

Version 3  
10/2018

 **Cassese**<sup>®</sup>



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

# CS969

DOUBE MITRE SAW 45°  
SCIE PNEUMATIQUE DOUBLE LAME 45°  
RAPPORT VERITAS N°6058665-1-1-CS969



USER & PARTS MANUAL

Read carefully before using the machine

© Cassese 2018





- Inventeur & Fabricant depuis 1976 -  
 Equipements & Consommables pour l'Encadrement  
 - Inventor & manufacturer since 1976 -  
 Frame Making Machines & Consumables

## DECLARATION CE DE CONFORMITE

Le fabricant soussigné :

Société Cassese Sarl  
 8 rue Denis Papin  
 77390 VERNEUIL L'ETANG  
 France

Déclare que la machine désignée ci-dessous :

Désignation : SCIE DOUBLE LAME 400/460 V 50/60HZ TRI PNEUMATIQUE

Année de construction : 2015

Type : CS969

N° de Série :

est conforme aux exigences de la Directive machine 2006/42/CE et à leur transposition en droit national.

Les documents suivants ont été utilisés pour la conception de la machine :

-La norme Française et Européenne harmonisée NF EN 1870-16.

BUREAU VERITAS

67/71 Boulevard du château

92571 NEUILLY SUR SEINE

Organisme notifié 0062, a délivré les attestations d'Examen de type suivantes :

**N° 0062/5032/014/09/15/0018**

Mr Cassese Alain président du collège des gérants majoritaires de la société CASSESE Sarl, autorise Mr Cassese Alain à constituer le dossier technique et à le transmettre en tout ou partie aux autorités publiques en réponse à une demande motivée.

Fait à Verneuil L'Etang, le 09 Septembre 2015

A. Cassese

Service Commercial France  
 Tél : 01 64 42 49 61  
 Fax : 01 64 42 58 91  
 Contact: [www.cassese.com](http://www.cassese.com)

Siège social & Usine / Headquarters & Factory:  
 Zone Industrielle 77390-Verneuil l'Étang-France  
 Site Internet / Web-Site: [www.cassese.com](http://www.cassese.com)

Sales Department  
 Tél : +33 1 64 42 49 71/73/74  
 Fax : +33 1 64 42 58 94  
 Contact: [www.cassese.com](http://www.cassese.com)

SARL au capital de 7 630 000 € - SIRET: 383 700 683 00029 - Code APE: 282N - TVA intr. FR 22 383 700 683

# INDEX

<b>1 / USER MANUAL / ENGLISH .....</b>	<b>6</b>
1.A SAFETY FEATURES .....	6
1.A.a Position of the labels on the machine: .....	6
1.B USER RULES .....	9
1.C WHAT SHOULDN'T BE DONE .....	9
1.D SAFE USE OF THE MACHINE .....	10
<b>2 / DESCRIPTION .....</b>	<b>11</b>
2.A DESCRIPTION OF THE CS969 MAIN PARTS .....	11
<b>3 / TECHNICAL DATAS.....</b>	<b>13</b>
3.A CUTTING CAPACITY .....	14
3.B OPTIONS : .....	14
<b>4 / INTRODUCTION.....</b>	<b>15</b>
4.A RESIDUAL RISKS .....	15
4.B WARRANTY.....	15
<b>5 / HANDLING AND UNPACKING .....</b>	<b>16</b>
5.A REMOVING OF TRANSPORTATION SAFETY .....	19
<b>6 / SETTING UP THE MACHINE .....</b>	<b>20</b>
6.A LEFT AND RIGHT ARM MOUNTING .....	22
6.B ELECTRICAL CONNECTION .....	25
6.C AIR LINE FITTINGS .....	25
6.D ASPIRATION.....	26
<b>7 / STARTING UP .....</b>	<b>28</b>
7.A CONTROL PANEL .....	28
7.B MAIN SWITCH.....	28
7.C SAWING.....	29
7.C.a Setting the vertical and horizontal clamps.....	29
7.D CUTTING FEED RATE.....	30
7.E FIRST CUT ON THE LEFT .....	30
7.F MEASURING THE FIRST PIECE (MOBILE STOP).....	31
7.F.a Measuring the rebate (internal).....	31
7.F.b External measurement.....	32
7.G RETRACTABLE STOP .....	32
7.G.a Storing a second cutting point in the memory .....	32
7.G.b Second cut.....	33
7.G.c Cut on the end of a moulding (right cut).....	33
<b>8 / MAINTENANCE &amp; SERVICING .....</b>	<b>35</b>
8.A PROCEDURE TO ACCES INSIDE THE MACHINE .....	35
8.A.a Opening the main case.....	35

8.A.b	Removing the blades .....	35
8.A.c	Refitting the blades .....	36
8.A.d	Closing the main case .....	37
8.A.e	Replacing the martyr cube .....	37
8.A.f	Opening the electrical cabinet block .....	38
<b>9</b>	<b>/ MAINTENANCE.....</b>	<b>39</b>
9.A	TYPE OF BLADE RECOMMENDED FOR MULTI-PURPOSE CUTTING.....	39
9.B	PANNES .....	39
9.C	LIST OF WEARING PARTS CS969.....	40
<b>1</b>	<b>/ MANUEL D'UTILISATION / FRANCAIS .....</b>	<b>41</b>
1.A	CONSIGNES DE SECURITE .....	41
1.A.a	Position des étiquettes sur la machine : .....	41
1.B	CONDITIONS D'UTILISATION .....	44
1.C	CE QU'IL NE FAUT PAS FAIRE .....	44
1.D	PRATIQUES DE TRAVAIL EN TOUTE SECURITE .....	45
<b>2</b>	<b>/PRESENTATION .....</b>	<b>47</b>
2.A	DESCRIPTION DES PRINCIPAUX ELEMENTS DE LA CS969. ....	47
<b>3</b>	<b>/ CARACTERISTIQUES TECHNIQUES.....</b>	<b>49</b>
3.A	CAPACITE DE COUPE .....	50
3.B	OPTIONS : .....	50
<b>4</b>	<b>/ INTRODUCTION.....</b>	<b>51</b>
4.A	RISQUES RESIDUELS .....	51
4.B	GARANTIE .....	51
<b>5</b>	<b>/ DEBALLAGE ET MANUTENTION .....</b>	<b>52</b>
5.A	DEMONTAGE DE L'EQUERRE DE SECURITE TRANSPORT.....	55
<b>6</b>	<b>/ MISE EN PLACE DE LA MACHINE .....</b>	<b>56</b>
6.A	MONTAGE DES BRAS GAUCHE ET DROIT .....	58
6.B	BRANCHEMENT ELECTRIQUE .....	61
6.C	BRANCHEMENT PNEUMATIQUE .....	61
6.D	ASPIRATION.....	62
<b>7</b>	<b>/ MISE EN SERVICE.....</b>	<b>64</b>
7.A	TABLEAU DE COMMANDES. ....	64
7.B	SECTIONNEUR GENERAL .....	64
7.C	SCIAGE.....	65
7.C.a	Réglage des presseurs verticaux et horizontaux .....	65
7.D	AVANCE DE COUPE.....	66
7.E	PREMIERE COUPE A GAUCHE .....	67
7.F	MESURE DU PREMIER MORCEAU (BUTEE MOBILE).....	68
7.F.a	Mesure fond de feuillure (Mesure intérieure) .....	68
7.F.b	Mesure en cote extérieure .....	68
7.G	BUTEE ESCAMOTABLE .....	69

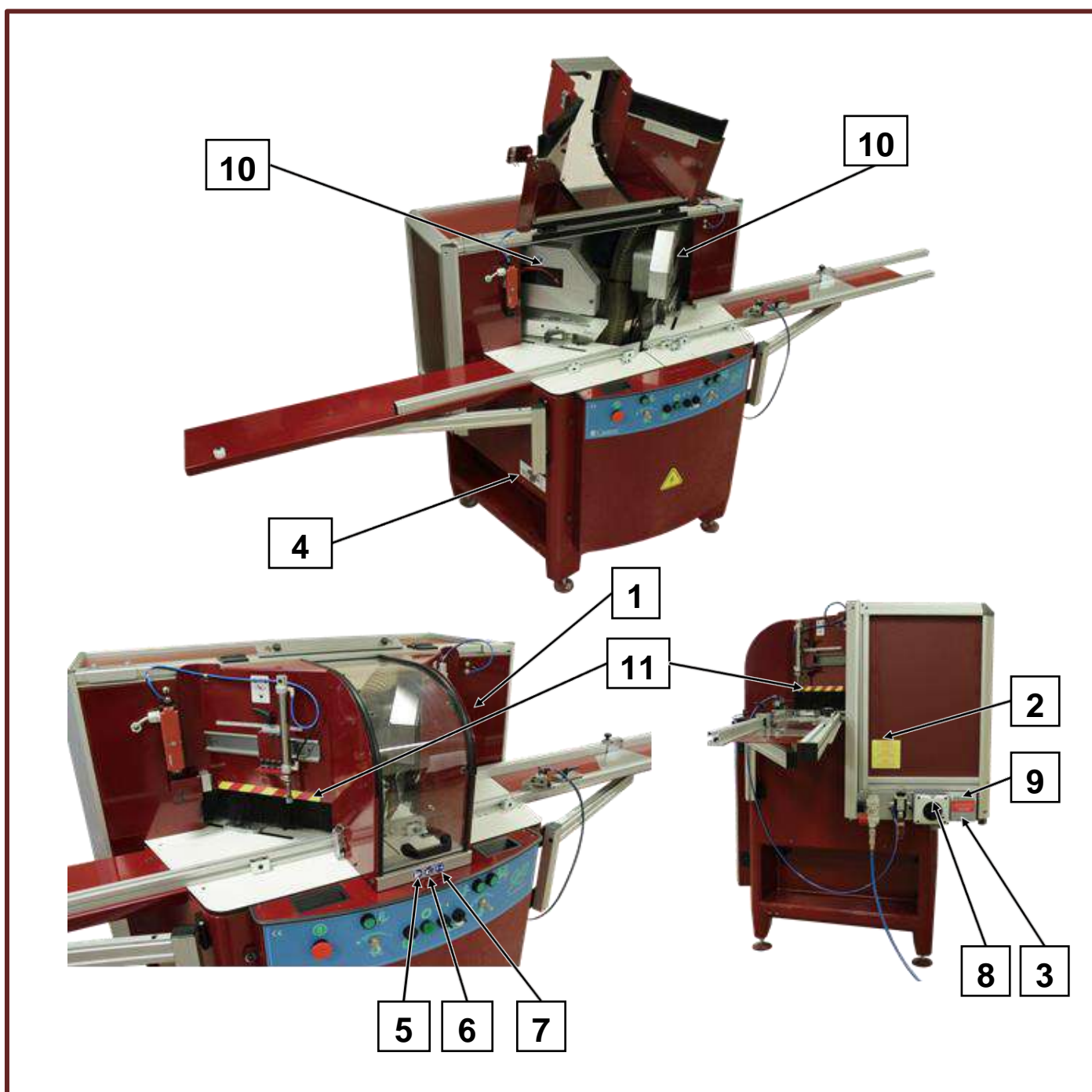
7.G.a	Mémorisation d'un deuxième point de coupe.....	69
7.G.b	Deuxième coupe.....	70
7.G.c	Coupe sur fin de moulure (coupe à droite).....	70
<b>8</b>	<b>/ MAINTENANCE.....</b>	<b>72</b>
<b>8.A</b>	<b>PROCEDURE POUR ACCÉDER A L'INTÉRIEUR DE LA MACHINE .....</b>	<b>72</b>
8.A.a	Ouverture du capot principal .....	72
8.A.b	Démonter les lames.....	73
8.A.c	Remontage des lames .....	74
8.A.d	Fermeture du capot principal.....	74
8.A.e	Remplacement du support de chute .....	74
8.A.f	Ouverture de l'armoire électrique.....	75
<b>9</b>	<b>/ ENTRETIEN .....</b>	<b>76</b>
<b>9.A</b>	<b>TYPE DE LAME CONSEILLÉE POUR COUPES MULTI-USAGES.....</b>	<b>76</b>
<b>9.B</b>	<b>PANNES .....</b>	<b>76</b>
<b>9.C</b>	<b>LISTE DES PIÈCES D'USURE CS 969 .....</b>	<b>78</b>
<b>10</b>	<b>ANNEXE.....</b>	<b>79</b>
<b>10.A</b>	<b>BILL OF MATERIAL - NOMENCLATURE CS969. ....</b>	<b>79</b>

# 1 / USER MANUAL / ENGLISH

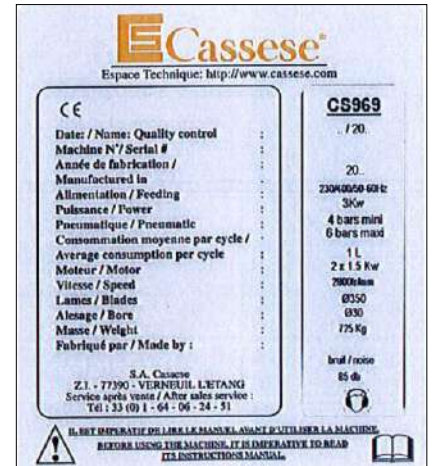
## 1.A SAFETY FEATURES

### Your safety is our priority

#### 1.A.a Position of the labels on the machine:



1/ CS969 identifying plate showing the technical datas of your machine



2/ Information about pressure supply



English

3/ Information about maximum power of dust collector



4/ This label inform you about place of mandatory tools for dismounting and mouting of saw blades.





5/ This symbol on the machine reminds the operator to read this manual before operating this machine.



6/ This symbol shows that it is advised to wear a dust protection mask



7/ This symbol on the machine reminds the operator to wear acoustic protections and protection glasses before operating this machine.



8/ This icon on the machine advises you to switch off electric power before performing maintenance on the machine.



9/ This icon informs you about mandatory grounding of machine electrical connection and vacuum system.



10/ This symbol on the machine asks you to wear gloves before you touch the blades.



11/ These marks are showing the limit that you shouldn't cross with your hands.



This icon in the manual will identify a list of required tools to perform a procedure.



This symbol in the manual is to mention safety instructions.



This icon in the manual mentions some tricks that can help you saving time or improve your production.

**BEFORE PERFORMING ANY MAINTENANCE ON THE MACHINE, UNPLUG AND LOCK THE ELECTRIC AND PNEUMATIC SUPPLIES. DO NOT USE THE MACHINE IF ONE COVER IS MISSING.**



**READ CAREFULLY THE SAFETY INSTRUCTIONS OF THAT BOOK BEFORE OPERATING THE MACHINE.**



## 1. BUSER RULES

Saw CS 969 is a machine used to cut 45° mitres on all mouldings with solid or reconstituted wood base, and with or without coating (paint, varnish, plastic coating, paper, etc.).

Are excluded :

- Mouldings that don't have a 90° angle back on at least 5mm,
- Metal profiles,
- Small plastic profiles (filets, etc...).

Its two circular blades are driven by two electric motors.

The moulding is held automatically by vertical and horizontal pneumatic cylinders.

A two-hand control, actuating both clamping and cutting, ensures operator safety by keeping hands out of range of the blades.

The electrical control equipment is placed in a cabinet in front of the machine and on the right side.

The pneumatic equipment is secured in the base of the machine behind the electrical cabinet.

This machine was built to meet safety and hygiene requirements. It is therefore forbidden to modify the electrical and pneumatic equipment, remove protective equipment installed on delivery or modify the machine safety devices.

Saw CS 969 cannot be used by more than one operator at a time.

To prevent electric shocks and overload, some protections should be installed by the user on the electric supplying line to the machine, according to EN60204-1 :2006, Article 7

### 1.C WHAT SHOULDN'T BE DONE

- At no time the operator should engage his hands in the clamp area, nor in the cutting area behind the brushes. (blades are rotating even when returned to the back position)
- Do not use steel blades (HS type)
- Prior to any maintenance operation, switch off electric and pneumatic supply by using and locking their switches. (14 & 16, Page 11).
- Switch off the machine by using the electric contactor on the right side of the machine and lock it with a padlock.
- Only one person at a time should use the machine. This person is responsible for the controls.
- All adjustments should be performed with the cover closed. At no moment the operator should put his hands inside the covers. This measure is intended to guarantee the safety of the operator, who should under no circumstances insert his hands inside the cover.
- If none of the clamps can hold the mouldings, the cut of that moulding is forbidden.
- Do never use the machine with a missing panel.
- These particular mouldings cannot be cut on the CS969.



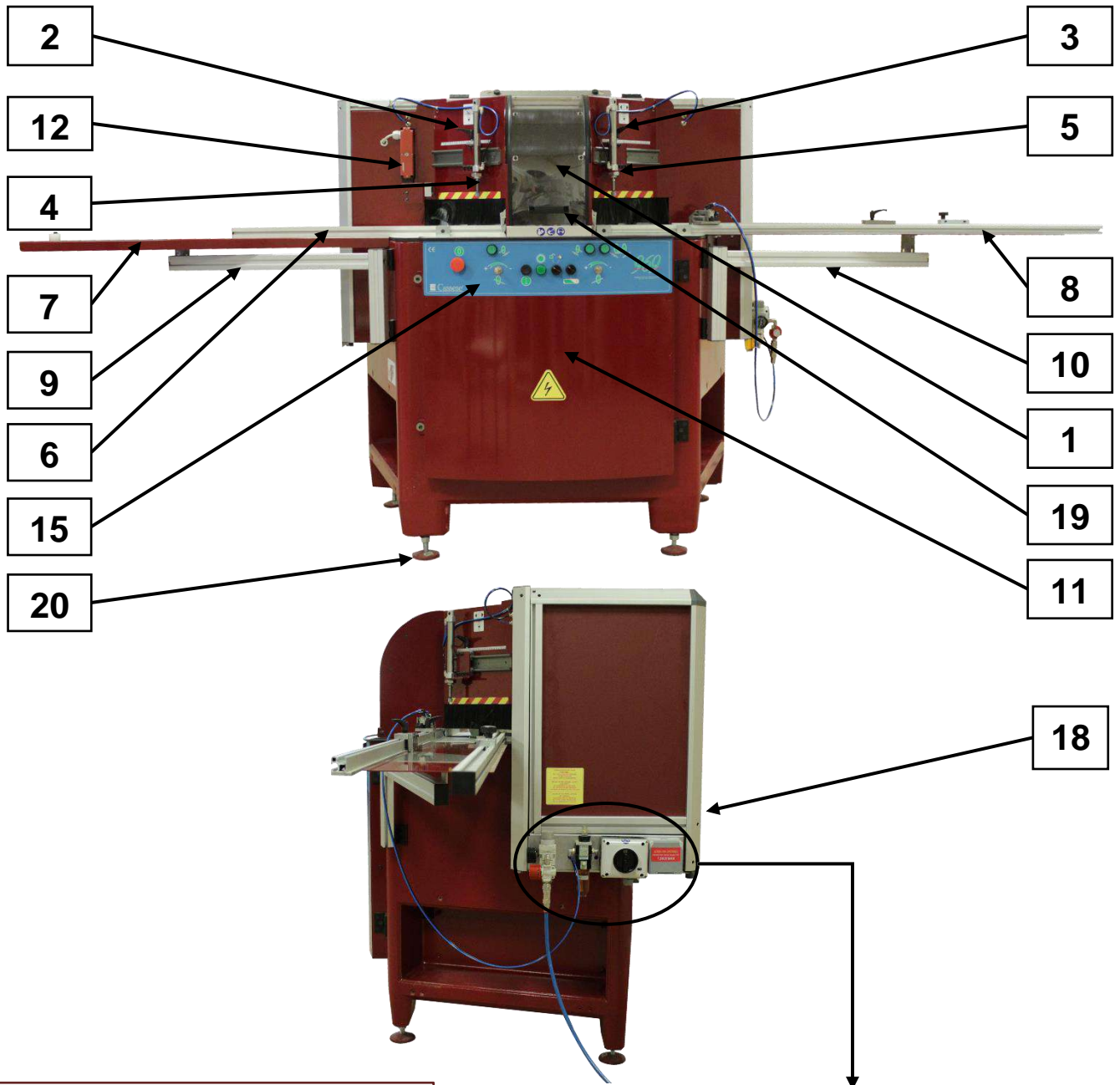
## 1.D SAFE USE OF THE MACHINE.

### It is essential that the operators are:

- a) Trained about the use, the adjustment and the way of working of the machine.
- b) Informed about the things that affect the noise exposition such as:
  - 1) Blades that are designed to limit noise emission,
  - 2) Selection of the optimal speed,
  - 3) Maintenance of the blades and the machine.
- c) Informed about the things that affect dust exposition such as:
  - 1) Used type of material,
  - 2) Importance of the dust extractor,
  - 3) Correct setting of the covers/deflectors,
  - 4) Dust collector should be turned on before you start cutting.
- d) Informed about the necessity to wear sufficient individual protection such as:
  - 1) Ear protections.
  - 2) Mask protection against dust to avoid breathing dangerous material.
  - 3) Protecting gloves when touching blades (it is also recommended to use a blade carrying tool to transport the blades).
- e) It is important:
  - 1) That the machine is installed on a flat and a cleaned floor,
  - 2) To have a sufficient light in the working area,
  - 3) To stocks and finished parts are kept close to the operator's normal working position,
  - 4) To stop the machine and lock the power sources before you perform any maintenance or when the machine is left without supervision,
  - 5) To report any failure of the machine such as missing cover or damaged parts, as soon as they are discovered,
  - 6) To adopt safety procedures for cleaning and maintenance and remove chips and dust regularly to prevent any risk of fire,
  - 7) To not remove any waste or piece of moulding while the machine is in function,
  - 8) To not use the machine if some protection covers are not installed and all in perfect condition,
  - 9) To not do OFF/ON/OFF... in short time, this could damage the machine.
- f) It is a necessity for the operator to:
  - 1) Follow operating, maintenance and repair instructions of the cutting blades' manufacture,
  - 2) Respect the maximum cutting indicated speed of the blades,
  - 3) Use blades that are correctly sharpened.

# 2 / DESCRIPTION

## 2.A DESCRIPTION OF THE CS969 MAIN PARTS



English

**OPTIONS:**

Right extension arm:  
Z28432 = 2 Meters/Z28431=1 Meter.

Digital measuring stop "Smart Stop"(on request / Can not be retrofitted afterwards):



Description	Label
Main Cover	1
Left vertical clamp handle	2
Right vertical clamp handle	3
Left vertical clamp	4
Right vertical clamp	5
Moulding guide	6
Left arm	7
Right arm	8
Left table bracket	9
Right table bracket	10
Electrical cabinet door	11
Safety lock	12
Air pressure-regulating valve	13
Air switch (can be locked with a locker)	14
Control panel	15
Main circuit Isolating switch	16
Electrical plug (220V) for dust collector, 1.5 Kw MAX	17
Dust pipe connectors Ø 120 mm	18
Main Cover handle	19
Levelling feet + locking nuts (x4).	20
Air pressure gauge	21
Pneumatic quick coupling	22

## 3 / TECHNICAL DATAS

<u>DESCRIPTION :</u>		<u>CS969</u>
Year of manufacturing:	see label <b>1</b> on the machine	
Cutting capacity:		
Maximum width:	160 mm	
Maximum height of moulding:	110 mm	
Dimension of the blades:	Ø 350 mm	
Bore:	Ø 30 mm	
RPM:	3500 tr/mn for 60Hz and 2800 tr/mn for 50Hz	
Maximum length to be cut:	1500 mm	
Electrical supply:	230v MONO-30 A / 230v TRI-16 A / 400 TRI-10 A	
Power cord:	3 x 2.5 HO7RNF 3G2.5 (230v MONO) / 4 x 1.5 HO7RNF 4G1,5 (230v and 400 v TRI).	
2 Motors, power: (conformity EN 30204)	(2x) 1,5 Kw	
Dust pipe connectors:	(2x) Ø 120mm	
Dust collector type in accordance with standards: To ensure correct extraction of the dust, suction flow should be:	2500m <sup>3</sup> /h	
Thermal Protection/Electrical socket:	8A for 220V TRI / 5 A for 380V TRI	
Pneumatic supply:	4 bars mini / 6 bars maxi	
Maximum air consumption for 700 cuts per hour:	2.5 NI per cycle at 6 bar	
Weight:	720 Kg	
Noise: (ear protections must be wear) Noise information: Measured according ISO 7960-1995 standard).	see below	

### Operating condition of noise measurement:

1 Metering at operator position, not cutting, dust collector off:	81dB (A)
9 Metering at one meter not cutting, dust collector on / reference surface:	85dB (A)
9 Metering at one meter, machine in cutting process, dust collector on / reference surface:	89dB (A)

These values are measured values; they are not necessarily showing safe working conditions.

