

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

MACH 1 UNI

AUTOMATIC UNDERPINNER



USER & PARTS MANUAL



READ THIS MANUAL CAREFULLY BEFORE USING THE MACHINE



Version 1 07/2013 Cassese[®] / Communication Z25912

MACH 1 UNI - INDEX

CONTENTS

PAGE

1. INTRODUCTION

| 4-5 |
|-----|
| 6 |
| |
| 6 |
| |
| 6 |
| 7 |
| 7 |
| |

2. SETUP

| 8 |
|----|
| 9 |
| 9 |
| 10 |
| |

3. ADJUSTMENTS

| 3.A. PROPER ADJUSTMENT OF MAGNETIC | |
|--------------------------------------|-------|
| ADJUSTABLE ROD CLAMP ASSEMBLY | 11 |
| 3.B. SPECIFIC USE OF THE SPACER BARS | 12 |
| 3.C. SELECTING THE STAPLING POSITION | 12-13 |
| 3.D. ADJUSTING THE JOINING ANGLE | 13 |

4. USE

| 4.A. MEANS OF JOINING | 14 |
|----------------------------------|----|
| 4.B. LOADING WEDGES | 14 |
| 4.C. CHANGING THE SIZE OF WEDGES | 15 |

5. CONTROLS OF THE KEYBOARD

| 5.A. DESCRIPTION OF SCREEN DISPLAY | 16 |
|------------------------------------|----|
| 5.B. STAPLING MODE | 16 |
| 5.C. PROGRAMMING OF POSITION AND | |
| WEDGES QUANTITIES PER POSITION | 17 |
| 5.D. FILE MANAGEMENT OF STORED | |
| POSITIONS FROM F1 TO F9 | 18 |
| 5.E. DESCRIPTION OF THE | |
| STAPLING CYCLE | 18 |
| 5.F. RELOADING WEDGES | 19 |
| 5.G. SAFETY CLAMP | 19 |

CONTENTS

PAGE

6. MACH 1 UNI PARAMETERS

| 6.A. PROCEDURE OF PARAMETERS ACCESS | 20 |
|-------------------------------------|----|
| 6.B. PARAMETERS DESCRIPTION | |
| PARAMETER 7 : VISU IN/OUT | 21 |
| PARAMETER 8 : LOCK PROGRAM | 22 |
| PARAMETER 40 : SAVE FAVORITES | 22 |
| PARAMETER 22 : SERIAL BC | 23 |
| PARAMETER 25 : BC OFCET | 23 |
| PARAMETER 26 : BC SCALE | 24 |
| | |

7. MAINTENANCE

| 7.A. WARNING | 25 |
|--------------------------------------|-------|
| 7.B. REMOVING THE STAPLING HEAD | 25 |
| 7.C. REMOVING THE SIDE PANEL | 25 |
| 7.D. LUBRICATION OF THE WEDGE DRIVER | |
| AND/OR ITS REPLACEMENT | 26-27 |
| 7.E. LUBRICATION OF THE CROSSBAR | 27 |
| 7.F. EXTRACTING A WEDGE CAUGHT IN | |
| THE DISTRIBUTOR | 27 |
| 7.G. REPLACEMENT OF THE WEDGE | |
| DISTRIBUTION CHANNEL | |
| ELASTIC CORD | 28 |
| | |

APPENDIX

| A. SPARE PARTS MACH 1 UNI | 60-65 |
|--|-------|
| B. GENERAL EXPLODED VIEW | 66 |
| C. EXPLODED VIEW S/A TOP CLAMP | |
| COLUMN | 67 |
| D. EXPLODED VIEW S/A SLIDING TABLE | 68 |
| E. EXPLODED VIEW S/A MECHANICAL | |
| ASSEMBLY | 69 |
| F. EXPLODED VIEW S/A "UNI" REBATE | |
| CLAMP | 70 |
| G. EXPLODED VIEW S/A "UNI" DISTRIBUTIO | N |
| CHANNEL | 71 |
| H. EXPLODED VIEW S/A REBATE CLAMP BAR | 72 |
| I. EXPLODED VIEW S/A WEDGE DRIVER | |
| SUPPORT | 73 |
| J. EXPLODED VIEW S/A STAPLING POSITION | |
| ENGINE | 74 |
| K. EXPLODED VIEW S/A KEYBOARD | 75 |
| L. EXPLODED VIEW S/A COMPONENTS | |
| DRAWER | 76 |
| M. EXPLODED VIEW S/A EXTENSION ARMS | 77 |
| | |

1. INTRODUCTION

1.A. WORK POSITION REFERENCE



| REBATE CLAMP | 1 |
|-----------------------|----|
| CONTROLS' KEYBOARD | 2 |
| MAGNETIC ADJUSTABLE | |
| ROD CLAMP ASSEMBLY | 3 |
| CROSSBAR | 4 |
| SLIDING TABLE HANDLE | 5 |
| SLIDING TABLE | 6 |
| 1st BACK FENCE | 7 |
| 2nd BACK FENCE | 8 |
| ANGLE ADJUSTING SCREW | 9 |
| WEDGE DISTRIBUTOR | 10 |
| WIRE FOR WEDGE | |
| PUSHING SPRING | 11 |
| AIR PRESSURE GAUGE | 12 |
| AIR CONNECTOR | 13 |





Fig N°3







^{- 5 -}Non contractual document - Cassese France[®] - Document non contractuel

1.B. PRODUCER

Thanks for having purchased the MACH 1 UNI underpinner and for your trust in Cassese products.

The MACH 1 UNI benefits from Cassese's experience since 1976 in designing and manufacturing highest quality underpinners, for which we are world-famous.

This machine will allow you to join wooden, plastic and MDF profiles (patent n° 7522814). Joining operation is carried out by using Cassese high-quality metal wedges (Masters[™] "UNI"), specially designed to perform perfect and tight frame corners.

1.C. 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) 4 stapling heads, each corresponding to a specific size of wedge: 7, 10, 12, 15 mm.
- C) 1 box of 10mm Softwood + 1 box of 10mm Hardwood + 1 box of 10mm MDF (8,000pcs/box).
- D) 1 Allen Key 2.5 mm + 1 Allen Key 4 mm+ 1 Allen Key 5mm.
- E) 1 Built-in extension arms.
- F) 1 Grease tube.
- G) 1 Set of spacer bars for small mouldings



1.D. TECHNICAL SPECIFICATIONS OF MACH 1 UNI

Minimum moulding width : 5mm (^{13/64"}) / Minimum moulding height : 7 mm (^{9/32"}) Maximum moulding width : 150 mm (5 ^{29/32}") / Maximum moulding height : 112 mm (4 ^{13/32"}) Maximum stroke between first and last wedge (at 45°) : 190 mm (7 ^{31/64"}) Wedge sizes : 5, 7, 10, 12 and 15 mm (5mm wedges can be fired with 7mm stapling head). <u>3 wedge types :</u> for softwood, hardwood & MDF. Use only Masters[™] "UNI" wedges. <u>Machine gross weight :</u> 90 kg (198 lbs). <u>Dimensions :</u> Width 668mm (2ft 2^{19/64"}) x Depth 589mm (1ft 11^{3/16"}) x Height 1171mm (3ft 10^{7/64"}).

- 6 -

1.E. OPTIONS

- A) Stapling head 5 mm.
- B) Round clamp holder
- C) Green round clamp.
- D) Yellow round clamp.
- E) Support for wedges and accessories.
- F) Wedge driver.
- G) Barcode reader (Contact the customer service).



1.F. GUARANTEE

One year guarantee for parts and labour against manufacturing defects. Wearing parts and those damaged as a result of non appliance with the instructions of the present manual are excluded from the guarantee. Loading spring and hammers are considered as wearing parts.

2. SETUP

2.A. UNPACKING THE MACHINE



Cut the both bands in order to free the box.



Then, unscrew the four indicated screws in order to free the MACH 1 UNI from its box.



You have to install the keyboard with the help of these both locking screws.



After unpacking the machine, install and set the 4 feet to level the machine.

2.B. AIR LINE FITTINGS



2.C. CONNECTING TO THE AIR SOURCE

The MACH 1 UNI must be connected to the air source located on the front panel of the drawer, at the level of air connector with an air line fitting presented above.





Make sure that the air pressure on the air pressure gauge is set to 6 bars (85 p.s.i.).

If the indicated pressure is not 6 bars (85 p.s.i.) :

-Check the pressure at the air source. If pressure is correct at the air source, perform this following procedure :



Unscrew the both screws of the panel of the drawer (as shown in image) with a 3mm Allen key. Then open the drawer to have access to the air pressure regulator knob.



Pull up the air pressure regulator knob and turn it (clockwise = more pressure) until the needle of the air pressure gauge reaches 6 bars (85p.s.i.).

2.D. STARTING UP

-Connect the electrical plug of the MACH 1 UNI to a grounded 220V single-phase outlet.





-Pull up the compressed air valve to **ON**. The air pressure gauge should show 6 bars (85 p.s.i.). If not, correct it with the air pressure regulator knob as explained in the procedure : **2.C. Connecting to the air source.**

> WHEN YOU SWITCH ON THE MACH 1 UNI : (thanks to the Switch on the EMERGENCY / STOP & START BUTTON 3)

-The screen displays "Cassese MACH-1" and "FIRMWARE 01.00".



-If a button is engaged, the screen displays "RELEASE ALL BUTTONS & PEDAL" with the value of the engaged button(s) until none of the buttons are engaged. It helps to detect potential trouble before using the machine when you switch on.



-Then, the screen displays "PRESS A BUTTON OR" and "PRESS PEDAL". It indicates the machine is not initialized. Press a button or the pedal. The crossbar initializes itself and come back in Position 1.



Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

3. ADJUSTMENTS

3.A. 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 |
|--|------------------------|------------------------|-----------|
| Ontions | Green Round Clamp | HARDWOOD | 30 & 45mm |
| Options | 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.



3.B. SPECIFIC USE OF THE SPACER BARS

When joining small mouldings, lower than the height of the stops, it is necessary to use the set of spacer bars supplied with the machine.



GOOD



BAD

3.C. SELECTING THE STAPLING POSITION

The MACH 1 UNI is designed to join mouldings in 1 to 5 places (positions) with a maximum of 5 wedges in each place (position). The selection depends on the width and thickness of the moulding to join.





ESSENTIAL & 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 to have to change the wedge size when joining frames with different thickness.

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



Switch on the Pre-Clamp button 14.



Put in place your mouldings on the table.



Unscrew the sliding table handle 5.



Switch off the Pre-Clamp button **14** in order to release the mouldings and remove the moulding against the back fence **8**.

3.D. ADJUSTING THE JOINING ANGLE



If the corner is opened towards outside :

-**Tighten** the adjusting screw to correct the defect of the mouldings.

-Check the quality of the angle by clamping the corner against the back fences again.





Shift the sliding table **6** in order to tighten the both mouldings with the rebate clamp **1**. Then tighten the sliding table handle **5**.



Select your different stapling positions with the controls of the keyboard as explained in **5.C. PROGRAMMING OF POSITION AND WEDGES QUANTITY PER POSITION**.



