



CS 93 - CS93 Jr

ASSEMBLEUSES PNEUMATIQUES



MANUEL D' UTILISATION ET TECHNIQUE

Version au 01/ 94

INTRODUCTION

1 - INTRODUCTION

Vous venez d'acquérir une CS 93 Junior. Nous vous félicitons pour votre bon choix et vous remercions de votre confiance.

La CS 93 Jr bénéficie de l'expérience des assembleuses qui ont fait notre notoriété. Elle permet l'assemblage des moulures en bois de tous profils (Brevet n° 8800188).

La CS 93Jr est conçue pour permettre à l'opérateur de travailler devant ou derrière la machine. L'assemblage se fait à l'aide d'agrafes métalliques spécialement étudiées pour obtenir un serrage parfait.

IMPORTANT :
NE PAS UTILISER D'AUTRES CHARGEURS D'AGRAFES
QUE LES CHARGEURS CASSESE (marque déposée CS)

II - ACCESSOIRES (livrés avec la machine)

- 3 Clés Allen n° 2,3 et 5,
- 1 marteau de rechange,
- 1 triangle noir pour bois durs (monté sur la machine)
- 1 outil pour repousser les agrafes dans le chargeur,
- 1 poignée de transport.

Si vous avez commandé la tablette d'extension (option) pour votre CS 93 Jr, les accessoires de montage de la tablette sont livrés avec celle-ci.

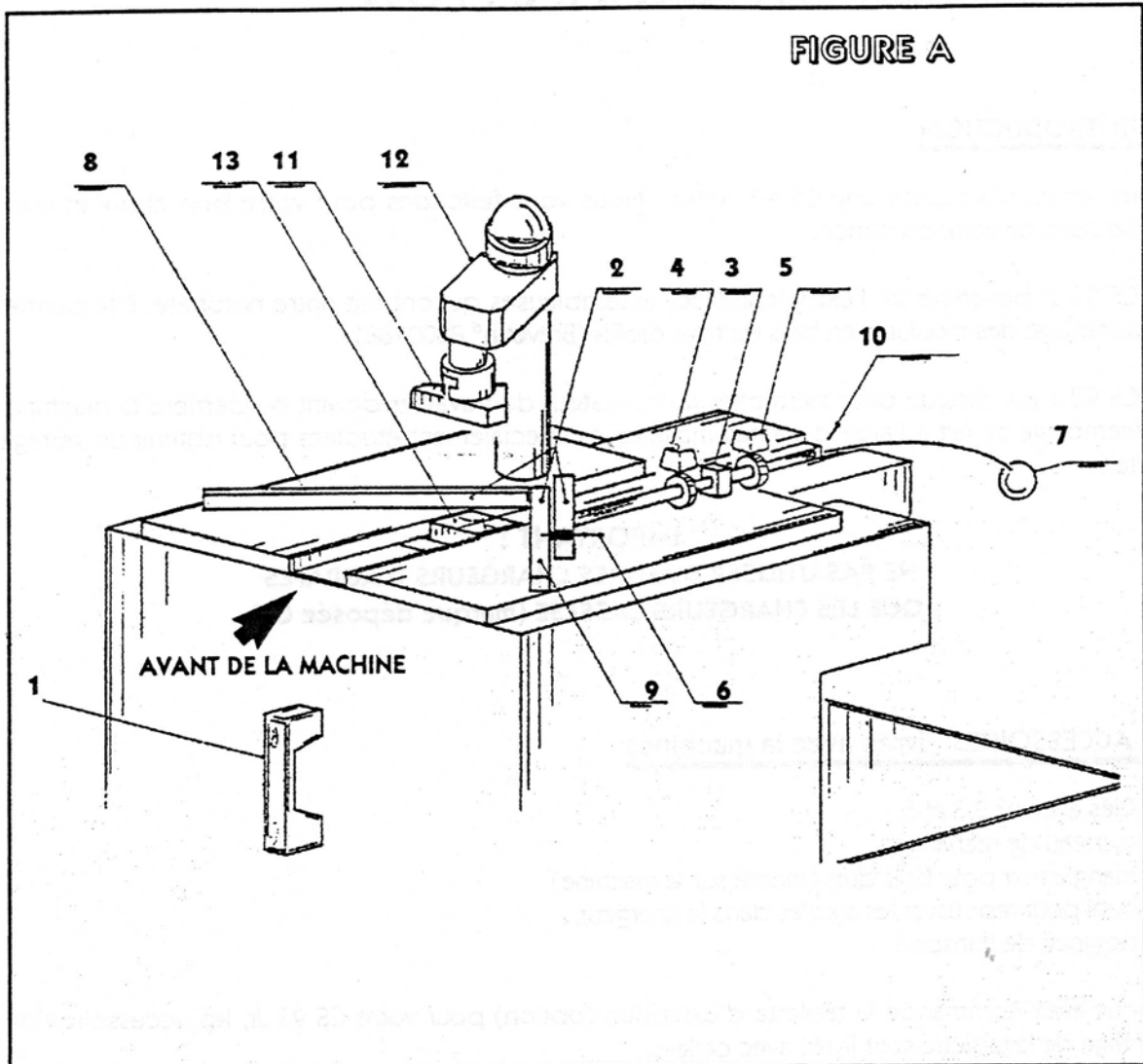
III- SPECIFICATIONS

- **Largeur minimum de la moulure :** 5 mm,
- **Distance maximale entre 2 agrafes :** 65 mm,
- **Hauteur de la moulure :** mini : 5 mm ; maximum : 55 mm
- **Taille des agrafes en chargeurs de ± 275 :** 3, 4, 5,7,10,12, et 15 mm
- **Deux types d'agrafes:** pour bois tendres, bois durs
- **Poids net:** 18 kg
- **Alimentation:** Air comprimé
- **Consommation:** 3 litres/cycle
- **Conditionnement d'air: Raccordement** par tuyau diamètre intérieur 8 mm sur la pédale.
- **Options :**
 - Tablette d'extension.
 - Embout élastomère court pour moulures de 80 mm .
 - Bâti pour pose au sol / Régulateur d'air .

