



CS 810



Technical and User Manual

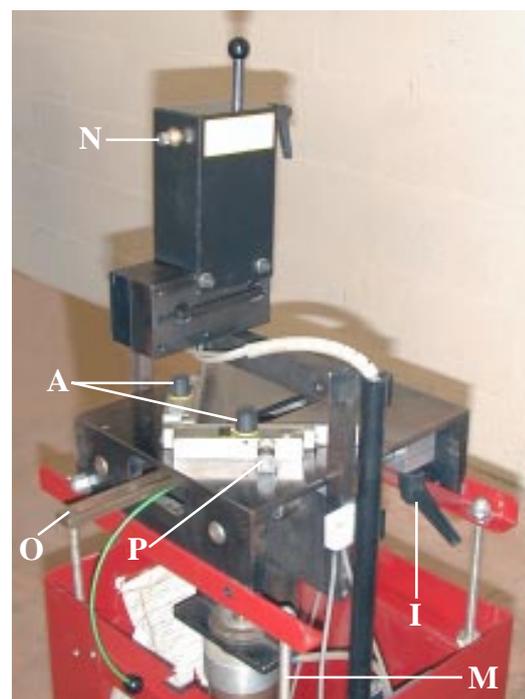
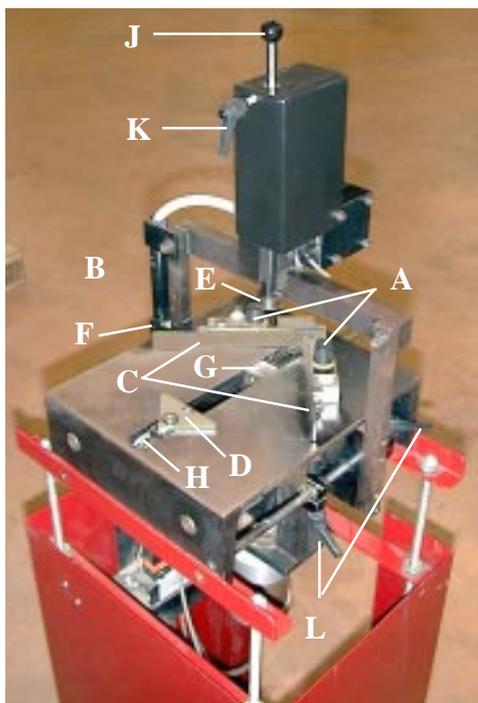
FRAME ASSEMBLY MACHINE CS 810

SETTING UP FOR OPERATION

- The CS810 machine operates just with compressed air – minimum pressure 7,5 bars. (110 p.s.i.)
- Adjust the machine to the desired working height or to the height of your work table, by screwing the 4 threadet rods (M) up or down, not forgetting to fix the locking nuts after each adjustment.

OPERATION

- I. Connect your compressed air supply to the snap-connector inside the machine by the air gauge.
- II. Open the air supply by sliding upwards the black knurled sleeve above the air connector, and check that the air gauge read at least 7,5 bars (110 p.s.i.) if not regulate the pressure by lifting and turning the black cap on top of the filter which is nest to the airline connector.
- III. Loading/changing wedges
Use the black ball to pull back the slide, and lock it by pulling the ball upwards. After putting the cartridge in place, unlock the slide by pulling down on the ball and releasing slowly.
- IV. Setting the Horizontal Clamp (D)
 - 1) Standing in front of the machine, release the clamp (D) by unlocking handle (I).
 - 2) Place a mitred piece of the moulding to be joined in position against the left hand fence (C).
 - 3) Flip up to horizontal position the adjustment lever (H), and push the clamp (D) forward until it touches the moulding.
 - 4) Lock the handle (I).
 - 5) Push down the adjustment lever (H). This will give sufficient space for mouldings to be slide into place between the clamp and the fence.



V. Positioning the wedges

Pushing or pulling the uprights supporting the crossbar alters the position of the wedges which come up through distributor head (G). With the piece of mitred moulding still in position slide the crossbar so that the V-slit in the distributor head (G) is in the correct position for the rear wedge. Tighten the rear handle (L) against the back of the crossbar upright. If only one wedge position is needed tighten front handle (L) also against crossbar upright.

If 2 wedge positions are needed, move crossbar to forward position, and then tighten front handle (L). To save some time the plunger run can be closed by the stop (J).

VI. Limiting plunger travel

For series production plunger travel can be restricted to suit height of the moulding by means of the handle (J).

METHOD OF JOINING

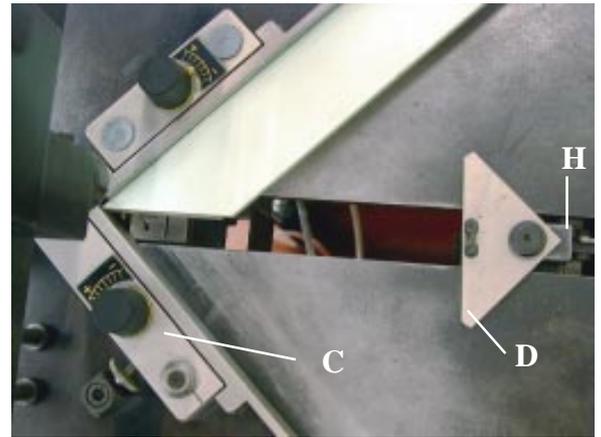
– Slide the first piece of moulding between the L.H. fence (C) when working from the front, or R.H. fence (C) when working from the back of the machine, and the clamp (D) until it touches the opposite fence ('see Fig. U

- Slide the second piece between the other fence and the clamp until it touches the first piece.

– Depress the foot pedal to activate the clamp. With the pedal still depressed, press the button (F). Every time the button is depressed, the hold down plunger (E) descends and at the **same time** a wedge is driven up.

