



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

# CS1 CART

*FOOT OPERATED UNDERPINNER*



MADE IN  
FRANCE

## USER & PARTS MANUAL



READ THIS MANUAL CAREFULLY  
BEFORE USING THE MACHINE



Version 2 11/ 2014  
Cassese® / Communication  
Z26059

# DECLARATION < CE > DE CONFORMITE

Le fabricant soussigné:

CASSESE SARL - 8 rue Denis Papin - zone industrielle

77390 Verneuil l' étang

France.

Déclare que la machine neuve désignée ci-après, est conforme:

- aux dispositions réglementaires définies par l'annexe 1 de la directive européenne:

" 2006/42/CE ".

## ASSEMBLEUSE D'AGRAFES :

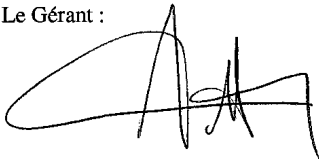
- **Manuelle :**

CSICART : N° de série:

Fait à Verneuil l' Etang

Le: 12/03/2013

Le Gérant :



726838

<p><b>CASSESE sarl</b> Z.I. - 77390 VERNEUIL L'ETANG SIRET 383 760 683 00029 - Code APE 2599B capital 1 656 000 € Tél. 01 64 42 49 61 - Fax 01 55 02 16 65</p>
--

**CS1 CART  
FOOT OPERATED  
UNDERPINNER**

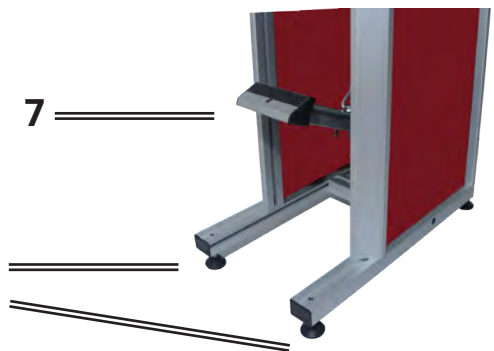
<b>1st BACK FENCE</b>	<b>1</b>
<b>2nd BACK FENCE</b>	<b>2</b>
<b>HANDLE FOR LOADING WEDGES</b>	<b>3</b>
<b>WEDGE DISTRIBUTOR BLOCK</b>	<b>4</b>
<b>WEDGE POSITION STOP HANDLE (inside of frame)</b>	<b>5</b>
<b>WEDGE POSITION STOP HANDLE (outside of frame)</b>	<b>6</b>
<b>PEDAL</b>	<b>7</b>
<b>MAGNETIC ADJUSTABLE ROD CLAMP ASSEMBLY</b>	<b>8</b>
<b>CROSSBAR</b>	<b>9</b>
<b>STAPLING STOP</b>	<b>10</b>
<b>TABLE</b>	<b>11</b>

WORK POSITION REFERENCE



**Fig N°1**

**Fig N°2**



**AFTER UNPACKING THE  
MACHINE, SET THE 4 FEET  
TO LEVEL THE MACHINE**

# CS1 CART - USER & PARTS MANUAL

<b>CONTENTS</b>	<b>Page</b>
<b>INTRODUCTION</b>	2
ACCESSORIES SUPPLIED WITH THE MACHINE	
TECHNICAL SPECIFICATIONS OF CS1 CART	
OPTIONS	
GUARANTEE	
<b>ADJUSTMENTS</b>	
SELECTION OF WEDGE POSITIONS	3
SETTING AND STORING THE WEDGE POSITIONS	3, 4
PROPER ADJUSTMENT OF MAGNETIC ADJUSTABLE ROD CLAMP ASSEMBLY	5
<b>USE</b>	
MEANS OF JOINING	6
LOADING CARTRIDGE WEDGES	6
CHANGING WEDGES SIZE	6
JOINING THE FRAME	7
<b>MAINTENANCE</b>	
A) DISMANTLING THE WEDGE DISTRIBUTOR BLOCK	9
B) CLEANING AND LUBRICATION OF THE WEDGE DISTRIBUTOR BLOCK	10
C) REMOVAL OF THE WEDGE DRIVER BLADE	11
D) INSTALLATION OF NEW WEDGE DRIVER BLADE	12
E) UNJAMMING OF THE WEDGE DISTRIBUTOR BLOCK	13
F) REMOVING THE SIDE PANEL	14
G) REMOVING THE WORKING TABLE WITH THE PEDAL	14
H) REPLACEMENT OF THE WEDGE DISTRIBUTION CHANNEL	
ELASTIC CORD	15

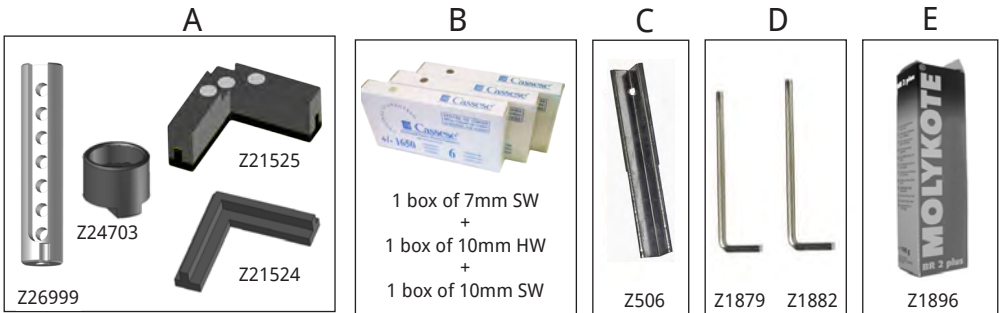
# CS1 CART - USER & PARTS MANUAL

## INTRODUCTION

Thanks for having purchased the CS1 CART underpinner and for your trust in Cassese products. The CS1 CART benefits from Cassese's experience since 1976 in designing and manufacturing highest quality underpinners, for which we are world-famous. The CS1 CART will allow you to join wooden, plastic and MDF profiles (patent n° 7522814). Joining operation is carried out by using Genuine Cassese® Cartridge Wedges, specially designed to perform perfect and tight frame corners.

## ACCESSORIES SUPPLIED WITH THE MACHINE

- A) 1 Magnetic adjustable rod clamp + 1 Chevron holder + 1 Magnetic chevron clamp + 1 Chevron rubber.
- B) 1 box of 7mm Softwood + 1 box of 10mm Hardwood + 1 box of 10mm Softwood.
- C) 1 Wedge driver blade for using CASSESE® Genuine Cartridge Wedges.
- D) 1 Allen Key 2.5 mm + 1 Allen Key 3 mm.
- E) 1 Grease Tube.



## TECHNICAL SPECIFICATIONS OF CS1 CART

Minimum moulding width: 5mm (1/4") / Minimum moulding height : 7 mm (11/16")

Maximum moulding width: ∞ mm / Maximum moulding height : 85 mm ( 3 11/32" )

Maximum stroke between first and last wedge (at 45°) : 140 mm (5 1/2")

CASSESE® Genuine Cartridge Wedges sizes: 5, 7, 10, 12 and 15 mm.

3 wedge types : Softwood, Hardwood & MDF. Use only CASSESE® Genuine cartridge wedges.

Machine gross weight : 23 kg (51 lbs) - Dimensions : Width 360mm (14") x Depth (w/ out extension table) 610mm (23" 3/4) x Height 1200 mm (47").

## OPTIONS (page 24)

- Z1791 Green round clamp - Z1783 Yellow round clamp - Z25510 Stainless steel table extension - Z25147 Stainless steel shelf for wedges and accessories - Z25450 Extension arms -

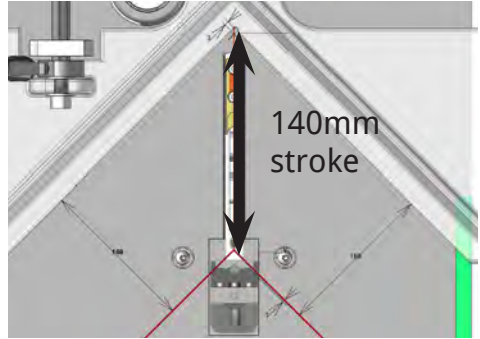
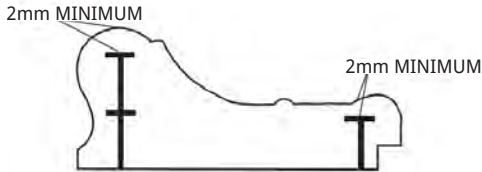
## GUARANTEE

One year guarantee for parts and labour against manufacturing defects. Wear parts and those damaged as a result of non compliance with the instructions of the present manual are excluded from the guarantee. Loading spring and wedge driver blade are considered as wear parts.

# ADJUSTMENTS

## SELECTION OF WEDGE POSITIONS

The CS1 CART is designed to join mouldings in one, two or more positions without limitation of the number of wedges in any of those places. The selection depends on the width and height of the moulding to join.



As a general rule, a MINIMUM 2 mm clearance (less than 1/8") above the wedges shall be respected.

Same size wedges can be stacked in order to avoid changing the size of wedge when joining tall mouldings.

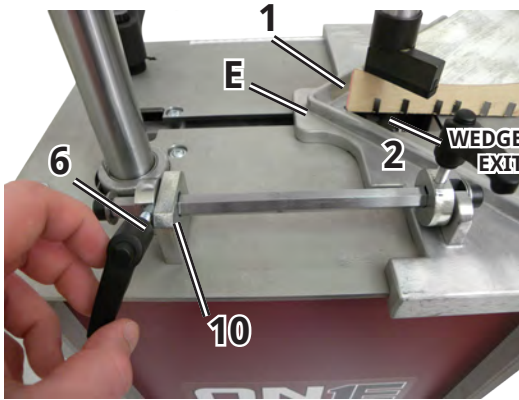
AS A GENERAL RULE, THE WEDGE POSITIONS MUST BE SELECTED VERTICALLY TO THE HIGHEST POINTS OF THE MOULDINGS.

## SETTING AND STORING THE WEDGE POSITIONS

Unlock the wedge position stop handles **5** and **6**.

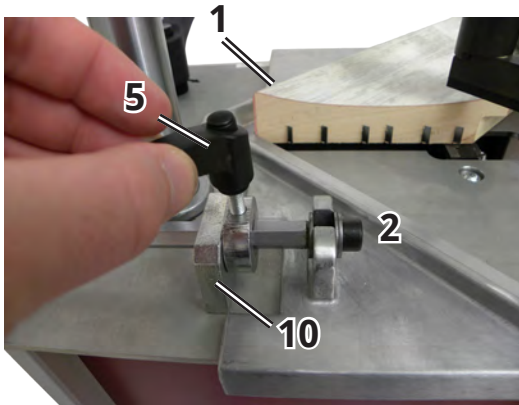


Put the first moulding in front of the back fence 1 and slide the moulding in contact with the 2nd back fence 2.



**Setting up the stapling position close to the outside of the frame :**

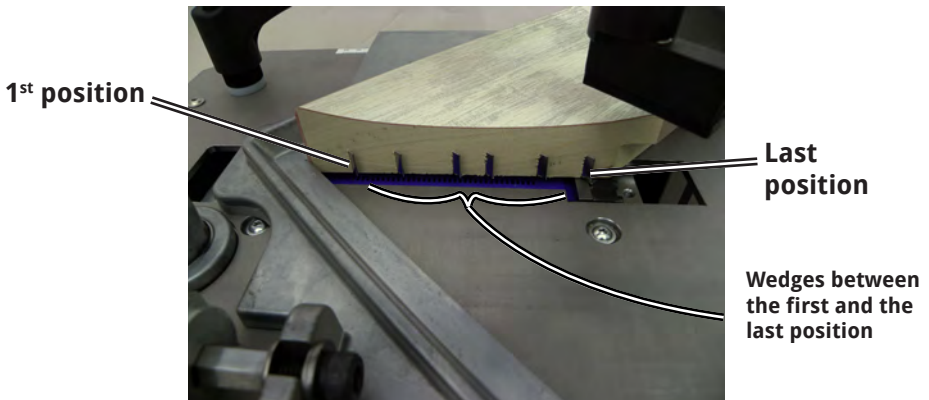
Move forward the sliding table **E** until the place where you want to insert the wedge(s) has been reached by the **WEDGE EXIT** (see picture). Then bring the wedge position stop handle **6** against the stapling stop **10** and tighten it.



**Setting up the stapling position close to the inside of the frame :**

Move backwards the sliding table **E** until you have reached the furthest position to the inside of the frame where you want to insert wedge(s). Then bring the wedge position stop handle **5** against the stapling stop **10** and tighten it.

**Now the two positions of joining are set and the sliding table can move only within the limits of these two positions.**



## PROPER ADJUSTMENT OF MAGNETIC ADJUSTABLE ROD CLAMP ASSEMBLY



A magnetic adjustable rod clamp comes with your machine as a standard feature. It fits the crossbar thanks to the locking ring pin and can be set at 1 to 7 positions.

You must have 30mm (1 1/4") max between the clamp and the mouldings.



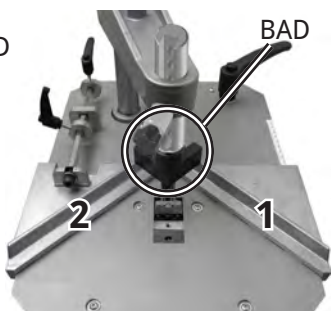
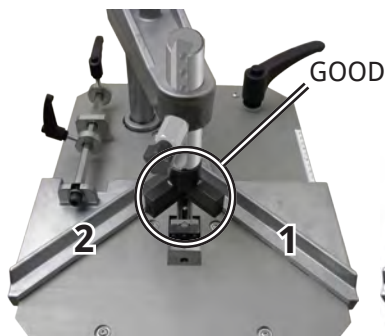
Always have the notch (mark) turned to the front of the machine.

It helps to avoid any mistakes in the joining of the frame.