Even if there is a correspondence between emission and exposure level, these measures can't be used to determine the necessary protections to wear.

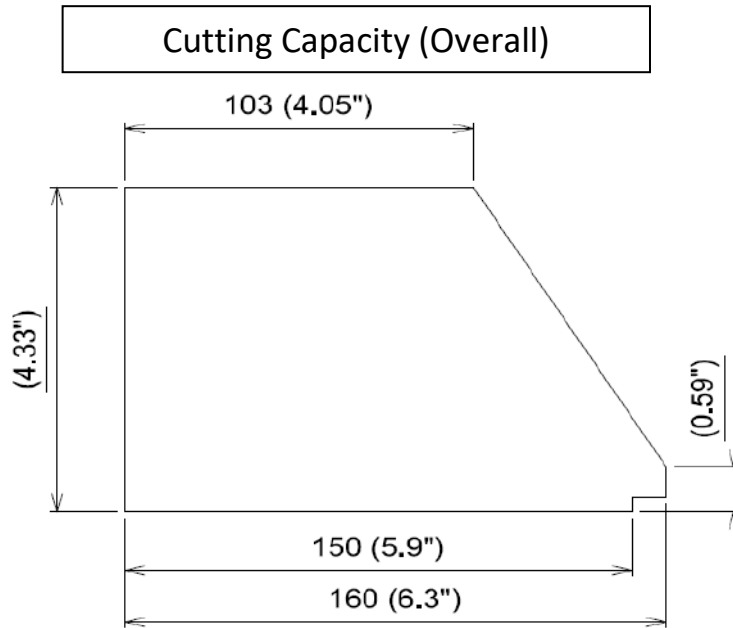
Parameters such as workshop configuration, other noise sources and machinery or other manufacturing process can affect the exposure noise level of the operator.

Also allowed exposure level can fluctuate from a country to another one.

However, these values will help the user to evaluate the risk of using this machine.

Measurement report: BUREAU VERITAS N° 6164860-1/1-Z49SOP.

### 3.A CUTTING CAPACITY



### 3.B OPTIONS :

- |   |         |
|---|---------|
| - S/A RIGHT EXTENSION ARM 1M                | Z28431. |
| - S/A RIGHT EXTENSION ARM 2M                | Z28432. |
| - S/A NUMERIC STOP "SMART STOP"             | Z28600. |
| - S/A RIGHT EXTENSION ARM 1M for SMART STOP | Z18220. |



NUMERIC SMART STOP Sub-assembly requires a factory mounting.

# 4 / INTRODUCTION

Saw CS 969 is a machine used to cut 45° mitres on all mouldings with solid or reconstituted wood base, and with or without coating (paint, varnish, plastic coating, paper, metal leaf such as gold, bronze, aluminium, etc.).

It cannot be used for:

- Moulding profiles that do not have a 90° heel greater than 5 mm in height,
- Any metal profiles,
- Thin extruded plastic profiles: (plastic cords, trimmings, etc.)

Its two circular blades are driven by two electric motors.

The moulding is held automatically by vertical and horizontal pneumatic cylinders.

A two-hand control, actuating both clamping and cutting, ensures operator safety by keeping hands out of range of the blades.

The electrical control equipment is placed in a cabinet in front of the machine.

The pneumatic equipment is secured in the base of the machine behind the electrical cabinet.

This machine was built to meet safety and hygiene requirements. It is therefore forbidden to modify the electrical and pneumatic equipment, remove protective equipment installed on delivery or modify the machine safety devices.

Saw CS 969 cannot be used by more than one operator at a time.

## 4.A RESIDUAL RISKS

Hands must never be inserted inside the beyond the plastic screens of the top protection cover as this section contains the pressure cylinders and rotating saw blades in their high idle position.

English

## 4.B WARRANTY

This machine is covered by a one-year warranty, parts and labor included. Wearing parts and damaged parts due to bad use of the machine are not covered by the warranty.

# 5 / HANDLING AND UNPACKING

This machine is packaged in a crate containing:

- 1 Right extension arm with rebate measuring system
- 1 Fixed stop
- 1 Retractable stop
- 1 Left extension arm
- 1 Accessories box containing:
  - 1 S/A blades dismantling tool(Z18303)
  - 1 10-mm Allen key (to remove blades)
  - 1 6-mm Allen key (to assembly tables)
  - 1 5-mm Allen key
  - 1 4-mm Allen key
  - 1 2.5-mm Allen key
  - 1 Allen key for sensor
  - 1 Quick-fit coupling  $\frac{1}{4}$  (fitted on the machine) / 1 quick-fit coupling
  - 1 Fuse: 1.25 Amp aM - (2 Amp aM ) glass fuse:1,25 A 5 x20.
  - 1 Male US connector M  $\frac{1}{4}$  TEFLONE-Z701
  - 1 Groove connector M  $\frac{1}{4}$  Cyl. -Z556

Using scissors, cut the straps rep: **C** which belt the crate

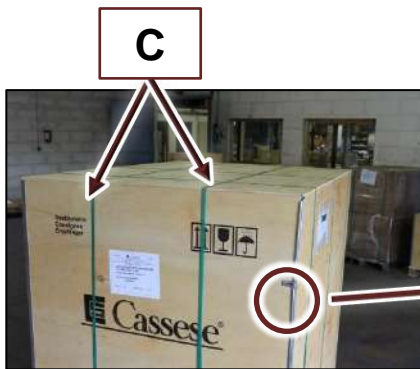


Figure 5-1



Figure 5-2

Using a screwdriver open the fasteners on the crate



Figure 5-3

then remove the cover and its 4 sides.



Figure 5-4



Remove the table extension arms (behind the machine)



Figure 5-5

Remove accessories (below the machine)



Figure 5-6

Remove the wooden hold from the feet of the machine.



Figure 5-7



Screwdriver  
Scissors

For handling, a lift truck with forks at least 115 cm long must be used.  
The forks must be positioned correctly below the frame: see next figure.  
Gross weight of the machine: 725 kg



**CAUTION:** Setting the forks spacing for moving pallet to the floor:  
Front panel = 675 mm - side: 530 mm.  
Then set the forks spacing for the remaining movement (see drawing below).  
Position of the forks: equidistant from the frame axis. (see drawing below)

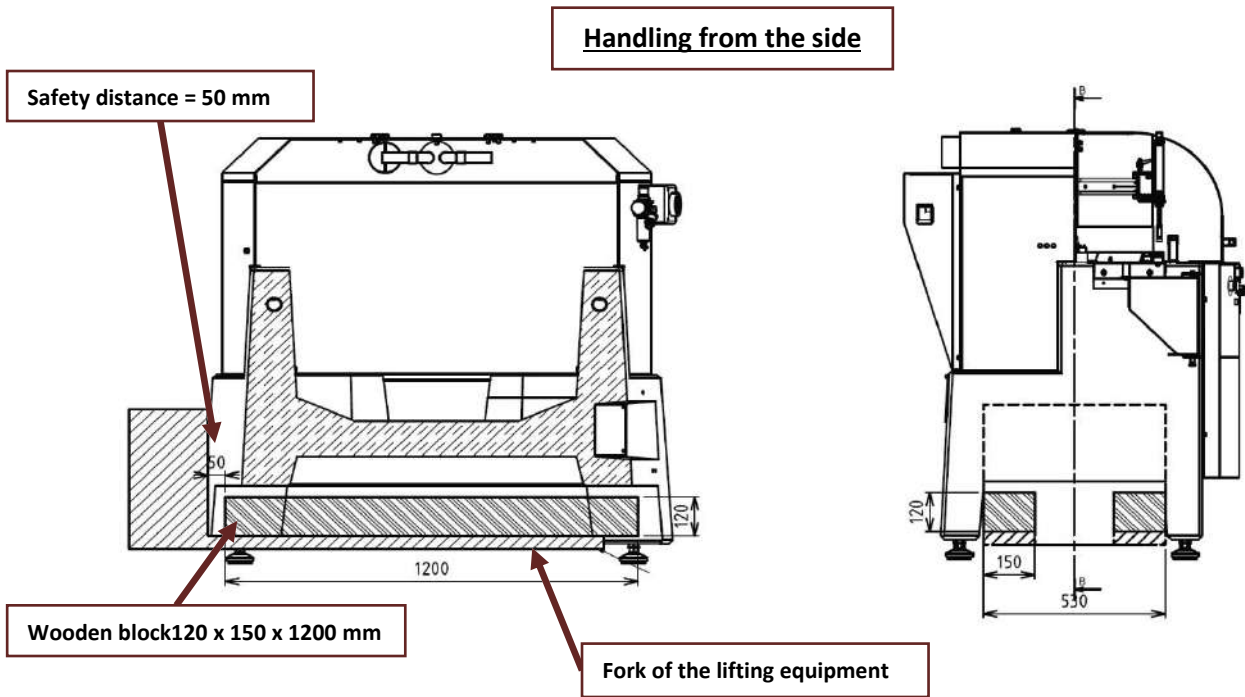
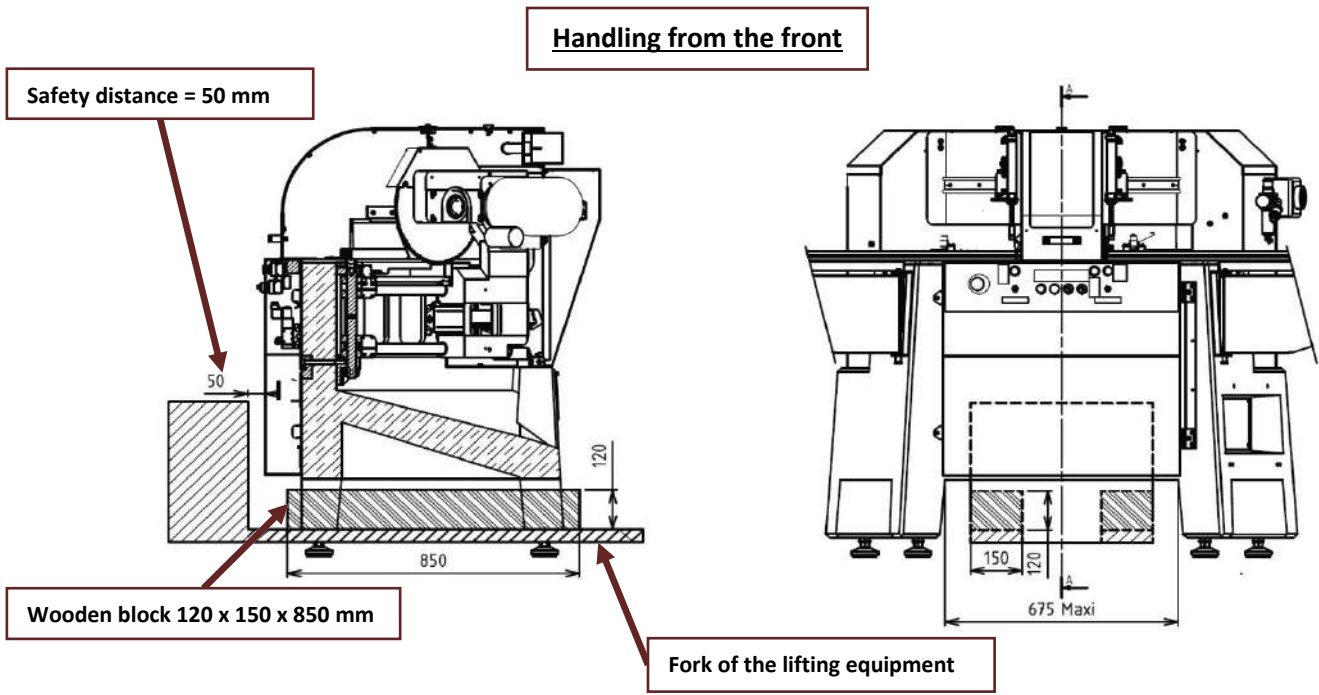


Figure 5-8

Once the machine is installed, remove the protection.

### 5. REMOVING OF TRANSPORTATION SAFETY



**WARNING**

**DO NOT PLUG AIR !**

**IMPERATIVE:** before setting up your machine,

Untight captives screws (A) and open the back cover (C)

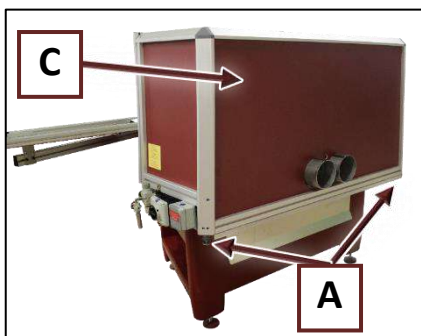


Figure 5-9

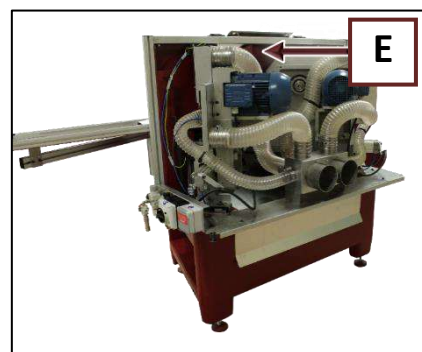


Figure 5-10

Remove the locking square (E) of the blades' carriage (6mm Allen key required)

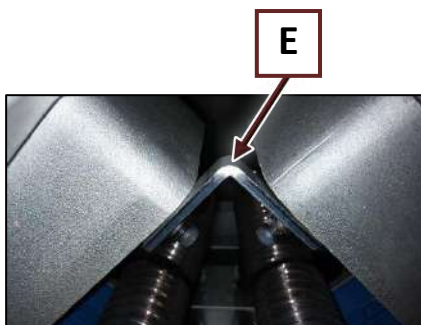


Figure 5-11



5-mm Allen key  
6-mm Allen key

# 6 / SETTING UP THE MACHINE

There must be sufficient clearance around the machine to allow free movement and access for maintenance.

The CS969 saw must be placed on a stable and generally flat floor. Floor must be able to support load of 1250 Kg/m<sup>2</sup> and 315 Kg for each foot.

Before making any electrical or pneumatic connections, level the machine by means of the adjustable feet.

Use a 24-mm open-end spanner for locking nut **(CE)** and a 12-mm open-end spanner for base **(B)**.

Tighten locking nut **(CE)** firmly after adjustment and levelling.

As the work surface is 900 mm from the floor, it may be necessary to install a platform for operators of short stature.

Sufficient space must be reserved around the machine to ensure a freedom of movement and good access for maintenance (see next page)

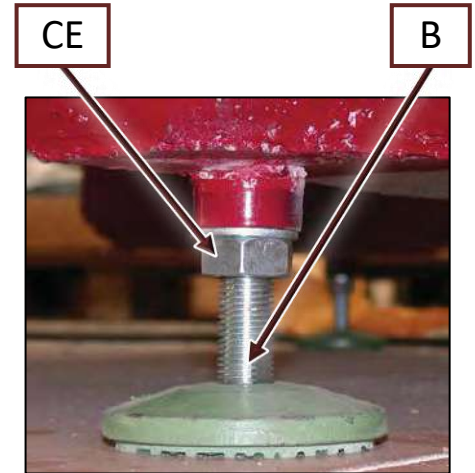


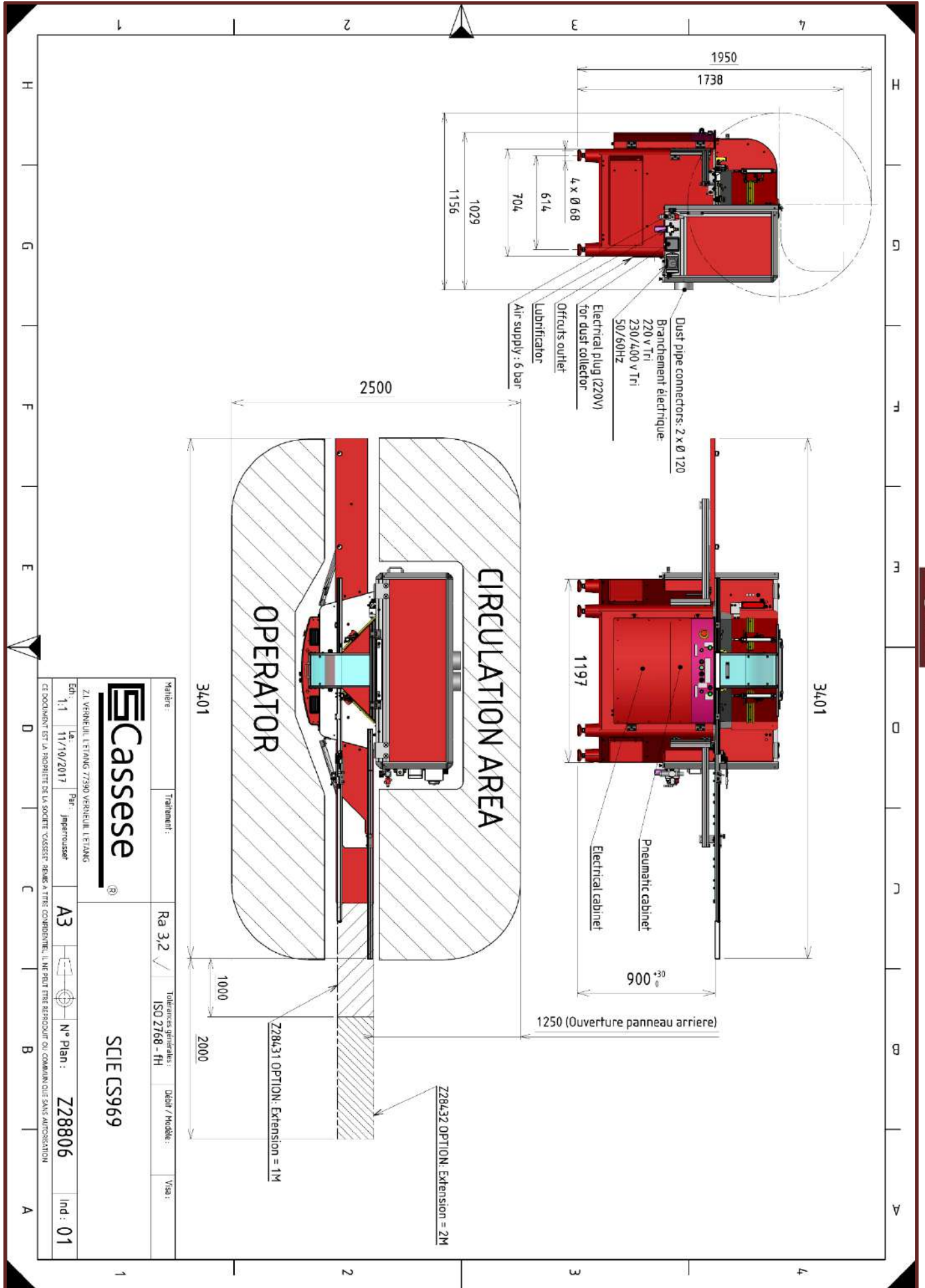
Figure 6-1



Open-end spanner 12  
Open-end spanner 24



When installing the machine, make sure the floor is leveled and can support the weight of the machine. The machine must be installed in a dry and temperate place. Choose a location where light will be sufficient to ensure a comfortable use of equipment.



Matériau:		Traitements:		Tolérances générales:		Dessin / Modèle:		Visa:	
Ra 3,2		ISO 2768 - FH							
<b>Cassese</b>									
ZI VERNEUIL, LE FANG 77390 VERNEUIL LE TANG									
SCIE CS969									
Ed: 1.1	La: 11/10/2017	Par: Japerousee	A3	N° Plan: Z28806	Ind: 01				
CE DOCUMENT EST LA PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ CASSÈSE. RÈGLE À TITRE CONFIDENTIEL. IL NE PEUT ÊTRE REPRODUIT OU COMMUNIQUÉ SANS AUTORISATION.									

## 6.A LEFT AND RIGHT ARM MOUNTING



- 5-mm Allen key
- 4-mm Allen key
- Open-end spanner 10

**Left table side**

**SG**

Release the left spring clips, **SG**.



Figure 6-2

**Right table side**

**SD**

Release the right spring clips, **SD**.



Figure 6-3

Open the main case to its highest position.



Figure 6-4

**Moulding guide**

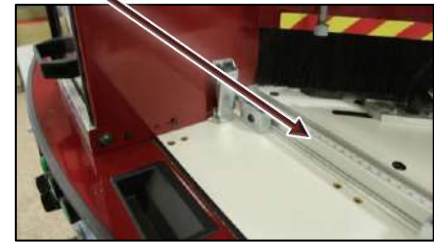


Figure 6-5



**Do not untighten screws of the moulding guide (factory setting)**

English

**Left table side**

Remove screws **A** and **B** on the left side of the machine frame with a 5-mm Allen key.

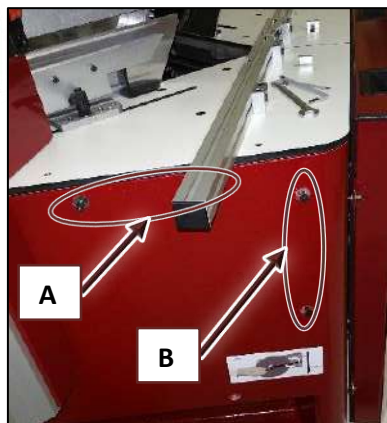


Figure 6-6

**Right table side**

Remove screws **C** and **D** on the right side of the machine frame with a 5-mm Allen key.

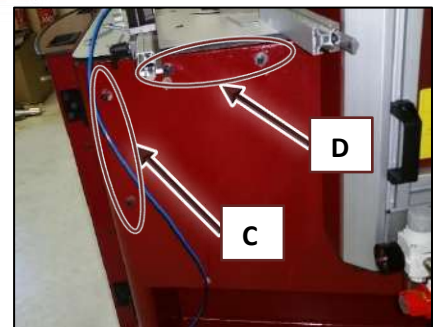


Figure 6-7

**Left table side**

Put in place the left extension support bracket, tightening it with previously removed screws (B).



Figure 6-8

**Right table side**

Put in place the left extension support bracket, tightening it with previously removed screws (C).



Figure 6-9

**Left table side**

Put off the screw (E) from the bracket.



E



Figure 6-10

**Right table side**

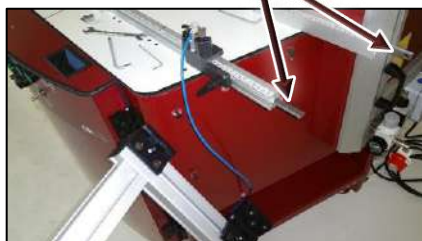
Put off the screw (F) from the bracket.



F

Figure 6-11

For each side of the machine, make sure the splints (G) are in place.



G

Figure 6-12

For each side slide the arm in place.

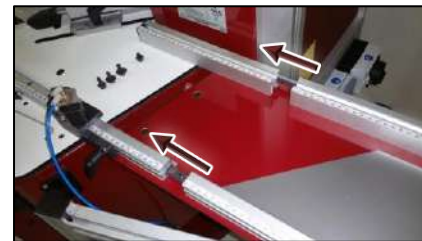


Figure 6-13

**(Left table side)**

Tighten the arm with previously removed screws (A).



