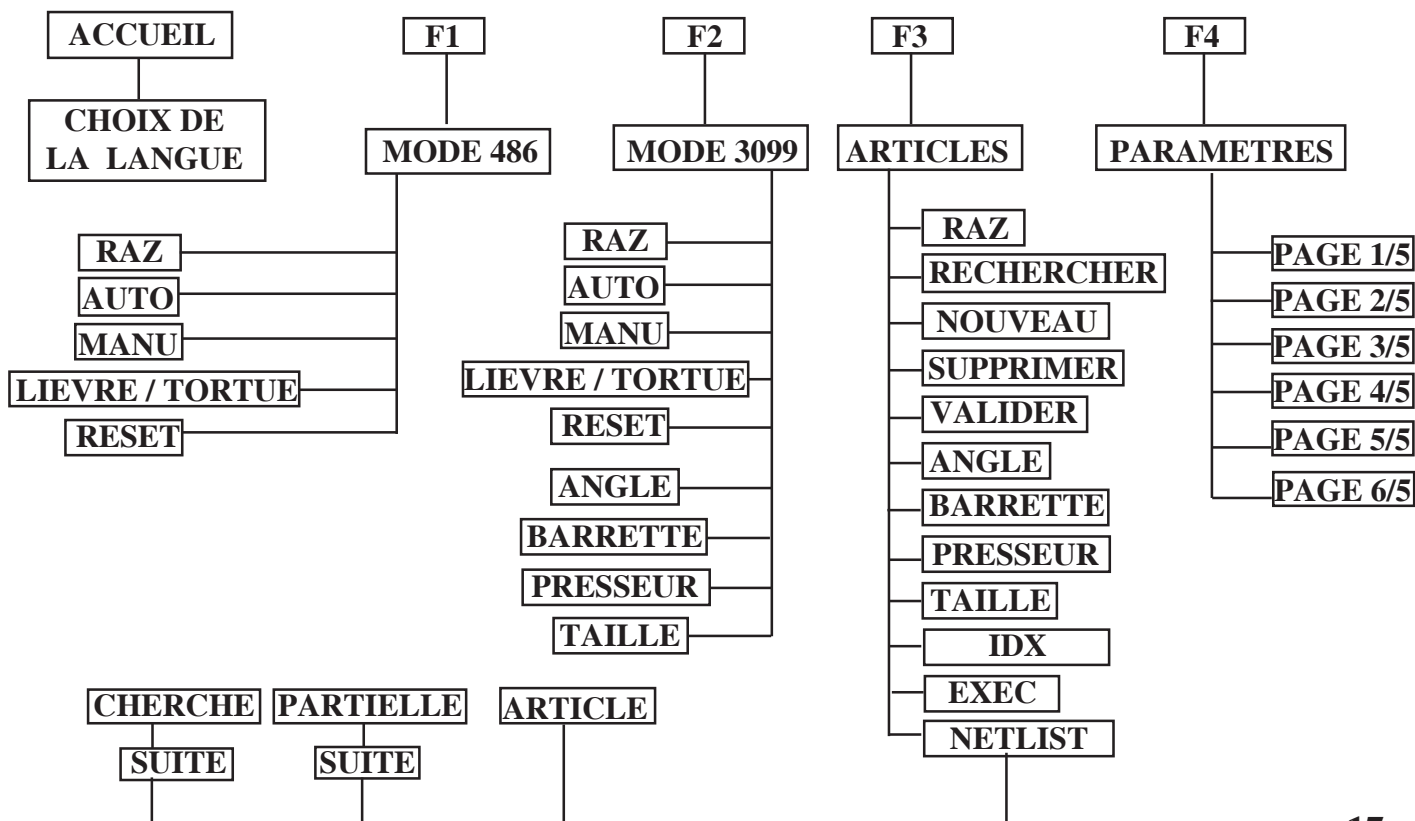
ou Secondes avec les flèches gauche / Droite et modifier ces valeurs avec les touches + ou -

Sauvegarder vos réglages avec la touche **Save** ou quitter sans enregistrer avec la touche **Quit**.



