Cassese®

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

CS2 CART

AIR OPERATED UNDERPINNER

MADE IN FRANCE

USER & PARTS MANUAL

READ THIS MANUAL CAREFULLY
BEFORE USING THE MACHINE

Version 1 06/ 2013
Cassese® / Communication
Z26057

CS2 CART
AIR OPERATED
UNDERPINNER

1st BACK FENCE	1
2nd BACK FENCE	2
HANDLE FOR LOADING WEDGES	3
WEDGE DISTRIBUTOR BLOCK	4
WEDGE POSITION STOP HANDLE (inside of frame)	5
WEDGE POSITION STOP HANDLE (outside of frame)	6
AIR PEDAL	7
MAGNETIC ADJUSTABLE ROD CLAMP ASSEMBLY	8
CROSSBAR	9
STAPLING STOP	10
TABLE	11
AIR PRESSURE GAUGE	12
AIR PRESSURE REGULATOR KNOB	13

WORK POSITION REFERENCE

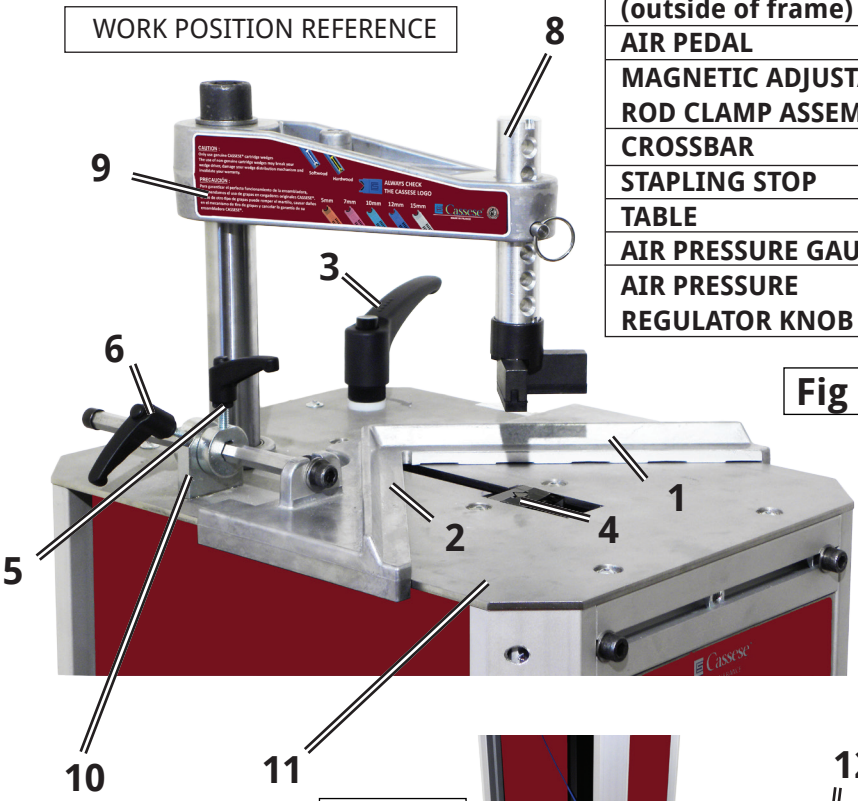
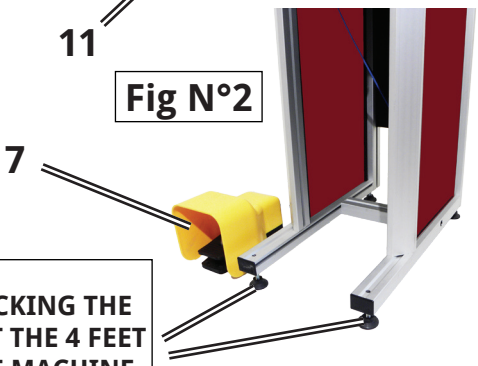


Fig N°1

Fig N°2



AFTER UNPACKING THE MACHINE, SET THE 4 FEET TO LEVEL THE MACHINE

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

CS2 CART - USER & PARTS MANUAL

CONTENTS

	Page
INTRODUCTION	2
ACCESSORIES SUPPLIED WITH THE MACHINE	
TECHNICAL SPECIFICATIONS OF CS2 CART	
OPTIONS	
GUARANTEE	
PUTTING INTO OPERATION	
AIR LINE FITTINGS	3
ADJUSTMENTS	
SELECTION OF WEDGE POSITIONS	4
SETTING AND STORING THE WEDGE POSITIONS	4, 5
PROPER ADJUSTMENT OF MAGNETIC ADJUSTABLE ROD CLAMP ASSEMBLY	6
USE	
MEANS OF JOINING	7
LOADING WEDGES	7
CHANGING SIZE OF WEDGES	7
REMOVING WEDGES	8
JOINING THE FRAME	8
MAINTENANCE	
A) DISMANTLING THE WEDGE DISTRIBUTOR BLOCK	9
B) CLEANING AND LUBRICATION OF THE WEDGE DISTRIBUTOR BLOCK	10
C) REMOVAL OF THE WEDGE DRIVER BLADE	11
D) INSTALLATION OF NEW WEDGE DRIVER BLADE	12
E) UNJAMMING OF THE WEDGE DISTRIBUTOR BLOCK	13
F) REMOVAL OF THE FRONT PANEL	14
G) REMOVING THE SIDE PANEL	15
H) REMOVING THE WORKING TABLE WITH THE PEDAL	15
I) REPLACEMENT OF THE WEDGE DISTRIBUTION CHANNEL ELASTIC CORD	16
TROUBLE SHOOTING	25

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

CS2 CART - USER & PARTS MANUAL

INTRODUCTION

Thanks for having purchased the CS2 CART underpinner and for your trust in Cassese products. The CS2 CART benefits from Cassese's experience since 1976 in designing and manufacturing highest quality underpinners, for which we are world-famous. The CS2 CART will allow you to join wooden, plastic and MDF profiles (patent n° 7522814). Joining operation is carried out by using Genuine Cassese® Cartridge Wedges, specially designed to perform perfect and tight frame corners.

ACCESSORIES SUPPLIED WITH THE MACHINE

A) 1 Magnetic adjustable rod clamp + 1 Locking ring pin + 1 Chevron holder + 1 Magnetic chevron clamp + 1 Chevron rubber.
B) 1 box of 7mm Softwood + 1 box of 10mm Hardwood + 1 box of 10mm Softwood.
C) 1 Wedge driver blade for using CASSESE® Genuine Cartridge Wedges.
D) 1 Allen Key 2.5 mm + 1 Allen Key 3 mm.
E) 1 Grease Tube.

A

B

C

D

E

TECHNICAL SPECIFICATIONS OF CS2 CART

Minimum moulding width: 5mm (1/4") / Minimum moulding height : 7 mm (11/16")
Maximum moulding width: ∞ mm / Maximum moulding height : 85 mm (3 11/32")
Maximum stroke between first and last wedge (at 45°) : 140 mm (5 1/2")
CASSESE® Genuine Cartridge Wedges sizes: 5, 7, 10, 12 and 15 mm.
3 wedge types : Softwood, Hardwood & MDF. Use only CASSESE® Genuine cartridge wedges.
Machine gross weight : 24 kg (51 lbs) - Dimensions : Width 360mm (14") x Depth (w/out extension table) 610mm (23" 3/4) x Height 1200 mm (47").

OPTIONS (page 27-29)

- Z1791 Green round clamp - Z1783 Yellow round clamp - Z25510 Stainless steel table extension - Z25147 Stainless steel shelf for wedges and accessories - Z25450 Extension arms -

GUARANTEE

One year guarantee for parts and labour against manufacturing defects. Wear parts and those damaged as a result of non compliance with the instructions of the present manual are excluded from the guarantee. Loading spring and wedge driver blade are considered as wear parts.

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

PUTTING INTO OPERATION - AIR LINE FITTINGS

Advised way of fitting :

USA STANDARD

Male Connector on Machine

Z675 Z675

Quick release (Q/R) Female Air Connector

Z749 Z749

Q/R US male connector

Z701

Standard hose connector

Z556

AIR SOURCE (compressor)

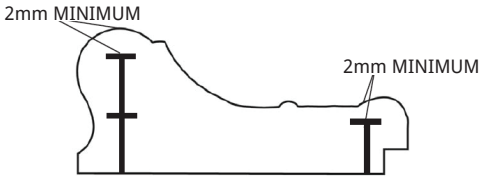
The CS2 CART must be connected to the air source located under its front panel, at the level of air connector.
Make sure that the air pressure on the air pressure gauge is set to 6 bars (85 p.s.i.).
If not, correct it with the air pressure regulator knob **13**.

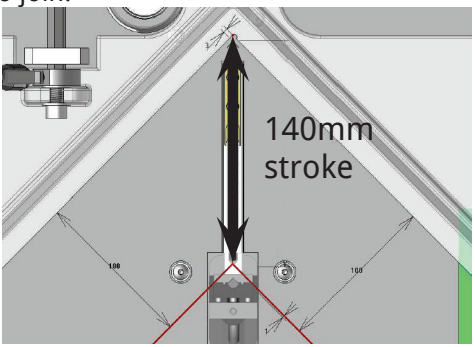
Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

ADJUSTMENTS

SELECTION OF WEDGE POSITIONS

The CS2 CART is designed to join mouldings in one, two or more positions without limitation of the number of wedges in any of those places. The selection depends on the width and height of the moulding to join.



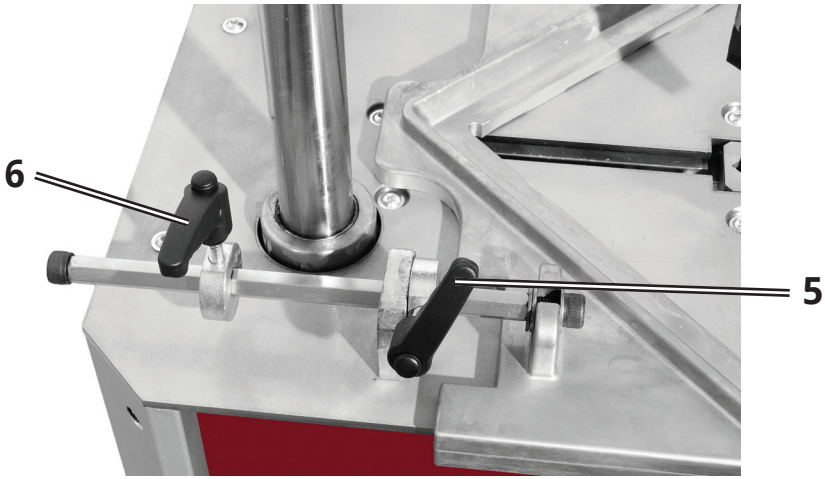


As a general rule, a MINIMUM 2 mm clearance (less than 1/8") above the wedges shall be respected.
Same size wedges can be stacked in order to avoid changing the size of wedge when joining tall mouldings.

AS A GENERAL RULE, THE WEDGE POSITIONS MUST BE SELECTED VERTICALLY TO THE HIGHEST POINTS OF THE MOULDINGS.

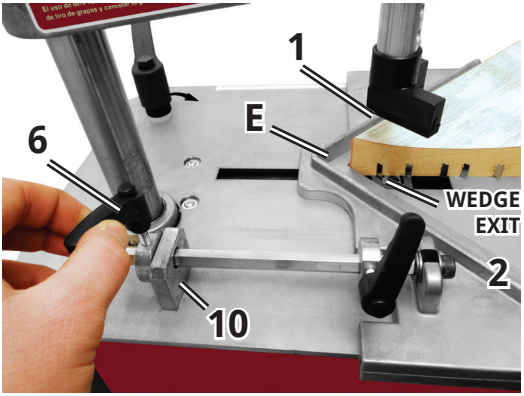
SETTING AND STORING THE WEDGE POSITIONS

Unlock the wedge position stop handles **5** and **6**.



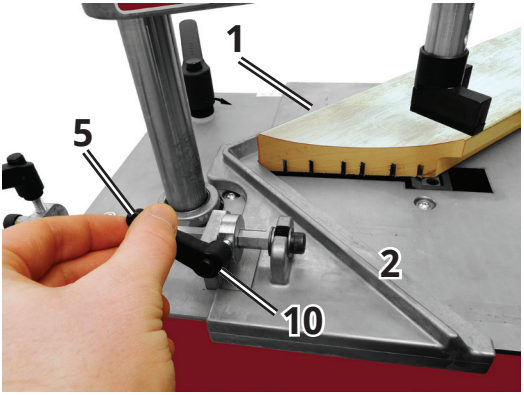
Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

Put the first moulding in front of the back fence **1** and slide the moulding in contact with the 2nd back fence **2**.



Setting up the stapling position close to the outside of the frame :

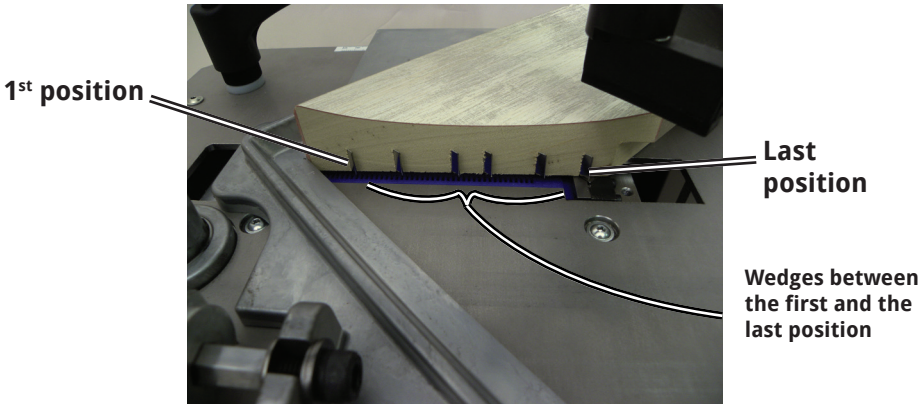
Move forward the sliding table **E** until the place where you want to insert the wedge(s) has been reached by the **WEDGE EXIT** (see picture). Then bring the wedge position stop handle **6** against the stapling stop **10** and tighten it.



Setting up the stapling position close to the inside of the frame :

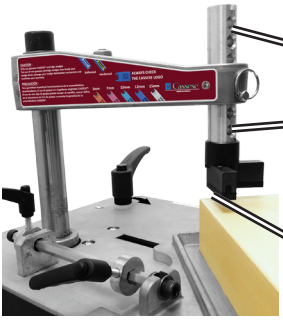
Move backwards the sliding table **E** until you have reached the furthest position to the inside of the frame where you want to insert wedge(s).
Then bring the wedge position stop handle **5** against the stapling stop **10** and tighten it.

Now the two positions of joining are set and the sliding table can move only within the limits of these two positions.



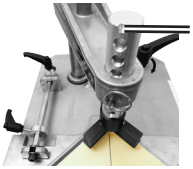
Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

PROPER ADJUSTMENT OF MAGNETIC ADJUSTABLE ROD CLAMP ASSEMBLY



A magnetic adjustable rod clamp comes with your machine as a standard feature. It fits the crossbar thanks to the locking ring pin and can be set at 1 to 7 positions.

You must have 50mm (2”) max between the clamp and the mouldings.



Always have the notch (mark) turned to the front of the machine.

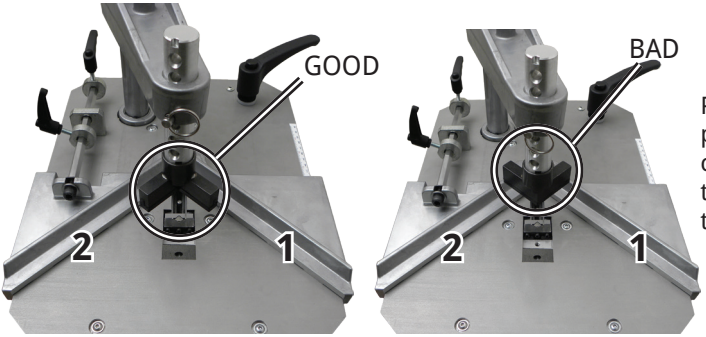
It helps to avoid any mistakes in the joining of the frame.

Accessories supplied with the machine	Magnetic Chevron Clamp	HARDWOOD & SOFTWOOD	ONE SIZE

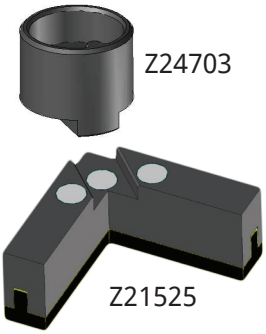
Options	Green Round Clamp	HARDWOOD	30 & 45mm
	Yellow Round Clamp	SOFTWOOD	30 & 45mm

ACCESSORIES SUPPLIED WITH THE MACHINE: Magnetic chevron clamp is ideal for flat mouldings or for hard to reach surfaces.