If the corner is opened towards inside :

-**Loosen** the adjusting screw to correct the defect of the mouldings.

-Check the quality of the angle by clamping the corner against the back fences again.

If you get this result :

-Check your cutting angle.

-The angle of cut is less than 45°.

-Put it right to have perfect joining.



4.A. MEANS OF JOINING









Masters[™] UNI

Hardwood



Masters[™] UNI

Masters[™] UNI MDF

Joining is performed using metal wedges specially designed to ensure perfect corners.

Five standard sizes are available: 5, 7, 10, 12 and 15mm (3mm wedges can be fired with 5mm stapling head) for softwood (SW), hardwood (HW) or MDF.

For the best corner join, reliability and performance, use only Genuine CASSESE MASTERS™ wedges type "UNI" with your MACH 1 UNI.

4.B. LOADING WEDGES



Pull the wire with ball of the wedge pusher spring fully out and maintain it.



Holding the wire pulled out, insert a strip of wedges in the machine and pay attention that it is fully inserted in the stapling head.



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

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

4.C. CHANGING THE SIZE OF WEDGES



With the 2.5mm Allen Key, unscrew the locking screw in order to remove the installed stapling head.



Remove the stapling head of its location.



Pull the wire with ball of the wedge pusher spring fully out and maintain it to free the strip of wedges.



Always by holding tight the wire, remove the strip of wedges with the help of the 2.5mm Allen Key by pushing back the strip of wedges in the wedge distribution channel.



With the 2.5mm Allen Key, tighten the locking screw in order to install the desired stapling head. Level it to the table.



You can insert a strip of wedges with the suitable size by following the procedure **4.B. LOADING WEDGES**.

5. CONTROLS OF THE KEYBOARD

5.A. DESCRIPTION OF SCREEN DISPLAY

-The first line of the screen displays the 5 positions with the number of the current position in "reverse". At the end of the line, the measure in millimeter of the current position (between the rebate clamp and the crossbar) is put on the screen in parenthesis.



-The second line of the screen displays the 5 quantities corresponding of the 5 positions on the first line. At the end of the line, the number of the present program is displayed. There are 9 favorites stapling programs into memory, listed from F1 to F9.



5.B. STAPLING MODE



Using button **27**, you can select the stapling mode. Each time you press on you switch from the current mode to the other.

-The first mode is Manual mode (by default) : The stapling cycle is engaged by the pedal and the stapling button **2**. The corresponding LED for the Manual mode is colored in green.

-The second mode is Automatic mode : The stapling cycle is engaged only by the pedal. The corresponding LED for the Automatic mode is colored in orange.

5.C. PROGRAMMING OF POSITION AND WEDGES QUANTITY PER POSITION

-Each press on the button Position Number **24** increments the current position from 1 to 5 then come back to the position 1. The number of the current position is displayed in reverse.

-Each press on the button Wedge Quantity **25** increments the number of wedges for the current position from 0 to 5 wedges then come back to 0 wedge.

-The both arrows' buttons **22** & **23** move the current position.

Move the stapling position, with the help of one of these both buttons, as far as the desired position. Then by successive press on the button Wedge Quantity **25** select the desired quantity of wedges for this stapling position.

-When a position doesn't exist (no position marked), the corresponding quantity indicates " - ". The crossbar doesn't move if the position doesn't exist, wherever it is located (the current measure is indicated on the first line of the screen to the right). When the current position doesn't exist, the fact of pressing on the button Wedge Quantity **25** or the both arrows' buttons **22** & **23** valid the current position.

-During a moving with the help of the both arrows' buttons **22** & **23**, the crossbar stops in limit position rebate clamp side or table side. The screen displays "POSITION MINI" or "POSITION MAXI".

CAUTION : If the table doesn't move back completely and the crossbar comes to stop itself against the table, the engine which controls this movement skids. The software position doesn't correspond to the real position. It's required to reposition the table to avoid skiding then activate et desactivate the pre-clamp (to reposition the default position).

5.D. FILE MANAGEMENT OF STORED POSITIONS FROM F1 TO F9

Save & Delete :

-A long press (> 1 second) on the button Favorites Save **29** saves the present program in EEProm memory. The program is saved at the switch off.

-If you modify a program without save it, the modifications will be lost at the switch off.

-A press on the button Clear **26** deletes the present position.

-A long press (2 seconds) on the button Clear **26** deletes all the positions, but the crossbar doesn't initialize. When the pre-clamp button **14** is ON, a press on the button Clear **26** deletes all the positions and the crossbar comes back to default.

Remember of saved values :

-A press on the button Favorites Recall **28** increments the stapling program from **F1** to **F9** then comes back to **F1** (a stapling program is composed by 5 stapling positions and their 5 corresponding quantities of wedges, 5 wedges maximum).

5.E. DESCRIPTION OF THE STAPLING CYCLE

Rules of the stapling cycle :

-The stapling cycle always begins with the stapling position 1 and always finishes at the stapling position 5.

-The stapling positions are not necessarily in an ascending or descending order and can be positionned wherever.

-If there is only 1 stapling position, there is not a sequence of initialization at the end of cycle.

-If more than one position have been executed, the crossbar initializes itself and take up first position again.

Screen displays :

-If a position is empty (deleted or nonexistent, the quantity indicates " - "), it will not be executed during the stapling cycle and the next stapling position will be done.

-During the stapling cycle, the number of the present stapling position displays in reverse video.

-At the beginning of the stapling cycle, the screen displays at the second line to the right "MOD(x)" which means how the stapling cycle will be executed (from 0 to 3, MOD(x) = MOD(1) for example, see **5.I. Parameters** page 21). Then the screen displays "EXE" to indicate that the stapling cycle is running.

-At the end of the stapling cycle, the screen displays at the second line to the right "END" to indicate that the stapling cycle is finished, then the machine waits the loosening of the pedal and the stapling button **15** (in manual mode) to reinitialize.

5.F. RELOADING WEDGES

Rules of the reloading :

-In case of lack of wedges (when you have approximately a wedges strip of 1cm), before the beginning of the stapling cycle, the screen displays "ALARME:" "RELOAD NAILS" and the stapling cycle will not run.

-To ease the reloading of strip of wedges, it can be judicious to program a stapling position close to the table. If it is impossible to insert a wedge at this position because of a moulding with specific forms, it is always possible to program this position without wedges to insert.

5.F. SAFETY CLAMP

-If the clamp safety is running before the beginning of the stapling cycle, the screen displays "ALARME:" "READJUST TABLE" and the stapling cycle doesn't run. It indicates that the table is not adjusted properly.



-Do a pre-clamp again and set properly the table with the moulding as shown in image (see 3.C).



Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

6. MACH 1 UNI PARAMETERS

6.A. PROCEDURE OF PARAMETERS ACCESS

DESCRIPTION:

The MACH 1 UNI includes some parameters which determine its different functionning modes. These parameters are saved in EEPROM format and recalled in RAM format at the PowerUp.

We can change the parameters in RAM format, without modification of the EEPROM format and test it without change of the configuration.

And you can also change the configuration in RAM format and save these changes in EEPROM format.

HOW TO HAVE ACCESS TO THE PARAMETERS ?



Press 5 seconds the button Favorite Recall to have access to the parameters.

HOW TO BROWSE IN THE PARAMETER MENU?



Increments the number of the parameter.



Decrements the number of the parameter.



Increments the value of the parameter and go for Edit mode.



Decrements the value of the parameter and go for Edit mode.



Save the parameter in EEPROM (in Edit mode).

Favorites Recall Exit from the Edit mode without save in EEPROM format, the parameter is even modified in RAM format. If it is not in Edit mode, this button exit from the Parameter mode.

6.B. PARAMETERS DESCRIPTION

Parameter 7 : VISU IN/OUT



-This parameter is used to see the INPUT and OUTPUT of the card.

-If exiting the Parameter mode from this parameter 7 and we start a stapling cycle, the screen will display the INPUT/OUTPUT during the stapling cycle.

Number reference for the OUTPUT :



Number reference for the INPUT :

| Motor Origin | 1 |
|------------------|---|
| Stapling button | 2 |
| SOT wedges | 3 |
| EOT wedges | 4 |
| Pre-Clamp | 5 |
| Reloading wedges | 6 |
| Air pressure | 7 |
| Clamp safety | 8 |
| Air pedal | 9 |
| | Α |
| | В |
| | С |



Parameter 8 : LOCK PROGRAM 0-1



-This parameter is used to lock the favorites save F1 to F9. -There is a ban to do a save with the button Favorites Save. -The "live" modification is authorized.

Parameter 40 : SAVE FAVORITES



-This parameter is used to have an automatic save.

- -It doesn't need anymore to have to save any change of these parameters.
- -Even after the switch off, all of your data have been saved.

Parameter 22 : SERIAL BC



-This parameter is used to define the type of barcode used on the serie port RS232 :

0 = CS 486 1 = CS 3099 2 = CS 4008 3 = CS 4095 (Implementing) 4 = network (Implementing)

The value of barcode will be performed with the best of machine capacities (see Parameters 25 & 26).

Parameter 25 : BC OFCET



-This parameter is used to correct the motor additional parameters on each position received by the barcode RS232.



-This parameter is used to correct the scaling on each position received by the barcode RS232. -Its interpretation depends of the parameter 22 : SERIAL BC.

-The MACH 1 UNI has a resolution of 0,076mm by step-motor, that to say 7 to 8 steps for 1mm. -The positions stock in step-motor.

486 mode :

-In 486 mode (Parameter 22 = 0), the received serial frame is from 486 step-motor (262 steps = 35mm, that to say 1 step ≈ 0.13 mm). The scale must be 175 (might adjust to x1.414).

3099 mode :

-In 3099 mode (Parameter 22 = 1), the received serial frame is in millimeter and the recalculated positions too according to the width of the moulding. The scale can stay to 100% (migt adjust to x1.414).

-The MACH 1 UNI step-motor will get back by the Paramater 36 (check the After-Sales Service). -The sixth position is unrecognized.

4008 mode :

-In 4008 mode (Parameter 22 = 2), the received serial frame is in millimeter and the recalculated positions too. The zero point begins to the rebate clamp, the scale can stay to 100% (already in diagonal x1.414).

-The number of MACH 1 UNI step-motor will get back by the Parameter 36 (check the After-Sales Service).

-The sixth position and superior positions are unrecognized.

7. MAINTENANCE

7.A. WARNING



-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.



-When using compressed air, wear safety glasses.



-To provide the important points of the maintenance of MACH 1 UNI, being sure of the following of each procedure and the application of its each step.



-All maintenance and control operations must be carried out by skilled maintenance staff.



-The staff assigned to operate on MACH 1 UNI must be aware of the knowledge and application of safety rules.

7.B. REMOVING THE STAPLING HEAD

Periodically, remove the stapling head and clean it with an air gun. Before, remove the strip of wedges as indicated in **4.C. REMOVING WEDGES**. To do so, follow this procedure :



With the 2.5mm Allen Key, unscrew the locking screw half a turn.



Pull out the stapling head of the machine.

7.C. REMOVING THE SIDE PANEL

In order to have an access to mechanical parts, it is imperative to remove the side panel where is located the sticker Cassese.

