

994 LASER

Use and Maintenance Manual
Manuale d'uso

Electronic Key Duplicating Machine
Duplicatrice Elettronica

994 LASER





DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ
(ALL. IIA DIR. 2006/42/CE)

IL FABBRICANTE

KEYLINE S.p.A.
Via Camillo Bianchi
31015 Conegliano (TV) - ITALIA
Tel. +39.0438.202511 / Fax +39.0438.202520
e-mail: info@bianchi1770.it / www.keyline.it

DICHIARA CHE LA MACCHINA

- Denominazione generica: DUPLICATRICE CHIAVI
- Modello: 994 LASER - Matricola:
- Anno: - Rev.: 00
- Denominazione commerciale: MACCHINA DUPLICATRICE
- Uso previsto: La duplicatrice è stata progettata e costruita per effettuare la duplicazione di chiavi.

È CONFORME ALLE DIRETTIVE

- Direttiva 2006/42/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17 maggio 2006 relativa alle macchine.
- Direttiva 2004/108/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 15 dicembre 2004 concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica.

E AUTORIZZA

- Nominativo: KEYLINE S.p.A.
- Indirizzo: Via Camillo Bianchi
- CAP: 31015
- Provincia: TV
- Città: Conegliano
- Stato: Italia

A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO PER SUO CONTO

Luogo e data del documento:

Conegliano,

Legale Rappresentante:

MASSIMO BIANCHI



CE CONFORMITY DECLARATION
(ATTACHMENT II, POINT "A" DIR. 2006/42/CE)

THE MANUFACTURER

KEYLINE S.p.A.
Via Camillo Bianchi
31015 Conegliano (TV) - ITALIA
Tel. +39.0438.202511 / Fax +39.0438.202520
e-mail: info@bianchi1770.it / www.keyline.it

DECLARES THAT THE MACHINE

- General name: KEY DUPLICATING MACHINE
- Machine type: 994 LASER - ID number:
- Year: - Rev.: 00
- Commercial name: DUPLICATING MACHINE
- Intended use: The key cutting machine has been designed and built for duplicating keys.

CONFIRMS WITH THE FOLLOWING DIRECTIVES

- Directive 2006/42/CE of the European Parliament and Council of 17 May 2006 concerning machinery.
- Electromagnetic Compatibility Directive 2004/108/CE of the European Parliament and Council of 15 December 2004 concerning the harmonisation of member states' legislation regarding electromagnetic compatibility.

AND AUTHORISES

- Name: KEYLINE S.p.A.
- Address: Via Camillo Bianchi
- Post code: 31015
- Province: TV
- Town: Conegliano
- Country: Italia

TO COMPILE THE TECHNICAL DOSSIER ON OUR BEHALF

Place & Date:

Conegliano,

Legal representative:

MASSIMO BIANCHI

Diritti riservati a KEYLINE S.p.A.

I diritti di traduzione, memorizzazione elettronica, di riproduzione e di adattamento totale o parziale con qualsiasi mezzo (compresi microfilm e copie fotostatiche) sono riservati per tutti i paesi.

Realizzare un manuale è un'operazione complessa che richiede numerosi controlli sul testo, sulle immagini e sulle relazioni che si stabiliscono tra di essi.

L'esperienza suggerisce che è praticamente impossibile pubblicare un manuale privo di errori.

La KEYLINE S.p.A. sarà quindi grata a chi segnalerà errori o manchevolezze.

“ ISTRUZIONI ORIGINALI “

Copyright of KEYLINE S.p.A.

KEYLINE reserves the rights in all countries for the translations, electronic saving, reproduction and partial or total adaptation (including microfilms and Photostats).

Creating a booklet is a complex operation and requires numerous controls text, images and the relationships between the two.

Experience suggests that it is almost impossible to publish a booklet with no mistakes.

KEYLINE S.p.A. will thank who may indicate possible mistakes or omissions.