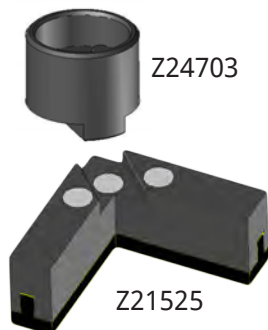
Accessories supplied with the machine	Magnetic Chevron Clamp	HARDWOOD & SOFTWOOD	ONE SIZE
Options	Green Round Clamp	HARDWOOD	30 & 45mm
	Yellow Round Clamp	SOFTWOOD	30 & 45mm

**ACCESSORIES SUPPLIED WITH THE MACHINE:** Magnetic chevron clamp is ideal for flat mouldings or for hard to reach surfaces.

**OPTIONS:** The round clamps are dedicated to complicated forms and sloped mouldings.

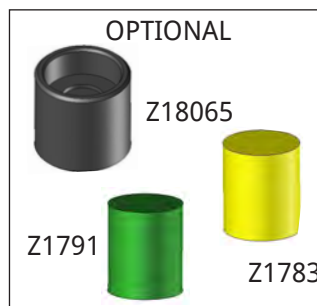


Pay attention to properly position the magnetic chevron clamp : the sides of the chevron must be parallel to back fences 1 and 2.



### **NEW MAGNETIC ADJUSTABLE CLAMPS**

Now with quick-change magnetic clamps, it is easy to change from chevron to a round clamp.





# USE

## MEANS OF JOINING



Joining is performed by using metal wedges, a Casseese invention, specially designed to ensure perfect corners.

Six standard sizes are available : 3, 5, 7, 10, 12 and 15mm.

They come in eco-friendly cartridges, thanks to a recyclable plastic, that are color-coded per size for easy identification. Cartridge wedges exist in 3 versions: NORMAL for SOFTWOOD (identifiable by their white plastic pusher), HW for HARDWOOD (identifiable by their yellow plastic pusher) and MDF (identifiable by their red plastic pusher or red sticker on individual boxes).

Your CS1 CART underpinner is designed for using all sizes of CASSESE® Genuine Cartridge Wedges without having to change any parts on the machine or having to adjust anything.

For the best corner join, reliability and performance, use only CASSESE® Genuine Cartridge Wedges.

Boxes of 6  
cartridges (app.  
275 wedges)  
=  
**1.650 wedges/  
box**

REFERENCE	TYPE
30303NCOI	3mm
30305NCOI	5mm
31305BDCO	5mm HW
30307NCOI	7mm
31307BDCO	7mm HW
30310NCOI	10mm
31310BDCO	10mm HW
30312NCOI	12mm
31312BDCO	12mm HW
30315NCOI	15mm
31315BDCO	15mm HW

<b>WHITE</b>
<b>ORANGE</b>
<b>PINK</b>
<b>LIGHT BLUE</b>
<b>DARK BLUE</b>
<b>WHITE</b>

REFERENCE	TYPE
30403NCOI	3mm
30405NCOI	5mm
31405BDCO	5mm HW
30407NCOI	7mm
31407BDCO	7mm HW
30410NCOI	10mm
31410BDCO	10mm HW
30412NCOI	12mm
31412BDCO	12mm HW
30415NCOI	15mm
31415BDCO	15mm HW

Boxes of 40  
cartridges (app.  
275 wedges)  
=  
**11.000 wedges/  
box**

### LOADING CARTRIDGE WEDGES



Turn handle for loading wedges **3** in direction of arrow in order to bring back cartridge wedges pusher.

While holding handle in this position, insert cartridge into cartridge channel.

Then gently release the handle for loading wedges **3**.

### CHANGING THE SIZE OF WEDGES



Repeat the procedure of loading cartridge wedges but remove the cartridge.

Then insert the new size of cartridge wedges.

Then release the handle for wedges' loading **3**.

## JOINING THE FRAME

After selecting and setting the wedge positions (page 4 & 5), check the distance between the clamp and the moulding (page 6). Load the required type (softwood, hardwood or MDF) and size of wedges (page 4).

**1<sup>st</sup> step :** Put the first moulding in front of the back fence **1** and push it so that its mitre end reaches the other back fence **2**.

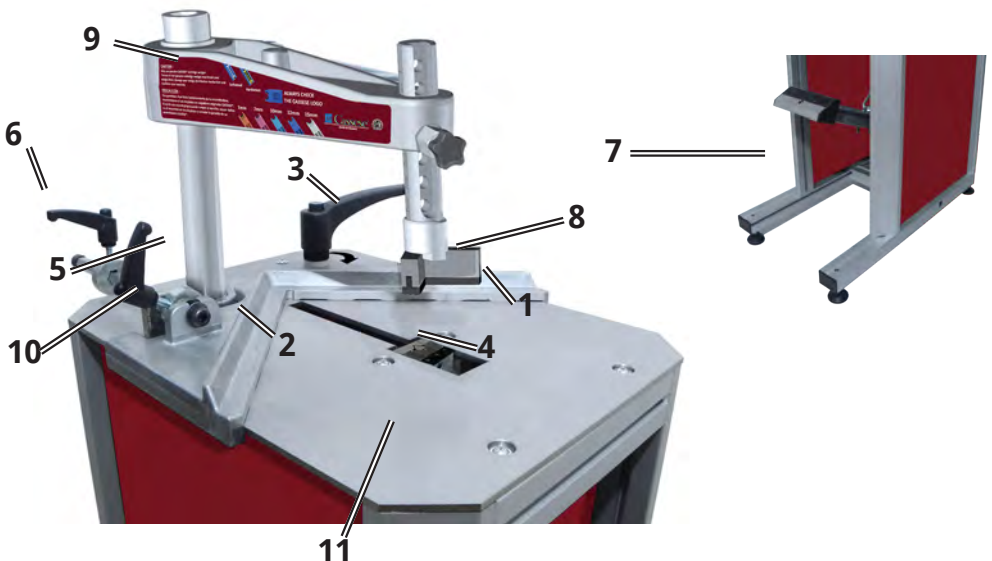
**2<sup>nd</sup> step :** Holding it so, put the second moulding against back fence **2** and slide it until it reaches the first moulding.

**3<sup>rd</sup> step :** Holding the mouldings in place against each other, hold the back fences **1** & **2** with your thumbs. Move the sliding table **E** backwards until the wedge position stop handle **5** reaches the stapling stop **10**.

**4<sup>th</sup> step :** Keeping the mouldings secure, slowly push down the pedal **7**. When the the magnetic adjustable rod clamp assembly **8** will press down on the mouldings, speed up the movement so that the wedge is inserted more easily.

**5<sup>th</sup> step :** If there is a second wedge position (with wedge position stop handle **6**), just repeat the same operation by moving forward the mouldings and the sliding table **E** until wedge position stop handle **6** reaches the stapling stop **10** and repeat step 4.

**NOTE\* :** If stapling more than one wedge in any position is desired then repeat **4<sup>th</sup> step**.



# MAINTENANCE

**CAUTION!** To ensure your safety, it is **imperative** to disconnect the air supply coupler **before any intervention on the mechanical and pneumatic components of the machine.**

**CAUTION: WHEN USING COMPRESSED AIR, WEAR SAFETY GLASSES.**

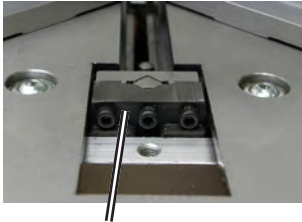
## A) DISMANTLING THE WEDGE DISTRIBUTOR BLOCK

Periodically, remove the wedge distributor block and clean it with an air gun.

It is recommended to lubricate the wedge driver blade (**use the Cassese's grease Z1896**).

To do so, you will have to remove the wedge distributor block with the 2,5mm Allen Key and perform this procedure. **First, remove the cartridge of wedges from the underpinner.**

1.



WEDGE DISTRIBUTOR BLOCK

2.



Unlock half a turn the locking screw of the wedge distribution block with the 2.5mm Allen key that is supplied with the machine.

3.



Pull up the crossbar in order to move the wedge distributor block out of its place.

4.



Pull up the wedge distributor block.

5.



Remove the wedge distributor block from the machine.

6.



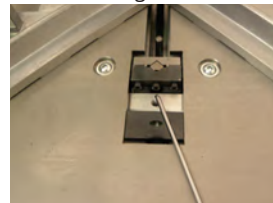
Apply a small amount of grease at the bottom of the wedge distributor block.

7.



Pull up the crossbar in order to insert the wedge distributor block on the wedge driver blade with the window in direction of the cartridge of wedges.

8.

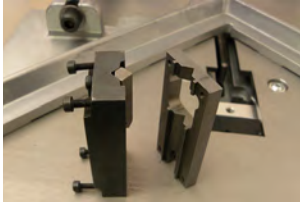


Tighten the locking screw of the wedge distributor block, paying attention to level it with the working table.

## B) CLEANING AND LUBRICATION OF THE WEDGE DISTRIBUTOR BLOCK

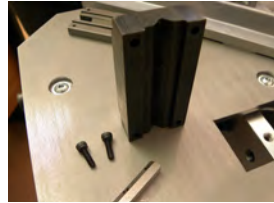
To clean up the wedge distributor block in order to avoid any stapling problem, follow steps 1 to 5 of instructions of **A)** (ref. page 9), then proceed with step 1 :

1.



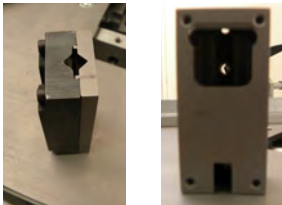
Unlock the four corner screws of the wedge distributor block with the 2.5mm Allen key supplied with the machine. Separate the two pieces.

2.



Unlock the two remaining screws to remove the center post of the wedge distributor block. **Caution! : These are the smallest screws of the block.**

3.



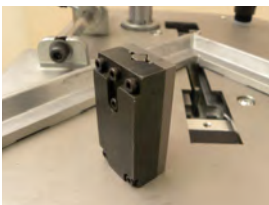
After having cleaned up the wedge distributor block, assemble these both pieces first. Pay attention to level them on the top before tightening the screws. The window must be facing to the both screws' holes.

4.



Insert the last piece as shown in the picture.

5.



Before tightening the screws, check the level of the pieces on the top of the wedge distributor block in order to have a perfect reassembly as shown in the picture.

6.



Apply a small amount of grease at the bottom of the wedge distributor block.

7.



Pull up the crossbar in order to insert the wedge distributor block on the wedge driver blade with the window facing the cartridge channel.

8.



Tighten the locking screw of the wedge distributor block, paying attention to level it with the working table.

## C) REMOVAL OF THE WEDGE DRIVER BLADE

It is possible that you have to change the wedge driver blade.

Please follow the previous procedures A steps 1 to 5 and follow this procedure with the wedge distributor block outside of the machine.

**Remove the cartridge of wedges and the magnetic adjustable rod clamp assembly.**

1.



First, you have to take this piece with all the elements on the picture.

2.



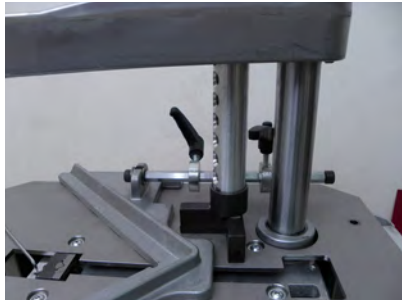
Put the piece next to the axis of the crossbar in this position.

3.



Rotate the piece as on the picture.

4.



Now, the piece is in its place in order to help to slide the wedge driver blade up.

### **TO SLIDE THE WEDGE DRIVER BLADE UP WITH THE PEDAL**



**1<sup>st</sup> step**

Push the pedal and maintain it.



**2<sup>nd</sup> step**

Now, the wedge driver blade is pulled up so you can remove it from its place.



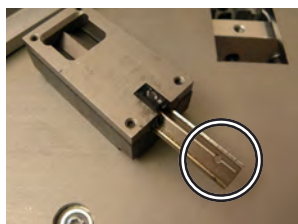
### 3<sup>rd</sup> step

Take pliers to remove the wedge driver blade and twist it to unlock it.

**DO NOT PULL IT STRAIGHT UP !**

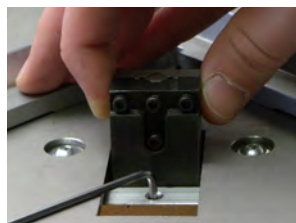
## D) INSTALLATION OF A NEW WEDGE DRIVER BLADE

1.



Apply some grease at the bottom of the wedge distributor block and insert a new wedge driver blade into the block with its hole (in the circle) downwards.

2.



Replace the wedge distributor block in its housing with the window towards the cartridge channel and install the wedge distributor block. Then, lock it using the 2,5mm Allen key.

3.



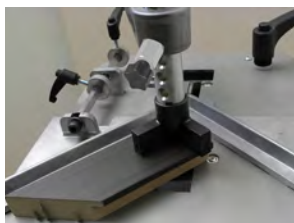
Tighten the screw of the wedge distributor block paying attention to level it with the working table.

4.



The upper end of the wedge driver blade stays out of the block. Reinstall the magnetic adjustable rod clamp assembly in order to proceed with the following step.

5.



Push the wedge driver blade fully in with a piece of wood or moulding ; press the pedal to engage the wedge driver blade entirely. Check the wedge driver blade installation, it should slide smooth with no resistance.



## E) UNJAMMING OF THE WEDGE DISTRIBUTOR BLOCK

If the wedge driver blade or a wedge is jamming your wedge distributor block, please follow this procedure :

-Remove the cartridge located inside the underpinner, and the magnetic adjustable rod clamp assembly.

-If the cartridge doesn't come out, loosen the screw of the wedge distributor block with a 2.5mm Allen key, unlock the handle for loading wedges **3** and remove the sliding table **E**.

-Pull up the wedge distributor block. If the cartridge was jammed inside, ask for the help of someone to turn the handle for loading wedges **3**. Then pull up the wedge distribution block and the cartridge.