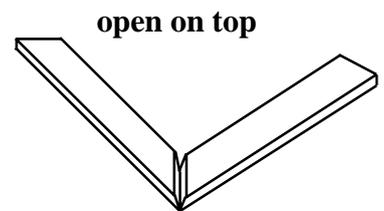
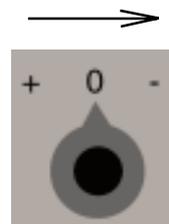
By pressing the button **twice** on wedge can be driven on top of another.

Note : the button only becomes live when the foot pedal is depressed.

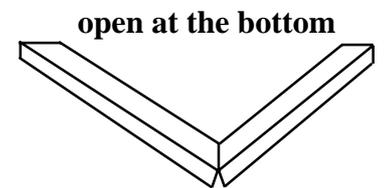
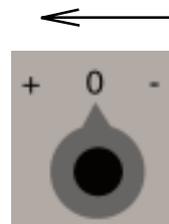


TILTING OF FENCES (C)

– If the mitre joint is open on top rotate both knobs (A) an equal amount towards (-)



– If the joint is open at the bottom, rotate both knobs (A) an equal amount towards (+)



ADJUSTMENT OF DRAFT ANGLE

On wide mouldings it is often advisable to increase the mitre angle slightly to draw the front of the mitre joint together. The angle of the fences can be adjusted by rotating the knurled ring (B). When the two scribe marks on top of the L.H. fence (C) coincide, the fences are at exactly 90°.

USE OF SPACER BARS –

When the height of the moulding is lower than the height of the fences (approx. 21mm) (13/16") the spacer bars must be used so that the plunger (E) is not obstructed by the fences. Place it on the table against the fence.

HOLD-DOWN PLUNGER (E)

– This is cylindrically shaped with a chamfered base, which is covered with a circular pad of plastic, larger in diameter than the base. This ensures that the chamfered edge does not mark the moulding.

– Figure III illustrates this as well as the way which wedges are fixed in two different positions and/or driven on top of each other. (only for softwood).

Important

Never cover the base of the plunger with felt, rubber or any other compressable material, because the moulding will lift as the wedge is being driven in, and hence not be fully inserted.

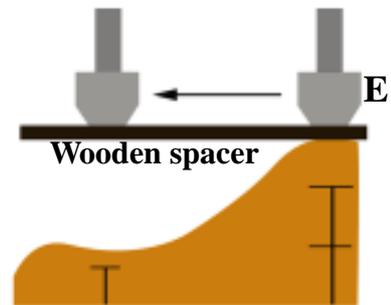


Fig. III

MAINTENANCE

Changing the Hammer (fig. IV)

(The hammer is the piece which drives the wedges through the distributor head G)

- Shut off air supply.
- Remove the air pipes fitted to the hammer drive cylinder (a).
- Release the cylinder support plate by removing the 2 screws (b).
- Free the hammer by pulling the cylinder assembly down.
- Remove the hammer by unscrewing the pin (c).
- Fit new hammer, ensuring the stub of pin (c) is correctly engaged in the hole of the hammer. Then tighten the lock nut.
- Refix cylinder assembly with the 2 screws (b) and refit air pipes.

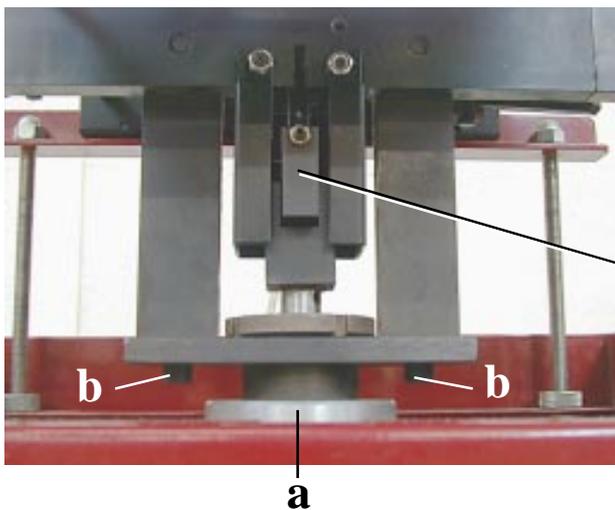
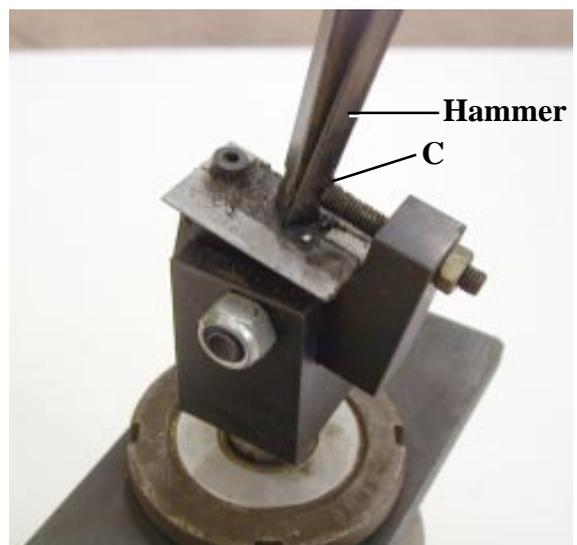


Fig. IV



Distributor Head (G)

- Daily: before using the machine and each morning spray the area of the distributor head with a silicone spray. This will make it easier to remove any accumulations of glue at the end of each day.
- Weekly: Loosen grub screw and remove distributor head (G). Clean the head and the area underneath using a dry small hard brush. Never use any dry cleaning or other fluid.

ADJUSTING THE PLUNGER SPEED (E)

The knurled knob found of the cover (N) controls the downward speed of the plunger. When operating correctly the plunger must descend before the wedge is driven in.