**BACKLIGHT** : Ajustement luminosité, contraste, brillance de l'écran.

## DIAGRAMME PROGRAMME CS4008 UNI





# MAINTENANCE

## Note importante :

Avant toute intervention sur les éléments mécaniques de la machine ou son armoire électrique, afin d'assurer votre sécurité, il est impératif de débrancher la machine du réseau électrique et pneumatique.

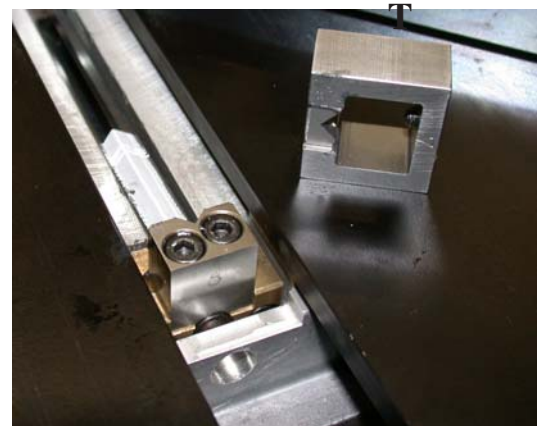
### 1. Maintenance programmée :

Afin de préserver votre matériel Cassese et lui conserver toutes ses qualités, il est recommandé de procéder périodiquement à une maintenance préventive de votre machine. C'est pourquoi votre machine Cassese, toutes les 50000 agrafes affichera un message d'alarme vous demandant de bien vouloir procéder à la maintenance du bloc distributeur. Le message « maintenance agrafe » vous indiquera qu'il est temps de procéder au nettoyage du bloc de distribution. Procédez alors à la maintenance telle que décrite dans le chapitre « maintenance du bloc de distribution », puis réinitialisez l'alarme comme expliqué dans le chapitre « réinitialisation de l'alarme maintenance agrafe ».

### 2. Maintenance bloc de distribution:

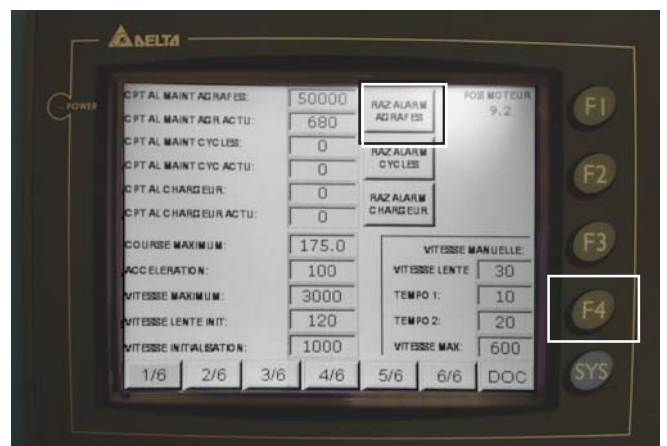
Afin de procéder au nettoyage du bloc de distribution ou tout simplement désenrayer la machine, il vous est conseillé de suivre la démarche suivante :

- Munissez-vous de la clef Allen de 2.5mm fournis avec la machine.
- A l'aide de la clef Allen de 2,5 mm desserrez la vis V de la tête d'agrafage ( T ) en place, puis tirez là vers le haut pour la sortir de son logement.
- Otez les agrafes en place dans le couloir de distribution.
- Nettoyez à l'aide d'un chiffon propre.
- Remonter la tête d'agrafage et serrer la vis de blocage du distributeur à l'aide de la clef Allen de 2,5 mm



### 3. Réinitialisation de l'alarme maintenance agrafe:

Après avoir procédé à l'entretien du bloc de distribution, appuyez sur le bouton F4 afin d'accéder aux pages de paramètres de la machine. Dans la page 1 appuyez sur le bouton « RAZ ALARM AGRAFES ». La machine vous demande alors un code d'accès, entrez le code 5000 puis validez à l'aide de la touche « ENTER » afin de réinitialiser le message d'alarme.