-If the wedge distributor block doesn't come out, perform a quick hard compression on the crossbar as in the picture.



-Try to pull up the wedge distribution block. If it still doesn't come out, then call your distributor for further instructions.

### **If you have succeeded in removing the wedge distributor block :**

-If the old wedge driver blade is stuck in the wedge distributor block :

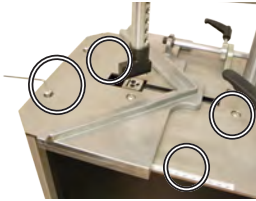
**PERFORM THE PROCEDURE B STEP 1 TO STEP 5,  
THEN PROCEED TO PROCEDURE E COMPLETELY.**

-If the old wedge driver blade is damaged and remains in the machine :

**PERFORM THE PROCEDURE B STEP 1 TO STEP 5,  
THEN PROCEED TO PROCEDURE C + D COMPLETELY.**

## F) REMOVING THE SIDE PANEL

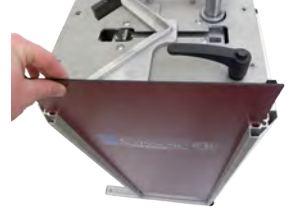
To access more easily to the mechanical parts, you have to remove the side panel where is located the sticker "Cassese France". The following procedure is to be followed for removing or replacing the side panel of the machine :



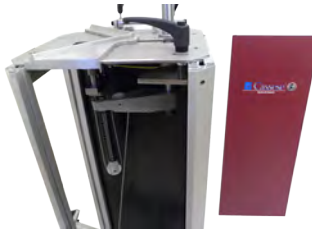
Unscrew the 4 screws of the working table with the Allen Key 3mm.



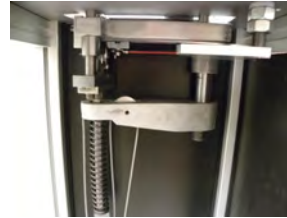
Next, shift to one side the working table.



Take the side panel and remove it by pulling up.



Now, you can access to the mechanical parts of the machine.



Inside view of the CS1 CART.

## G) REMOVING THE WORKING TABLE WITH THE PEDAL



After the previous step, rotate the pedal in its axis and put it in vertical position.



You can remove the pedal of its axis by pulling up.



Take the working table and the pedal together to exit the mechanical parts from the frame.



## H) REPLACEMENT OF THE WEDGE DISTRIBUTION CHANNEL ELASTIC CORD

First, you must withdraw the side panel as explained previously. To replace more easily the wedge distribution channel elastic cord, you have to follow these different steps which will be detailed :



First, you must take 2 tools :  
-Socket spanner 7mm  
-Allen key 4mm

1.



Unscrew the nut (with the socket spanner 7mm) which maintain the elastic cord and the connection wire.

2.



Push away the connection wire in order to free the working space.

3.



Remove the elastic cord of the screw.

4.



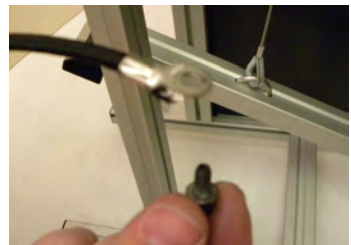
Now, the elastic cord is just grasped by the last screw.

5.



Unscrew the last screw with the Allen key of 4mm.

6.



In order to refit the system, do the following steps in the reverse direction.



**E** Cassese®



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

# CS1 CART

*ASSEMBLEUSE MECANIQUE A PEDALE*



MADE IN  
  
FRANCE

## MANUEL TECHNIQUE & D'UTILISATION



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

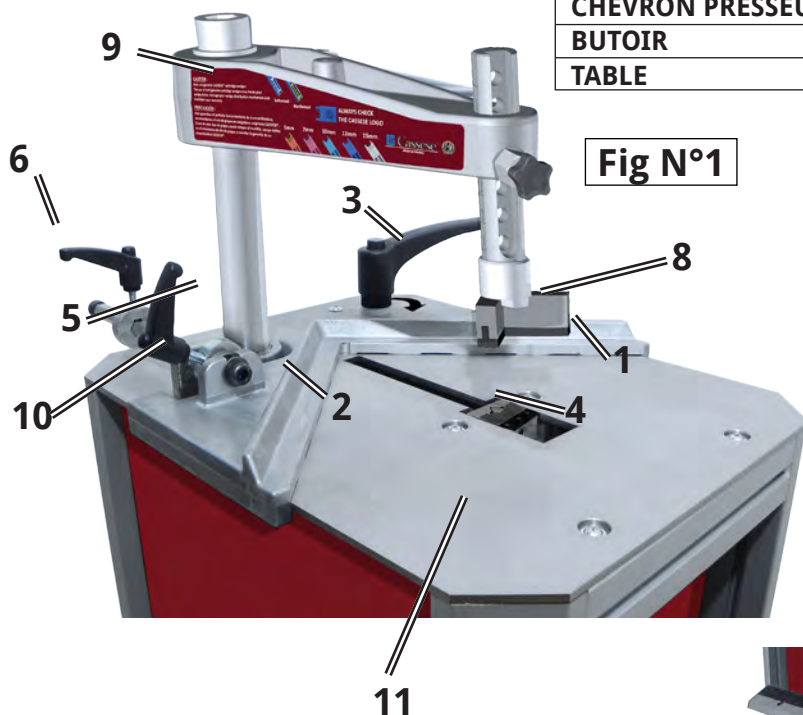


Version 2 11/ 2014  
Cassese® / Communication  
Z26059

**CS1 CART  
ASSEMBLEUSE  
MECANIQUE A  
PEDALE**

1ère BUTEE	1
2ème BUTEE	2
LEVIER DU POUSSOIR D'AGRAFES	3
DISTRIBUTEUR AGRAFES	4
BUTEE POUR POSITION D'AGRAFAGE (intérieur du cadre)	5
BUTEE POUR POSITION D'AGRAFAGE (extérieur du cadre)	6
PEDALE	7
POTENCE DU PRESSEUR	8
CHEVRON PRESSEUR	9
BUTOIR	10
TABLE	11

REFERENCE POSITION TRAVAIL



**Fig N°1**

**Fig N°2**



**APRES AVOIR DEBALLE  
LA MACHINE, REGLER  
LES 4 PIEDS PAR  
RAPPORT AU SOL**

# CS1 CART - MANUEL TECHNIQUE & D'UTILISATION

<b>SOMMAIRE</b>	<b>Page</b>
<b>INTRODUCTION</b>	2
ACCESSOIRES FOURNIS AVEC LA MACHINE	
SPECIFICATIONS TECHNIQUES	
OPTIONS	
GARANTIE	
<b>REGLAGES</b>	
SELECTION DES POSITIONS D'AGRAFAGE	3
MEMORISATION DES POSITIONS D'AGRAFAGE	3, 4
SELECTION DU PRESSEUR	5
<b>UTILISATION</b>	
MOYEN D'ASSEMBLAGE	6
CHARGEMENT DES AGRAFES	6
CHANGEMENT DE TAILLE D'AGRAFES	6
REPLACEMENT DES AGRAFES	7
ASSEMBLAGE DU CADRE	7
<b>MAINTENANCE</b>	
A) DEMONTAGE DU DISTRIBUTEUR D'AGRAFES	8
B) NETTOYAGE ET LUBRIFICATION DU DISTRIBUTEUR D'AGRAFES	9
C) RETRAIT DU MARTEAU	10, 11
D) INSTALLATION DU NOUVEAU MARTEAU	11
E) DESENRAYEMENT DU DISTRIBUTEUR D'AGRAFES	12
F) RETIRER LE PANNEAU LATERAL	13
G) RETIRER LA TABLE DE TRAVAIL AVEC LA PEDALE	13
H) REMPLACEMENT DU TENDEUR DU DISTRIBUTEUR D'AGRAFES	14

# CS1 CART - MANUEL TECHNIQUE & D'UTILISATION

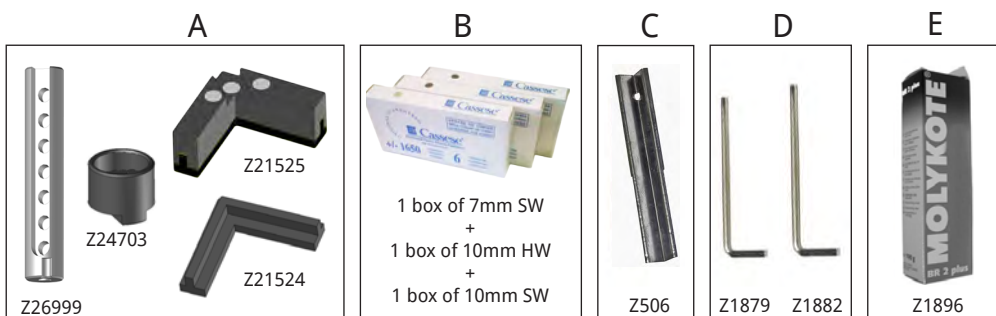
## INTRODUCTION

Vous venez d'acquérir une CS1 CART. Nous vous félicitons pour votre bon choix et vous remercions pour votre confiance.

La CS1 CART bénéficie de l'expérience des assembleuses qui ont fait la notoriété de Cassese. Elle permet l'assemblage des moulures en bois, plastique et MDF de tous profils (Brevet n° 7522814). L'assemblage est réalisé par des agrafes métalliques (Ref. Chargeur d'agrafes Cassese®) spécialement étudiées pour un serrage parfait.

## ACCESSOIRES FOURNIS AVEC LA MACHINE

- A) 1 Axe de Presseur Réglable + 1 Support Magnétique pour Presseur Chevron + 1 Presseur Chevron + 1 Elastomère chevron.
- B) 1 boîte de 7mm Bois Tendre + 1 boîte de 10mm Bois Dur + 1 boîte de 10mm Bois Tendre.
- C) 1 Marteau d'agrafage de rechange.
- D) 1 clé Allen de 2,5mm + 1 clé Allen de 3mm.
- E) Tube de graisse



## SPECIFICATIONS TECHNIQUES CS1 CART

Largeur minimum profil : 5mm / Hauteur Minimum profil : 5 mm

Largeur maximum profil : ∞ mm / Hauteur maximum profil : 85 mm

Course d'agrafage maximum entre la 1<sup>ère</sup> et la dernière agrafe (à 45°) : 140 mm

Tailles de chargeurs d'agrafes Cassese® : 5, 7, 10, 12 et 15 mm.

3 types d'agrafes : Bois Normal, Bois Dur ou MDF. N'utiliser que les chargeurs d'agrafes Cassese®.

Poids : 23 kg - Dimensions : 360mm x 610mm (sans table extension) x 1200 mm (hauteur)

## OPTIONS (cf. p.24)

Z1783 Elastomère jaune - Z1791 Elastomère vert - Z25510 Rallonge de table - Z25450 Maintien Cadres - Z25147 Support pour chargeurs d'agrafes / accessoires.

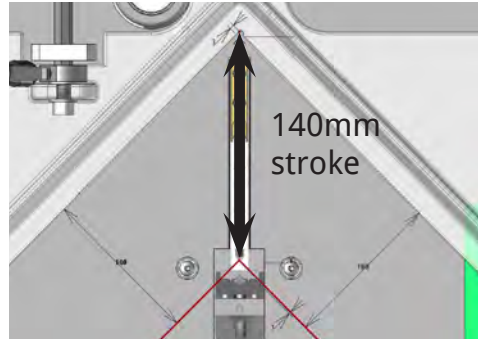
## GARANTIE

La CS1 CART est garantie un an, pièces et main d'oeuvre contre tous vices de fabrication. Les pièces d'usure et celles endommagées par une utilisation non conforme aux dispositions de la présente notice sont exclues de cette garantie .

# REGLAGES

## SELECTION DE LA POSITION D'AGRAFAGE

La CS1 CART est prévue pour procéder à l'agrafage des moulures à 1, 2 ou plusieurs endroits sans limitation du nombre d'agrafes à chacun de ces emplacements. Le choix sera fait en fonction de la largeur de la moulure à assembler et de son épaisseur. Il est possible, toutefois, d'insérer des agrafes entre ces deux positions .



On prévoit en règle générale une garde, de hauteur 2 mm MINIMUM, au dessus de l'agrafe. Des agrafes de même dimensions peuvent se superposer, ceci pour éviter de changer le chargeur d'agrafes si l'on réalise des assemblages de cadres d'épaisseur diverses.

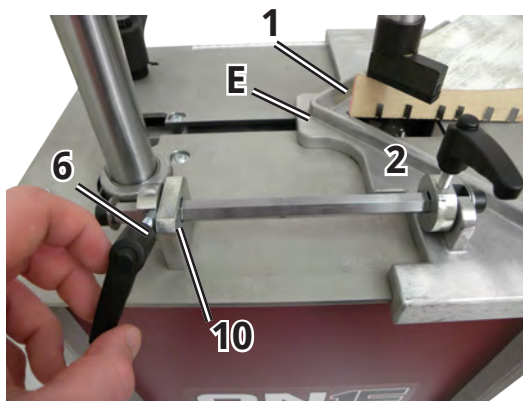
NB : DANS TOUS LES CAS, L'AGRAFAGE DOIT S'EFFECTUER LE PLUS PRES POSSIBLE DE LA (OU DES) PARTIE (S) LA PLUS HAUTE DE LA MOULURE.

## MÉMORISATION DES POSITIONS D'AGRAFAGES

Débloquer les butées de position d'agrafage **5** et **6**.