OPTIONS: The round clamps are dedicated to complicated forms and sloped mouldings.

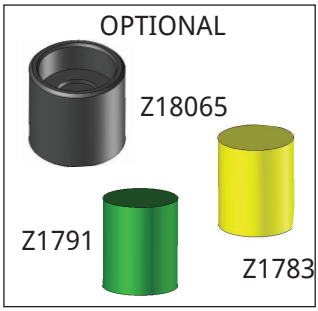


Pay attention to properly position the magnetic chevron clamp : the sides of the chevron must be parallel to back fences **1** and **2**.



NEW MAGNETIC ADJUSTABLE CLAMPS

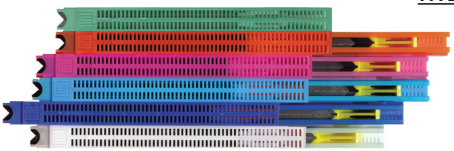
Now with quick-change magnetic clamps, it is easy to change from chevron to a round clamp.



Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

USE

MEANS OF JOINING



Joining is performed by using metal wedges, a Cassese invention, specially designed to ensure perfect corners.
Six standard sizes are available : 3, 5, 7, 10, 12 and 15mm.
They come in eco-friendly cartridges, thanks to a recyclable plastic, that are color-coded per size for easy identification. Cartridge wedges exist in 3 versions: NORMAL for SOFTWOOD (identifiable by their white plastic pusher), HW for HARDWOOD (identifiable by their yellow plastic pusher) and MDF (identifiable by their red plastic pusher or red sticker on individual boxes).

Your CS2 CART underpinner is designed for using all sizes of CASSESE® Genuine Cartridge Wedges without having to change any parts on the machine or having to adjust anything.

For the best corner join, reliability and performance, use only CASSESE® Genuine Cartridge Wedges.

Boxes of 6 cartridges (app. 275 wedges) = **1.650 wedges/ box**

REFERENCE	TYPE		REFERENCE	TYPE
30303NCOI	3mm	**GREEN**	30403NCOI	3mm
30305NCOI 31305BDCO	5mm 5mm HW	**ORANGE**	30405NCOI 31405BDCO	5mm 5mm HW
30307NCOI 31307BDCO	7mm 7mm HW	**PINK**	30407NCOI 31407BDCO	7mm 7mm HW
30310NCOI 31310BDCO	10mm 10mm HW	**LIGHT BLUE**	30410NCOI 31410BDCO	10mm 10mm HW
30312NCOI 31312BDCO	12mm 12mm HW	**DARK BLUE**	30412NCOI 31412BDCO	12mm 12mm HW
30315NCOI 31315BDCO	15mm 15mm HW	**WHITE**	30415NCOI 31415BDCO	15mm 15mm HW

Boxes of 40 cartridges (app. 275 wedges) = **11.000 wedges/ box**

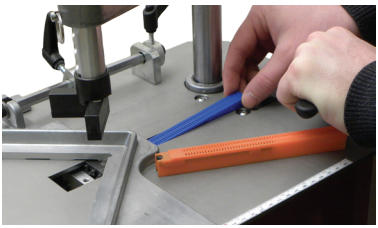
LOADING CARTRIDGE WEDGES

Turn handle for loading wedges **3** in direction of arrow in order to bring back cartridge wedges pusher.

While holding handle in this position, insert cartridge into cartridge channel.

Then gently release the handle for loading wedges **3**.

CHANGING THE SIZE OF WEDGES



Repeat the procedure of loading cartridge wedges but remove the cartridge**.**

Then insert the new size of cartridge wedges.

Then release the handle for wedges' loading **3.**

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

JOINING THE FRAME

After selecting and setting the wedge positions (page 4 & 5), check the distance between the clamp and the moulding (page 6). Load the required type (softwood, hardwood or MDF) and size of wedges (page 4).

1st step : Put the first moulding in front of the back fence **1** and push it so that its mitre end reaches the other back fence **2**.

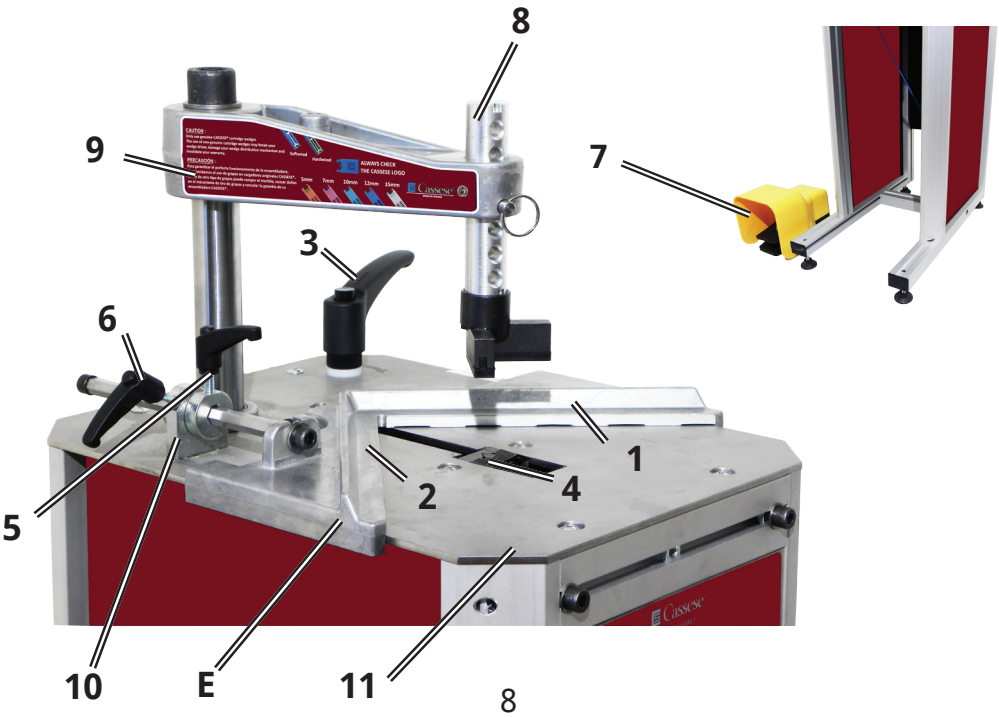
2nd step : Holding it so, put the second moulding against back fence **2** and slide it until it reaches the first moulding.

3rd step : Holding the mouldings in place against each other, hold the back fences **1 & 2** with your thumbs. Move the sliding table **E** backwards until the wedge position stop handle **5** reaches the stapling stop **10**.

4th step : Press down fully the pedal **7**, the magnetic adjustable rod clamp assembly **8** will press down on the mouldings then return to its upper position.
Stapling is completed.
You can release the pedal.

5th step : If there is a second wedge position (with wedge position stop handle **6**), just repeat the same operation by moving forward the mouldings and the sliding table **E** until wedge position stop handle **6** reaches the stapling stop **10** and repeat step 4.

NOTE* : If stapling more than one wedge in any position is desired then repeat **4th step**.



Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

MAINTENANCE

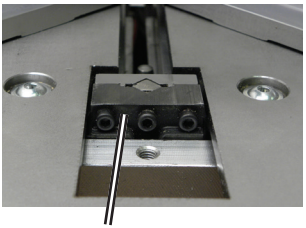
CAUTION! To ensure your safety, it is **imperative** to disconnect the air supply coupler **before any intervention on the mechanical and pneumatic components of the machine**.

CAUTION: WHEN USING COMPRESSED AIR, WEAR SAFETY GLASSES.

A) DISMANTLING THE WEDGE DISTRIBUTOR BLOCK

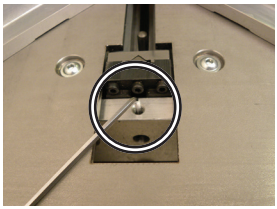
Periodically, remove the wedge distributor block and clean it with an air gun.
It is recommended to lubricate the wedge driver blade **(use the Cassese's grease Z1896)**.
To do so, you will have to remove the wedge distributor block with the 2,5mm Allen Key and perform this procedure. **First, remove the cartridge of wedges from the underpinner.**

1.



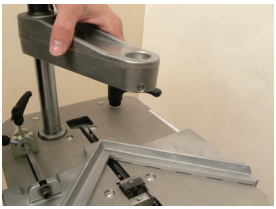
WEDGE DISTRIBUTOR BLOCK

2.



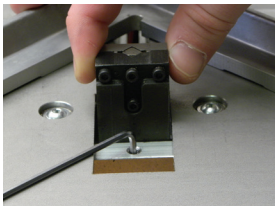
Unlock half a turn the locking screw of the wedge distribution block with the 2.5mm Allen key that is supplied with the machine.

3.



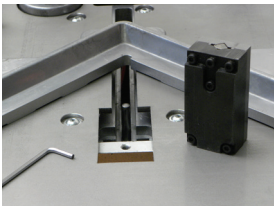
Pull up the crossbar in order to move the wedge distributor block out of its place.

4.



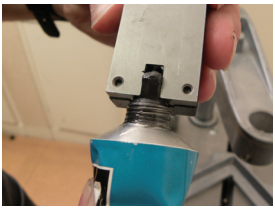
Pull up the wedge distributor block.

5.



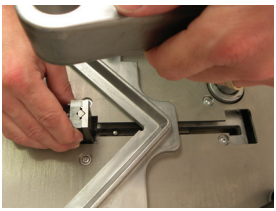
Remove the wedge distributor block from the machine.

6.



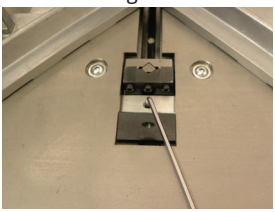
Apply a small amount of grease at the bottom of the wedge distributor block.

7.



Pull up the crossbar in order to insert the wedge distributor block on the wedge driver blade with the window in direction of the cartridge of wedges.

8.



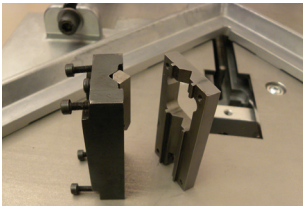
Tighten the locking screw of the wedge distributor block, paying attention to level it with the working table.

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

B) CLEANING AND LUBRICATION OF THE WEDGE DISTRIBUTOR BLOCK

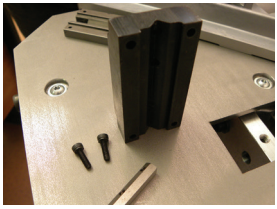
To clean up the wedge distributor block in order to avoid any stapling problem, follow steps 1 to 5 of instructions of **A)** (ref. page 9), then proceed with step 1 :

1.



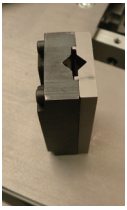
Unlock the four corner screws of the wedge distributor block with the 2.5mm Allen key supplied with the machine. Separate the two pieces.

2.



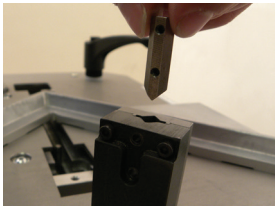
Unlock the two remaining screws to remove the center post of the wedge distributor block. **Caution! : These are the smallest screws of the block.**

3.



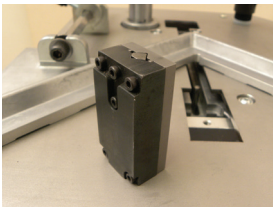
After having cleaned up the wedge distributor block, assemble these both pieces first. Pay attention to level them on the top before tightening the screws. The window must be facing to the both screws' holes.

4.



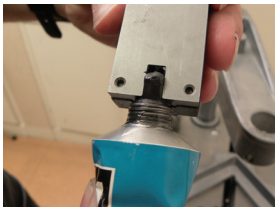
Insert the last piece as shown in the picture.

5.



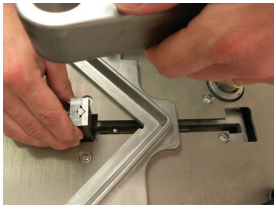
Before tightening the screws, check the level of the pieces on the top of the wedge distributor block in order to have a perfect reassembly as shown in the picture.

6.



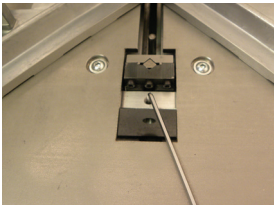
Apply a small amount of grease at the bottom of the wedge distributor block.

7.



Pull up the crossbar in order to insert the wedge distributor block on the wedge driver blade with the window facing the cartridge channel.

8.



Tighten the locking screw of the wedge distributor block, paying attention to level it with the working table.

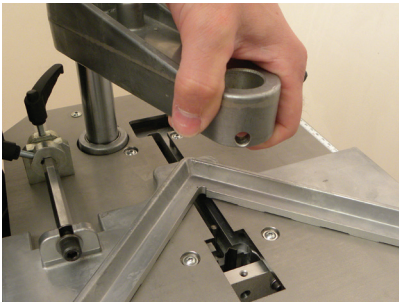
Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

C) REMOVAL OF THE WEDGE DRIVER BLADE

It is possible that you have to change the wedge driver blade.

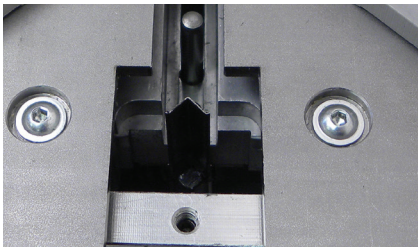
Please follow the previous procedures A steps 1 to 5 and follow this procedure with the wedge distributor block outside of the machine.
Remove the cartridge of wedges and the magnetic adjustable rod clamp assembly.

1.



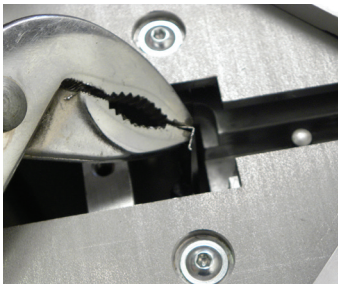
Pull up the crossbar to have access to the wedge driver blade.

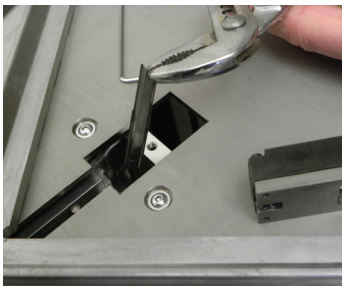
2.



Now, the wedge driver blade is pulled up so you can remove it from its place.

3.



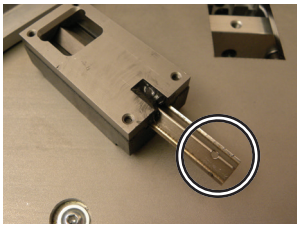


Take pliars to remove the wedge driver blade and twist it to unlock it.
DO NOT PULL IT STRAIGHT UP !

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

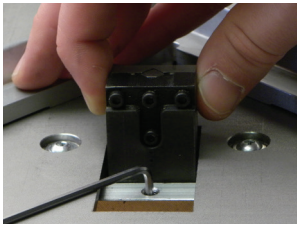
D) INSTALLATION OF A NEW WEDGE DRIVER BLADE

1.



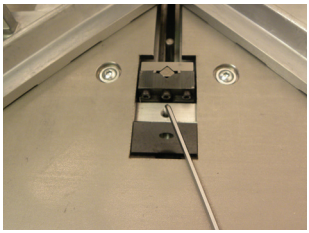
Apply some grease at the bottom of the wedge distributor block and insert a new wedge driver blade into the block with its hole (in the circle) downwards.

2.



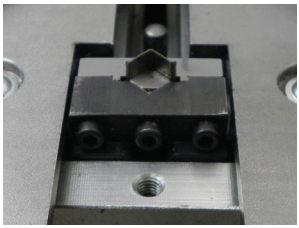
Replace the wedge distributor block in its housing with the window towards the cartridge channel and install the wedge distributor block. Then, lock it using the 2,5mm Allen key.

3.



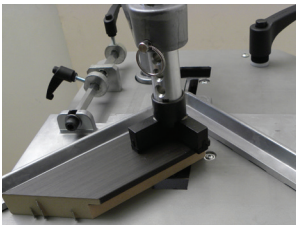
Tighten the screw of the wedge distributor block paying attention to level it with the working table.

4.



The upper end of the wedge driver blade stays out of the block. Reinstall the magnetic adjustable rod clamp assembly in order to proceed with the following step.