This adjustment is set at the factory. However, should it become necessary to make an adjustment this is done with a screwdriver acting on the time-lag logic relay (T), found inside the machine on the logic board. (see Fig. V)

Fig. V



IMPORTANT

THE- MACHINES BEING ADJUSTED IN OUR WORKSHOPS, PLEASE DO NOT INTERFERE ON PARTS WHICH ARE NOT MENTIONED ON THESE DIRECTIONS. WE DECLINE ALL RESPONSIBILITY IN CASE OF AVERAGES WHICH WOULD BE DUE TO THE NONCOMPLIANCE WITH THIS ADVICE.

FAULT	REMEDY
Clamp: (D) fails- to grip tightly	<ul style="list-style-type: none"> - Reset the clamp as in para. IV of Operation Instructions and ensure handle (I) is tightly locked.
Wedges protrudes from bottom of moulding.	<ul style="list-style-type: none"> - Air supply pressure is below 7,5 bars (110 p.s.i.). - Moulding is not flat on the table. - Faulty hammer.
Plunger marks the moulding.	<ul style="list-style-type: none"> - Self adhesive plastic pad on bottom of plunger is worn out. - The downward speed is too fast, proceed to adjustment (see above). - Moulding profile requires use of a wooden spacer (see page 3 – fig.III)
Wedges do not protrude-	<ul style="list-style-type: none"> - Cartridge is empty. - Distributor is dirty, clean as indicated in page 3 of Maintenance Instructions. - Check the cartridge tension spring - Hammer broken. - Crossbar (J) is too forward.
Difficult to insert cartridges.	
The wedge-driver does no function;	<ul style="list-style-type: none"> - The delay of the switch (see Fig. V) is too long.

CS 810



Manuel Technique et d'Utilisation

ASSEMBLEUSE POUR CADRES CS 810

MISE EN SERVICE

L'ASSEMBLEUSE CS 810 fonctionne uniquement à l'air comprimé – pression mini 7 bars. Placer la machine au niveau de votre table de travail par réglage des écrous sur les 4 tiges filetées (M), sans oublier de bloquer les contre écrous après la mise à hauteur.

FONCTIONNEMENT

Ouvrir le robinet d'alimentation d'air comprimé et vérifier si le manomètre indique au minimum 6 bars. Sinon régler la pression en agissant sur le bouton du détendeur (tirez vers le haut et tournez).

Chargement des coins. A l'aide de la boule noire, tirer le coulisseau vers l'arrière et la bloquer en tirant la boule vers le haut. Après avoir placé un chargeur, débloquer en tirant la boule vers le bas.

Réglage du serrage horizontal :

1°) en se situant devant la machine, débloquer la griffe de serrage (D) en agissant sur la manette (Z).

2°) placer une coupe de la moulure à assembler contre la butée d'appui de gauche (C).

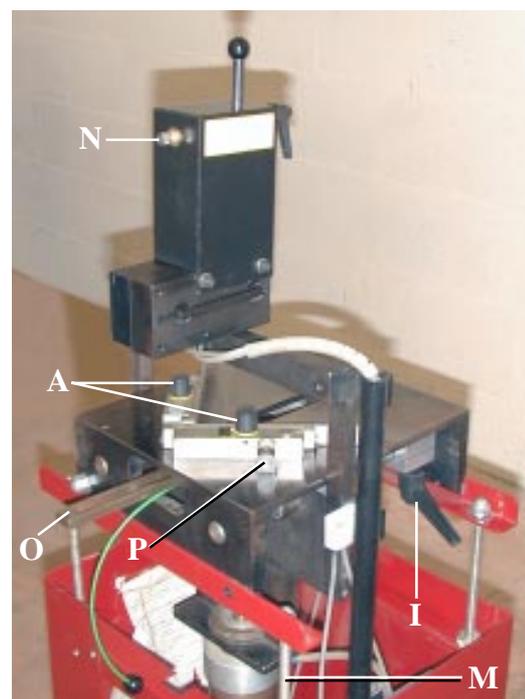
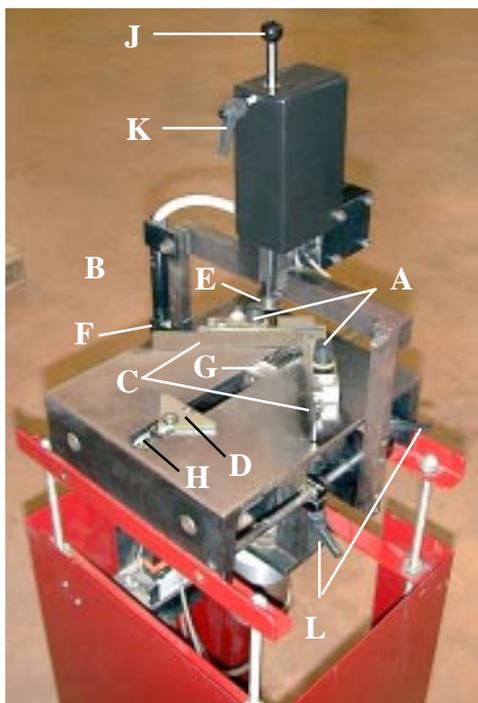
3°) lever le levier d'ajustement (H) de la griffe (D) et pousser l'ensemble vers l'avant jusqu'au contact de la moulure.

4°) bloquer la manette (I).

5°) rabattre le levier d'ajustement (H). Vous avez à ce moment un jeu suffisant pour l'introduction des moulures le long des butées d'appui (C).

Positionnement des coins: s'effectue par les manettes (L)

Réglage du presseur (E) : Pour le travail en série, la course du presseur peut être limitée en fonction de la moulure à assembler en utilisant la butée (J).