"TRANSLATION OF ORIGINAL INSTRUCTIONS"

WARRANTY TERMS AND CONDITIONS

1. Keyline S.p.A. guarantees the good operation of the machine for a period of 12 months from the purchase date, and undertakes to replace (if necessary, with a more recent model) or repair the machine or its individual components in case of defects in workmanship.
This warranty does not cover any defects or damages caused by the user because of negligence, or by repairs, replacement of individual components or maintenance carried out by operators not authorised by Keyline S.p.A., or by any circumstance not under the control of Keyline S.p.A..
The industrial use of the machines is regulated by the provisions of art. 6 below.
2. Any repair or replacement expenses, except transport costs, shall be borne by Keyline S.p.A.. Parts subject to usual wear and tear, such as milling cutters, clamps, brushes, tracers, etc., are not covered by this warranty.
3. At Keyline S.p.A.'s sole discretion, repairs may include the updating of some details and the replacement of components with equivalent parts, new or refurbished. The replaced components and accessories are guaranteed for the residual duration of the original warranty. Replacement of the Product or a part does not extend or restart the Warranty period.
4. If a machine still under warranty is equipped with non original accessories, Keyline S.p.A. shall not be liable for any malfunction and the warranty shall be considered void.
Keyline S.p.A. does not guarantee the correct operation of the product/machine combination, if the machine is used together with non original accessories or equipment, and, consequently, shall not accept requests for service under the warranty.
In order to make use of this warranty, the customer undertakes to notify Keyline S.p.A. of any defect covered by the warranty within 30 days from its manifestation, on pain of this warranty becoming void.

General exclusions

5. The following items are excluded from the warranty:
 - Components subject to normal wear and tear or deterioration as a consequence of a normal use of the product and defects originated by the same cause.
 - Product defects that can be led back to non compliance with the instructions for use, incorrect use, anomalous environmental conditions, non compliant operating conditions, lack of maintenance or care or industrial use of the machine without service.
 - Defects or damages due to transport, humidity, liquids or infiltrations caused by the incorrect use of the product.
 - Scratches or damages to the surfaces and external parts caused by the normal use of the Product by the customer.
 - Defects of the key cutting machine due to the use of non original Keyline S.p.A. accessories or spare parts.
 - Products that have been altered or integrated with no previous agreement.
 - Minimal anomalies of the product's characteristics which do not compromise its value and performance.

Except for the right to the elimination of any of the defects mentioned in these warranty terms and conditions, any other rights are explicitly excluded.

The company declines all responsibility for damage to persons or things caused by failure to earth the machine or by mishandling.

6. Machines subject to industrial use that exceed the set number of work cycles during the validity of the warranty must be subjected to regular Maintenance, carried out exclusively by Keyline S.p.A. staff; the costs of regular maintenance are borne by the customer. If no maintenance is carried out, the warranty is to be considered null and void as at the moment in which the machine exceeds the number of work cycles declared by Keyline S.p.A..

The number of cycles that determines the definition of a machine for industrial use is 10,000 cycles per year.

Transportation is left to the user to arrange, who may choose the carrier. Transportation costs and risks are borne by the customer.

Keyline S.p.A.
Via Camillo Bianchi, 2 - P.O. Box 251
31015 Conegliano (TV) Italy
T. +39 0438 202520
T. assistenza tecnica +39 0438 202517
F. +39 0438 202520
info@bianchi1770.it
www.keyline.it