To do so, perform this procedure :



With the 4mm Allen Key, unscrew the 4 locking screws.



Then remove the side panel. Inside view of the MACH 1 UNI mechanical parts.

7.D. LUBRICATION OF THE WEDGE DRIVER AND/OR ITS REPLACEMENT

It is recommended to lubricate the wedge driver to ensure perfect insertion of wedges. To do so, use only the **Cassese's grease Z1896**.

After proceeded to procedures **6.B. REMOVING THE STAPLING HEAD** and **6.C. REMOVING THE SIDE PANEL**, perform this following procedure to ensure a perfect lubrication of your stapling system or to proceed to the replacement of the wedge driver if it is necessary :



Shift the crossbar to the rebate clamp completely.



Inside the machine, using the 2.5mm Allen key, unlock half a turn the both screws which holding the wedge driver.



Push the wedge driver inside the machine and push it up.



Pick up the wedge driver outside the machine and pull it out.



Apply some grease on the wedge driver as shown in image. Replace it if it is nicked on the top of the piece or is broken and lubricate too. After wound the wedge driver with the highest part next to the wedge distribution channel, remove the extra of grease as shown in image.



Tighten the both screws which holding the wedge driver with the 2.5mm Allen key.



Put back the stapling head desired and tighten the locking screw while paying attention to level the stapling head with the working table.

7.E. LUBRICATION OF THE CROSSBAR

It is recommended to lubricate the crossbar to ensure good performance of this mechanism. To do so, use 15W40 motor oil.

Perform the following procedure :



Apply some oil as shown in image.



Then, press lightly several times on the crossbar when is switched off to enter the oil in the system of the crossbar.

7.F. EXTRACTING A WEDGE CAUGHT IN THE DISTRIBUTOR

During the jointing process, it is possible for a wedge to enter in the distributor and be jammed. In this case, the top of the wedge is visible at the distributor exit. To clean this jamming, follow this procedure :



Using the 2.5mm Allen key, unscrew the locking screw of the stapling head.



Remove the stapling head and eventually the jammed wedge.

Install back the stapling head in the machine.

7.G. REPLACEMENT OF THE WEDGE DISTRIBUTION CHANNEL ELASTIC CORD

After proceeded to procedure **6.C. REMOVING THE SIDE PANEL**, perform this following procedure to ensure a good replacement of this piece :



Loosen the screw with the 4mm Allen key at the end of wedge distribution channel.



Loosen the screw with the 4mm Allen key at the top of the wedge distribution channel.



Shift the elastic cord in order to get it back.



Pull the wire with ball in order to have access to unscrew the second screw.



Tighten the screw which locking the elastic cord with the wire with ball together on the wire pushing spring.



Insert the new elastic cord in the same way that you remove the old elastic cord in order to get it back outside the machine.



Tighten the screw at the bottom of the wedge distribution channel.



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

MACH 1 UNI

ASSEMBLEUSE AUTOMATIQUE



MANUEL TECHNIQUE ET D'UTILISATION



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

> Version 1 07/ 2013 Cassese[®] / Communication Z25912

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

MACH 1 UNI - INDEX

CONTENUS

PAGE

1. INTRODUCTION

| 1.A. REFERENCE POSITION DE TRAVAIL | 4-5 |
|-------------------------------------|-----|
| 1.B. PRODUCTEUR | 6 |
| 1.C. ACCESSOIRES FOURNIS AVEC | |
| LA MACHINE | 6 |
| 1.D. SPECIFICATIONS TECHNIQUE DE LA | |
| MACH 1 UNI | 6 |
| 1.E. OPTIONS | 7 |
| 1.F. GARANTIE | 7 |

2. MISE EN SERVICE

| 2.A. DEBALLAGE DE LA MACHINE | 8 |
|-----------------------------------|----|
| 2.B. ACCESSOIRES POUR BRANCHEMENT | |
| PNEUMATIQUE | 9 |
| 2.C. BRANCHEMENT PNEUMATIQUE | 9 |
| 2.D. DEMARRAGE | 10 |
| | |

3. REGLAGES

| 3.A. | REGLAGE CORRECT DU PRESSEUR | |
|------|---------------------------------|-------|
| | CHEVRON MAGNETIQUE AJUSTABLE | 11 |
| 3.B. | USAGE SPECIFIQUE DES BARRES | |
| | D'ESPACEMENT | 12 |
| 3.C. | SELECTION DES POSITIONS | |
| | D'AGRAFAGE | 12-13 |
| 3.D. | REGLAGE DE L'ANGLE D'ASSEMBLAGE | 13 |

4. UTILISATION

| 4.A. MOYEN D'ASSEMBLAGE | 14 |
|-------------------------------------|----|
| 4.B. CHARGEMENT DES AGRAFES | 14 |
| 4.C. CHANGEMENT DE TAILLE D'AGRAFES | 15 |

5. CONTRÔLES DU CLAVIER

| 5.A. DESCRIPTION DE L'AFFICHAGE ECRAN | 16 |
|---------------------------------------|----|
| 5.B. MODE D'AGRAFAGE | 16 |
| 5.C. PROGRAMMATION DES POSITIONS ET | |
| QUANTITES D'AGRAFES PAR POSITION | 17 |
| 5.D. GESTION DES FICHIERS DES | |
| POSITIONS MEMORISEES DE F1 A F9 | 18 |
| 5.E. DESCRIPTION DU CYCLE | |
| D'AGRAFAGE | 18 |
| 5.F. RECHARGEMENT AGRAFES | 19 |

| CONTENUS | PAGE |
|---|---|
| 5.G. SECURITE SERRAGE | 19 |
| 6. PARAMETRES DE LA MACH 1 UNI | |
| 6.A. PROCEDURE D'ACCES AUX PARAMETRES 6.B. DESCRIPTION DES PARAMETRES PARAMETRE 7 : VISU IN/OUT PARAMETRE 8 : LOCK PROGRAM PARAMETRE 40 : SAVE FAVORITES PARAMETRE 22 : SERIAL BC | 20 21 22 22 23 |
| PARAMETRE 25 : BC OFCET PARAMETRE 26 : BC SCALE | 23 24 |
| 7. MAINTENANCE 7.A. ATTENTION 7.B. RETIRER LA TETE D'AGRAFAGE 7.C. RETIRER LE PANNEAU LATERAL 7.D. LUBRIFICATION DU MARTEAU ET/OU DE SON REMPLACEMENT 7.E. LUBRIFICATION DE L'AXE DE POTENC 7.F. EXTRACTION D'UNE AGRAFE COINCEE DANS LE DISTRIBUTEUR 7.G. REMPLACEMENT DU TENDEUR DU DISTRIBUTEUR D'AGRAFES | 25 25 25 26-27 E 27 27 28 |
| ANNEXES | |

| A. NOMENCLATURE MACH 1 UNI | 60-65 |
|--|-------|
| B. VUE ECLATEE GENERALE MACH 1 UNI | 66 |
| C. VUE ECLATEE S/E COLONNE PRESSEUR | 67 |
| D. VUE ECLATEE S/E TABLE COULISSANTE | 68 |
| E. VUE ECLATEE S/E ENSEMBLE | |
| MECANIQUE | 69 |
| F. VUE ECLATEE S/E GRIFFES "UNI" | 70 |
| G. VUE ECLATEE S/E COULOIR DISTRIBUTIO | Ν |
| "UNI" | 71 |
| H. VUE ECLATEE S/E BARREAU DE GRIFFES | 72 |
| I. VUE ECLATEE S/E SUPPORT MARTEAU | 73 |
| J. VUE ECLATEE S/E MOTORISATION | |
| POSITION AGRAFAGE | 74 |
| K. VUE ECLATEE S/E CLAVIER | 75 |
| L. VUE ECLATEE S/E TIROIR COMPOSANTS | 76 |
| M. VUE ECLATEE S/E EXTENSION BRAS | 77 |
| | |

1. INTRODUCTION

1.A. REFERENCE POSITION TRAVAIL



| GRIFFES DE SERRAGE | 1 |
|---------------------------|----|
| CLAVIER DE CONTRÔLE | 2 |
| PRESSEUR CHEVRON | |
| MAGNETIQUE & AJUSTABLE | 3 |
| POTENCE | 4 |
| POIGNEE | |
| TABLE COULISSANTE | 5 |
| TABLE COULISSANTE | 6 |
| 1ère BUTEE | 7 |
| 2ème BUTEE | 8 |
| VIS AJUSTEMENT D'ANGLE | 9 |
| DITRIBUTEUR AGRAFES | 10 |
| FIL DU POUSSOIR | |
| D'AGRAFES | 11 |
| MANOMETRE | 12 |
| VALVE | 13 |
| | |



11 \







Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

1.B. PRODUCTEUR

Vous venez d'acquérir une MACH 1 UNI. Nous vous félicitons pour votre choix et vous remercions pour votre confiance.

La MACH 1 UNI bénéficie de l'expérience des assembleuses qui ont fait la notoriété de Cassese.

Cette machine permet l'assemblage des moulures en bois, plastique et MDF de tous profil (Brevet n°7522814). L'assemblage est réalisé par des agrafes métalliques (Ref. MASTERS[™] UNI) spécialement étudiées pour un serrage parfait.

1.C. 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) 4 têtes d'agrafages, corrélatif à une taille spécifique d'agrafe : 7, 10, 12, 15 mm.

C) 1 boites de 10mm Bois Normal + 1 boites de 10mm Bois Dur + 1 boites de 10mm MDF (8,000pcs / boite).

D) 1 Clé Allen 2.5 mm + 1 Clé Allen 4 mm+ 1 Clé Allen 5mm.

- E) 1 Extension de bras Maintien Cadres.
- F) 1 Tube de graisse.
- G) 1 jeu de barres d'espacement pour petites moulures



1.D. SPECIFICATIONS TECHNIQUES DE LA MACH 1 UNI

Largeur minimum profil : 5mm / Hauteur minimum profil : 7 mm Largeur maximum profil : 150mm / Hauteur maximum profil : 112 mm Course d'agrafage maximum entre la 1ère et la dernière agrafe (à 45°) : 190 mm Tailles d'agrafes : 5, 7, 10, 12 et 15 mm. 3 types d'agrafes : pour Bois Normal, Bois Dur & MDF. N'utiliser que les agrafes Masters[™] "UNI". Poids net de la machine : 90 kg. Dimensions : Largeur 589mm x Profondeur 668mm x Hauteur 1171mm.
1.E. OPTIONS

- A) Tête d'agrafage 5 mm.
- B) Support pour élastomère.
- C) Elastomère vert.
- D) Elastomère jaune.
- E) Support pour agrafes et accessoires.
- F) Marteau.
- G) Lecteur à code barre (Contacter le service client).



<u>1.F. GARANTIE</u>

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

2. MISE EN SERVICE

2.A. DEBALLAGE DE LA MACHINE



Couper les 2 bandes afin de détacher la boite de la palette.



Puis, dévisser les 4 vis indiquées afin de libérer la MACH 1 UNI de la palette.



Vous devez installer le clavier de contrôles avec l'aide de ces 2 vis de blocage.