Figure 6-14

**(Right table side)**

Tighten the arm with previously removed screws (D).



Figure 6-15

**Left table side**

Tighten the screw (H).

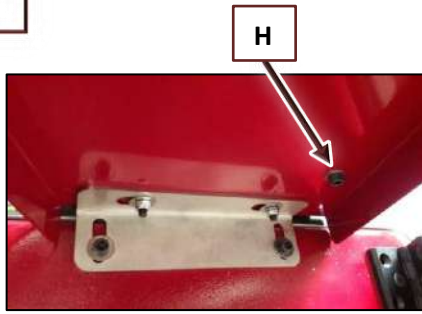


Figure 6-16

**Right table side**

Tighten the splint (G).



Figure 6-17

For each side, bring the bracket under the table and tighten together with screw (E and F).



Figure 6-18

English



**Do not untighten screws of the moulding guide (factory setting).**



## 6. ELECTRICAL CONNECTION



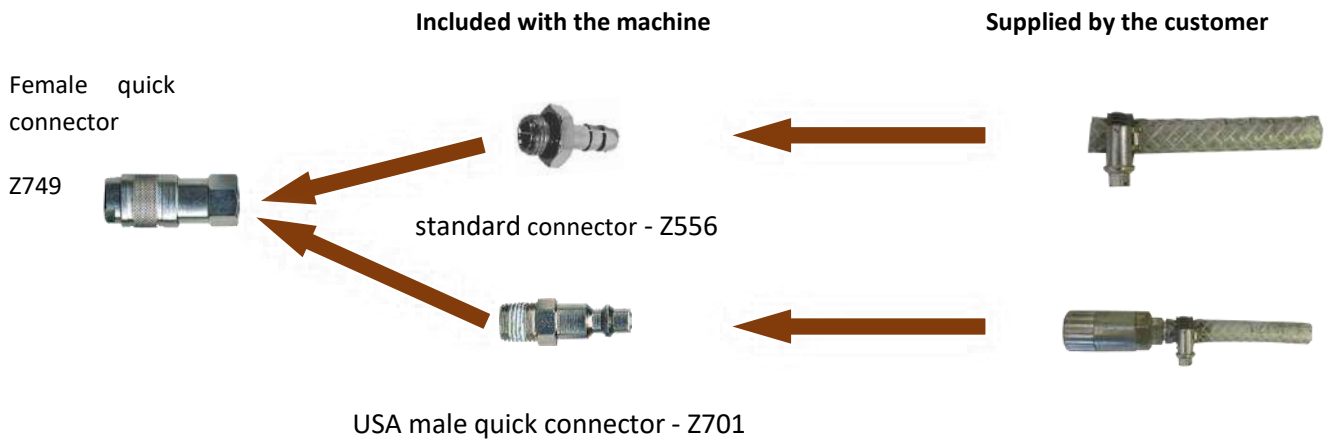
The user must connect the power supply cable to a source complying with the regulations in force and protect the machine by fitting fuses: 25 Amp aM for 220 Volt single-phase or 16 Amp aM for 380/220 Volt 3-phase.

## 6. AIR LINE FITTINGS

Provide a supply pipe with an inside Ø of 8 that will withstand the maximum pressure of the source, which must not be less than 6 bar.

Source characteristics: dry air, no lubrication

The machine must be connected to air power supply between 6 and 8 bar.



English

Quick release (Q/R) Female Air connector Z749.

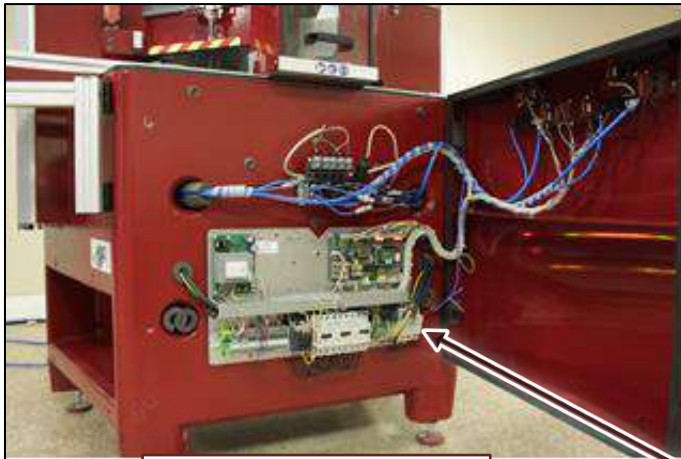


Figure 6-19

### 6.D ASPIRATION

To conform to hygiene standards, the machine must be connected to an extraction air intake producing a minimum flow rate of 2500m<sup>3</sup>/hour. The circuit comprises two intake ports 120 mm in diameter: both at the rear side (both plug must be connected. This installation guarantees effective extraction and must never be dismantled or modified. ( See page : 11, description Rep : 18.)

- **Using of FUSES KIT 12A and 16A.**



**C: 3 x Fuse : See below** Figure 6-20

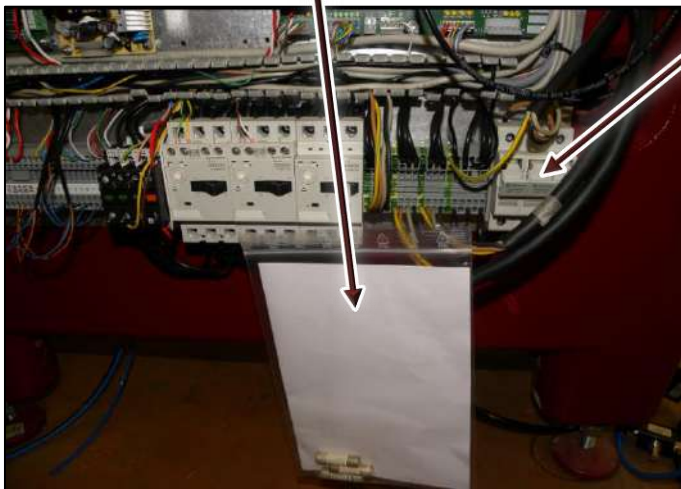


Figure 6-21




Figure 6-22

**17**

**ATTENTION ! WARNING !**  
 ASPIRATEUR / DUST COLLECTOR  
 1.5KW MAX

English



In case of use of the electrical outlet **17** for power supply an extractor on the machine , it will be necessary to replace the 3 fuses of switches **A** ;by those contained in pocket **C**

For a **CS969 400 V Three-phase**, (12 A).  
 For a **CS969 230 V Three-phase**, (16 A).

- **Grounding of extraction tube**



Screw **B** must be used to connect the extraction tube used by the customer.

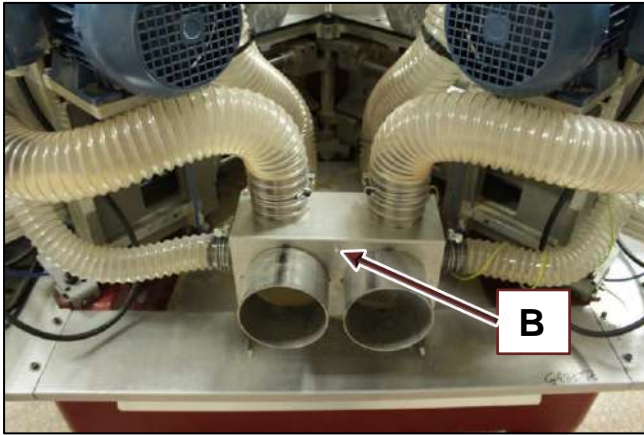


Figure 6-23

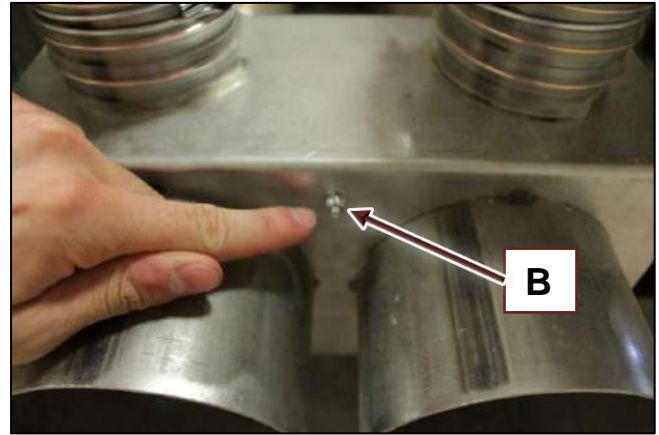


Figure 6-24

# 7 / STARTING UP

## 7.A CONTROL PANEL

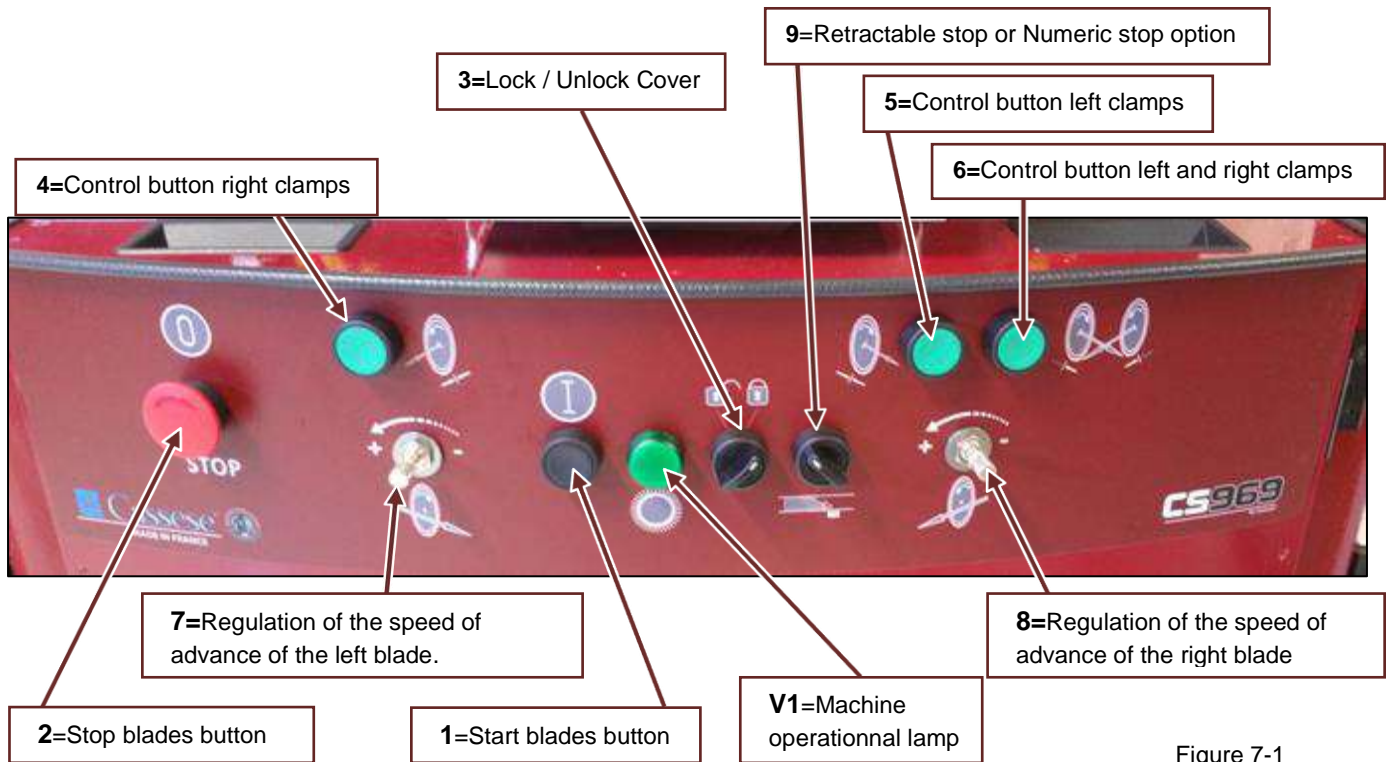


Figure 7-1

English

## 7.B MAIN SWITCH



YOU MUST HAVE REMOVED THE LOCKING SQUARE (E) OF THE BLADES CARRIAGES BEFORE FOLLOWING THIS PROCEDURE : SEE PAGE 19 OF THE INSTRUCTIONS MANUAL (REMOVING OF TRANSPORTATION SAFETY).

Open the compressed air source (Valve **14**) and adjust the machine pressure regulator (**13**) to obtain compressed air pressure of 6 bar.

Switch on the machine: main isolating switch (**16**) at bottom right of the machine.

Indicator lamp **V1** lights up. This indicator lamp **V1** only lights if the CS 969 is energised.

Press button 1 (Fig. Below) and check the rotation direction of the blades, i.e.:

- a/ clockwise for the left blade,
- b/ anti-clockwise for the right blade.

If the direction is not correct, press button 2 (Fig., Below), close the valve (**14**), put the main switch on OFF and reverse two phases on the power supply cable.

Restart the starting up.

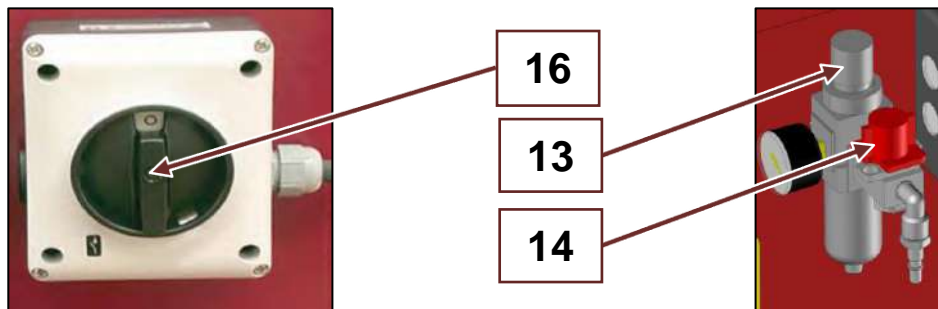


Figure 7-2

## 7.CSAWING



During all settings operations the blades must be switched off.  
All settings must be done cover closed. This do not require any intervention inside the machine.  
This is intended to ensure the safety of the operator who should never put his hands inside the cover

### 7.C.a Setting the vertical and horizontal clamps

- Check that the cover is locked and the green light **V1** is on. If this is not the case, use button 7 (see CONTROL PANEL page 28).
- The horizontal clamp setting controls are on the outside of the cover, but the clamps themselves are inside. They can be seen through the window on the cover.
- Place the moulding on the working table, from the left of the machine with the rebate side facing the saw blades and position the vertical and horizontal clamps according to the profile and width of the moulding using handles **B & B'**, **C & C'**. In order to guarantee a high-quality cut, and the essential safety conditions, check that the moulding is not in an unstable position after applying the vertical and horizontal clamps.
  - To check this position, retract the horizontal clamps and move the vertical clamps using button **6** (see CONTROL PANEL page 28); check that the moulding does not tilt and that its underside is flat against the table. If a satisfactory position of the vertical clamps on the moulding cannot be found, they must be cancelled by setting them to the "0" mark of the graduated rule. Only the horizontal clamps will operate.
  - Bring the horizontal clamps close to the moulding (+/- 5 mm from it) and then activate them with button **6** (See CONTROL PANEL page 28); check that the back of the moulding is getting pressed by the stops (**W & W'**) (Figure 7-4, Page 30). If this is not the case, fully retract the horizontal clamps (Figure 7-4, Page 30).



Note: it is essential to have at least one of the two kinds of clamp activated. If this is not the case, it is strictly forbidden to proceed to cut of the moulding

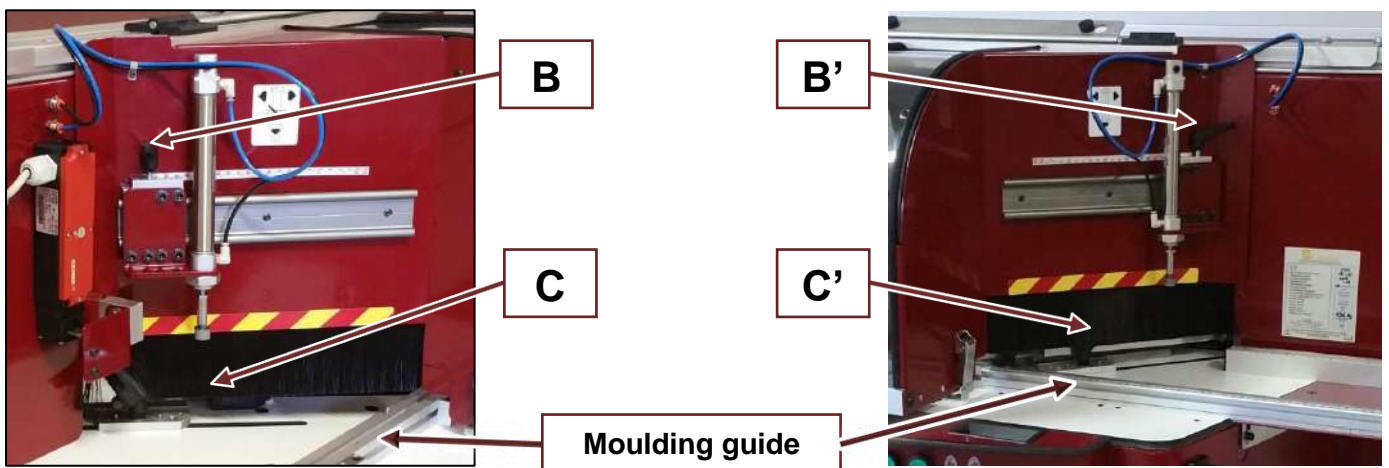
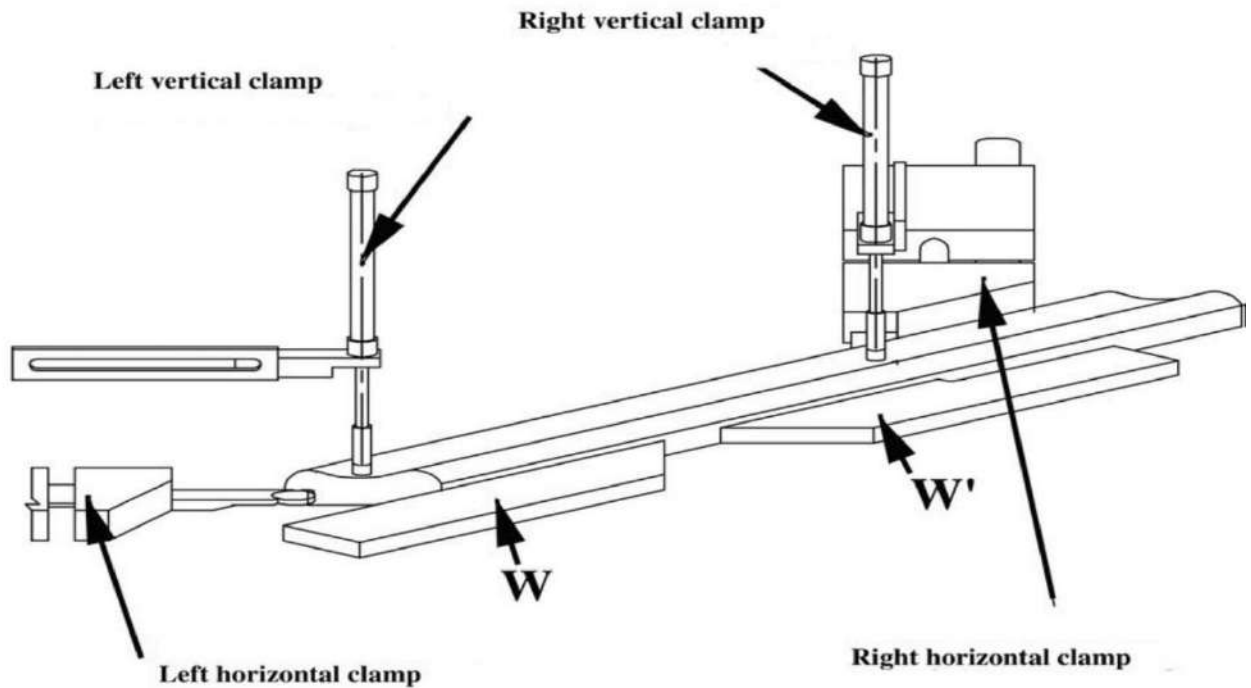


Figure 7-3



## 7.D CUTTING FEED RATE

Knurled knob **8** (CONTROL PANEL page 28) controls the feed rate setting of the left blade.

Knurled knob **9** (CP page 28) controls the feed rate setting of the right blade.

The feed rate setting must be adapted to the material being sawn (hardness, cross-section, coating, etc.), to the quality of cut and the characteristics of the blade used.

Use of buttons **4**, **5** (CP page 28) & **6** (CP page 28):

- Holding down button **6** (CP page 28) activates left and right clamping. The right first and left cuts are made by keeping button **6** held down, and holding down button **4**.
- Holding down button **5** activates left clamping. The left cut is made by keeping button **5** held down, and holding down button **4**.
- Holding down button **4** activates right clamping. The right cut is made by keeping button **4** held down, and holding down button **6**.

## 7.E FIRST CUT ON THE LEFT

- Press button **1** (CONTROL PANEL Page 28) to start up the motors.
- Insert the moulding from the left side until it intersects with the blade seen through the cover window.
- Hold the moulding with the left hand and immobilise it by activating left clamping (vertical and horizontal) by pressing button **5** (CP Page 28) with the right hand.
- Keep button **5** (CP Page 28) pressed and with the left hand press button **4** (CP Page 28) to obtain the left cut.



Operator should never put his hands inside the cover, under the brush, beyond the yellow / red safety strips. Risk of severe injuries!

To ensure that the operator's hands are safe throughout the cycle, a maximum of a 3 seconds interval is

compulsory between the two actions. After 3 seconds, the buttons must be released and the operation repeated in the same order so that a new cutting cycle is activated.

After cutting, if the off-cut or remaining piece of moulding does not drop under gravity into the off-cut tray and cannot be retrieved outside the cover, it must be removed by pushing with the next moulding or a stick. It is strictly forbidden to cut several lengths of moulding at the same time by stacking them or placing them one in front of the other.

When the machine is working, the workstation must not be occupied by more than one person. This person is responsible for the controls.

The sawing operation (blade feed) is only possible once the horizontal and vertical pneumatic clamps are activated and the saw blades are rotating.

If one of the buttons is released during cutting, the blade retracts and the buttons must be released to restart the cycle. In the event of an accidental cut of the electrical circuit, the blade retracts immediately. When the electrical power returns, the motors will not start until control button 4 is pressed (CP page 28).

In the event of an accident, press the red thrust button 5 (CP page 28) immediately to stop the blades and, before taking any other action, switch off the power supply by setting the electrical contactor to the OFF position and lock with padlock (see page 28).

## 7.F MEASURING THE FIRST PIECE (MOBILE STOP)

### 7.F.a Measuring the rebate (internal)

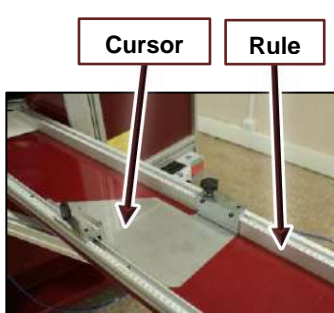


Figure 7-5



Figure 7-6



Figure 7-7



Figure 7-8

Slide the Cursor along the rule and lock it at the required dimension by tightening the locking screw. Bring the moulding to the cursor so that the edge of the rebate coincides with the 45° angle.

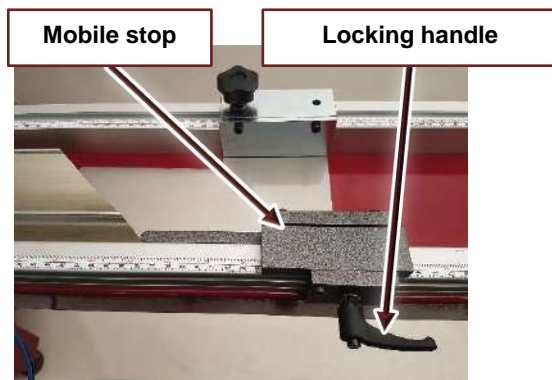


Figure 7-9

Activate clamp by pressing button 6 (see table on page 25). Bring the **mobile Stop** in contact with the **moulding**, and block it. Release button **6** to deactivate the clamp.