#### **4. Autre maintenance requise :**

Il est aussi recommandé de veiller à l'état de propreté de la machine, contrôlez l'état du filtre du ventilateur de l'armoire électrique, la propreté de l'armoire. En cas de salissures utilisez un aspirateur pour nettoyer l'intérieur de l'armoire, l'air comprimé étant à proscrire. Un filtre est positionné sur la bouche du ventilateur, le démonter pour l'inspecter et le nettoyer, en cas de nettoyage à l'eau claire, le faire sécher complètement avant de le réinstaller dans la machine et éviter ainsi toute projection d'eau dans celle-ci.

Pour le nettoyage de la CS4008 (table ou bâti) n'utilisez pas de solution aqueuse, des produits dégrippants ou un spray siliconé pouvant être utilisés pour en éliminer les salissures et résidus de colle. Ne pas en asperger la machine ! Vaporisez le produit sur un chiffon doux puis utilisez ce chiffon pour le nettoyage. L'utilisation de solvants est à proscrire. Les deux demi tables de cette machine sont constituées de stratifié intégral, ce matériau présente l'avantage de ne pas subir de corrosion et de ne présenter que peu d'adhérence pour la colle à bois. Pour le nettoyer évitez d'utiliser des outils pointus qui pourraient endommager la surface, ceci aurait pour effet de rendre la table poreuse et de favoriser l'adhérence de la colle.

L'ensemble mécanique qui permet de mouvoir la position d'agrafage d'avant en arrière ne nécessite pas de maintenance particulière. Seule la colonne verticale qui tient la potence doit être lubrifiée (utilisez de l'huile moteur 15W40). Déposez quelques gouttes d'huile à la base de la colonne puis procédez à quelques agrafages afin de faire pénétrer l'huile dans le fourreau de la colonne. Procédez à cette lubrification au moins un fois par an, raccourcir cet intervalle si besoin ou en cas d'utilisation intensive. Comme toute machine comportant des éléments mécaniques et électriques, il est formellement interdit d'exposer celle-ci à des projections d'eau. Elle doit être utilisée ou stockée dans des locaux tempérés à l'abri d'une humidité, d'un froid ou d'une chaleur excessifs. L'utilisation de consommables inadaptés annule la garantie. Sauf autorisation particulière, tout démontage (autre que ce qui est décrit dans le présent manuel) par une personne non habilitée annulera la garantie.

Les pièces suivantes sont considérées comme des consommables, leur usure ne saurait être couverte par la garantie et leur durée de vie sera directement liée à la bonne utilisation qui sera faite de la machine :

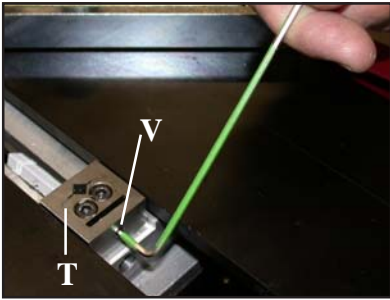
Z22003	marteau
Z1783	élastomère jaune 30mm
Z1791	élastomère vert 30mm
Z1813	triangle blanc
Z1814	triangle noir