Après déballage de la machine, installer et régler les 4 pieds par rapport au sol.

2.B. ACCESSOIRES POUR BRANCHEMENT PNEUMATIQUE



2.C. BRANCHEMENT PNEUMATIQUE

La MACH 1 UNI doit être branchée au connecteur localisé sur le panneau avant du tiroir, avec l'accessoire dédié de branchement pneumatique presenté ci-dessus.





Assurez vous que la pression indiquée sur le manomètre est configurée à 6 bars (85 p.s.i.).

Si la pression indiquée n'est pas 6 bars (85 p.s.i.) :

-Contrôler la pression à la source d'air. Si la pression est correcte à la source d'air, effectuer cette procédure suivante :



Dévisser les 2 vis du tiroir (comme indiqué sur l'image). Puis ouvrir le tiroir pour avoir accès au bouton d'ajustement de la pression.



Soulever le bouton d'ajustement de la pression et tourner le (dans le sens horaire = plus de pression) jusqu'à ce que la pression nécessaire atteigne 6 bars (85p.s.i.).

2.D. DEMARRAGE

-Connecter la prise électrique de la MACH 1 UNI a une prise 220V monophasée.





-Pousser vers le haut la valve d'air vers **ON**. Le manomètre devrait indiquer 6 bars (85 p.s.i.). Si ce n'est pas le cas, corriger avec le bouton d'ajustement de la pression comme indiqué dans : **2.C. Branchement pneumatique.**

> QUAND VOUS DEMARREZ LA MACH 1 UNI : (Grâce au bouton BOUTON URGENCE / ARRÊT & DEMARRAGE 3)

-L'écran affiche "Cassese MACH-1" et "FIRMWARE 01.00".



-Si un bouton est engagé, l'écran affiche "RELEASE ALL BUTTONS & PEDAL" avec la valeur du (des) bouton(s) engagé(s) jusqu'à ce qu'aucun bouton soit engagé. Cela permet de détecter des troubles potentiels avant d'utiliser la machine quand vous la démarrez.



-Puis, l'écran affiche "PRESS A BUTTON OR" et "PRESS PEDAL". Cela indique que la machine n'est pas initialisée. Appuyer sur un bouton ou sur la pédale. La potence s'initialise elle-même et revient en Position 1.



3. REGLAGES

3.A. REGLAGE CORRECT DU PRESSEUR CHEVRON MAGNETIQUE AJUSTABLE



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 Magnétique | BOIS NORMAL & BOIS DUR | TAILLE UNIQUE |
|--|--------------------------------|---------------------------|------------------|
| Ontions | Elastomère vert | BOIS DUR | 30 & 45mm |
| Options | Elastomère jaune | BOIS NORMAL | 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...).



3.B. USAGE SPECIFIQUE DES BARRES D'ESPACEMENT

Quand assemblage de petites moulures, plus petite que la hauteur des butées, il est nécessaire d'utiliser le jeu des barres d'espacement fourni avec la machine.



BON



MAUVAIS

3.C. SELECTION DES POSITIONS D'AGRAFAGES

La MACH 1 UNI est conçue pour assembler des moulures en 1 à 5 endroits (positions) avec un maximum de 5 agrafes pour chaque position. La sélection dépend de la largeur et de l'épaisseur de la moulure à assembler.





REGLES ESSENTIELLES ET GENERALES :

-UN MINIMUM de 2MM de dégagement entre les agrafes doit être respecté.

-Des agrafes de même taille peuvent être empilées afin d'éviter d'avoir à changer la taille d'agrafe quand les moulures sont d'une épaisseur variante.

NB : DANS TOUS LES CAS, L'AGRAFAGE DOIT S'EFFECTUER LE PLUS PRES



Positionner le bouton de Pré-Serrage 14 sur ON.



Mettre en place vos moulures sur la table de travail.



Déserrer la poignée de la table coulissante 5.



Positionner le bouton de Pré-Serrage **14** sur OFF afin de relâcher la pressionsur les moulures et retirer la moulure qui est contre la 2ème butée **8**.

3.D. REGLAGE DE L'ANGLE D'ASSEMBLAGE



Si l'angle est ouvert sur l'extérieur :

-**Visser** la vis de réglage d'angle d'assemblage pour corriger le défaut de la moulure.

-Vérifier le réglage en serrant les moulures contre les butées.





Glisser la table coulissante **6** afin de serrer les moulures avec les griffes de serrage **1**. Puis serrer la poignée de la table coulissante **5**.



Selectionner vos positions d'agrafage avec le clavier de contrôle comme expliqué dans 5.C. PROGRAMMATION DES POSITIONS ET QUANTITES D'AGRAFES PAR POSITION.



Si l'angle est ouvert sur l'intérieur :

-**Dévisser** la vis de réglage d'angle d'assemblage pour corriger le défaut de la moulure.

-Vérifier le réglage en serrant les moulures contre les butées.

Si vous obtenez ce résultat :

-Vérifier votre angle de coupe.

-L'angle de coupe est inférieur à 45°.

-Régler le pour avoir un angle parfait.

4. UTILISATION

4.A. MOYEN D'ASSEMBLAGE









Masters™ UNI Bois Normal

Masters™ UNI Ma Bois Dur

Masters[™] UNI MDF

L'assemblage est réalisé par des agrafes métalliques, spécialement étudiées pour un serrage parfait.

5, 7, 10, 12 & 15mm pour l'assemblage de bois NORMAL.

7, 10, 12 & 15mm pour l'assemblage de bois DUR, MDF.

Pour une fiabilité et un rendement accru, n'utilisez que des agrafes CASSESE MASTERS™ "UNI" pour votre MACH 1 UNI.

4.B. CHARGEMENT DES AGRAFES



Tirer vers l'arrière le fil de manoeuvre du poussoir d'agrafes et maintenez le.



Toujours en maintenant le fil de manoeuvre, insérer une barrette d'agrafes dans la machine et vérifier si elle est bien engagée sous la tête d'agrafage.



Relâcher doucement le fil de manoeuvre du poussoir d'agrafe.

4.C. CHANGEMENT DE TAILLE D'AGRAFES



Avec la Clé Allen de 2,5mm, dévisser la vis de blocage afin de retirer la tête d'agrafage installée.



Retirer la tête d'agrafage de sa place.



Tirer vers l'arrière le fil de manoeuvre du poussoir d'agrafes et maintenez le pour libérer la barrette d'agrafes restante.



Toujours en tenant le fil de manoeuvre, retirer la barrette d'agrafes avec l'aide de la Clé Allen de 2,5mm en la poussant vers l'arrière dans le couloir du distributeur d'agrafes puis la retirer.



Inserer la tête d'agrafage désirée et serrer la vis de blocage avec l'aide de la clé Allen de 2,5mm. Niveler avec la table de travail.



Vous pouvez insérer une barrette d'agrafe avec la taille souhaitée en suivant la procédure **4.B. CHARGEMENT DES AGRAFES**.

5. CONTRÔLES DU CLAVIER

5.A. DESCRIPTION DE L'AFFICHAGE ECRAN

-La première ligne de l'écran affiche les 5 positions avec le numéro de la position actuelle en "reverse". A la fin de la ligne, la mesure en millimètre de la position actuelle (entre les griffes de serrage et la potence) est indiquée entre parenthèse.



-La deuxième ligne de l'écran affiche les 5 quantités correspondant aux 5 positions de la première ligne d'affichage. A la fin de la ligne, le numéro du programme actuel est affiché. Il y a 9 programmes d'agrafage favoris en mémoire, enumérés de F1 à F9.



5.B. MODE D'AGRAFAGE



Un appui sur le bouton **27** MANUAL/AUTO fait passer d'un mode à un autre.

-Le premier mode est le mode Manuel (par défaut) : Le cycle d'agrafage est engagé par la pédale et le bouton d'agrafage "STAPLING" **2**. La LED correspondante pour le mode Manuel est colorée en vert.

-Le second mode est le mode Automatique : Le cycle d'agrafage est uniquement engagé par l'appui sur la pédale. La LED correspondante pour le mode Automatique est colorée en orange.

5.C. PROGRAMMATION DES POSITIONS ET QUANTITES D'AGRAFES PAR POSITION

-Chaque appui sur le bouton Position Number **24** incrémente la position actuelle de 1 à 5 puis revient à la position 1. Le numéro de la position actuelle est affichée en "reverse".

-Chaque appui sur le bouton Wedge Quantity **25** incrémente le nombre d'agrafes pour la position actuelle de 0 à 5 agrafes puis revient à 0 agrafe.

-Les deux boutons flèches **22** & **23** change la position actuelle.

Changer la position d'agrafage, avec l'aide de l'un de ces boutons, jusqu'à la position désirée. Puis déterminer par appuis successifs sur le bouton Wedge Quantity **25** pour obtenir la quantité d'agrafes désirée pour cette position d'agrafage.

-Quand une position n'existe pas (pas de position marquée), la quantité correspondante indique " - ".

La potence ne bouge pas si la position n'existe pas, peu importe où elle se situe (la mesure actuelle est indiquée sur la première ligne de l'écran à droite).Quand la position actuelle n'existe pas, le fait de presser sur le bouton Wedge Quantity **25** ou les deux boutons flèches **22** & **23** valide la position actuelle.

-Pendant un mouvement avec l'aide des deux boutons flèches **22** & **23**, la potence s'arrête en position limite vers les griffes ou vers la table. L'écran affiche "POSITION MINI" ou "POSITION MAXI".

ATTENTION : Si la table n'est pas complètement reculée et que la potence arrive en butée dessus, lemoteur pas à pas qui contrôle ce mouvement dérape. La position logiciel ne correspond alors plus à la position réelle. Il faut alors repositionner la table pour éviter de déraper à nouvau puis activer et désactiver le pré-serrage (pour recaler l'origine machine puisque la potence a perdu sa position en dérapant).

5.D. GESTION DES FICHIERS DES POSITIONS MEMORISEES DE F1 A F9

Sauvegarde & Effacement :

-Un appui long (> 1 seconde) sur le bouton Favorites Save **29** enregistre le programme en cours en mémoire EEProm. Le programme est sauvegardé à la mise hors tension.

-Si vous modifiez un programme sans sauvegarder, les modifications seront perdues à la mise hors tension.

-Un appui sur le bouton Clear **26** efface la position en cours.

-Un appui long (2 secondes) sur le bouton Clear **26** efface toutes les positions, mais la potence ne s'initialise pas. Quand le bouton pré-serrage **14** est actif, un appui sur le bouton Clear **26** efface toutes les positions et la potence revient en Position 1.

Rappel des valeurs sauvegardées :

-Un appui sur le bouton Favorites Recall **28** incrémente le programme d'agrafage de **F1** à **F9** puis revient à **F1** (un programme d'agrafage est composé de 5 positions d'agrafage et leurs 5 quantités d'agrafes correspondantes, 5 agrafes maximum).

5.E. DESCRIPTION DU CYCLE D'AGRAFAGE

Règles du cycle d'agrafage :

-Le cycle d'agrafage commence toujours avec la position d'arafage 1 et finit toujours par la position d'agrafage 5.

-Les positions d'agrafage ne sont pas nécéssairement dans un ordre croissant ou décroissant et peuvent être positionnées n'importe où.

