



CS 969

QUICK / SMART STOP



**TECHNICAL AND USER MANUAL
MANUEL D'UTILISATION & TECHNIQUE
MANUAL DE UTILIZACION Y TECNICO**

**CASSESE SA
ZONE INDUSTRIELLE 77390 VERNEUIL L'ETANG FRANCE**

04 / 2006

CS 969

QUICK / SMART STOP

TECHNICAL DATA	1
DIAGRAM PROGRAM	1
UNPACKING, ASSEMBLY, ADJUSTEMENT, CONNECTING	2, 3, 4
USING THE 969 QUICK/SMART STOP :	
- THE TOUCH SCREEN	5
- SMART STOP : REBATE BOTTOM THICKNESS MEASURER	6
- CREATING / MODIFYING / DELETING A FILE	7
EXECUTING A FILE	8
STANDARD FRAMES	9
MENU MAINTENANCE PARAMETERS	9

TECHNICAL DATA

Dimensions: length 2390 mm / width 512 m / height 1130 mm

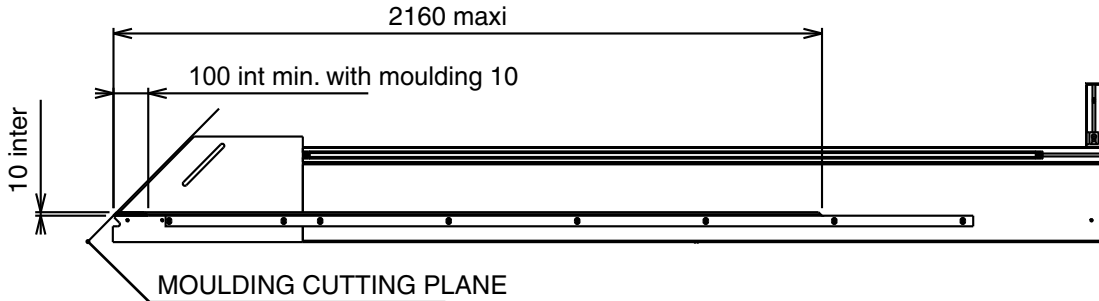
Power supply: 380 V / 220 V distributed from the 45° or multi-angle saw 969

Automatic stop measuring function: See diagram below.

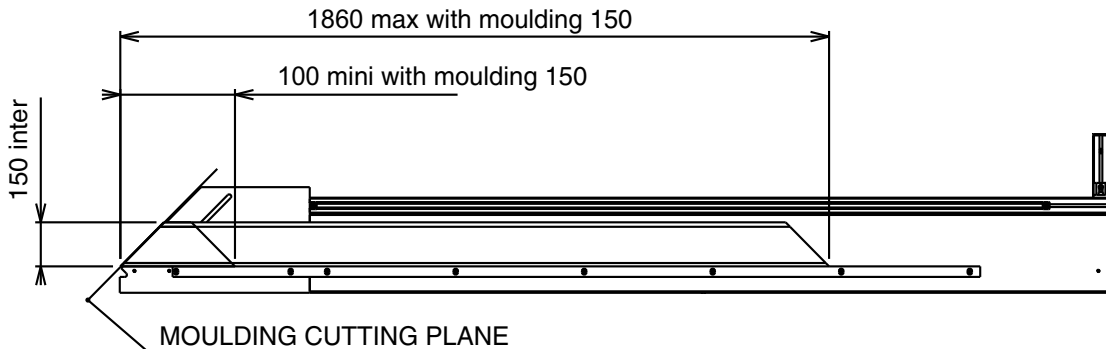
Thickness measurement without rebate: Max. moulding thickness check 150 mm.

Options: Length measurement greater than 1860 mm on request / Bar code scanning/ PC connection.

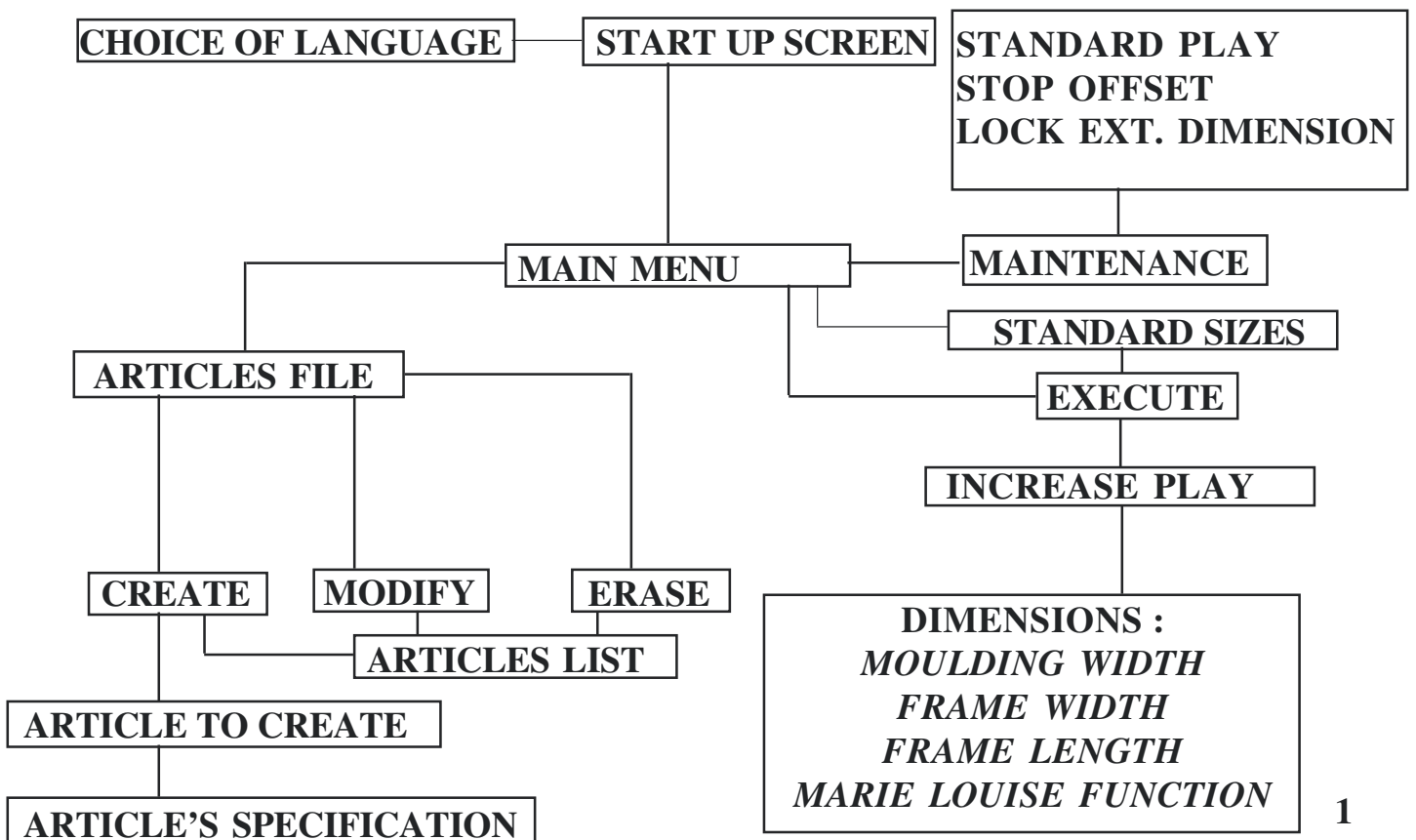
MOULDING WIDTH MINI 10 INTER



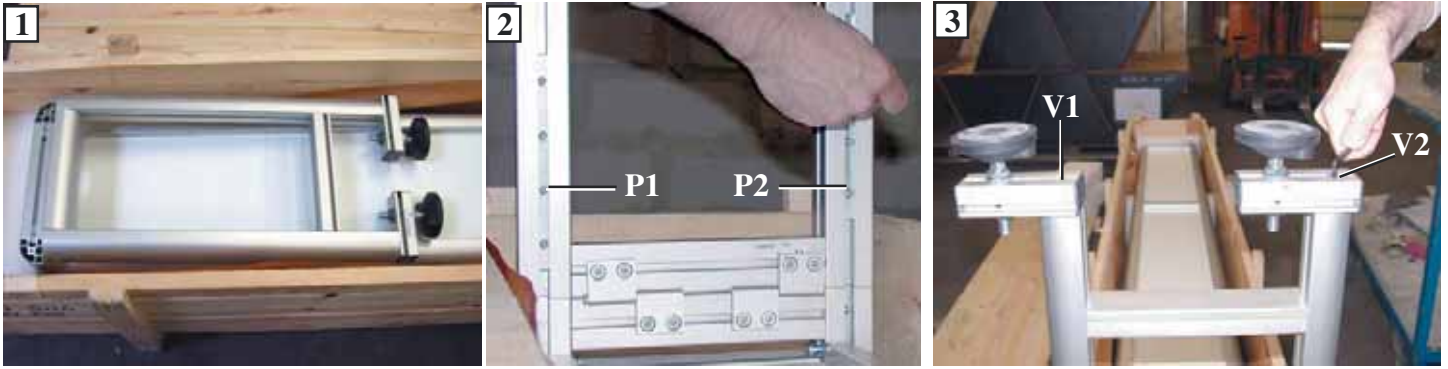
MOULDING WIDTH MAXI 150 INTER



PROGRAM OF QUICK / SMART STOP CS 969



UNPACKING THE NUMERIC STOP (NS)