CONDIZIONI DI GARANZIA

1. Keyline S.p.A. garantisce al Cliente il buon funzionamento della macchina per un periodo di 12 mesi dalla data di acquisto e si impegna a sostituire (eventualmente anche con modello successivo) o riparare la macchina, o i singoli componenti, qualora vengano riscontrati difetti di funzionamento all'origine. Non sono coperti da garanzia i difetti o i danni causati dall'utente a seguito di negligenza nell'uso, ovvero causati da riparazioni, sostituzione di singoli componenti, manutenzioni effettuate da soggetti non autorizzati da Keyline S.p.A., ovvero da qualsivoglia circostanza indipendente da Keyline S.p.A. Per l'uso industriale delle macchine vale quanto stabilito al successivo art. 6.
2. Le spese di riparazione o sostituzione della macchina sono a carico di Keyline S.p.A., escluse quelle di trasporto. Sono esenti da garanzia le parti soggette ad usura, quali frese, morsetti, spazzole e tastatori.
3. La riparazione, a discrezione di Keyline S.p.A., può comprendere l'aggiornamento di alcuni particolari e la sostituzione di componenti di equivalente funzionalità, nuovi o riparati. I componenti e gli accessori sostituiti, vengono garantiti per il periodo residuo di durata della garanzia originaria. Il periodo di garanzia non verrà pertanto in alcun modo esteso.
4. Nel caso in cui una macchina coperta da garanzia monti accessori non originali, Keyline S.p.A. non risponderà degli eventuali malfunzionamenti della macchina e la garanzia si intenderà decaduta. Quando il prodotto è utilizzato insieme ad accessori o attrezzature non originali, Keyline S.p.A. non garantisce il corretto funzionamento della combinazione prodotto/accessorio pertanto Keyline S.p.A. non accetterà richieste di intervento in garanzia. Il cliente, per avvalersi della presente garanzia, s'impegna, a pena di decadenza, a denunciare a Keyline S.p.A. ogni vizio di funzionamento coperto dalla stessa entro 30 giorni dall'evidenza.

Esclusioni dalla garanzia

5. Sono esclusi dalla garanzia:
 - Componenti soggetti ad usura naturale o deterioramento dovuto all'uso normale e difetti del prodotto riconducibili alle stesse cause.
 - Difetti del prodotto riconducibili all'inosservanza delle istruzioni per l'uso, ad un uso improprio, a condizioni ambientali anomali, a condizioni di funzionamento non conformi, mancata manutenzione o cura, un uso industriale senza tagliando di controllo.
 - Difetti o danni dovuti al trasporto, ad umidità, liquidi o infiltrazioni causate da un non corretto utilizzo del prodotto.
 - Graffi o danni ad ogni superficie e ad ogni altra parte esterna, causate dal normale utilizzo del Prodotto da parte del cliente.
 - Difetti della duplicatrice provocati dall'utilizzo di accessori o ricambi non originali Keyline S.p.A.
 - Prodotti su cui sono state eseguite modifiche o integrazioni non previste.
 - Anomalie di minima entità delle caratteristiche del prodotto che non inficiano il valore e le prestazioni della macchina.

Altri diritti, diversi dal diritto all'eliminazione dei difetti della macchina citato nelle presenti condizioni di garanzia, non trovano applicazione.

Keyline S.p.A. declina ogni responsabilità per danni a persone o a cose derivanti dalla mancata messa a terra o all'uso improprio del prodotto.

6. Le macchine soggette ad un uso industriale che superano all'interno del periodo di garanzia il numero di cicli stabilito, devono essere sottoposte alla Manutenzione periodica del prodotto, eseguita esclusivamente da personale Keyline S.p.A.; il costo della manutenzione periodica è a carico del cliente. In caso contrario, la garanzia decade al superamento dei cicli dichiarati da Keyline S.p.A.

I numeri di cicli stabiliti per la definizione di macchine ad uso industriale è di 10.000 cicli annui.

Il trasporto è a cura dell'utente che potrà scegliere il vettore che ritiene più opportuno. I costi e i rischi di trasporto sono a carico dell'utente stesso.