5.



Push the wedge driver blade fully in with a piece of wood or moulding ; press the pedal to engage the wedge driver blade entirely.
Check the wedge driver blade installation, it should slide smooth with no resistance.

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

E) UNJAMMING OF THE WEDGE DISTRIBUTOR BLOCK

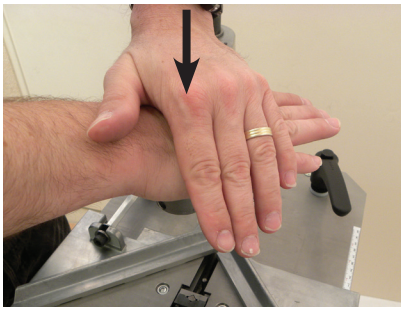
If the wedge driver blade or a wedge is jamming your wedge distributor block, please follow this procedure :

-Remove the cartridge located inside the underpinner, and the magnetic adjustable rod clamp assembly.

-If the cartridge doesn't come out, loosen the screw of the wedge distributor block with a 2.5mm Allen key, unlock the handle for loading wedges **3** and remove the sliding table **E**.

-Pull up the wedge distributor block. If the cartridge was jammed inside, ask for the help of someone to turn the handle for loading wedges **3**. Then pull up the wedge distribution block and the cartridge.

-If the wedge distributor block doesn't come out, perform a quick hard compression on the crossbar as in the picture.



-Try to pull up the wedge distribution block. If it still doesn't come out, then call your distributor for further instructions.

If you have succeeded in removing the wedge distributor block :

-If the old wedge driver blade is stuck in the wedge distributor block :

PERFORM THE PROCEDURE B STEP 1 TO STEP 5,
THEN PROCEED TO PROCEDURE E COMPLETELY.

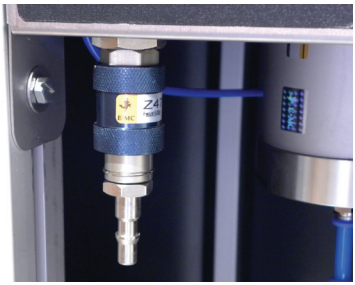
-If the old wedge driver blade is damaged and remains in the machine :

PERFORM THE PROCEDURE B STEP 1 TO STEP 5,
THEN PROCEED TO PROCEDURE C + D COMPLETELY.

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

F) REMOVAL OF THE FRONT PANEL

1.

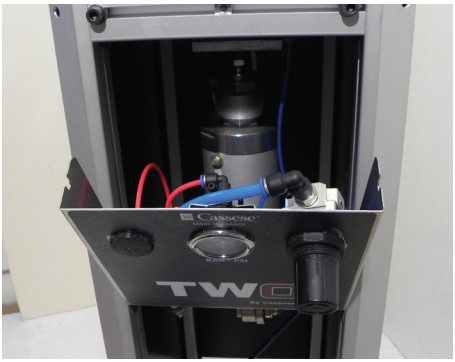


Remove the air connector from the valve.

2.

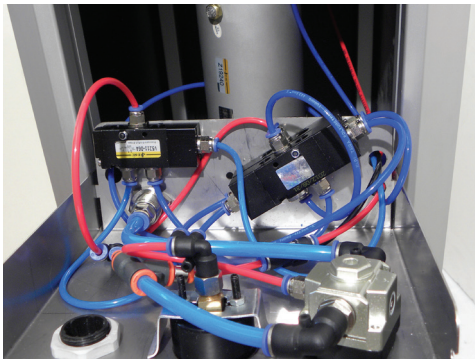
Unlock half a turn both screws located at the bottom of the front panel.

3.



Lower down slightly the front panel, then tilt it towards the outside of the machine. Lock the both screws.

4.



You can access the air system and the inside of the machine.

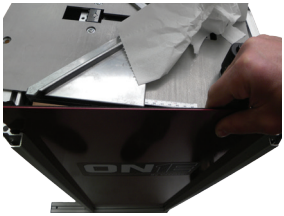
Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

G) REMOVING THE SIDE PANEL

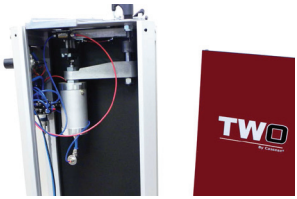
To access more easily to the mechanical parts, you have to remove the side panel where is located the sticker “Cassese France”. The following procedure is to be followed for removing or replacing the side panel of the machine :

Unscrew the 4 screws of the working table with the Allen Key 3mm.

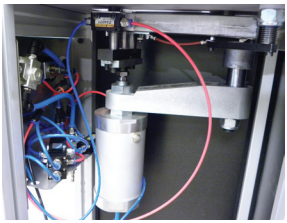
Next, shift to one side the working table.



Take the side panel and remove it by pulling up.

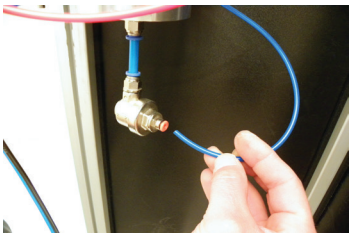


Now, you can access to the mechanical parts of the machine.

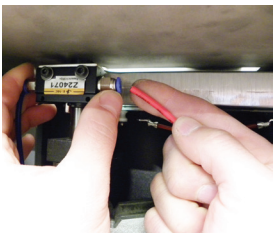


Inside view of the CS2 CART.

H) REMOVING THE WORKING TABLE



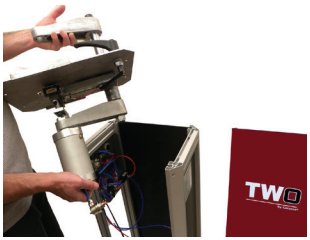
After the previous step, remove the first air cable of the stapling cylinder.



RED HOSE

BLUE HOSE

You can remove the both air hose of the limit switch.



Remove the working table from frame to be able to do repairs.

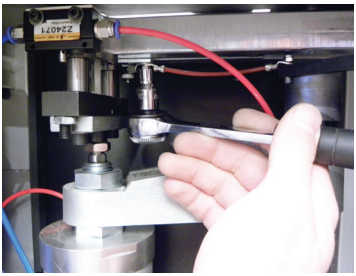
Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

I) REPLACEMENT OF THE WEDGE DISTRIBUTION CHANNEL ELASTIC CORD

First, you must withdraw the side panel as explained previously. To replace more easily the wedge distribution channel elastic cord, you have to follow these differents steps which will be detailed :

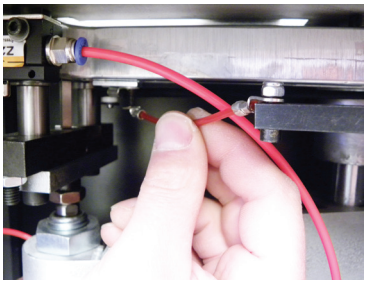
First, you must need 2 tools :
-Socket Spanner 7mm
-Allen key 4mm

1.



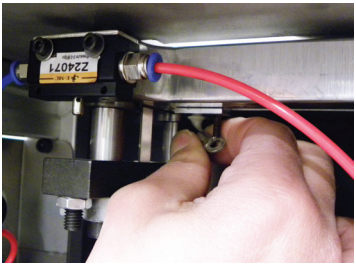
Unscrew the nut (with the socket spanner 7mm) which maintain the elastic cord and the connection wire.

2.



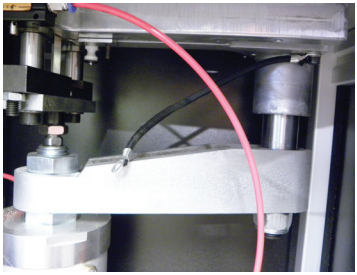
Push away the connection wire in order to free the working space.

3.



Remove the elastic cord of the screw.

4.

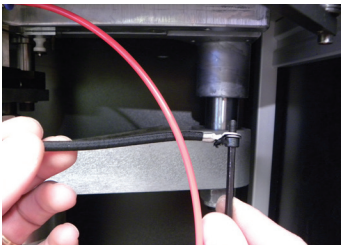


Now, the elastic cord is just grasped by the last screw.

5.

Unscrew the last screw with the Allen key of 4mm.

6.



In order to refit the system, do the following steps in the reverse direction.

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

Cassese®

Inventeur et N°1 Mondial des Machines et Consommables pour l'Encadrement d'Art Depuis 1976

CS2 CART

ASSEMBLEUSE PNEUMATIQUE

MADE IN FRANCE

MANUEL TECHNIQUE & D'UTILISATION

AVANT UTILISATION DE LA MACHINE, LIRE IMPERATIVEMENT CE MANUEL D'INSTRUCTIONS

Version 1 06/ 2013
Cassese® / Communication
Z26057

CS2 CART ASSEMBLEUSE PNEUMATIQUE

1ère BUTEE	1
2ème BUTEE	2
LEVIER DU POUSSOIR D'AGRAFES	3
DISTRIBUTEUR AGRAFES	4
BUTEE POUR POSITION D'AGRAFAGE (intérieur du cadre)	5
BUTEE POUR POSITION D'AGRAFAGE (extérieur du cadre)	6
PEDALE	7
POTENCE DU PRESSEUR	8
CHEVRON PRESSEUR	9
BUTOIR	10
TABLE	11
MANOMETRE	12
BOUTON D'AJUSTEMENT DE LA PRESSION	13

REFERENCE POSITION TRAVAIL

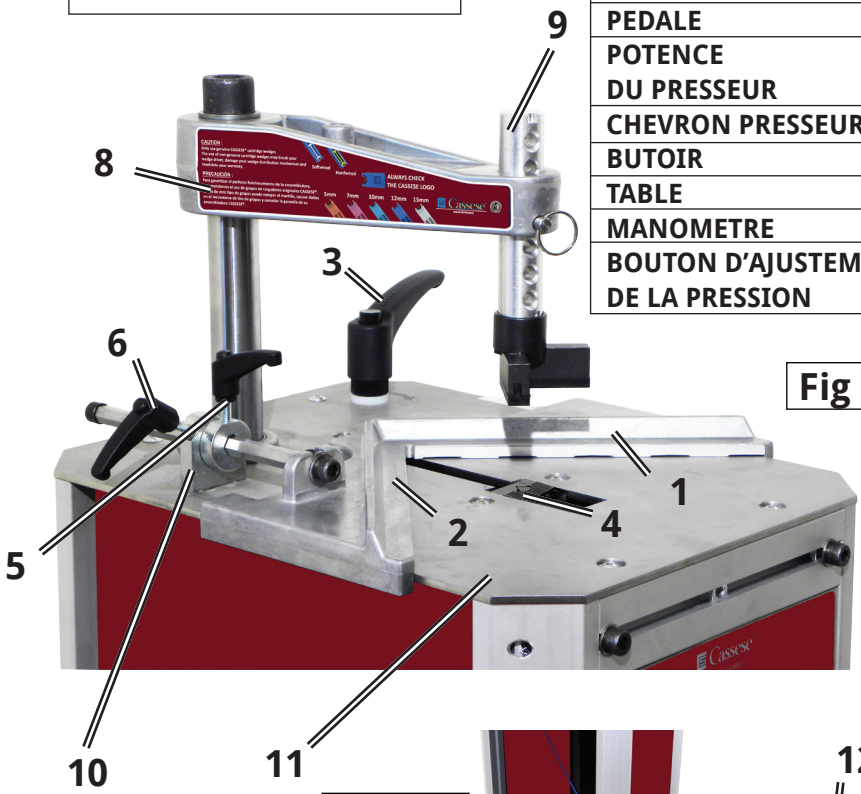


Fig N°1

Fig N°2

APRES AVOIR DEBALLE LA MACHINE, REGLER LES 4 PIEDS PAR RAPPORT AU SOL

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

CS2 CART - MANUEL TECHNIQUE & D'UTILISATION

SOMMAIRE

	Page
INTRODUCTION	2
ACCESSOIRES FOURNIS AVEC LA MACHINE	
SPECIFICATIONS TECHNIQUES	
OPTIONS	
GARANTIE	
MISE EN SERVICE	
BRANCHEMENT PNEUMATIQUE	3
REGLAGES	
SELECTION DES POSITIONS D'AGRAFAGE	4
MEMORISATION DES POSITIONS D'AGRAFAGE	4, 5
SELECTION DU PRESSEUR	6
UTILISATION	
MOYEN D'ASSEMBLAGE	7
CHARGEMENT DES AGRAFES	7
CHANGEMENT DE TAILLE D'AGRAFES	7
REMPLACEMENT DES AGRAFES	8
ASSEMBLAGE DU CADRE	8
MAINTENANCE	
A) DEMONTAGE DU DISTRIBUTEUR D'AGRAFES	9
B) NETTOYAGE ET LUBRIFICATION DU DISTRIBUTEUR D'AGRAFES	10
C) RETRAIT DU MARTEAU	11
D) INSTALLATION DU NOUVEAU MARTEAU	12
E) DESENRAYEMENT DU DISTRIBUTEUR D'AGRAFES	13
F) RETRAIT DE LA FACADE PNEUMATIQUE	14
G) RETIRER LE PANNEAU LATERAL	15
H) RETIRER LA TABLE DE TRAVAIL AVEC LA PEDALE	15
H) REMPLACEMENT DU TENDEUR DU DISTRIBUTEUR D'AGRAFES	16
DEFAUTS DE FONCTIONNEMENT	26

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

CS2 CART - MANUEL TECHNIQUE & D'UTILISATION

INTRODUCTION

Vous venez d'acquérir une CS2 CART. Nous vous félicitons pour votre bon choix et vous remercions pour votre confiance.
La CS2 CART bénéficie de l'expérience des assembleuses qui ont fait la notoriété de Cassese. Elle permet l'assemblage des moulures en bois, plastique et MDF de tous profils (Brevet n° 7522814). L'assemblage est réalisé par des agrafes métalliques (Ref. Chargeur d'agrafes CASSESE®) spécialement étudiées pour un serrage parfait.

ACCESSOIRES FOURNIS AVEC LA MACHINE

A) 1 Axe de Presseur Réglable + 1 Broche à Bille + 1 Support Magnétique pour Presseur Chevron + 1 Presseur Chevron + 1 Elastomère chevron.
B) 1 boite de 7mm Bois Tendre + 1 boite de 10mm Bois Dur + 1 boite de 10mm Bois Tendre.
C) 1 Marteau d'agrafage de rechange
D) 1 clé Allen de 2,5mm + 1 clé Allen de 3mm
E) Tube de graisse

A

B

C

D

E

SPECIFICATIONS TECHNIQUES CS2 CART

Largeur minimum profil : 5mm / Hauteur Minimum profil : 5 mm
Largeur maximum profil : ∞ mm / Hauteur maximum profil : 85 mm
Course d'agrafage maximum entre la 1ère et la dernière agrafe (à 45°) : 140 mm
Tailles de chargeurs Cassese® d'agrafes : 5, 7, 10, 12 et 15mm.
3 types d'agrafes : Bois Normal, Bois Dur ou MDF. N'utiliser que les chargeurs Cassese® authentiques.
Poids : 24 kg - Dimensions : 360mm x 610mm (sans table extension) x 1200 mm (hauteur)

OPTIONS (cf. p.27-29)

Z1783 Elastomère jaune - Z1791 Elastomère vert - Z25510 Rallonge de table - Z25450 Maintien Cadres - Z25147 Support pour chargeurs d'agrafes/accessoires.

GARANTIE

La CS2 CART 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 .

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

MISE EN SERVICE - BRANCHEMENT PNEUMATIQUE

USA

STANDARD

DETENDEUR ASSEMBLEUSE

Z675

Z675

RACCORD RAPIDE FEMELLE

Z749

Z749

EMBOUT USA

EMBOUT CANNELE

SOURCE D'AIR (compresseur)

Z701

Z556

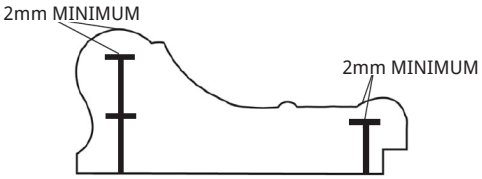
La CS2 CART doit être raccordée à une source d'air comprimé sous la façade pneumatique au niveau de la vanne d'air.
Vérifier que la pression d'utilisation est de 6 bars, sinon corrigez (+ ou -) grâce au bouton d'ajustement de la pression **13**.