Release the **cursor** from under the **moulding**.

The measurement at the bottom of rebate is completed.

### 7.F.b External measurement

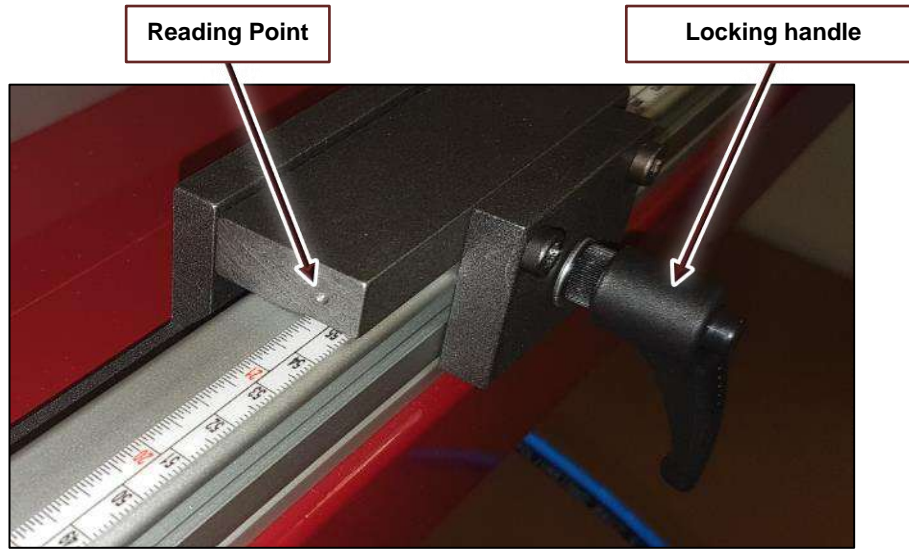


Figure 7-10

Release locking handle. Slide it on the rule until it reaches the required measurement. Be sure to measure using the external rule in relation to the punch mark on the mobile stop. Block it. The external measurement is complete.

## 7.G RETRACTABLE STOP

### 7.G.a Storing a second cutting point in the memory

FOR THE REBATE MEASUREMENT, USE THE SAME PROCEDURE AS FOR THE MOBILE STOP (PAGE 31).

FOR THE EXTERNAL MEASUREMENT, USE THE SAME PROCEDURE AS FOR THE MOBILE STOP (PAGE 31) BUT USE THE INTERNAL RULE

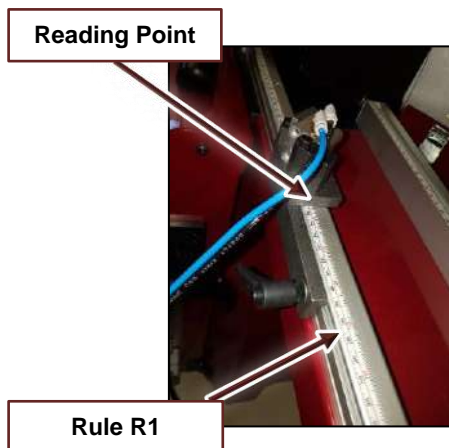


Figure 7-11



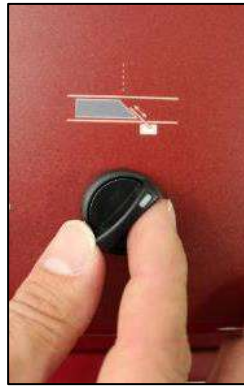


Figure 7-12



Figure 7-13

The Cassese removable stop is a positive stop, easy to retract, by a simple action on retractable stop switch **9** on control panel (page 28).

The special design of the removable stop makes all mouldings to be placed in the best way against the measuring system of the machine.

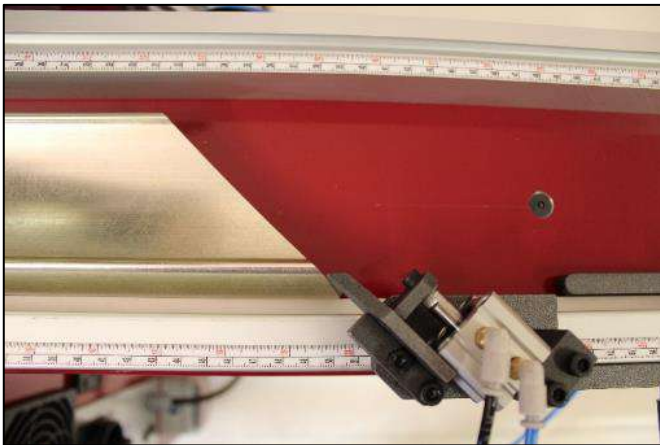


Figure 7-14

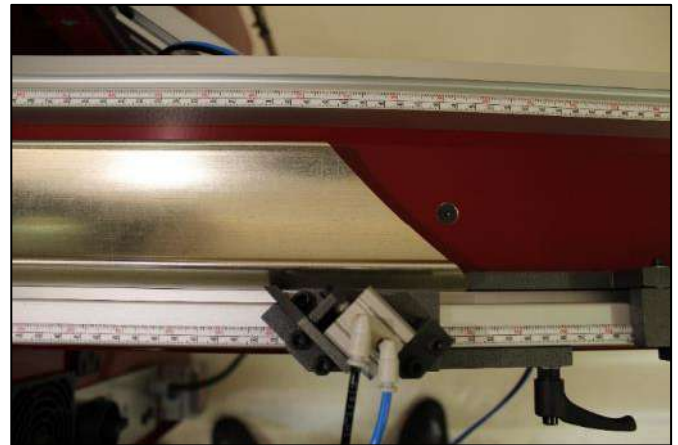


Figure 7-15

It remains stable and without clearance in both position: engaged or retracted.

### 7.G.b Second cut

#### Right cut

- The moulding is in contact with the moulding guide and held with the right hand.
- Keep the left button **4** (CP Page 28) pressed down to immobilise the moulding.
- Press the right button **6** (CP Page 28) to obtain a right saw cut.

#### Double cut

- Keep the right button **6** (CP Page 28) pressed down to immobilise the moulding.
- Then press the left button **4** (CP Page 28) to obtain the first cut, on the right, followed by the left cut.

### 7.G.c Cut on the end of a moulding (right cut)

Clamping and cutting are visible to the operator through the window.

He must therefore check that the horizontal clamp is correctly engaged in the moulding rebate and does not create pressure on the end of the moulding (see Fig. 8). If there is pressure on the end of the moulding, the operator must only clamp and cut the right-hand side using button **1** (CP Page 28), and then, keeping this button held down, press button **6**.

This method using buttons **1** and **6** (CP Page 28) is recommended for all moulding ends.

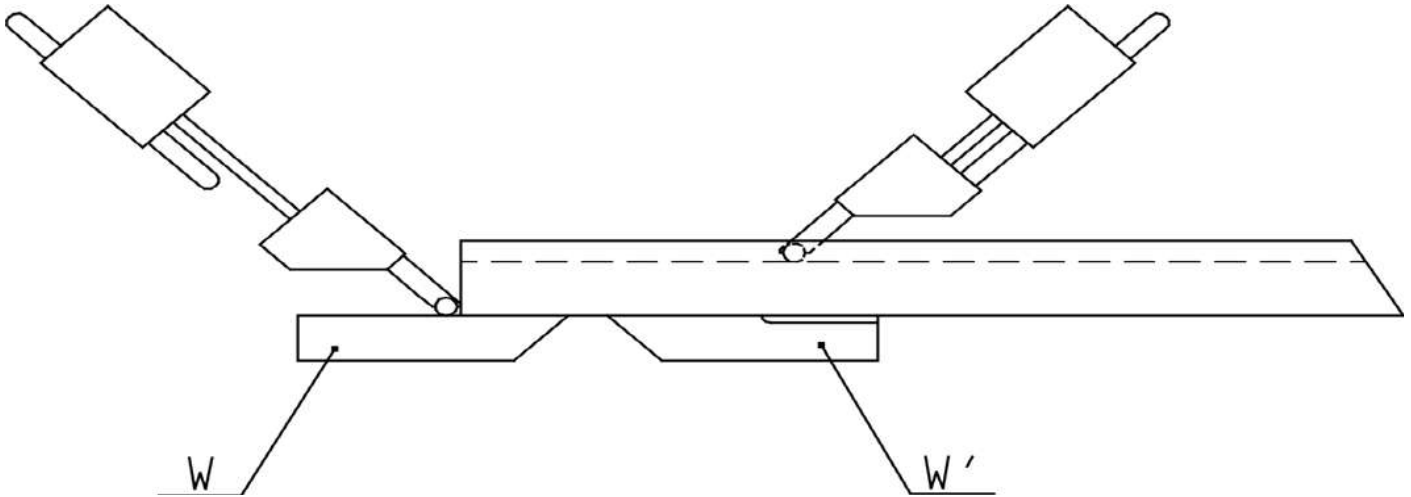


Figure 7-16



It is strictly forbidden to cut several lengths of moulding at the same time by stacking them or placing them one in front of the other.  
Operator should never put his hands inside the cover, under the brush, beyond the yellow / red safety strips. Risk of severe injuries!



When the machine is in use, there must be no more than one person at the workstation.  
This person is responsible for the controls.  
The sawing operation (blade lowering) is only possible with the horizontal and vertical pneumatic clamps engaged and the saw blades rotating.

# 8 / MAINTENANCE & SERVICING

## 8.APROCEDURE TO ACCES INSIDE THE MACHINE



When the main case is open, motor start-up and blade advancing are disabled by the safety unit.



For all maintenance, adjustment or repair operations, prevent unintentional operation of electrical and pneumatic circuits on the machine by padlocking the main isolating switch **16** and the valve **14** (page 11).

### 8.A.a Opening the main case

Press button **2** on the control panel (page 28) if necessary.

Position the control panel key **3** (to “unlock cover”, wait during the 30 second time-out until green lamp V1 (page 28) goes out, indicating that the blades have stopped completely.

Left table side

SG

Release the left spring clips, **SG**.



Figure 8-1

Right table side

SD

Release the right spring clips, **SD**



Figure 8-2

Open the main case to its highest position. Using cover handle, pivot the cover upwards and let it rest on the flexible stud at the top of the machine.



Figure 8-3

To close the main case, do the reverse operation.

### 8.A.b Removing the blades



During this operation, gloves should be worn to handle the blades and avoid getting your hands cut.

Open the main case (see above).

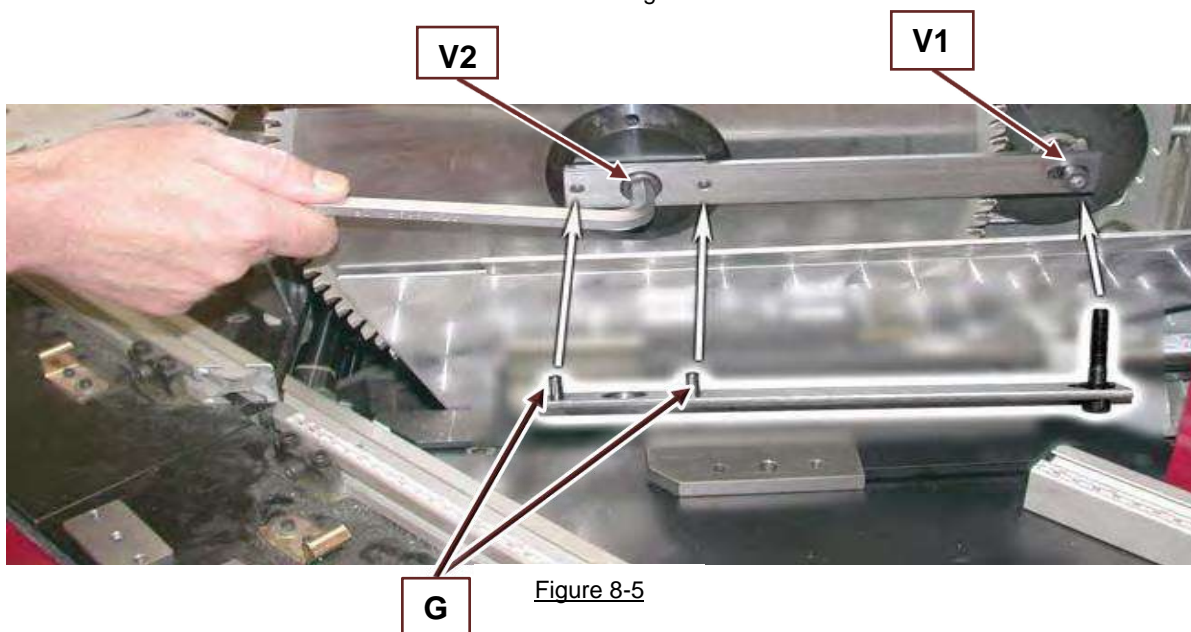


**V1-V2-V3**

Remove the blade protection case after unscrewing the three captive screws **V1-V2 and V3**.

Figure 8-4

Use the steadying tool provided, insert pins **G** in the blade flange to immobilise the shaft, tighten the screw **V1** then, loosen the nut **V2** in the blade rotation direction and remove the flange and blade.



**V2**

**V1**

**G**

Figure 8-5



S/A Blades replacement tool (Z18303 provided)  
 Allen key 10  
 Allen key 6

**8.A.c Refitting the blades**



Type of blade recommended : (See page 39)  
 Do not use steel blades (HS type)

Clean blades and flanges. Install the blade (teeth in cutting direction). Check the rotation direction indicated on the support.

Refit the flange and screw, tightening it while immobilising the shaft with the steadying handle.

Refit the blade protection case and tighten the three captive screws **V1-V2 and V3**.

### 8.A.d Closing the main case

Close the main case to its lowest position.

Engage the snap and lower the locking levers of **SD** and **SG**.

Then, remove the padlocks from the main switch **16** and the valve **14** (page: 25), reset the main switch **16** and turn the red button on the valve **14**. Lock the cover by putting the key on **machine ready**

### 8.A.e Replacing the martyr cube



For all maintenance, adjustment or repair operations, prevent unintentional operation of electrical and pneumatic circuits on the machine by padlocking the main isolating switch **16** and the valve **14** (page 11).



Allen key 2

#### Inside the machine

Open the main case (see page 35)



Figure 8-6

Unscrew the screw **V1** with Allen key 2

**V1**



Figure 8-7

Remove the used martyr cube by pulling it vertically



Figure 8-8

Turn the martyr cube of 180°

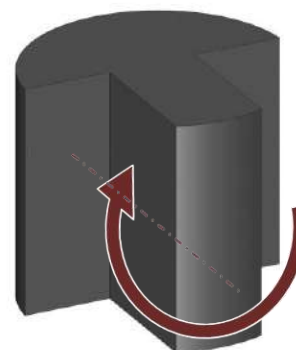


Figure 8-9

Put it back in its housing and fix it with the screw **V1**



Figure 8-10

Check the good level with the table



Figure 8-11



When the main case is open, motor start-up and blade movement are disabled by the safety unit.

Close the main case (see page 37 ).  
The replacement operation is completed.

### 8.A.f Opening the electrical cabinet block



For all maintenance, adjustment or repair operations, prevent unintentional operation of electrical and pneumatic circuits on the machine by padlocking the main isolating switch **16** and the valve **14** (page: 11).



Allen key 5



Figure 8-12

**V1 & V2**

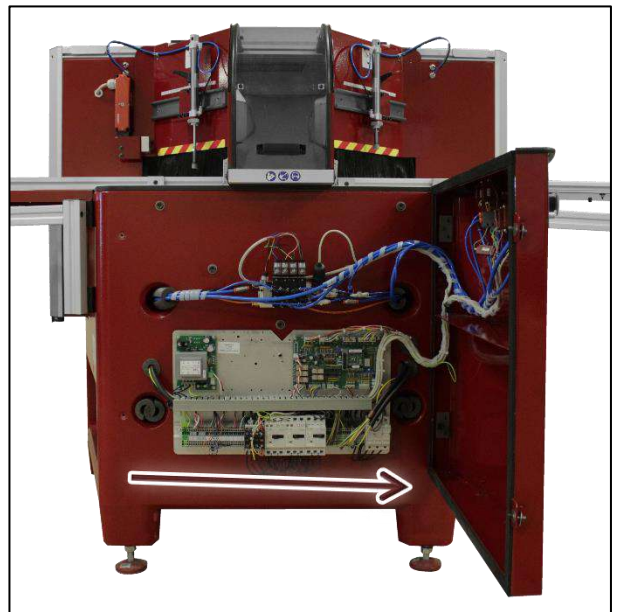


Figure 8-13

Unscrew the captive screws V1 and V2 with the Allen key 5, then rotate the cabinet door towards you.

# 9 / MAINTENANCE



For all maintenance, adjustment or repair operations, prevent unintentional operation of electrical and pneumatic circuits on the machine by padlocking the main isolating switch 19 and the valve 17. (page 11)

Depending on the frequency of use. On the basis of 8 hours work a day:

- Cleaning
  - clean the Plexiglas screen with a soft cloth
  - clean the offcuts outlet hopper
- Belt inspection
  - every 3 months
- Blade sharpening
  - good cutting is the result of good sharpening
  - We recommend contacting your dealer for this service.

## 9.A TYPE OF BLADE RECOMMENDED FOR MULTI-PURPOSE CUTTING

### BLADES SPECIFICATION

Blade diameter : 350 mm.  
 Teeth : LR Positive.  
 Number of teeth : 108.  
 Body thickness : 2.7.mm  
 Norme : EN 847-1/ 1997



Never use high-speed (HS) steel blades.

English

## 9.B PANNES

### FAULT

Indicator lamp V1 on control panel (page 28) is off.

The clamps operate but the blades aren't moving.

Poor quality cut

### POSSIBLE CAUSES

- 1/ Check the electrical power supply and the safety chain (red indicators on panel), see diagram on inside of electrical control cabinet door.
- 2/ Main isolating switch not engaged.
- 3/ Motor circuit-breaker not activated.
- 4/ Pressure poor (min. 6 bar).
- 5/ Cover is not locked
- 6/ Button 2 (CP Page 28) is locked.
- 7/ Fuses need to be changed.

- 1/ The blades have not been started up.
- 2/ Actuation of the two-hand control buttons > 3 sec.
- 3/ The waste drawer is too full and this is impeding movement of the blades.

- 1/ Blades are turning in wrong direction (2 phases inverted).
- 2/ Blades need to be sharpened.
- 3/ Moulding is in an unstable position and is moving during cutting.
- 4/ Blade lowering speed is not suitable for the type of wood being cut.
- 5/ Small mouldings being cut without the small moulding clamp option.



In the event of any other problem, please contact your dealer

## 9.C LIST OF WEARING PARTS CS969

<b>QTY</b>	<b>REFERENCE</b>	<b>DESCRIPTION</b>
2	Z16029	SUB ASSY RUBBER END D: 16 X 10 M5 POLYURETHANE1
1	Z12615	CUT OFF SUPPORT
2	Z1570	BLADE Ø350 - 108 TEETH LR
2	Z1893	BELT
3	Z1688	SCALE 0-500mm
3	Z1676	SCALE 0-1000mm
3	Z9542	SCALE 1000-2000mm



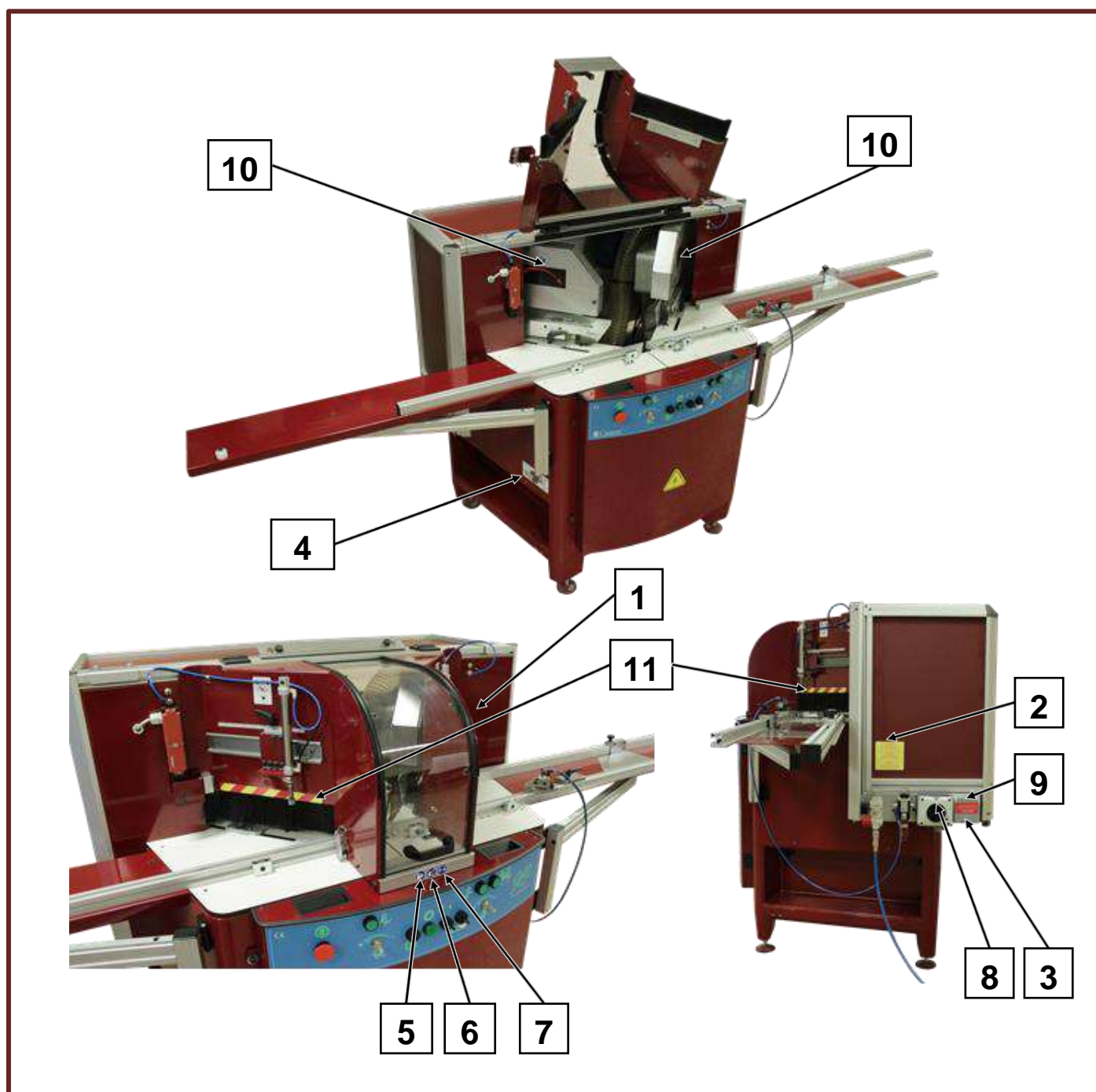
# 1 / MANUEL D'UTILISATION / FRANCAIS

## VERSION ORIGINALE

### 1.A CONSIGNES DE SECURITE

#### Votre sécurité est notre priorité

##### 1.A.a Position des étiquettes sur la machine :



1/ Plaque d'identité CS969, informations sur les caractéristiques techniques de la machine.