ASSEMBLAGE

Placez un premier côté du cadre à assembler devant la butée et le faire glisser de façon à appuyer sur l'autre butée (voir fig 1)

Placez le deuxième côté devant l'autre butée (C) en contact du premier.

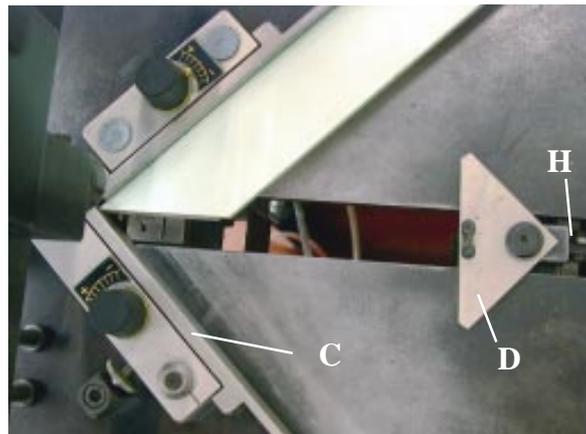
Appuyer sur la pédale pour obtenir le serrage.

Tout en maintenant l'action sur la pédale, appuyez sur le bouton de commande (F).

Chaque sollicitation du bouton (I) déclenche le serrage vertical (presseur E) et la sortie simultanée d'un coin.

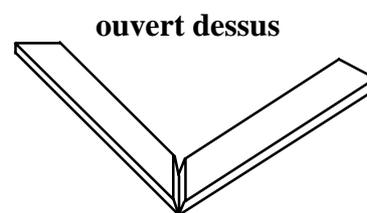
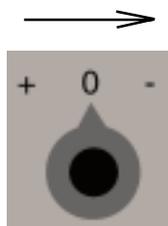
Il est possible de superposer 2 coins en sollicitant une seconde fois le bouton de commande (F). Dans ce cas ne pas interrompre l'action sur la pédale.

Le serrage vertical et l'insertion du coin ne peuvent être effectués que si la pédale est maintenue appuyée.

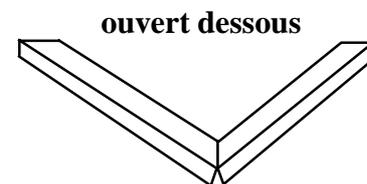
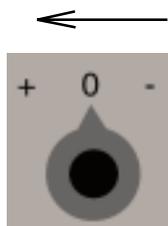


INCLINAISON DES BUTEES (C)

Si l'assemblage est ouvert dessus, il faut agir en tournant d'une même quantité les deux boutons de réglage (A) dans le sens - :



Si l'assemblage est ouvert dessous, il faut agir en tournant d'une même quantité les deux boutons de réglage (A) dans le sens + :



REGLAGE RAIDE

Le «raide» s'obtient en augmentant légèrement l'angle de coupe des moulures, ce qui amène à l'assemblage un serrage sur intérieur des joints du cadre.

On obtient un angle de 90° lorsque les deux traits coïncident ; en vissant le bouton moleté (B) l'angle de 90° augmente.

UTILISATION DES BARRETTES LATÉRALES

Elles se placent devant les butées (C) pour dégager le presseur (E) lorsque la moulure à assembler est de hauteur inférieure à celle des butées (C).

CHOIX DES COINS EN FONCTION DES MOULURES A ASSEMBLER

Utiliser un coin de hauteur inférieure de 2 mm à la hauteur de la moulure.

Augmenter cette garde en conséquence s'il s'agit de moulure avant une forte épaisseur de blanc.

La figure III montre un exemple d'assemblage en 2 points avec coins superposés où le décalage en hauteur entre les 2 points d'assemblage est supérieure à 20 cm.

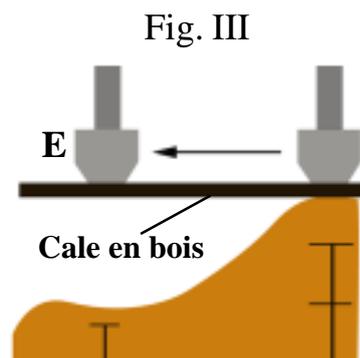
PRESSEUR VERTICAL (E)

Il est de forme cylindrique et comporte un chanfrein à sa base.

Celle-ci est recouverte d'une rondelle en plastique de diamètre supérieur lui donnant une certaine souplesse le long du chanfrein ce qui évite de marquer la moulure.

Si la moulure est fragile ou si, en raison de son profil, l'utilisation du presseur (E) pose des problèmes, on place une cale intermédiaire en bois sur l'angle à assembler.

Le Presseur vient en contact sur la cale permettant l'insertion du ou des coins à l'arrière de la moulure et, du ou des coins à l'avant de celle-ci bien que la cale ne soit pas en contact avec la moulure dans cette dernière position (fig III)(seulement pour les bois tendres).



Important

NE JAMAIS RECOUVRIR LE PRESSEUR (E) DE FEUTRE, CAOUTCHOUC OU AUTRE MATIÈRE SOUPLE PARCE QUE LA MOULURE SE SOULEVERAIT AU MOMENT DE L'INSERTION DU COIN ET CELUI-CI NE PÉNÉTRERAIT PAS ENTIÈREMENT.

MAINTENANCE

Changement du marteau (fig. IV) (pièce qui pousse les coins à travers la tête du distributeur).
fermer le robinet d'alimentation

Enlever les tuyaux d'alimentation du vérin d'agrafage (a) .

Démonter la plaque support du vérin (a) en dévissant les 2 vis (b) .

Dégager le marteau en tirant l'ensemble vers le bas .

Changer le marteau en prenant soin de bien engager le téton (c) de la vis de retenue dans le trou de marteau et rebloquer ensuite l'écrou .

Remonter l'ensemble en remettant en place les 2 vis (b) .