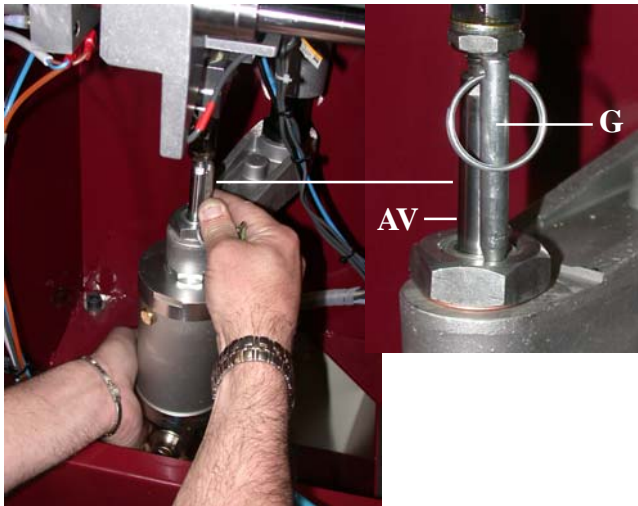
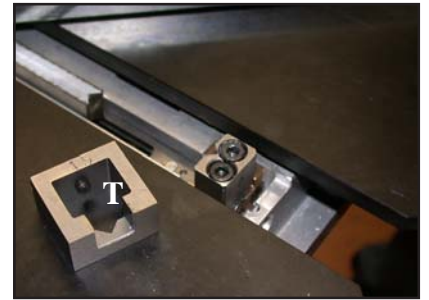
**Nous vous recommandons de faire réviser votre matériel Cassese une fois par an par votre distributeur Cassese, cet intervalle pouvant être raccourci en cas d'utilisation intensive. Le coût d'une révision n'est pas couvert par la garantie, c'est une opération normale de maintenance.**

## 5. REMPLACEMENT DU MARTEAU

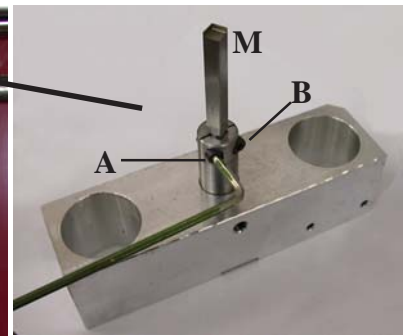
Avant toute intervention sur les éléments mécaniques de la machine ou son armoire électrique, afin d'assurer votre sécurité, il est impératif de débrancher la machine du réseau électrique et pneumatique.



Desserrer la vis V de la tête de distribution agrafes T (voir fig 2 p.A) avec la clé Allen de 2.5 mm fournie. Enlever en la tirant par le haut la tête de distribution agrafes



Ouvrir la porte d'accès intérieur machine et placer la goupille G de support presseur contre l'axe de vérin AV et comme indiqué sur la photo.



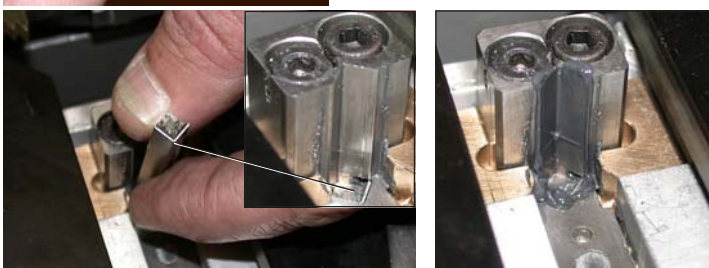
De l'intérieur de la machine et avec la clé Allen de 2.5 mm, dévisser les deux vis CHC de 4 x 8 (A et B) maintenant le marteau M.



Soulever le bras de presseur afin de dégager le marteau vers le haut et pouvoir ainsi le sortir de son logement.

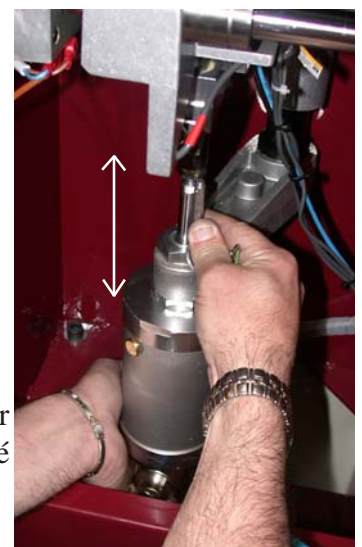


Graisser le nouveau marteau. Puis le mettre en place dans le sens indiqué sur la photo. Enlever l'excédent de graisse.