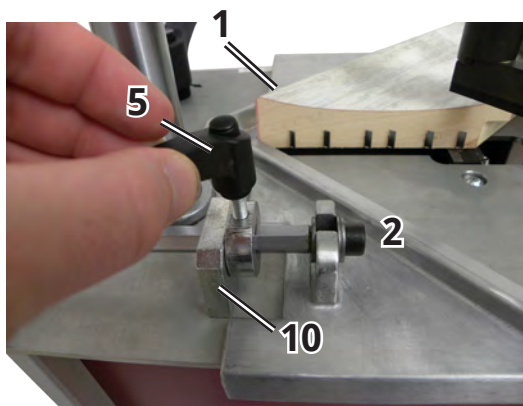


Positionner la 1ère moulure contre la butée 1 et la faire glisser jusqu'à la butée 2.



**Première position d'agrafage :**  
**Côté extérieur du cadre :**

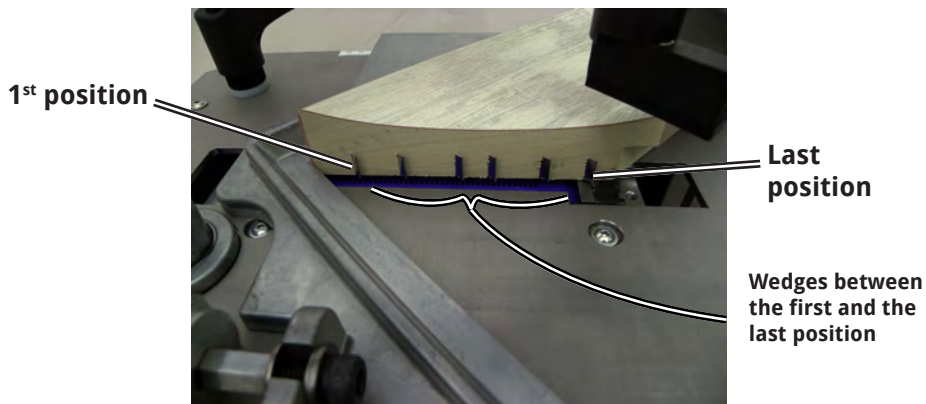
Déplacer l'équerre coulissante E vers l'avant jusqu'à la position d'agrafage choisie.  
Amener la butée 6 contre le butoir 10 et la bloquer.



**Deuxième position d'agrafage :**  
**Côté intérieur du cadre :**

Déplacer l'équerre coulissante vers l'arrière, jusqu'à la position choisie.  
Amener la butée 5 en butée contre le butoir 10 et la bloquer.

Maintenant, les deux positions d'agrafages sont mémorisées et l'équerre coulissante se déplace uniquement dans la limite de ces deux positions.





## SELECTION DU PRESSEUR



Un presseur est fourni en standard avec son support magnétique.

L'axe du presseur se règle en hauteur de 1 à 7 positions grâce à la broche à bille.

Vous devez avoir 30mm maximum entre le presseur et les moulures.



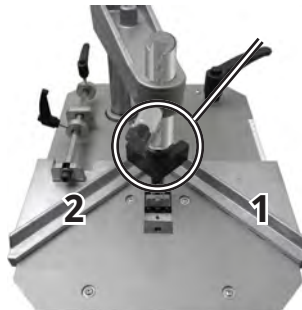
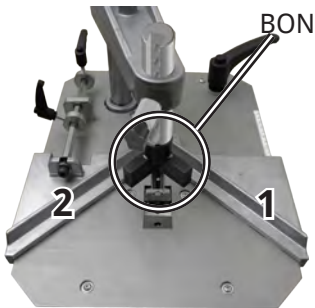
Toujours avoir le détrompeur tourné vers le devant de la machine.

Il permet d'éviter toute erreur dans l'assemblage du cadre.

Accessoires fournis avec la machine	PRESSEUR CHEVRON	BOIS DUR & BOIS TENDRE	TAILLE UNIQUE
Options	ELASTOMERE VERT	BOIS DUR	30 & 45mm
	ELASTOMERE JAUNE	BOIS TENDRE	30 & 45mm

ACCESSOIRES FOURNIS AVEC LA MACHINE: Le presseur chevron noir est idéal pour l'assemblage de profils plats.

OPTIONS : Les presseurs élastomères sont dédiés aux profils à fortes variations géométriques. (montée, descente...)



JVAIS

Faire attention à bien positionner le presseur chevron : les côtés du chevron doivent être parallèles aux butées 1 et 2.



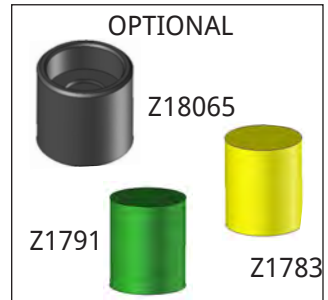
Z24703



Z21525

### NOUVEAUX PRESSEURS MAGNETIQUES

Vous pouvez, grâce à leur fonction magnétique, changer rapidement de presseur en fonction des profils à assembler.



OPTIONAL

Z18065

Z1791

Z1783

# UTILISATION

## LE MOYEN D'ASSEMBLAGE



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

Six tailles standards disponibles : 3, 5, 7, 10, 12 et 15mm.

Elles viennent dans des chargeurs écologiques, grâce à un plastique recyclable, qui sont colorisés par taille pour une identification facile. Ils existent en deux versions : NORMAL pour le BOIS NORMAL avec un poussoir blanc et HW pour le BOIS DUR avec un poussoir jaune.

Votre machine CS1 CART est conçue pour l'utilisation de toutes tailles de chargeurs Cassese® authentique sans avoir à changer toutes les pièces de la machine ou avoir à régler quoi que ce soit.

Pour plus de fiabilité et de productivité au fil du temps, utilisez uniquement les chargeurs Cassese® authentique avec votre CS1 CART.

Boîtes de 6  
chargeurs (env.  
275 agrafes)  
=  
**1.650 agrafes/  
boîte**

REFERENCE	TYPE
30303NCOI	3mm
30305NCOI	5mm
31305BDCO	5mm HW
30307NCOI	7mm
31307BDCO	7mm HW
30310NCOI	10mm
31310BDCO	10mm HW
30312NCOI	12mm
31312BDCO	12mm HW
30315NCOI	15mm
31315BDCO	15mm HW

BLANC

ORANGE

MAGENTA

CYAN

BLEU

BLANC

REFERENCE	TYPE
30403NCOI	3mm
30405NCOI	5mm
31405BDCO	5mm HW
30407NCOI	7mm
31407BDCO	7mm HW
30410NCOI	10mm
31410BDCO	10mm HW
30412NCOI	12mm
31412BDCO	12mm HW
30415NCOI	15mm
31415BDCO	15mm HW

Boîtes 40  
chargeurs (env.  
275 agrafes)  
=  
**11.000 agrafes/  
boîte**

## CHARGEMENT D'UN CHARGEUR D'AGRAFES



Actionner le levier **3** afin d'amener le poussoir d'agrafes en arrière. Suivre le sens indiqué par la flèche.

Placer le chargeur d'agrafes.

Relâcher le levier **3**.

## CHANGEMENT DE TAILLE D'AGRAFES



Même procédure que pour le chargement d'un chargeur d'agrafes mais retirer le chargeur à remplacer pendant que vous maintenez le levier **3**.

Puis, insérer le chargeur désiré toujours en maintenant le levier **3**.

Enfin, relâcher le levier **3**.

## ASSEMBLAGE DU CADRE

Les points d'agrafage sont mémorisés (voir Mémorisation des points d'agrafage page 3,4 ). La course entre le haut de la moulure et le bas du presseur ne doit pas dépasser 30 mm . (Voir Choix du presseur page 5).

La bonne taille d'agrafe adaptée au type de matériaux sur la table(bois normal, bois dur, plastique ou MDF) a été chargée dans la CS1 CART.

**1<sup>ère</sup> étape :** Mettre la 1<sup>ère</sup> moulure sur la table, le dos contre **1**, la pousser pour atteindre **2** puis la maintenir.

**2<sup>ème</sup> étape :** Mettre la 2<sup>nde</sup> moulure sur la table le dos contre **2** et la pousser en appui jusqu'à la 1<sup>ère</sup> moulure.

**3<sup>ème</sup> étape :** Maintenir **1** et **2** avec les moulures en position d'agrafages 1 (voir photos) contre le butoir **10**.

**4<sup>ème</sup> étape :** Toujours en maintenant les moulures, enfoncez lentement la pédale. Au moment où le presseur vertical entre en contact avec la moulure, accélérez le mouvement de manière à faciliter l'insertion de l'agrafe.

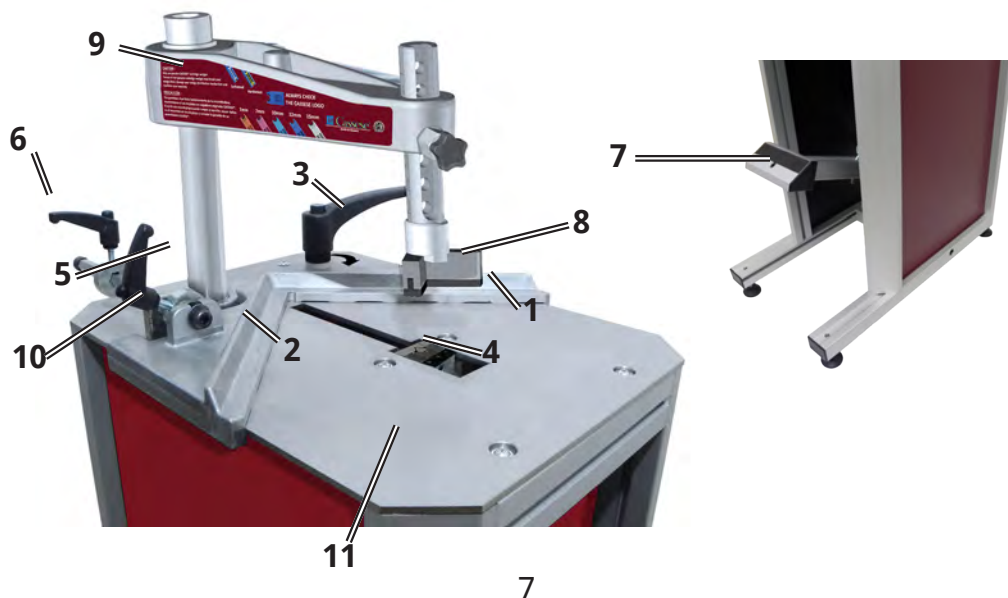
Pour superposer les agrafes\*,

-Relâcher la pédale jusqu'à ce que le presseur commence à se soulever.

-Enfoncez la de nouveau.

\*En cas d'empilage, il est recommandé de bloquer la table coulissante.

**5<sup>ème</sup> étape :** Il suffit de déplacer l'ensemble moulures + **1** & **2** en position d'agrafage 2. Puis, refaire la 4<sup>ème</sup> étape pour réaliser l'agrafage de la seconde position.



# MAINTENANCE

ATTENTION : LORS DE L'UTILISATION DE L'AIR COMPRIME,  
LE PORT DE LUNETTES DE PROTECTION EST OBLIGATOIRE.

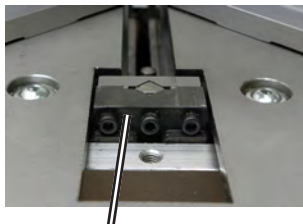
## A) DEMONTAGE DU DISTRIBUTEUR D'AGRAFES

Périodiquement, retirer la tête d'agrafage et la nettoyer à l'air comprimé. Il est recommandé de graisser le marteau périodiquement (**utiliser la graisse Cassese Z1896**).

Pour se faire, démonter la tête d'agrafage avec la clé Allen de 2,5mm fournie et suivre les instructions.

**Retirer le chargeur d'agrafes de la machine avant toute manipulation.**

1.



DISTRIBUTEUR D'AGRAFES

2.



Desserrer d'un demi tour la vis du distributeur d'agrafage avec la clé Allen de 2,5mm fournie avec la machine.

3.



Tirer vers le haut la potence afin de sortir le distributeur d'agrafage de son logement.

4.



Faire coulisser vers le haut le distributeur d'agrafage.

5.



Retirer le distributeur d'agrafage de la machine.

6.



Appliquer une noisette de graisse en bas du distributeur d'agrafes.

7.



Tirer vers le haut la potence afin d'insérer le distributeur d'agrafes sur le marteau avec la fenêtré en direction du chargeur d'agrafes.

8.

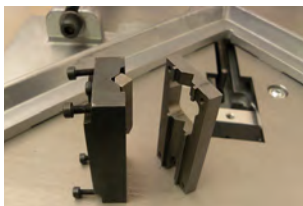


Serrer la vis du distributeur d'agrafes tout en faisant attention au nivellement du bloc par rapport à la table de travail.

## B) NETTOYAGE ET LUBRIFICATION DU DISTRIBUTEUR D'AGRAFES

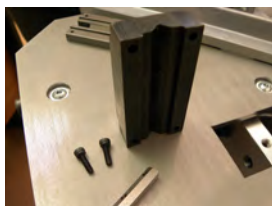
Après avoir fait la procédure précédente, vous devez nettoyer le distributeur d'agrafes afin d'éviter tout problème d'agrafage. Pour se faire, suivre cette procédure :

1.



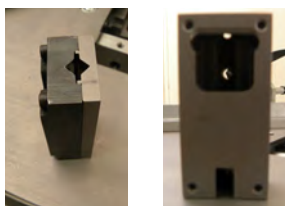
Desserrer les 4 vis du distributeur d'agrafes avec la Clé Allen 2,5mm fournie avec la machine.

2.



Desserrer 2 vis pour retirer la dernière pièce du distributeur d'agrafes. **Attention pour le remontage : ce sont les vis les plus petites du bloc.**

3.



Après avoir nettoyé le distributeur d'agrafes, assembler en premier ces 2 pièces. Attention à ce qu'elles soient au même niveau en haut du bloc avant de serrer les vis. La fenêtre doit être en face des 2 trous de vis comme sur la photo.

4.



Insérer la dernière pièce comme présenté sur la photo.

5.



Avant de serrer les vis, vérifier le nivellement des pièces en haut du bloc afin d'avoir un remontage parfait comme sur la photo.