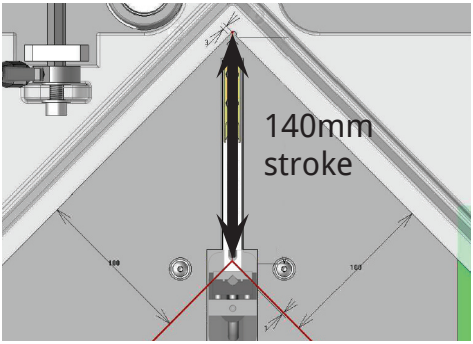
Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

REGLAGES

SELECTION DE LA POSITION D'AGRAFAGE

La CS2 CART est prévue pour procéder à l'agrafage des moulures à 1, 2 ou plusieurs 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 .



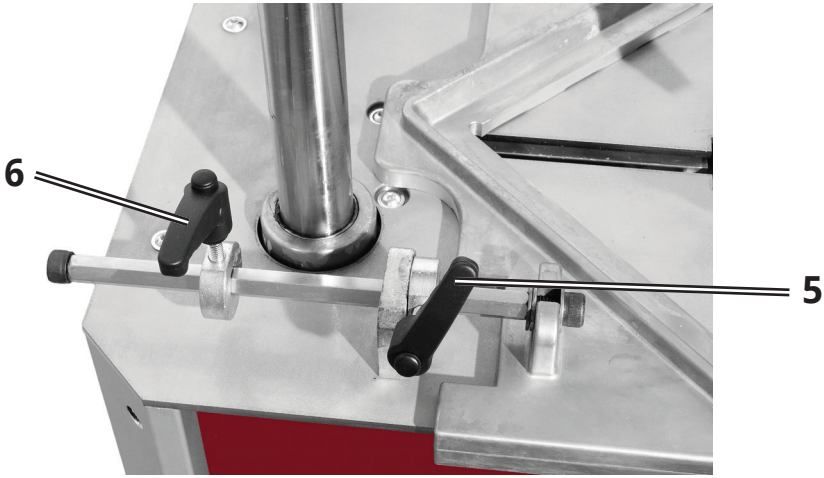


On prévoit en règle générale une garde, de hauteur 2 mm MINIMUM, au dessus de l'agrafe. Des agrafes de même dimensions peuvent se superposer, ceci pour éviter de changer le chargeur d'agrafes si l'on réalise des assemblages de cadres d'épaisseur diverses.

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.

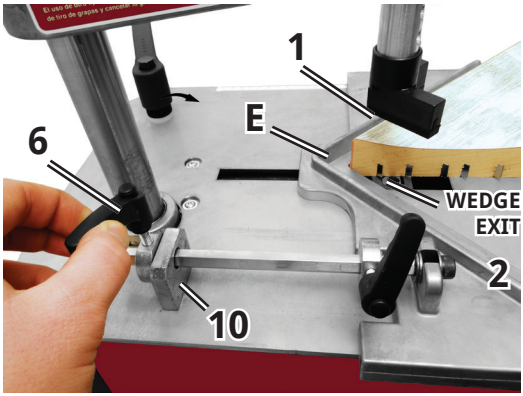
MÉMORISATION DES POSITIONS D'AGRAFAGES

Débloquer les butées de position d'agrafage **5** et **6**.

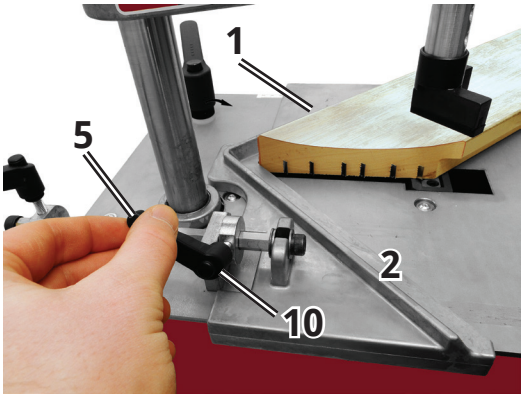


Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

Positionner la 1ère moulure contre la butée **1** et la faire glisser jusqu'à la butée **2**.

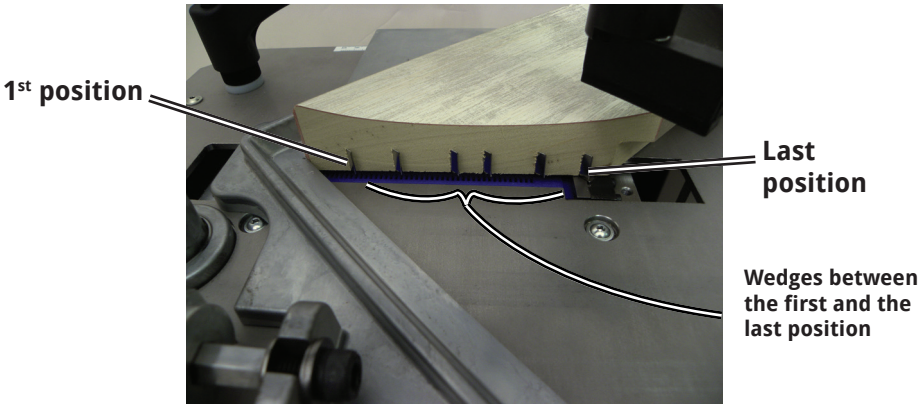


Première position d'agrafage :
Côté extérieur du cadre :
Déplacer l'équerre coulissante **E** vers l'avant jusqu'à la position d'agrafage choisie.
Amener la butée **6** contre le butoir **10** et la bloquer.



Deuxième position d'agrafage :
Côté intérieur du cadre :
Déplacer l'équerre coulissante vers l'arrière, jusqu'à la position choisie.
Amener la butée **5** en butée contre le butoir **10** et la bloquer.

Maintenant, les deux positions d'agrafages sont mémorisées et l'équerre coulissante se déplace uniquement dans la limite de ces deux positions.



Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

SELECTION DU PRESSEUR

Un presseur est fourni en standard avec son support magnétique.
L'axe du presseur se règle en hauteur de 1 à 7 positions grâce à la broche à bille.

Vous devez avoir 50mm maximum entre le presseur et les moulures.

Toujours avoir le détrompeur tourné vers le devant de la machine.

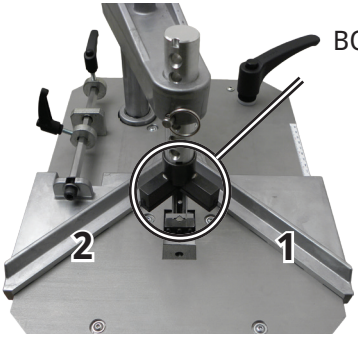
Il permet d'éviter toute erreur dans l'assemblage du cadre.

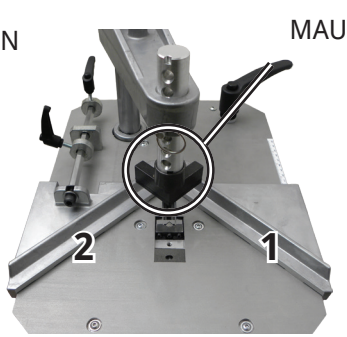
Accessoires fournis avec la machine	PRESSEUR CHEVRON	BOIS DUR & BOIS TENDRE	TAILLE UNIQUE

Options	ELASTOMERE VERT	BOIS DUR	30 & 45mm
	ELASTOMERE JAUNE	BOIS TENDRE	30 & 45mm

ACCESSOIRES FOURNIS AVEC LA MACHINE: Le presseur chevron noir est idéal pour l'assemblage de profils plats.

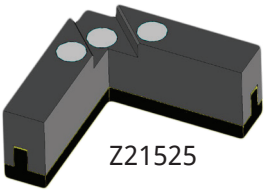
OPTIONS : Les presseurs élastomères sont dédiés aux profils à fortes variations géométriques. (montée, descente...)





Faire attention à bien positionner le presseur chevron : les côtés du chevron doivent être parallèles aux butées **1** et **2**.

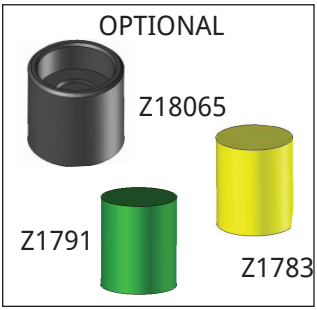
Z24703



Z21525

NOUVEAUX PRESSEURS MAGNETIQUES

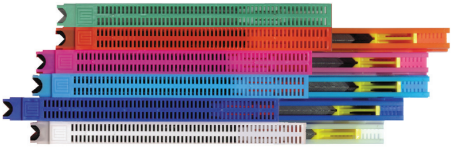
Vous pouvez, grâce à leur fonction magnétique, changer rapidement de presseur en fonction des profils à assembler.



Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

UTILISATION

LE MOYEN D'ASSEMBLAGE



L'assemblage est réalisé par des agrafes métalliques,spécialement étudiées pour un serrage parfait.
Six tailles standards disponibles : 3, 5, 7, 10, 12 et 15mm.
Elles viennent dans des chargeurs écologiques, grâce à un plastique recyclable, qui sont colorisés par taille pour une identification facile. Ils existent en deux versions : NORMAL pour le BOIS NORMAL avec un poussoir blanc et HW pour le BOIS DUR avec un poussoir jaune.

Votre machine CS2 CART est conçue pour l'utilisation de toutes tailles de chargeurs Cassese® authentique sans avoir à changer toutes les pièces de la machine ou d'avoir à régler quoi que ce soit.

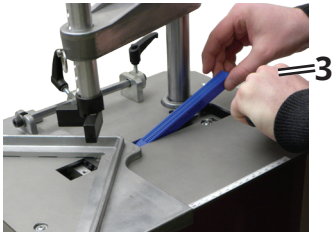
Pour plus de fiabilité et de productivité au fil du temps, utilisez uniquement les chargeurs Cassese® authentique avec votre CS2 CART.

Boites de 6 chargeurs (env. 275 agrafes) = **1.650 agrafes/ boite**

REFERENCE	TYPE		REFERENCE	TYPE
30303NCOI	3mm	**VERT**	30403NCOI	3mm
30305NCOI 31305BDCO	5mm 5mm HW	**ORANGE**	30405NCOI 31405BDCO	5mm 5mm HW
30307NCOI 31307BDCO	7mm 7mm HW	**MAGENTA**	30407NCOI 31407BDCO	7mm 7mm HW
30310NCOI 31310BDCO	10mm 10mm HW	**CYAN**	30410NCOI 31410BDCO	10mm 10mm HW
30312NCOI 31312BDCO	12mm 12mm HW	**BLEU**	30412NCOI 31412BDCO	12mm 12mm HW
30315NCOI 31315BDCO	15mm 15mm HW	**BLANC**	30415NCOI 31415BDCO	15mm 15mm HW

Boites 40 chargeurs (env. 275 agrafes) = **11.000 agrafes/ boite**

CHARGEMENT D'UN CHARGEUR D'AGRAFES

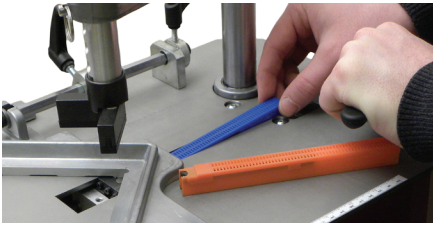


Actionner le levier **3** afin d'amener le poussoir d'agrafes en arrière. Suivre le sens indiqué par la flèche.

Placer le chargeur d'agrafes.

Relâcher le levier **3**.

CHANGEMENT DE TAILLE D'AGRAFES



Même procédure que pour le chargement d'un chargeur d'agrafes mais retirer le chargeur à remplacer pendant que vous maintenez le levier **3**.

Puis, insérer le chargeur désiré toujours en maintenant le levier **3.**

Enfin, relâcher le levier **3.**

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

ASSEMBLAGE DU CADRE

Les points d'agrafage sont mémorisés (voir Mémorisation des points d'agrafage page 4 & 5).
La course entre le haut de la moulure et le bas du presseur ne doit pas dépasser pas 50 mm . (Voir Choix du presseur page 6).
La bonne taille d'agrafe adaptée au type de matériaux sur la table (bois normal, bois dur, plastique ou MDF) a été chargée dans la CS2 CART.

1ère étape : Mettre la 1ère moulure sur la table, le dos contre **1**, la pousser pour atteindre **2** puis la maintenir.

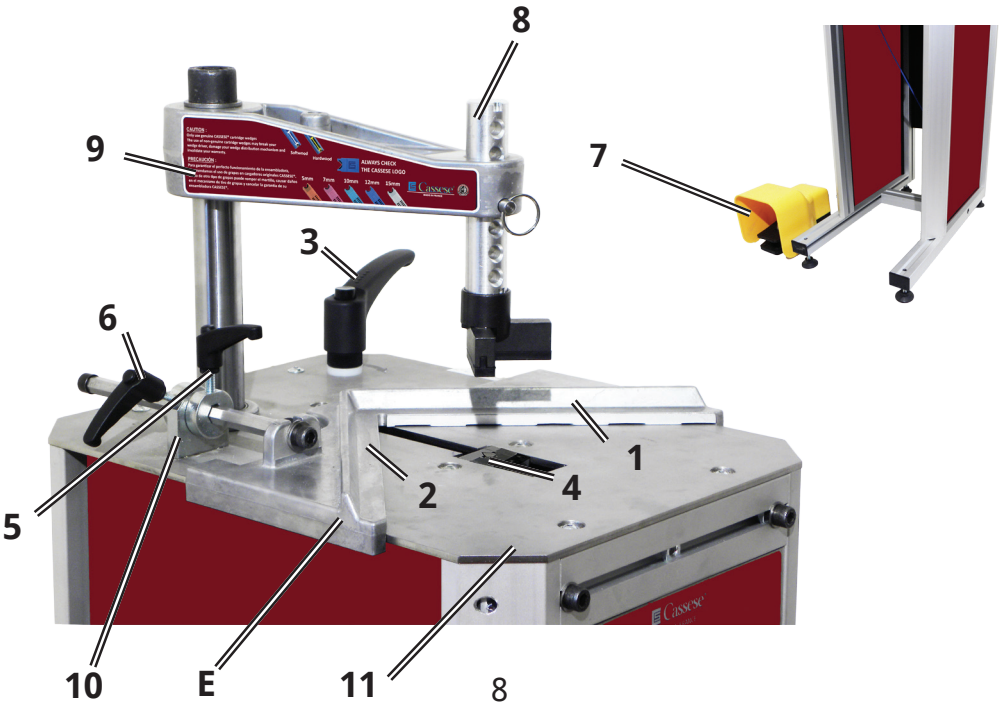
2ème étape : Mettre la 2nde moulure sur la table le dos contre **2** et la pousser en appui jusqu'à la 1ère moulure.

3ème étape : Maintenir **1** et **2** avec les moulures en position d'agrafages 1 (voir photos) contre le butoir **10**.

4ème étape : Appuyez sur la pédale et maintenez l'appui jusqu'au retour du presseur **8** en position haute.

Note : Dans le cas de plusieurs agrafes, relevez le pied et après retour du presseur **8**, appuyez de nouveau à fond, la seconde agrafe vient se positionner en poussant la première.

5ème étape : Il suffit de déplacer l'ensemble moulures + **1** & **2** en position d'agrafage 2, puis répéter l'étape 4.



Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

MAINTENANCE

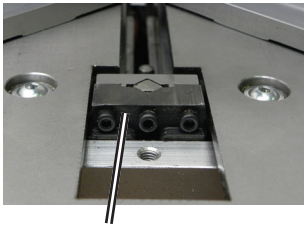
ATTENTION! Afin d'assurer votre sécurité, il est **impératif** de déconnecter le coupleur d'alimentation d'air **avant toute intervention sur les éléments mécaniques et pneumatiques de la machine.**

ATTENTION : DURANT L'USAGE D'AIR COMPRIME, LE PORT DE LUNETTES DE PROTECTION EST OBLIGATOIRE.

A) DEMONTAGE DU DISTRIBUTEUR D'AGRAFES

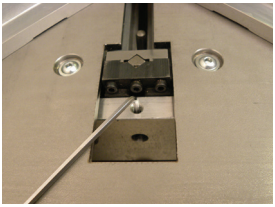
Périodiquement, retirer la tête d'agrafage et la nettoyer à l'air comprimé.
Il est recommandé de graisser le marteau périodiquement **(utiliser la graisse Cassese Z1896).**
Pour se faire, démonter la tête d'agrafage avec la clé Allen de 2,5mm fournie et suivre les instructions.
Retirer le chargeur d'agrafes de la machine avant toute manipulation.

1.



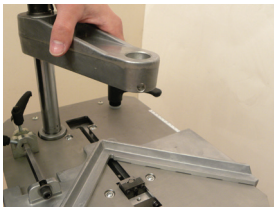
DISTRIBUTEUR D'AGRAFES

2.