Depuis l'intérieur de la machine, resserrer les vis A et B avec la clé Allen de 2.5 mm

Vérifier le bon fonctionnement du marteau, celui ci doit pouvoir coulisser sans rencontrer de points durs. Oter la goupille G . Mettre en place la tête de distribution agrafes choisie et serrer sa vis de blocage avec la clé Allen de 2.5 mm.





## **GUIDE DE DEPANNAGE :**

Vous trouverez ci-après les réponses aux questions et problèmes les plus courants pouvant être rencontrés par les utilisateurs de la machine CS4008.

### ***Rien ne s'allume, l'écran reste éteint lorsque l'on libère l'arrêt d'urgence.***

- Vérifiez, par exemple en branchant un autre appareil à la place de la machine, que l'alimentation de la prise sur laquelle elle est branchée n'est pas en défaut.
- Ouvrez la porte de la machine, vérifiez si le disjoncteur est bien en position « I », s'il est éteint (bouton vers le bas), tentez alors de le rallumer. S'il venait à disjoncter à nouveau, veuillez contacter votre distributeur le plus proche afin d'établir un diagnostic.



Pour information, la prise interne située dans l'armoire électrique est destinée au branchement d'un lecteur de codes à barres. Le branchement d'un autre appareil trop puissant peut alors faire disjoncter la machine, débranchez cet appareil, le cas échéant, avant de réinitialiser le disjoncteur. Il est interdit de brancher un appareil autre qu'un lecteur de codes à barres sur cette prise.

### ***La machine affiche le message « alarme défaut air » et refuse d'agrafer.***

- Réglez la pression d'air du compresseur ou de la machine.

### ***La machine affiche le message « maintenance agrafe ».***

- Reportez vous au chapitre « maintenance programmée ».

### ***La machine affiche le message « pédale et pré-serrage ».***

- Le bouton de pré-serrage est resté sur la position « ON » durant une tentative d'agrafage par appui sur la pédale, le remettre sur « OFF » avant d'appuyer sur la pédale.

### ***Lors de l'appui sur la pédale, la machine bloque les moules à l'aide des griffes puis les relâche et ne tire pas l'agrafe. Elle affiche le message « sécurité serrage ».***

- La table a reculé (poignée pas assez serrée) et ne permet plus un bon serrage des moules, refaites la procédure de pré-serrage.
- La procédure de pré-serrage n'a pas été faite correctement, la refaire en suivant les instructions du chapitre «REGLAGE DE LA TABLE COULISSANTE page 3».

### ***La machine semble tirer les agrafes normalement mais le message « manque agrafe » s'affiche.***

- Le couloir est vide, le remplir puis lancer de nouveau l'assemblage.
- Le distributeur est encrassé et ne permet pas aux agrafes de s'engager dans le distributeur, appliquez la procédure « maintenance du bloc de distribution ».
- Le marteau est cassé, appliquez la procédure « Remplacement du marteau » p.19.

***La machine semble tirer les agrafes normalement mais les agrafes ne sont pas complètement enfoncées.***

- Le marteau est cassé, appliquez la procédure « Remplacement du marteau » p.19.
- La moulure est trop basse et trop étroite, le presseur vertical ne la tient donc pas correctement car il touche les butées. Utilisez « le jeu de barrettes » pour agraffer cette moulure. (EMPLOI DU JEU DE BARRETTES page 5)
- La pression d'air est insuffisante, réglez la pression du compresseur ou de la machine si besoin.
- La moulure n'est pas bien plaquée sur la table durant l'agrafage, vérifiez que la position d'agrafage offre une bonne stabilité au presseur supérieur et que la moulure était correctement appliquée contre la table.
- Si vous utilisez la machine contre une table de soutien du cadre, vérifiez que celle-ci ne soulève pas les moulures, dans ce cas, réglez les niveaux de votre mobilier ou de la machine (les pieds sous le bâti de la machine sont ajustables).
- La pédale a été relâchée trop tôt. Refaites l'agrafage en maintenant la pédale jusqu'à ce que le cycle se termine de lui-même.