<b>Cassese®</b>	
Espacio Técnico: <a href="http://www.cassese.com">http://www.cassese.com</a>	
CE	<b>CS969</b>
Date / Name: Quality control	/ 20.
Machine N°/Serial #	20.
Année de fabrication / Manufactured in	23040505 626
Alimentation / Feeding	30w
Puissance / Power	4 bars mini
Pneumatique / Pneumatic	6 bars maxi
Consommation moyenne par cycle / Average consumption per cycle	1 L
Moteur / Motor	2 x 1.5 Kw
Vitesse / Speed	2000/min
Lames / Blades	Ø350
Alésage / Bore	Ø30
Masse / Weight	175 Kg
Fabriqué par / Made by :	brut / noise
	85 db
S.A. Cassese Z.I. - 77390 - VERNERJIL L'ÉTANG Services après vente / After sales service Tél : 33 (0) 1 - 64 - 06 - 24 - 51	
IL DEVE IMPERATIVAMENTE LEGGERE LE MANUALE AVANTI D'UTILIZZARE LA MACCHINA. BEFORE USING THE MACHINES, IT IS IMPERATIVE TO READ ITS INSTRUCTIONS MANUAL.	

2/ Informations sur la pression d'air et coupure de l'alimentation électrique.

**RATED AIR PRESSURE : 6 BARS**  
**WARNING !**  
**AIR SUPPLY IS NOT INTERRUPTED**  
**BY SWITCHING OFF**  
**THE ELECTRICAL POWER SUPPLY**

---

**PRESIÓN DE AIRE NOMINAL : 6 BARES**  
**¡CUIDADO!**  
**EL SUMINISTRO DE AIRE NO SE**  
**INTERRUMPE AL DESCONECTAR**  
**LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA**

---

**PRESSION AIR NOMINALE : 6 BARS**  
**ATTENTION :**  
**L'ALIMENTATION PNEUMATIQUE**  
**N'EST PAS COUPEE PAR COUPEE**  
**DE L'ALIMENTATION ELECTRIQUE**

3/ Information sur la puissance maxi, pour le branchement d'un aspirateur.

**ATTENTION ! WARNING !**  
**ASPIRATEUR / DUST COLLECTOR**  
**1.5KW MAX**

4/ Ce marquage vous informe de l'emplacement sur la machine, des outils qui devront obligatoirement être utilisés pour le démontage et le remontage des lames de scies.





5/ Ce marquage sur la machine vous recommande de lire le manuel avant toute utilisation.



6/ Ce marquage sur la machine vous recommande le port d'une protection anti poussières.



7/ Ce marquage sur la machine vous recommande le port de protections auditives et de lunettes.



8/ Ce marquage sur la machine vous informe sur l'obligation de couper l'alimentation électrique au sectionneur, avant d'effectuer une opération de maintenance où une réparation.



9/ Ce marquage sur la machine vous informe sur l'obligation de mise à la terre des branchements de la machine et de l'aspirateur.



10/ Ce marquage sur la machine vous informe sur l'obligation de mettre des gants pour toutes interventions sur les lames de scies.



moules :

11/ Consignes de sécurité au niveau de l'entrée et de la sortie des



Cette icône dans le manuel vous permet de connaître la liste des outils nécessaires pour effectuer une procédure.



Cette icône dans le manuel met l'accent sur un point important relatif à la sécurité.



Cette icône dans le manuel vous signale une astuce susceptible de vous faire gagner du temps ou d'améliorer votre production.

**AVANT TOUTE MAINTENANCE SUR CETTE MACHINE, DEBRANCHER ET VERROUILLER L'ALIMENTATION ELECTRIQUE ET PNEUMATIQUE. NE PAS UTILISER LA MACHINE SI UN COUVERCLE OU UNE PROTECTION EST ABSENT.**



**LIRE IMPERATIVEMENT LE MANUEL D'UTILISATION ET TECHNIQUE  
DE LA MACHINE AVANT SON UTILISATION**

## 1.B CONDITIONS D'UTILISATION

La scie CS969 est une machine pour la réalisation de coupe d'onglets à 45° de toutes moulures à base de bois, massif ou reconstitué brut ou revêtu (peinture, vernis, revêtement plastique, papier, etc...).

Sont exclus :

- Les profils de moulure ne présentant pas un talon à 90° sur une hauteur minimum de 5 mm.
- Tous profils métalliques.
- Les profils en plastique extrudé de faible épaisseur : (joncs, garnitures, etc...).

Ses deux lames circulaires sont entraînées par deux moteurs électriques.

Le maintien automatique de la moulure est obtenu par des vérins pneumatiques verticaux et horizontaux.

Une commande bi-manuelle, agissant à la fois sur les serrages et la coupe, préserve la sécurité de l'opérateur en mettant les mains hors de portée des lames.

Les organes de commande électrique sont placés devant (dans une armoire) et sur le côté droit de la machine.

Les éléments pneumatiques sont placés en façade derrière le panneau de commande. La connexion est fixée sur la base de la machine, à l'extérieur de l'armoire.

Cette machine ayant été construite pour satisfaire aux obligations de sécurité et d'hygiène, il est interdit de procéder à des modifications d'organes électriques et pneumatiques, de démonter les protecteurs fournis à l'origine et de modifier les dispositifs de sécurité de la machine. La scie CS969 ne peut être utilisée par plus d'un seul opérateur à la fois.

Pour les prescriptions relatives à la prévention des chocs électriques dus aux contacts directs et pour les prescriptions relatives à la protection contre les courts circuits et les surcharges :

Il convient que la protection soit généralement assurée par la coupure automatique de l'alimentation électrique de la machine par le fonctionnement d'un dispositif de protection installé par l'utilisateur sur la ligne alimentant la machine :

EN60204-1 :2006, Article 7

## 1.C CE QU'IL NE FAUT PAS FAIRE

- En aucun cas l'opérateur ne doit engager les mains dans la zone d'action des vérins de maintien, ni à l'intérieur du carter derrière les balais (lames de scie en rotation dans leur position de repos).
- Ne jamais utiliser de lames en acier rapide (HS)
- Pour toutes opérations de maintenance, couper l'alimentation en tournant le bouton rouge de la vanne d'isolement pneumatique (14 et 16 page 47) et verrouiller avec un cadenas.
- Mettre la machine hors tension au moyen du sectionneur général situé sur le côté droit de la machine et le verrouiller en positionnant un cadenas dans la languette.
- Pendant l'utilisation de cette machine, le poste de travail ne doit pas être occupé par plus d'une personne. Celle-ci a la responsabilité des commandes.
- Tous les réglages s'exécutent capot fermé. Ils ne nécessitent aucune intervention à l'intérieur de la machine. Cette disposition est destinée à assurer la sécurité de l'opérateur qui ne doit en aucun cas engager les mains à l'intérieur du capot.
- Il est impératif d'avoir au moins une des deux sortes de presseur activé. Si cela n'est pas le cas, il est formellement interdit de procéder à la coupe.
- Ne jamais utiliser la machine sans avoir remonté et vissé le panneau arrière.
- Exemples de moulures rondes ou fortement détalonnées ou exagérément déformées, ne devant pas être coupées par la CS969. (Voir exemples ci-dessous).



## 1. D'PRATIQUES DE TRAVAIL EN TOUTE SECURITE

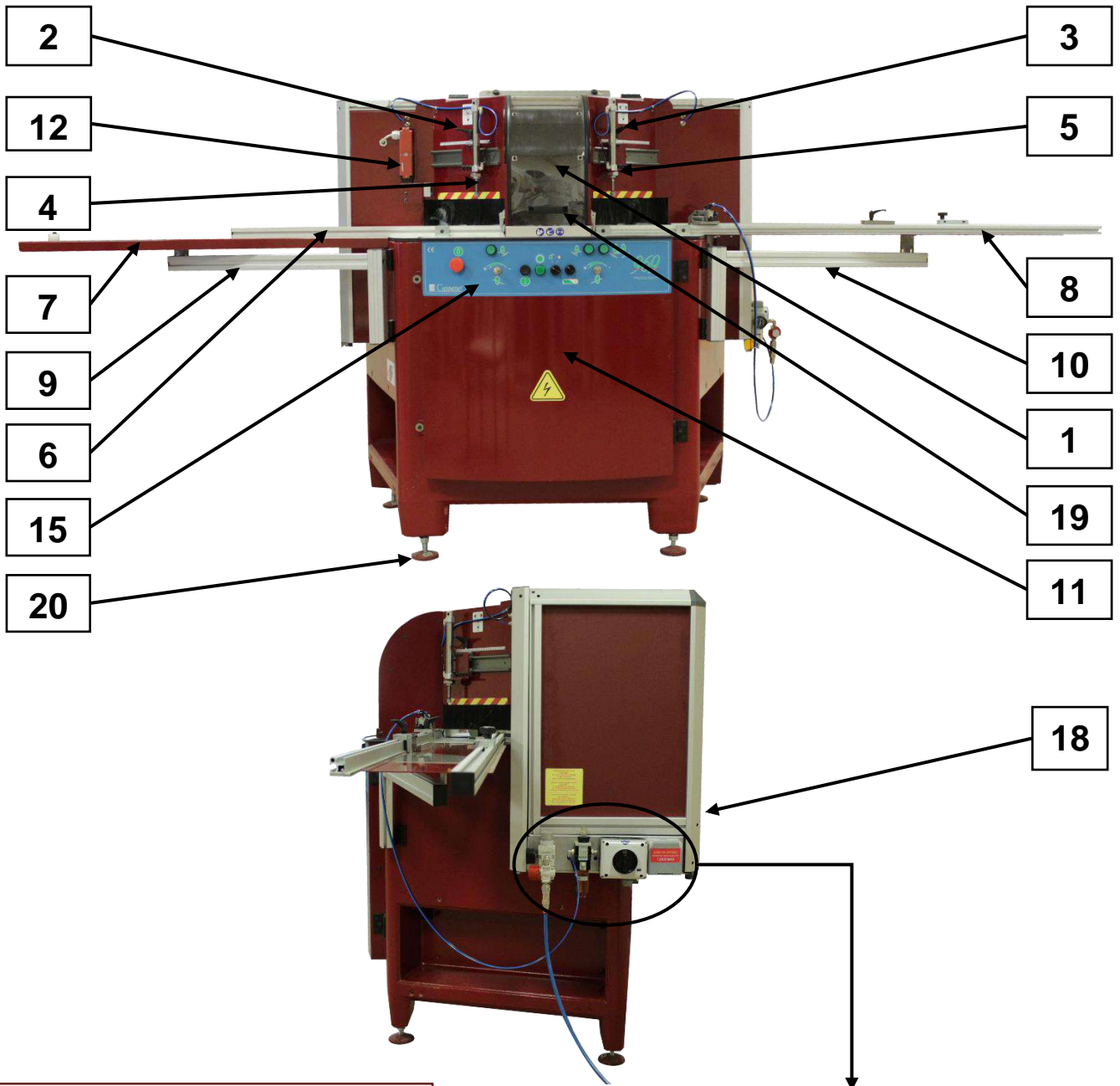
### Il est essentiel que tous les opérateurs soient :

- a) Suffisamment formés à l'utilisation, au réglage et au fonctionnement de la machine.
- b) Informés des facteurs qui influencent l'exposition au bruit, par exemple:
  - 1) Les lames conçues pour réduire l'émission de bruit.
  - 2) La sélection optimale de la vitesse de déplacement des lames.
  - 3) La maintenance des lames et de la machine.
- c) Informés des facteurs qui influencent l'exposition aux poussières, par exemple:
  - 1) Le type de matériaux usinés.
  - 2) L'importance de l'extraction locale (capture à la source).
  - 3) Le réglage convenable des déflecteurs /chicanes.
  - 4) L'équipement d'extraction des poussières doit être mis en marche avant de commencer l'usinage.
- d) Informés de porter un équipement de protection individuelle approprié si nécessaire, ceci peut comprendre :
  - 1) Une protection auditive pour réduire le risque de perte d'audition induite.
  - 2) Une protection respiratoire pour réduire le risque d'inhalation de poussières nocives
  - 3) Des gants pour manipuler les lames (il convient dans la mesure du possible de transporter les lames dans un porte-lame).
- e) Il est important que :
  - 1) La zone au sol autour de la machine soit plane, bien entretenue et exempte de matériaux, par exemple des copeaux et des chutes de coupe.
  - 2) La machine soit installée sur un sol plat et propre.
  - 3) Un éclairage général ou localisé adéquat soit fourni.
  - 4) Les stocks et les pièces finies soient situés près de la position normale de travail de l'opérateur.
  - 5) Il est nécessaire pour l'opérateur de mettre la machine à l'arrêt, toutes sources d'énergie fermées et cadenassées, pour toutes les interventions d'entretien, de maintenance et lorsqu'elle est laissée sans surveillance.
  - 6) De signaler les défaillances de la machine, y compris des protecteurs ou des lames, dès leur découverte
  - 7) D'adopter des procédures de sécurité pour le nettoyage, la maintenance, d'enlever les copeaux et la poussière régulièrement pour éviter tout risque d'incendie.
  - 8) De ne pas enlever les chutes de coupe ou toute partie de la pièce usinée alors que la machine fonctionne.
  - 9) De ne pas utiliser la machine avant que les protecteurs et autres dispositifs de sécurité nécessaires au fonctionnement de la machine soient en place, en bon ordre de fonctionnement et correctement entretenus.
  - 10) Ne pas faire, Démarrage / Arrêt / Démarrage / Arrêt ..... à la suite en continu, risque de d'endommagement de la machine.
- f) Il est essentiel pour l'opérateur :
  - 1) De suivre les instructions des constructeurs relatives à l'utilisation, aux réglages et à la réparation des lames de scies.

- 2) De respecter la vitesse maximale indiquée de la rotation des lames de scies.
- 3) D'utiliser des lames correctement affûtées.

# 2/PRESENTATION

## 2.A DESCRIPTION DES PRINCIPAUX ELEMENTS DE LA CS969.



**OPTIONS:**

Extension de rallonge droite :  
Z28432 = 2 Mètres/Z28431=1 Mètre.

Z24300 Butée numérisée avec mesureur  
de feuillure. (Adaptation usine) :  
Z28600



Description	Label
Carter principal	1
Manette presseur vertical gauche	2
Manette presseur vertical droit	3
Presseur vertical gauche	4
Presseur vertical droit	5
Guide moulure	6
Bras gauche	7
Bras droit	8
Equerre support bras gauche	9
Equerre support bras droite	10
Porte d'armoire électrique	11
Verrou de sécurité	12
Détendeur d'air comprimée	13
Vanne cadenassable	14
Tableau de commandes	15
Sectionneur général	16
Prise électrique 220 V, avec protection pour aspirateur 1.5 Kw MAXI.	17
Buses d'aspiration Ø 120 mm	18
Poignée carter principal	19
Pieds de mise à niveau +écrous de blocage (x4)	20
Manomètre air comprimée	21
Connecteur rapide pneumatique	22



## 3 / CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

<b>DESIGNATION :</b>		<b>CS969</b>
Année de fabrication :		Voir plaque 1
Capacités de coupe :		
Largeur maxi :		160 mm
Hauteur maxi moulure :		110 mm
Dimension des lames :		Ø 350 mm
Alésage :		Ø 30 mm
Vitesse de rotation :		3500 tr/mn à 60Hz et 2800 tr/mn à 50Hz
Longueur de coupe maxi :		1500 mm
Alimentation électrique :		230v MONO-30 A / 230v TRI-16 A / 400 TRI-10 A
Cable d'alimentation :		3 x 2.5 HO7RNF 3G2.5 (230v MONO) / 4 x 1.5 HO7RNF 4G1,5 (230v et 400 v TRI).
Moteurs , puissance : (conforme à la norme EN 30204)		(2x) 1,5 Kw
Prise d'aspiration Ø extérieur :		(2x) Ø 120mm
Type d'aspiration conforme aux normes :		
Pour assurer l'évacuation des copeaux et de la poussière du point de coupe vers l'aspirateur, les caractéristiques de celui-ci doivent être de :		2500m3/h
Protection thermique prise aspiration :		8A pour 220V TRI / 5 A pour 380V TRI
Alimentation pneumatique :		4 bars mini / 6 bars maxi
Consommation d'air maxi pour 700 coupes à l'heure :		2.5 NI par cycle à 6 bar
Poids :		720 Kg
Bruit : (Port du casque obligatoire) Information bruit : Mesuré selon norme ISO 7960-1995.		Voir ci-dessous

### Condition de fonctionnement du mesurage du bruit:

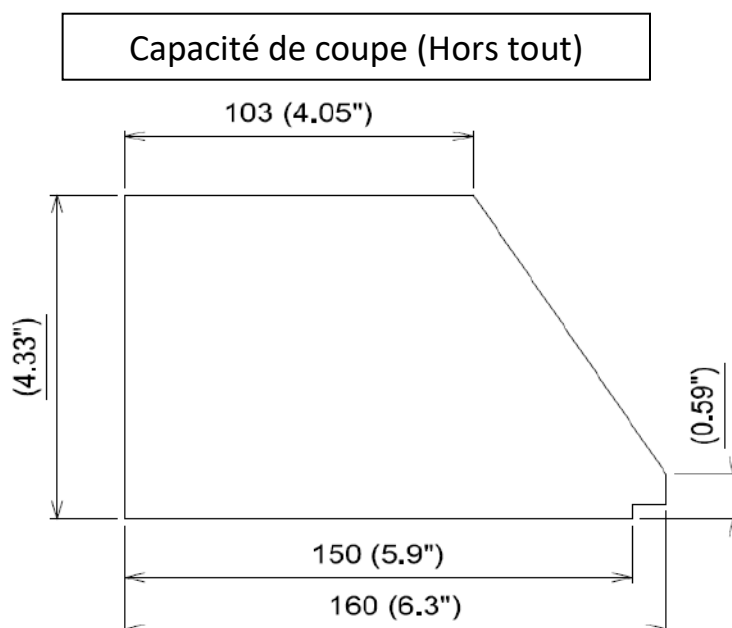
1 Point de contrôle au poste de l'opérateur, machine à vide, système d'aspiration désactivé :	81dB (A )
9 Points de contrôle à un mètre / surface de référence, machine à vide, système d'aspiration activé :	85dB (A )
9 Points de contrôle à un mètre / surface de référence, machine en charge, système d'aspiration activé :	89dB (A )

Les valeurs données sont des niveaux d'émission et pas nécessairement des niveaux permettant le travail en sécurité. Bien qu'il existe une corrélation entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition, celles-ci ne peuvent pas être utilisées de manière fiable pour déterminer si des précautions supplémentaires sont nécessaires. Les paramètres qui influencent les niveaux réels d'exposition, comprennent les caractéristiques de l'atelier, les autres sources de bruits, etc. C'est à dire le nombre de machines et des procédés de fabrication voisins. De plus, les niveaux d'exposition admissibles peuvent varier d'un pays à l'autre

Cependant, cette information permettra à l'utilisateur de la machine de procéder à une meilleure évaluation des phénomènes dangereux et des risques.

Rapport de mesurages acoustiques : BUREAU VERITAS N° 6164860-1/1-Z49SOP.

### 3.A CAPACITE DE COUPE



### 3.B OPTIONS :

- |   |         |
|---|---------|
| - S/E EXTENSION RALLONGE DROITE 1M                  | Z28431. |
| - S/E EXTENSION RALLONGE DROITE 2M                  | Z28432. |
| - S/E BUTEE NUMERISEE SMART STOP (montage en usine) | Z28600. |
| - S/E EXTENSION RALLONGE DROITE 1M BUTEE NUMERISEE  | Z18220. |



Le sous ensemble BUTEE NUMERISEE SMART STOP nécessite un montage en usine.

## 4 / INTRODUCTION

La scie CS969 est une machine pour la réalisation de coupe d'onglets à 45° de toutes moulures à base de bois, massif ou reconstitué, brut ou revêtu (Peinture, vernis, revêtement plastique, papier, métaux en feuille : or, bronze, alu, etc....).

Sont exclus :

- Les profils de moulure ne présentant pas un talon à 90° sur une hauteur minimum de 5 mm,
- Tous profils métalliques,
- Les profils en plastique extrudé de faible épaisseur : (joncs, garnitures, etc....).

Ses deux lames circulaires sont entraînées par deux moteurs électriques.

Le maintien automatique de la moulure est obtenu par des vérins pneumatiques verticaux et horizontaux.

Une double commande, agissant à la fois sur les serrages et la coupe, préserve la sécurité de l'opérateur en mettant les mains hors de portée des lames.

Les organes de commande électrique sont placés sur le devant de la machine dans une armoire.

Les éléments pneumatiques sont fixés dans la base de la machine et derrière l'armoire électrique.

Cette machine ayant été construite pour satisfaire aux obligations de sécurité et d'hygiène, il est interdit de procéder à des modifications d'organes électriques et pneumatiques, de démonter les protecteurs fournis à l'origine et de modifier les dispositifs de sécurité de la machine.

La scie CS969 ne peut être utilisée par plus d'un seul opérateur à la fois.

### 4. ARISQUES RESIDUELS

Les mains ne doivent en aucun cas être engagées à l'intérieur du capot supérieur de protection au-delà des écrans en plastique zones délimitées par les bandes Jaunes/rouges, étant donné la présence des vérins de maintien et des lames de scie en rotation dans leur position de repos haute.

### 4. GARANTIE

La présente machine est garantie un an, pièces et main d'œuvre comprises. Les pièces d'usure et celles endommagées suite au non-respect des consignes du présent manuel sont exclues de la garantie.

## 5 / DEBALLAGE ET MANUTENTION

Cette machine est conditionnée dans une caisse, comprenant :

- 1 Rallonge droite avec système de mesure fond de feuillure
- 1 Butée fixe
- 1 Butée escamotable
- 1 Rallonge gauche
- 1 Boîte d'accessoires comprenant :
  - 1 S/E outil desserrage des lames (Z18303)
  - 1 Clé Allen de 10 longue (démontage des lames)
  - 1 Clé Allen de 6
  - 1 Clé Allen de 5
  - 1 Clé Allen de 4
  - 1 Clé Allen de 2.5
  - 1 Clé Allen pour capteur
  - 1 Connecteur rapide ¼ (monté sur la machine) / 1 connecteur rapide
  - 1 Fusible: 1.25 Amp aM - (2 Amp aM ) fusible verre :1,25 A 5 x20.
  - 1 Embout male US M ¼ TEFLONE-Z701
  - 1 Embout cannelé M ¼ Cyl. -Z556

A l'aide de ciseaux couper les cerclages rep : C qui ceinture la caisse.

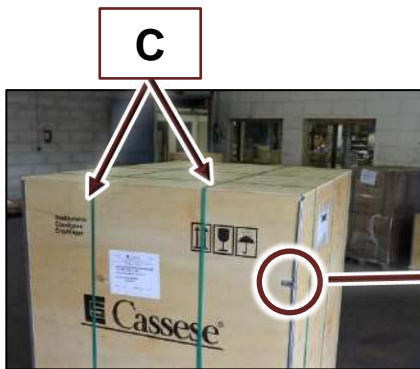


Figure 5-1



Figure 5-2

A l'aide d'un tournevis ouvrir les fermetures de la caisse



Figure 5-3

puis ôter le couvercle et ses 4 cotés



Figure 5-4

Déposer les bras de rallonges de table (A l'arrière de la machine)



Figure 5-5

Déposer la boîte d'accessoires (A l'arrière de la machine)



Figure 5-6

Démontez les cales des 4 pieds de la machine.