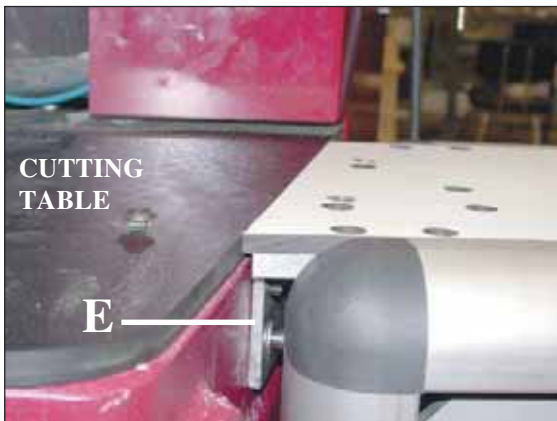
Open the crate and put the NS foot stand into an upright position. With a 4mm hex head key, unscrew the 4 screws of the 2 foot stand locking plates: P1 and P2 . Push P1 and P2 right back with a mallet, then slide them down to the bottom of each foot. Retighten the 4 screws of plates P1 and P2. With a 5mm hex head key, unscrew V1 and V2 and put the NS feet in the outside position as shown in figures 3 and 4.



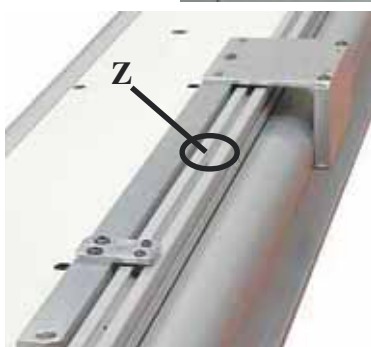
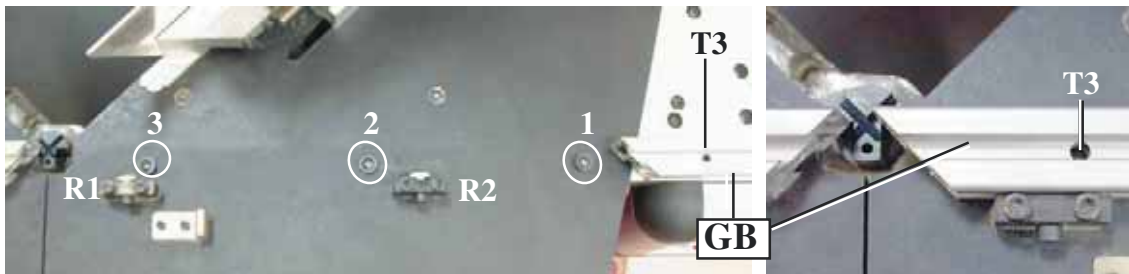
ASSEMBLY OF THE NUMERIC STOP (NS)

The NS can only be assembled after the CS 969 has been made level on the ground. The right-hand extension and its support bracket have been dismantled and the 2 frame fastening screws are used.

THE FOLLOWING PROCEDURE REQUIRES AT LEAST TWO PEOPLE TO CARRY IT OUT



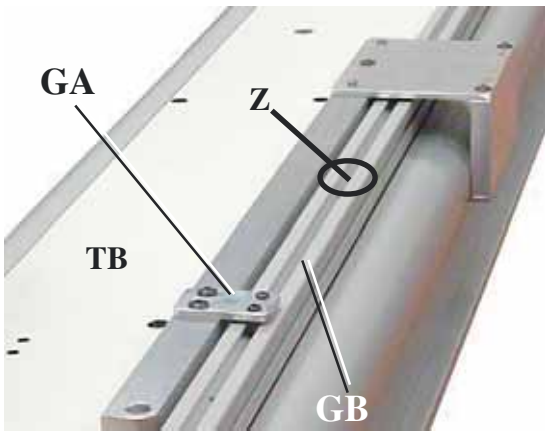
Take the NS out of the crate and turn it over. Place the bed of the NS on bracket E, and screw them together (10mm long tubular socket wrench + 5mm hex head key) **without tightening**, with the 2 screws, 2 washers and 2 nuts provided.



Unlock locking screw Z and slide the guide GB of the NS along screws 1-2-3 of the right-hand table and the nuts of the 2 ruler supports R1 and R2. Screw 3 should be visible in hole T3. Tighten screws 1, 2, 3 and V1 and V2 of ruler supports R1 and R2 with a 4mm hex head key.



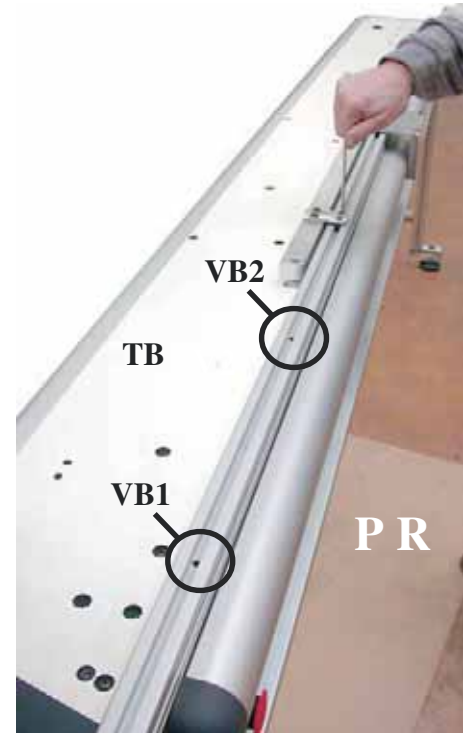
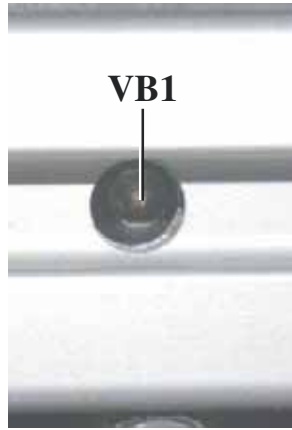
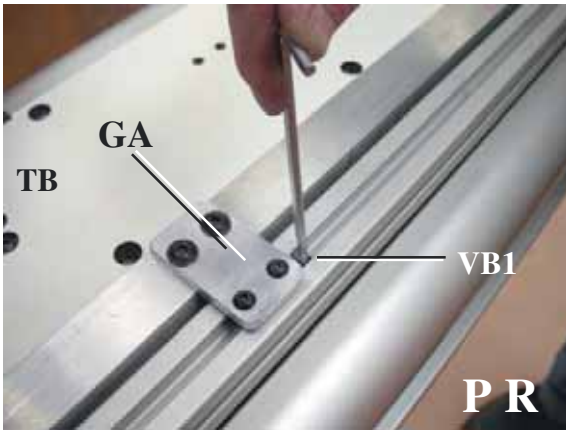
ADJUSTMENT OF THE NUMERIC STOP (NS)



Slide the NS head towards the cutting table and position plate GA right next to screw VB1 (see fig 4: PR= reference position).

Tighten screw VB1 with a 4mm hex head key.

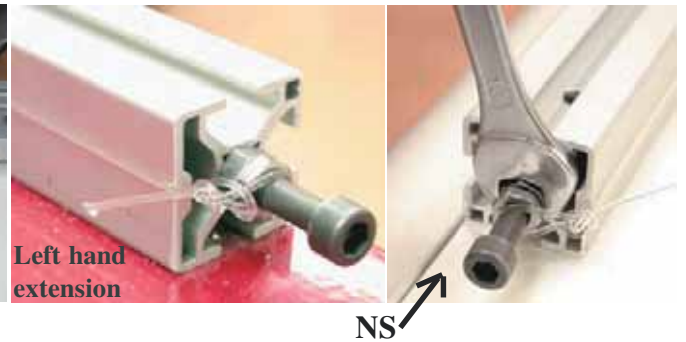
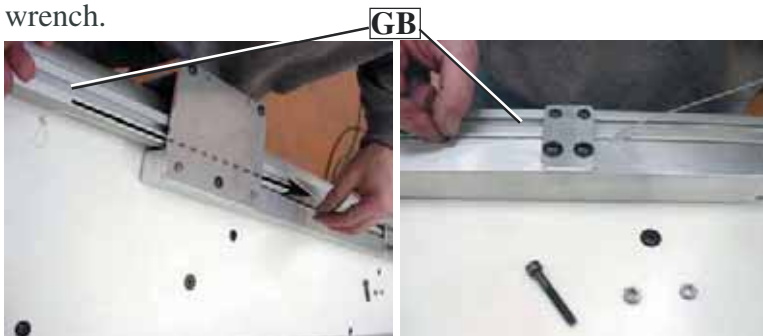
Repeat for the following screw (VB2), and so on for the other screws up to the end of the NS.