***La machine se bloque, presseur vertical en appui sur la moulure, finit par relâcher la pression puis affiche le message « défaut agrafe monte ».***

- La pression d'air est insuffisante, réglez la pression du compresseur ou de la machine si besoin, ne pas dépasser les huit bars.
- Le bois est trop dur, vous pouvez tenter d'augmenter la pression, ne pas dépasser les huit bars.
- Utilisez des agrafes « bois dur » si ce n'était pas le cas.
- Essayez d'utiliser des agrafes moins hautes ou de baisser le nombre d'agrafes sur la position bloquante (dans le cas d'un empilage).
- Le marteau est cassé, appliquez la procédure « Remplacement du marteau » p.19.
- La distance entre le presseur et la moulure est trop importante, veuillez ajuster la hauteur du support presseur réglable à l'aide de la goupille, elle doit être inférieure à 5 centimètres.

***La machine se bloque, presseur vertical en appui sur la moulure, finit par relâcher la pression puis affiche le message « défaut descente presseur ».***

- La distance entre le presseur et la moulure est trop importante, veuillez ajuster la hauteur du support presseur réglable à l'aide de la goupille, elle doit être inférieure à 5 centimètres.
- La pédale a été relâchée trop tôt. Refaire l'agrafage en maintenant la pédale jusqu'à ce que le cycle se termine de lui-même.
- La vitesse de descente du presseur est trop faible, utilisez le régulateur de vitesse situé sur le côté de la machine pour l'augmenter.

***La machine se bloque et affiche le message « début de course agrafe » ou le message « défaut agrafe descente ».***

- Le capteur qui informe la machine que le marteau est en position basse envoie l'information que le marteau n'est pas redescendu. Appliquez la procédure « maintenance du bloc de distribution » p.17, pour tenter de débloquent le marteau.

***L'agrafe se déchire dans le bois.***

- Le bois est trop dur, utilisez des agrafes bois dur.

***Les dos sont tachés.***

- Le distributeur est plein de graisse, appliquez la procédure « maintenance du bloc de distribution » p. 17, lors de cette maintenance, veillez à ôter tout excès de graisse, faire quelques agrafages dans des chutes si besoin afin d'évacuer l'excédent puis essuyez le dessus du bloc.

***La manipulation des moulures est difficile.***

- Le presseur horizontal (les griffes) est trop serré contre les moulures, veuillez refaire la procédure de pré-serrage du chapitre «REGLAGE DE LA TABLE COULISSANTE page 3 ».

***Les angles sont décalés.***

- Veillez à bien engager la première moulure contre la butée B1 (fig 2 page A), reportez vous au chapitre «REGLAGE DE LA TABLE COULISSANTE page 3 » pour plus de détails.
- Vérifiez que la pression des griffes est suffisante, utilisez le régulateur « pression griffe » pour l'ajuster.

***Le message « base article corrompue » s'affiche.***

- Appuyez sur la touche F4, puis sélectionnez la page 5. Appuyez sur le bouton « réindex database ». La machine vous demandera un code, entrez le code « 0721 », après validation par la touche ENT, la ré-indexation commencera. Cette opération peut prendre plusieurs minutes la base article comprenant 3000 articles.

---

*Dans le cas où aucune des manipulations précédentes n'aurait donné de meilleur résultat, veuillez contacter votre distributeur Cassese le plus proche. Vous pouvez également nous contacter directement sur notre site [www.cassese.com](http://www.cassese.com)*

---