Figure 5-7



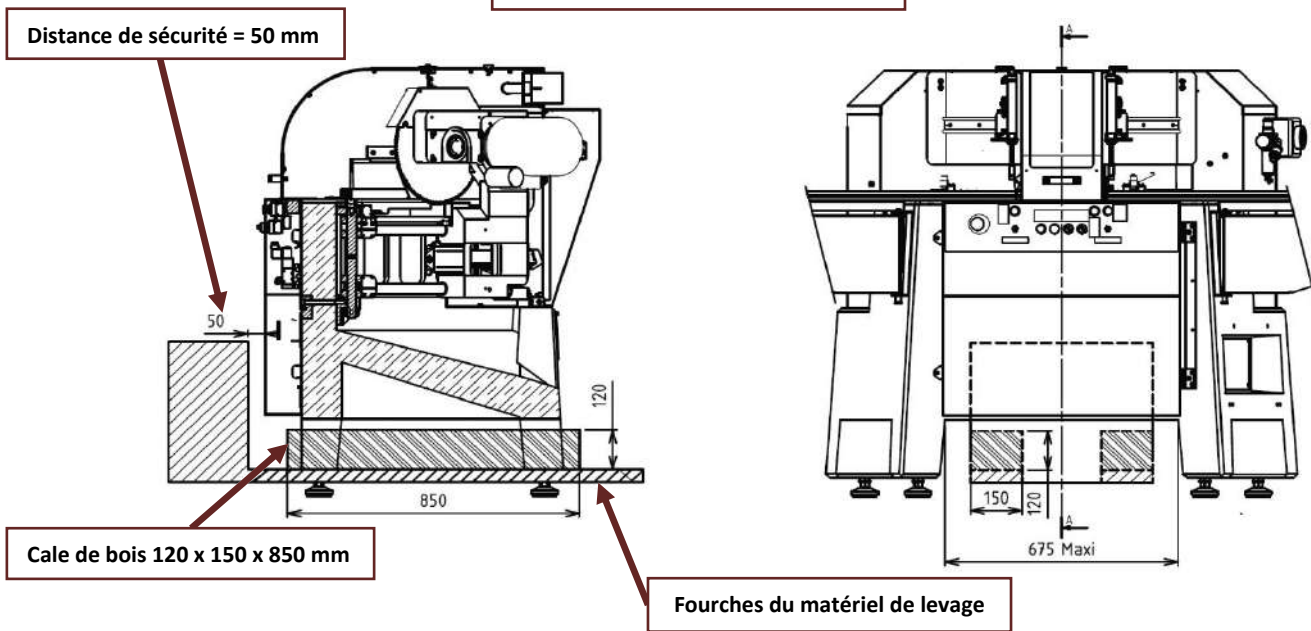
Tournevis cruciforme  
Ciseaux

Pour la manipulation de la scie, il est nécessaire d'utiliser un chariot élévateur équipé de fourches d'une longueur de 115 cm minimum, en respectant leur positionnement sous le bâti : (Voir croquis ci-dessous).  
Poids de la machine brut :725 Kg



ATTENTION: Réglage de l' écartement des fourches pour le déplacement de la palette vers le sol : (Face avant = 675 mm) -Cote : 530 mm Régler ensuite l'écartement des fourches pour le reste des déplacements. Position des fourches centrées par rapport à l'axe du bâti. (VOIR CROQUIS CI-DESSOUS)

**Manutention par la face avant**



**Manutention par le côté**

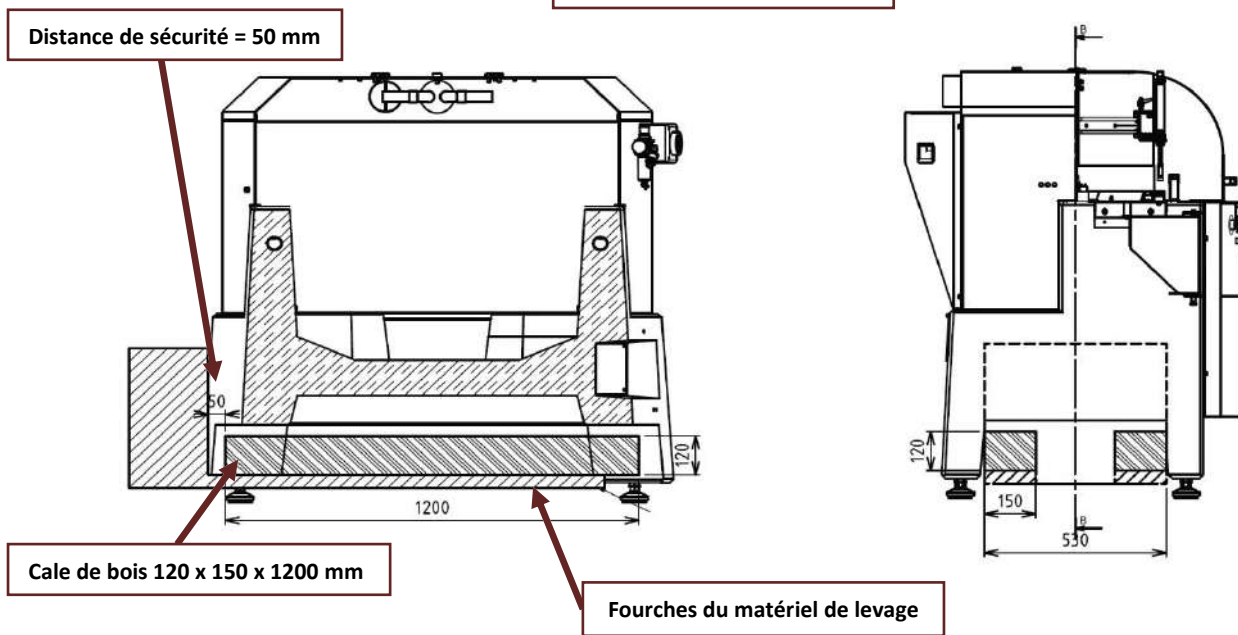


Figure 5-8

Une fois la machine installée, ôtez les protections en place.

## 5.ADEMONTAGE DE L'EQUERRE DE SECURITE TRANSPORT



ATTENTION

NE PAS BRANCHER L'AIR !

**IMPÉRATIF:** avant la mise en route de votre machine,

Desserer les vis imperdables (A) et enlever le carter arrière (C).

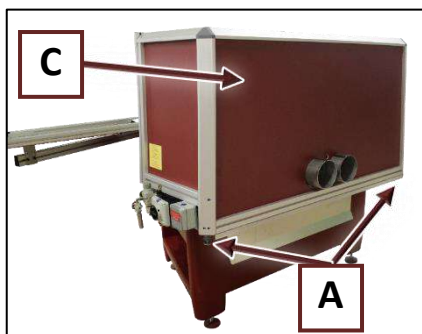


Figure 5-9

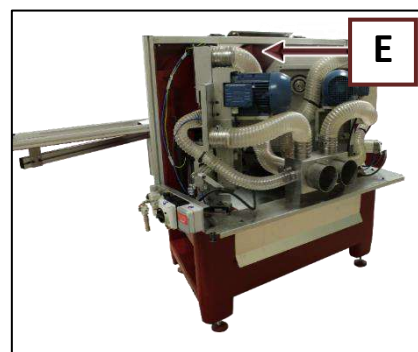


Figure 5-10

déposer l'équerre de blocage (E) des chariots de lame (clé allen de 6 mm).

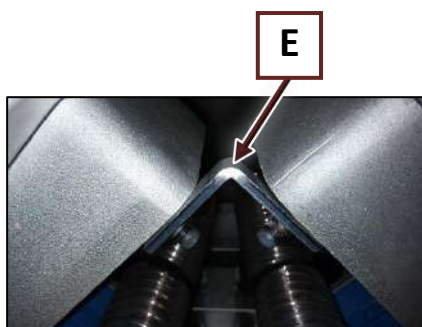


Figure 5-11



clé allen de 5 mm  
clé allen de 6 mm

## 6 / MISE EN PLACE DE LA MACHINE

La scie CS969 doit être posée sur un sol stable, sensiblement plan, résistant à la charge de 1250 Kg/m<sup>2</sup> et un poinçonnage de 315 Kg par pieds.

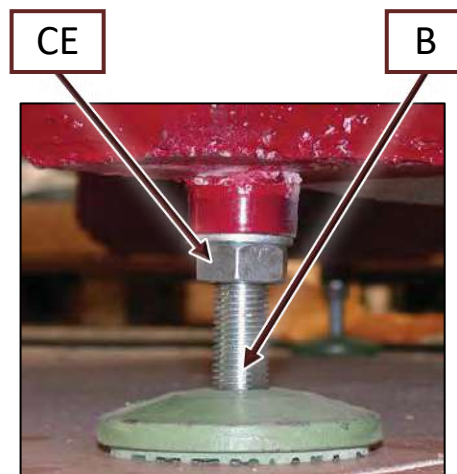
Un espace suffisant doit être réservé autour de la machine pour assurer une libre circulation et accéder à l'entretien.

Avant tout branchement (électrique et pneumatique), mettre de niveau la machine au moyen des pieds réglables.

Utiliser une clé plate de 24 mm pour le contre-écrou **CE** et une clé plate de 12mm pour la base **B**. Bien resserrer le contre écrou

**CE** après réglages et mise à niveau la hauteur du plan de travail étant à 900 mm du sol, il peut s'avérer nécessaire de mettre un caillebotis à la disposition d'une personne de petite taille.

(Voir page suivante)

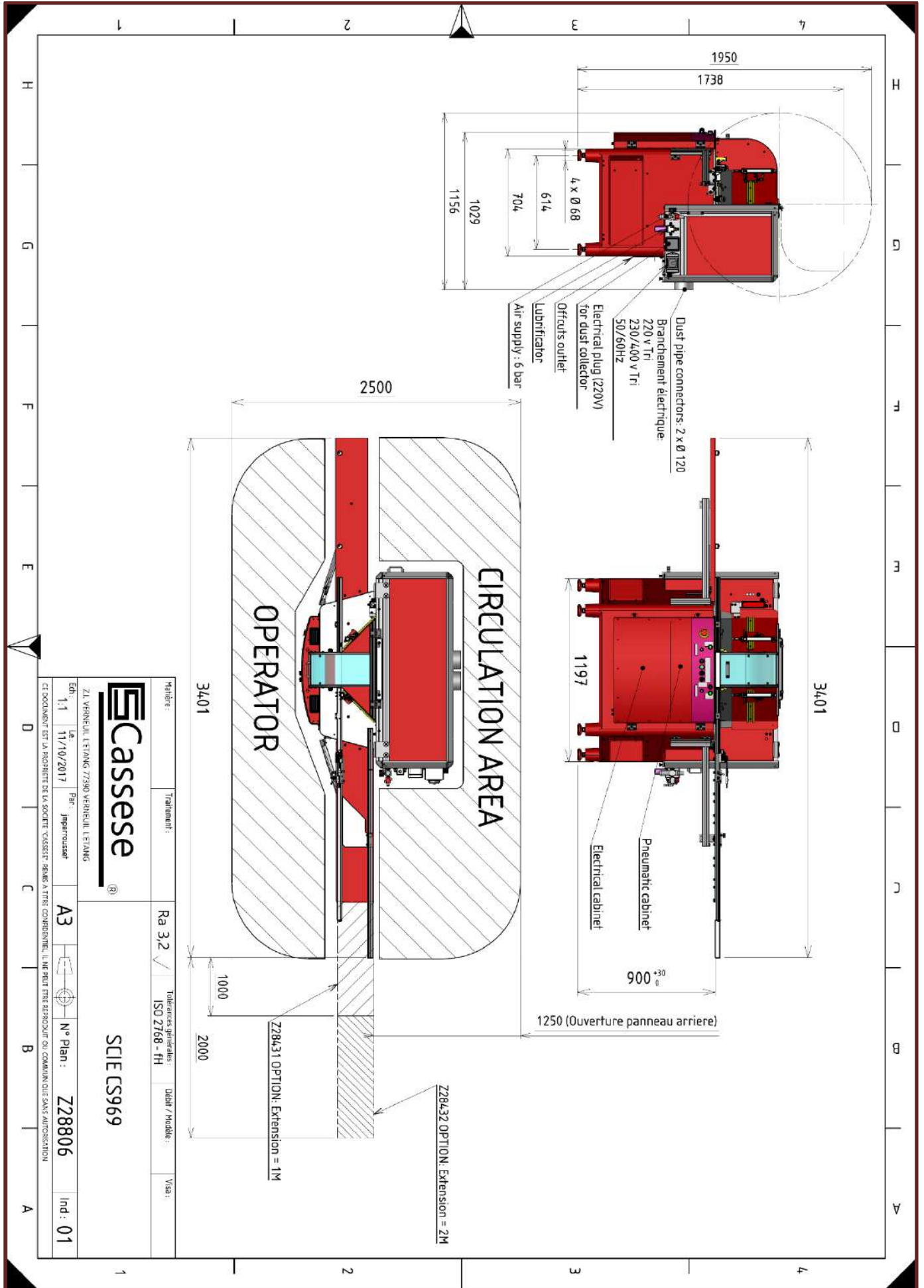


Clé plate de 24.  
Clé plate de 12.



Lors de l'installation de la machine, assurez-vous que le sol soit plan et pourra supporter le poids de la machine. La machine doit être installée dans un endroit sec et tempéré. Choisir un endroit où l'éclairage sera suffisant pour assurer une utilisation confortable du matériel.





		Matière:		Traitement:	
ZI VERNIEUL, LETANG 7790 VERNIEUL, LETANG		Ra 3,2		Tolérances générales: ISO 2768 - FH	
Ed. 1.1 11/10/2017		Par: Japroussat		Degré / Modèle:	
A3		N° Plan: Z28806		Visa:	
SCIE CS969		CE DOCUMENT EST LA PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ CASSESE. BIENTÔT À TITRE COMPLEMENTAIRE, IL NE PEUT ÊTRE REPRODUIT OU COMMUNIQUÉ SANS AUTORISATION			
Ind: 01					

## 6.A MONTAGE DES BRAS GAUCHE ET DROIT



Clé Allen de 5  
Clé Allen de 4.  
Clé plate de 10.

### Table côté gauche

SG

Décrocher la sauterelle gauche, SG.



Figure 6-1

### Table côté droit

SD

Décrocher la sauterelle droite, SD



Figure 6-2

Ouvrir le couvercle complètement.



Figure 6-3

### Guide moulure

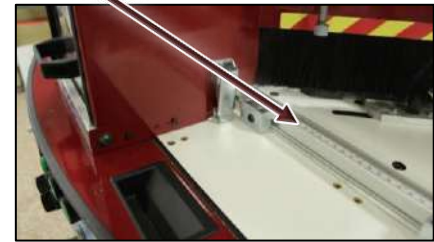


Figure 6-4



Ne pas desserrer les vis du guide mesure GM (réglage usine).

### Table côté gauche

Enlever les vis A et B sur le côté gauche de la machine à l'aide d'une clé Allen de 5-mm.

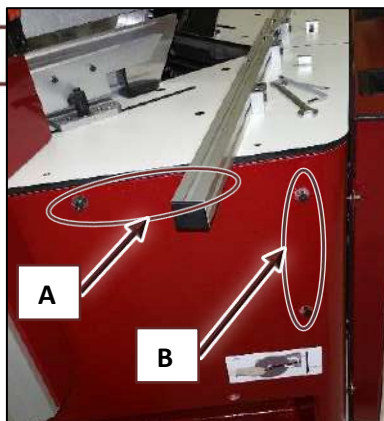


Figure 6-5

### Table côté droit

Enlever les vis C et D sur le côté droit de la machine à l'aide d'une clé Allen de 5-mm.

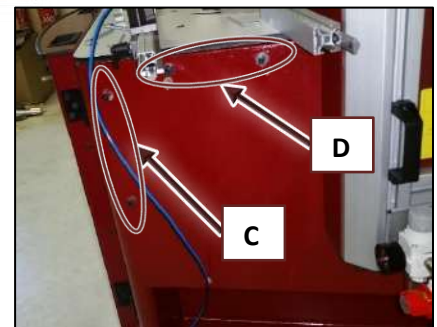


Figure 6-6

**Table côté gauche**

Mettre en place le support de bras gauche en la fixant avec les vis (B) enlevées précédemment.



Figure 6-7

**Table côté droit**

Mettre en place le support de bras droit en la fixant avec les vis (C) enlevées précédemment.



Figure 6-8

**Table côté gauche**

Retirer la vis (E) de l'équerre située à l'extrémité du support. Réserver l'écrou correspondant



Figure 6-9

**Table côté droit**

Retirer la vis (F) de l'équerre située à l'extrémité du support. Réserver l'écrou correspondant.



Figure 6-10

Pour chaque côté de la machine, s'assurer que les éclipse (G) sont en place.

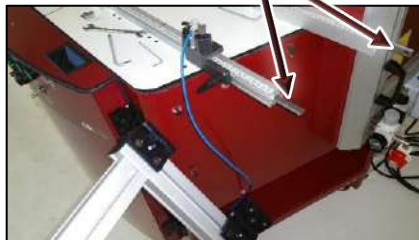


Figure 6-11

Faire glisser les bras en place.

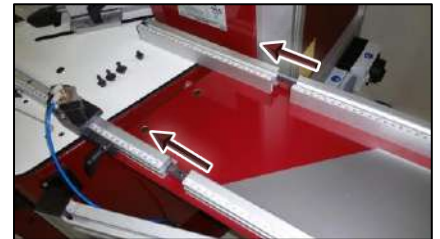


Figure 6-12

**Table côté gauche**

Serrer les bras a l'aide des vis (A) retirées précédemment.



Figure 6-13

**Table côté droit**

Serrer les bras a l'aide des vis (D) retirées précédemment.



Figure 6-14

**Table côté gauche**

Serrer la vis (H).

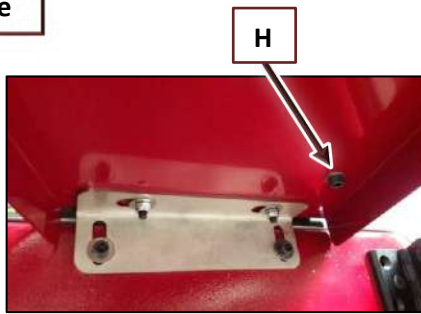


Figure 6-15

**Table côté droit**

Serrer l'éclisse (G).



Figure 6-16

Pour chaque côté,  
amener les  
supports sous les  
bras et assembler  
en serrant les  
boulons (E et F).



Figure 6-17



**Ne pas desserrer les vis du guide mesure GM (réglage usine).**

## 6. BRANCHEMENT ELECTRIQUE

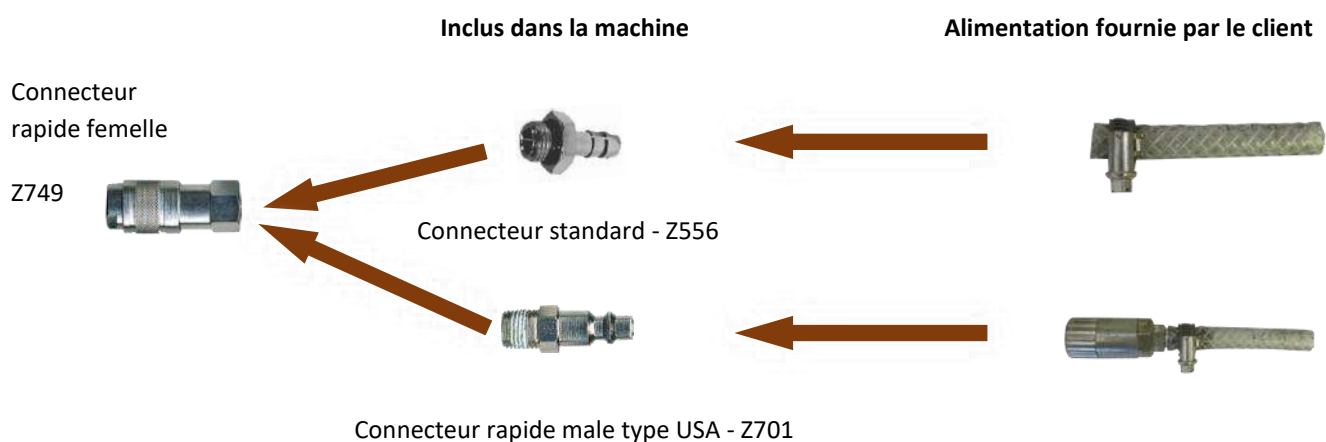


L'utilisateur doit raccorder le câble d'alimentation à une source conforme à la réglementation en vigueur et assurer la protection de la machine par des fusibles : 25 Ampères A.M. pour 220 volts mono et 16 Ampères A.M. pour 380/ 220 volts TRI.

## 6. BRANCHEMENT PNEUMATIQUE

Prévoir un tuyau d'alimentation Ø 8 intérieur supportant la pression maxi de la source qui ne doit pas être inférieure à 6 bars. Caractéristiques de la source : air sec non lubrifié.

La machine doit être connectée à une source d'air fournissant entre 6 et 8 bars.



Mise en place du Connecteur rapide femelle Z749.



Figure 6-18

## 6.D ASPIRATION.

Pour être en conformité avec les normes d'hygiène la machine doit impérativement être connectée avec un aspirateur dont les caractéristiques sont au moins égales à 2500m<sup>3</sup>/h et raccordée aux deux bouches de Ø 120 mm. (Voir page : 47, Présentation, Rep : 18.).

### - Utilisation des KIT FUSIBLES 12 et 16A.



Figure 6-19

**C: 3 x Fusibles :**

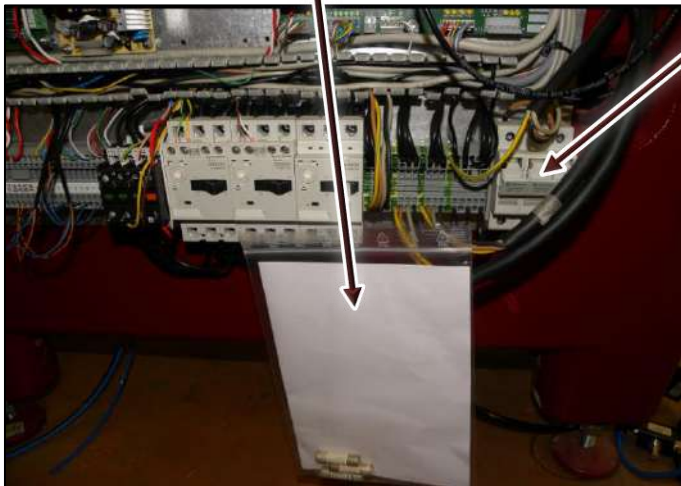


Figure 6-20

**A**



Figure 6-21

**17**

**ATTENTION ! WARNING !**  
ASPIRATEUR / DUST COLLECTOR  
**1.5KW MAX**



En cas d'utilisation de la prise **17** pour l'alimentation d'un aspirateur il faudra remplacer les 3 fusibles des sectionneurs **A** par ceux contenus dans la pochette **C** :

- ( 12 A ) pour une **CS969 400 V Triphasée**,
- ( 16 A ) pour une **CS969 230 V Triphasée**.

**- MISE A LA TERRE DES TUYAUX D'ASPIRATION**

La vis rep: B, doit être utilisée pour connecter la cosse pour mise à la terre des tuyaux d'aspiration du dépoussiéreur utilisé par le client.