Lining up the stops:

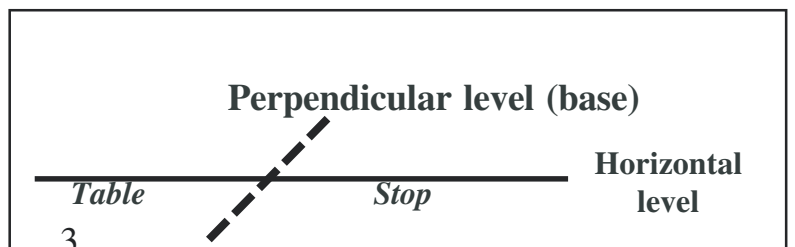
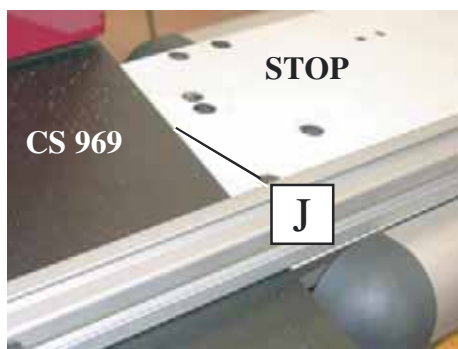
Pass the thread under the head of the NS against the inner face of the guide GB. Put in one screw and two nuts at one end of the thread (looped) and hook to the left tip of the left extension stop.

Repeat for the other end of the thread. Adjust the length of the thread so as to create tension when it is hooked to the right tip of the NS guide. Increase the tension in the thread by tightening the nuts with a 10mm open end wrench.



Proper adjustment:

- 1) The thread is stretched uniformly on the right and left stops.
 - 2) There is no gap in the STOP/MACHINE joint (J).
- If this is not the case, move the NS sideways until the thread is fully stretched on the two stops and the gap in joint J disappears.



Levelling:

With a 19mm open-end wrench, adjust the NS levels in relation to the machine table by screwing and unscrewing nut EH of the NS feet. Check the levels with a ruler.

After adjusting level alignment, tighten the nuts of bracket E permanently (10mm tubular socket wrench + 5mm hex head key). Remove the alignment thread.

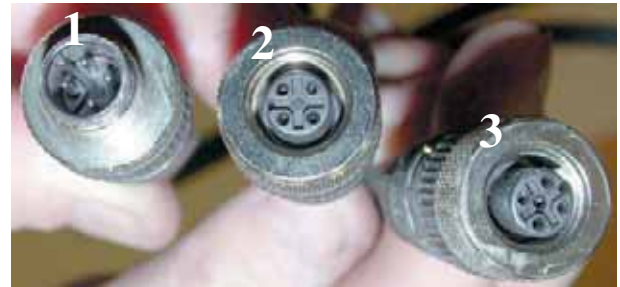
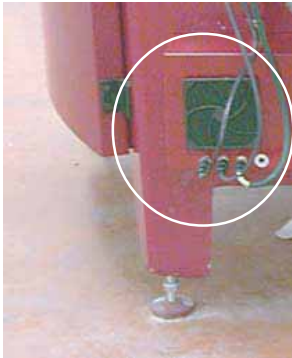
2

Insert the plug at the end of the section.



CONNECTING THE NUMERIC STOP

The NS has 3 DIN plugs to be connected to the machine, above the front right-hand foot.



USING THE 969 QUICK/SMART STOP

The operation of the stop has almost no effect on saw operation.

The only signals exchanged are:

- Disabling stop movement if the blades are moving forward.
- Rebate bottom measurement pushbutton (Smart Stop).
- Rebate bottom measurement coder value (Smart Stop).

The 969 Quick Stop/Smart Stop can store 800 files comprising:

- An 8-digit reference.
- Moulding rebate bottom thickness (accuracy: 1/10th mm).
- Frame width (accuracy 1/10th mm).
- Frame length (accuracy 1/10th mm).
- Dimension position: Internal or external.

The 969 Quick Stop/Smart Stop can also store 80 standard frames identified only by their length and width dimensions.

Using the touch screen:

The 969 Quick Stop/Smart Stop is equipped with an intuitive touch screen for man/machine dialogue. The operating principle is the same as for the other machines in the range (4095/3099/2095).

The screen only displays the information required and the keys represent the only possible choices. This makes it much simpler to use as the user is guided.

When the numeric keypad appears, any values changed must be validated.

If the terminal detects a problem, the corresponding message is displayed until the problem is remedied (e.g. "STOP OFF" etc.).

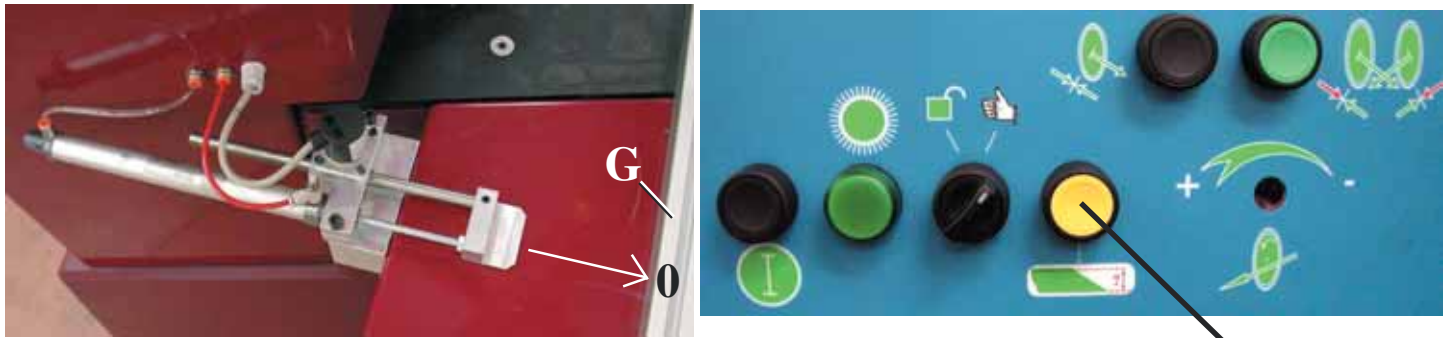
At start-up, the "initialisation" screen appears (programme version, screen version, number of cuts, distance travelled and choice of available languages).



When the screen is touched, the main menu appears.

SMART STOP: REBATE BOTTOM THICKNESS MEASURER

Switch the machine on by setting the main switch to ON.



If you are using the SMART STOP, the following warning message appears if the measurer button is pressed:



-> In this case, you will need to remove any moulding and let the measurer position itself against the fixed rule G. Now, still keeping the measurer button pressed down, touch the RESET MEASURER screen key.

-> If you make a mistake (e.g. a moulding was still in place!), you can start the procedure again via the MAINTENANCE menu.

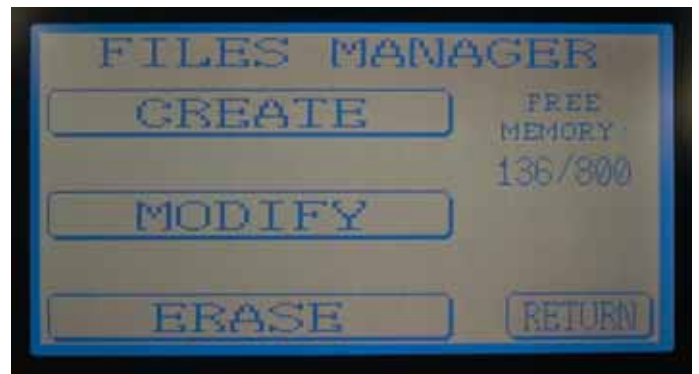
Once the measurer origin is set, the execute screen will appear when the measurer button is touched:



The moulding measurement will be displayed in the MEASUREMENT key (032.1 for example). The measurement is validated by touching the MEASUREMENT key and it will be used to compute the required position.

CREATING / MODIFYING / DELETING A FILE

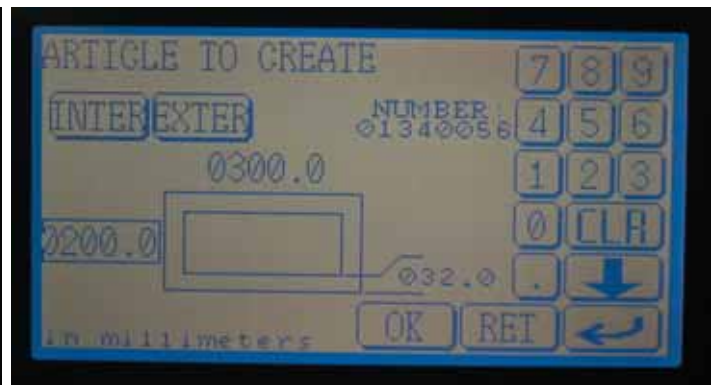
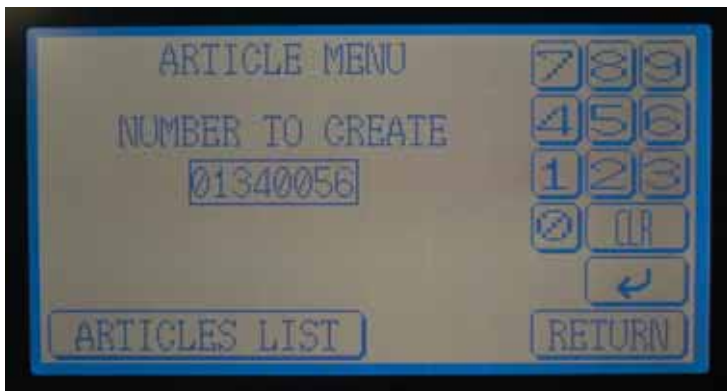
Starting from the main menu, press the FILES menu. The files sub-menu appears.