-S'il y a uniquement 1 position d'agrafage, il n'y a pas de séquence d'initialisation à la fin du cycle.

-Si plus d'une position a été exécutée, la potence se réinitialise et se replace à la 1ère position.

<u>L'écran affiche :</u>

-Si une position est vide (effacée ou inexistante, la quantité indique " - "), elle ne sera pas exécutée durant le cycle d'agrafage et passera à la position suivante.

-Pendant le cycle d'agrafage, le numéro de la position d'agrafage en cours s'affiche en "reverse".

-Au début du cycle d'agrafage, l'écran affiche en seconde ligne à droite "MOD(x)" qui signifie comment le cycle d'agrafage sera exécuté (de 0 à 3, MOD(x) = MOD(1) par exemple, voir <u>6.B.</u> <u>Parameters</u> page 21). Puis, l'écran affiche "EXE" pour indiquer que le cycle d'agrafage est en cours.

-A la fin du cycle d'agrafage, l'écran affiche en seconde ligne à droite "END" pour indiquer que le cycle d'agrafage est terminé, puis la machine attend le relâchement de la pédale et du bouton d'agrafage "STAPLING" **15** (en mode MANUAL).

5.F. RECHARGEMENT DES AGRAFES

<u>Règles du rechargement :</u>

-Dans le cas d'un manque agrafes (quand il reste environ 1cm de barrettes d'agrafes), avant le début de cycle d'agrafage, l'écran affiche "ALARME:" "RELOAD NAILS" et le cycle d'agrafage ne démarre pas.

-Pour faciliter le rechargement d'une barrette d'agrafes, il peut être judicieux de programmer une position d'agrafage suffisamment reculée côté table. Si pour des raisons de forme de moulure il est impossible de placer une agrafe à cet endroit, on pourra toujours déclarer 0 agrafe à cette position.

5.F. SECURITE SERRAGE

-Si la sécurité serrage s'active avant le début du cycle, l'écran affiche "ALARME:" "SAFETY CLAMP" et le cycle d'agrafage ne démarre pas. Cela indique que la table n'est pas correctement ajustée.



-Refaire un pré-serrage et régler correctement la table avec la moulure comme indiqué sur la photo ci-dessous (voir 3.C.)



Non contractual document - Cassese France[®] - Document non contractuel

6. PARAMETRES DE LA MACH 1 UNI

6.A. PROCEDURE D'ACCES AUX PARAMETRES

DESCRIPTION:

La MACH 1 UNI dispose de plusieurs parameters qui détermine ses différents modes de fonctionnement.

Ces paramètres sont sauvegardés en EEPROM et rappelés en RAM au PowerUp.

Vous pourrez changer les paramètres en RAM, sans modification du EEPROM et tester sans changer la configuration.

Et vous pourrez aussi changer la configuration en RAM et sauver ces changements en EEPROM.

COMMENT AVOIR ACCES A CES PARAMETRES ?



Appuyer 5 secondes sur le bouton Favorite Recall pour avoir accès aux paramètres.

COMMENT NAVIGUER DANS LE MENU PARAMETRE ?



Incrémente the numéro du paramètre.



Décrémente the numéro du paramètre.



Incrémente la valeur du paramètre et passe en mode modification.



Décrémente la valeur du paramètre et passe en mode modification.



Sauvegarde le paramètre en EEPROM (en mode modification).



Sort du mode modification sans enregistrement en EEPROM, le paramètre est quand même modifié en RAM. Si vous n'êtes pas en mode modification, ce bouton sort du mode paramètres.

6.B. DESCRIPTION DES PARAMETRES

Paramètre 7 : VISU IN/OUT



-Ce paramètre est utilisé pour visualiser les ENTREES (IN) et les SORTIES (OUT) de la carte. -Si vous sortez du mode paramètre à partir de ce paramètre 7, et qu'un cycle d'agrafage est démarré, l'écran affichera les "IN/OUT" durant le cycle d'agrafage.

Référence au Numéro pour les SORTIES (OUT) :



Référence au Numéro pour les ENTREES (IN) :

| 1 |
|---|
| 2 |
| 3 |
| 4 |
| 5 |
| 6 |
| 7 |
| 8 |
| 9 |
| Α |
| В |
| С |
| |



Paramètre 8 : LOCK PROGRAM 0-1



-Ce paramètre est utilisé pour bloquer les favorites save F1 à F9. -Il y a une interdiction de sauver avec le bouton Favorites Save. -La modification en "direct" est autorisée.

Paramètre 40 : SAVE FAVORITES



-Ce paramètre est utilisé pour avoir une sauvegarde automatique.

- -Il n'y a plus besoin d'avoir à sauvegarder n'importe quel changement de ces paramètres.
- -Même après avoir éteint, la totalité de vos données ont été sauvegardées.



-Ce paramètre est utilisé pour définir le type de codes à barres utilisés sur le port série RS232 :

0 = CS 486 1 = CS 3099 2 = CS 4008 3 = CS 4095 (à implémenter) 4 = network (à implémenter)

Les valeurs du code à barre seront interprétées au mieux des capacités machines (voir Paramètres 25 & 26).

Paramètre 25 : BC OFCET



-Ce paramètre est utilisé pour corriger les paramètres additionnels moteur pour chaque position reçue par le code à barre RS232.



-Ce paramètre est utilisé pour corriger l'échelle pour chaque position reçue par le code à barre RS232.

-Son interprétation dépend du paramètre 22 : SERIAL BC.

-La MACH 1 UNI a une résolution de 0,076mm par pas-moteur, ce qui veut dire 7 à 8 pas pour 1mm.

-Les positions sont stockées en pas-moteur.

Mode 486 :

-En mode 486 (Paramètre 22 = 0), la trame série reçue est en pas-moteur486 (262 pas = 35mm, ce qui veut dire 1 pas \approx 0.13mm). L'échelle doit être de 175 (à ajuster éventuellement à x1.414).

Mode 3099 :

-En mode 3099 (Paramètre 22 = 1), la trame série reçue est en millimètre et les positions recalculées aussi en fonction de la largeur de la moulure. L'échelle peut rester à 100% (à ajuster éventuellement à x1.414).

-Le pas-moteur de la MACH 1 UNI peut être remis à l'échelle grâce au Paramètre 36 (contacter le Service Après-Vente).

-La sixième position est ignorée.

Mode 4008 :

-En mode 4008 (Paramètre 22 = 2), la trame série reçue est en millimètre et les positions recalculées aussi. Le point zéro commence aux griffes de serrage, l'échelle peut rester à 100% (déjà en diagonale x1.414).

-Le nombre de pas-moteur de la MACH 1 UNI peut être remis à l'échelle grâce au Paramètre 36 (contacter le Service Après-Vente).

-La sixième position et supérieures sont ignorées.

7. MAINTENANCE

7.A. ATTENTION



-Pour 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.



-Durant l'usage d'air comprimé, le port de lunettes de protection est obligatoire.

-Pour assurer les points importants de la maintenance de la MACH 1 UNI, faire attention au suivi de chaque procédure et à l'application de chaque étape.



-Toutes opérations de maintenance et de contrôle doivent être assurées par une personne compétente.



-L'équipe assignée à opérer sur la MACH 1 UNI doit avoir la connaissance des règles de sécurité.

7.B. RETIRER LA TÊTE D'AGRAFAGE

Périodiquement, retirer la tête d'agrafage et la nettoyer à l'air comprimé. Avant, retirer la barrette d'agrafes comme indiqué dans **4.C. RETRAIT DES AGRAFES**. Suivre cette procédure :



Avec la clé Allen de 2,5mm, dévisser la vis de blocage d'un demi tour.



Sortir la tête d'agrafage de son logement.

7.C. RETIRER LE PANNEAU LATERAL

Afin d'avoir accès aux parties mécaniques, il est impératif de retirer le panneau latérale où est localisée l'étiquette "Cassese".

Pour se faire, procéder à cette procédure :



Avec la clé Allen de 4mm, dévisser complètement les 4 vis de blocage.



Puis, retirer le panneau latéral. Vue intérieure des parties mécaniques de la MACH 1 UNI.

7.D. LUBRIFICATION DU MARTEAU ET/OU DE SON REMPLACEMENT

Il est recommandé de lubrifier le marteau pour assurer une insertion parfaite de l'agrafe. Pour se faire, utiliser uniquement la **Graisse Cassese Z1896**.

Après avoir réalisé les procédures **6.B. RETIRER LA TÊTE D'AGRAFAGE** et **6.C. RETIRER LE PANNEAU LATERAL**, effectuer la procédure suivante pour assurer une lubrification parfaite de votre système d'agarafage ou pour procéder à son remplacmeent si nécessaire :



Glisser la potence vers les griffes de serrage au maximum.



A l'intérieur de la machine, en utilisant la clé Allen de 2,5mm, dévisser d'un demi tour les 2 vis qui tiennent le marteau.



Pousser le marteau depuis l'intérieur de la machine vers le haut pour le sortir.



Remonter le marteau en dehors de la machine et le sortir.



Appliquer de la graisse sur le marteau comme indiqué sur l'image. Remplacer le si les lèvres supérieures sont ébréchées ou s'il est cassé et le lubrifier également. Après avoir réintroduit le marteau avec la partie la plus haute du côté du distributeur d'agrafes, retirer l'excès de graisse.



Serrer les 2 vis qui tiennent le marteau avec la clé Allen de 2,5mm.



Remettre en place la tête d'agrafage désirée et serrer la vis de blocage tout en faisant attention de mettre à niveau avec la table.

7.E. LUBRIFICATION DE LA POTENCE

Il est recommandé de lubrifier la potence pour assurer une bonne performance du mécanisme. Pour se faire, utiliser de l'huile moteur 15W40. Effectuer la procédure suivante :



Appliquer de l'huile comme indiqué sur la photo au pied de la potence.



Appuyer par de légers à-coups sur la potence afin d'insérer l'huile dans le système.

7.F. EXTRACTION D'UNE AGRAFE COINCEE DANS LE DISTRIBUTEUR

Pendant le processus d'assemblage, il est possible pour une agrafe d'entrer dans le distributeur et de s'enrayer. Dans ce cas, le haut de l'agrafe est visible à la sortie du distributeur. Pour résoudre cet enrayement, suivre cette procédure :



En utilisant la clé Allen de 2,5mm, dévisser la vis de blocage de la tête d'agrafage.



Retirer la tête d'agrafage et éventuellement l'agrafe coincée.

Réinstaller la tête d'agrafage dans la machine.

7.G. REMPLACEMENT DU TENDEUR DU DISTRIBUTEUR D'AGRAFES

Après avoir effectué la procédure **6.C. RETIRER LE PANNEAU LATERALE**, réaliser cette procédure pour assurer le bon remplacement de cette pièce :



Dévisser la vis avec la clé Allen de 4mm à la fin du distributeur d'agrafes.



Dévisser la vis avec la Clé Allen de 4mm au début du distributeur d'agrafes.



Glisser le tendeur afin de le récupérer.



Tirer le fil de manoeuvre afin d'avoir accès pour dévisser la deuxième vis qui tient le tendeur.