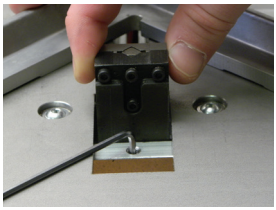
Desserrer d'un demi tour la vis du distributeur d'agrafage avec la clé Allen de 2,5mm fournie avec la machine.

3.



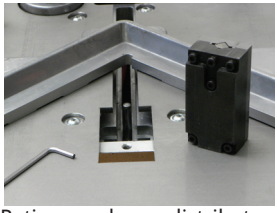
Tirer vers le haut la potence afin de sortir le distributeur d'agrafage de son logement.

4.



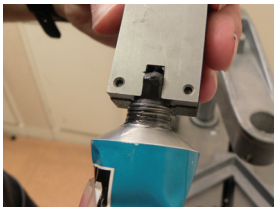
Faire coulisser vers le haut le distributeur d'agrafage.

5.



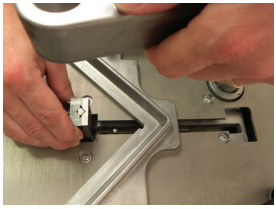
Retirer le distributeur d'agrafage de la machine.

6.



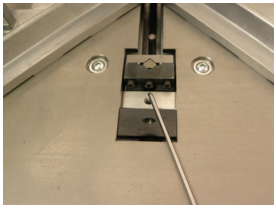
Appliquer une noisette de graisse en bas du distributeur d'agrafes.

7.



Tirer vers le haut la potence afin d'insérer le distributeur d'agrafes sur le marteau avec la fenêtre en direction du chargeur d'agrafes.

8.



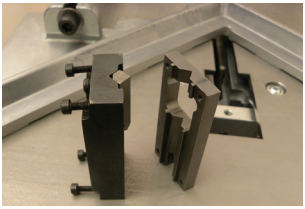
Serrer la vis du distributeur d'agrafes tout en faisant attention au nivellement du bloc par rapport à la table de travail.

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

B) NETTOYAGE ET LUBRIFICATION DU DISTRIBUTEUR D'AGRAFES

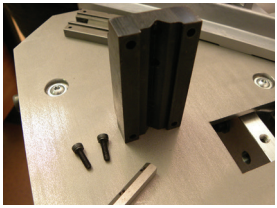
Après avoir fait la procédure précédente, vous devez nettoyer le ditributeur d'agrafes afin d'éviter tout problème d'agrafage. Pour se faire, suivre cette procédure :

1.



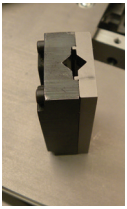
Desserrer les 4 vis du ditributeur d'agrafes avec la Clé Allen 2,5mm fournie avec la machine.

2.



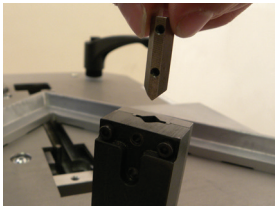
Desserrer 2 vis pour retirer la dernière pièce du distributeur d'agrafes. **Attention pour le remontage : ce sont les vis les plus petites du bloc.**

3.



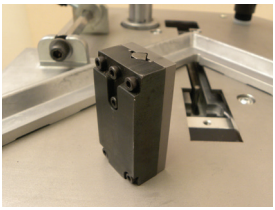
Après avoir nettoyé le distributeur d'agrafes, assembler en premier ces 2 pièces. Attention à ce qu'elles soient au même niveau en haut du bloc avant de serrer les vis. La fenêtre doit être en face des 2 trous de vis comme sur la photo.

4.



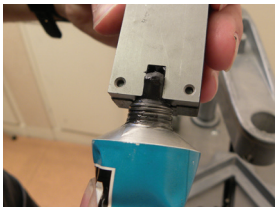
Insérer la dernière pièce comme présenté sur la photo.

5.



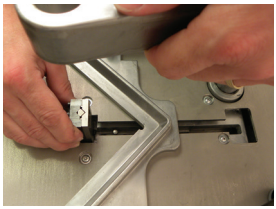
Avant de serrer les vis, vérifier le nivellement des pièces en haut du bloc afin d'avoir un remontage parfait comme sur la photo.

6.



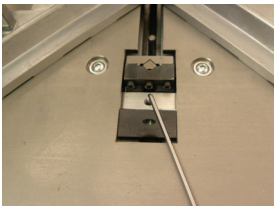
Appliquer une noisette de graisse en bas du distributeur d'agrafes.

7.



Tirer vers le haut la potence afin d'insérer le distributeur d'agrafes sur le marteau avec la fenêtre en direction du chargeur d'agrafes.

8.



Serrer la vis du distributeur d'agrafes tout en faisant attention au nivellement du bloc par rapport à la table de travail.

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

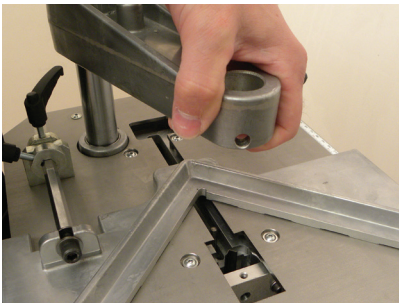
C) RETRAIT DU MARTEAU

Il est possible que vous ayez à changer le marteau.

Veuillez suivre les procédures A, B et C précédentes et suivre cette procédure avec le distributeur d'agrafes hors de la machine afin d'éviter tout problème d'agrafage.

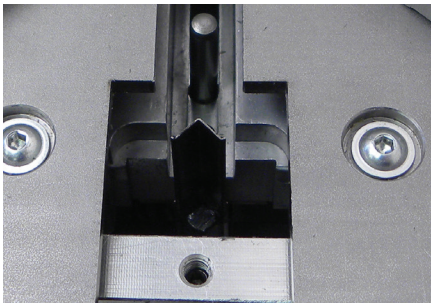
Retirer le chargeur d'agrafes de la machine et le presseur avant toute manipulation.

1.



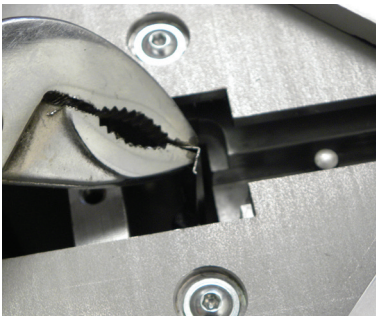
Levez vers le haut la potence pour permettre l'accessibilité du marteau afin de le retirer.

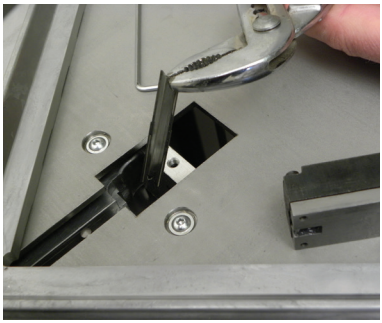
2.



Maintenant, le marteau a été levé vers le haut donc vous pouvez le retirer de son emplacement.

3.



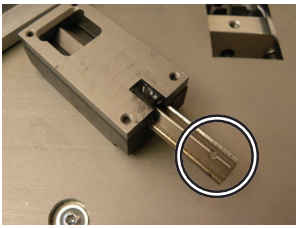


Prenez une pince pour retirer le marteau et tourner le pour le défaire de son logement.
NE PAS LE TIRER VERS LE HAUT POUR LE SORTIR !

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

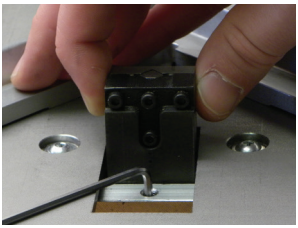
D) INSTALLATION DU NOUVEAU MARTEAU

1.



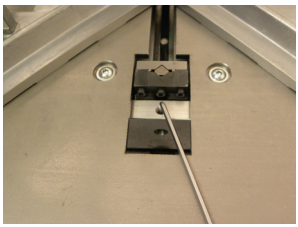
Appliquer un peu de graisse sous le distributeur d'agrafage et insérer un nouveau marteau dans le distributeur avec le trou du marteau (indiqué dans le cercle) vers le bas.

2.



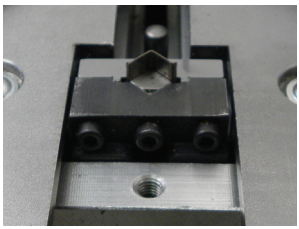
Replacer le distributeur d'agrafes dans son logement avec la fenêtre vers le chargeur et installer le distributeur d'agrafes puis le bloquer avec la clé Allen de 2,5mm.

3.



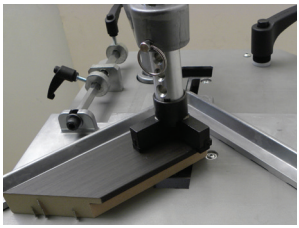
Serrer la vis du distributeur d'agrafes tout en faisant attention au nivellement du bloc par rapport à la table de travail.

4.



L'extrémité supérieure du marteau reste en dehors du distributeur d'agrafage. Remettre en place le presseur afin de rendre possible l'étape suivante.

5.



Pousser à fond avec un morceau de bois ou de moulure ; appuyer sur la pédale pour engager le marteau entièrement.
Vérifiez l'installation du marteau, il doit être capable de glisser sans point dur.

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

E) DESENRAYEMENT DU DISTRIBUTEUR D'AGRAFES

Si le marteau ou une agrafe est resté coincé dans le distributeur d'agrafes, vous devez suivre cette procédure :

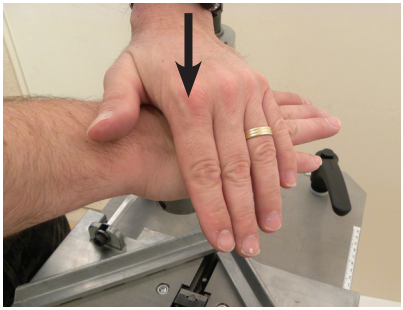
-Retirer le chargeur d'agrafes qui est dans la machine, et le presseur.

-Si le chargeur d'agrafes ne vient pas, vous devez appuyer fortement sur la potence comme indiqué sur la photo ci-dessous.

-En utilisant la clé Allen 2,5mm, desserrer la vis de blocage du distributeur d'agrafes.

-Puis, soulever la potence avec les mains. Le distributeur d'agrafes va sortir de son logement. Retirer le de la machine.

-Si le distributeur d'agrafes ne vient pas, vous devez appuyer fortement sur la potence comme indiqué sur la photo.



-Si l'ancien marteau est bloqué dans le distributeur d'agrafes :

REALISER LA PROCEDURE B ETAPE 1 A ETAPE 5,
PUIS FAIRE LA PROCEDURE D COMPLETEMENT.

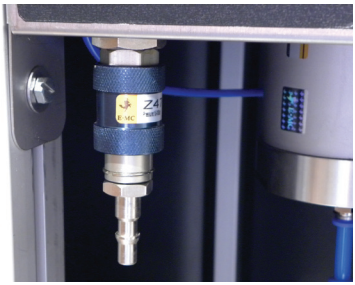
-Si l'ancien marteau est endommagé et est resté dans la machine :

REALISER LA PROCEDURE B ETAPE 1 A ETAPE 5,
PUIS FAIRE LA PROCEDURE C + D COMPLETEMENT.

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

F) RETRAIT DE LA FACADE PNEUMATIQUE

1.

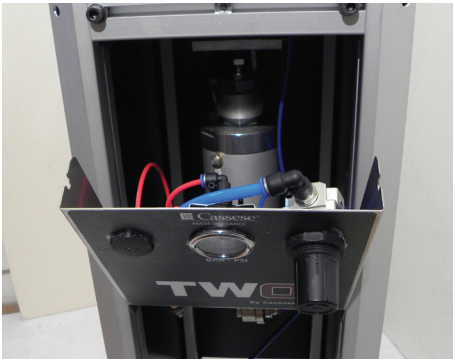


Retirer le raccord d'air comprimé de la vanne.

2.

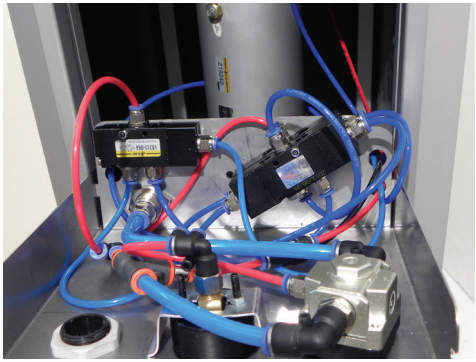
Desserrer d'un demi tour les deux vis en bas de la façade pneumatique.

3.



Descendre légèrement la façade, puis incliner la vers l'extérieur de la machine. Enfin, resserrer les 2 vis afin de maintenir cette position.

4.



Vous pouvez accéder au système pneumatique et à l'intérieur de la machine.

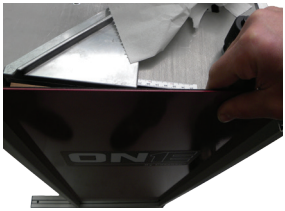
Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

G) RETIRER LE PANNEAU LATERAL

Pour accéder plus facilement aux pièces mécaniques, vous devez enlever le panneau latéral où est l'étiquette "Cassese France". La procédure suivante doit être suivie pour retirer ou remplacer le panneau latéral de la de la machine :

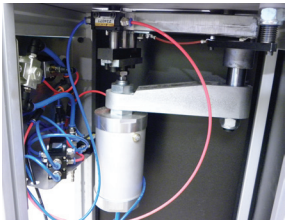
Dévisser les 4 vis de la table de travail avec la clé Allen 3mm.

Ensuite, déplacer sur le côté légèrement la table de travail.



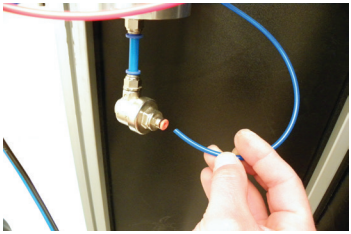
Prenez le panneau latéral et retirez-le de son emplacement en le tirant vers le haut.

Maintenant, vous pouvez accéder aux parties mécaniques de la machine.

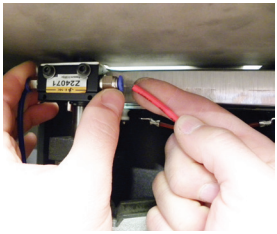


Vue intérieure de la machine CS2 CART.

H) RETIRER LA TABLE DE TRAVAIL



Après l'étape précédente, retirer le premier tuyau d'air du bas du vérin.



TUYAU ROUGE

TUYAU BLEU

Maintenant, Vous pouvez retirer les deux tuyaux d'air du capteur fin de course.

Prenez la table de travail pour sortir toutes les pièces mécaniques du bati.

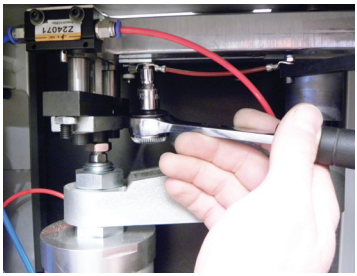
Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

I) REMPLACEMENT DU TENDEUR DU DISTRIBUTEUR D'AGRAFES

Tout d'abord, vous devez procéder au retrait du panneau latéral comme expliqué précédemment. Pour remplacer plus facilement le tendeur du distributeur d'agrafes, vous devez suivre ces étapes différentes qui seront détaillés:

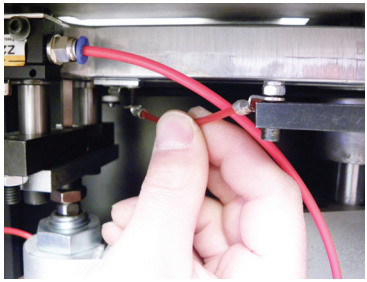
Tout d'abord, vous devez prendre 2 outils:
-Clé à pipe 7mm
-Clé Allen 4mm

1.



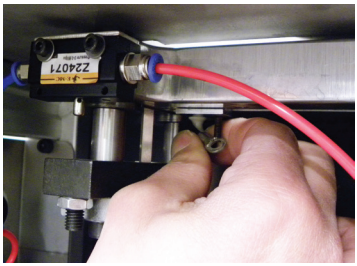
Dévisser l'écrou (avec la clé à pipe) qui maintient ensemble le tendeur et le fil de liaison.

2.



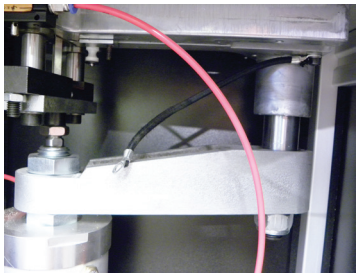
Déplacer le fil de liaison afin de libérer l'espace de travail.