IV - GARANTIE

La CS 93 Jr 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.

FIGURE A



- 1 -POIGNEE DE TRANSPORT**
- 2 •ENSEMBLE MOBILE**
- 3 -BUTEE FIXE**
- 4 / 5 - BUTEES DES POSITIONS D'AGRAFAGE**
- 6 -VIS DE REGLAGE DE L'ANGLE D'ASSEMBLAGE**
- 7 -FIL DE MANOEUVRE DU POUSSOIR D'AGRAFES**
- 8 -BUTTE D'ASSEMBLAGE GAUCHE**
- 9 -BUTEE D'ASSEMBLAGE DROITE**
- 10 -CHARGEUR D'AGRAFES**
- 11 -TRIANGLE PRESSEUR**
- 12 -POTENCE - PRESSEUR VERTICAL**
- 13 -DISTRIBUTEUR D'AGRAFES-**

INSTALLATION

I - MONTAGE

A - Sortir l'assembleuse CS 93Jr de son emballage, puis installer la poignée à l'aide des 2 vis et de la clé Allen 05 fournies (FIG A, n° 1).

B - Installer la CS 93 Jr sur le plateau d'une table stable et rigide. Voir Fig. B

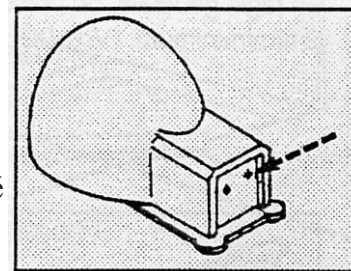
C - Mettre l'assembleuse CS 93 Jr de niveau à l'aide des 3 vis + écrous situés à l'arrière de l'assembleuse, entre le col de cygne (Fig. B, REP.1)

II - BRANCHEMENT DE LA CS 93 Jr

a - Installation de la pédale: Sortir le tuyau souple situé à l'intérieur du bâti et le raccorder au petit embout femelle de la pédale.

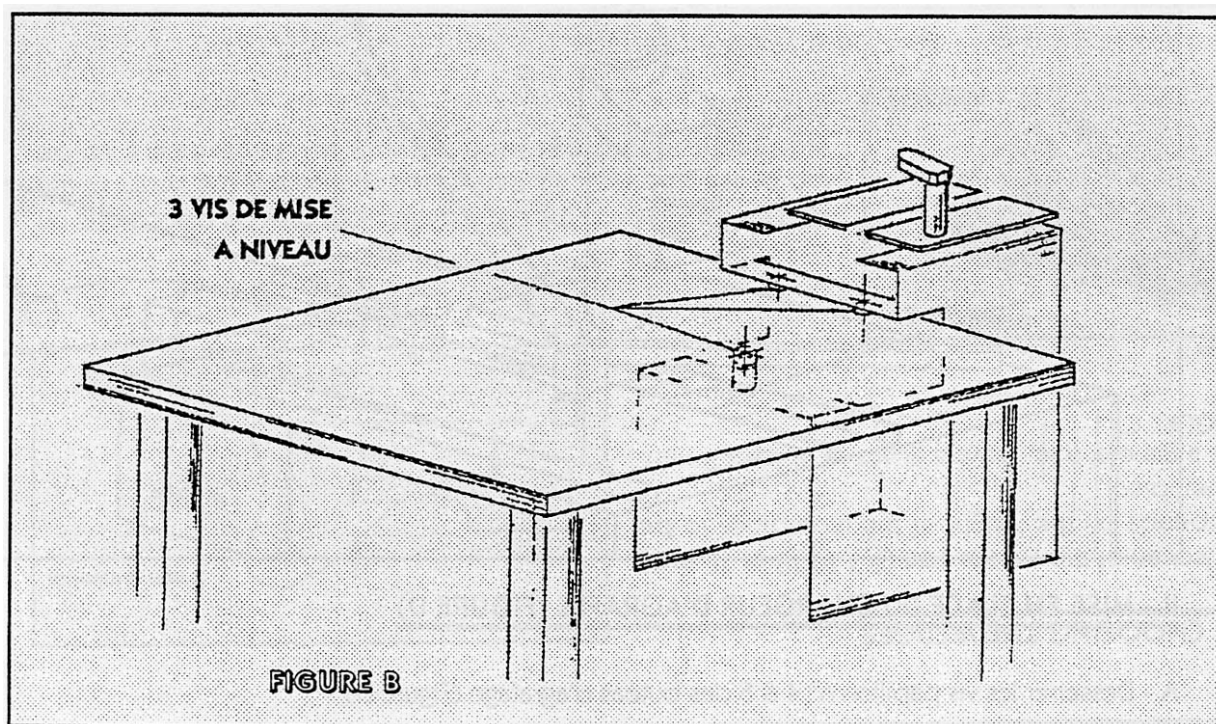
b - Branchement de la machine :

Raccorder l'assembleuse CS 93 Jr à une source d'air comprimé sec et lubrifié (mini 6 bar, maxi 7 bar), Brancher votre arrivée d'air sur l'embout mâle de la pédale.