Serrer la vis qui tient le tendeur et le fil de manoeuvre ensemble sur le poussoir d'agrafes.



Insérer le nouveau tendeur de la même façon que vous avez retiré l'ancien tendeur afin de le récupérer à l'extérieur de la machine.



Serrer la vis à l'extrémité du couloir du distributeur d'agrafes afin de remonter complètement le tendeur.

| Référence | Q | Désignation | Appointment |
|-----------|---|--|--|
| MACH1UNI | 1 | ASSEMBLEUSE MACH1 AGRAFES UNI | MACH 1 UNI UNDERPINNER |
| Z16028 | 1 | BUTEE ELASTIQUE D: 15 X 10 M5 POLYURETHANE | ELASTIC STOP |
| Z19240 | 1 | VERIN D.80 C.80 RALLONGE +11 MM | THRUSTOR |
| Z14096 | 1 | RESSORT COMP D: 3,6 DE: 49,5 LO: 185 9,5 SP | SPRING |
| Z15906 | 1 | RONDELLE NORD LOCK D: 12 | NORD LOCK WASHER |
| Z21492 | 1 | JOINT METALOPLASTIQUE MPF 24 X 32 X 2.5 | STEEL COMPOSITE SEAL |
| Z19690 | 1 | S/E PLAQUE BUTEE EQUIPEE SIMPLIFIEE | S/A SIMPLIFIED EQUIPPED BEARING PLATE |
| Z102 | 1 | ENTRETOISE ACIER D: 4.1 X D: 7 X EP: 15.1 | SPACER |
| Z103 | 1 | RONDELLE REPERE | MARK WASHER |
| Z1589 | 1 | RONDELLE Z D: 12 | WASHER Z D:12 |
| Z1733 | 1 | GOUPILLE CYLINDRIQUE 6X20 | CYLINDRICAL PIN |
| Z18482 | 1 | LARDON | LARDON |
| Z19578 | 1 | BUTEE DE DROITE | RIGHT STOP |
| Z19579 | 1 | BUTEE DE GAUCHE | LEFT STOP |
| Z19932 | 1 | S/E MANETTE DE BLOCAGE DE TABLE | S/A LOCKING TABLE HANDLE |
| Z21613 | 1 | PLAQUE BUTEE INJECTION ALU USINEE PEINTE | PAINTED MACHINED ALUMINUM INJECTION STOP PLATE |
| Z3490 | 1 | S/E VIS ANGULAIRE | S/A ANGULAR SCREW |
| Z99 | 1 | VIS DE REGLAGE ANGULAIRE | ANGULAR SETTING SCREW |
| Z653 | 1 | VIS FHC M4-25 - 8.8 | SCREW M4 -25 - 8.8 |
| Z667 | 2 | VIS FHC M6-12 - 8.8 | SCREW M6 -12 - 8.8 |
| Z19922 | 1 | S/E BARREAU DE GRIFFES Ø 40 | S/A REBATE CLAMP BAR Ø 40 |
| Z1606 | 3 | RONDELLE M5 | WASHER M5 |
| Z17 | 1 | RESSORT DE GRIFFE | REBATE CLAMP SPRING |
| Z18013 | 1 | CAME DE DETECTION | DETECTION CAM |
| Z19923 | 1 | PLAQUE SUPPORT DE GRIFFES | REBATE CLAMP SUPPORT PLATE |
| Z23815 | 1 | S/E PISTON+FLAQUE+CIRCLIPS D: 40 | S/A PISTON - PUDDLE - CIRCLIPS D:40 |
| Z266 | 2 | DROIT 4M5 | RIGHT 4M5 |
| Z316 | 1 | VIS CHC M5-16 - 8.8 | SCREW M5-16-8.8 |
| Z322 | 2 | VIS CHC M5-45 - 8.8 | SCREW M5-45-8.8 |
| Z621 | 1 | VIS DE REGLAGE GRIFFE | REBATE CLAMP SETTING SCREW |
| Z21401 | 1 | TOLE DE PROTECTION DOIGTS | FINGERS PROTECTION SHEET STEEL |
| Z22763 | 1 | S/E GRIFFES ASSEMBLEUSE | S/A UNDERPINNER REBATE CLAMP |
| Z140 | 1 | RONDELLE DE GRIFFE PIVOTANTE | SWIVELLING REBATE CLAMP WASHER |
| Z18453 | 1 | SUPPORT DE GRIFFES | REBATE CLAMP SUPPORT |
| Z22761 | 1 | GRIFFE COURTE COULISSANTE | SLIDING SHORT REBATE CLAMP |
| Z22762 | 1 | GRIFFE COURTE PIVOTANTE AFFLEURANTE | LEVELING SWIVELLING SHORT REBATE CLAMP |
| Z481 | 2 | VIS CHC TETE BASSE M4-10 - 8.8 | SCREW LOW HEAD M4-10-8.8 |
| Z5343 | 1 | RONDELLE DE GRIFFES PIVOTANTES AFFLEURANTES | LEVELING SWIVELLING REBATE CLAMP WASHER |
| Z5417 | 1 | ENTRETOISE ACIER D : 12.2 D : 17 EP : 1.1 | SPACER |
| Z5838 | 1 | AXE DE GRIFFE | REBATE CLAMP AXIS |
| Z5840 | 1 | LEVIER DE GRIFFES UNI | UNI REBATE CLAMP LEVER |
| Z5842 | 1 | ENTRETOISE ACIER D: 12 X D: 16 X EP: 5.5 | SPACER |
| Z5846 | 1 | LARDON DE GRIFFE | ADJUSTING GIB |
| Z5847 | 1 | GOUPILLE CYL 8X14 | CYLINDRICAL PIN |
| Z5953 | 1 | RLT À 2 RANGÉE DE BILLES À CONTACT OBLIQUE 12 X 21 X 7 | BALL BEARING WITH 2 ROWS ANGULAR CONTACT |
| Z5954 | 1 | PALIER DE GRIFFE | REBATE CLAMP BEARING |
| Z657 | 4 | VIS FHC M5-10 - 8.8 | SCREW M5-10-8.8 |
| Z23355 | 1 | S/E COLONNE + SUPPORTS VERIN ET PRESSEUR | S/A COLUMN + THRUSTER AND TOP CLAMP SUPPORTS |
| Z1363 | 1 | ECROU HM M20 | NUT M20 |

| Z1398 | 1 | ECROU NYLSTOP M 20 | NUT NYLSTOP M20 |
|--------|---|---|--|
| Z14472 | 1 | RONDELLE Z D: 20 | WASHER D 20 |
| Z18394 | 1 | ENTRETOISE ELASTOMERE 70 35 X 45 X EP: 15 | ELASTOMER SPACER |
| Z18444 | 1 | RONDELLE NORD LOCK D: 20 | NORD LOCK WASHER D 20 |
| Z19222 | 2 | VIS HC 20 X 70 | SCREW 20x70 |
| Z21499 | 1 | BOUCHON POUR ECROU M.20 | NUT CAP M20 |
| Z23354 | 1 | COLONNE DE POTENCE D: 30 / D: 16 LG: 415 | CROSSBAR COLUMN |
| Z23361 | 1 | SUPPORT VERIN D' AGRFAGE | STAPLING THRUSTER SUPPORT |
| Z26096 | 1 | S/E SUPPORT PRESSEUR | S/A TOP CLAMP SUPPORT |
| Z23360 | 1 | SUPPORT PRESSEUR | TOP CLAMP SUPPORT |
| Z312 | 2 | VIS CHC 5 X 8 | SCREW 5x8 |
| Z24459 | 1 | ENSEMBLE MECANIQUE COMMUNE MACH1 | COMMON MECHANIC ASSEMBLY OF MACH 1 UNI |
| Z12062 | 2 | ENTRETOISE ACIER D: 10.1 X D: 25 X EP: 3 | STEEL SPACER |
| Z1270 | 4 | VIS HC M6-8 POINTEAU - 8.8 | SCREW M6-8 |
| Z1414 | 2 | ECROU NYLSTOP M 5 zingué blanc 8.8 | NYLSTOP SCREW |
| Z1608 | 1 | RONDELLE M6 | WASHER M6 |
| Z18374 | 1 | BARREAU AV FONDERIE USINE | BAR |
| Z18451 | 1 | SUPPORT VERIN DE SERRAGE | CLAMP THRUSTER SUPPORT |
| Z18473 | 1 | PLAQUE PRINCIPALE GAUCHE | LEFT PRINCIPAL PLATE |
| Z18474 | 1 | PLAQUE PRINCIPALE DROITE | RIGHT PRINCIPAL PLATE |
| Z22521 | 1 | SUPPORT DETECTEUR | DETECTOR SUPPORT |
| Z24156 | 2 | VIS CHC 8 X 45 TETE BASSE ZINGUEE 10.9 | SCREW 8x45 |
| Z26205 | 1 | BARREAU D'AGRAFAGE FONDERIE USINE CS3008 UNI | STAPLING BAR |
| Z25988 | 1 | BARREAU AR USINE | REAR BAR |
| Z26223 | 1 | PINCE A COURROIE AT5 | DRIVING BELT PLIARS |
| Z290 | 2 | VIS CHC M3-16 - 8.8 | SCREW M3-16-8.8 |
| Z316 | 1 | VIS CHC M5-16 - 8.8 | SCREW M5-16-8.8 |
| Z318 | 1 | VIS CHC M5-25 - 8.8 | SCREW M5-25-8.8 |
| Z331 | 1 | VIS CHC M6-16 - 8.8 | SCREW M6-16-8.8 |
| Z336 | 2 | VIS CHC M6-30 - 8.8 | SCREW M6-30-8.8 |
| Z4771 | 2 | VIS CHC 8 X 20 TETE BASSE ZINGUEE | SCREW 8x20 |
| Z5849 | 2 | COLONNE D: 20 LG: 414 | COLUMN |
| Z5850 | 3 | VIS CHC 10 X 16 TETE BASSE | SCREW 10x16 |
| Z6320 | 7 | VIS BHC A EMBASE ULF 6 X 16 | BASE SCREW 6x16 |
| Z9924 | 1 | COLLIER SERRE CABLE D: 4.8 | CLAMP CABLE |
| Z24465 | 1 | S/E SUPPORT CHARGEUR MACH1 | S/A CARTRIDGE SUPPORT MACH 1 UNI |
| Z1311 | 1 | VIS STF M 6 × 10 NYLON | NYLON SCREW 6x10 |
| Z1412 | 1 | ECROU NYLSTOP M4 | NYLSTOP NUT M4 |
| Z1718 | 1 | GOUPILLE CYL 3 X 10 DIN 6325 | CYLINDRICAL PIN 3x10 |
| Z1722 | 1 | GOUPILLE CYLINDRIQUE 4X10 | CYLINDRICAL PIN 4x10 |
| Z1781 | 1 | AIMANT D.5 X 2 | MAGNET D5x2 |
| Z21731 | 1 | ENTRETOISE PLASTIQUE D: 5.2 X D: 10 X EP: 20 | PLASTIC SPACER |
| Z21732 | 1 | RESSORT AGRAFES SANDOW | SANDOW STAPLING SPRING |
| Z23509 | 2 | COSSE A SERTIR RONDE NUE JST GS5-10 M5 FIL 2.7 A 6.6 M5 | |
| Z22002 | 1 | GUIDE INFERIEUR MARTEAU | WEDGE DRIVER LOWER GUIDE |
| Z22314 | 1 | GUIDE AGRAFES | STAPLING GUIDE |
| Z23381 | 1 | COULISSEAU | SLIDE |
| Z23688 | 1 | VIS CHC 5 X 50 8.8 RECOUPEE 40 | SCREW 5x50 |
| Z24264 | 1 | PLAQUE MARTEAU AGRAFES UNI | UNI STAPLING WEDGE DRIVER PLATE |
| Z24266 | 1 | FIXATION POUSSOIR | PUSHER FIX |