6.



Appliquer une noisette de graisse en bas du distributeur d'agrafes.

7.



Tirer vers le haut la potence afin d'insérer le distributeur d'agrafes sur le marteau avec la fenêtre en direction du chargeur d'agrafes.

8.



Serrer la vis du distributeur d'agrafes tout en faisant attention au nivellement du bloc par rapport à la table de travail.

## C) RETRAIT DU MARTEAU

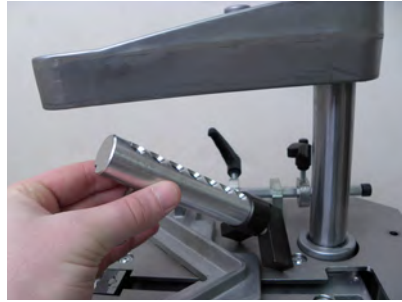
Il est possible que vous ayez à changer le marteau. Veuillez suivre les procédures A et B précédentes et suivre cette procédure avec le distributeur d'agrafes hors de la machine afin d'éviter tout problème d'agrafage. **Retirer le chargeur d'agrafes de la machine avant toute manipulation.**

1.



Tout d'abord, vous devez prendre cette pièce avec tous les éléments visibles sur l'image.

2.



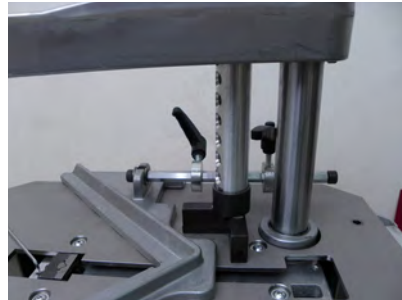
Mettre la pièce à côté de l'axe de la potence dans cette position.

3.



Pivoter la pièce comme indiqué sur la photo.

4.



Maintenant, la pièce est à sa place afin de permettre le coulissement du marteau vers le haut.

### FAIRE COULISSER LE MARTEAU VERS LE HAUT AVEC LA PEDALE



#### Etape 1

Après avoir retiré le chargeur d'agrafes, appuyer sur la pédale et maintenir l'appui.



#### Etape 2

Maintenant, le marteau est coulissé vers le haut afin que vous puissiez l'enlever de son emplacement.





### Etape 3

Prenez une pince pour retirer le marteau et tourner le pour le défaire de son logement.  
**NE PAS LE TIRER VERS LE HAUT POUR LE SORTIR !**

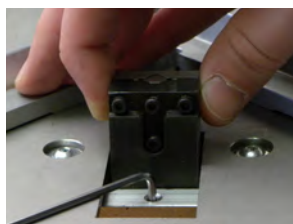
## D) INSTALLATION DU NOUVEAU MARTEAU

1.



Appliquer un peu de graisse sous le distributeur d'agrafage et insérer un nouveau marteau dans le distributeur avec le trou du marteau (indiqué dans le cercle) vers le bas.

2.



Replacer le distributeur d'agrafes dans son logement avec la fenêtre vers le chargeur et installer le distributeur d'agrafes puis le bloquer avec la clé Allen de 2,5mm.

3.



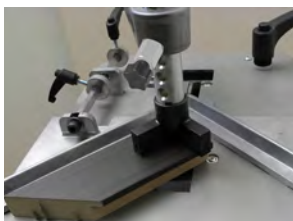
Serrer la vis du distributeur d'agrafes tout en faisant attention au nivellement du bloc par rapport à la table de travail.

4.



L'extrémité supérieure du marteau reste en dehors du distributeur d'agrafage. Remettre en place le presseur afin de rendre possible l'étape suivante.

5.



Pousser à fond avec un morceau de bois ou de moulure ; appuyer sur la pédale pour engager le marteau entièrement.  
Vérifiez l'installation du marteau, il doit être capable de glisser sans point dur.

## E) DESENRAYEMENT DU DISTRIBUTEUR D'AGRAFES

Si le marteau ou une agrafe est resté coincé dans le distributeur d'agrafes, vous devez suivre cette procédure :

-Retirer le chargeur d'agrafes qui est dans la machine, et le presseur.

-Si le chargeur d'agrafes ne vient pas, vous devez appuyer fortement sur la potence comme indiqué sur la photo ci-dessous.

-En utilisant la clé Allen 2,5mm, desserrer la vis de blocage du distributeur d'agrafes.

-Puis, soulever la potence avec les mains. Le distributeur d'agrafes va sortir de son logement. Retirer le de la machine.

-Si le distributeur d'agrafes ne vient pas, vous devez appuyer fortement sur la potence comme indiqué sur la photo.



-Si l'ancien marteau est bloqué dans le distributeur d'agrafes :

**REALISER LA PROCEDURE B ETAPE 1 A ETAPE 5,  
PUIS FAIRE LA PROCEDURE D COMPLETEMENT.**

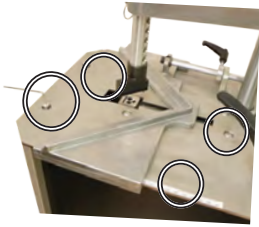
-Si l'ancien marteau est endommagé et est resté dans la machine :

**REALISER LA PROCEDURE B ETAPE 1 A ETAPE 5,  
PUIS FAIRE LA PROCEDURE C + D COMPLETEMENT.**

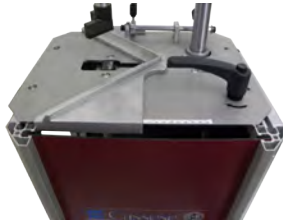


## F) RETIRER LE PANNEAU LATERAL

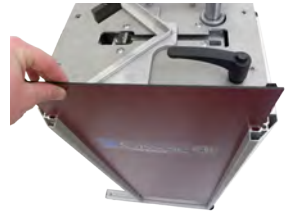
Pour accéder plus facilement aux pièces mécaniques, vous devez enlever le panneau latéral où est l'étiquette "Cassese France". La procédure suivante doit être suivie pour retirer ou remplacer le panneau latéral de la machine :



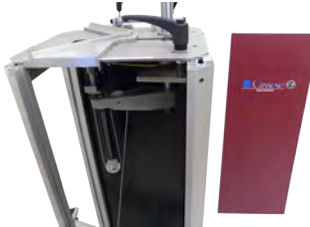
Dévisser les 4 vis de la table de travail avec la clé Allen 3mm.



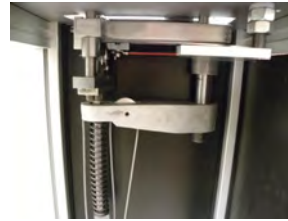
Ensuite, déplacer sur le côté légèrement la table de travail.



Prenez le panneau latéral et retirez-le de son emplacement en le tirant vers le haut.



Maintenant, vous pouvez accéder aux parties mécaniques de la machine.



Vue intérieure de la machine CS1 CART.

## G) RETIRER LA TABLE DE TRAVAIL AVEC LA PEDALE



Après l'étape précédente, faire pivoter la pédale dans son axe pour la mettre en position verticale.



Maintenant, Vous pouvez retirer la pédale de son axe en la tirant vers le haut.



Prenez la table de travail et la pédale ensemble pour sortir toutes les pièces mécaniques du bâti.

## H) REPLACEMENT DU TENDEUR DU DISTRIBUTEUR D'AGRAFES

Pour remplacer plus facilement le tendeur du distributeur d'agrafes, vous devez suivre ces étapes différentes qui seront détaillées:

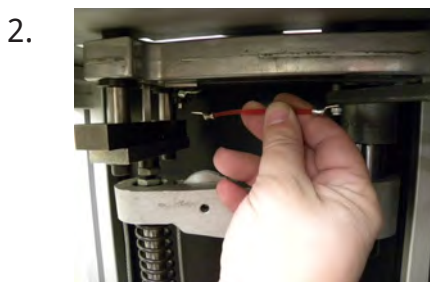


Tout d'abord, vous devez prendre 2 outils:

- Clé à pipe 7mm
- Clé Allen 4mm



Dévisser l'écrou (avec la clé à pipe) qui maintient ensemble le tendeur et le fil de liaison.



Déplacer le fil de liaison afin de libérer l'espace de travail.



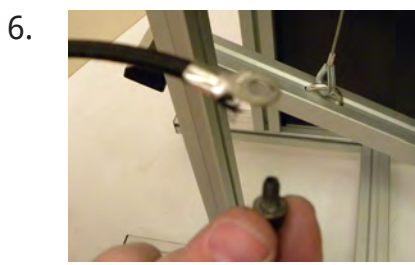
Retirer le tendeur de la vis.



Maintenant, le tendeur est simplement tenu par la dernière vis.



Dévissez la dernière vis avec la clé Allen de 4 mm.



Afin de remettre en place le système, effectuez les étapes précédentes dans le sens inverse.

# NOMENCLATURE / SPARE PARTS - CS1 CART

ref	q	description	description
CS1CART	1	ASSEMBLEE CS1 AGRAFES CHARGEUR STD	CS1 CART FOOT OPERATED UNDERPINNER
Z1612	3	RONDELLE M8	WASHER M 8
Z22013	1	GUIDE BUTEES	STOP GUIDE
Z22014	2	BUTEE	STOP
Z22187	1	FIXATION BUTEE	STOP FASTENING
Z25111	1	S/E PEDALE	S/A PEDAL
Z1331	2	ECROU H M 5	NUT
Z1521	1	CABLE COMPLET D.3	FOOT PEDAL COMPLETE CABLE D.3
Z23275	1	ATTACHE CABLE	HOLDING CABLE
Z24156	1	VIS CHC 8 X 45 TETE BASSE ZINGUEE 10.9	SCREW CHC 8 X 45
Z24846	2	AXE DE PEDALE	PEDAL AXIS
Z25110	1	PLAQUE D'APPUI Ø 8	SUPPORT PLATE Ø 8
Z25272	2	EMBOUT DE PROFIL Z25192 790812 45 x 45°	PROFILE END Z25192 790812 45 X 45°
Z25292	2	ECROU GARRE M 5	SQUARE NUT M 5
Z318	2	VIS CHC M5-25 - 8.8	SOCKET CAP SCREW M5 X 25
Z4257	1	VIS CHC 8 X 25 TETE BASSE	SOCKET CAP SCREW M8 X 25 FLAT HEAD
Z452	2	VIS CHC M8-30 - 8.8	SCREW CHC 8 X 20
Z25484	1	S/E AXE DE PRESSEUR REGLABLE + AIMANT	ROD FOR MAGNETIC HOLDER (order per 2 units)
Z20012	1	AIMANT D. 8 X 4	MAGNET Ø 8 X 4
Z24701	1	AXE DE PRESSEUR REGLABLE	AXIS OF ADJUSTABLE ROD FOR MAGNETIC HOLDER
Z25915	1	S/E AXE DE SUPPORT MARTEAU ASSEMBLE	S/A WEDGE DRIVER BLADE SUPPORT AXIS
Z1359	2	ECROU HM M10	FLAT NUT D 10
Z1580	1	RONDELLE Z D: 10	WASHER Z D 10
Z1734	1	GOUPILLE CYL 6 X 30 DIN 6325	CYLINDRICAL PIN 6 X 30
Z23274	1	RESSORT COMP D. 3.6 DE. 28.5 LO: 200 18 SP	COMP. SPRING D. 3.6 OD. 28.5 LQ. 200 18 SP
Z23279	1	AXE DE SUPPORT MARTEAU	WEDGE DRIVER BLADE SUPPORT AXIS
Z23611	1	CHAPE	CLEVIS
Z789	1	CHAPE	CLEVIS
Z25313	1	PALIER	BEARING
Z3379	1	VIS HC 10 X 45	HEXAGONAL HEAD SCREW M10 X 45
Z697	1	VIS HC 10 X 25	HEXAGONAL HEAD SCREW M10 X 25
Z788	1	POULIE	PULLEY
Z25661	1	S/E EMBASE CHARGEUR	S/A CARTRIDGE BASE
Z1412	1	ECROU NYLSTOP M4	NUT NYLSTOP M4
Z1585	1	RONDELLE Z D4	WASHER Z D4
Z1587	1	RONDELLE Z D5	WASHER Z D5
Z1604	1	RONDELLE M4	WASHER M 4
Z1812	2	RONDELLE M8	WASHER M 8
Z21732	1	RESSORT AGRAFES SANDOW	WEDGE PUSHER SPRING
Z23509	2	COSSE A SERTIR RONDE NUE JST G55-10 M5 FIL 2.7 A 6.6 M5	RING WIRE TERMINAL
Z22011	1	BUTEE SUPPORT MARTEAU	STOP WEDGE DRIVER BLADE SUPPORT
Z23440	1	S/E BUTEE AGRAFAGE	SUB ASSY
Z1374	1	ECROU HM M 5 8.8 Brut Din 438	FLAT NUT D. 5
Z23348	1	BUTEE S/E AGRAFAGE	SUB ASSY
Z5447	1	VIS HC 5 X 18 FREINEE	SCREW HC 5 X 18
Z25106	1	ANNEAU GRIFAXE D: 4	LOCKING RING PIN D: 4
Z25683	2	ENTRETOISE ACIER D: 8.1 X D: 25 X EP: 67.25	SPACER 8.1 X 25 X 67.25
Z25688	1	S/E SUPPORT MARTEAU	S/A WEDGE DRIVER BLADE SUPPORT
Z1394	1	POUSSOIR A TETON	BALL PUSHER M 5
Z1414	1	ECROU NYLSTOP M 5 zingue blanc 8.8	NUT NYLSTOP 5
Z6523	1	POUSSOIR A TETON M5 X 12	BALL PUSHER M5 X 12
Z22178	2	BAIGIE GLYCO DUR 15 X 17 X 18	ball bearing
Z26150	1	S/E SUPPORT MARTEAU ET POUSSOIR ASSEMBLE	SUB ASSY WEDGE DRIVER BLADE SUPPORT AND GUIDE
Z564FR1	1	POUSSOIR FRAISAGE	MILLING PUSHER
Z25682	1	SUPPORT MARTEAU	WEDGE DRIVER BLADE SUPPORT
Z25684	1	ENTRETOISE ACIER TARAUDEE M10 / M6 LG: 23	HEX SPACER M10 / M6 L23
Z3901	1	VIS BHC 5 X 12	VIS BHC 5 X 12
Z668	1	VIS FHC 6 X 14	SCREW FHC 6 X 14
Z25731	1	S/E FIL DE MANOEUVRE	ASSY WIRE + BALL
Z25798	1	PLAQUE GUIDE POUSSOIR	PUSH PLATE GUIDE
Z25799	1	POUSSOIR SUPERIEUR	TOP PUSHER
Z25801	1	POUSSOIR INFERIEUR	BOTTOM PUSHER
Z25935	1	POULIE RESSORT AGRAFE	WEDGE SPRING PULLEY
Z26024	1	GOUPILLE CYL 4 X 35 DIN 6325	CYLINDRICAL PIN 4 X 35
Z26026	1	S/E EMBASE	SUB ASSY BASE
Z1606	2	RONDELLE M5	WASHER
Z22355	1	ANNEAU D'ARRET A ARCBOUTEMENT Ø 8	RING OFF TO BUTTRESS
Z25659	1	EMBASE CHARGEUR USINEE	BASE
Z25699	1	PLAQUE DE FIXATION S/E AGRAFAGE	FIXING PLATE OF S/A WEDGE DISTRIBUTOR
Z2897	2	BAIGIE GLYCO DUR 34 X 30 X 20 MM	ball bearing
Z218	2	VIS CHC M5-25 - 8.8	SOCKET CAP SCREW M5 X 25
Z263	1	BILLE D 8	BALL D 8
Z97	1	VIS POUTEAU	SCREW POINT END
Z290	2	VIS CHC M3-16 - 8.8	SCREW CHC 3 X 16
Z299	1	VIS CHC M4-10 - 8.8	SCREW CHC 4 X 10
Z300	4	VIS CHC M4-12 - 8.8	SCREW CHC 4 X 12
Z314	1	VIS CHC M5-10 - 8.8	SOCKET CAP SCREW M5 X 10
Z508	1	MARTEAU COURT	WEDGE DRIVER BLADE (to be ordered per 5 units)
Z6579	1	GOUPILLE CYL 6 X 40 TARAUDEE	THREADED PIN CYL 6 X 40
Z717	1	VIS HC 4 X 20	SCREW HC 4 X 20
Z7727	2	ENTRETOISE PLASTIQUE D: 4.2 X D: 8 X EP: 8	SPACER D 4.2 X D 8 X EP 8
Z817	1	S/E AGRAFAGE ET GUIDE	S/A WEDGE DISTRIBUTOR WITH GUIDE
Z288	2	VIS CHC 3 X 10	SOCKET CAP SCREW M3 X 10
Z290	4	VIS CHC M3-16 - 8.8	SCREW CHC 3 X 16
Z6555	1	PLAQUE	PLATE
Z758	1	CONTRE PLAQUE	WEDGE DRIVER BLADE GUIDE PLATE
Z759	1	GUIDE FIXE NOIR Z 10379	FIXED GUIDE (SEE Z10379)
Z878	2	VIS CHC 8 X 90	SCREW CHC 8 X 90
Z25686	4	ENTRETOISE ACIER D: 5.2 X D: 16 X EP: 9.25	INSERT FOR CLAMP
Z25789	8	VIS BHC A EMBASE ULF 5 X 16 ZINGUEE 10.9	SOCKET BUTTON HEAD SCREW M5 X 16 WITH FLANGE
Z25948	2	PANNEAU LATERALE ROUGE	SIDE PANEL
Z25940	1	PANNEAU ARRIERE ROUGE ( VOIR COMMENTAIRES )	REAR PANEL
Z25950	1	S/E COLONNE ASSEMBLEE	S/A COLUMN ASSEMBLY
Z14472	2	RONDELLE Z D: 20	WASHER D 20
Z1734	1	GOUPILLE CYL 6 X 30 DIN 6325	CYLINDRICAL PIN 6 X 30