EMBOUT MÂLE

ATTENTION ! PENDANT L'INSTALLATION ET LES REGLAGES AINSI QUE POUR L'ENTRETIEN ET TOUTES MANIPULATIONS ULTERIEURES, LA MACHINE DOIT ETRE TOUJOURS DEBRANCHEES DE LA SOURCE D'ALIMENTATION D' AIR COMPRI ME.



Pour les explications de mise en route et de réglage qui sont données sur cette notice, nous avons considéré que l'utilisateur était placé à l'avant de la machine (voir Figure A).

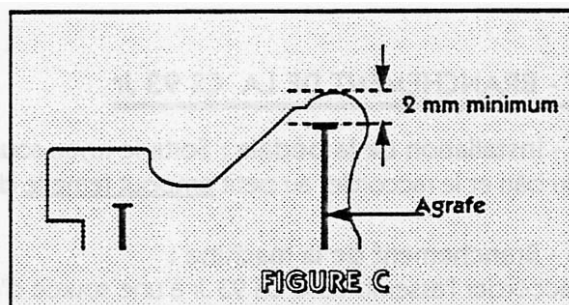
IMPORTANT : Pour obtenir le fonctionnement optimal de la CS 93 Jr, nous vous recommandons d'effectuer les opérations de réglage et de mise en service de la machine dans l'ordre indiqué sur cette notice.

REGLAGES

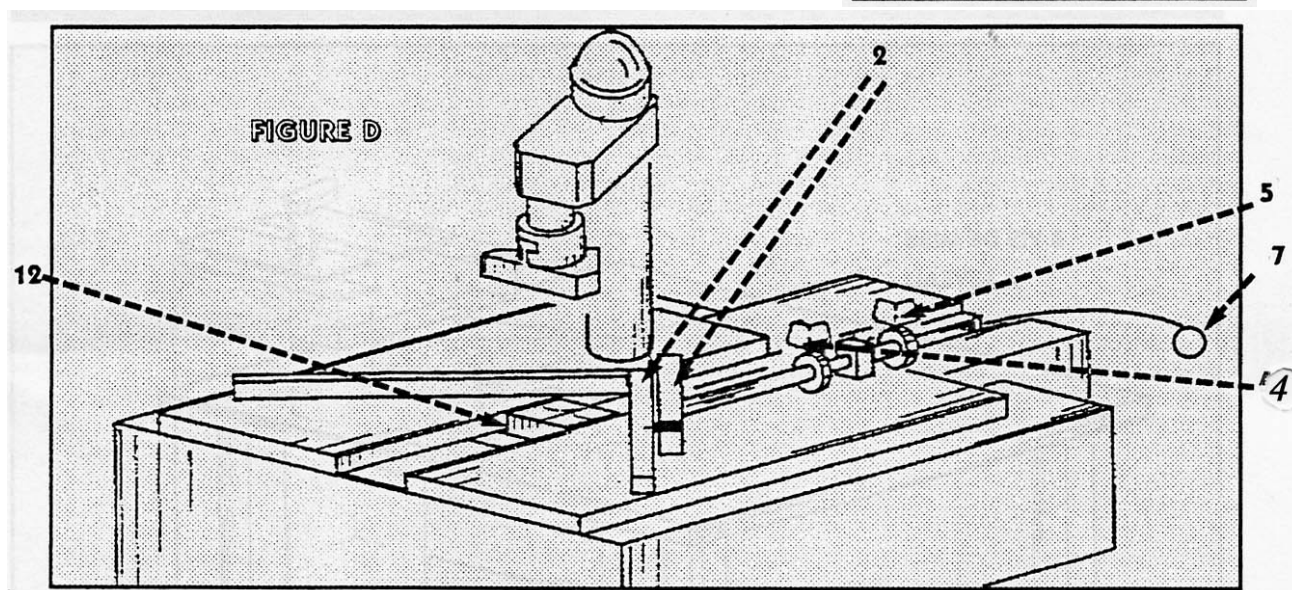
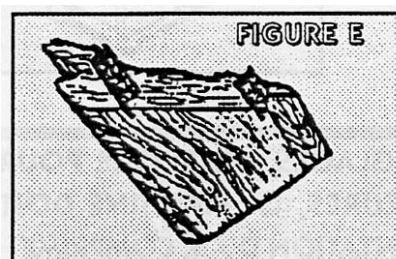
ATTENTION ! PENDANT L'INSTALLATION ET LES REGLAGES AINSI QUE POUR L'ENTRETIEN ET TOUTES MANIPULATIONS ULTERIEURES, LA MACHINE DOIT ETRE TOUJOURS DEBRANCHEES DE LA SOURCE D'ALIMENTATION D' AIR COMPRI ME.

1 - CHOIX DES AGRAFES

La sélection de la taille des agrafes (5, 7, 10, 19 ou 15 mm) sera faite en fonction de la hauteur de moulures à assembler. En règle générale, on prévoit une garde de 9 mm minimum. (Voir FIGURE C)



NOTA : Des agrafes de même dimension peuvent se superposer (FIGURE E), ceci pour d'éviter le changement du chargeur d'agrafes si l'on réalise des assemblages de cadres d'épaisseurs diverses.