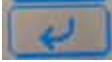



- Create
- Modify
- Erase
- Free memory: xxx/800

All the submenus of CREATE/MODIFY/DELETE contain a FILE LIST key which will provide a list of files already saved.

Touch CREATE, then type the reference of your file (8 digits max.) using the numeric key pad.



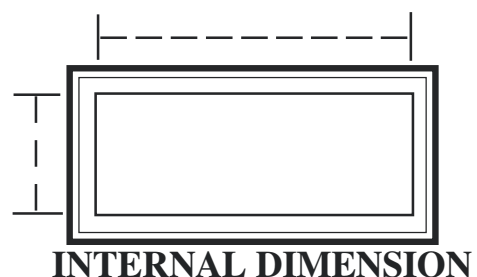
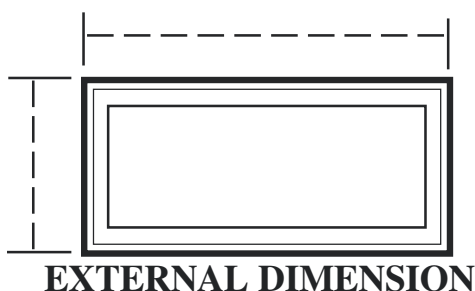
Touch the validation key . The message 'PLEASE WAIT' appears for about 1/2 second then the file data screen appears. You can modify any of the values using the numeric keypad. All the values entered must be validated immediately by touching the  key. Use the key  to move from one value to another.

The meaning of the values displayed is as follows:

mould.th.: Moulding thickness at the bottom of the rebate.
pos : Dimension position: Internal or external.

wd : Frame width

lgn : Frame length



Once the values have been entered, you can use the OK key to validate the file or choose not to validate it and return to the file menu using the RET key.

Likewise, from the file menu screen, you can modify an existing file, delete a file or view the file list. The files are not necessarily arranged in chronological entry order. A deleted file is in fact a file with values set to 0000 (this programme function is also found on models CS4095 / CS2095).

EXECUTING A FILE

In the main menu, touch EXECUTE.

If the stop is not yet initialised, it will return to its origin point (stop offset). This will be the one and only time that automatic initialisation occurs after switching on; after this the position is set automatically. The first execution screen is then displayed.



The file parameters displayed in this screen are the last parameters created, modified, listed or executed. This means that after a machine power failure, you do not need to re-enter a reference before resuming work. Also, you can list the file that you are interested in and then execute it without having to call up its reference.

You can call up a reference for execution via the FILE key. You can modify the execution parameters by touching GIVE SIZES or STD SIZES.

This does not alter the saved parameters, but only those that are executed. In every case:

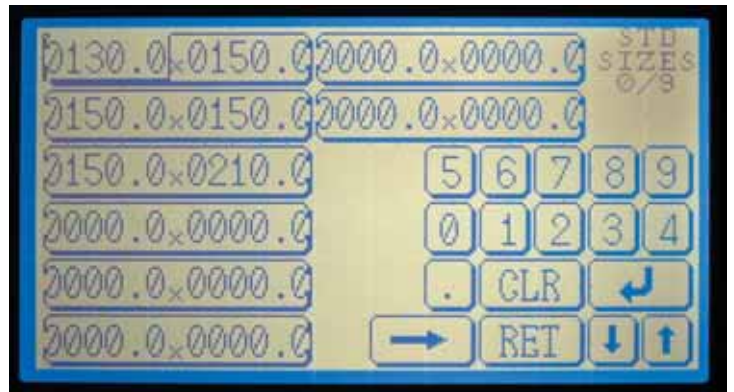
The dimension depends on the moulding thickness and the dimension position: Internal or External.

- If the dimension is INTERNAL, the standard play (allowance) is automatically added (see how to set this play in Parameters section). The play for the cut to be made can be modified by pressing the ADD PLAY key on the screen.
- The minimum and maximum measure capacities depend on the moulding thickness and the dimension position (internal / external).
- Use the dimension keys that are shown next to the length and width of the frame to switch from short to long dimension.
- Use INTER. / EXTER. to switch your choice between internal (rebate) and external (outside of frame) measures (unless the external dimension is locked – see Parameters section).
- The machine features a cut counter which is incremented each time the blades START a cut. To reset to 0000, touch the CUT key. This does not reset the general counter to 00000000 (displayed on the first screen at start-up).
- If STOP OFF is pressed (red rotating-locking «mushroom» button) the stop returns to its point of origin after unlocking. Any mouldings present must be removed.
- If a dimension beyond the stop limits is entered, it is automatically reset to the limit position.

STANDARD SIZES:

The 969 Quick Stop/Smart Stop can also store 80 standard frames identified only by their length and width dimensions.

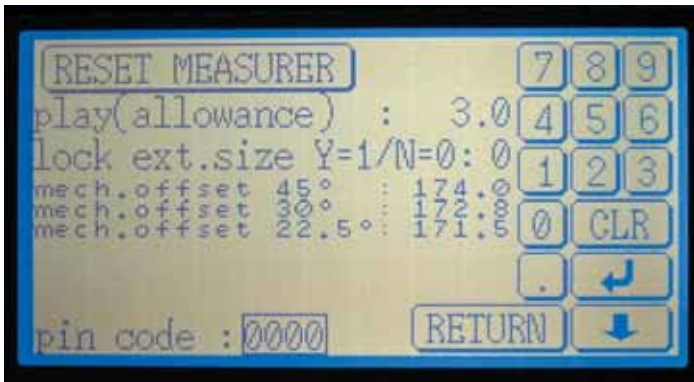
The standard frame menu is accessed either via the Main menu or via the Execution menu. There are 10 pages of 8 standard sizes. All the dimensions can be reprogrammed using the numeric keypad.



A frame is executed by touching its key: the execution screen will appear, allowing only the length and width values of the standard frame to be adjusted.

This allows standard frames to be combined with the SMART STOP measuring function or a stored file.

MENU MAINTENANCE PARAMETERS



In the main menu, touch MAINTENANCE to access the parameters page.

All the values can be modified. There is no need to switch off the power for the new values to be acknowledged.

RESET MEASURER : Press the measurer button and this key simultaneously to reset the measurer origin, if it is incorrectly set.

STANDARD PLAY: Type the play value allowance you wish to add automatically for internal dimension positioning, e.g. 1.5 mm.

Stop mechanical offset: Dimension at which the automatic stop is initialised each time the power is switched on and the EXECUTE key is touched for the first time. This dimension can be checked by cutting a moulding at 45° and measuring its thickness without rebate. If necessary this dimension can be adjusted each time a stop or coder is removed. In this case, check that the stop initialises approximately 2-3 cm beyond the proximity detector of the origin take-up area.

LOCK EXT. SIZE : Type the value '1' if you do not wish the operator to be able to work with external dimensions (the INTER/EXTER keys will be disabled).

To release, type the value '0'.

Pin code: Reserved for maintenance.



CS 999

QUICK / SMART STOP



MANUAL TÉCNICO Y DE UTILIZACIÓN

**CASSESE SA
ZONE INDUSTRIELLE 77390 VERNEUIL L'ETANG
FRANCE**

07 / 2007

SUMARIO

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	1
DIAGRAMA PROGRAMA	1
MONTAJE E INSTALACIÓN	2, 3
CONEXIONES DEL TOPE	4
UTILIZACIÓN:	
- Terminal táctil	5
- Medidor anchura moldura	6
- Creación / Modificación / Borrado de un artículo	7
EJECUCIÓN	8
MARCOS TIPO	9
MANTENIMIENTO	9

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Dimensiones: longitud 2.390 mm / anchura 512 mm / altura 1.130 mm.

Alimentación: 380 / 220 V. Recuperación en la sierra 999 .

Toma de medida Tope digitalizado: Véase el esquema que figura a continuación.

Toma de medida anchura sin renvalso: Control talón moldura máx. 150 mm.

Opciones: Toma de medida Longitud superior a 1860 mm por encargo / Lectura código de barras Conexión PC.