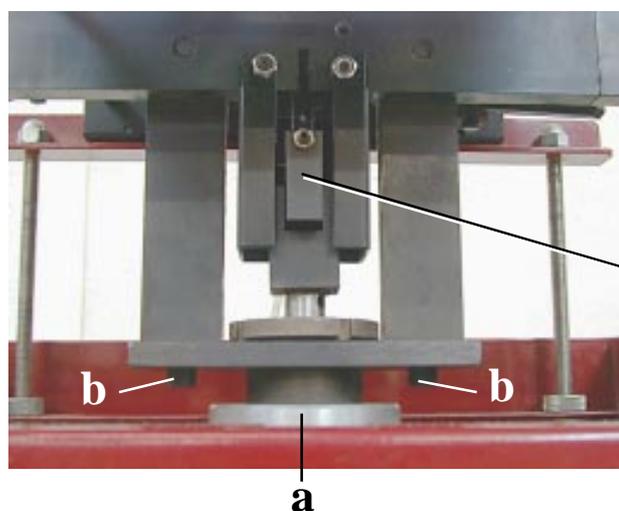
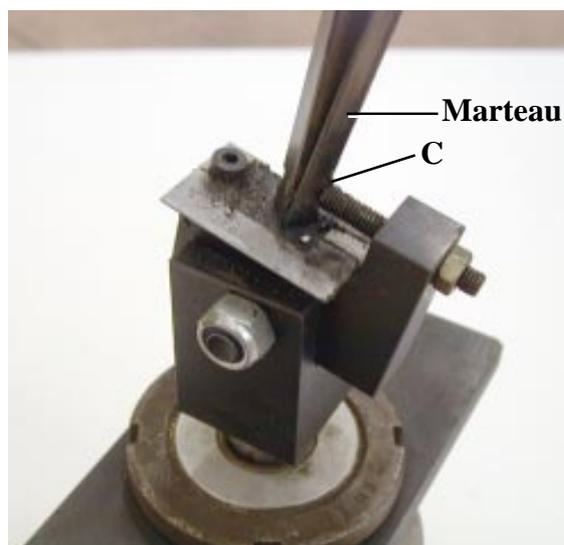


Fig. IV



Entretien de la partie «Distribution d'agrafes»

Périodiquement démonter la tête du distributeur et nettoyer avec un pinceau à poils raides et à sec toute la partie en contact avec l'avant du magasin d'agrafes.

Réglage de vitesse du presseur (E)

La vitesse de descente du presseur est réglable par le bouton moleté situé sur la face avant du capot (N). Pour obtenir un fonctionnement correct, il faut que la descente du presseur précède le déclenchement au marteau. Ce réglage est fait par nos soins.

Toutefois en cas de besoin il faut agir à l'aide d'un tournevis sur la cellule

temporisée (T) située à l'intérieur de la machine sur le circuit imprimé.