# NOMENCLATURE / CLASSIFICATION CS1 CART

Z20012	1	AIMANT D. 8 X 4	MAGNET Ø 8 X4
Z72068	1	SUPPORT PRESSEUR FONDERIE USINE	CLAMP SUPPORT
Z22012	1	COLONNE	COLUMN
Z22666	1	SUPPORT INFÉRIEUR	LOWER SUPPORT
Z25951	1	ENTRETOISE ACIER D. 29 X D. 20.5 X EP. 4	SPACER D. 29 X D. 20.5 X EP. 4
Z25952	1	ENTRETOISE ACIER D. 29 X D. 20.5 X EP. 10	SPACER D. 29 X D. 20.5 X EP. 10
Z25953	2	VIS CHC 20 X 60	SOCKET CAP SCREW 20 X 60
Z312	2	VIS CHC 5 X 8	SOCKET CAP SCREW M5 X 8
Z26809	1	DOIGI D'INDEXAGE	SPRING LOADED ROD CLAMP FINGER
Z788	1	POULIE	PULLEY
Z25963	1	S/E EMBALLAGE CS1CART	S/A CS1CART PACKAGING
Z17141	1	ENVELOPPE KRAFT C5 (1/2 FORMAT X 500)	KRAFT ENVELOPE C5
Z25480	1	CARTON D' EMBALLAGE CS1 600 x 400 x 1170 EXT	CARTON OF PACKAGING CS1 600 x 400 x 1170 EXT
Z25481	2	CALE MOUSSE EXPANSIBLE POUR PIEDS	CALE MOUSSE EXPANSIBLE POUR PIEDS
Z25482	1	CALE MOUSSE EXPANSIBLE ARRIERE	CALE MOUSSE EXPANSIBLE ARRIERE
Z25483	1	CALE MOUSSE EXPANSIBLE AVANT	CALE MOUSSE EXPANSIBLE AVANT
Z25966	1	S/E BOITE ACCESSOIRES CS1CART	S/A CS1CART ACCESSORY BOX
Z1879	1	CLE ALLEN 2.5	ALLEN KEY 2.5
Z1882	1	CLE ALLEN 3	ALLEN KEY 3
Z1896	1	TUBE DE GRAISSE	GREASE TUBE
Z21524	1	ELASTOMERE POUR PRESSEUR CHEVRON MAGNETIQUE	RUBBER FOR MAGNETIC CHEVRON CLAMP
Z21525	1	S/E PRESSEUR CHEVRON MAGNETIQUE	MAGNETIC CHEVRON CLAMP
Z20012	3	AIMANT D. 8 X 4	MAGNET Ø 8 X4
Z21522	1	PRESSEUR CHEVRON MAGNETIQUE voir commentaire	MAGNETIC TRIANGULAR SUPPORT
Z21524	1	ELASTOMERE POUR PRESSEUR CHEVRON MAGNETIQUE	RUBBER FOR MAGNETIC CHEVRON CLAMP
Z24703	1	SUPPORT PRESSEUR CHEVRON MAGNETIQUE	MAGNETIC HOLDER FOR CHEVRON CLAMP
Z506	1	MARTEAU COURT	WEDGE DRIVER BLADE (to be ordered per 5 units)
Z6141	1	CARTON 200 X 140 X 70.5	CARTON 200 X 140 X 70.5
Z642	1	RAJAGRIP BLANC 16 X 22	WHITE RAJAGRIP 16 X 22
30307NCOI	1	BTE 6 CHARGEURS COINS N° 7	BOX 6 CARTRIDGES #7
Z11558	1	S/E CARTON BTE DE 6 CHARGEURS + ETIQUETTE N° 7	S/A CARTON BOX OF 6 CARTRIDGES + LABEL N° 7
Z1943	1	CARTON BTE DE 6 CHARGEURS	CARTON BOX OF 6 CARTRIDGES
Z2812	1	ETIQUETTE 14 X 80 BTE 6 CHARG N° 7	STICKER 14 X 80 BOX 6 CART No 7
Z11565	6	CHARGEUR 275 AGRAFES N° 7 BN	CARTRIDGE N° 7 SW
Z11572	1	BARRETTE DE 275 AGRAFES N° 7 BN	STRIP OF 275 WEDGES N°7 SW
Z3055	1	MAGASIN N° 7 ROSE	MAGASIN No 7 ROSE
Z3075	1	POUSSOIR	PUSHER
30310NCOI	1	BTE 6 CHARGEURS COINS N°10	BOX 6 CARTRIDGES #10
Z11559	1	S/E CARTON BTE DE 6 CHARGEURS + ETIQUETTE N°10	S/A CARTON BOX OF 6 CARTRIDGES + LABEL N° 10
Z1943	1	CARTON BTE DE 6 CHARGEURS	CARTON BOX OF 6 CARTRIDGES
Z2813	1	ETIQUETTE BTE 6 CHARG N°10	STICKER BOX 6 CART.No10
Z11566	6	CHARGEUR 275 AGRAFES N°10 BN	CARTRIDGE N°10 SW
Z11573	1	BARRETTE DE 275 AGRAFES N°10 BN	STRIP OF 275 WEDGES N°10 SW
Z3050	1	MAGASIN N° 10 BLEU CIEL	MAGASIN No 10 CYAN
Z3075	1	POUSSOIR	PUSHER
31310BDDCO	1	BTE 8 CHARGEURS COINS N°10 BD	BOX 8 CARTRIDGES #10 HW
Z11586	1	S/E CARTON BTE DE 8 CHARGEURS + ETIQUETTE N°10 BD	S/A CARTON BOX OF 8 CARTRIDGES + LABEL N° 10HW
Z1943	1	CARTON BTE DE 8 CHARGEURS	CARTON BOX OF 8 CARTRIDGES
Z2805	1	ETIQUETTE BTE 8 CHARG N°10 BD	STICKER BOX 8 CART No10 HW
Z11596	8	CHARGEUR 275 AGRAFES N°10 BD	CARTRIDGE N°10 HW
Z11601	1	BARRETTE DE 275 AGRAFES N°10 BD	STRIP OF 275 WEDGES N°10 HW
Z23721	1	POUSSOIR JAUNE	YELLOW PUSHER
Z3050	1	MAGASIN N° 10 BLEU CIEL	MAGASIN No 10 CYAN
Z29059	1	MANUEL TECHNIQUE ET OUTILS. CS1CART	USER & PARTS CS1CART
Z25960	1	BATI CS1CART	CS1CART FRAME
Z1343	4	ECROU H M8	NUT M8
Z1812	4	RONDELLE M8	WASHER M 8
Z17331	2	VIS CHC 8 X 45 TETE BASSE	SCREW CHC 8 X 45
Z24947	2	SUPPORT AXE DE PEDALE	PEDAL AXIS SUPPORT
Z25109	4	PIED D. 40 M 8 X 40	FOOT D. 40 M 8 X 40
Z25110	6	PLAQUE D'APPUI Ø 8	SUPPORT PLATE Ø 8
Z25271	2	EMBOUT DE PROFIL Z25191 790811 45 x 31.5	PROFILE END Z25191 790811 45 X 31.5
Z25434	2	ECROU CARRE M 8	SQUARE NUT M 8
Z4257	6	VIS CHC 8 X 25 TETE BASSE	SOCKET CAP SCREW M8 X 25 FLAT HEAD
Z5152	2	VIS CHC 8 X 30 TETE BASSE ZINGUEE	SOCKET CAP SCREW M8 X 30 FLAT HEAD
Z6809	2	ECROU CARRE A LANGUETTE M 8	SQUARE NUT WITH SPRING PLATE M 8
Z681	2	VIS FHC 8 X 16	COUNTER SUNK SCREW M8 X 16
Z6552	4	ECROU CARRE A LANGUETTE M 5	SQUARE NUT WITH SPRING PLATE M 5
Z26025	1	S/E TABLE EQUIPEE	S/A TABLE
Z1425	1	ECROU NYLSTOP M16	NUT NYLSTOP M16
Z1625	1	RONDELLE L.D. 4	WASHER L.D. 4
Z22006	1	TABLE	TABLE
Z22187	1	FIXATION BUTEE	STOP FASTENING
Z23322	1	ENTRETOISE PLASTIQUE D. 16.5 X D. 25 X EP. 5	ENTRETOISE PLASTIQUE D. 16.5 X D. 25 X EP. 5
Z25719	1	DISQUE TIRE POUSSOIR	HOLDING PUSHER DISK
Z26028	1	S/E MANETTE M16 + CALE	FENCES TABLE LOCKING HANDLE M16
Z1751	1	GOUPILLE MECANINDUS 4 X 20	SPLIT PIN 4 X 20
Z24899	1	AXE DE LA MANETTE	HANDLE AXIS
Z25050	1	MANETTE INDEXTABLE 110xAM16	INDEXABLE HANDLE 110xAM16
Z25962	1	CALE	SLIP
Z302	1	VIS CHC M4-16 - 8.8	SCREW CHC 4 X 16
Z330	2	VIS CHC M6-12 - 8.8	SCREW CHC 6 X 12
Z26056	1	PLANCHE D'ETIQUETTES CS1CART	BOARD OF LABELS CS1CART
Z333	1	VIS CHC M6-20 - 8.8	SCREW CHC 6 X 20
Z336	2	VIS CHC M6-30 - 8.8	SCREW CHC 6 X 30
Z453	1	VIS CHC M8-25 - 8.8	SOCKET CAP SCREW M8 X 25
Z468	2	MANETTE INDEXTABLE 6 X 20	INDEXABLE HANDLE 6 X 20
Z6376	1	VIS CHC 8 X 10	SCREW 8 X 10
Z9160	1	ETIQUETTE SUPPORT IDENTITE MACHINES	IDENTITY MACHINES SUPPORT STICKER