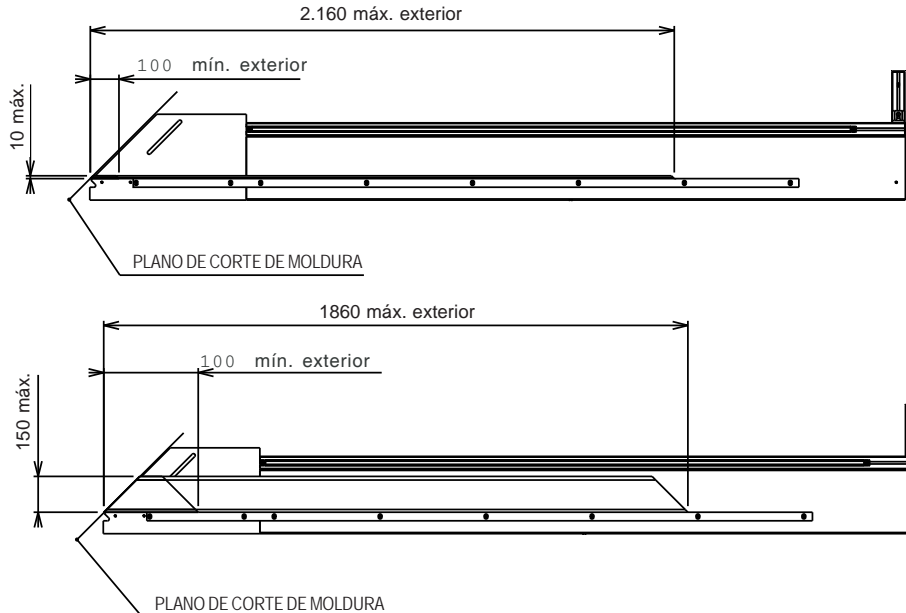
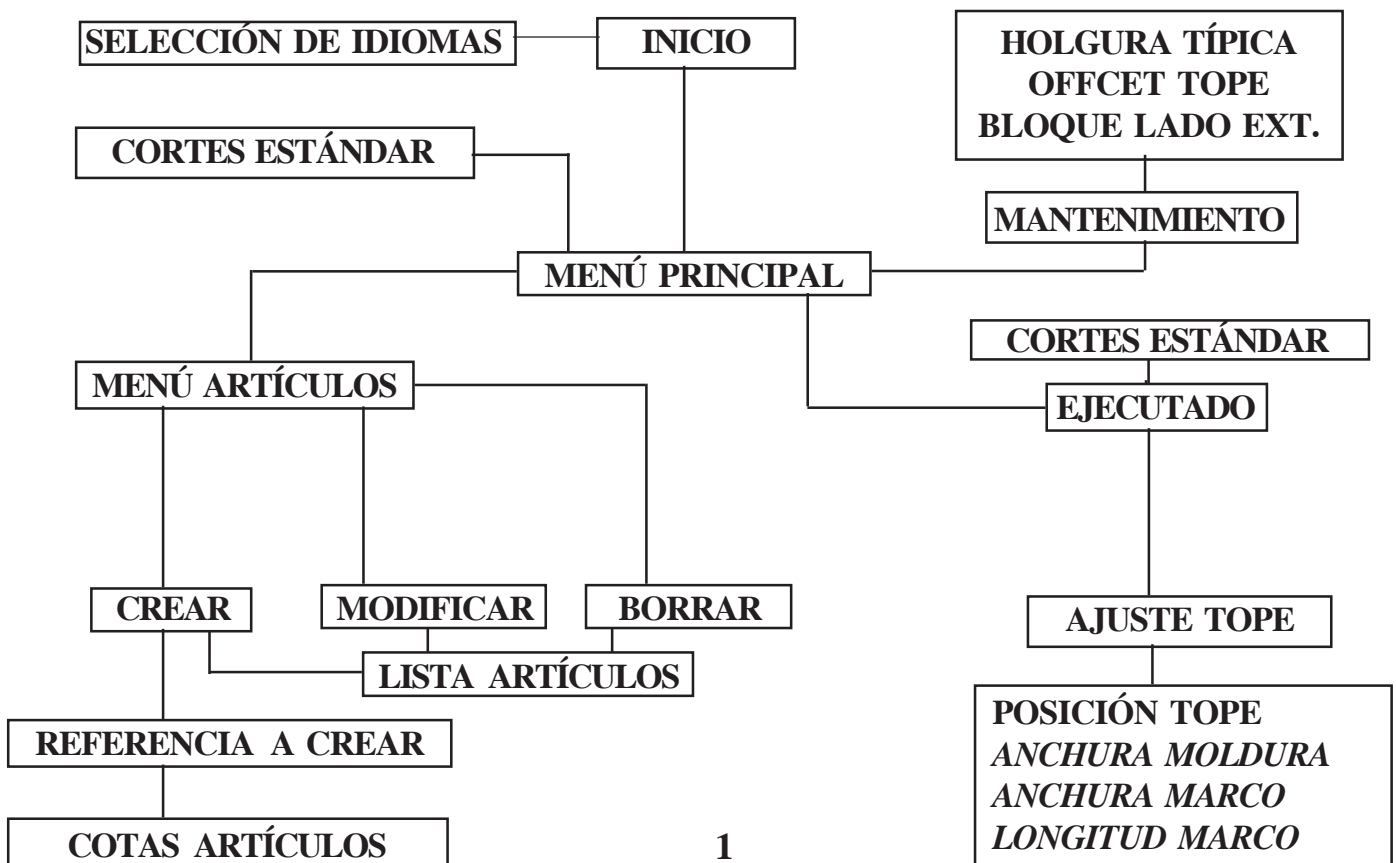
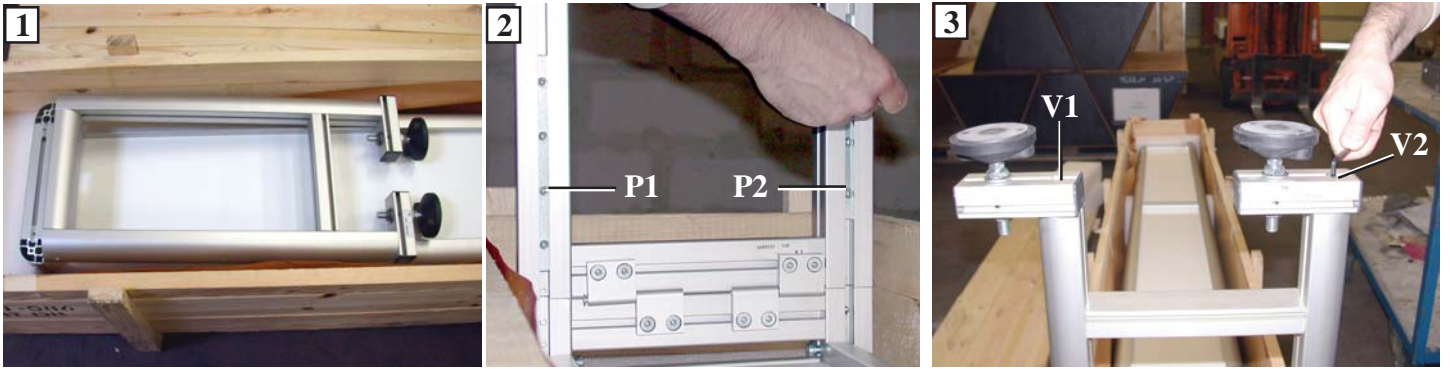


DIAGRAMA DEL PROGRAMA QUICK / SMART STOP CS 999



DESEMBALAJE DEL TOPE DIGITALIZADO (TD)



Abrir la caja y llevar el soporte de los pies del TD a la posición vertical. Con una llave Allen de 4 mm, aflojar los 4 tornillos de las 2 placas de bloqueo soporte de pie: P1 y P2. Empujar P1 y P2 a fondo con una maza y, después, deslizarlas en la parte inferior de cada pie. Apretar los 4 tornillos de las placas P1 y P2. Con una llave Allen de 5 mm, desatornillar los tornillos V1 y V2 y poner los pies del TD en posición exterior como se indica en las figuras 3 y 4.

CS 999 (montaje): véase la página siguiente

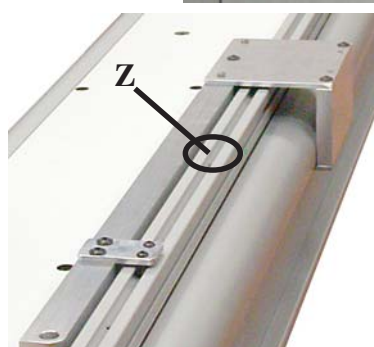
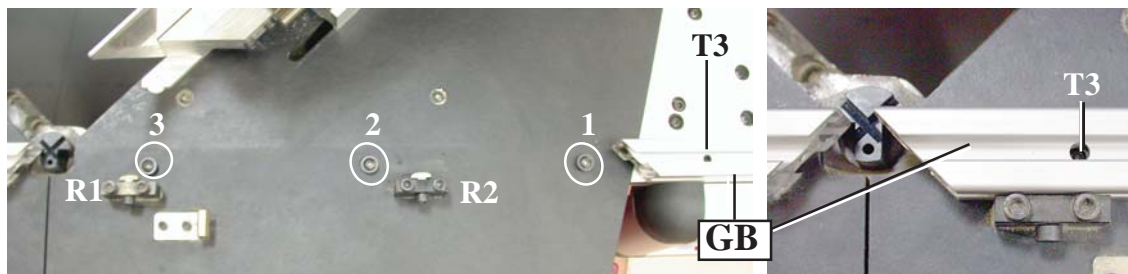
MONTAJE DEL TOPE DIGITALIZADO (TD)

El montaje del TD sólo puede realizarse después de poner a nivel en el suelo el CS 999. Se han desmontado el prolongador de la derecha y su escuadra de sujeción. Se deberán utilizar los 2 tornillos de sujeción del bastidor.