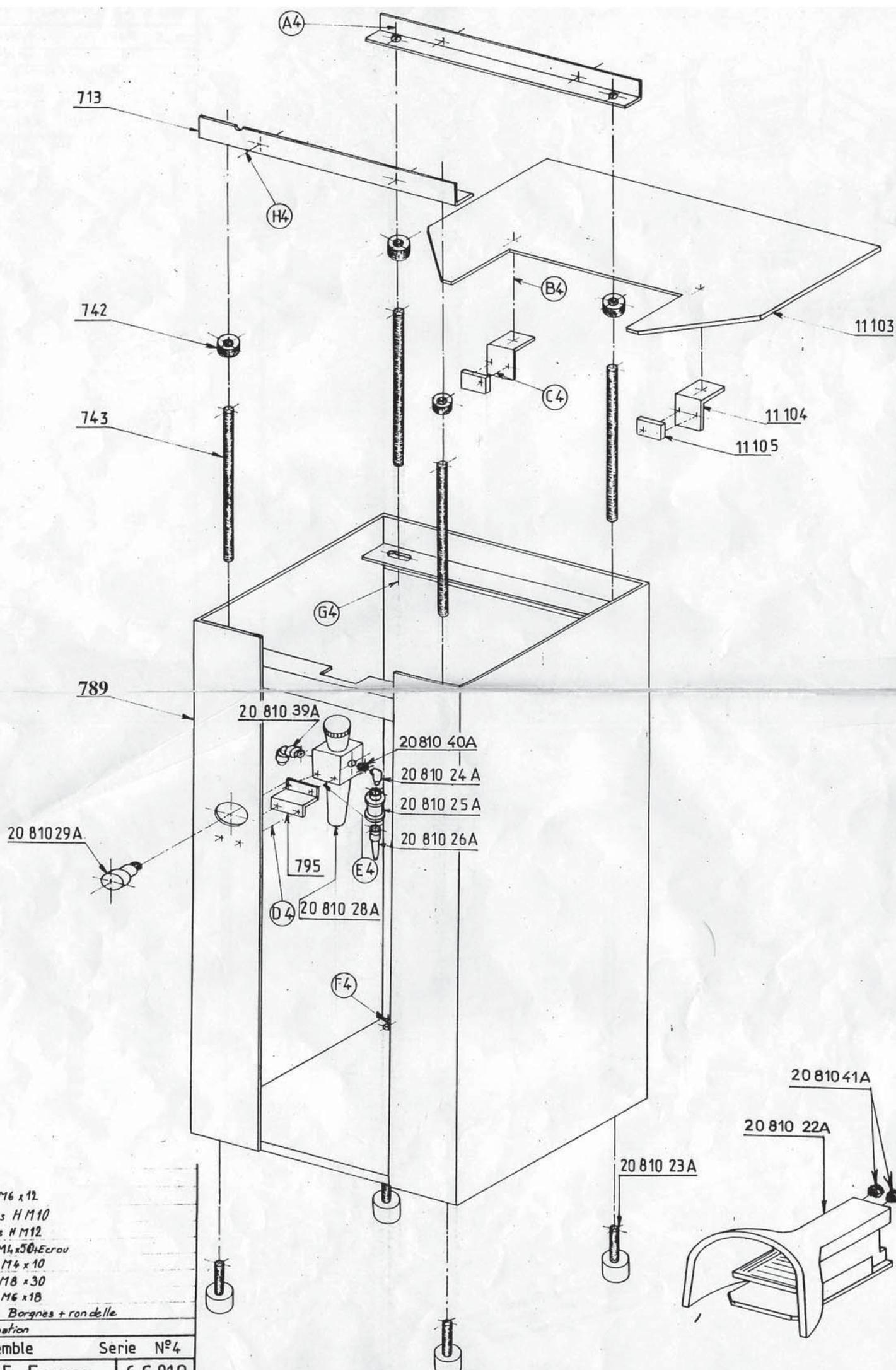


IMPORTANT

LES MACHINES ETANT REGLEES DANS NOS ATELIERS, IL EST RECOMMANDE DE NE PAS INTERVENIR SUR LES PARTIES QUI NE SONT PAS MENTIONNEES SUR CETTE NOTICE.

NOUS DECLINONS TOUTE RESPONSABILITE EN CAS D'AVARIES QUI SERAIENT IMPUTABLES A L'INOBSERVATION DE CETTE RECOMMANDATION .

DEFAUT OU PANNE	CAUSE OU REMEDE
Le serrage de la moulure est insuffisant	Refaire le réglage et s'assurer que la manette (I) est insuffisamment bloquée.
L'agrafe ne s'enfonce pas entièrement	Pression d'alimentation inférieure à 6 bars. Moulure mal plaquée sur la table. Marteau défectueux.
Le presseur marque la moulure	La rondelle plastique autocollante est usée. La vitesse de descente est trop rapide, procéder au réglage. (Voir ci-dessus) Baguette ayant un profil non compatible avec la forme du presseur. Utiliser la cale en bois. (voir page 3 – fig. III)
Les agrafes ne sortent pas	Chargeur vide. Distributeur d'agrafes encrassé, faire le nettoyage (voir entretien) Vérifier l'état du ressort de tension d'agrafe. Le marteau est cassé.
Difficultés pour introduire le magasin	La butée (L) empêche le recul de la po- tence (J).
Le vérin d'agrafage ne fonctionne pas	La temporisation par la cellule est trop importante (voir Fig. V).

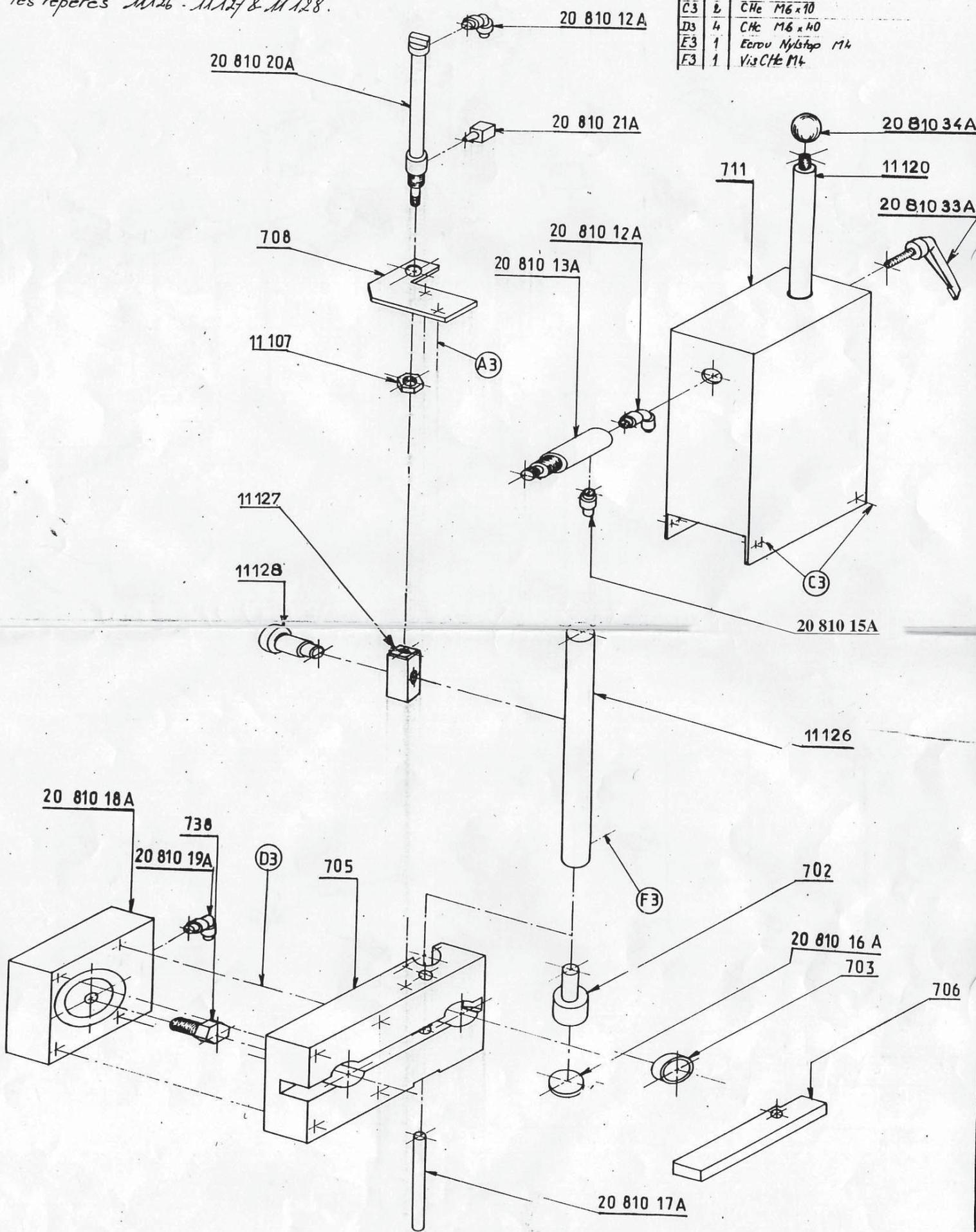


Rep	Q ^{ts}	Designation
H4	4	FHc M6 x 12
G4	4	Ecrous H M10
F4	4	Ecrous H M12
E4	2	CHc M4 x 50 + Ecrou
D4	2	CHc M4 x 10
C4	4	CHc M8 x 30
B4	2	FHc M6 x 18
A4	4	Ecrou Borgnes + rondelle
Sous ensemble Serie N°4		
CASSESE - France CS810		

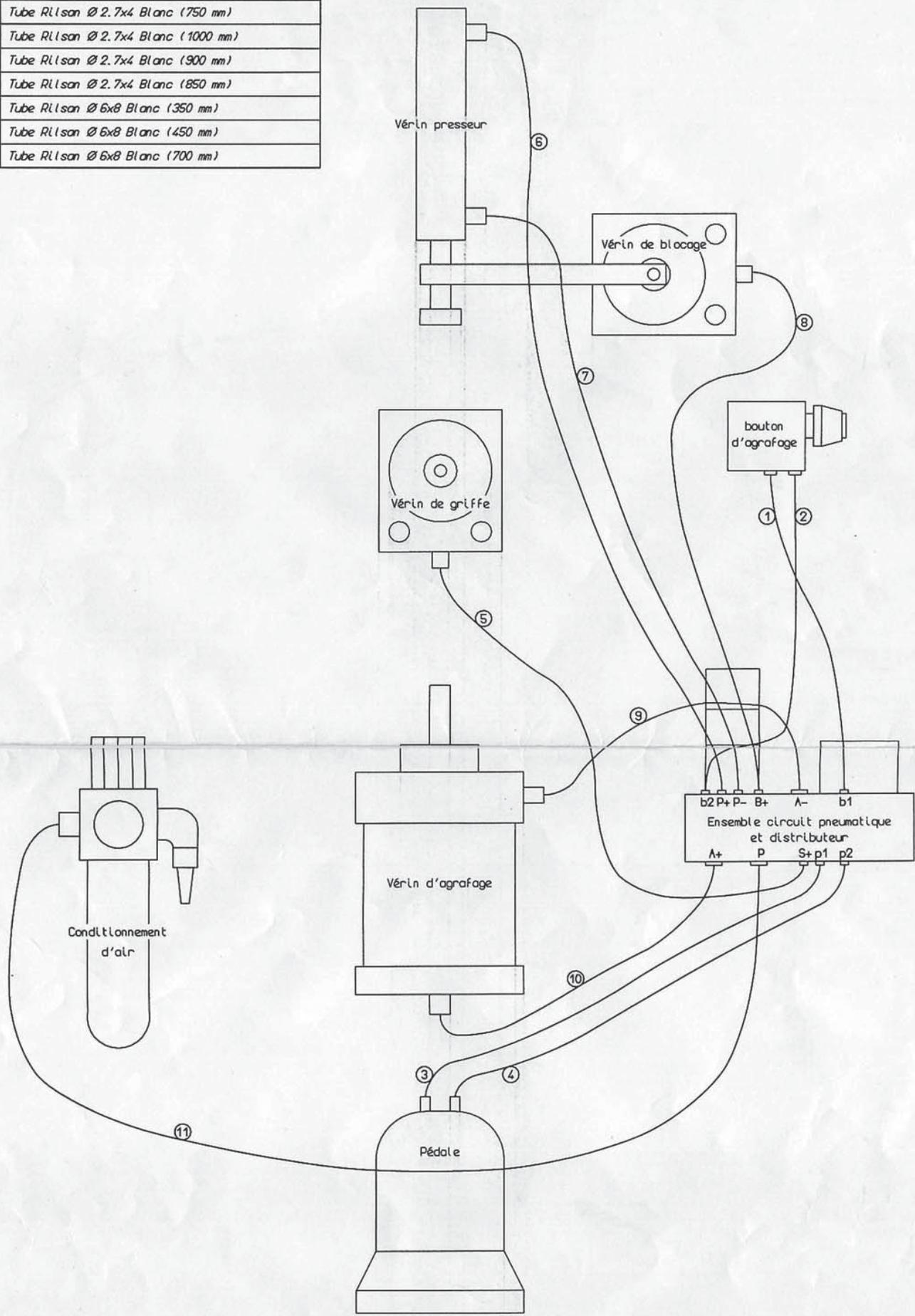
A partir de la machine N° 4923 de Février 1989.
 les pièces 704 - 707 - & 709 sont annulées et remplacées
 par les repères M126 - M127 & M128.

CASSELE TAILLE | CS 810
 Sous ensemble Série N° 3

Rep	Q ^{te}	Désignation
A3	2	CHc M4x10
B3	2	FMc M4x10
C3	2	CHc M6x10
D3	4	CHc M6x40
E3	1	Erou Nylstop M4
F3	1	Vis CHc M4

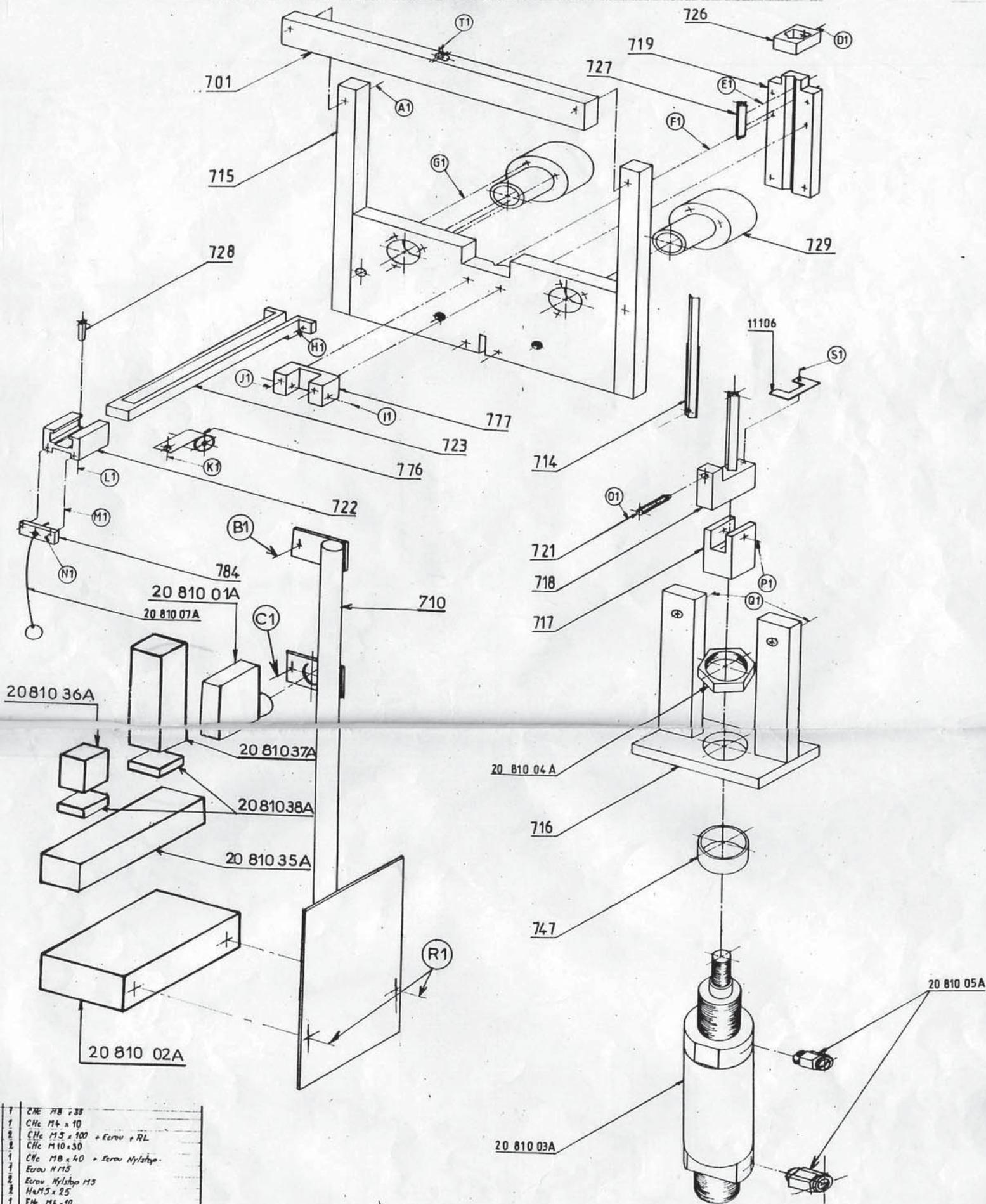


①/②	Bl-tube Rl1san Ø 2.5x4 Rouge / Blanc (600 mm)
③/④	Bl-tube Rl1san Ø 2.5x4 Rouge / Blanc (1000 mm)
⑤	Tube Rl1san Ø 2.7x4 Blanc (750 mm)
⑥	Tube Rl1san Ø 2.7x4 Blanc (1000 mm)
⑦	Tube Rl1san Ø 2.7x4 Blanc (900 mm)
⑧	Tube Rl1san Ø 2.7x4 Blanc (850 mm)
⑨	Tube Rl1san Ø 6x8 Blanc (350 mm)
⑩	Tube Rl1san Ø 6x8 Blanc (450 mm)
⑪	Tube Rl1san Ø 6x8 Blanc (700 mm)



CS 810

Mat. :	Trait :	Qté : 1	Ra 1.6/ ✓	TOLERANCES GENERALES : ISO2768-mK	Débit / Modèle :
 Zone Industrielle 77390 VERNEUIL L'ETANG			TUYAUTERIE PNEUMATIQUE		
			Ech: 1/1 Le: 11/99 Par: T.C. Ft: A3		
CE DOCUMENT EST LA PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ "CASSESE". REMIS À TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ÊTRE REPRODUIT OU COMMUNIQUÉ SANS AUTORISATION					



20 810 03A

20 810 05A

Y1	1	CHc 118 x 33
S1	1	CHc 114 x 10
R1	2	CHc 115 x 100 + Ecrou + RL
Q1	2	CHc 110 x 30
P1	1	CHc 118 x 40 + Ecrou Nylon
O1	1	Ecrou M15
N1	2	Ecrou Nylon M5
M1	2	Hc 15 x 25
L1	1	FHc 114 x 10
K1	1	CHc 114 x 8
J1	2	FHc 116 x 15
I1	1	CHc 115 x 35
H1	2	CHc 115 x 12
G1	6	CHc 115 x 35
F1	4	CHc 116 x 18
E1	2	CHc 113 x 5
D1	1	Hc 116 x 10
C1	1	CHc 118 x 14
B1	1	CHc 118 x 40
A1	1	CHc 118 x 35

Projet 05 Designation
 Sous ensemble Serie N°1
 CASSESE France CS 810

le 16 02 88 20 810 06A → 20 810 05A