VOIR ECLATE Z27071  
S/E COLONNE ASSEMBLEE

2 x Z468

1 x Z6376

2 x Z22014

Z22013

3 x Z1612

1 x Z22008

Z453

2 x Z23322

7 x Z25789

Z22187

Z22006

2 x Z330

VOIR ECLATE Z25693

1 x Z1625

VOIR ECLATE Z25111  
S/E PEDALE

Z25962

Z26028

1 x Z1425

4 x Z25686

1 x Z25719

1 x Z302

Z28240

2 x Z6609

2 x Z24947

2 x Z681

Z25070  
BATTI

6 x Z1612

4 x Z1343

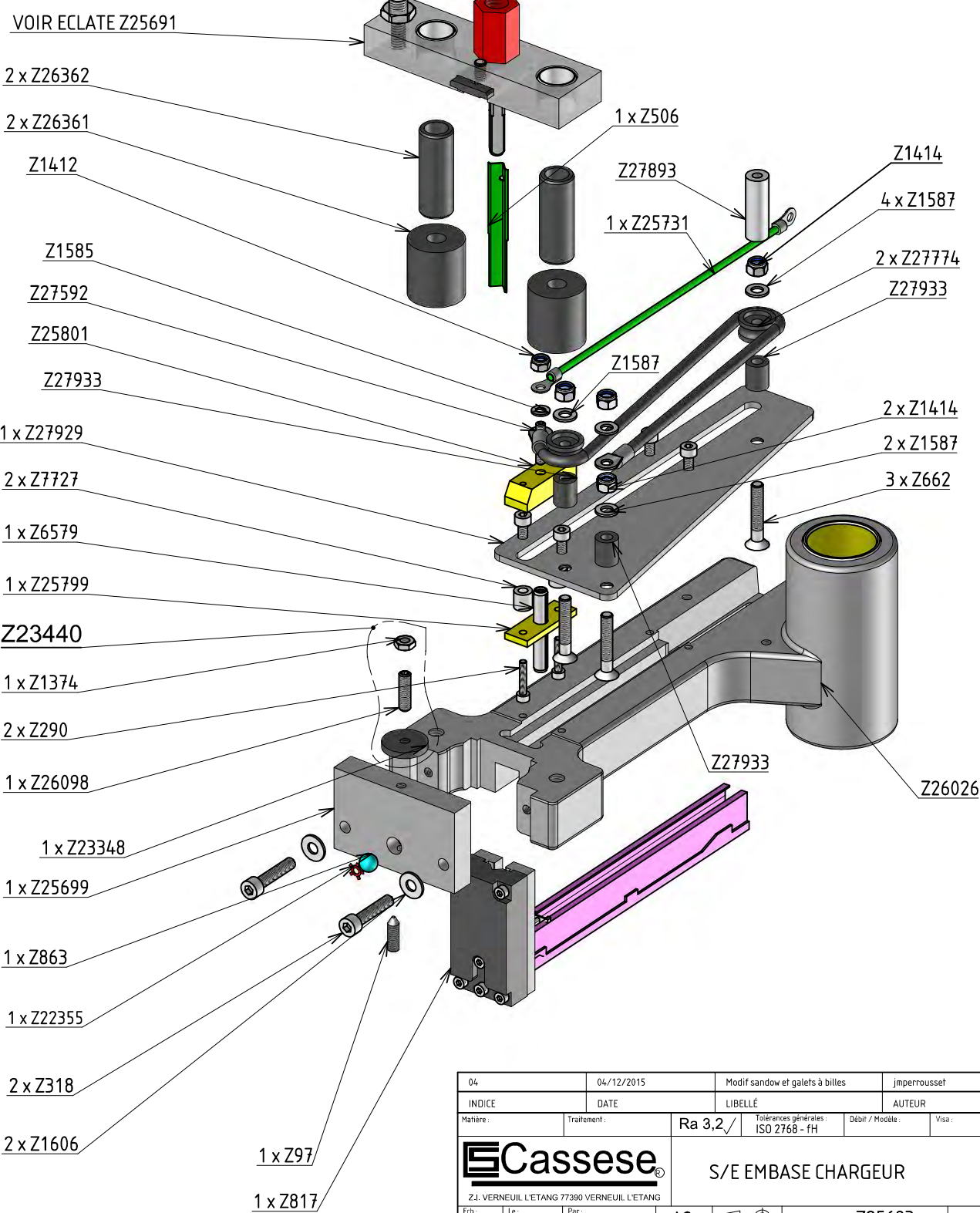
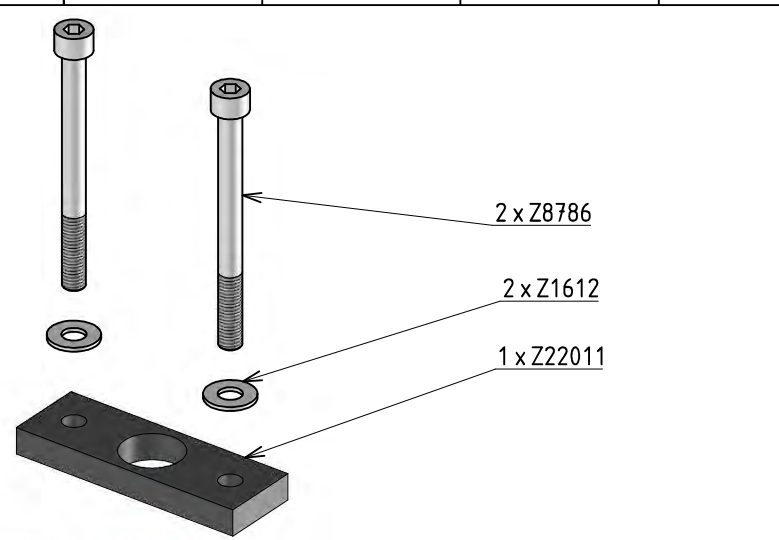
4 x Z25109

CS1CART

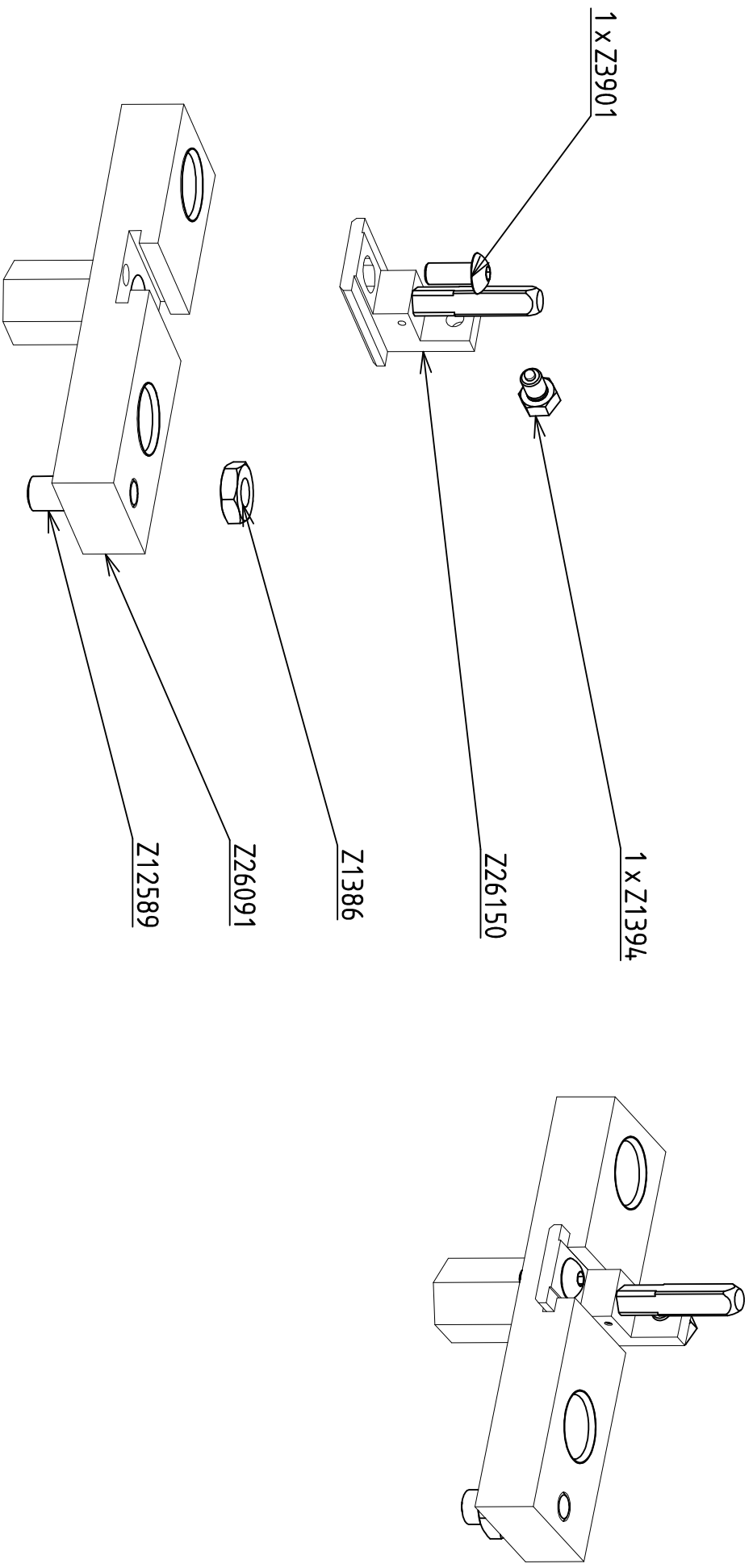
PRODOTTORE	Cassese	PRODOTTORE	Ra 3.2/	PRODOTTORE	IND. 2158 - FR	PRODOTTORE	
CASSI S.p.A. - Via Feltrina, 10 - 31044 Biadene dell'Adige (PD) - Italia		ASSEMBLEUSE CS1CART STANDARD		N° Plan: CS1CART		Ind. 03	
01/11/2011		A0		CS1CART		Ind. 03	

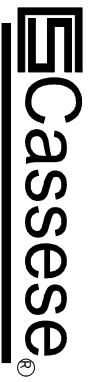


N°	Libellé	Quantité	Unité	Matériau	Norme	Notes
1	Z186	1	PISTON	Alu	21006	
2	Z183	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z187	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z192	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z197	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z198	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z199	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z200	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z201	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z202	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z203	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z204	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z205	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z206	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z207	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z208	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z209	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z210	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z211	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z212	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z213	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z214	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z215	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z216	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z217	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z218	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z219	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z220	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z221	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z222	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z223	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z224	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z225	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z226	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z227	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z228	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z229	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z230	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z231	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z232	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z233	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z234	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z235	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z236	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z237	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z238	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z239	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z240	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z241	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z242	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z243	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z244	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z245	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z246	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z247	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z248	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z249	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z250	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z251	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z252	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z253	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z254	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z255	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z256	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z257	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z258	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z259	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z260	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z261	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z262	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z263	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z264	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z265	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z266	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z267	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z268	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z269	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z270	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z271	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z272	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z273	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z274	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z275	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z276	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z277	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z278	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z279	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z280	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z281	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z282	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z283	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z284	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z285	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z286	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z287	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z288	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z289	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z290	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z291	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z292	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z293	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z294	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z295	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z296	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z297	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z298	1	BOULE	INOX	21006	
1	Z299	1	SOLENOÏDE	INOX	21006	
2	Z300	1	BOULE	INOX	21006	

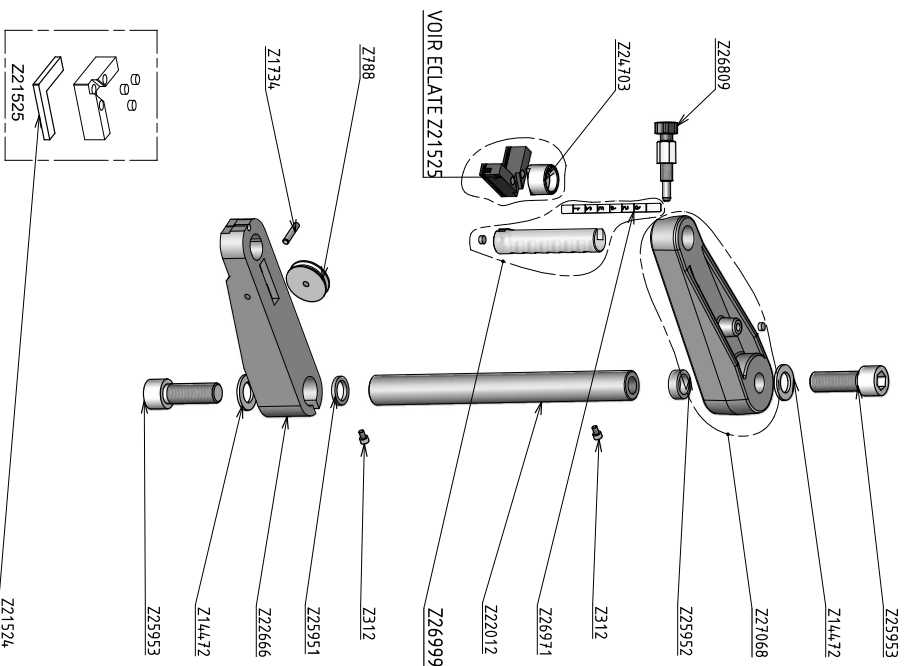
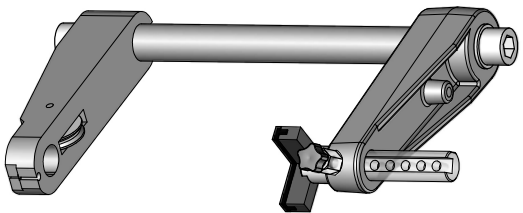