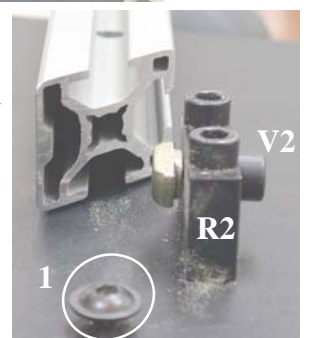
EL SIGUIENTE PROCEDIMIENTO REQUIERE AL MENOS LA PRESENCIA DE DOS PERSONAS PARA SU EJECUCIÓN



Extraer el TD de su caja e invertirlo. Llevar el asiento del TD sobre la escuadra E y atornillar el conjunto (llave de pipa de 10 mm prolongada + llave Allen de 5 mm) **sin apretar**, con los 2 tornillos, las 2 arandelas y las 2 tuercas incluidas.



Desbloquear el tornillo de bloqueo Z y deslizar la guía GB del TD en los tornillos 1-2-3 de la mesa de la derecha y la tuerca de los 2 soportes de regla R1 y R2. El tornillo 3 debe ser visible en el orificio T3. Apretar los tornillos 1, 2, 3 y V1 y V2 de los soportes de regla R1 y R2 con una llave Allen de 4 mm.

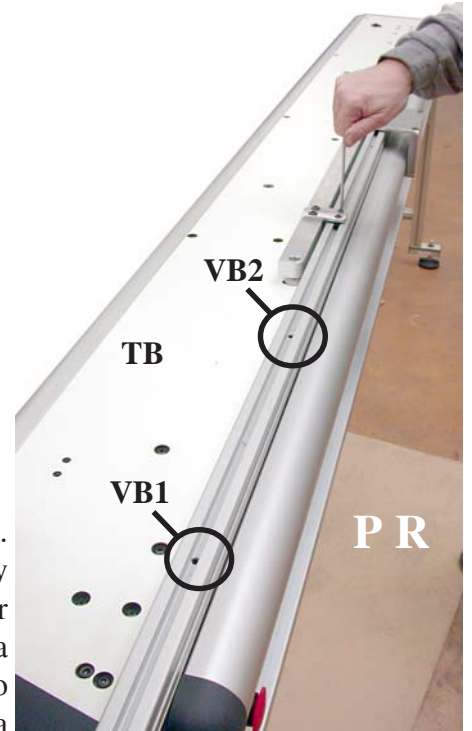
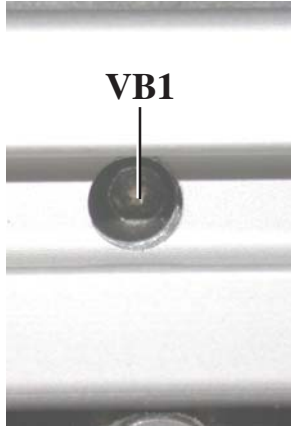
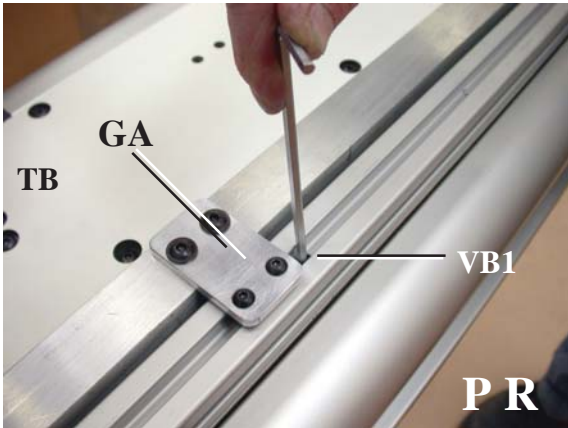
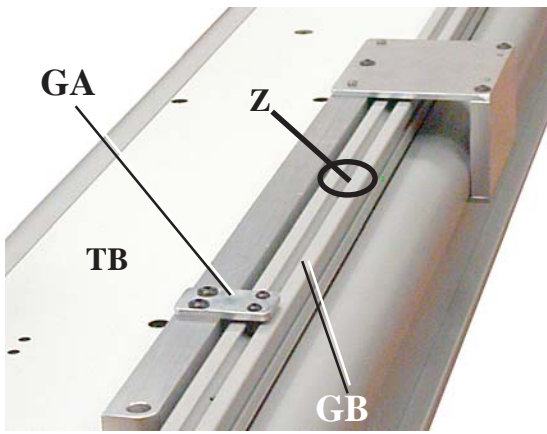


AJUSTE DEL TOPE DIGITALIZADO (TD)

Deslizar el cabezal del TD hacia la mesa de corte y situar la placa GA lo más cerca posible a la izquierda del tornillo VB1 (véase la figura 4: PR = Posición de referencia).

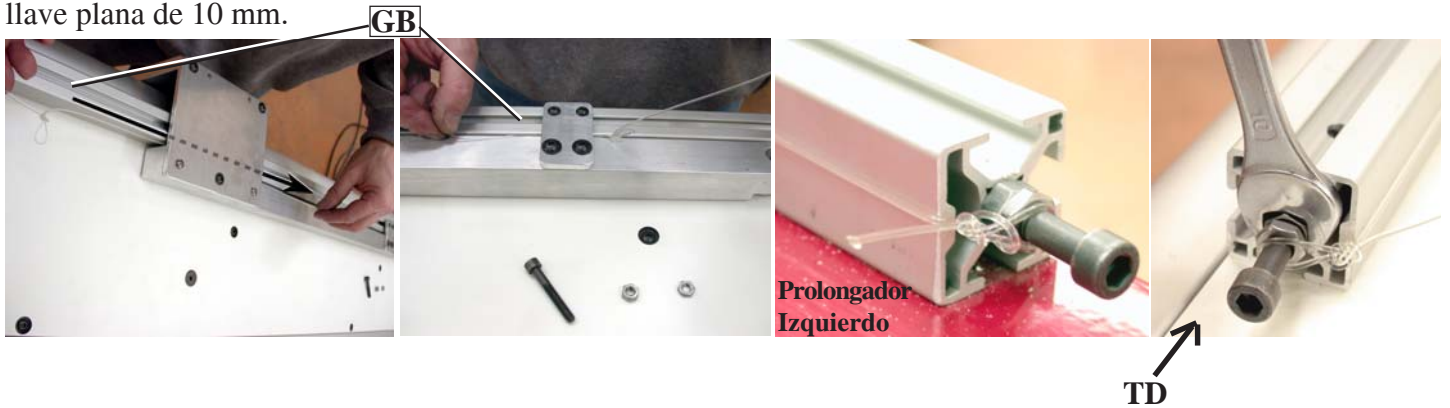
Apretar el tornillo VB1 con una llave Allen de 4 mm.

Repetir la misma operación para el tornillo siguiente (VB2), y así sucesivamente para los demás tornillos hasta el extremo del TD.



Alineación de los topes:

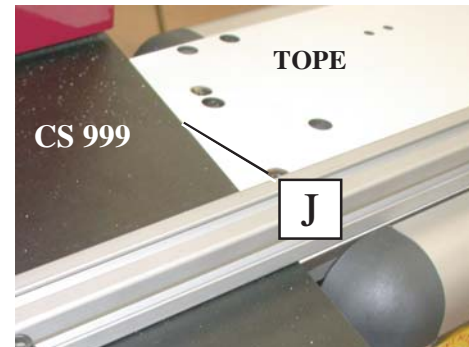
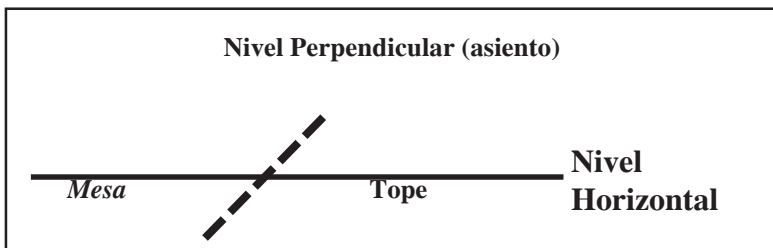
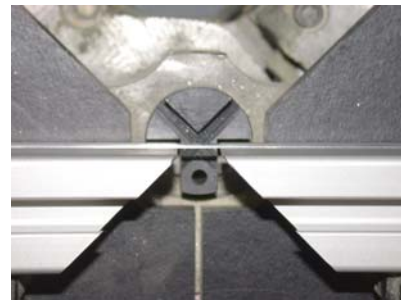
Pasar el hilo bajo el cabezal del TD y contra la cara interna de la guía GB. Poner un tornillo y dos tuercas en un extremo del hilo (puesto en bucle) y enganchar el conjunto en el extremo izquierdo del tope del prolongador izquierdo. Operar de la misma forma para el otro extremo del hilo. Ajustar la longitud de hilo para obtener una tensión en el enganche en el extremo derecho de la guía del TD. Aumentar la tensión del hilo enroscando las tuercas con una llave plana de 10 mm.



Ajuste correcto:

- 1) El hilo está aplicado uniformemente sobre los topes derecho e izquierdo.
- 2) La unión (J) TOPE/MÁQUINA no presenta ningún desfase

Si este no fuera el caso, hay que mover lateralmente el TD, hasta que se aplique completamente el hilo en los 2 topes y se elimine el desfase J.



Puesta a nivel:

Con una llave plana de 19 mm ajustar los niveles del TD respecto a la mesa de la máquina enroscando o desenroscando la tuerca EH de los pies del TD. Verificar los niveles con una regla.

Después de ajustar la alineación y los niveles, apretar definitivamente las tuercas de la escuadra E (llave de pipa de 10 mm prolongada + llave Allen de 5 mm). Retirar el hilo de alineación. Poner el tapón en el extremo del perfil.



CONEXIÓN DEL TOPE DIGITALIZADO

El TD está equipado de 3 topes DIN que deben conectarse en la máquina, por encima del pie delantero derecho.



UTILIZACIÓN DEL 999 QUICK / SMART STOP

El funcionamiento del tope digitalizado no influye prácticamente en el funcionamiento de la sierra.

Las únicas informaciones que varían son:

- La prohibición de desplazamiento del tope si las hojas avanzan.
- El botón pulsador de medida fondo de revalso (smart stop).
- El valor codificador de la medida de fondo de revalso (smart stop).

El 999 Quick Stop/Smart Stop permite memorizar 800 artículos compuestos por:

- una referencia de 8 cifras,
- una anchura de fondo de revalso de la moldura (precisión: 1/10 de mm),
- una anchura de marco (precisión: 1/10 de mm),
- un longitud de marco (precisión: 1/10 de mm),
- una posición de cota: interior o exterior.

El 999 Quick Stop/Smart Stop permite, además, la memorización de 80 marcos tipo compuestos únicamente por sus cotas de longitud y de anchura.

Utilización del terminal táctil:

El tope digitalizado 999 Quick Stop/Smart Stop está equipado con un terminal táctil intuitivo para el diálogo hombre/máquina. El principio de utilización es el mismo que para las demás máquinas de la gama (4095/3099/2095).

En la pantalla sólo aparecen las informaciones necesarias, y las teclas sólo representan las opciones posibles, lo cual facilita en gran medida su utilización, ya que se guía al usuario.

Cuando aparece el bloque numérico, hay que validar los valores modificados.

Cuando el terminal detecta un problema, se visualiza el mensaje correspondiente hasta que se resuelve (por ejemplo: “PARADA TOPE”, etc.).

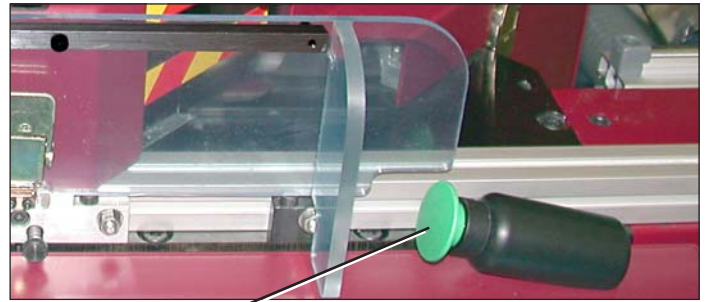
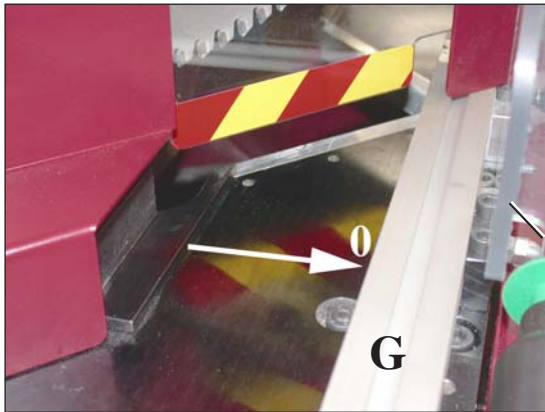
En la puesta en tensión, aparece la pantalla ‘inicio’ (versión programa, versión pantalla, número de cortes, distancia recorrida y la elección de los idiomas posibles).



Pulsando la pantalla se abre el menú principal.

SMART STOP: MEDIDOR DE LA ANCHURA DEL FONDO DE RENVALSO

Poner la máquina en tensión poniendo el interruptor general en la posición ON.



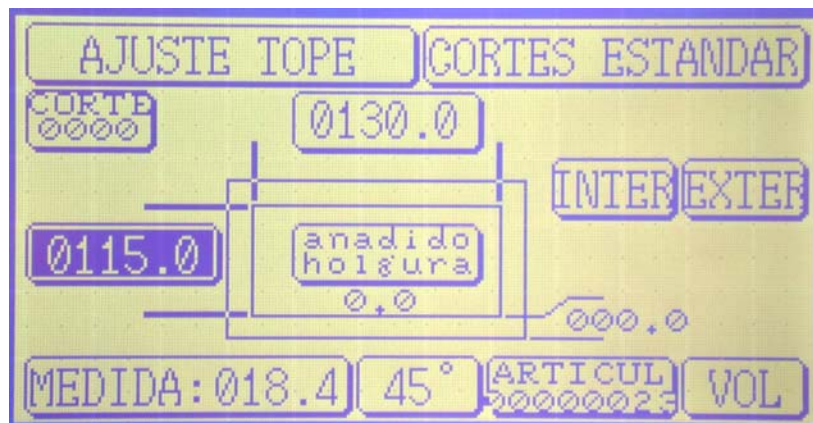
Con la SMART STOP, si se pulsa el **botón del medidor** aparece el mensaje de alarma:



->Entonces, hay que retirar todas las molduras y dejar que el medidor se coloque contra la regla fija G. A continuación, manteniendo pulsado el botón del medidor, pulsar la tecla de pantalla PUESTA A CERO DEL MEDIDOR.

->Si no se ha hecho correctamente (por ejemplo: ¡quedaba una moldura!), se puede repetir este procedimiento con el menú MANTENIMIENTO .

Después de haberlo puesto a cero, si se pulsa el botón del medidor se pasa a la pantalla de ejecución:



La medida del listón aparece en la tecla MEDIDA (018.4 por ejemplo).

Si se pulsa esta tecla, se valida la medida realizada y se integrará en el cálculo de la posición buscada.

CREACIÓN/MODIFICACIÓN/BORRADO DE UN ARTÍCULO

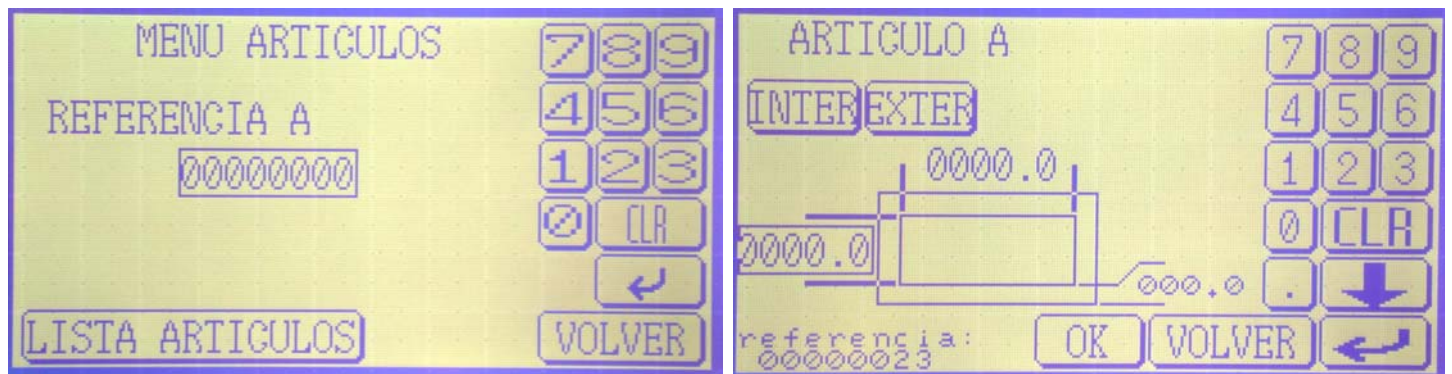
Pulsar MENÚ ARTÍCULOS en el menú principal. Aparece el submenú de artículos.

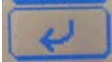




- Crear.
- Modificar.
- Borrar.
- Memoria disponible: xxx/800.

Todos los submenús de CREAR/MODIFICAR/BORRAR proponen una tecla LISTA DE ARTÍCULOS que permite listar lo que ya se ha registrado.

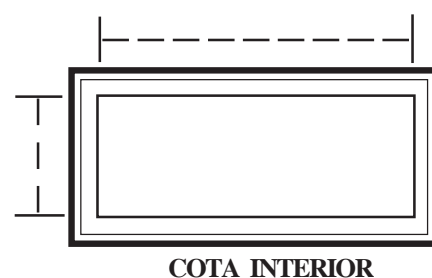
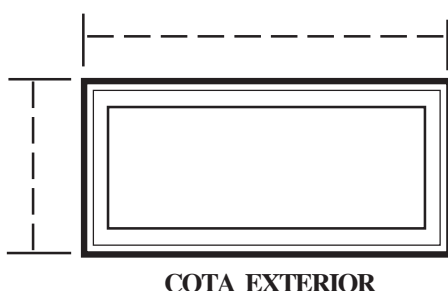
Pulsar CREAR y escribir la referencia del artículo (máx. 8 números) con el bloque numérico.



Pulsar la tecla validación . Aparece el mensaje 'ESPERE, POR FAVOR' aproximadamente medio segundo y, después, la pantalla de los datos artículo. Se pueden modificar todos los valores con el bloque numérico. Los valores introducidos deben validarse inmediatamente con la tecla . Para pasar de un valor a otro, pulsar la tecla .

Las cotas visualizadas representan lo siguiente:

Irg.moul: Anchura moldura en fondo de renavso (fondo de renavso). lrg: Anchura de marco.
pos: Posición de cota: interior o exterior. lgn: longitud de marco.

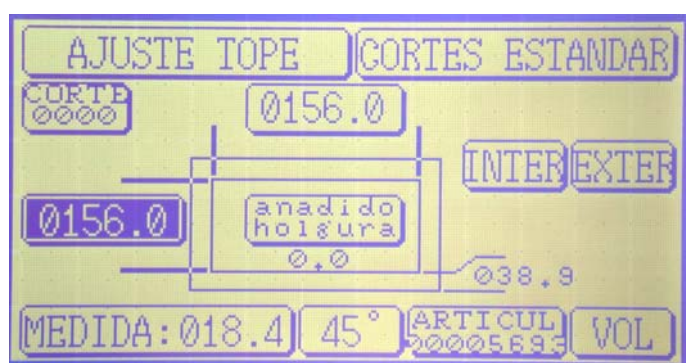


Una vez completados los valores, se puede validar el artículo con la tecla OK, o no validarlo y volver a la pantalla del menú artículos con la tecla RET.

De la misma manera, en la pantalla del menú artículos se puede modificar un artículo existente, borrar un artículo o ver la lista de artículos. Los artículos no están necesariamente clasificados en el orden cronológico de introducción. Un artículo borrado es en realidad un artículo con valores en 0000 (esta función de programa se puede encontrar en los CS4095 y CS 2095).

EJECUCIÓN DE UN ARTÍCULO

Pulsar EXECUTE en el menú principal. Si aún no se ha inicializado el tope, éste vuelve a su punto de origen (Offcet tope). Esta será la única vez en la que se producirá una inicialización automática después de una puesta en tensión. A partir de este momento, la posición es servocontrolada. Después, se llega a la primera pantalla de ejecución:



Los parámetros de artículo que aparecen son los últimos parámetros creados, modificados, listados o ejecutados. De este modo, después de un corte de la máquina no hace falta volver a introducir una referencia para reanudar el trabajo y también se puede listar el artículo que interesa y ejecutarlo sin tener que llamar a la referencia. Se puede llamar a una referencia que se va a ejecutar con la tecla ARTÍCULO.

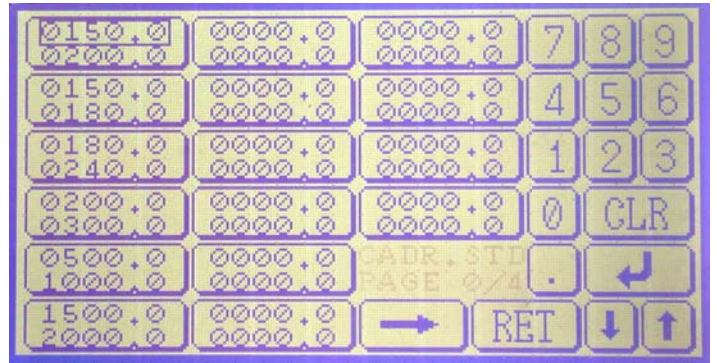
Es posible modificar los parámetros en la ejecución pulsando AJUSTE TOPE o CORTES ESTÁNDAR. Esto no afecta a los parámetros memorizados, sino únicamente a los ejecutados. En todos los casos:

- La cota depende de la anchura de la moldura y de la posición de la cota: interior o exterior.
- Cuando la cota es INTERIOR, la holgura típica se añade automáticamente y se puede corregir directamente con la tecla AÑADIDO DE HOLGURA que se encuentra en el marco representado, por paso de 1 mm. (véase también la sección Parámetros).
- Las cotas mín. y máx. dependen de la anchura de la moldura y de la posición de la cota.
- Se bascula entre longitud y anchura con las teclas situadas enfrente de los lados del marco representado.
- Se bascula entre cota interior y exterior con las teclas INTER/EXTER (salvo si la cota exterior está bloqueada - véase la sección parámetros).
- Hay un contador de cortes que se incrementa cada vez que las hojas COMIENZAN un corte. Para ponerlo a 0000, pulsar la tecla CORTE. Esto no pone el contador general a 00000000 (visualizado en la primera pantalla en la puesta en tensión).
- Cuando se pulsa PARADA TOPE (girando y bloqueando la seta roja), el tope vuelve a su punto de origen después del desbloqueo; por tanto, hay que retirar la moldura si la hay.
- Si se introduce una cota que sobrepasa las capacidades del tope, se situará en la posición límite (máximo o mínimo).

MARCOS TIPO

La 999 Quick Stop/Smart Stop permite, además, memorizar 80 marcos tipo formados únicamente por sus cotas de longitud y de anchura.

Se puede acceder a la pantalla de marcos tipo con el menú Principal o con el menú Ejecución.



Hay 5 páginas de 16 marcos típicos. Todas las dimensiones se pueden reparametrizar con el bloque numérico. La ejecución de un marco se realiza pulsando su tecla: entonces, se pasa a la pantalla de ejecución cambiando únicamente los valores de longitud y anchura del marco tipo. De este modo, se pueden combinar los marcos tipo con la toma de medida SMART STOP o un artículo en memoria.

MANTENIMIENTO



Pulse MANTENIMIENTO en el menú principal para acceder a la página parámetros:

Se pueden modificar todos los valores. No es preciso cortar la alimentación para que se tengan en cuenta los nuevos valores.

PUESTA A CERO DEL MEDIDOR: Pulsar el botón del medidor y esta tecla para poner el medidor a cero, si no se ha hecho correctamente.

JUEGO TÍPICO: Teclar el valor del juego que se quiere añadir automáticamente para las posiciones cota interior. Por ejemplo: 1,5 mm. A partir del menú ejecución, el juego tipico se limita a 0 - 1 - 2 - 3 y 4 mm.

Offcet tope: Cota en la que se inicializa el tope digitalizado después de cada puesta en tensión, cuando se pulsar por primera vez la tecla EJECUTA. Esta cota puede comprobarse cortando un listón a 45° y midiéndolo por el lado del talón. Esta cota se reajustará, si fuera necesario, cada vez que se desmonte el tope o el codificador. Después, hay que comprobar que la inicialización del tope se realiza aproximadamente 2-3 cm después del sensor de acercamiento de la zona de toma de origen.

Bloquear la cota exter.: Teclar el valor '1' si se quiere que el operador no pueda trabajar en cota exterior (las teclas INTER/EXTER se vuelven inactivas).

Para desbloquear, teclar el valor '0'.

Código PIN: Reservado para el mantenimiento.



Zone Industrielle

F - 77390 VERNEUIL L'ETANG - FRANCE

Tel: 01 - 64 - 42 - 49 - 50 / Fax: 01 - 64 - 42 - 58 - 90

E-mail : Cassese.sa@cassese.com

INT' AL SALES

Tel : | 33 - 1- 64 - 42 - 49 - 71 Fax : 33| - 1- 64 - 06 - 04 - 19
| 33 - 1- 64 - 42 - 49 - 72 33| - 1- 64 - 49 - 58 - 94

WebSite : www.cassese.com E-mail : Cassese.xp@cassese.com

**SERVICE APRES VENTE / AFTER SALES DEPARTMENT /
KUNDENDIENST DIENST / SERVICIO TÉCNICO:**

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

sav@cassese.com

<http://www.cassese.com>