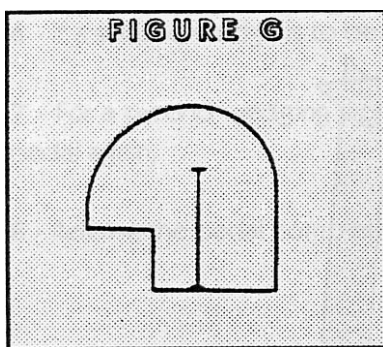
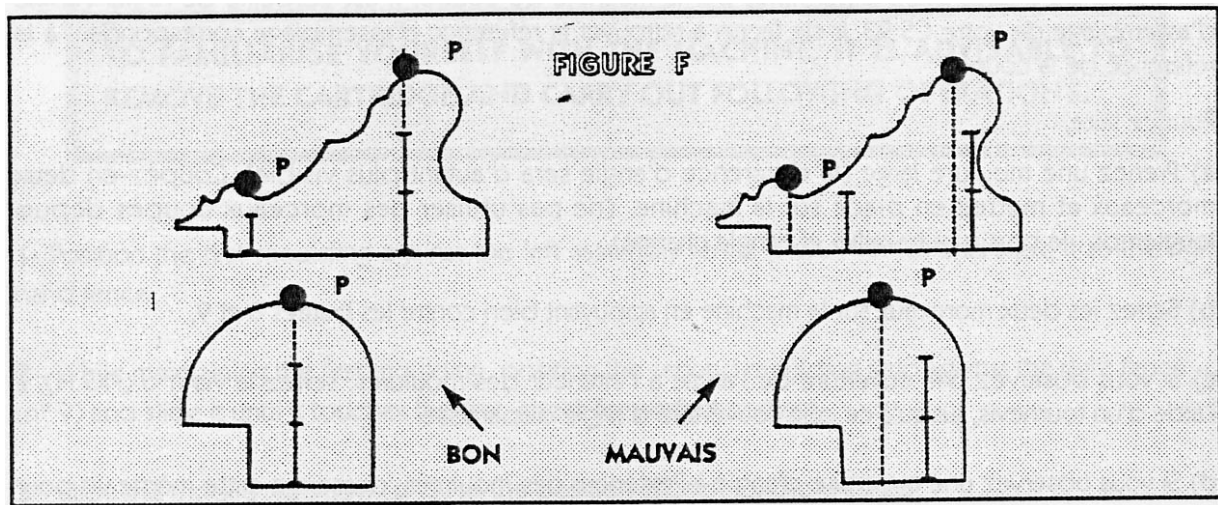


II • MISE EN PLACE DU CHARGEUR D'AGRAFES (FIGURE D)

- A - Desserrer les vis papillon n° 4 & 5 des butées d'agrafage (Figure D),
- B - Faire glisser l'ensemble mobile (REP 2) vers l'avant, pour dégager l'accès au chargeur,
- C - Tirer le poussoir d'agrafes en arrière à l'aide de la boule,
- D - Engager le chargeur à fond dans la fenêtre du distributeur d'agrafes n° 19,
- E - Relâcher doucement le poussoir d'agrafes n° 7.

III - CHOIX DES POSITIONS DE L'AGRAFAGE : RÉGLAGE DE L'ENSEMBLE MOBILE (FIG A n° 2)

L'agrafage doit s'effectuer de préférence à l'aplomb de la (ou les) parties (s) la plus épaisse de la moulure (FIG F POINTS P)



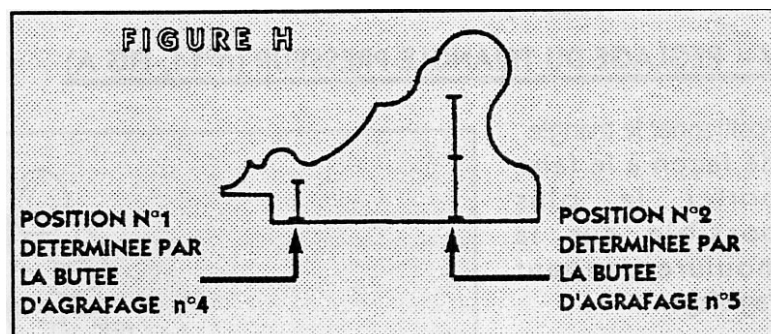
A - CAS OU LES MOULURES SERONT ASSEMBLÉES AVEC UNE SEULE AGRAFE (FIGURE G)

- Positionner la moulure de gauche contre la butée,
- Faire coulisser l'ensemble mobile (REP 2) jusqu'au moment où la sortie des agrafes se trouve à l'aplomb de la position choisie en tenant compte des conseils ci-dessus.
- En gardant la moulure en position choisie, faire glisser les butées n° 4 & 5 jusqu'à la pièce n°3 et bloquer les vis papillon (n°4 & 5): L'ensemble mobile doit être immobilisé dans la seule position d'agrafage choisie.

B - CAS OU LES MOULURES SERONS ASSEMBLÉES AVEC DEUX POSITIONS D'AGRAFAGE (FIGURE H)

- Positionner la moulure de gauche contre la butée n°8
- Faire coulisser l'ensemble mobile (n°2) jusqu'à la position choisie pour l'agrafage n°1,
- Amener la butée n°4 en contact avec la butée n°3, et serrer la vis papillon,
- Faire coulisser l'ensemble mobile Jusqu'à la position d'agrafage n°2,
- Amener la butée n°5 en contact avec la butée n°3 et serrer la vis papillon.