A. NOMENCLATURE / SPARE PARTS

| Z24987 | 1 | SUPPORT CHARGEUR AGRAFES CS3008 UNI | CS 3008 UNI STAPLING CARTRIDGE SUPPORT |
|--------|---|---|---|
| Z25493 | 2 | ENTRETOISE ACIER D: 5,2 X D: 8.2 X EP: 1.5 | STEEL SPACER |
| Z25820 | 1 | VIS BHC A EMBASE ULF 4 X 6 INOX | SCREW 4x6 STAINLESS STEEL |
| Z288 | 1 | VIS CHC 3 x 10 | SCREW 3x10 |
| Z298 | 2 | VIS CHC M4-8 - 8.8 | SCREW M4-8-8.8 |
| Z312 | 1 | VIS CHC 5 X 8 | SCREW 5x8 |
| Z318 | 2 | VIS CHC M5-25 - 8.8 | SCREW M5-25-8.8 |
| Z319 | 2 | VIS CHC M5-30 - 8.8 | SCREW M5-30-8.8 |
| Z634 | 1 | S/E FIL DE MANOEUVRE | S/A CONNECTION WIRE |
| Z25160 | 1 | S/E MOTORISATION POSITION AGRAFES | S/A STAPLING POSITION ENGINE |
| Z1422 | 1 | ECROU NYLSTOP M8 | NYLSTOP NUT M8 |
| Z1606 | 2 | RONDELLE M5 | WASHER M5 |
| Z1612 | 1 | RONDELLE M8 | WASHER M8 |
| Z26279 | 1 | S/E POULIE RECEPTRICE EQUIPEE | S/A EQUIPPED RECEIVER PULLEY |
| Z25199 | 1 | COURROIE 16 AT 5 LG 750 | BELT |
| Z26200 | 1 | S/E MOTEUR + POULIE | S/A ENGINE + PULLEY |
| Z25608 | 1 | SUPPORT MOTEUR | ENGINE SUPPORT |
| Z25609 | 1 | PLAQUE SUPPORT MOTEUR | ENGINE SUPPORT PLATE |
| Z25985 | 1 | TENDEUR | ELASTIC CORD |
| Z26043 | 1 | ENTRETOISE ACIER D: 8.2 X D: 12 X EP: 13 | STEEL SPACER |
| Z316 | 6 | VIS CHC M5-16 - 8.8 | SCREW M5-16-8.8 |
| Z333 | 2 | VIS CHC M6-20 - 8.8 | SCREW M6-20-8.8 |
| Z455 | 1 | VIS CHC M8-35 - 8.8 | SCREW M8-35-8.8 |
| Z493 | 2 | VIS CHC 6 X 16 TETE BASSE | SCREW 6x16 LOWER HEAD |
| Z706 | 1 | VIS HC 3 X 10 | SCREW 3x10 |
| Z25496 | 1 | S/E TETE D' AGRAFAGE 5 MM + VIS | S/A STAPLING HEAD 5MM + SCREW |
| Z25497 | 1 | S/E TETE D' AGRAFAGE 7 MM + VIS | S/A STAPLING HEAD 7MM + SCREW |
| Z25498 | 1 | S/E TETE D' AGRAFAGE 10 MM + VIS | S/A STAPLING HEAD 10MM + SCREW |
| Z25499 | 1 | S/E TETE D' AGRAFAGE 12 MM + VIS | S/A STAPLING HEAD 12MM + SCREW |
| Z25500 | 1 | S/E TETE D' AGRAFAGE 15 MM + VIS | S/A STAPLING HEAD 15MM + SCREW |
| Z25540 | 1 | S/E PUPITRE DE COMMANDES | S/A KEYBOARD |
| Z11403 | 1 | BOUTON ARU VERROUILLABLE | LOCKING BUTTON |
| Z1409 | 4 | ECROU NYLSTOP M 3 | NYLSTOP NUT M3 |
| Z1490 | 1 | BOUTON TOURNANT 2 POSIT. FIXES | TURNING BUTTON 3 FIXED POSITIONS |
| Z15742 | 1 | BOUCHON NOIR Ø22 | BLACK CAP 22 |
| Z1583 | 8 | RONDELLE Z3 | WASHER Z3 |
| Z1612 | 4 | RONDELLE M8 | WASHER M8 |
| Z1694 | 1 | S/E BOUTON DE COMMANDE NOIR + NO | S/A BLACK KEYBOARD BUTTON |
| Z16313 | 1 | BOUTON POUSSOIR NOIR | BLACK PUSHER BUTTON |
| Z8768 | 1 | CONTACT ELEC. BLOC NO | CONTACT |
| Z21528 | 1 | ALIMENTATION 24V | POWER 24V |
| Z22545 | 4 | ENTRETOISE HEXAGONALE M/F M 3 x M 3 EP 12 | HEXAGONAL SPACER |
| Z25789 | 2 | VIS BHC A EMBASE ULF 5 X 16 ZINGUEE 10.9 | SCREW 5x16 |
| Z25880 | 1 | FACADE ADHESIVE MACH1UNI | MACH 1 UNI KEYBOARD STICKER |
| Z26069 | 1 | CABLE I/O LG 300 POUR BLOC BORNES A RESSORT + FUSIBLE | I/O CABLE |
| Z26071 | 1 | CABLE RS232 LG 250 POUR CARTE D'ACCEUIL ARDUINO MEGA | RS232 CABLE FOR CARD |
| Z26170 | 1 | S/E CARTE D'ACCEUIL ARDUINO MEGA + CLAVIER ET AFFICHEUR | S/A ARDUINO MEGA CARD + KEYBOARD & SCREEN |
| Z25595 | 1 | CARTE ARDUINO MEGA 2560 | ARDUINO MEGA CARD |
| Z25596 | 1 | CARTE D'ACCEUIL ARDUINO MEGA + CLAVIER ET AFFICHEUR | ARDUINO MEGA CARD + KEYBOARD & SCREEN |
| Z26198 | 1 | BLOC BORNES A RESSORT + FUSIBLE | SPRING TERMINAL BLOCK + FUSE |

| Z286 | 4 | VIS CHC M3-6 - 8.8 | SCREW M3-6-8.8 |
|--------|-----|--|-------------------------------|
| Z4771 | 2 | VIS CHC 8 X 20 TETE BASSE ZINGUEE | SCREW 8x20 LOWER HEAD |
| Z6609 | 2 | ECROU CARRE A LANGUETTE M 8 | CUBE NUT WITH TAB |
| Z8768 | 1 | CONTACT ELEC. BLOC NO | ELECTRIC CONTACT |
| Z8769 | 2 | CONTACT ÉLEC. BLOC NF | ELECTRIC CONTACT |
| Z25613 | 1 | LESTE BETON | CONCRETE BASE |
| Z25740 | 1 | S/E BATI | S/A FRAME |
| Z25542 | 1 | TOLE PUPITRE DE COMMANDE | KEYBOARD PLATE |
| Z25615 | 1 | COFFRET COMPOSANTS | COMPONENTS BOX |
| Z25874 | 1 | BOITIER PUPITRE | KEYBOARD BOX |
| Z25876 | 1 | EQUERRE ARRIERE | REAR BRACKET |
| Z25877 | 1 | TOLE SECURITE POTENCE | CROSSBAR SECURITY PLATE |
| Z25881 | 1 | PANNEAU SUP | HIGHER PANEL |
| Z25975 | 1 | S/E MAINTIEN CADRE | S/A BUILT-IN EXTENSION ARMS |
| Z1402 | 2 | ECROU NYLSTOP M 10 | NYLSTOP UT |
| Z1599 | 2 | RONDELLE M10 | WASHER M10 |
| Z1612 | 2 | RONDELLE M8 | WASHER M8 |
| Z19979 | 2 | PLAQUE SUPPORT CADRE | FRAME SUPPORT PLATE |
| Z19980 | 1 | EQUERRE SUPPORT CADRE | FRAME SUPPORT BRACKET |
| Z21439 | 2 | RONDELLE PLASTIQUE D 40 X 8.2 EP 20 | PLASTIC WASHER |
| Z458 | 2 | VIS CHC M8-50 - 8.8 | SCREW M8-50-8.8 |
| Z8797 | 2 | VIS FHC 10 X 50 | SCREW 10x50 |
| Z25990 | 1 | S/E TIROIR COMPOSANTS | S/A COMPONENTS DRAWER |
| Z10055 | 0,9 | GAINE ROBOTIQUE D:23 NOIR | ROBOT ROLL-ON |
| Z10056 | 2 | RACCORD 90° D:23 | CONNECTION |
| Z10373 | 2 | ECROU GMM-21 | NUT M21 |
| Z11257 | 1 | GRILLE DE VENTILATION AVEC FILTRE | VENTILATION GRILL WITH FILTER |
| Z1284 | 1 | FICHE 10/16A 2P+T | CHIP 10/16A |
| Z13041 | 1 | DROIT 10 1/4 | RIGHT 10 1/4 |
| Z1328 | 8 | ECROU H M 4 | NUT M4 |
| Z1331 | 2 | ECROU H M 5 | NUT M5 |
| Z1352 | 2 | COUDE 4 1/8 ORIENTABLE | ADJUSTABLE ELBOW 4 1/8 |
| Z1414 | 6 | ECROU NYLSTOP M 5 zingué blanc 8.8 | NYLSTOP NUT M5 |
| Z1479 | 2 | COUDE 4 1/4 | ELBOW 4 1/4 |
| Z15002 | 2 | SILENCIEUX 1/4 LAITON + FIL ACIER | SILENT 1/4 |
| Z1523 | 1 | COUDE 8 1/4 | ELBOW 8 1/4 |
| Z1541 | 1 | COUDE 10 1/4 | ELBOW 10 1/4 |
| Z1587 | 2 | RONDELLE Z D5 | WASHER Z D5 |
| Z1606 | 2 | RONDELLE M5 | WASHER M5 |
| Z1619 | 1 | MANCHON F 1/4 | SLEEVE F 1/4 |
| Z16294 | 2 | COUDE 4 1/8 ORIENTABLE HAUT 4 1/8 | ADJUSTABLE ELBOW 4 1/8 |
| Z1644 | 1 | CAPUCHON PRESSOSTAT | PRESSOSTAT CAP |
| Z1645 | 1 | PRESSOSTAT | PRESSOSTAT |
| Z1662 | 1 | PEDALE ELECTRIQUE | ELECTRIC PEDAL |
| Z1664 | 4 | MAMELON M 1/4 CON | NIPPLE |
| Z1700 | 1 | REDUCTION M 1/4 F 1/8 CYL | REDUCTOR CYLINDER |
| Z17011 | 3 | ELECTRODISTRIBUTEUR SERIE 70 5/2 MONOS. 24V DC | ELECTRIC DISTRIBUTOR 24V DC |
| Z1778 | 2 | ECROU DE PRESSE ETOUPE N°13 | GLAND NUT N13 |
| Z1793 | 1 | COUDE M 1/4 CON F 1/4 CYL | ELBOW M1/4 |
| Z1801 | 2 | PRESSE ETOUPE N°13 | GLAND N13 |
| | | | |

| Z18014 | 1 | MICRORUPTEUR D453 V3LL | MICRO SWITCH |
|--------|----|--|---|
| Z1821 | 1 | CROIX F 1/4 CYL | CROSS 1/4 CYL |
| Z1849 | 2 | BOUCHON 1/8 | CAP 1/8 |
| Z1853 | 1 | BOUCHON 1/4 | CAP 1/4 |
| Z1915 | 4 | DÉTECTEUR DE PROXIMITÉ NPN,NO | PROXIMITY SENSOR |
| Z19902 | 1 | DISTRIBUTEUR 4V210-08 24V DC | DISTRIBUTOR |
| Z20015 | 1 | COUDE 4 1/8 FEMELLE ORIENTABLE | ADJUSTING ELBOW 4 1/8 |
| Z21503 | 1 | EMBASE PNEUMATIQUE 3 POSTES EMC | AIR BASE |
| Z22103 | 4 | VIS BHC A EMBASE ULF 5 X 12 10.9 | SCREW 5x12 10.9 |
| Z23029 | 5 | BORNE DE PASSAGE POUR 4 CONDUCTEURS | TERMINAL FOR PASSAGE 4CORE |
| Z23756 | 2 | BORNE DE PROTECTION 4 CONDUCTEURS | PROTECTIVE CONDUCTOR TERMINAL 4 |
| Z25594 | 1 | DRIVER ZM-3H2080 PAS A PAS 3 PHASES 110-220V | DRIVER ZM-3H2080 STEP BY STEP 3 PHASES 110-220V |
| Z25599 | 1 | RAIL OMEGA LG: 175 | RAIL OMEGA THICKNESS: 175 |
| Z25789 | 6 | VIS BHC A EMBASE ULF 5 X 16 ZINGUEE 10.9 | SCREW 5x16 |
| Z25931 | 4 | FIXATION PANNEAU | PANEL FIXING |
| Z25932 | 2 | BUTTE D' ARRET | STOPPER STOP |
| Z25986 | 2 | RAIL TELESCOPIQUE 3 ELEMENTS | TELESCOPIC RAIL 3 ELEMENTS |
| Z25995 | 2 | PLAT FIXATION RAIL | FLAT FIXING RAIL |
| Z26207 | 1 | PRESSE ETOUPE N°21 | GLAND No. 21 |
| Z26208 | 1 | ECROU DE PRESSE ETOUPE N°21 | NUT GLAND No. 21 |
| Z26229 | 1 | EQUERRE SUPPORT REGULATEUR | SUPPORT BRACKET REGULATOR |
| Z26232 | 1 | FILTRE REGULATEUR 1/4 | FILTER REGULATOR 1/4 |
| Z298 | 2 | VIS CHC M4-8 - 8.8 | SCREW M4-8-8.8 |
| Z305 | 2 | VIS CHC M4-30 - 8.8 | SCREW M4-30-8.8 |
| Z4450 | 2 | BUTEE D'ARRET SANS VIS | SCREWLESS STOPPER STOP |
| Z4451 | 5 | CONTACT DE PONTAGE HORIZONTAL | HORIZONTAL JUMPER |
| Z4452 | 18 | BORNE DE PASSAGE POUR 2 CONDUCTEURS | TERMINAL WAY FOR 2 DRIVERS |
| Z474 | 1 | VANNE COULISSANTE 1/4 M/F | SLIDING VALVE 1/4 M / F |
| Z498 | 1 | PRESSE ETOUPE N°16 | GLAND No. 16 |
| Z658 | 4 | VIS FHC 5 X 12 | SCREW 5x12 |
| Z675 | 1 | EMBOUT MALE RAPIDE M 1/4 | MALE QUICK TIP M 1/4 |
| Z8075 | 1 | SELECTEUR DE CIRCUIT 1/4 | CIRCUIT SELECTOR 1/4 |
| Z922 | 1 | ECROU DE PRESSE ETOUPE N°16 | NUT GLAND No. 16 |
| Z947 | 1 | MANOMETRE + ETRIER M. 1/8 | AIR PRESSURE GAUGE + BRACKET 1/8 |
| Z21524 | 1 | ELASTOMERE POUR PRESSEUR CHEVRON MAGNETIQUE | CHEVRON RUBBER |
| Z21525 | 1 | S/E PRESSEUR CHEVRON MAGNETIQUE | S/A MAGNETIC CHEVRON CLAMP |
| Z24322 | 1 | OUTIL OTAGRAFES | WEDGE MAGNET TOOL |
| Z1781 | 1 | AIMANT D.5 X 2 | MAGNET D5x2 |
| Z24703 | 1 | SUPPORT PRESSEUR CHEVRON MAGNETIQUE | MAGNETIC CHEVRON CLAMP SUPPORT |
| Z25494 | 1 | S/E AXE DE PRESSEUR REGLABLE + AIMANT | S/A MAGNETIC ADJUSTABLE ROD CLAMP |
| Z25780 | 4 | PIED D: 50 M 8 X 50 NOIR | FEET |
| Z3078 | 1 | S/E BARRETTES LATERALES | S/A SPACER BARS |
| Z556 | 1 | EMBOUT CANNELE M 9 1/4 CYL | STANDARD HOSE CONNECTOR |
| Z5897 | 1 | SACHET PLASTIQUE GRIP 8 x 12 | |
| Z6532 | 1 | BROCHE A BILLES D: 8 x 40 | LOCKING RING PIN |
| Z701 | 1 | EMBOUT MALE US M 1/4 TEFLONE | MALE CONNECTOR FOR USA |
| Z749 | 1 | COUPLEUR RAPIDE F 1/4 | QUICK RELAESE |
| Z26072 | 1 | MANUEL TECHNIQUE ET D'UTILIS. MACH1 UNI | USER & PARTS MANUAL MACH 1 UNI |
| Z26077 | 1 | NOTICE DE DEBALLAGE ET MISE EN SERVICE MACH1 UNI | INSTRUCTIONS UNPACKING AND SERVICE MACH 1 UNI |
| Z26225 | 1 | S/E SUPPORT MARTEAU PLEIN | S/A WEDGE DRIVER SUPPORT |

| Z12589 | 1 | VIS HC 8 X 25 | SCREW 8x25 |
|--------|---|--|--------------------------------------|
| Z14072 | 1 | RESSORT COMP D: 0,7 DE: 8.3 LO: 27 7,5 SP | SPRING |
| Z14719 | 1 | BUTOIR D'AGRAFAGE | LIMIT STOP |
| Z15290 | 1 | PLAQUE SUPPORT CAPTEUR | SENSOR SUPPORT PLATE |
| Z1587 | 1 | RONDELLE Z D5 | WASHER Z D5 |
| Z1599 | 2 | RONDELLE M10 | WASHER M10 |
| Z1604 | 2 | RONDELLE M4 | WASHER M4 |
| Z1810 | 1 | SERRE CABLE D. 8 | CLAMP CABLE D8 |
| Z19948 | 1 | AXE DE SUPPORT MARTEAU | WEDGE DRIVER SUPPORT AXIS |
| Z22003 | 1 | MARTEAU PLEIN | WEDGE DRIVER |
| Z22781 | 1 | BARREAU INFERIEUR + BAGUES | LOWER BAR + RING |
| Z22516 | 1 | SUPPORT MARTEAU PLEIN | WEDGE DRIVER SUPPORT |
| Z26224 | 1 | EQUERRE DE DETECTION AGRAFAGE | STAPLING DETECTOR BRACKET |
| Z286 | 2 | VIS CHC M3-6 - 8.8 | SCREW M3-6-8.8 |
| Z299 | 2 | VIS CHC M4-10 - 8.8 | SCREW M4-10-8.8 |
| Z312 | 1 | VIS CHC 5 X 8 | SCREW 5x8 |
| Z3645 | 1 | VIS HC 6 X 6 POINTEAU | SCREW 6x6 |
| Z649 | 2 | VIS FHC 4 X 8 | SCREW 4x8 |
| Z7063 | 2 | COLONNE D: 20 LG: 61 | COLUMN |
| Z732 | 1 | VISHC6X6 | SCREW 6x6 |
| Z7351 | 2 | VIS CHC 10 X 90 | SCREW 10x90 |
| Z26251 | 1 | S/E VALVE D'ECHAPPEMENT RAPIDE 1/2 EQUIPEE | S/A QUICK EXHAUST VALVE 1/2 EQUIPPED |

B. VUE ECLATEE GENERALE / GENERAL EXPLODED VIEW



- 66 -

C. VUE ECLATEE S/E COLONNE PRESSEUR / EXPLODED VIEW OF S/A TOP CLAMP COLUMN



- 67 -

D. VUE ECLATEE S/E TABLE COULISSANTE / EXPLODED VIEW OF S/A SLIDING TABLE



E. VUE ECLATEE S/E ENSEMBLE MECANIQUE / EXPLODED VIEW OF S/A MECHANICAL ASSEMBLY



- 69 -

F. VUE ECLATEE S/E GRIFFES "UNI" / EXPLODED VIEW OF S/A "UNI" REBATE CLAMP



- 70 -

G. VUE ECLATEE S/E COULOIR DISTRIBUTION "UNI" / EXPLODED VIEW OF S/A "UNI" DISTRIBUTION CHANNEL



- 71 -

H. VUE ECLATEE S/E BARREAU DE GRIFFES / EXPLODED VIEW OF S/A REBATE CLAMP BAR



^{- 72 -}

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel
I. VUE ECLATEE S/E SUPPORT MARTEAU / EXPLODED VIEW OF S/A WEDGE DRIVER SUPPORT



- 73 -

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

J. VUE ECLATEE S/E MOTORISATION POSITION AGRAFAGE / EXPLODED VIEW OF S/A STAPLING POSITION ENGINE



Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

K. VUE ECLATEE S/E CLAVIER / EXPLODED VIEW OF S/A KEYBOARD



Non contractual document - Cassese France[®] - Document non contractuel



L. VUE ECLATEE S/E TIROIR COMPOSANTS / EXPLODED VIEW OF S/A COMPONENTS DRAWER

Non contractual document - Cassese France® - Document non contractuel

^{- 76 -}

M. VUE ECLATEE S/E EXTENSION BRAS / EXPLODED VIEW OF S/A EXTENSION ARMS



^{- 77 -}

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 +33 (0)1 64 42 49 73

Fax: +33 (0)1 55 02 16 60 +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