3.



Retirer le tendeur de la vis.

4.

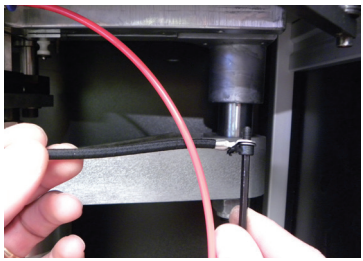


Maintenant, le tendeur est simplement tenu par la dernière vis.

5.

Dévissez la dernière vis avec la clé Allen de 4 mm.

6.



Afin de remettre en place le système, effectuez les étapes précédentes dans le sens inverse.

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

NOMENCLATURE / SPARE PARTS - CS2 CART

Référence	Q	Désignation	Appointment
CS2CART	1	ASSEMBLEUSE CS2 AGRAFES CHARGEUR PNEUMATIQUE	CS2CART AIR OPERATED UNDERPINNER
Z1097	2	DROIT 8 1/4	STRAIGHT CONNECTION 8 1/4
Z1382	1	ECROU HM M 12	NUT FLAT D.12
Z1585	2	RONDELLE Z D4	WASHER Z D4
Z1612	3	RONDELLE M8	WASHER M 8
Z19240	1	VERIN D.80 C.80 RALLONGE +11 MM (VOIR COMMENTAIRE)	CYLINDER D.80 C.80
Z14096	1	RESSORT COMP D: 3,6 DE: 49,5 LO: 185 9,5 SP	SPRING
Z21492	1	JOINT METALOPLASTIQUE MPF 24 X 32 X 2.5	O-RING
Z22008	1	PLAQUE BUTEES	STOP PLATE
Z22013	1	GUIDE BUTEES	STOP GUIDE
Z22014	2	BUTEE	STOP
Z25494	1	S/E AXE DE PRESSEUR REGLABLE + AIMANT	S/A ADJUSTABLE ROD (order per 2 units)
Z20012	1	AIMANT D: 8 X 4	MAGNET Ø 8 X4
Z24701	1	AXE DE PRESSEUR REGLABLE	AXIS OF ADJUSTABLE ROD
Z25686	4	ENTRETOISE ACIER D: 5,2 X D: 16 X EP: 9.25	INSERT FOR CLAMP
Z25693	1	S/E EMBASE CHARGEUR PNEU	S/A AIR OPERATED CARTRIDGE BASE
Z1412	1	ECROU NYLSTOP M4	NUT NYLSTOP M4
Z1585	1	RONDELLE Z D4	WASHER Z D4
Z1587	1	RONDELLE Z D5	WASHER Z D5
Z1604	1	RONDELLE M4	WASHER M 4
Z1612	2	RONDELLE M8	WASHER M 8
Z21732	1	RESSORT AGRAFES SANDOW	WEDGE PUSHER SPRING
Z23509	2	COSSE A SERTIR RONDE NUE JST GS5-10 M5 FIL 2.7 A 6.6 M5	RING WIRE TERMINAL
Z22011	1	BUTEE SUPPORT MARTEAU	STOP WEDGE DRIVER BLADE SUPPORT
Z23440	1	S/E BUTEE AGRAFAGE	SUB ASSY
Z1374	1	ECROU HM M 5 8.8 Brut Din 439	FLAT NUT D. 5
Z23348	1	BUTEE S/E AGRAFAGE	STOP S/A STAPLING
Z5447	1	VIS HC 5 X 16 FREINEE	SCREW HC 5 X 16
Z25106	1	ANNEAU GRIFAXE D: 4	LOCKING RING D: 4
Z25683	2	ENTRETOISE ACIER D: 8.1 X D: 25 X EP: 67.25	SPACER 8.1 x 25 x 67.25
Z25691	1	S/E SUPPORT MARTEAU	S/A WEDGE DRIVER BLADE SUPPORT
Z12589	1	VIS HC 8 X 25	SCREW HEADSET M8X25
Z1386	1	ECROU HM M8	NUT FLAT D. 8
Z1394	1	POUSSOIR A TETON	BALL PUSHER M 5
Z1414	1	ECROU NYLSTOP M 5 zingué blanc 8.8	NUT NYLSTOP 5
Z6523	1	POUSSOIR A TETON M5 X 12	BALL PUSHER M5 X 12
Z22176	2	BAGUE GLYCO DUR 15 X 17 X 15	bush bearing
Z26150	1	S/E SUPPORT MARTEAU ET POUSSOIR ASSEMBLE	S/A WEDGE DRIVER BLADE SUPPORT AND GUIDE
Z564FR1	1	POUSSOIR FRAISAGE	MILLING PUSHER
Z25682	1	SUPPORT MARTEAU	WEDGE DRIVER BLADE SUPPORT
Z25692	1	ENTRETOISE ACIER TARAUDEE M12 / M6 LG: 25	HEX SPACER M12 / M6 L.25
Z3901	1	VIS BHC 5 X 12	VIS BHC 5 X 12
Z668	1	VIS FHC 6 X 14	SCREW FHC 6 X 14
Z25731	1	S/E FIL DE MANOEUVRE	ASSY WIRE + BALL
Z25798	1	PLAQUE GUIDE POUSSOIR	PUSHER GUIDE PLATE
Z25799	1	POUSSOIR SUPERIEUR	UPPER PUSHER
Z25801	1	POUSSOIR INFERIEUR	DOWN PUSHER
Z25935	1	POULIE RESSORT AGRAFE	WEDGE SPRING PULLEY
Z26024	1	GOUPILLE CYL 4 X 35 DIN 6325	CYLINDRICAL PIN 4 X 35
Z26026	1	S/E EMBASE	S/A BASE
Z1606	2	RONDELLE M5	WASHER
Z22355	1	ANNEAU D'ARRET A ARCBOUTEMENT Ø 8	RING OFF TO BUTTRESS
Z25659	1	EMBASE CHARGEUR USINEE	BASE
Z25699	1	PLAQUE DE FIXATION S/E AGRAFAGE	FIXING PLATE OF S/A WEDGE DISTRIBUTOR
Z267	2	BAGUE GLYCO DUR 34 X 30 X 20 MM	Bush (bearing)
Z318	2	VIS CHC M5-25 - 8.8	SOCKET CAP SCREW M5 X 25
Z863	1	BILLE D.8	BALL D.8
Z97	1	VIS POINTEAU	SCREW POINT END
Z290	2	VIS CHC M3-16 - 8.8	SCREW CHC 3 X 16
Z299	1	VIS CHC M4-10 - 8.8	SCREW CHC 4 X 10
Z300	4	VIS CHC M4-12 - 8.8	SCREW CHC 4 X 12
Z314	1	VIS CHC M5-10 - 8.8	SOCKET CAP SCREW M5 X 10
Z506	1	MARTEAU COURT	WEDGE DRIVER BLADE (to be ordered per 5 units)
Z6579	1	GOUPILLE CYL 6 X 40 TARAUDEE	THREADED PIN CYL 6 X 40
Z717	1	VIS HC 4 X 20	SCREW HC 4 X 20
Z7727	2	ENTRETOISE PLASTIQUE D: 4.2 X D: 8 X EP: 8	SPACER D 4.2 x D 8 x 8
Z817	1	S/E AGRAFAGE ET GUIDE	S/A WEDGE DISTRIBUTOR BLOCK WITH GUIDE
Z288	2	VIS CHC 3 X 10	SOCKET CAP SCREW M3 X 10
Z290	4	VIS CHC M3-16 - 8.8	SCREW CHC 3 X 16
Z6555	1	PLAQUE	PLATE
Z758	1	CONTRE PLAQUE	WEDGE DRIVER BLADE GUIDE PLATE
Z759	1	GUIDE FIXE VOIR Z 10379	FIXED GUIDE (SEE Z10379)
Z8786	2	VIS CHC 8 X 90	SCREW CHC 8 X 90
Z25700	1	S/E PANNEAU PNEUMATIQUE	S/A AIR OPERATED SIDE
Z1097	3	DROIT 8 1/4	STRAIGHT CONNECTION 8 1/4

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

NOMENCLATURE / CLASSIFICATION CS2 CART

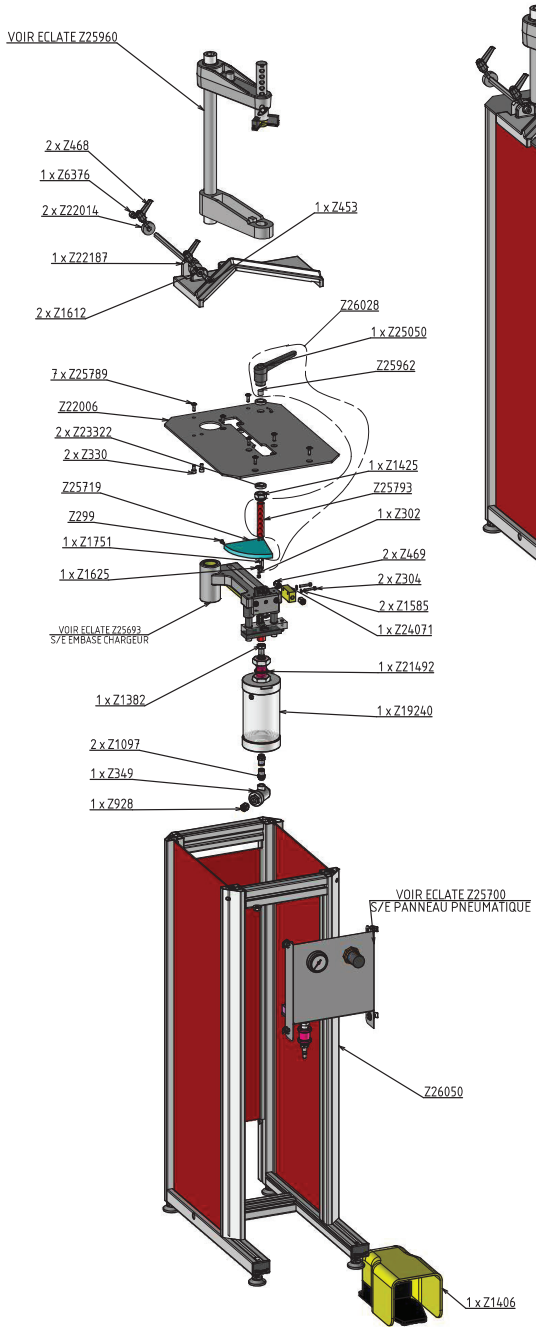
Z11100	1,00	TUBE P.U 2,5 X 4 ROUGE (LE M)	PU ROLL TYPE 4 x 2.5 RED
Z1409	2	ECROU NYLSTOP M 3	NUT NYLSTOP 3
Z14451	1	TRAVERSEE DE CLOISON FEMELLE 1/4G-M20X1.5	FEMALE BULKHEAD CONNECTOR 1/4G-M20X1.5
Z1523	2	COUDE 8 1/4	ELBOW 8 1/4
Z1536	2,00	TUBE P.U 2,5 X 4 BLEU (LE M)	PU ROLL TYPE 4 x 2.5 BLUE
Z1628	2	RONDELLE L D: 6	WASHER L D: 6
Z1697	1,00	BITUBE PU 2,5 X 4 BLEU/NOIR (LE M)	TUBE PU 2,5 X 4 BLUE/BLACK (BY METER)
Z1840	1	TE 8	TE 8
Z18403	1	MICROREGULATEUR	AIR REGULATOR
Z1849	2	BOUCHON 1/8	CAP 1/8
Z1930	3	Y FEMELLE 4	Y FEMALE 4
Z19775	2	DISTRIBUTEUR 5/2 CDE PNEUMATIQUE 1/8 MINIATURE	5/2 AIR CONTROL VALVE 1/8
Z20015	1	COUDE 4 1/8 FEMELLE ORIENTABLE	ELBOW 4 1/8 F
Z21218	0,00	TUBE P.U 6 X 8 BLEU (LE M)	PU ROLL TYPE 6 x 8 BLUE
Z21504	1	DISTRIBUTEUR 5/2 RAPPEL RESSORT 1/8 EMC	DISTRIBUTOR PNEUMATIC1/8 5/2 SPRING
Z24071	1	FIN DE COURSE EMC 2/2 (VOIR COMMENTAIRES)	END OF RUN CONTACT 2/2 (SEE COMMENTS)
Z257	2	REDUCTION M 8 F 4	REDUCTOR M 8 F 4
Z25714	1	SUPPORT COMPOSANTS PNEUMATIQUES	AIR COMPONENTS SUPPORT
Z293	1	VIS CHC 3 X 25	SCREW CHC 3 X 25
Z331	2	VIS CHC M6-16 - 8.8	SOCKET CAP SCREW M6 X 16
Z349	1	PURGE RAPIDE 1/4	QUICK EXHAUST VALVE 1/4
Z469	16	DROIT 4 1/8	MALE HOSE CONNECTOR 4 1/8
Z474	1	VANNE COULISSANTE 1/4 M/F (VOIR COMMENTAIRES)	SLIDE VALVE 1/4"
Z6324	4	ECROU CARRE A LANGUETTE M 6	SQUARE NUT WITH SPRING PLATE M 6
Z675	1	EMBOUT MALE RAPIDE M 1/4	1/4 MALE CONNECTION
Z7649	1	VIS CHC M3-40 - 8.8	SCREW CHC 3 x 40
Z868	2	VIS H 6 X 14	SCREW H 6 X 14
Z928	1	DROIT 4 1/4	MALE HOSE CONNECTOR 4 1/4
Z947	1	MANOMETRE + ETRIER M. 1/8	AIR PRESSURE GAUGE M 1/8 + STIRRUP
Z25789	8	VIS BHC A EMBASE ULF 5 X 16 ZINGUEE 10.9	SOCKET BUTTON HEAD SCREW M5x16 WITH FLANGE
Z25948	2	PANNEAU LATERALE ROUGE	SIDE PANEL
Z25949	1	PANNEAU ARRIERE ROUGE (VOIR COMMENTAIRES)	REAR PANEL
Z25960	1	S/E COLONNE ASSEMBLEE	S/A ASSEMBLY COLUMN
Z14472	2	RONDELLE Z D: 20	WASHER D.20
Z20012	1	AIMANT D: 8 X 4	MAGNET Ø 8 X4
Z21727	1	SUPPORT PRESSEUR FONDERIE USINE	CLAMP SUPPORT
Z22012	1	COLONNE	COLUMN
Z25429	1	SUPPORT INFERIEUR USINE	MACHINED DOWN SUPPORT
Z25951	1	ENTRETOISE ACIER D: 29 X D: 20.5 X EP: 4	SPACER D: 29 X D: 20.5 X EP: 4
Z25952	1	ENTRETOISE ACIER D: 29 X D: 20.5 X EP: 10	SPACER D: 29 X D: 20.5 X EP: 10
Z25953	2	VIS CHC 20 X 60	SOCKET CAP SCREW 20 X 60
Z312	2	VIS CHC 5 X 8	SOCKET CAP SCREW M5 X 8
Z6532	1	BROCHE A BILLES D: 8 X 40	LOCKING RING PIN (order per 2 units)
Z26025	1	S/E TABLE EQUIPEE	S/A EQUIPED TABLE
Z1425	1	ECROU NYLSTOP M 16	NUT NYLSTOP M16
Z1625	1	RONDELLE L D: 4	WASHER L D: 4
Z22006	1	TABLE	TABLE
Z22187	1	FIXATION BUTEE	STOP FASTENING
Z23322	1	ENTRETOISE PLASTIQUE D: 16.5 X D: 25 X EP: 5	ENTRETOISE PLASTIQUE D: 16.5 X D: 25 X EP: 5
Z25719	1	DISQUE TIRE POUSSOIR	HOLDING DISK PUSHER
Z26028	1	S/E MANETTE M16 + CALE	FENCES TABLE LOCKING HANDLE M16
Z1751	1	GOUPILLE MECANINDUS 4 X 20	SPLIT PIN 4 X 20
Z24899	1	AXE DE LA MANETTE	HANDLE AXIS
Z25050	1	MANETTE INDEXABLE 110xAM16	INDEXABLE HANDLE 110xAM16
Z25962	1	CALE	SLIPWAY
Z302	1	VIS CHC M4-16 - 8.8	SCREW CHC 4 X 16
Z330	2	VIS CHC M6-12 - 8.8	SCREW CHC 6 X 12
Z26050	1	BATI CS2CART	CS2CART FRAME
Z1343	4	ECROU H M8	NUT M8
Z1612	4	RONDELLE M8	WASHER M 8
Z17331	2	VIS CHC 8 X 45 TETE BASSE	SCREW CHC 8 X 45
Z25109	4	PIED D: 40 M 8 X 40	FOOT D: 40 M 8 X 40
Z25110	6	PLAQUE D'APPUI Ø 8	SUPPORT PLATE Ø 8
Z25271	2	EMBOUT DE PROFIL Z25191 790811 45 x 31.5	PROFILE END Z25191 790811 45 X 31.5
Z25434	2	ECROU CARRE M 8	SQUARE NUT M 8
Z4257	6	VIS CHC 8 X 25 TETE BASSE	SOCKET CAP SCREW M8 X 25 FLAT HEAD
Z5152	2	VIS CHC 8 X 30 TETE BASSE ZINGUEE	SOCKET CAP SCREW M8 X 30 FLAT HEAD
Z9552	4	ECROU CARRE A LANGUETTE M 5	SQUARE NUT WITH SPRING PLATE M 5
Z26055	1	PLANCHE D'ETIQUETTES CS2CART	BOARD OF LABELS CS2CART
Z26060	1	S/E EMBALLAGE CS2CART	S/A CS2CART PACKAGING
Z17141	1	ENVELOPPE KRAFT C5 (1/2 FORMAT X 500)	KRAFT ENVELOPE C5
Z25480	1	CARTON D' EMBALLAGE CS1 600 x 400 x 1170 EXT	CARTON CS1 600 x 400 x 1170 EXT
Z25481	2	CALE MOUSSE EXPANSIBLE POUR PIEDS	CALE MOUSSE EXPANSIBLE POUR PIEDS
Z25482	1	CALE MOUSSE EXPANSIBLE ARRIERE	CALE MOUSSE EXPANSIBLE ARRIERE
Z25483	1	CALE MOUSSE EXPANSIBLE AVANT	CALE MOUSSE EXPANSIBLE AVANT
Z26057	1	MANUEL TECHNIQUE ET D'UTILIS. CS2CART	USER & PARTS CS2 CART