Là, l'ensemble mobile doit avoir une course entre les 2 positions d'agrafage.



IV. REGLAGE DE L'ANGLE D'ASSEMBLAGE

La CS 93 Jr est réglée à notre usine pour assembler des angles de 90° exactement.

Les angles du cadre étant déterminés par la machine de coupe, il est conseillé de régler l'angle d'assemblage de votre CS93Jr de façon à retrouver la référence d'assemblage correspondant à la référence de coupe.

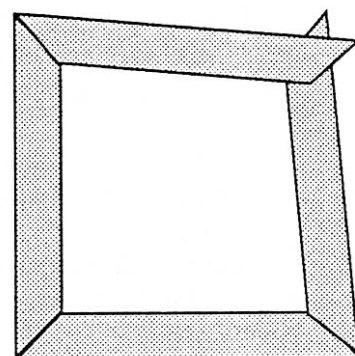
Pour ce faire :

- a) Prenez une moulure large (la différence d'angle sera d'autant plus visible). Coupez en deux morceaux et mettez en place sur la machine (ne pas utiliser des morceaux coupés depuis longtemps: le bois aura travaillé et l'angle changé)
- b) Serrez les deux morceaux sur la machine en appuyant bien contre les butées 8 et 9,
- c) Si vous observez une ouverture de l'angle à l'intérieur des moulures, serrez la vis n° 6 (FIG H), à l'aide d'un tournevis, jusqu'à ce que l'ouverture d'angle disparaisse.
- d) Si vous observez une ouverture d'angle à l'extérieur des moulures, desserrez cette même vis pour compenser et faire disparaître l'ouverture de votre angle.

Désormais tant que vous utiliserez votre CS 93 Jr sans faire de nouveaux réglages, la machine assemblera vos moulures avec la même référence d'angle.

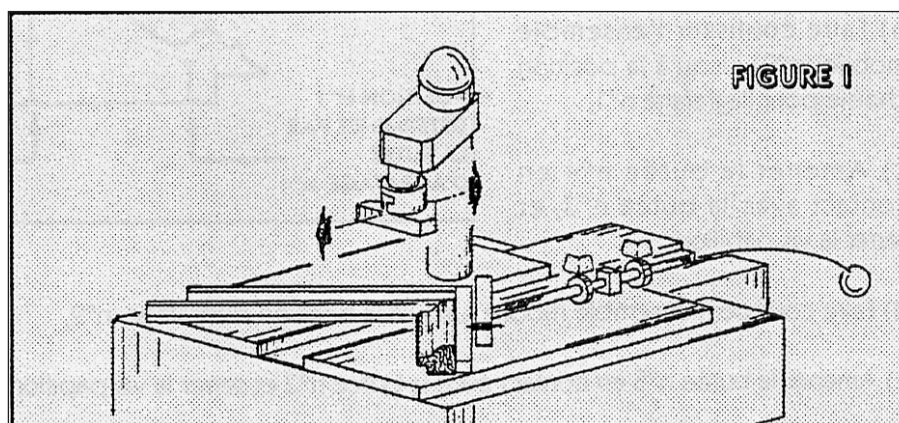
CONSEIL :

Si vous obtenez le résultat suivant, cela signifie que votre machine de coupe est dérégulée rectifiez son réglage. **NOTA :** Par construction, un cadre rectangulaire ou carré ne peut pas avoir des angles inférieurs à 90°.



V - REGLAGE DU TRIANGLE PRESSEUR (n°11. FIG A)

Positionner le triangle de façon à le faire porter le plus possible sur la moulure pendant l'agrafage,



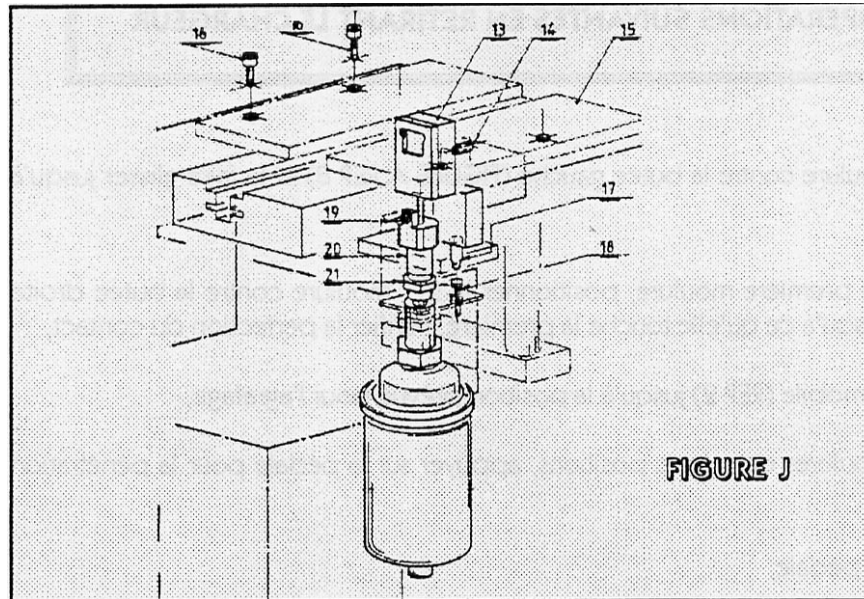
UTILISATION

POUR SE FAMILIARISER AVEC LA MACHINE, IL EST CONSEILLE D'EFFECTUER LES OPERATIONS SUIVANTES EN RETIRANT LE CHARGEUR

- 1- Positionner la première moulure contre la butée gauche (FIGURE A REP 8) et la faire glisser jusqu'à la butée droite,
- 2 - Toujours en maintenant la première moulure, positionner la 2eme moulure contre la butée droite (REP 9), faire glisser celle-ci jusqu'à ce qu'elle touche la première, vérifier la perfection du contact,
- 3 - Faire coulisser l'ensemble mobile (REP 2) jusqu'à la position prévue pour l'agrafage,
- 4 - Tout en maintenant les moulures dans leurs positions, appuyer sur la pédale pour la pénétration de la première agrafe,
- 5 - Relâcher complètement la pédale,
- 6 - Dans le cas d'une deuxième agrafe à superposer au-dessus de la première, appuyer de nouveau sur la pédale,
- 7 - Dans le cas où vous souhaitez une deuxième position d'agrafage plus loin, déplacer l'ensemble mobile jusqu'à l'autre position choisie et appuyez de nouveau sur la pédale,
- 8 - Relâchez complètement la pédale.

MAINTENANCE

ATTENTION ! PENDANT L'INSTALLATION ET LES REGLAGES AINSI QUE POUR L'ENTRETIEN ET TOUTES MANIPULATIONS ULTERIEURES, LA MACHINE DOIT ETRE TOUJOURS DEBRANCHEES DE LA SOURCE D'ALIMENTATION D' AIR COMPRI ME.



1 - CHANGEMENT DU MARTEAU (FIGURE J)

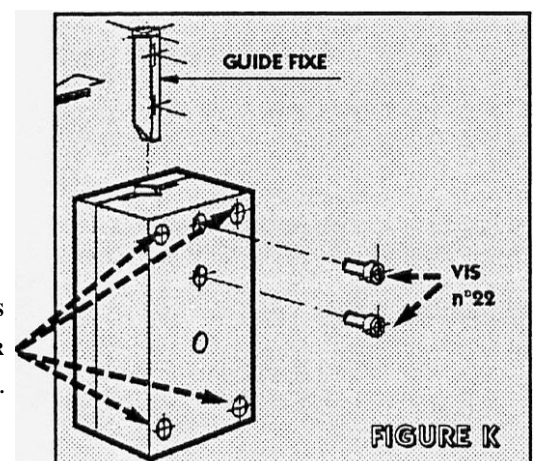
- Débloquer l'écrou de la vis REP 19 à l'aide de la clé Allen n°2, de façon à libérer le marteau
- Desserrer la vis de blocage REP 14 qui retient le bloc de distribution à l'aide de la clé Allen n°3,
- Enlever le bloc REP 13 en le dégageant vers le haut,
- Dégager le marteau (pièce semblable à une longue agrafe),
- Engager le nouveau marteau, sur la vis de maintien REP 19 et visser celle-ci sans la bloquer puis bloquer le contre-écrou,
- Enduire légèrement le nouveau marteau de graisse,
- Remonter le distributeur d'agrafes. Celui-ci ne doit pas être forcé au remontage et doit être libre en mouvement vertical. Avant le serrage de sa vis, (ne pas forcer), mettre la face supérieure du distributeur d'agrafes au niveau des tables principales de la machine (le distributeur ne doit pas dépasser ce niveau),
- Remonter le mécanisme dans le bâti.

II - MAINTENANCE DU DISTRIBUTEUR D'AGRAFES (FIG K)

Périodiquement,

- démonter le distributeur d'agrafes et ôter le guide fixe en dévissant les 2 vis n°22 FIG K.
- Nettoyer le distributeur en le soufflant (ainsi que son emplacement intérieur),
- Lubrifier légèrement le marteau avant de remonter le bloc sur la machine.

NE JAMAIS DEVISSER LES 4 VIS
D'ASSEMBLAGE DU DISTRIBUTEUR
(FIGURE K) ELLES SONT MONTEES EN USINE.

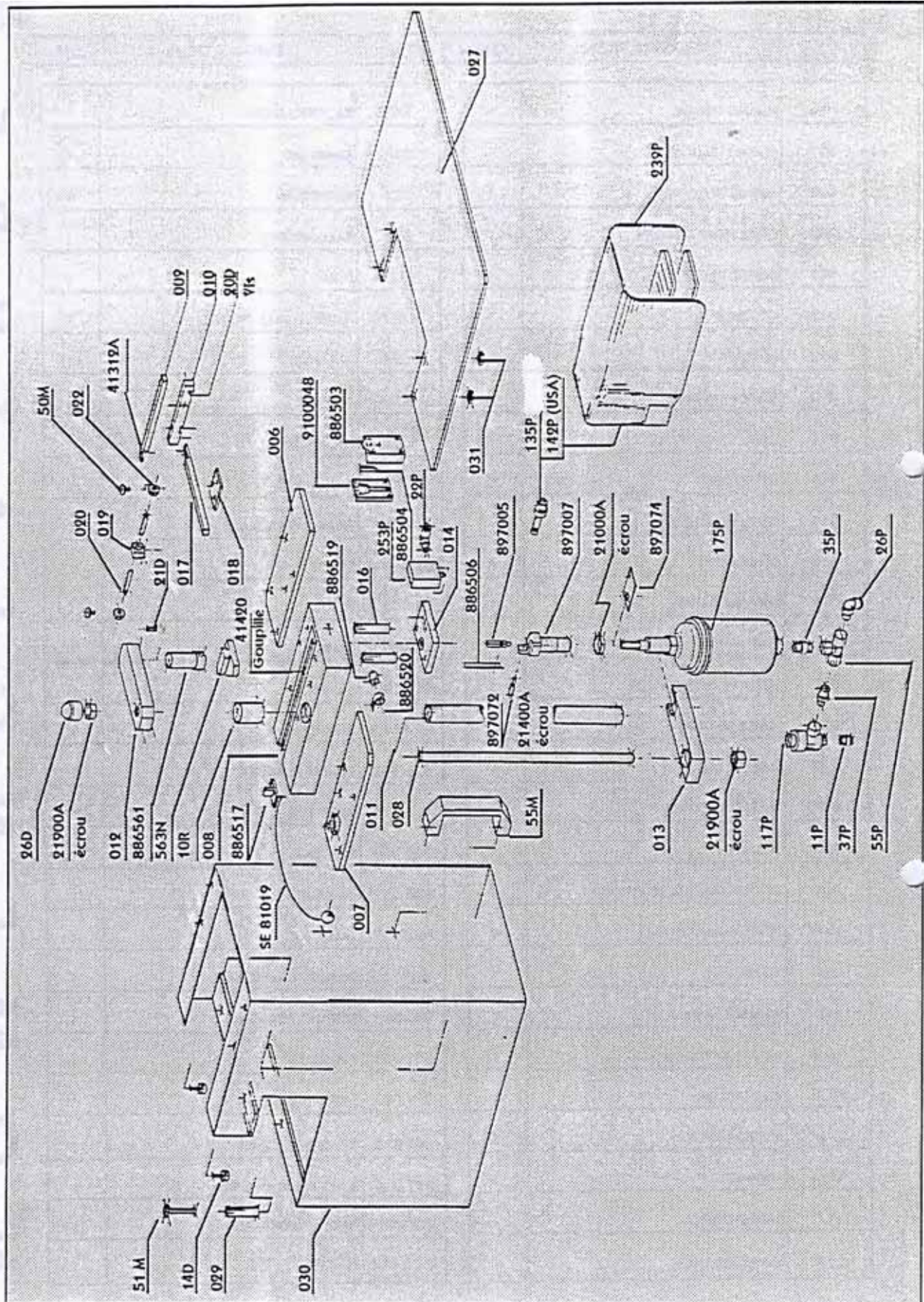


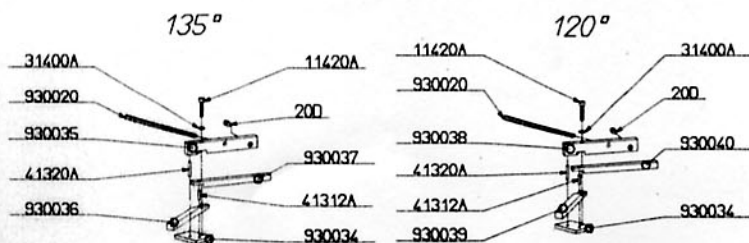
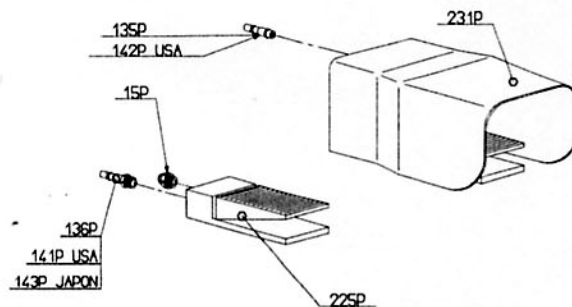
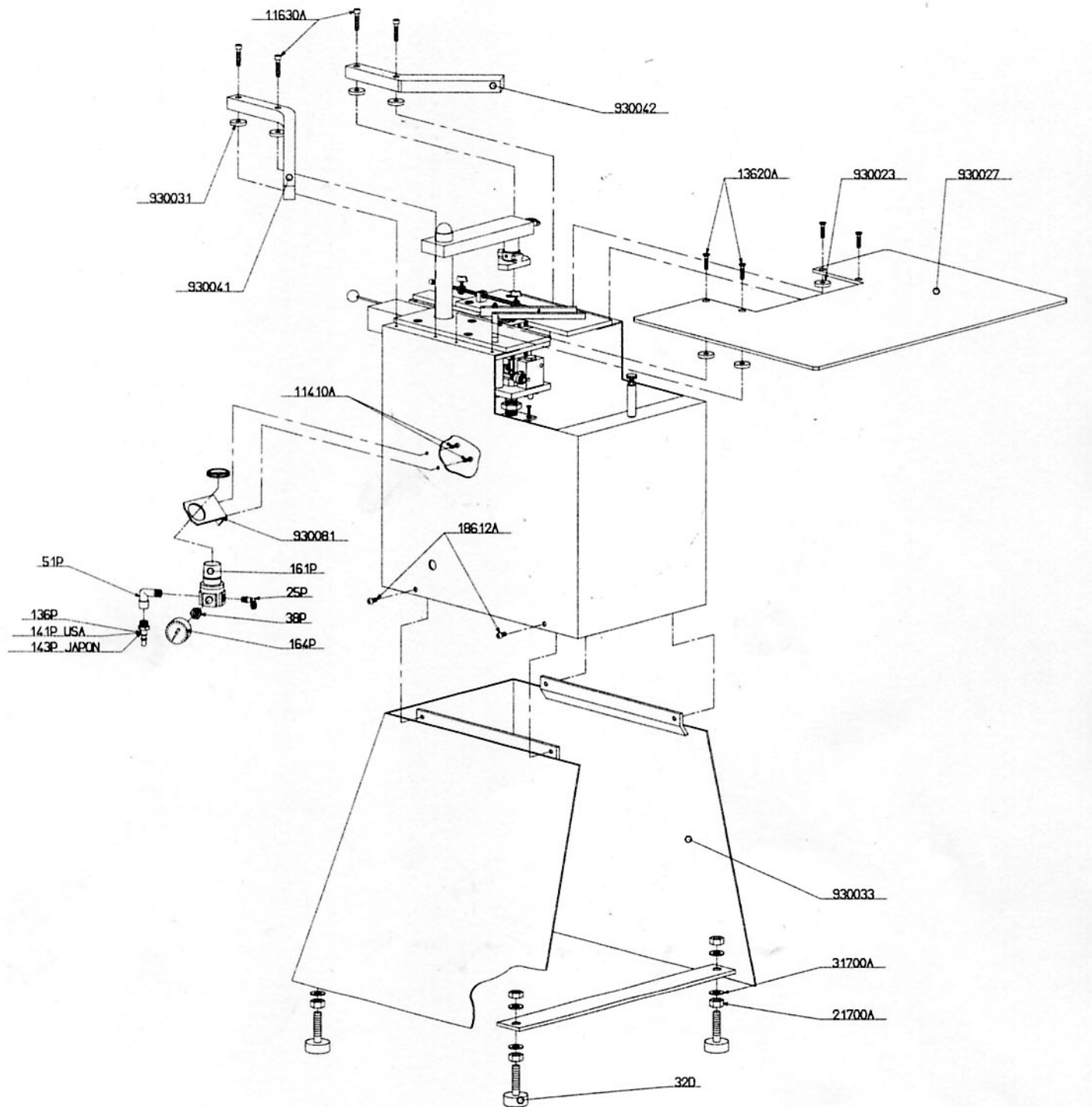
LISTE DES PIECES DETACHEES DE LA CS 93 Jr