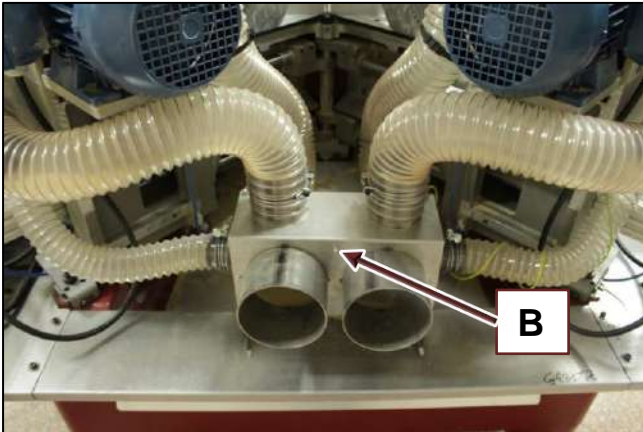


Figure 6-22

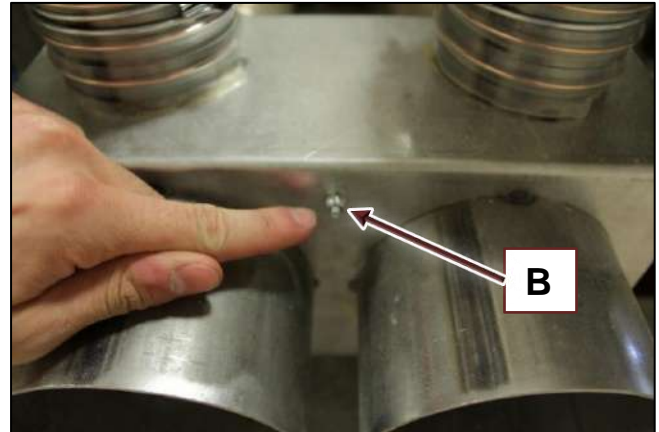


Figure 6-23

# 7 / MISE EN SERVICE

## 7.A TABLEAU DE COMMANDES.

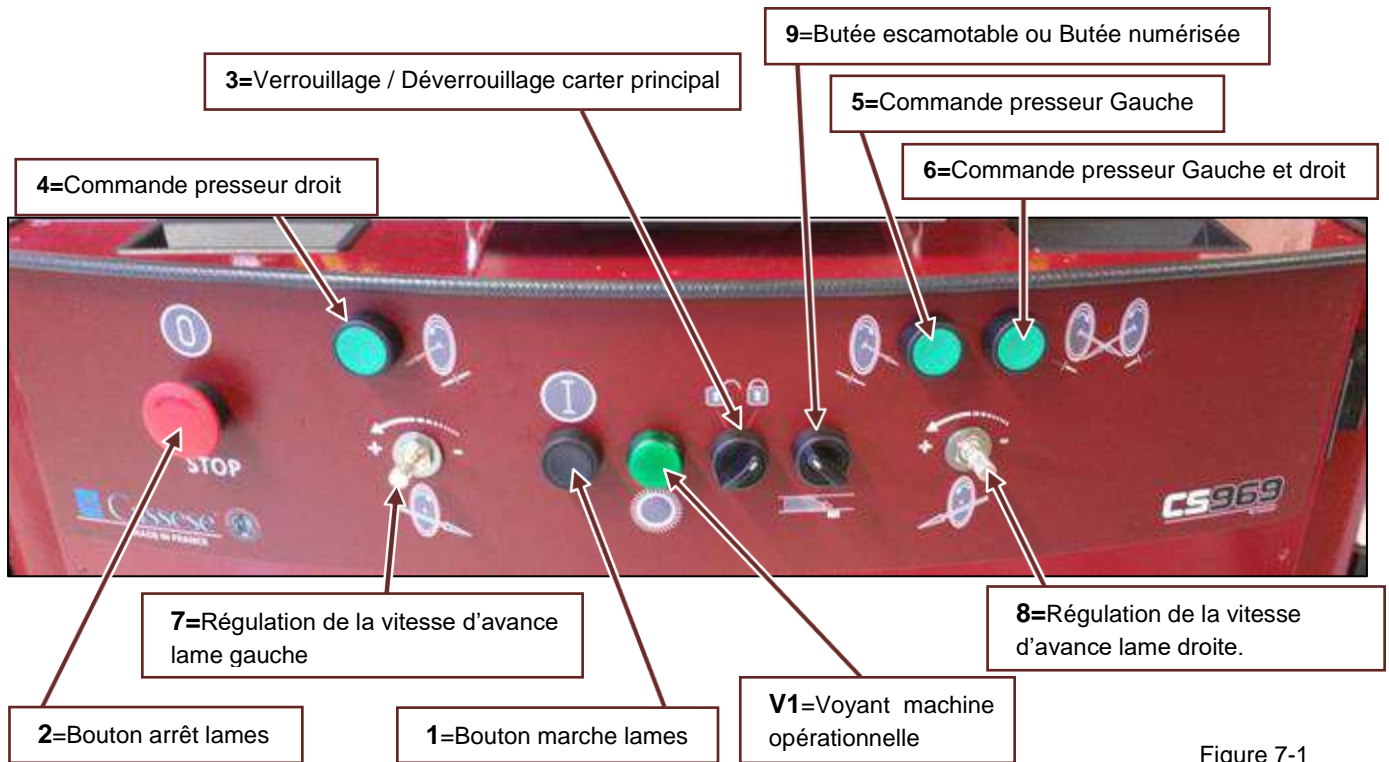


Figure 7-1

## 7.B SECTIONNEUR GENERAL



VOUS DEVEZ AVOIR OTE L'EQUERRE DE BLOCAGE DES CHARIOTS DE LAME € AVANT DE SUIVRE CETTE PROCEDURE VOIR PAGE : 55. (Démontage de l'équerre sécurité transport).

Tourner le bouton rouge de la vanne cadenassable pneumatique: **(14)**, pour alimenter la machine en air. ( 6 bars, réglage usine).

Mettre la machine sous tension : sectionneur général : **(16)**, (voir page : 47)

Le voyant **V1** s'allume. (Voir tableau de cdes ci-dessous). Ce voyant ne s'allume que si la CS 969 est sous tension.

Déverrouiller le bouton **2** puis appuyer sur le bouton **1** (Voir tableau de cdes ci-dessus).

Vérifier le sens de rotation d'une des deux lames qui sont:

- suivant le sens des aiguilles d'une montre pour la lame gauche et
- suivant le sens inverse des aiguilles d'une montre pour la lame droite.

Si le sens n'est pas respecté, appuyez sur le bouton **2** (Voir tableau de cde), fermer la vanne cadenassable pneumatique: **(14)**, Mettre la machine hors tension : sectionneur général : **(16)**, débrancher la machine et inverser deux phases sur le câble d'alimentation.

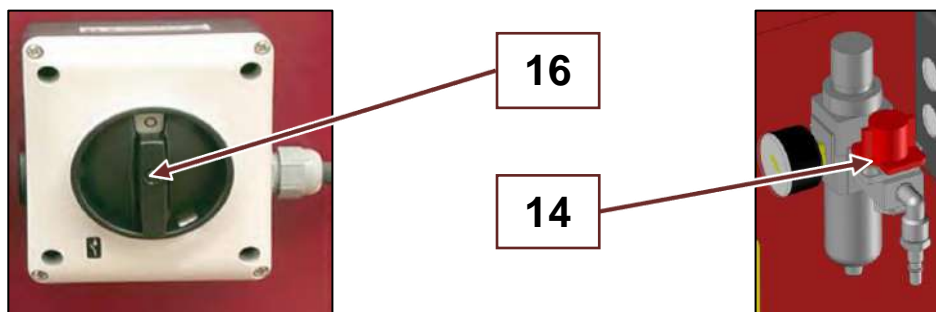


Figure 7-2



## 7.CSCIAGE



Pendant toutes les opérations de réglages les lames doivent être arrêtées.  
Tous les réglages s'exécutent capot fermé. Ils ne nécessitent aucune intervention à l'intérieur de la machine.  
Cette disposition est destinée à assurer la sécurité de l'opérateur qui ne doit en aucun cas engager les mains à l'intérieur du capot

### 7.C.a Réglage des presseurs verticaux et horizontaux

- Vérifier que le capot est verrouillé voyant vert V1 allumé. Dans le cas contraire, agir sur le bouton 7 (Voir tableau de commandes page 64).
- Les réglages des presseurs horizontaux se trouvent à l'extérieur du capot alors que ceux-ci sont situés à l'intérieur. Leur visibilité est assurée par la fenêtre située sur le capot.
- Placer sur la table de travail, en la présentant par la gauche de la machine, la moulure (côté feuillure dirigée vers les lames de scie) et positionner les presseurs verticaux et horizontaux par rapport au profil et à la largeur de la moulure au moyen des manettes **B** et **B'**, **C** et **C'**. Pour être sûr d'obtenir une qualité de coupe ainsi que des conditions de sécurité optimums, il est impératif que les presseurs verticaux et horizontaux immobilisent la moulure dans une position stable.
  - Pour vérifier cette position, reculer les presseurs horizontaux et commander les presseurs verticaux avec le bouton **6** (Voir tableau de commandes page 64), contrôler que la moulure n'est pas en bascule et que le dessous de celle-ci s'applique bien sur la table de travail. Si aucune position des presseurs verticaux sur la moulure ne donne satisfaction, il faut les annihiler en les positionnant sur le repère **0** du réglet gradué. (L'embout du presseur au-dessus du guide moulure) Seuls les presseurs horizontaux seront opérationnels.
  - Approcher les presseurs horizontaux de la moulure (a +/- 5 mm) et les commander par le bouton **6** (Voir tableau de commande page 64) ; contrôler que l'arrière de la moulure soit bien en appui sur les guides moulures (**W** & **W'**) (Figure 7-4, Page 66). Si ce n'est pas le cas, reculer complètement les presseurs horizontaux (Figure 7-4, Page 66)



Nota : Il est impératif d'avoir au moins une des deux sortes de presseur activé en appui sur la moulure.  
Si cela n'est pas le cas, il est formellement interdit de procéder à la coupe de cette moulure.

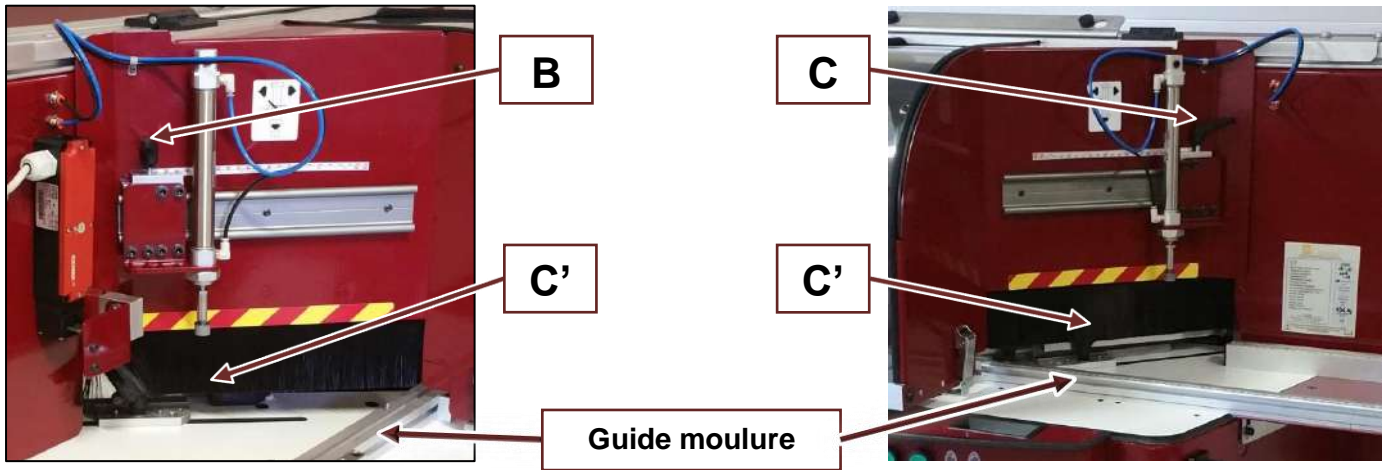


Figure 7-3

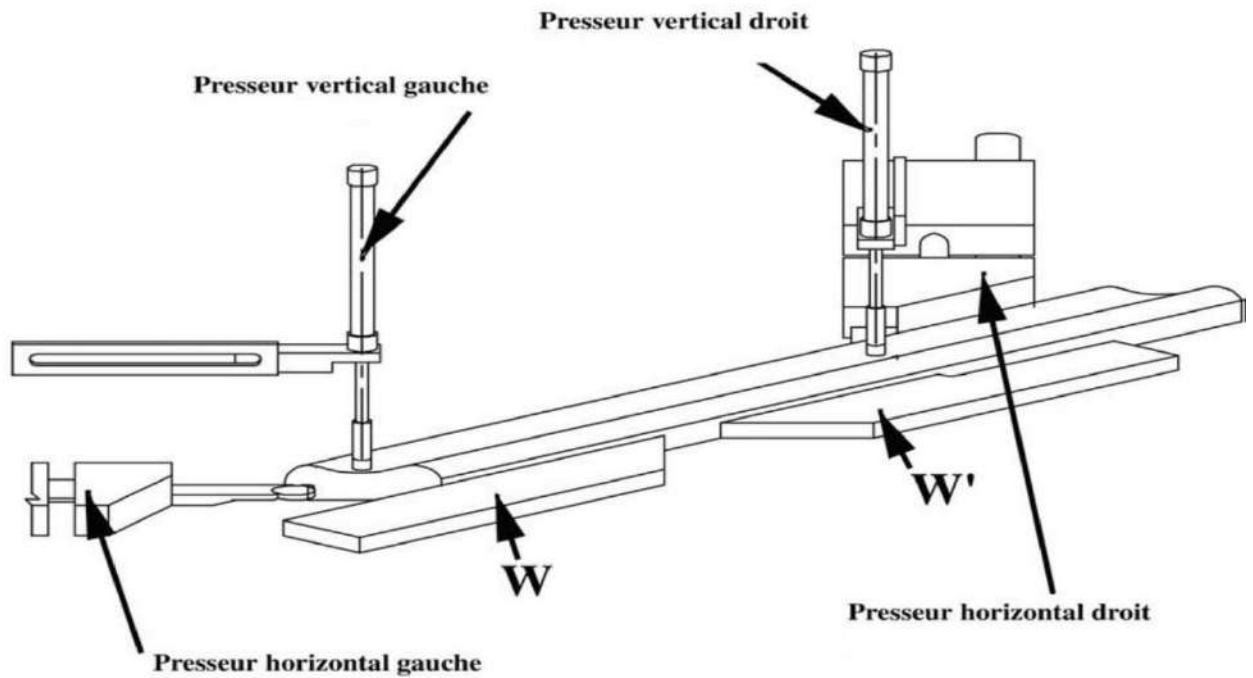


Figure 7-4

## 7.D AVANCE DE COUPE

Le bouton moleté **8** (Voir tableau de commande page 64) commande la régulation de la vitesse d'avance de la lame de gauche.  
 Le bouton moleté **9** (Voir tableau de commande page 64) commande la régulation de la vitesse d'avance de la lame de droite.  
 Le réglage de la vitesse d'avance doit être adapté en fonction du matériau à scier (dureté, section, revêtement ...) de la qualité de la coupe et des caractéristiques des lames employées.

Utilisation des boutons **4**, **5** et **6** (Voir tableau de commande page 64)

- Le maintien du bouton **6** provoque les serrages des presseurs gauches et droits. Sans relâcher le bouton **6** et avec le maintien du bouton **4**, on obtient les coupes droite et gauche.
- Le maintien du bouton **5** provoque les serrages des presseurs gauches. Sans relâcher le bouton **5** et avec le maintien du bouton **4**, on obtient uniquement la coupe de gauche.

-Le maintien du bouton **4** provoque les serrages des presseurs droits. Sans relâcher le bouton **4** et avec le maintien du bouton **6**, on obtient uniquement la coupe de droite.

## 7.EPREMIERE COUPE A GAUCHE

- Mettre les moteurs en marche en appuyant sur le bouton **1** (Voir tableau de commande page 64).
- Engager la moulure du côté gauche jusqu'à atteindre l'intersection des lames visible par la fenêtre du carter principal **1** (Voir page 47).
- Maintenir la moulure avec la main gauche et l'immobiliser en provoquant le serrage (vertical & horizontal) de gauche en appuyant avec la main droite sur le bouton **5** (Voir tableau de commande page 64).
- Maintenir le bouton **5** (Voir tableau de commande page 64) et avec la main gauche appuyer le bouton **4** (Voir tableau de commande page 64) pour obtenir le sciage de gauche.



Ne pas engager les mains dans les zones délimitées par les bandes Jaunes/rouges et au delà, risque de coupures graves. EN AUCUN CAS L'OPERATEUR NE DOIT ENGAGER LES MAINS A L'INTERIEUR DE LA MACHINE.

Pour assurer la sécurité des mains pendant le cycle de travail, un délai maximum de 3 secondes est prévu entre les deux actions. Si ce délai est dépassé, il faut relâcher les boutons et reprendre l'opération dans le même ordre afin de déclencher un cycle de coupe.

Si après une coupe la chute ou le morceau de moulure restant ne tombe pas par gravité dans le bac à chutes et n'est pas accessible de l'extérieur du capot, il faut évacuer la chute en la poussant avec la moulure suivante ou au moyen d'un bâton. Il est formellement interdit de couper plusieurs longueurs de moulure à la fois en les empilant ou l'une devant l'autre.

Pendant l'utilisation de cette machine, le poste de travail ne doit pas être occupé par plus d'une personne. Celle-ci a la responsabilité des commandes.

L'opération de sciage (avance des lames) n'est possible que lorsque les serrages pneumatiques horizontaux et verticaux sont enclenchés et lames de scie en rotation.

Pendant la coupe le relâchement d'un des boutons provoque le retour de la lame en action et oblige le relâchement des boutons pour reprendre le cycle. En cas de coupure accidentelle du circuit électrique, il y a retrait instantané de la lame en action. Au rétablissement du courant, le démarrage des moteurs ne se fera que par action sur le bouton de commande **4** (Voir tableau de commande page 64).

En cas d'incident, appuyer immédiatement le bouton coup de poing rouge d'arrêt de lames **5** (Voir tableau de commande page 64) et avant toute autre intervention couper la tension en positionnant le contacteur électrique 16 sur OFF et (Voir tableau de commande page 64).

## 7.F MESURE DU PREMIER MORCEAU (BUTÉE MOBILE)

### 7.F.a Mesure fond de feuillure (Mesure intérieure)

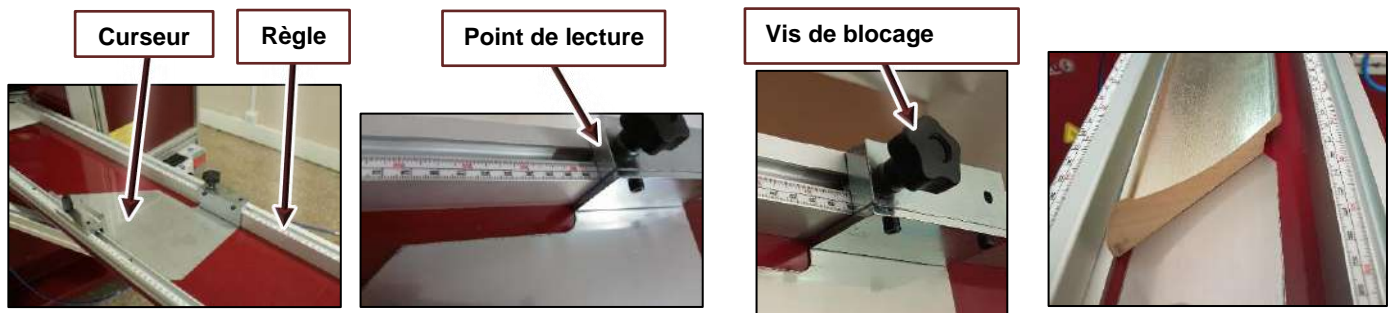


Figure 7-5

Figure 7-6

Figure 7-7

Figure 7-8

Faites glisser le **Curseur** le long de la **règle** alu et bloquer le à la dimension désirée en serrant sa **Vis de blocage**. Amener la moulure sur le **Curseur** de manière à faire coïncider le bord du fond de feuillure avec l'angle à **45°**.

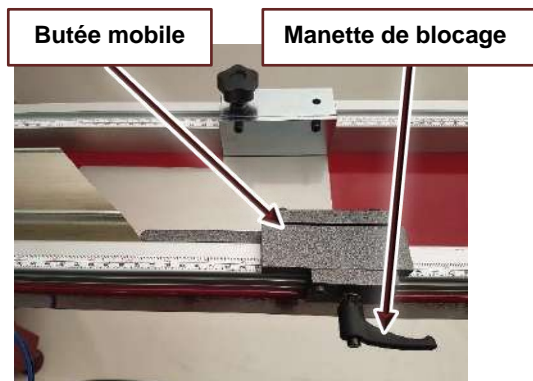


Figure 7-9

Activer les serrages en appuyant sur le bouton **6** (Voir tableau de cdes page 64). Amener la **butée mobile** en contact avec la **moulure**, et la bloquer.

Dégager le **curseur** de dessous la moulure.

La prise de mesure en fond de feuillure est terminée.

### 7.F.b Mesure en cote extérieure

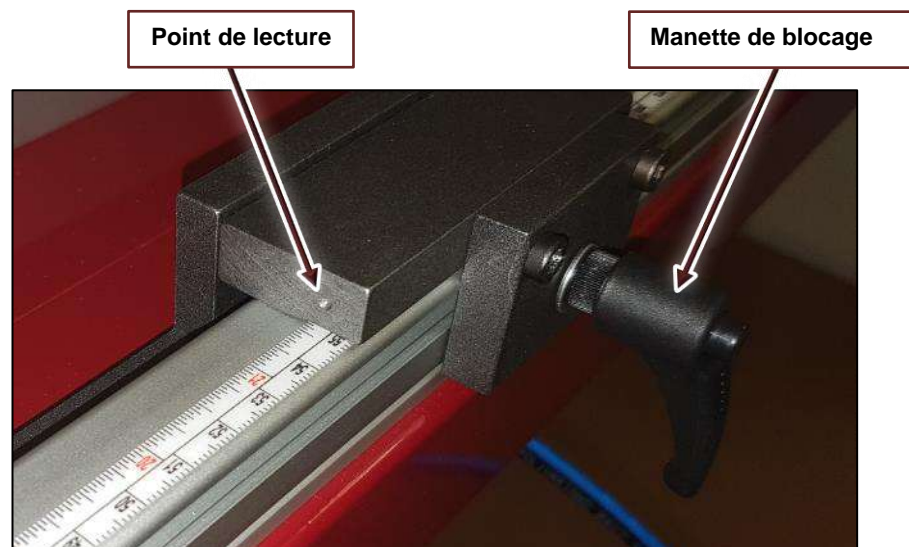


Figure 7-10

Desserrer la manette de blocage de la Butée mobile. Faites-la glisser sur le réglet jusqu'à la mesure désirée.

Attention d'utiliser pour votre mesure la règle extérieure en rapport avec le poinçon sur le bloc de la butée mobile. Bloquer la butée. La prise de mesure extérieure est terminée.

## 7.G BUTEE ESCAMOTABLE

### 7.G.a Mémorisation d'un deuxième point de coupe

POUR LA PRISE DE MESURE EN FOND DE FEUILLURE PROCEDEZ COMME POUR LA BUTEE MOBILE (PAGE 68).

POUR LA PRISE DE MESURE EXTERIEURE PROCEDEZ COMME POUR LA BUTEE MOBILE (PAGE 68), MAIS UTILISEZ LA REGLE INTERIEURE

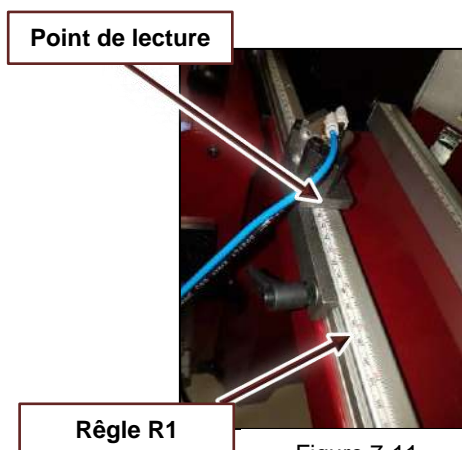


Figure 7-11

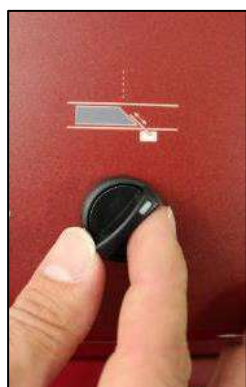


Figure 7-12



Figure 7-13

Butée positive facilement escamotable. Dégagement par simple action du sélecteur 9 du tableau de commandes (Page 64).

La forme spécifique de la butée escamotable offre un placage optimum de la moulure contre la règle de table.

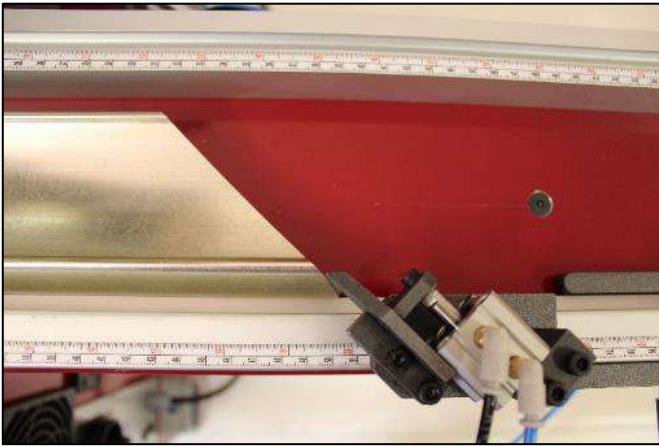


Figure 7-14

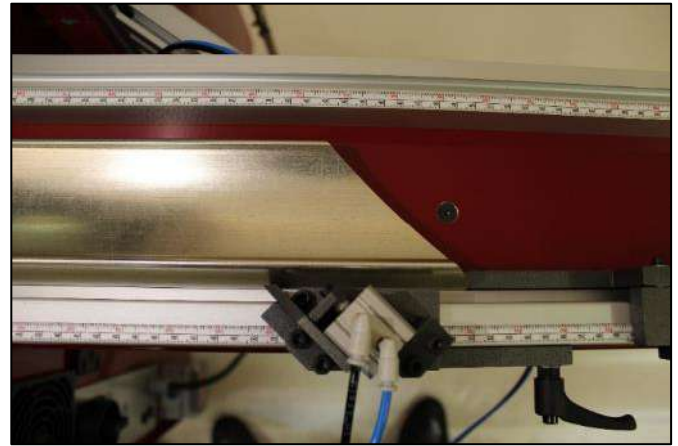


Figure 7-15

Stable en position engagée, escamotée et sans jeu.

### 7.G.b Deuxième coupe

#### Coupe à droite

- La mouleure est au contact du guide de mouleure et maintenue avec la main droite.
- Maintenir le bouton gauche **4** (Voir tableau de cdes page 64) appuyé pour immobiliser la mouleure.
- Appuyer sur le bouton droit **6** (Voir tableau de cdes page 64) pour obtenir une coupe à droite.

#### Coupe double

- Maintenir le bouton droit **6** (Voir tableau de cde pages 64) appuyé pour immobiliser la mouleure.
- Puis appuyer sur le bouton gauche **4** (Voir tableau de cdes page 64) pour obtenir la 1ère coupe à droite suivi de la coupe à gauche.

### 7.G.c Coupe sur fin de mouleure (coupe à droite)

La visibilité des serrages et de la coupe étant possible par la fenêtre du carter principal **1** (Voir page 47).

L'opérateur doit contrôler que le presseur horizontal gauche est bien engagé dans la feuillure de la mouleure et ne provoque pas au contraire une pression sur le bout de la mouleure (voir Figure n° 8).

Dans ce dernier cas, l'opérateur ne doit procéder qu'au serrage et à la coupe de droite en utilisant le bouton **4** (Voir tableau de cdes page 64) et ensuite sans le relâcher en appuyant le bouton **6**.

Il est conseillé d'opérer suivant cette dernière méthode pour toutes les fins de mouleure : utilisation des boutons **1** et **6** (Voir tableau de cdes page 64).

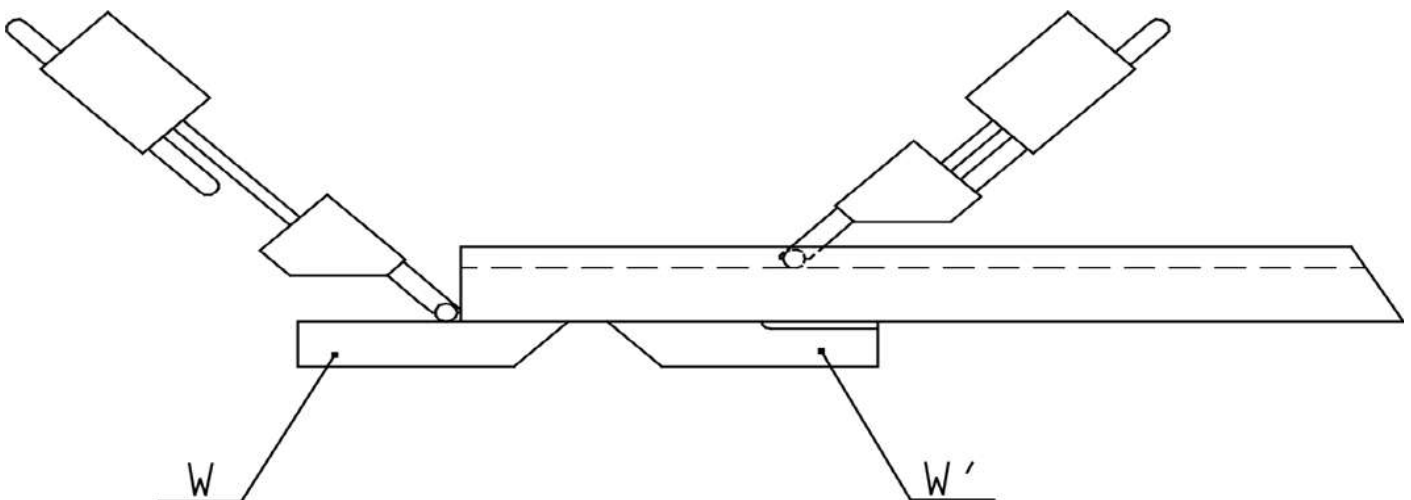


Figure 7-16



Il est formellement interdit de couper plusieurs longueurs de moulure à la fois en les empilant ou l'une devant l'autre.

En aucun cas l'opérateur ne doit engager les mains à l'intérieur du carter principale au delà des bandes de sécurité jaunes/rouges.strips.



Pendant l'utilisation de cette machine, le poste de travail ne doit pas être occupé par plus d'une personne. Celle-ci a la responsabilité des commandes.

L'opération de sciage (avance des lames) n'est possible que serrages pneumatiques horizontaux et verticaux enclenchés et les lames de scie en rotation.

# 8 / MAINTENANCE

## 8.A PROCEDURE POUR ACCÉDER A L'INTÉRIEUR DE LA MACHINE



Lorsque le capot est ouvert, la mise en route des moteurs ainsi que l'avance des lames sont interdits par le groupe de sécurité.



Pour toutes opérations d'entretien, de réglage ou de réparation, mettre hors service les circuits électriques et pneumatiques de la machine en verrouillant le sectionneur général **16** et la vanne **14** à l'aide de cadenas (page 47).

### 8.A.a Ouverture du capot principal

Appuyer sur le bouton **2** du tableau de commande (page 64) si nécessaire.

Tourner le bouton **3** (Voir tableau de cdes page 64), commandant le déverrouillage du carter principal, sur le symbole cadenas ouvert. Il faut attendre la fin d'une temporisation (environ 30 sec : réglage usine considérant l'attente pour un arrêt complet des lames) avant d'accéder à l'intérieur de la machine. Le voyant **V1** s'éteint, indiquant l'arrêt complet des lames.

Coté gauche

SG

Ouvrir la sauterelle de gauche, **SG**.

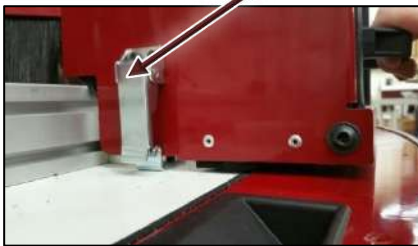


Figure 8-1

Coté droit

SD

Ouvrir la sauterelle de droite, **SD**



Figure 8-2

Ouvrir le capot principal en utilisant la poignée jusqu'à ce qu'il atteigne sa position maximale, reposant sur la butée flexible sur le dessus de la machine.



Figure 8-3

Pour fermer le capot, faites l'opération inverse.



8.A.b Démontez les lames



Pendant cette opération, nous vous conseillons de mettre des gants pour manipuler les lames d'une part et éviter de s'accrocher les mains d'autre part..

Ouvrir le capot principal (voir plus haut).

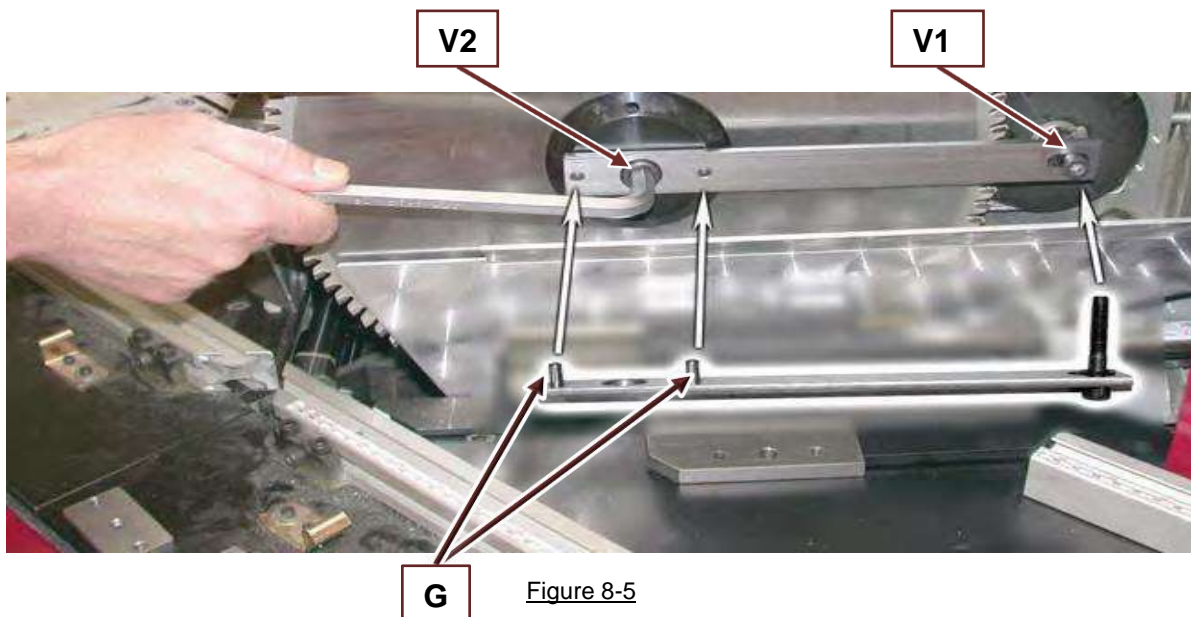


**V1-V2-V3**

Démontez le carter de protection lame après avoir ôté les 3 vis imperdables **V1-V2** et **V3**.

Figure 8-4

Installer l'outil desserrage des lames Z18303 (Emplacement rep : 4, voir page 41) en insérant les deux goupilles **G** dans les trous du flasque de lame pour l'immobiliser, puis serrer la vis **V1** dans la poulie moteur. Desserrer alors la vis **V2** dans le sens de rotation de la lame, retirer le flasque et la lame.



**G**

Figure 8-5



- S/E Outil desserrage des lames (Z18303 fourni)
- Clé Allen N.10
- Clé Allen N.6
- Clé Allen N.5

### 8.A.c Remontage des lames



Type de lames à utiliser : (Voir page 39)  
Ne jamais utiliser de lames en acier rapide (HS).

Nettoyer lames et flasques puis remettre en place la lame (denture dans le sens de la coupe).

Attention au sens de rotation indiqué sur le support.

Replacer le flasque, la vis et serrer celle-ci en immobilisant l'axe à l'aide de l'outil desserrage des lames.

Remonter le carter de protection lame après avoir vissé les 3 vis imperdables **V1-V2 et V3**.

### 8.A.d Fermeture du capot principal

Fermer le capot.

Engager les accrochages et abaisser les leviers de verrouillage des sauterelles **SG et SD**.

Puis, retirez les cadenas du sectionneur général **16** et la vanne cadenassable **14** (page : 47), réenclencher le sectionneur général **16** et tourner le bouton rouge de la vanne **14**. Verrouiller le capot en mettant la clé sur **Machine prête**.

### 8.A.e Remplacement du support de chute



Pour toutes opérations d'entretien, de réglage ou de réparation, mettre hors service les circuits électriques et pneumatiques de la machine en verrouillant le sectionneur général **16** et la vanne **14** à l'aide de cadenas (page: 47).



Clé Allen N 2

#### Interieur de la machine

Ouvrir le capot principal (Voir page 72)



Figure 8-6

Devissser la vis **V1** avec une clé Allen N 2

**V1**



Figure 8-7

Retirer le support de chute usage en le tirant verticalement

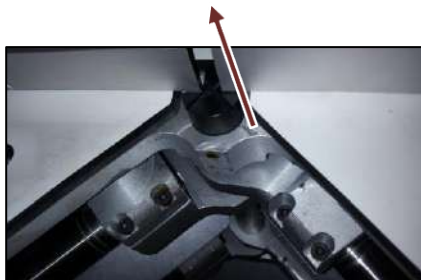


Figure 8-8

Retourner le support de chute de 180°

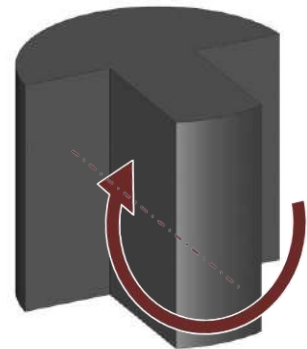


Figure 8-9

Replacer le ainsi dans son logement et refixer le avec la vis **V1**



Figure 8-10

Vérifier le bon alignement avec la table



Figure 8-11



Lorsque le capot est ouvert, la mise en route des moteurs ainsi que l'avance des lames sont interdits par le groupe de sécurité.

Refermer le carter principal (Voir page 74 ).  
L'opération de remplacement est terminée.

### 8.A.f Ouverture de l'armoire électrique



Pour toutes opérations d'entretien, de réglage ou de réparation, mettre hors service les circuits électriques et pneumatiques de la machine en verrouillant le sectionneur général **16** et la vanne **14** à l'aide de cadenas (page: 47).



Clé Allen N 5



Figure 8-12

**V1 & V2**



Figure 8-13

Dévisser les vis imperdables **V1** et **V2** avec la clé Allen de 5, puis faite pivoter la porte d'armoire électrique vers vous.

## 9 / ENTRETIEN



Pour toutes opérations d'entretien, de réglage ou de réparation, mettre hors service les circuits électriques et pneumatiques de la machine en verrouillant le sectionneur général **16** et la vanne **14** à l'aide de cadenas (page: 47).

En fonction de la fréquence d'utilisation, base de travail 8 heures/jour :

Nettoyage de la trémie, évacuation des chutes.

Nettoyage avec un chiffon doux l'écran en Plexiglass.

Contrôle des courroies : tous les 3 mois.

Affûtage des lames : une bonne coupe est le résultat d'un bon affûtage.

Nous vous conseillons de vous adresser à votre vendeur pour ce service.

### 9.A TYPE DE LAME CONSEILLÉE POUR COUPES MULTI-USAGES

#### **CARACTERISTIQUES DES LAMES**

Diamètre de lame	: 350 mm.
Denture	: LR Positive.
Nombre de dents	: 108.
Epaisseur corps	: 2.7.mm
Norme : EN 847-1/ 1997	



Ne jamais utiliser de lames en acier rapide (HS).

### 9.B PANNES

#### **PANNES**

Le voyant V1 (Voir tableau de cde page 25) est éteint.

Les presseurs fonctionnent mais les lames n'avancent pas

Mauvaise coupe.

#### **CAUSES POSSIBLES**

- 1/ Vérifier la chaîne de sécurité (voyant rouge sur carte) voir schéma à l'intérieure de la porte d'armoire électrique.
- 2/ Sectionneur général non enclenché.
- 3/ Disjoncteur moteur non enclenché.
- 4/ Mauvaise pression d'air (mini 6 bars)
- 5/ Le carter principal n'est pas verrouillé
- 6/ Le bouton 2 Arrêt lames (Voir tableau de cdes Page 64) est verrouillé.
- 7/ Les fusibles ont besoin d'être changés.

- 1/ Les lames ne sont pas en route.
- 2/ Enclenchement des boutons cde bi-manuelle >.à 3 sec.
- 3/ La sortie des chutes est obstruée et cela perturbe le déplacement des lames.

- 1/ Sens de rotation des lames inversé. (2 phases inversées).
- 2/ Les lames mal affûtées.
- 3/ Moulure en position instable et bougeant pendant la coupe.
- 4/ Vitesse de descente des lames non-adaptée au matériau coupé.
- 5/ Coupe petites moulures sans l'Option : Presseurs petites moulures.



Pour tout autre problème contacter votre distributeur.

## 9.C LISTE DES PIECES D'USURE CS 969

QTÉ	REFERENCE	DÉSIGNATION
2	Z16029	S/E BUTEE ELASTIQUE D: 16 X 10 M5 POLYURETHANE1
1	Z12615	SUPPORT DE CHUTE
2	Z1570	LAME Ø350 - 108 DENTS LR
2	Z1893	COURROIE
3	Z1688	REGLET 0-500mm
3	Z1676	REGLET 0-1000mm
3	Z9542	REGLET 1000-2000mm

# 10 ANNEXE

## 10.A BILL OF MATERIAL - NOMENCLATURE CS969.

REFERENCE	QTY/unit		DESIGNATION	DESCRIPTION
CS969	1	U	SCIE DOUBLE LAME 400/460 V 50/60HZ TRI PNEUMATIQUE	CS 969 DOUBLE MITRE SAW 400/460V THREE-PHASE
CS969BASE2	1	U	SCIE DOUBLE LAME BASE 2 CARTERS PROFILS ALU	
Z10435	2,00	m	CABLE 1 X 1.5 VERT JAUNE	
Z1044	3	U	VIS AUTOTARAUDEUSE 4 X 13 ZINGUEE	AUTO TAPING SCREW 4 X 13
Z1379	1,00	m	PROFIL CAOUTCHOUC NOIR (LE M)	BLACK RUBBER PROFILE
Z1409	2	U	ECROU NYLSTOP M 3	NUT NYLSTOP 3
Z1417	2	U	ECROU NYLSTOP M6	NUT NYLSTOP 6
Z15218	1	U	S/E CABLAGE PLATINE CS969 BASE	SUB ASSY CS969 WIRING BOARD
Z1553	15,00	m	CABLE 4 X 1.5 HO7RNF 4G1.5	CABLE 4 X 1.5 HO7RNF 4G1.5
Z1602	2	U	RONDELLE M D: 3	WASHER M 3
Z1805	1	U	PRESSE ETOUPE N° 9	STUFFING BOX N°9
Z1808	2	U	SERRE CABLE D. 6	CLAMPING RING D.6
Z1847	2,00	m	GAINÉ SPIRALEE (M)	SPIRALE SHEATH
Z19863	6	U	COSSE BLEUES A SERTIR RONDE ISOLEE D4 FIL2.5 A 4	BLUE ROUND CRIMPS ø4
Z23790	1	U	ETIQUETTE ATTENTION NE PAS BRANCHER L' AIR (VOIR COMMENTAIRE)	CAUTION
Z26007	1	U	CARTER ARRIERE	BACK COVER
Z27620	1	U	SUPPORT RALLONGE D	EXTENSION SUPPORT RIGHT
Z27880	1	U	SUPPORT RALLONGE G	EXTENSION SUPPORT LEFT
Z28270	1	U	S/E TOLERIE CS969 PROFILS ALU ET ACCESSOIRES	SUB ASSY CS969 ALU PROFILE & ACCESSORIES
Z28299	1	U	S/E TABLE GAUCHE ALU	SUB ASSY ALU LEFT TABLE
Z28378	1	U	S/E MICRO-CONTROLEUR ATMEGA 328 PU + PROGRAMME CS969	MICRO-CONTROLEUR
Z28587DETAIL	1	U	S/E PROFILS ALU CS969 DETAIL	SUB ASSY CS969 ALU PROFILE
Z28593DETAIL	1	U	S/E TOLERIES CS969 DETAIL	SUB ASSY CS969 SHEET METAL
Z28595	1	U	S/E BASE SCIES CS969 2017	SUB ASSY CS969 SAW BLADE BASE
Z28605	1	U	S/E PNEUMATIQUE CS969 2017	SUB ASSY CS969 PNEUMATIC
Z28690	1	U	S/E TABLE DROITE ALU	SUB ASSY ALU RIGHT TABLE
Z294	2	U	VIS CHC 3 X 30	SCREW CHC 3 X 30
Z336	2	U	VIS CHC M6-30 - 8.8	SCREW CHC 6 X 30
Z3935	6	U	RONDELLE L5	WASHER L D: 5
Z694	1	U	AMPOULE 48V -3W	BULB
Z8043	3	U	COSSE A SERTIR D: 8	WIRE END D: 8
Z8257	1	U	COSSE A SERTIR D: 4.3	WIRE END D: 4.3
Z9133	4	U	RONDELLE L D: 3	WASHER L D: 3
Z9596	1	U	COLLIER COLSON 4.6 X 200 NOIR	TIE RAP COLSON 4.6 x 200 NOIR
Z15685	1	U	S/E EMBALLAGE CS960 / CS969	SUB ASSY PACKAGING CS960/969
Z15767	1	U	CAISSE EXPAK 1450 X 1150 X 1390 X 6 INTER + CALAGES	CRATE EXPAK 1450 X 1150 X1390 X6 INTER + SPACERS
Z16037	1	U	S/E BOITE ACCESSOIRES CS 960 / CS969	ACCESSORY BOX CS 960 / CS969
Z26915	2	U	ETIQUETTE SECURITE GANT	GLOVE SAFETY LABEL
Z26916	1	U	ETIQUETTE SECURITE BRUIT + LUNETTES	NOISE & GLASSES SAFETY LABEL
Z26917	1	U	ETIQUETTE SECURITE POUSSIERE	DUST SAFETY LABEL
Z26918	1	U	ETIQUETTE SECURITE LIRE LE MANUEL	SAFETY LABEL
Z26969	1	U	ETIQUETTE SECURITE MISE A LA TERRE OBLIGATOIRE	MANDATORY GROUNDING SAFETY LABEL
Z26970	1	U	ETIQUETTE SECURITE DEBRANCHER AV D'EFFECTUER UNE OPERATION DE	UNPLUG BEFORE SAFETY LABEL
Z2798	2,00	m	PAPIER ANTIROUILLE (LE KG) VOIR COMMENTAIRES	RUST PROTECTION PAPER
Z9160	1	U	ETIQUETTE SUPPORT IDENTITE MACHINES	ETIQUETTE SUPPORT IDENTITE MACHINES
Z9161	1	U	PLANCHE D'ETIQUETTES SCIES	PLANCHE D'ETIQUETTES SCIES
Z1602	2	U	RONDELLE M D: 3	WASHER M 3
Z19880	1	U	ETIQUETTE TENSION 380 V TRI ADHESIVE	

REFERENCE	QTY/unit		DESIGNATION	DESCRIPTION
Z23790	1	U	ETIQUETTE ATTENTION NE PAS BRANCHER L' AIR (VOIR COMMENTAIRE)	CAUTION
Z28000	1	U	KIT FUSIBLES 12 A CS969	FUSES KIT 12 A
Z1510	3	U	FUSIBLE 12 A 10 X 38 AM	FUSE 10 X 38 AM 12A
Z1766	1	U	COLLIER COLSON 2.4 X 95	TIR RAP 2.5 X 100
Z27991	1	U	NOTICE D'UTILISATION DU KIT FUSIBLES 12 A CS969	FUSES KIT USER MANUAL
Z6542	1	U	RAJAGRIP BLANC 16 X 22	RAJAGRIP BLANC 16 X 22
Z28924	3	U	DISJONCTEUR THERMIQUE 2.5 / 4A	THERMAL CIRCUIT BREAKER 2,5 / 4A
Z664	3	U	FUSIBLE 10 A 10 X 38 AM	FUSE 10 X 38 AM 10A





### 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](mailto:cassese.sa@cassese.com)

---

### EXPORT DEPARTMENT

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

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