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

NOMENCLATURE / CLASSIFICATION CS2 CART

Z26058	1	S/E BOITE ACCESSOIRES CS2CART	S/A CS2CART ACCESSORIES BOX
Z1879	1	CLE ALLEN 2.5	ALLEN KEY 2.5
Z1882	1	CLE ALLEN 3	ALLEN KEY 3
Z1896	1	TUBE DE GRAISSE	GREASE TUBE
Z21524	1	ELASTOMERE POUR PRESSEUR CHEVRON MAGNETIQUE	RUBBER FOR MAGNETIC CHEVRON CLAMP
Z21525	1	S/E PRESSEUR CHEVRON MAGNETIQUE	MAGNETIC CHEVRON CLAMP
Z20012	3	AIMANT D: 8 X 4	MAGNET Ø 8 X4
Z21522	1	PRESSEUR CHEVRON MAGNETIQUE voir commentaire	MAGNETIC TRIANGULAR SUPPORT
Z21524	1	ELASTOMERE POUR PRESSEUR CHEVRON MAGNETIQUE	RUBBER FOR MAGNETIC CHEVRON CLAMP
Z24703	1	SUPPORT PRESSEUR CHEVRON MAGNETIQUE	MAGNETIC HOLDER FOR CHEVRON CLAMP
Z506	1	MARTEAU COURT	WEDGE DRIVER BLADE (to be ordered per 5 units)
Z6141	1	CARTON 200 X 140 X 70.5	CARTON
Z6542	1	RAJAGRIP BLANC 16 X 22	RAJAGRIP BLANC 16 X 22
Z701	1	EMBOUT MALE US M 1/4	MALE US CONNECTOR M 1/4
Z749	1	COUPLEUR RAPIDE F 1/4	COUPLEUR RAPIDE F 1/4
30307NCO	1	BTE 6 CHARGEURS COINS N° 7	BOX 6 CARTRIDGES #7
Z11558	1	S/E CARTON BTE DE 6 CHARGEURS + ETIQUETTE N° 7	S/A CARTON BOX OF 6 CARTRIDGES + LABEL N° 7
Z1943	1	CARTON BTE DE 6 CHARGEURS	CARTON BOX 6 CARTRIDGES
Z2812	1	ETIQUETTE 14 X 80 BTE 6 CHARG.N° 7	STICKER 14 X 80 BTE 6 CARTRIDGES.Nø 7
Z11565	6	CHARGEUR 275 AGRAFES N° 7 BN	CARTRIDGE N° 7 BN
Z11572	1	BARRETTE DE 275 AGRAFES N° 7 BN	STRIP OF 275 WEDGES N°7 SW
Z3055	1	MAGASIN N° 7 ROSE	MAGASIN Nø 7 PINK
Z3075	1	POUSSOIR	PUSHER
30310NCO	1	BTE 6 CHARGEURS COINS N°10	BOX 6 CARTRIDGES #10
Z11559	1	S/E CARTON BTE DE 6 CHARGEURS + ETIQUETTE N°10	S/A CARTON BOX OF 6 CARTRIDGES + LABEL N° 10
Z1943	1	CARTON BTE DE 6 CHARGEURS	CARTON BOX 6 CARTRIDGES
Z2813	1	ETIQUETTE BTE 6 CHARG.N°10	STICKER BOX 6 CARTRIDGES.Nø10
Z11566	6	CHARGEUR 275 AGRAFES N°10 BN	CARTRIDGE N°10 BN
Z11573	1	BARRETTE DE 275 AGRAFES N°10 BN	STRIP OF 275 WEDGES N°10 SW
Z3050	1	MAGASIN N° 10 BLEU CIEL	MAGASIN Nø 10 CYAN
Z3075	1	POUSSOIR	PUSHER
31310BDC	1	BTE 6 CHARGEURS COINS N°10 BD	BOX 6 CARTRIDGES #10 HW
Z11586	1	S/E CARTON BTE DE 6 CHARGEURS + ETIQUETTE N°10 BD	S/A CARTON BOX OF 6 CARTRIDGES + LABEL N° 10BD
Z1943	1	CARTON BTE DE 6 CHARGEURS	CARTON BOX 6 CARTRIDGES
Z2805	1	ETIQUETTE BTE 6 CHARG.N°10 BD	STICKER BOX 6 CARTRIDGES.Nø10 BD
Z11596	6	CHARGEUR 275 AGRAFES N°10 BD	CARTRIDGE N°10 HW
Z11601	1	BARRETTE DE 275 AGRAFES N°10 BD	STRIP OF 275 WEDGES N°10 HW
Z23721	1	POUSSOIR JAUNE	YELLOW PUSHER
Z3050	1	MAGASIN N° 10 BLEU CIEL	MAGASIN Nø 10 CYAN
Z304	2	VIS CHC M4-25 - 8.8	SCREW CHC 4 X 25
Z333	1	VIS CHC M6-20 - 8.8	SCREW CHC 6 X 20
Z336	2	VIS CHC M6-30 - 8.8	SCREW CHC 6 X 30
Z349	1	PURGE RAPIDE 1/4	QUICK EXHAUST VALVE 1/4
Z453	1	VIS CHC M8-25 - 8.8	SOCKET CAP SCREW M8 X 25
Z468	2	MANETTE INDEXABLE 6 X 20	INDEXABLE HANDLE 6 X 20
Z6376	1	VIS CHC 8 X 10	SCREW 8 X 10
Z9160	1	ETIQUETTE SUPPORT IDENTITE MACHINES	MACHINES IDENTITY STICKER
Z928	1	DROIT 4 1/4	MALE TUBE CONNECTOR 4 1/4

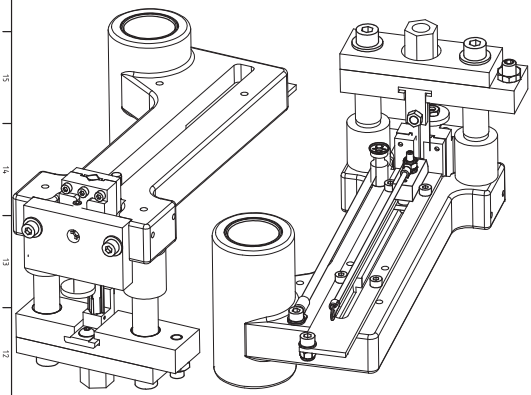
Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

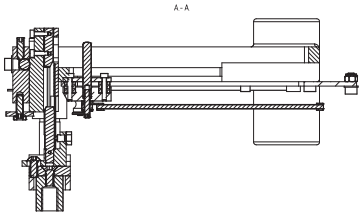


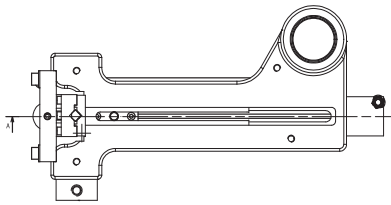
CS2CART

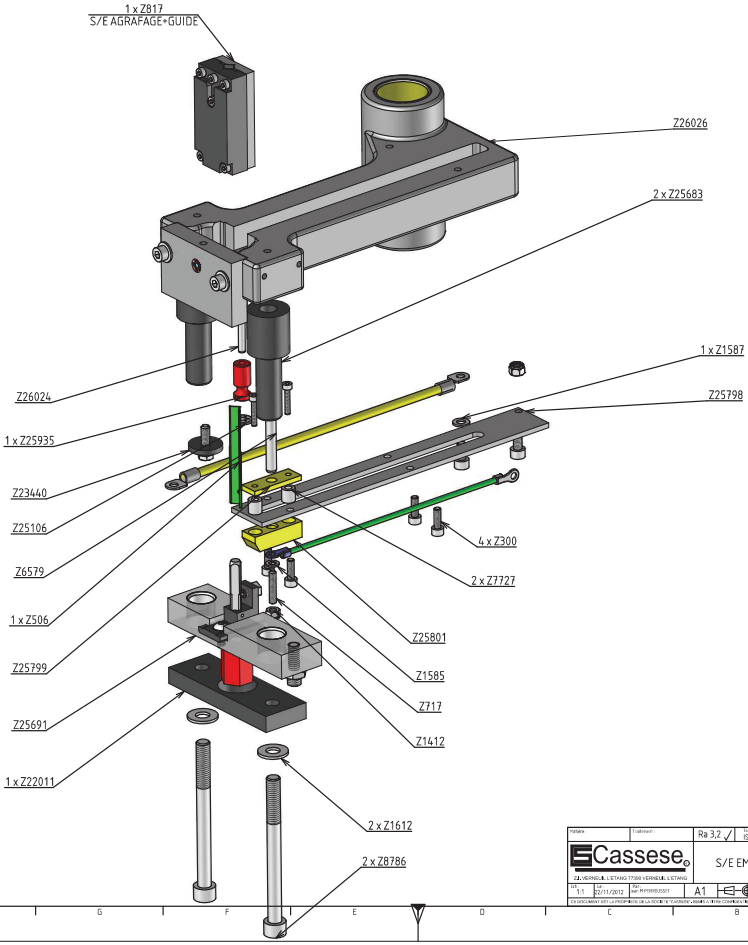
DATE	REPERE	Rev. R.2	REF. ZAP 05.2768 - 10	REF. TECHNIQUE	REF.
Cassese		ASSEMBLEUSE CS2 AGRAFES CHARGEUR PNEUMATIQUE			
ÉCHELLE 1 : 1	DATE 22/03/2017	DESSINATEUR	A0	N° Plan CS2CART	Ind. 01

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel







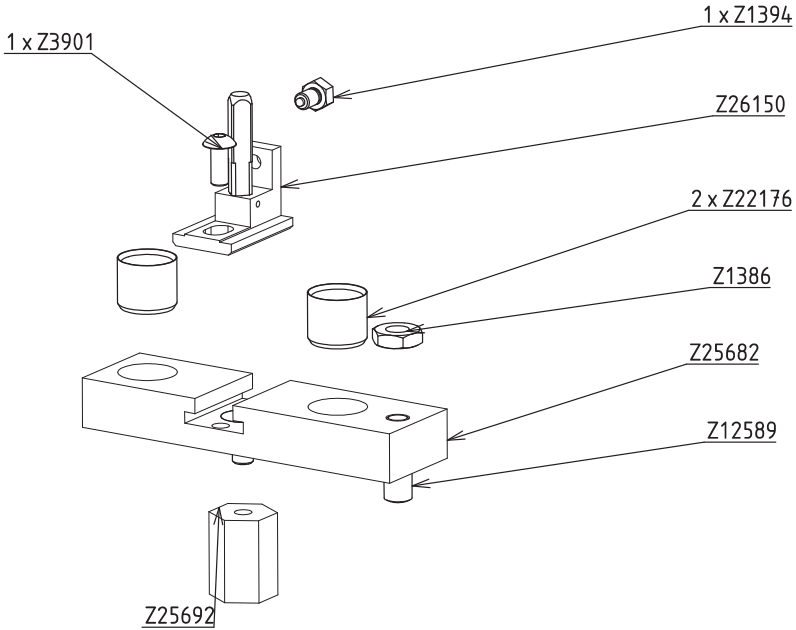


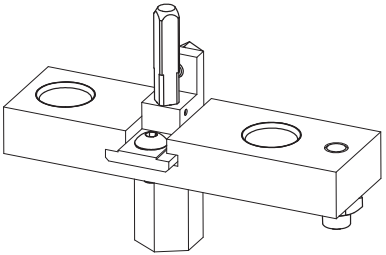
Traitement :		Ra 3,2	Tolérances générales ISO 2768 - fH	Série / Modèle	Plan
Cassese		S/E EMBASE CHARGEUR			
ZI. VERNEUIL - L'ETANG 77300 VERNEUIL L'ETANG					
Ech. 1:1	Date 22/11/2012	Dess. par: N'DIBRIBOSSET	A1	N° Plan : Z25693	Ind. 03

CE DOCUMENT EST LA PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ CASSESE, AUCUNE UTILISATION COMMERCIALE NI REPRODUCTION SANS AUTORISATION ÉCRITE NE PEUT EN ÊTRE REPRODUIT OU COMMUNIQUER SANS AUTORISATION ÉCRITE

ASSEMBLCODE PROF-SE AUTO CASSESE\CODE-Z25693_DELAP_Z25693-03.dwg

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel





02	22/11/2012	Version 2	Jean M PERROUSSET
INDICE	DATE	LIBELLÉ	AUTEUR

Matière :	Traitement :	Ra 3,2 ✓	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

Cassese®

Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

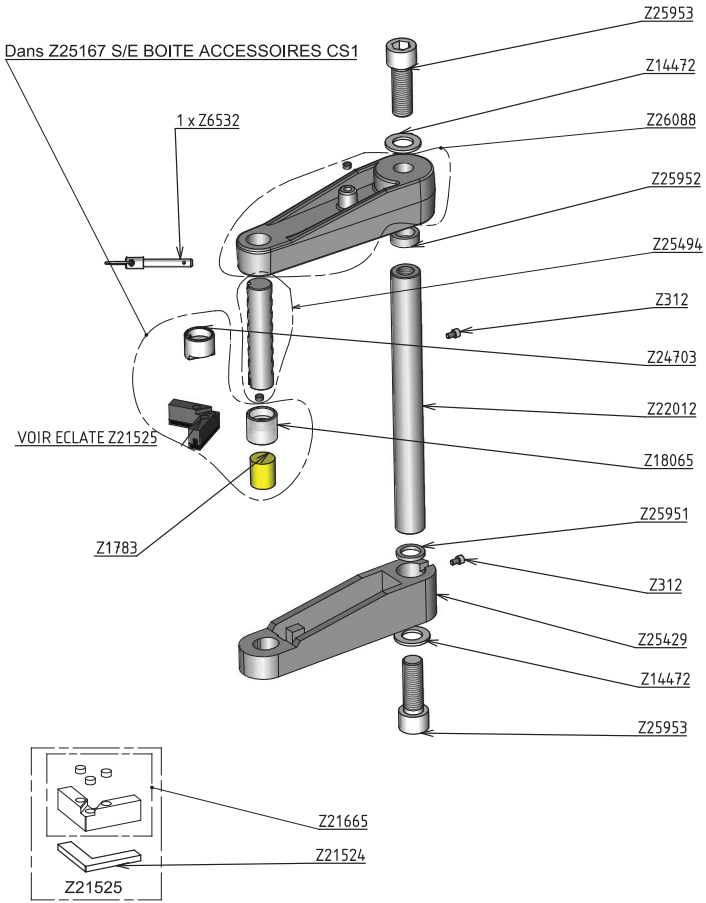
S/E SUPPORT MARTEAU

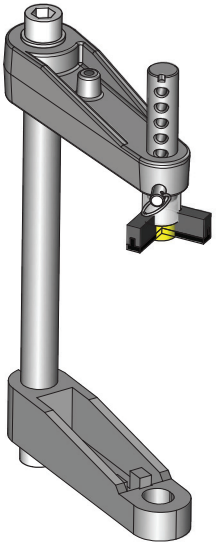
Ech : 1:1	Le : 22/11/2012	Par : Jean M PERROUSSET	A3	N° Plan : Z25691	Ind : 02