006	PLAQUE DROITE	1	26P	RACCORD COUDE	1
007	PLAQUE GAUCHE	1	35P	MAMELON	1
008	EMBASE BLOC (ALU)	1	37P	REDUCTEUR	1 .
009	BUTEE MOBILE DROITE	1	55P	RACCORD EN T	1
010	CONTRE BUTEE	1	117P	PURGE	1
011	COLONNE	1	135P	EMBOUT MALE (FRANCE)	1
012	POTENCE	1	175P	CYLINDRE	1
013	SUPPORT VERIN	2	239P	PEDALE	1
014	BUTEE D'AGRAFAGE	1	253P	FIN DE COURSE	1
016	ENTRETOISE	2	10R	BAGUE DURE	1
017	BUTEE GAUCHE FIXE	1	563N	TRIANGLE AJUSTABLE	1
018	GUIDE BUTEE	1	21 000 A	ECROU	1
019	SUPPORT DE TIGE	1	21 400 A	ECROU	1
020	TIGE	1	21 900A	ECROU	1
022	BUTEE DE PROFONDEUR	1	41 312A	GOUPILLE	2
027	TABLE (OPTION)	1	41 420A	GOUPILLE	2
028	TIGE FILETEE	1	886503	CONTRE PLAQUE	1
029	ENTRETOISE D'APPUI	1	886504	GUIDE FIXE	1
030	CHASSIS 1		886506	MARTEAU	1
031	ENTRETOISE TABLE (OPTION)	4	886517	COULISSEAU	1
14D	BUTEE CAOUTCHOUC	2	886519	TAMBOUR	1
20 D	VIS NYLON	1	886520	RESSORT D'AGRAFAGE	1
21D	POUSOIR A BILLE	1	886 561	SUPPORT TRIANGLE	1
26 D	BOUCHON POUR ECROU	1	897005	POUSOIR	1
50 M	VIS PAPILLON	2	897007	SUPPORT MARTEAU	1
51 M	BOUTON CRENELE	1	897072	DOIGT DE RETENUE	1
55 M	POIGNEE	1	897074	BUTEE FIN DE COURSE	1
11 P	RACCORD DROIT	1	SE 81019	FIL DE MANOEUVRE	1
22 P	RACCORD COUDE	1	9100048	PLAQUE	1

VUE ECLATEE CS93

V U E E C L A T E E





REPRESENTATION DONNEE A TITRE INDICATIF.
LA SOCIETE CASSESE
SE RESERVE LE DROIT A TOUTES MODIFICATIONS.

Valable à partir de la machine
N° 594
Valid from machine
S / N° 594

Mat. :	Trait. :	Dé. :	Rs. :	✓	TOLERANCES GENERALES : 1/100°	VISA :
						
ASSEMBLEUSE CS 93 VUE ECLATEE OPTION						
Ech: 1/5	Le: 01/97	Par: D. G	Ft: A2	N° de PLAN : 93-0004		