04	04/12/2015	Modif sandow et galets à billes	jmperrouset
INDICE	DATE	LIBELLÉ	AUTEUR
Matière:	Traitement:	Ra 3,2	Tolérances générales: ISO 2768 - fH
Débit / Modèle:		Visa:	
<b>Cassese</b>		S/E EMBASE CHARGEUR	
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG			
Ech: 1:1	Le: 04/12/2015	Par: jmperrouset	A2
N° Plan: Z25693		Ind: 04	
CE DOCUMENT EST LA PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ "CASSESE". REMIS À TITRE CONFIDENTIEL. IL NE PEUT ÊTRE REPRODUIT OU COMMUNIQUÉ SANS AUTORISATION			



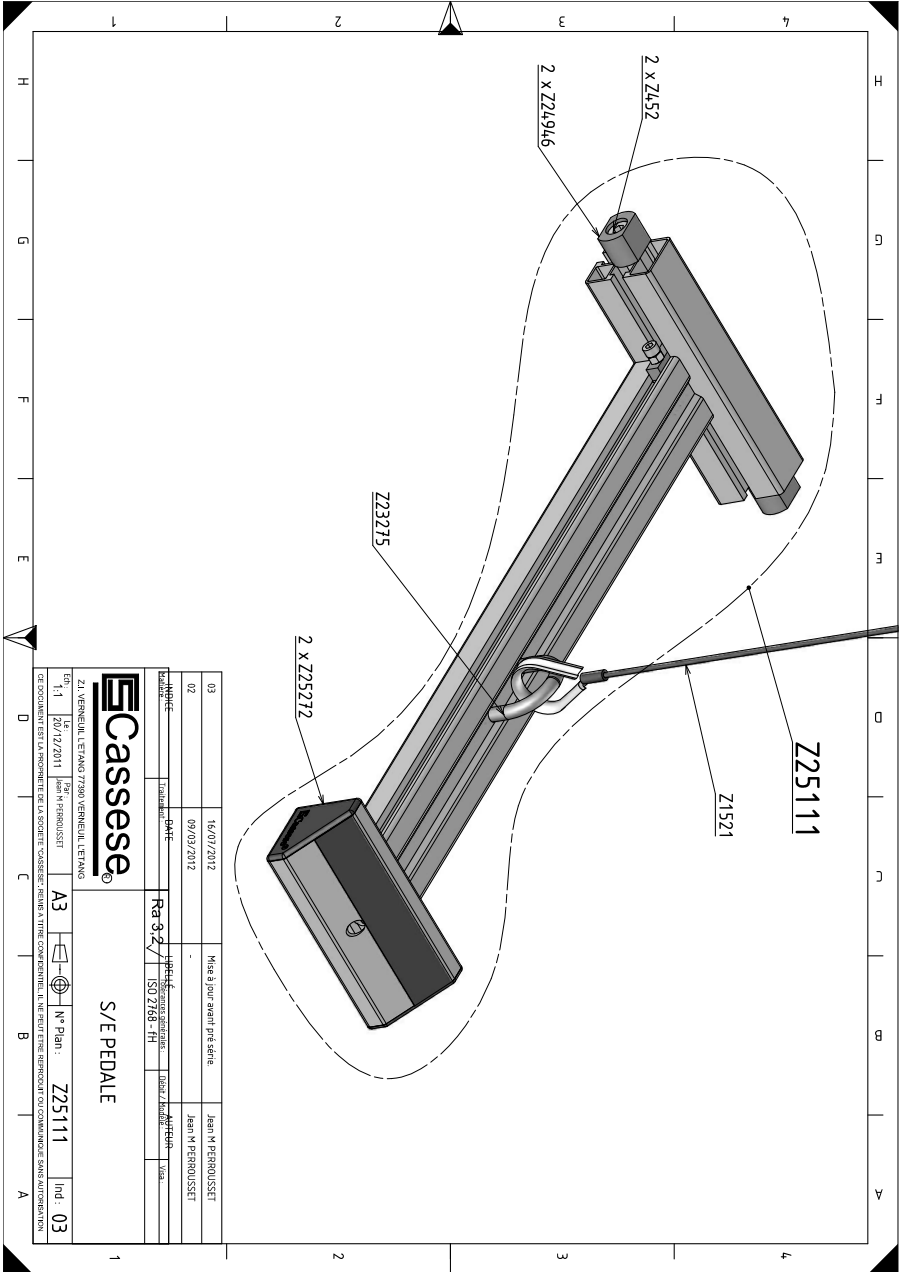
02	22/11/2012	Version 2	Jean M PERROUSSET
INDICE	DATE	LIBELLÉ	AUTEUR
Matériau: Traitement:		Tolérances générales: Ra 3,2 ✓	Usinage / Modèle: ISO 2768 - fH
		S/SUPPORT MARTEAU	
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG			
Ech: 1:1	Le: 22/11/2012	Par: Jean M PERROUSSET	A3
N° Plan: Z25691		Ind: 02	

CE DOCUMENT EST LA PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ÊTRE REPRODUIT OU COMMUNIQUÉ SANS AUTORISATION.



Modelo	Version	Ra 3.2/	ISO 7183 H	ISO 7183 H	ISO 7183 H	ISO 7183 H
		S/E COLONNE ECLATE COM				
Z21524 Z21625 Z21734 Z21788 Z22012 Z22666 Z25951 Z25952 Z25953 Z26971 Z26999 Z312 Z14472 Z27068 Z2809 Z24703		A2		Z27071		100
Cassese France - 11 rue de la République - 92100 Nanterre - France Tel: +33 (0)1 47 37 80 00 - Fax: +33 (0)1 47 37 80 01 Email: info@cassese.com - www.cassese.com						





03	14/07/2012	Mise à jour avant première	Jean M PERROUSSET
02	09/03/2012	-	Jean M PERROUSSET
<b>SAISON</b>		<b>PROFIL</b>	
Fabrication: <b>FRANCE</b>		Norme de fabrication: <b>ISO 2768 - FH</b>	Matériau: <b>Alu 6061-T6</b>
Système: <b>Rca 3-2</b>		Norme de fabrication: <b>ISO 2768 - FH</b>	Visite: _____
<b>Cassese</b>		<b>S/E PEDALE</b>	
ZI VERMEIL, LETAING 57180/VERMEIL, LETAING			
Ech: 1:1	Le: 12/12/2011	Page N° PERROUSSET	A3
CE DOCUMENT EST LA PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ CASSESE. CHAQUE AUTRE COMMERCE IL NE PEUT ÊTRE REPRODUIT OU COMMUNIQUÉ SANS AUTORISATION.		N° Plan: <b>Z25111</b>	Ind: <b>03</b>

# CHANGE OF WORK POSITION CHANGEMENT DE LA POSITION DE TRAVIL

Take the 3mm Allen key for the table's screws.  
Prendre la Clé Allen de 3mm pour les vis de la table.  
(This procedure is the same for UNI & CART underpinners).  
(Cette procédure est la même pour les assembleuses UNI & CART).

1.



2.



3.



4.



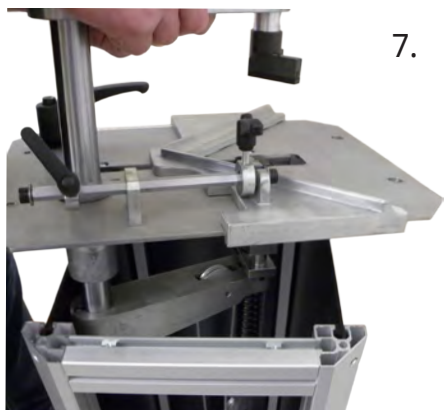
5.



6.



180°



7.



8.

AVANT / BEFORE

APRES / AFTER



## INSTALLATION OF THE TABLE EXTENSION (OPTIONAL) / INSTALLATION DE LA RALLONGE DE TABLE (OPTIONNEL)

(This procedure is the same for UNI & CART underpinners).  
(Cette procédure est la même pour les assembleuses UNI & CART).



1. Insert the nut into the slot of the rail.

1. Insérer l'écrou dans la fente du rail.



2. Insert the second nut.

3. Insérer le deuxième écrou.



3. Rotate the nuts in the right direction.

3. Faire pivoter les écrous dans le bon sens.



4. Ensure that you have this rendering.

4. Assurez vous d'avoir ce rendu.



5. Place the nuts on each side of the rail.

5. Placer les écrous de chaque côté du rail.



6. With the help of the Allen key, put each nut in front of the pathway of the screw.

6. A l'aide de la clé, mettre chaque écrou devant le passage de la vis.



7. Be careful to keep the same space between each side of the table to avoid rubbing.

7. Veillez à garder le même espace entre chaque côté de la table pour éviter les frottements.

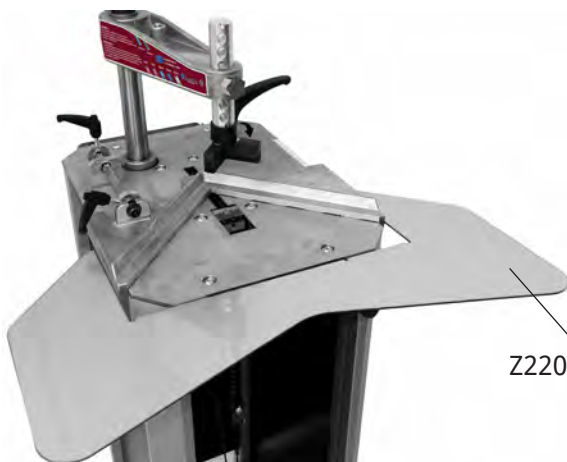
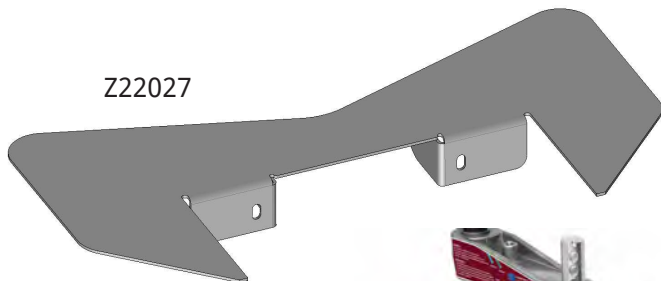


8. Put the table extension at the same level of the working table of your CS1 CART.

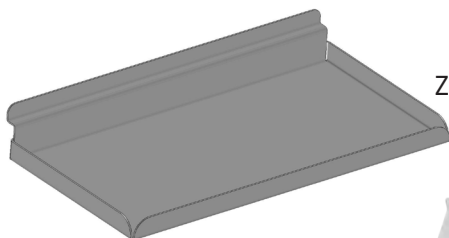
8. Mettez la rallonge de table au même niveau de la table de travail de votre CS1 CART.

OPTIONAL ACCESSORIES ON THE CS1 CART  
ACCESSOIRES OPTIONNELS SUR LA CS1 CART

Z22027



Z22027

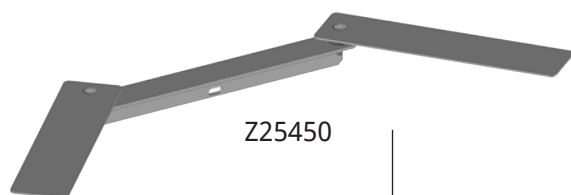
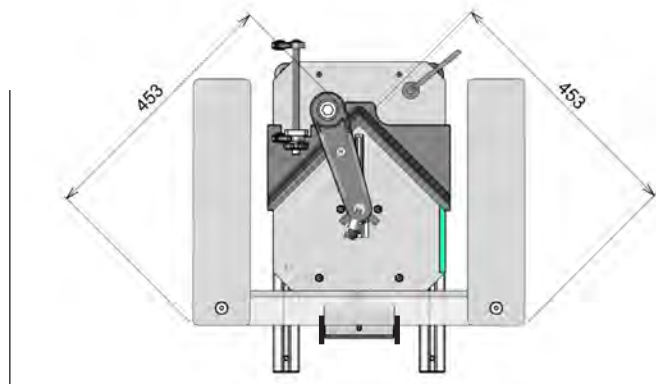


Z25147

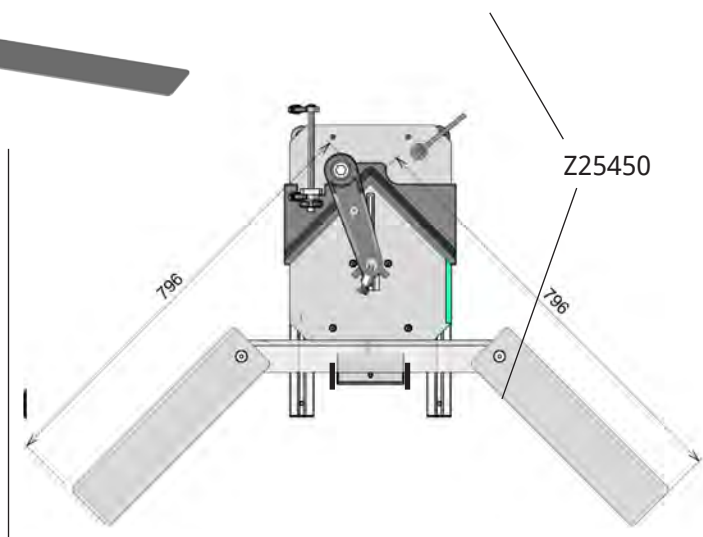


Z25147

# OPTIONAL ACCESSORIES ON THE CS1 CART ACCESSOIRES OPTIONNELS SUR LA CS1 CART



Z25450



Z25450







Factory and Headquarters

### **ADDRESS**

Zone Industrielle  
77390 VERNEUIL L'ETANG - FRANCE  
Tel: +33 (0)1 64 42 49 61 / Fax: +33 (0)1 55 02 16 63  
E-mail: [cassese.sa@cassese.com](mailto:cassese.sa@cassese.com)

---

### **EXPORT DEPARTMENT**

Tel: +33 (0)1 64 42 49 71/73

Fax: +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  
[tecsupport@cassese.com](mailto:tecsupport@cassese.com)