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

ASSEMBLEUSE PROFILE ALU CASSESE\CS20\Z25691_ECLATE_COM#I=02.dft

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel



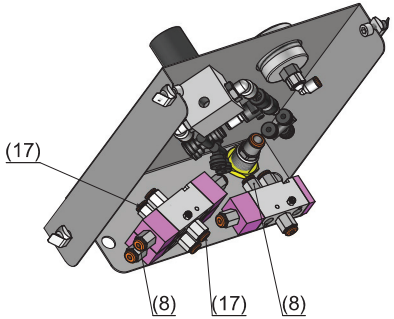


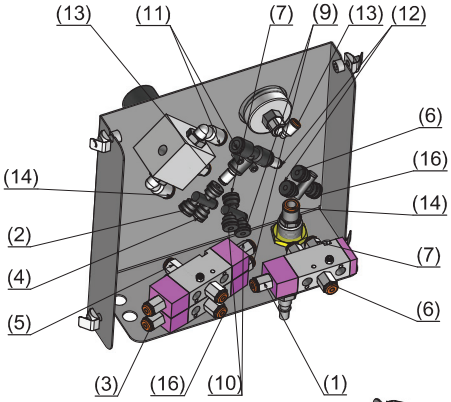
INDICE	DATE	LIBELLÉ	AUTEUR

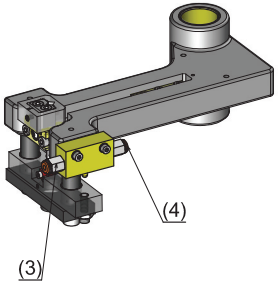
Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :
Cassese® Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77300 VERNEUIL L'ETANG			S/E COLONNE ECLATE TECH.		
Ech : 1:1	Le : 05/09/2008	Par : Jean M PERROUSSET	A2	N° Plan : Z25960	Ind :

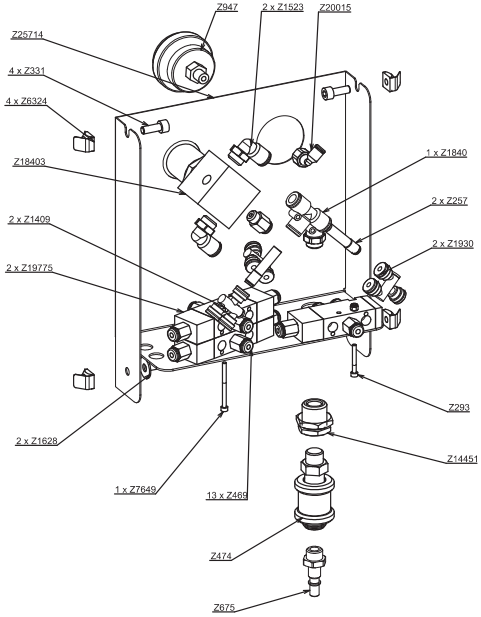
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE", REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

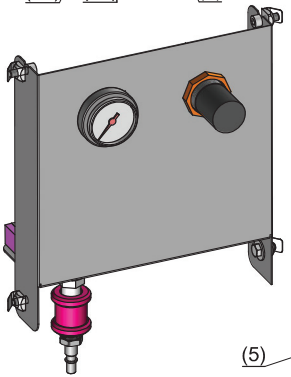
Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

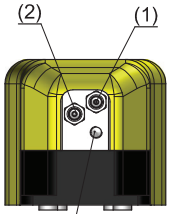












*** les chiffres entre (...) indiquent les branchements pneumatiques.**

*** Figures in (...) indicates the air connections.**

Cassese		Ra 3.2	ISO 2768-fK	S/E PANNEAU PNEUMATIQUE
		A0	N° Plan Z25700	Ind 01

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

TROUBLE SHOOTING

IF THE PROPOSED REMEDIES DO NOT SOLVE THE PROBLEM, CONTACT THE AFTER-SALES SERVICE

FAULT	POSSIBLE CAUSES	REMEDIES
NO WEDGES ARE INSERTED INTO THE MOULDING	-The cartridge of wedges is finished	-Fit a new cartridge of wedges
	-The wedge distributor block is clogged	-Clean it
	-The wedge spring is broken or relaxed	-Check the condition of the spring and replace if necessary
	-The wedge driver blade is broken	-Change the wedge driver blade (page 9-10)
	-Magnetic adjustable rod clamp assembly/ Moulding distance not within permissible maximum	-Reposition the assembly within permissible maximum distance
THE WEDGE IS NOT FULLY INSERTED INTO THE MOULDING	-Magnetic adjustable rod clamp assembly/ Moulding distance not within permissible maximum	-Reposition the assembly within permissible maximum distance
	-Moulding not adequately secured on the table	-Secure the moulding firmly on the table
	-Wedge driver blade is damaged	-Change the wedge driver blade
	-Air supply pressure less than 6 bar	-Increase the pressure
THE WEDGE BREAKS	-Hard wood or MDF	-Use hard wood or MDF wedges
ANGLE OFFSET	-The first moulding was not pushed firmly against the backfences **1** (page 4-5)	
THE WEDGE DRIVER BLADE DOES NOT LOWER	-Misalignment	-Contact after-sales service
STAINS ON BACK	-Too much grease on the wedge driver blade.	-Clean the wedge driver blade.
THE MAGNETIC ADJUSTABLE ROD CLAMP ASSEMBLY DOES NOT LIFT AUTOMATICALLY	-Wedge jammed in the wedge distributor block	-Dismantling the wedge driver blade to remove the wedge (page 9-10)
	-Distance between the bottom of magnetic adjustable rod clamp assembly and top of moulding is more than 50mm	-Reposition the assembly and remove any wedge that may have gone into the wedge distributor block

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

DEFAUTS DE FONCTIONNEMENT

SI LES SOLUTIONS PROPOSEES NE RESOLVENT PAS LE PROBLEME : CONTACTER LE SAV

DEFAUTS	CAUSES POSSIBLES	SOLUTIONS
PAS D'AGRAFE QUI PENETRE DANS LA MOULURE	-Il n'y a plus d'agrafes. -Le distributeur d'agrafes est encrassé -Le ressort d'agrafe est cassé ou détendu -le marteau est cassé -Distance maximale Presseur/Moulure non respectée	-Insérer un chargeur d'agrafes -Faire le nettoyage -Vérifier l'état du ressort et le changer -Changer le marteau (page 9-10) -Repositionner la potence en respectant la distance maximum
L'AGRAFE NE PENETRE PAS COMPLETEMENT DANS LA MOULURE	-Distance maximale Presseur/Moulure non respectée -Moulure mal plaquée sur la table -Marteau endommag Pression d'alimentation à moins de 6 bars	-Repositionner la potence en respectant la distance maximum -Bien plaquer la moulure sur la table -Changer le marteau (page 9-10) -Augmenter la pression
L'AGRAFE SE CASSE	-Bois dur ou MDF	-Utiliser des agrafes bois dur ou MDF
DECALAGE D'ANGLE	-La première moulure n'a pas été placée contre la butée de gauche (page 5)	
LE MARTEAU NE REDESCEND PAS	-Désalignement	-Contacter le SAV
DOS TACHES	-Trop de graisse sur le marteau	-Nettoyer le marteau
LA POTENCE NE REMONTE PAS AUTOMATIQUEMENT	-Agrafe coincée dans le s/e d'agrafage -Distance maximum entre le bas du presseur et le haut de la moulure non repectée	-Procéder au démontage du marteau pour la dégager (p. 9-10) -Repositionner la potence et repousser l'agrafe montée éventuellement dans le s/e d'agrafage

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

INSTALLATION OF THE TABLE EXTENSION (OPTIONAL) / INSTALLATION DE LA RALLONGE DE TABLE (OPTIONNEL)

(This procedure is the same for UNI & CART underpinners).
(Cette procédure est la même pour les assembleuses UNI & CART).

1. Insert the nut into the slot of the rail.

1. Insérer l'écrou dans la fente du rail.

2. Insert the second nut.

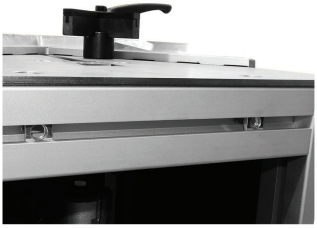
3. Insérer le deuxième écrou.

3. Rotate the nuts in the right direction.

3. Faire pivoter les écrous dans le bon sens.

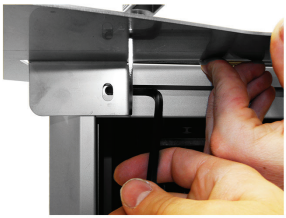
4. Ensure that you have this rendering.

4. Assurer vous d'avoir ce rendu.



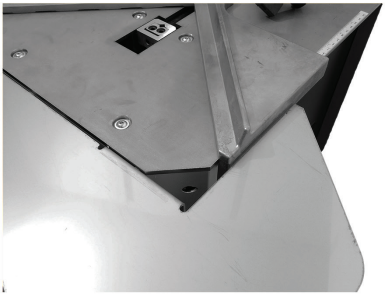
5. Place the nuts on each side of the rail.

5. Placer les écrous de chaque côté du rail.



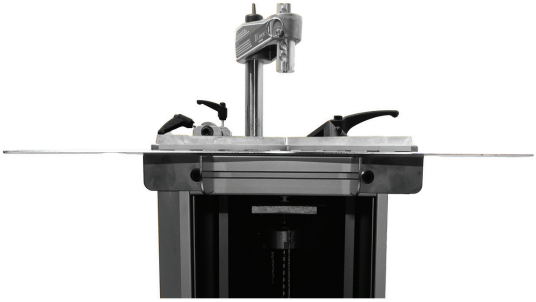
6. With the help of the Allen key, put each nut in front of the pathway of the screw.

6. A l'aide de la clé, mettre chaque écrou devant le passage de la vis.



7. Be careful to keep the same space between each side of the table to avoid rubbing.

7. Veillez à garder le même espace entre chaque côté de la table pour éviter les frottements.

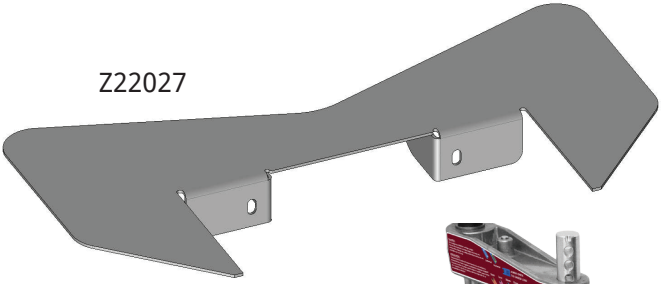


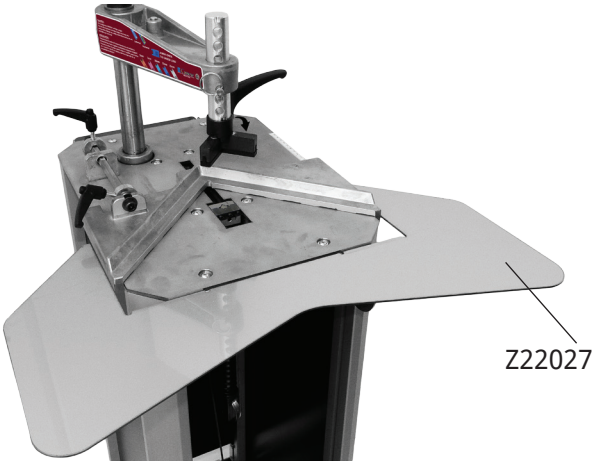
8. Put the table extension at the same level of the working table of your CS2 CART.

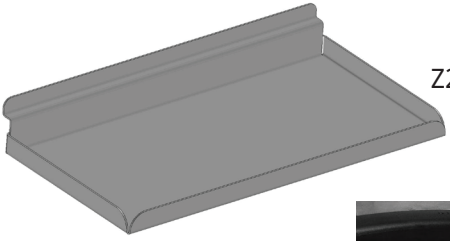
8. Mettez la rallonge de table au même niveau de la table de travail de votre CS2 CART.

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

OPTIONAL ACCESSORIES ON THE CS2 CART
ACCESSOIRES OPTIONNELS SUR LA CS2 CART

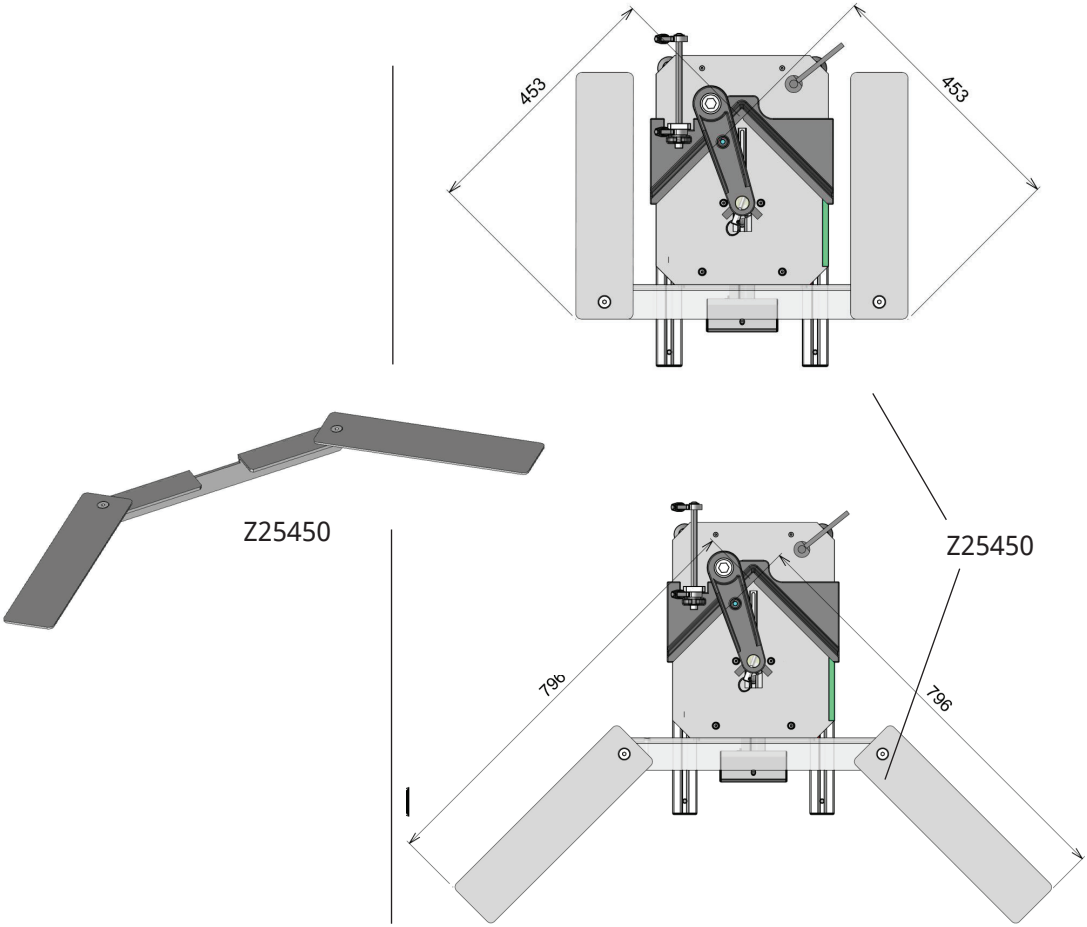






Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

OPTIONAL ACCESSORIES ON THE CS2 CART
ACCESSOIRES OPTIONNELS SUR LA CS2 CART



Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

ADDRESS
Zone Industrielle
77390 VERNEUIL L'ETANG - FRANCE
Tel: +33 (0)1 64 42 49 61 / Fax: +33 (0)1 64 42 58 90
E-mail: cassese.sa@cassese.com

EXPORT DEPARTMENT

Tel: +33 (0)1 64 42 49 71 Fax: +33 (0)1 55 02 16 60
+33 (0)1 64 42 49 73 +33 (0)1 55 02 29 48

Website: www.cassese.com /// E-mail: export@cassese.com

SERVICE APRES-VENTE / AFTER SALES DEPARTMENT / KUNDENDIENST DIENST / SERVICIO TECNICO

Tel: +33 (0)1 64 06 24 51
Fax: +33 (0)1 55 02 16 64
tecsupport@cassese.com

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel