

**GUILLOTINE A COUPE D'ONGLETS  
FOOT-OPERATED GUILLOTINE  
GUILLOTINA DE CORTE A 45°  
GEHRUNGSSTANZE**

Z 27665



**CS 55M2**

**MANUEL TECHNIQUE ET D'UTILISATION  
TECHNICAL AND USER MANUAL  
MANUAL DE INSTRUCCIONES  
TECHNISCHE BETRIEBSANLEITUNG**

  
**Cassese®**  
*Quality for the world*



*Factory & Headquarters*

*En choisissant les produits*

**Cassese®**

*Vous bénéficiez de l'Assistance Permanente  
de notre équipe de Techniciens Itinérants  
chargés de la Maintenance et du Dépannage  
en FRANCE et au BENELUX .*

**S.A.V.**

**(33)-01-64-06-24-51**

**En service durant le mois d'AOUT**

**Société Cassese :**

**Zone Industrielle - 77390- Verneuil l'Etang - FRANCE**

**WebSite: [www.cassese.com](http://www.cassese.com) E-mail : [export@cassese.com](mailto:export@cassese.com)**

**Du Lundi au Jeudi : 8h30 à 12h00 & 13h30 à 17h30**

**et Vendredi : 8h30 à 12h30**



# AVERTISSEMENT

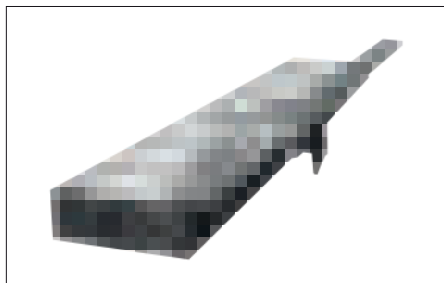
**NE JAMAIS LAISSER VOTRE PIED  
SUR LA PEDALE PENDANT LES MISES AU POINT ,  
NI VOS MAINS  
SOUS LES COUTEAUX OU LA SECTION DE COUPE.**

## MISE EN SERVICE

### 1 ) Accessoires

- 1 clé de 17mm , pour déposer et reposer des couteaux .
- 1 clé hexagonale de 5 mm .

### 2 ) Montage de la rallonge de table



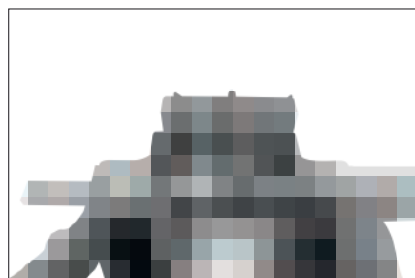
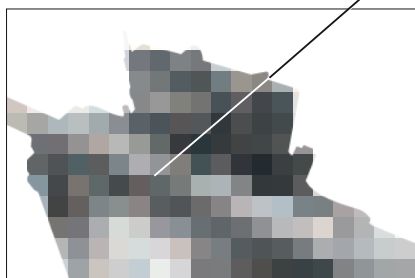
Pour que la rallonge soit bien à niveau avec la table, prendre la précaution de nettoyer les deux faces venant en contact, particulièrement à l'endroit des deux goupilles et du trou taraudé. La présence de corps étrangers aurait pour conséquence de provoquer un mauvais positionnement de la rallonge par rapport à la table.

### 3 ) Nettoyage

Après le montage de la rallonge, nettoyer la machine avec un tampon ou un morceau de chiffon imbibé de pétrole. Ceci afin de dissoudre le composé antirouille .

### 4 ) Utilisation de la machine

**Opérations de coupe : ne jamais retirer l'écran de protection .**



Avant toutes opérations de coupe , abaissez l' écran de protection au plus près de la moulure à couper .

Placer toujours les deux mains , de part et d'autre des écrans de protection , sur la moulure, loin des couteaux, avant d'appuyer et de relâcher la pédale . Vous obtiendrez ainsi , une pression soutenue sur la moulure, tout en maintenant les porte-feuillures .

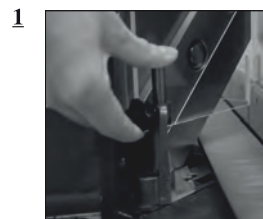
# FONCTIONNEMENT DE LA CS 55M2

## 1 ) Réglage des porte - feuillures

SUPPORT  
DE FEUILLURE  
AUTO-REGLABLE  
Brevet N° 9806219



A Tige de support de feuillure  
B Vis de blocage  
C Equerre du support feuillure



1 Après avoir débloqué la vis B , pousser la tige A vers le bas, afin d'amener l'équerre C au ras du plan de coupe .....



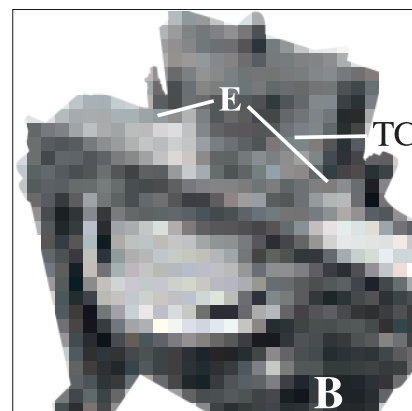
2 Tout en maintenant la moulure, faire glisser le support sous la feuillure , puis le relâcher .



3 Procéder ensuite au blocage de la vis B. Il est essentiel de bien maintenir la moulure , jusqu'au blocage de la tige A .

**Le suivi de cette procédure est essentiel , car il faut que les porte-feuillures soient réglés de manière à maintenir la feuillure au moment de la coupe, en évitant absolument que la moulure soit soulevée par le porte-feuillure, ce qui occasionnerait de mauvaises coupes.**

## 2 ) Réglage de la position de la tête de coupe

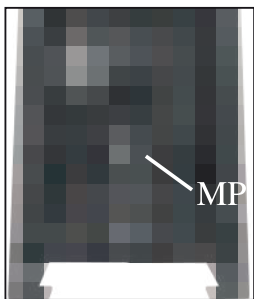


La poignée ( B ) commande la position de la tête de coupe (TC).

Lorsque la poignée ( B ) située à l'avant de la table est en butée à droite, la coupe se fait d'un seul coup de pédale. Dans le cas de moulure à section importante, pour diminuer l'effort à la coupe, déplacer vers la gauche la poignée ( B ) .

La coupe de la moulure peut être exécutée en plusieurs coups de pédale en jouant sur la position de la poignée ( B ) c'est à dire des couteaux, par rapport aux guides ( E ) devant lesquels est maintenue la moulure.

### 3) Réglage de la pédale



La pédale peut être réglée à la hauteur souhaitée.  
Tout en posant le pied sur la pédale, desserrer la manette (MP).  
Amenez, du pied, la pédale à la hauteur souhaitée.  
Resserrez la manette (MP).

## ENTRETIEN DE LA MACHINE

### 1) Nettoyage

En reculant le plus possible les couteaux (manette B vers la gauche, voir page 2) enlevez les débris de bois pouvant contrarier le glissement des supports de feuillure, avec une soufflette. La fréquence du nettoyage dépend des conditions d'installation de la machine et de sa cadence d'utilisation.

Nous conseillons cet entretien une fois par jour.

### 2) Affûtage des couteaux

Les couteaux montés sur la machine sont non réversibles.

Il est recommandé d'avoir en permanence deux jeux de couteaux pour la machine. Un monté dessus et un autre en réserve de façon à prévenir les interruptions de fonctionnement lorsqu'un jeu de couteaux à besoin d'être affûté.

### 3) Réglage de la tige de traction.



Après de nombreux affûtages, les couteaux risquent de devenir trop courts, ce qui veut dire que la position du porte-couteaux par rapport à la pédale doit être réglé. Pressez complètement la pédale et verrouillez la au moyen de la manette (MP). (page 3).  
Desserrez l'écrou (ETT) (clé de 19 mm) de la tige de traction située en haut de l'étrier et vissez l'écrou (EBT) jusqu'à ce que le tranchant du couteau apparaisse de 4-6 mm sous l'arête des couteaux inférieurs.  
Revissez l'écrou de blocage (ETT) contre l'étrier à sa partie intérieure et serrez.

### 4) Remplacement des couteaux

**TOUJOURS MANIPULER LES COUTEAUX  
AVEC DES GANTS APPROPRIÉS !**

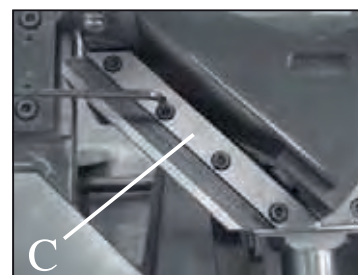
La meilleure façon de remplacer les couteaux est de les changer l'un après l'autre, afin que le nouveau couteau soit réglé sur l'ancien.

Après démontage, nettoyez les faces en contact, pour éviter la présence de corps étrangers pouvant nuire au bon positionnement des couteaux.

#### a) Démontage des supports de feuillure

Enlevez l'écran de protection. Amenez la tête de coupe vers l'arrière en plaçant la manette B en position à gauche. (Voir p2).

Dégagez de leur glissière les supports de feuillure en les tirant vers l'avant.



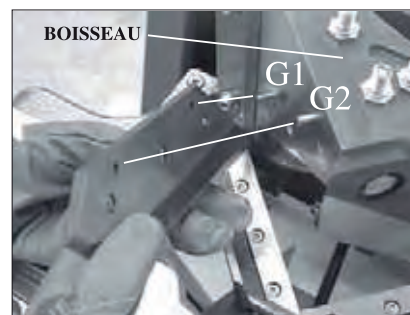
#### b) Desserrage du contrefer

Desserrez la manette MP (fig p3). Appuyez sur la pédale afin de placer la tête de coupe en position basse, puis resserrez la manette MP.

Avec la clé Allen de 5 mm (fournie) desserrez les 4 vis du contrefer C et dégagez le du couteau à remplacer. Amenez la tête de coupe en position haute.



**Il est impératif de placer la clé de sorte que la main n'entre pas en contact avec la partie coupante du couteau.**



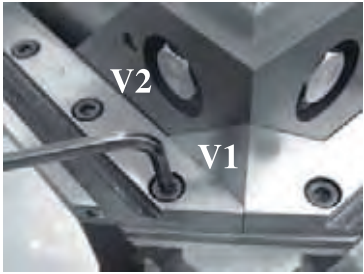
#### c) Démontage du couteau

Otez les 3 vis de fixation du couteau, avec la clé à pipe de 17mm (fournie).

Lors du démontage, les couteaux n'ont pas à être soutenus car ils sont emboîtés dans 2 goupilles G1, G2 sur le boisseau.

**Remontage** : chaussez les couteaux sur les goupilles (G1, G2) et tout en les plaquant sur le boisseau remettez en place et serrez les 3 vis de fixation, en commençant par les vis les plus hautes.

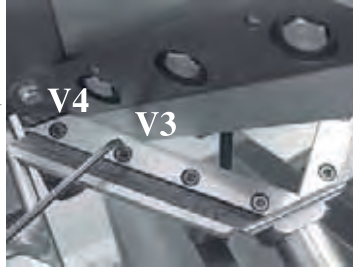




d) Réglage du contrefer

La tête de coupe en position basse ,amenez le contrefer contre le couteau et serrez la vis V1 sans la bloquer.

La tête de coupe étant en position haute , amenez le contrefer contre le couteau, et bloquez la vis V3, puis V1, V2 et V4.



Reprenez les opérations b, c, d pour l'autre couteau .

Amenez la tête de coupe vers l'arrière en plaçant la manette B en position à gauche. (voir p2).

Remplacez les supports de feuillure .

**CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES**

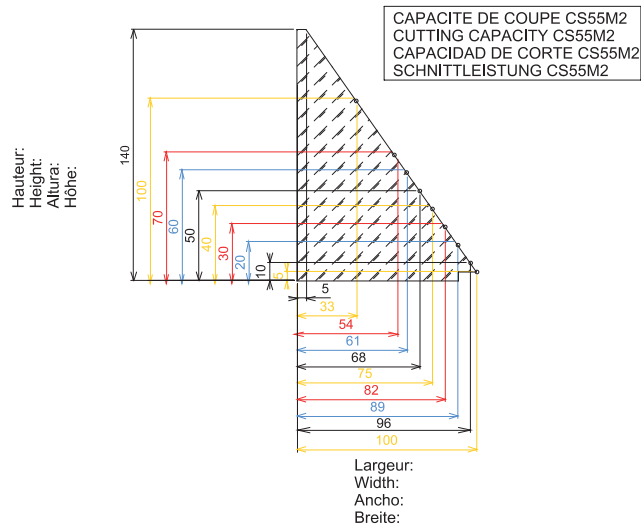
<b>Coupe d'onglet</b>	:	45°, multi- angles
<b>Largeur de coupe maxi</b>	:	- 63 mm avec couteau réversible (option) - 100 mm avec couteau non réversible (standard)
<b>Graduations</b>	:	0 à 100 centimètres maximum
<b>Encombrements</b>	:	H :1100 mm x P: 650 mm x L: 1640 mm
<b>Poids</b>	:	112 kgs

**Options**

Couteaux réversibles . **Z3327**

Table d'extension côté gauche . **Z27700**

Table d'extension côté droit avec mesure (+ 530 mm)(**Z27740**) - (+ 21")(**Z27750**)



Since 1976, Cassese has revolutionized the world of framing.

First, by inventing the wedge & underpinner for joining frames ;  
and then a few years later, inventing the flexible point.

Today Cassese still remains the preferred choice in over 120 countries  
for engineering the highest quality underpinners, choppers,  
double-mitre saws and back fastening robots.

Cassese is still regarded worldwide for manufacturing superior quality hardware.  
From their convenient cartridge fed wedges, to their popular Masters™ range wedges,  
suitable for all brands of underpinners. From their unique galvanized steel  
15mm & 25mm flexible points, to their rust-protected hangers and hinges.  
Cassese has always been renown for quality without compromise.

And the story continues...

Cassese continues to invest in developing and engineering more innovative and patented  
products aimed at helping improve the quality and productivity, of all framers big and small,  
whilst meeting and exceeding all the latest safety requirements around the globe.

So when it comes to providing your customers with the best possible craftsmanship,

Trust the best. Trust Cassese.™



CASSESE SARL - 8 rue Denis Papin - Zone Industrielle - 77390 Verneuil l'Etang - France  
Tel : + 33 (0)1 64 42 49 71/73 - Fax : + 33 (0)1 55 02 29 48 - export@cassese.com

www.cassese.com

## WARNING

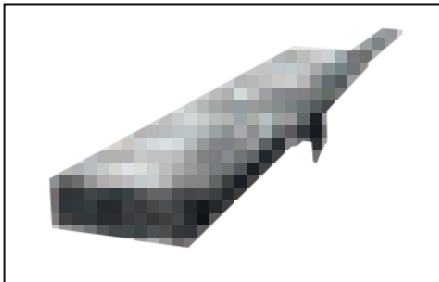
**NEVER LEAVE YOUR FOOT  
ON THE PEDAL DURING ADJUSTMENT OPERATIONS  
NOR YOUR HANDS  
UNDER KNIVES OR CHIP SECTION**

### PUTTING INTO OPERATION

#### 1) Fittings

- 1 x 17 mm monkey wrench
- 1 x 5 mm Allen wrench.

#### 2) Table extension assembly



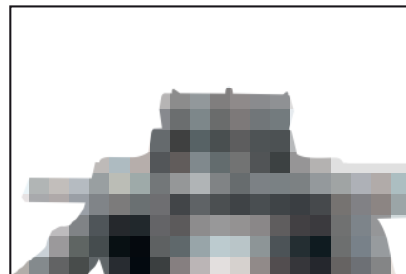
Make sure the both sides coming into contact are cleaned, especially in place of the two pins and of the threaded hole so that the table extension lies level with the table.  
The presence of coarse dust particles should result in a faulty positioning of the extension table compared to the table.

#### 3) Cleaning

After table extension is assembled, clean the machine with a petroleum impregnated mop or swab to dissolve the rust preventive.

#### 4) How to use the machine

Cutting operation : never remove the protective screen



Before every cutting operation bring the protective screen as near as possible to the moulding to cut.

Before pressing down and releasing the pedal, never forget to put the two hands on both sides of the shielding caps, on the moulding, far from the knives in order to get a sustained pressure on the moulding while maintaining rabbet ( rebate ) holders.

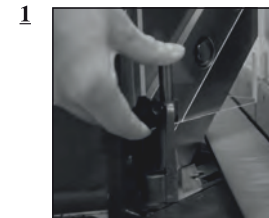
## CS 55 M2 OPERATION

### 1) Rabbet holders adjustment

#### SELF ADJUSTING RABBET HOLDER



- A) rabbet holder rod
- B) locking screw
- C) rabbet holder sash angle



1  
Unlock locking screw (B), push down rod (A) to bring sash angle ( C ) close to cutting plane....



2  
.....while maintaining the moulding flat on machine's table, then slip the support under the rabbet and release it...

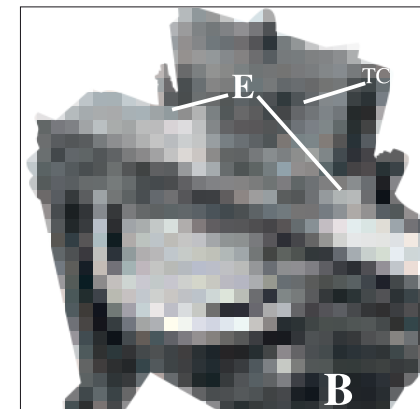


3  
Finally lock screw (B). It is essential to maintain the moulding until rod (A) is locked.

**It is absolutely essential to follow the procedure , then the rabbet holders must be adjusted so that the rabbet remains maintained at the time of cutting ; further more, the moulding shall not be raised by the rabbet holder to prevent defective cuts.**

### 2) Adjustment of the cutting head position

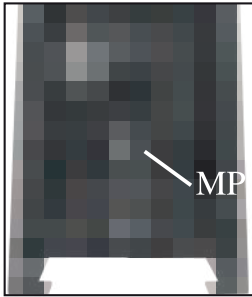
Handle (B) controls the cutting head position (TC).



When handle (B) located in the front part of the table is in right end position, the cut is carried out in a single pedal stroke.

In the event of a larger moulding with an important section, move handle (B) to the left to reduce cutting force.

The moulding cut can be carried out in several pedal strokes by changing the handle position (B) - that is to say the position of the knives - related to the guides (E) in front of which the moulding is being maintained.



The pedal can be adjusted at the required height.  
 While putting the foot on the pedal, release the operating handle (MP).  
 With the foot, release the pedal up to the height required.  
 Lock the handle again (MP).

## MACHINE MAINTENANCE

### 1) Cleaning

Push the knives back as far as possible ( operating handle B to the left, see page 2) and remove wood scraps which may be in the way of the rabbit holders when sliding, with a blow gun. The cleaning frequency depends on the installation conditions of the machine and on its use rate. We should recommend to carry out a maintenance once a day.

### 2) Knives grinding

The knives mounted on the machine are standard ( irreversible ) ones that have a larger cutting capacity. Customers are advised to permanently have two sets of knives for the machine at their disposal , one mounted on it and one as spare knives to prevent production breakdowns when a set of knives needs to be re-sharpened.

### 3) Replacement of knives

**WARNING**  
**CS 55 M2 KNIVES ARE VERY SHARP.**  
**DON'T HANDLE KNIVES WITHOUT WEARING APPROPRIATE GLOVES !**

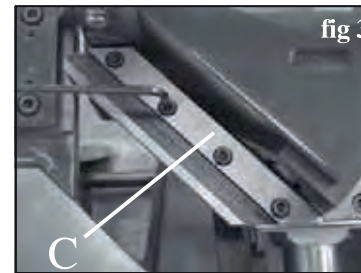
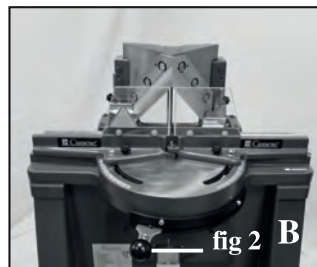
The best way to replace the knives on your chopper guillotine is to replace them one after the other. So that the first new knife is adjusted to the old one. Then the second new one should be adjusted to the position of the first new one.

Before mounting, clean well the faces of the knives that will be in contact with each other or with the cutting head to avoid bad positioning.



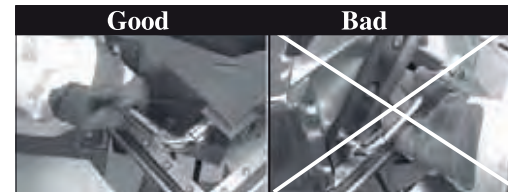
#### a) Removing the rabbit supports

Bring the cutting head of the machine to the back by bringing the handle B to the left (see page 2). Remove now the rabbit supports by simply sliding them forward and by bringing them out of their housing (counter-knives).

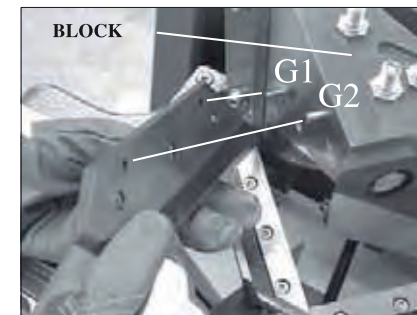


#### b) Loosening the counter-knife

Loosening the handle MP (page 3). Push down the foot pedal to bring the cutting head completely down and lock the handle MP now to keep the cutting head in down position.  
 With the allen wrench #5 (supplied with machine), loosen the 4 screws of counter-knife C and bring the counter-knife as far as possible from the knife to be replaced.  
 Now, loosen the handle MP and bring the cutting head up as far as possible.



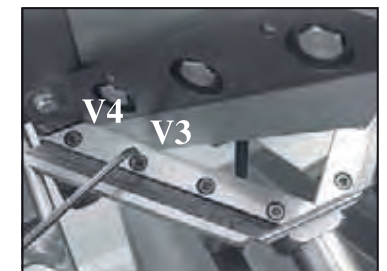
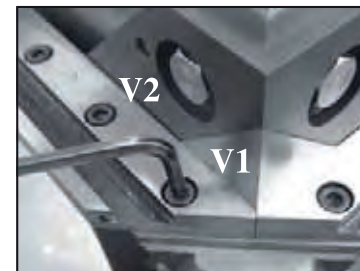
**It is mandatory to place the monkey wrench in such a position that the hand cannot come into contact with the cutting part of the knife.**



#### c) Removing the knife

Remove the 3 fixing screws off the knife with the monkey wrench (#17 mm) supplied with machine. While dismantling, the knives of your CS 55 M2 chopper guillotine don't need to be held, as they are held in place with 2 location pins G1 and G2.  
 Before fixing the new knife on the cutting head, place it on these pins and put the screws on, without tightening yet.  
 Push and flatten the knife against the cutting head, now tighten the screws , starting by toppest ones.

#### d) Adjusting the counter-knife



The cutting head in down position again, bring the counter-knife against the blade and do the screw V1 without tightening it too much.

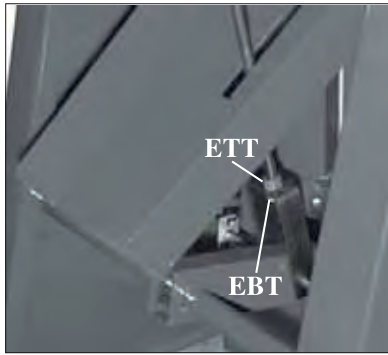
The cutting head in upper position, bring the other end of the counter-knife against the blades and tighten well this time the screw V3, then V1, V2 and V4.

Start the operations from step (b) above for replacement of the other knife.

Then, bring the cutting head to the rear position with the handle B to the left, (see page 2).

Put back the rabbit supports in their housing on the counter-knives.





After many sharpening operations, knives might become too short, that means the position of the knife holder related to the pedal has to be adjusted. Press down the pedal and lock it with the aid of the operating handle (MP) ( see page 3).

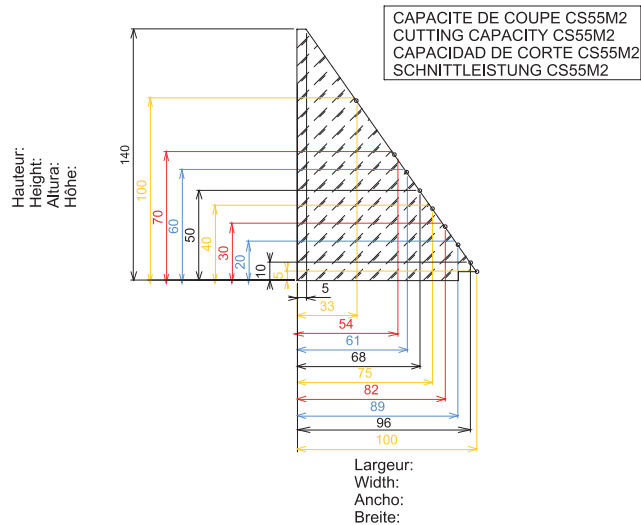
Unscrew the adjusting nut (ETT) ( 19 mm wrench maintaining the con-rod located at the clamp top and screw on the nut (EBT) until the knife edge 4-6 mm projects from under the edge of the lower knives. Screw down the adjusting nut (ETT) against the bottom part of the clamp and drive in.

**TECHNICAL DATA**

<b>Bevel cut</b>	45° and Multi-Angles.
<b>Max. Width of cut</b>	- 63 mm (2 1/2'') with reversible knife ( option) - 100 mm ( 4'' )with irreversible knife ( standard)
<b>Graduations</b>	0 to max.100 centimetres ( 40'' ) to the nearest 2.5 mm
<b>Dimensions</b>	H : 1100 mm x D : 650 mm x L : 1640 mm
<b>Weight</b>	112 kgs (247 lbs)

**OPTIONS**

- Reversible knives **Z3327**
- Extension table, left side **Z27700**
- Additional extension table, right side (+ 530 mm)(**Z27740**) - (+ 21'')(**Z27750**)



Since 1976, Cassese has revolutionized the world of framing.

First, by inventing the wedge & underpinner for joining frames ; and then a few years later, inventing the flexible point.

Today Cassese still remains the preferred choice in over 120 countries for engineering the highest quality underpinners, choppers, double-mitre saws and back fastening robots.

Cassese is still regarded worldwide for manufacturing superior quality hardware. From their convenient cartridge fed wedges, to their popular Masters™ range wedges, suitable for all brands of underpinners. From their unique galvanized steel 15mm & 25mm flexible points, to their rust-protected hangers and hinges. Cassese has always been renown for quality without compromise.

And the story continues...

Cassese continues to invest in developing and engineering more innovative and patented products aimed at helping improve the quality and productivity, of all framers big and small, whilst meeting and exceeding all the latest safety requirements around the globe.

So when it comes to providing your customers with the best possible craftsmanship,

Trust the best. Trust Cassese.™



CASSESE SARL - 8 rue Denis Papin - Zone Industrielle - 77390 Verneuil l'Etang - France  
Tel : + 33 (0)1 64 42 49 71/73 - Fax : + 33 (0)1 55 02 29 48 - export@cassese.com

www.cassese.com



# PRECAUCIÓN

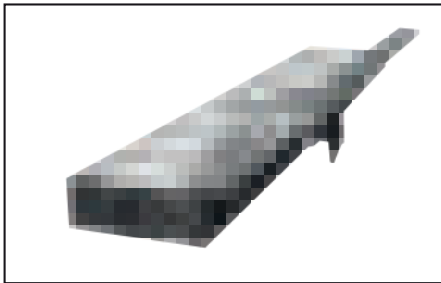
**NUNCA DEJAR EL PIE APOYADO EN EL PEDAL DURANTE OPERACIONES DE AJUSTE NI LAS MANOS DEBAJO DEL ÁREA DE CUCHILLAS**

## PARA PONER EN OPERACIÓN

### 1) Accesorios

- 1 x 17 mm llave de mono
- 1 x 15 mm llave Allen

### 2) Montaje de la mesa de extensión



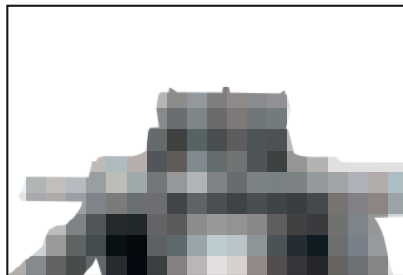
Asegúrese de que ambos lados estén en contacto y limpios, especialmente el lugar de los dos alfileres y de las guías de entrada para que la mesa de extensión quede al nivel de la mesa. La presencia de polvo puede crear una posición defectuosa de la extensión .

### 3) Limpieza

Después haber montado la mesa de extensión, limpie la máquina con algodón impregnado de petróleo para evitar la oxidación.

### 4) Como usar la máquina

**Operación de cortado: no remover la cubierta protectora.**

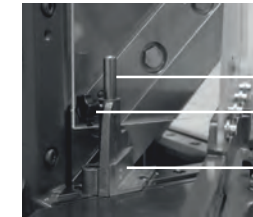


Antes cada operación de cortado acerque la cubierta protectora lo mas cerca posible de la moldura a cortar. Antes de presionar y soltar el pedal, no olvide de poner ambas manos en los lados de la barra protectora, en la moldura, lejos de las cuchillas para obtener una presión sostenida en la moldura mientras mantiene sujetos los ajustadores de rebaje.

## OPERACIÓN DE LA CS 55 M2

### 1) Instalación de los Soportes de Rebaje

#### Auto-instalación de los Soportes de Rebaje



- A) Soporte de Rebaje
- B) Seguro
- C) Cordón del Soporte de Rebaje

1



Quite el seguro "B", empuje hacia abajo el soporte "A" para obtener el cordón "C"...



...mientras mantiene la moldura en la mesa, deslice el soporte por debajo del rebaje y libérela...

3

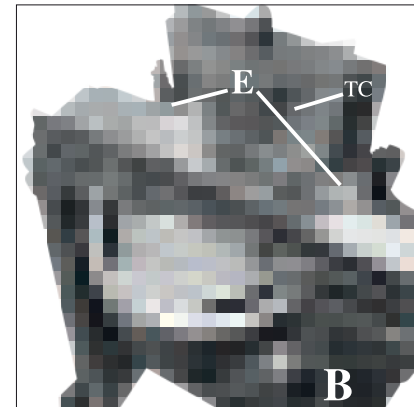


...finalmente ponga el seguro "B", es importante mantener la moldura mientras el soporte tiene el seguro.

**ES ABSOLUTAMENTE IMPORTANTE SEGUIR EL PROCEDIMIENTO, PARA QUE EL REBAJE SE A MANTENIDO A LA HORA DE CORTAR; LA MOLDURA NO DEBE SER LEVANTADA POR EL SOPORTE, PARA PREVENIR CORTES DEFECTUOSOS.**

### 2) Ajuste de la cabeza de corte

Palanca "B" controla la cabeza de corte "



Palanca "B" está localizada en la parte de la mesa, está en el extremo correcto. El pedal a cabo al pisar el pedal. La fuerza de corte, mueva la palanca hacia... La moldura se puede llevar a cabo pisando el pedal y cambiando la posición de la palanca que dirige la posición de los cuchillos, con la guía, que enfrente de la moldura mantenida.



El pedal puede ser ajustado a la altura deseada. Mientras pise el pedal, suelte la palanca operadora. Con el pie, suelte el pedal con la altura requerida. Ponga el seguro otra vez

## MANTENIMIENTO DE LA MÁQUINA

### 1) Limpieza

Ponga las cuchillas lo mas lejos posible (moviendo la palanca hacia la izquierda), y retire los fragmentos de madera que pueden estar en el ajustador de rebaje con una pistola de aire. La frecuencia con la que limpie su máquina depende del uso que le de diariamente. Le recomendamos que haga una limpieza diaria.

### 2) Características de las Cuchillas

Las cuchillas montadas en la máquina, son estandares, esto quiere decir que tienen mayor capacidad de cortar.

Los compradores deben tener a su disposición dos juegos de cuchillas, uno, para que esté en la máquina, y el otro, para que la máquina siga siendo utilizada, mientras que las cuchillas originales necesitan ser afiladas nuevamente.

#### PRECAUCIÓN:

LAS CUCHILLAS SON MUY FILOSAS, NUNCA TOQUE LAS CUCHILLAS CON LAS MANOS DESNUDAS, SIEMPRE USE LOS GUANTES CONVENIENTES.

### 3) Reemplazo de las cuchillas

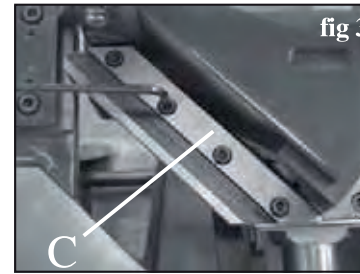
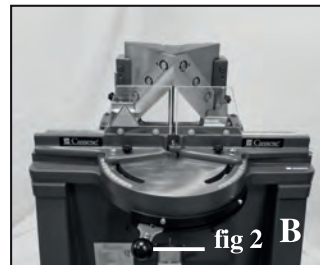
La mejor manera para reemplazar las cuchillas es cambiarlas, una despues de la otra, para que la nueva cuchilla esté ajustada de acuerdo con la anterior. Después cambié la segunda cuchilla.

Limpie los lados para quitar el polvo, las cuales pueden poner en peligro la posición correcta de las cuchillas.



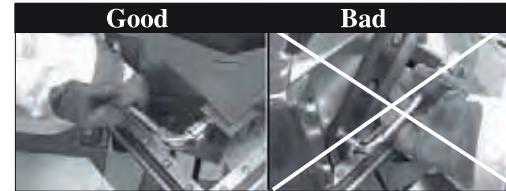
#### a) Desplazar el soporte de envase

Haga regresar el cabezal de corte hacia atras empujando la manija b hacia la izquierda (ver pagina 2) haga deslizar los soportes sacandolos de su regla .(contra cuchilla)

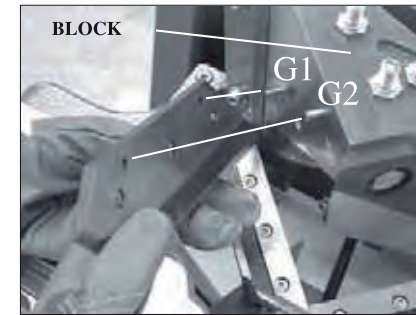


#### b) AFLOJAR LA CONTRA CUCHILLA

Aflojar el tornillo MP (ver pagina 3) . Pisar hacia abajo el pedal de tal manera que la cuchilla este en posicion baja máxima . Apretar el tornillo mp para mantener la cuchilla en posicion baja. Con la llave tipo allen de 5 mm (entregada con la máquina) aflojar los 4 tornillos de la contra cuchilla c y desplazarla lo mas lejos posible de la cuchilla. Ahorra aflojar el tornillo mp para que suba el cabezal de corte .



ES OBLIGATORIO PONER LA LLAVE DE MONO EN UNA POSICIÓN TAL QUE LA MANO NO ENTRE EN CONTACTO CON LA PARTE CORTANTE DEL CUCHILLO.

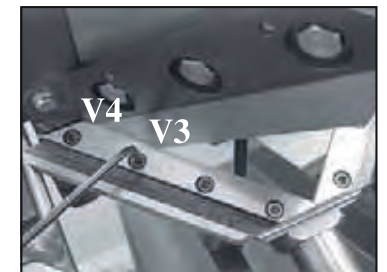
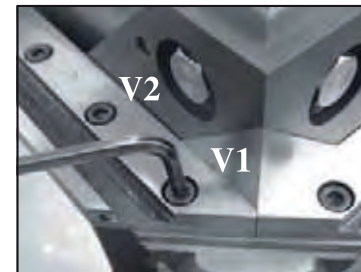


#### c) CAMBIO DE CUCHILLAS

Cuando remueva las cuchillas, no es necesario sujetarlas, debido a que están insertadas en dos tornillos G1 y G2 localizados en el cuadro.

Para remontar las cuchillas, las debe poner en los tornillos G1 y G2, poniendo los seguros y presionándolos contra el cuadro, empezando con los tornillos ubicados lo más alto.

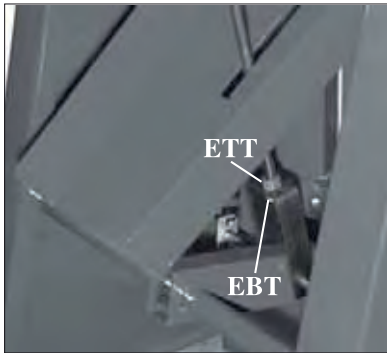
#### d) AJUSTAR LA CONTRA CUCHILLA



El cabezal de corte esta de nuevo en posicion baja . Posicionar la contracuchilla contra la cuchilla y apretar un poco el tornillo.

Con el cabezal de corte en posicion alta posicionar la contra cuchilla y apretar mas fuerte los tornillos V3 pues V1, V2 y V4.

Hacer lo mismo para la segunda cuchilla. Recolocar los soportes de envase.



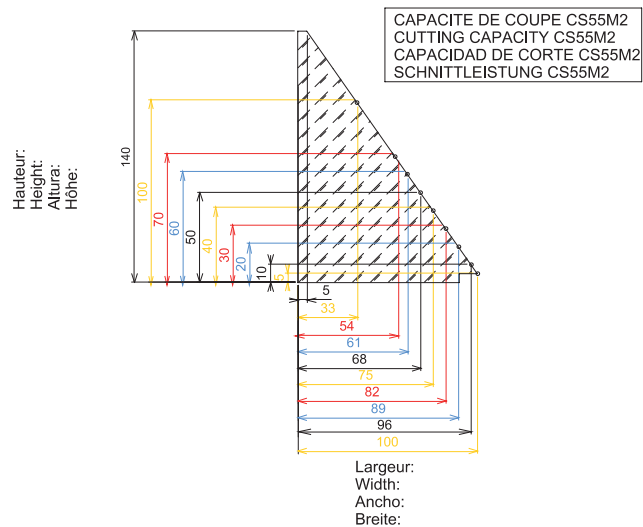
Despues de varios afilados, las cuchillas se hacen mas cortas. Entonces se debe reajustar el soporte de cuchillas. Pisar el pedal y bloquearlo con el tornillo MP (ver pagina 3). Aflojar la tuerca ETT hasta que las cuchillas esten de nuevo en buena posicion de corte.

### CARACTERISTICAS TÉCNICAS

CORTE ANGULAR	45 GRADOS Y MULTIANGULAR
ANCHO MAXIMO DE CORTE	63 mm CON CUCHILLAS REVERSIBLES (OPCION)
GRADUACIÓN	100 mm CON CUCHILLAS FIJAS
DIMENSIONES	EN MM O PULGADAS HASTA 100 MM
PESO	ALTURA 1100 mm X PROF. 650 mm LARGO 1640 mm
	112 kgs (247 lbs)

### OPCIONES

- Cuchillas reversibles. **Z3327**
- Extensión izquierda **Z27700**
- Extensión derecha con sistema de medida (+ 530 mm)(Z27740) - (+ 21") (Z27750)



Since 1976, Cassese has revolutionized the world of framing.

First, by inventing the wedge & underpinner for joining frames ; and then a few years later, inventing the flexible point.

Today Cassese still remains the preferred choice in over 120 countries for engineering the highest quality underpinners, choppers, double-mitre saws and back fastening robots.

Cassese is still regarded worldwide for manufacturing superior quality hardware. From their convenient cartridge fed wedges, to their popular Masters™ range wedges, suitable for all brands of underpinners. From their unique galvanized steel 15mm & 25mm flexible points, to their rust-protected hangers and hinges. Cassese has always been renown for quality without compromise.

And the story continues...

Cassese continues to invest in developing and engineering more innovative and patented products aimed at helping improve the quality and productivity, of all framers big and small, whilst meeting and exceeding all the latest safety requirements around the globe.

So when it comes to providing your customers with the best possible craftsmanship,

Trust the best. Trust Cassese.™



CASSESE SARL - 8 rue Denis Papin - Zone Industrielle - 77390 Verneuil l'Etang - France  
Tel : + 33 (0)1 64 42 49 71/73 - Fax : + 33 (0)1 55 02 29 48 - export@cassese.com

www.cassese.com



## WARNHINWEIS

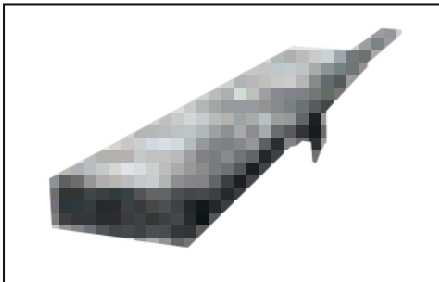
**LASSEN SIE WÄHREND DER EINSTELLARBEITEN  
NIEMALS IHREN FUSS AUF DEM FUSS-PEDAL  
ODER IHRE HÄNDE UNTER DEN MESSERN  
BZW. DEM SCHNITTBEREICH**

### **INBETRIEBNAHME**

#### 1) Fittings

- 1 x 17 mm Rohrschlüssel
- 1 x 5 mm Innensechskantschlüssel

#### 2) Tischverlängerung



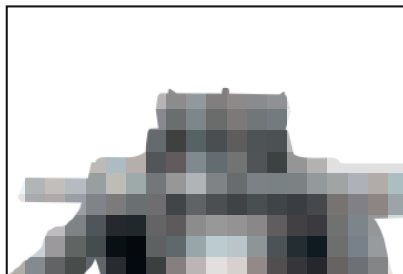
Vergewissern Sie sich, dass die beiden Berührungsseiten, besonders im Bereich der 2 Stifte und der Gewindebohrung, sauber sind, so dass die Tischverlängerung bündig mit dem Tisch liegt. Vorhandene grobe Schmutzpartikel können zur Fehlpositionierung des Verlängerungstisches gegenüber dem Tisch führen.

#### 3) Reinigung

Nach Aufbau der Tischverlängerung reinigen Sie die Maschine mit einem mit Petroleum getränkten Tuch bzw. Pinsel, um den Korrosionsschutz zu entfernen.

#### 4) Benutzung der Maschine

**Schnittvorgang: Schutzplatte niemals entfernen**



Vor jedem Schnittvorgang stellen Sie die Schutzplatte so nah wie möglich an die zu schneidende Form.

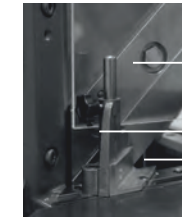
Vor Herunterdrücken und Loslassen des Pedals niemals vergessen, beide Hände auf die zwei Seiten der Schutzplatten, auf das Profil und von den Messern entfernt zu legen, um einen dauerhaften Druck beim Halten der Falzhalter zu erreichen.

1

## FUNKTIONSWEISE DER CS 55 M2

### 1) Justierung der Falzhalter

#### SELBSTJUSTIERENDE FALZHALTER



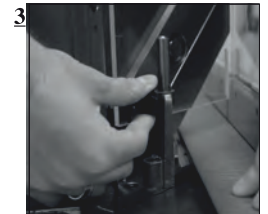
- A) Falzhalterschaft
- B) Feststellschraube
- C) Falzhalterschriebewinkel



1 Lösen Sie die Feststellschraube (B), drücken Sie den Schaft (A) nach unten, bis der Schriebewinkel (C) mit der Schnittebene schließt...



2 ...während Sie das Profil flach auf dem Maschinentisch halten schieben Sie den Halter unter den Falz und lassen Sie ihn los...

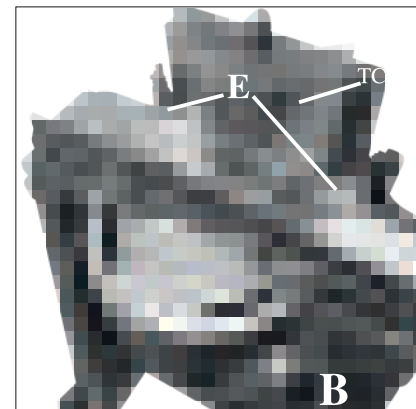


3 Ziehen Sie zum Schluss die Schraube (B) fest. Es ist wichtig, das Profil fest zu halten, bis der Schaft (A) arretiert ist.

**Diese Prozedur muss unbedingt beachtet werden, weil die Falzhalter so justiert werden müssen, dass der Falz während des Schnittes festgehalten bleibt; außerdem darf das Profil durch den Falzhalter nicht angehoben werden, um fehlerhafte Schnitte zu vermeiden.**

### 2) Justierung der Schneidekopfposition

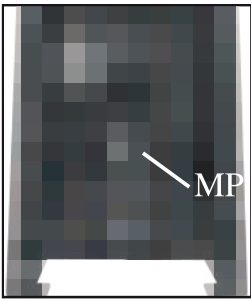
Die Schneidekopfposition (TC) wird mit dem Griff (B) eingestellt.



Wenn der vorne am Tisch angebrachte Griff (B) im rechten Endanschlag steht, erfolgt der Schnitt mit einem einzigen Pedalhub. Bei einem breiteren Profil mit großem Querschnitt, schieben Sie den Griff (B) nach links, um die Schnittkraft zu verringern. Der Profilschnitt kann mit mehreren Pedalhüben durch Verändern der Position des Griffes (B) - das heißt der esserposition- erfolgen, in Zusammenhang mit den Führungen (E) gegenüber welchen das Profil festgehalten ist, erfolgen.

2





Das Pedal lässt sich auf die gewünschte Höhe einstellen. Halten Sie den Fuß auf dem Pedal und lösen Sie den Drehgriff (MP). Bringen Sie mit dem Fuß das Pedal bis zur gewünschten Höhe zurück. Drehen Sie den Griff (MP) wieder fest.

## WARTUNG DER MASCHINE

### 1) Reinigung

Drücken Sie die Messer so weit wie möglich zurück (Griff B nach links betätigen, siehe Seite 2) und entfernen Sie mit einer Preßluftpistole eventuell noch im Weg der Falzhalter vorhandene Holzabfälle. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Arbeitsumgebung der Maschine und von ihrem Einsatzgrad ab.

Wir empfehlen eine Wartung einmal täglich.

### 2) Messer schleifen

Auf der Maschine sind Standard (nicht umdrehbare) Messer mit langer Schnittleistung montiert. Wir empfehlen den Kunden, ständig zwei Messersätze für die Maschine bereit zu halten, einen Satz auf der Maschine montiert und einen Satz als Ersatzmesser, um Ausfällen vorzubeugen, falls ein Messersatz nachgeschärft werden soll.

### 3) Messeraustausch

**VORSICHT**  
**DIE MESSER DER CS 55 M SIND SEHR SCHARF.**  
**BERÜHREN SIE DIE MESSER NICHT, OHNE ENTSPRECHENDE**  
**HANDSCHUHE ZU TRAGEN!**

Am besten sollten Sie die Messer Ihrer Gehrungsschneidemaschine nacheinander austauschen, damit das erste neue Messer auf das alte justiert wird. Anschließend sollten Sie das zweite neue Messer auf die Position des ersten neuen justieren.

Vor dem Einbau reinigen Sie gründlich die Messerflächen, die in Kontakt mit anderen Teilen bzw. mit dem Schneidekopf kommen, um eine falsche Positionierung zu vermeiden.



#### a) Falzhalter ausbauen

Bringen Sie den Schneidekopf der Maschine nach hinten durch Verschieben des Griffes B nach links (siehe Seite 2). Bauen Sie nun die Falzhalter aus, indem Sie diese einfach nach vorne schieben und aus ihrem Einbauplatz (Gegenmesser) nehmen.

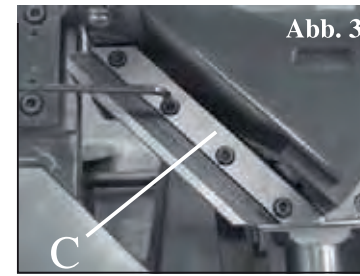
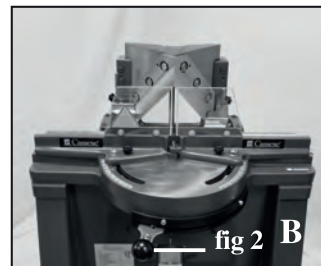
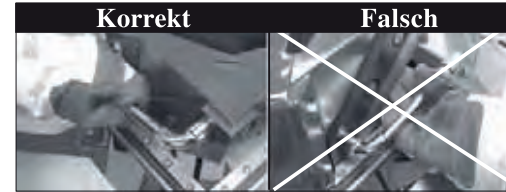


Abb. 3

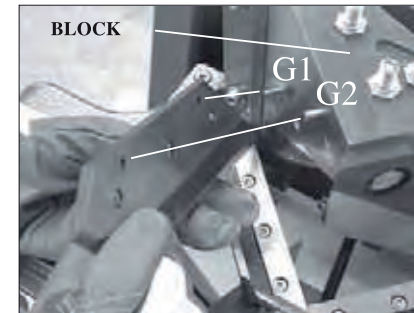
#### b) Gegenmesser lösen

Lösen Sie den Griff MP (Seite 3). Drücken Sie auf das Pedal, um den Schneidekopf vollständig nach unten zu bringen und blockieren Sie anschließend den Griff MP, so dass der Schneidekopf unten bleibt. Mit dem Innensechskantschlüssel Gr. 5 (mit der Maschine geliefert) lösen Sie die 4 Schrauben des Gegenmessers C und bringen Sie es so weit wie möglich von dem zu ersetzenden Messer weg.

Lösen Sie nun den Griff MP und heben Sie den Schneidekopf so weit wie möglich an.



**Setzen Sie den Rohrschlüssel unbedingt so an, dass Ihre Hand auf keinen Fall in Berührung mit der Messerschneide kommen kann.**



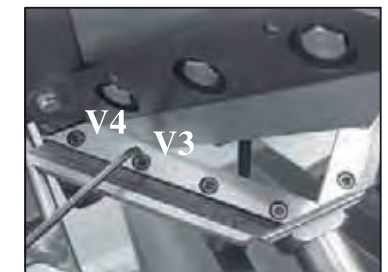
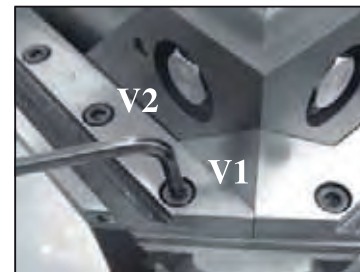
#### c) Messer ausbauen

Entfernen Sie mit dem Rohrschlüssel (Gr. 17 mm), der mit der Maschine geliefert wurde, die 3 Befestigungsschrauben aus dem Messer. Sie brauchen nicht die Messer beim Ausbau aus Ihrer CS 55 M2 nicht zu halten da diese mit den 2 Einsatzstiften G1 und G2 am Platz gehalten werden.

Bevor Sie das neue Messer auf den Schneidekopf einbauen, setzen Sie es auf diese Stifte und bauen Sie die Schrauben ein, ziehen Sie diese aber noch nicht fest. Drücken Sie das Messer flach gegen den Schneidekopf und ziehen Sie nun die Schrauben fest.

(Anfang mit den höchsten Schrauben)

#### d) Gegenmesser justieren



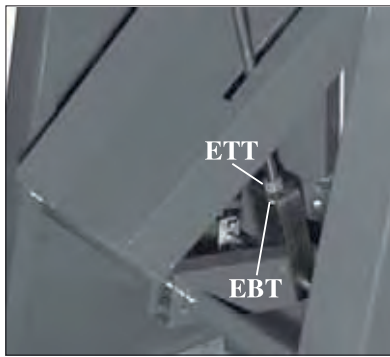
Mit dem Schneidekopf erneut in unterer Position bringen Sie das Gegenmesser gegen die Klingen und drehen Sie die Schraube V1, ohne sie zu fest zu ziehen, ein.

Mit dem Schneidekopf in oberer Position bringen Sie das andere Ende des Gegenmessers gegen die Klingen und ziehen Sie nun die Schrauben V3, danach V1, V2 und V4 fest.

Für den Austausch des anderen Messers wiederholen Sie die obere Prozedur ab Schritt (b).

Bringen Sie anschließend den Schneidekopf in die hintere Position, indem Sie den Griff B nach links schieben (siehe Seite 2).

Bauen Sie die Falzhalter an ihren Platz auf den Gegenmessern wieder ein.



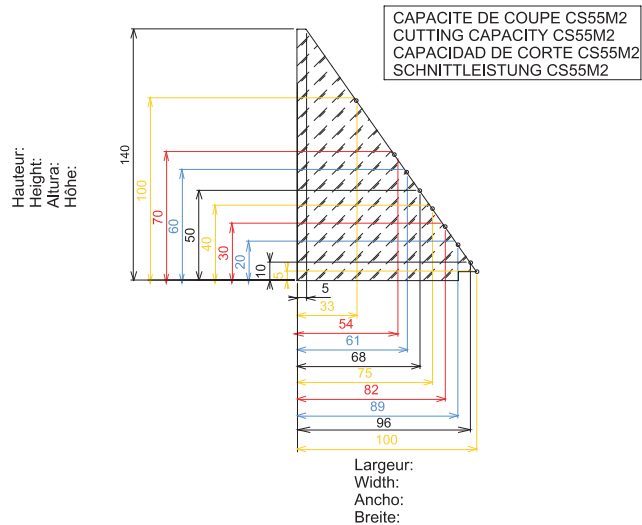
Nach mehrmaligem Schleifen können die Messer zu kurz werden, dies bedeutet, dass die Position des Messerhalters in Zusammenhang mit dem Pedal justiert werden muss. Drücken Sie auf das Pedal und lösen Sie es mit Hilfe des Arbeitsgriffes (MP) (siehe Seite 3). Schrauben Sie die Justiermutter (ETT) (Schraubenschlüssel 19 mm), die die Pleuel auf der Spitze des Bügels festhält, ab und drehen Sie die Mutter (EBT) ein, bis die Messerkante 4-6 mm unter der Kante der unteren Messer herausragt. Schrauben Sie die Justiermutter (ETT) nach unten gegen das Unterteil des Bügels und drücken Sie.

**TECHNISCHE DATEN**

<b>Winkelschnitt</b>	45° und Mehrfachwinkel
<b>Max. Schnittlänge</b>	- 63 mm (2 1/2") mit umdrehbarem Messer (Option) - 100 mm (4") mit nicht umdrehbarem Messer (Standard)
<b>Einteilungen</b>	0 bis max. 100 Zentimeter (40") in 2,5 mm Einteilung
<b>Abmessungen</b>	H : 1.070 mm x D : 650 mm x L : 2.240 mm
<b>Gewicht</b>	112 kgs (247 lbs)

**OPTIONEN**

- Umdrehbare Messer **Z3327**
- Verlängerungstisch, links **Z27700**
- Zusätzlicher Verlängerungstisch, rechts, mit Meßvorrichtung (+530 mm) (**Z27740**) - (+21") (**Z27750**)



Since 1976, Cassese has revolutionized the world of framing.

First, by inventing the wedge & underpinner for joining frames ; and then a few years later, inventing the flexible point.

Today Cassese still remains the preferred choice in over 120 countries for engineering the highest quality underpinners, choppers, double-mitre saws and back fastening robots.

Cassese is still regarded worldwide for manufacturing superior quality hardware. From their convenient cartridge fed wedges, to their popular Masters™ range wedges, suitable for all brands of underpinners. From their unique galvanized steel 15mm & 25mm flexible points, to their rust-protected hangers and hinges. Cassese has always been renowned for quality without compromise.

And the story continues...

Cassese continues to invest in developing and engineering more innovative and patented products aimed at helping improve the quality and productivity, of all framers big and small, whilst meeting and exceeding all the latest safety requirements around the globe.

So when it comes to providing your customers with the best possible craftsmanship,

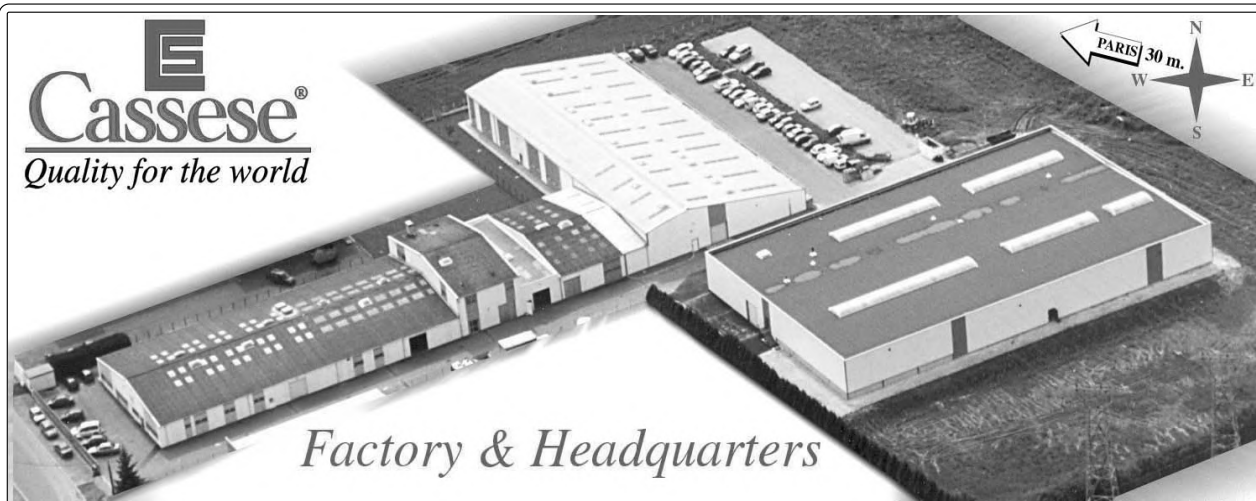
Trust the best. Trust Cassese.™



CASSESE SARL - 8 rue Denis Papin - Zone Industrielle - 77390 Verneuil l'Etang - France  
Tel : + 33 (0)1 64 42 49 71/73 - Fax : + 33 (0)1 55 02 29 48 - export@cassese.com

[www.cassese.com](http://www.cassese.com)

  
**Cassese**<sup>®</sup>  
*Quality for the world*



*Factory & Headquarters*

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

**(33)-01-64-06-24-51**

**[tecsupport@cassese.com](mailto:tecsupport@cassese.com)**

**<http://www.cassese.com>**

**Zone Industrielle**

**F - 77390 VERNEUIL L'ETANG - FRANCE**

**Tel: 01 - 64 - 42 - 49 - 61 / Fax: 01 - 64 - 42 - 58 - 90**

**E-mail : [Cassese.sa@cassese.com](mailto:Cassese.sa@cassese.com)**

**INT' AL SALES**

**Tel : | 33 - 1 - 64 - 42 - 49 - 71      Fax : 33 | - 1 - 64 - 06 - 04 - 19**  
**| 33 - 1 - 64 - 42 - 49 - 73      33 | - 1 - 64 - 49 - 58 - 94**

**WebSite : [www.cassese.com](http://www.cassese.com) E-mail : [export@cassese.com](mailto:export@cassese.com)**