GARANTIEBEDINGUNGEN

1. Die Firma Keyline S.p.A. garantiert dem Kunden eine gute Funktionstüchtigkeit vom Gerät für einen Zeitraum von 12 Monaten ab Kaufdatum und verpflichtet sich, Geräte oder Bauteile von Geräten, die einen Herstellungsfehler aufweisen, auszuwechseln (eventuell auch mit dem neueren Modell) oder zu reparieren. Die Garantie gilt nicht für Defekte oder Schäden, die vom Benutzer durch Nachlässigkeit bei Gebrauch oder durch Reparaturen, das Auswechseln von Teilen und Wartung entstanden sind, die von Personen ohne ausdrückliche Genehmigung der Firma Keyline S.p.A. durchgeführt worden sind, oder durch andere Umstände, für die die Firma Keyline S.p.A. nicht verantwortlich gemacht werden kann. Für den industriellen Gebrauch der Geräte gelten die Vorgaben laut unten stehendem Artikel 6.
2. Die Kosten für die Reparatur oder das Auswechseln vom Gerät gehen zu Lasten der Firma Keyline S.p.A., mit Ausnahme der Transportkosten. Nicht unter die Garantie fallen Verschleißteile wie Fräsen, Spannbacken, Bürsten und Taster.
3. Die Reparatur kann nach Dafürhalten der Firma Keyline S.p.A. die Aktualisierung einiger Bauteile und das Ersetzen durch neue oder gebrauchte Komponenten mit gleicher Funktion umfassen. Auf die ausgewechselten Bauteile oder Zubehörteile wird die Garantie gegeben, die vom ursprünglichen Garantiezeitraum noch übrig ist. Der Garantiezeitraum wird in keinem Fall verlängert.
4. Wenn in einem Gerät, auf das Garantie gegeben wird, andere Teile als Originalteile montiert werden, ist die Firma Keyline S.p.A. nicht für eventuelle Funktionsstörungen vom Gerät verantwortlich und der Garantieanspruch verfällt. Wenn das Gerät mit anderen Teilen als Originalersatzteilen und Originalzubehörteilen verwendet wird, garantiert die Firma Keyline S.p.A. nicht für die Funktionstüchtigkeit von Produkt und Zubehör und es kann in diesem Fall kein Garantieanspruch bei der Firma Keyline S.p.A. geltend gemacht werden. Der Kunde verpflichtet sich, der Firma Keyline S.p.A. jede Funktionsstörung, die unter die Garantie fällt, innerhalb von 30 Tagen nach Auftreten zu melden, um die Garantie in Anspruch zu nehmen. Nach Ablauf dieser Frist verfällt der Garantieanspruch.

Garantieausschluss

5. Von der Garantie ausgeschlossen sind:
 - Bauteile, die normalem Verschleiß oder Abnutzung durch den normalen Gebrauch unterliegen, sowie Produktmängel, die auf die gleichen Ursachen zurückzuführen sind.
 - Produktmängel, die durch eine Nichtbeachtung der Bedienungsanweisungen, durch unsachgemäßen Gebrauch, durch anormale Bedingungen am Gerätestandort, durch nicht konforme Betriebsbedingungen, durch nicht erfolgte oder unzureichende Wartung oder Instandhaltung und durch industriellen Gebrauch ohne Inspektion entstanden sind.
 - Defekte oder Schäden, die durch Transport, Feuchtigkeit, Flüssigkeiten oder Infiltrationen entstanden sind, die durch einen nicht korrekten Gebrauch vom Produkt bedingt sind.
 - Kratzer oder Schäden an den Oberflächen oder den anderen externen Teilen, die durch den normalen Gebrauch vom Produkt durch den Kunden entstanden sind.
 - Defekte an der Schlüsselkopiermaschine, die durch die Verwendung nicht originaler Zubehör- oder Ersatzteile der Firma Keyline S.p.A. entstanden sind.
 - Geräte, an denen nicht vorgesehene Änderungen oder Ergänzungen durchgeführt worden sind.
 - Geringfügige Störungen der Produkteigenschaften, die den Wert und die Leistungen vom Gerät nicht beeinträchtigen.

Andere Ansprüche außer dem Anspruch, dass die in den vorliegenden Garantiebedingungen genannten Mängel vom Gerät behoben werden, können nicht geltend gemacht werden. Unsere Firma lehnt jede Verantwortung für Schäden an Personen oder Dingen ab, die durch fehlende Erdung oder unsachgemäßen Gebrauch der Geräte entstehen.

6. Geräte, die industriell genutzt werden und die festgelegte Anzahl an Arbeitszyklen innerhalb des Garantiezeitraums übersteigen, müssen regelmäßig gewartet werden. Die Wartung darf ausschließlich von Personal der Firma Keyline S.p.A. durchgeführt werden. Die Kosten für die regelmäßige Wartung gehen zu Lasten des Kunden. Bei Nichtbeachtung der oben genannten Vorschrift verfällt der Garantieanspruch, sobald die von der Firma Keyline S.p.A. festgelegte Anzahl an Arbeitsstunden überschritten wird.

Für die Definition vom Gerät für die industrielle Nutzung ist eine Zykluszahl von 10.000 Zyklen pro Jahr festgelegt. Für den Transport ist der Benutzer zuständig, der das Transportunternehmen nach seinem Dafürhalten wählen kann. Kosten und Risiken für den Transport gehen zu Lasten vom Benutzer.

CONDICIONES DE GARANTÍA

1. Keyline S.p.A. garantiza al cliente el buen funcionamiento de la máquina por un período de 12 meses a partir de la fecha de compra y se compromete a reemplazar (si es necesario con un modelo siguiente) o reparar la máquina, o sus componentes, si se encuentran defectos de funcionamiento en el origen. La garantía no cubre los defectos o daños causados por el usuario como consecuencia de un uso negligente, es decir causados por reparaciones, sustituciones de componentes, mantenimientos realizados por sujetos no autorizados por Keyline S.p.A., es decir ante cualquier circunstancia que sea ajena a Keyline S.p.A. Para el uso industrial de las máquinas es válido cuanto establecido en el siguiente Art. 6.
2. Los gastos de reparación o sustitución de la máquina quedan a cargo de Keyline S.p.A, excluidos los de transporte. Quedan fuera de la garantía aquellas partes sujetas a desgaste, como fresas, abrazaderas, cepillos y palpadores.
3. La reparación, a discreción de Keyline S.p.A, puede incluir la actualización de algunas piezas y el reemplazo de componentes de funcionamiento equivalente, nuevos o reparados. Los componentes y los accesorios reemplazados se garantizan por el período restante de duración de la garantía original. El período de garantía no será de ninguna manera extendido.
4. Si a una máquina bajo garantía se le montan accesorios no originales, Keyline S.p.A. no responderá por el posible malfuncionamiento de la máquina y la garantía se considerará caducada. Cuando el producto se emplea junto con accesorios o equipos no originales, Keyline S.p.A. no garantiza el funcionamiento correcto de la combinación producto/accesorio, por lo tanto Keyline S.p.A. no aceptará el pedido de intervención bajo garantía. El cliente, para utilizar la presente garantía, se compromete, so pena de caducidad de la misma, a informar a Keyline S.p.A. cualquier vicio de funcionamiento que cubra la garantía, dentro de los 30 días de la aparición del mismo.

Exclusiones de la garantía

5. Quedan excluidos de la garantía:
 - Componentes sujetos a desgaste natural o deterioro generados por el uso normal y a defectos del producto debidos a las mismas causas.
 - Defectos del producto debidos al incumplimiento de las instrucciones de uso, a un uso impropio, a condiciones ambientales anómalas, a condiciones de funcionamiento no en conformidad, a falta de mantenimiento o cuidado, un uso industrial sin revisión de control.
 - Defectos o daños debidos a transporte, humedad, líquidos o infiltraciones causados por un uso incorrecto del producto.
 - Rayas o daños de cualquier superficie y de cualquier otra parte externa causados por el uso normal del Producto por parte del cliente.
 - Defectos de la duplicadora provocados por el uso de accesorios o repuestos no originales Keyline S.p.A.
 - Productos a los cuales se han realizado modificaciones o integraciones no previstas.
 - Anomalías de mínima entidad de las características del producto que no invalidan el valor y las prestaciones de la máquina.

Otros derechos, diferentes del derecho a la eliminación de los defectos de la máquina citado en las presentes condiciones de garantía, no son aplicables. Nuestra firma declina cualquier responsabilidad por daños y perjuicios a personas o cosas, procedentes de falta de puesta a tierra de los aparatos o de utilización impropia de los mismos.

6. Las máquinas sujetas a un uso industrial que superan dentro del período de garantía el número de ciclos establecidos, deben ser sometidas al Mantenimiento periódico del producto, realizado exclusivamente por el personal Keyline S.p.A.; el costo del mantenimiento periódico queda a cargo del cliente. De lo contrario, la garantía caduca cuando se superan los ciclos declarados por Keyline S.p.A.

La cantidad de ciclos establecidos para definir la máquina como de uso industrial es de 10.000 ciclos anuales.

El transporte queda a cargo del usuario quien podrá elegir el medio que considere más adecuado. Los costos y los riesgos de transporte quedan a cargo del usuario.

1. Informazioni Generali	4
1.0.1 Scopo e contenuto del manuale	4
1.0.2 Conservazione del manuale	4
1.0.3 Convenzioni grafiche	5
1.1.0 Dati di identificazione	5
1.2.0 Condizioni di utilizzo	5
1.2.1 Uso previsto	5
1.2.2 Uso non previsto	5
1.3.0 Contatti con il Costruttore	6
2. Misure di sicurezza	7
2.1.0 Riferimenti normativi	7
2.1.1 Avvertenze generali di sicurezza	7
2.2.0 Dispositivi di sicurezza	8
2.2.1 Mezzi di protezione personale	8
2.2.2 Segnalazioni di sicurezza	8
2.3.0 Rischi residui	9
3. Descrizione della macchina	10
3.1.0 Caratteristiche principali	10
3.2.0 Componenti della macchina	11
3.3.0 Accessori in dotazione con la macchina	12
3.4.0 Morsetti in dotazione con la macchina	13
3.5.0 Scheda tecnica	15
4. Imballaggio, trasporto e posizionamento	16
4.1.0 Imballaggio	16
4.1.1 Trasporto	16
4.1.2 Scarico e movimentazione della macchina	16
4.1.3 Controllo della merce e verifica di eventuali danni	16
4.1.4 Apertura dell'imballo	17
4.2.0 Posizionamento	18
4.3.0 Immagazzinaggio temporaneo	18
5. Installazione	19
5.1.0 Norme generali	19
5.1.1 Requisiti del sito d'installazione	19
5.1.2 Postazione di lavoro	19
5.2.0 Condizioni ambientali	19
5.2.1 Temperatura e umidità	19
5.2.2 Ambiente di esercizio	20
5.2.3 Illuminazione	20
5.2.4 Vibrazioni	20

5.3.0 Collegamenti	20
5.3.1 Messa a terra	20
5.4.0 Collegamento alla console	21
6. Start up	22
6.1.0 Avvertenze per l'utilizzo	22
6.1.1 Controlli preliminari e messa a punto	22
6.2.0 Procedure di utilizzo	23
6.2.1 Accensione 994 LASER	23
6.2.2 Procedure di prima accensione	23
6.2.3 Inserimento della password	24
6.2.4 Protezioni password	24
6.2.5 Screensaver	24
7. Tarature e Dati macchina	25
7.1.0 Menù principale	25
7.2.0 Impostazioni personali	26
7.2.1 Selezione lingua	27
7.2.2 Regolazione Data - Ora	28
7.2.3 Marca Predefinita	29
7.2.4 Settaggi Macchina	30
7.2.5 Paese predefinito	31
7.3.0 Dati Macchina	32
7.3.1 Visualizzazione Dati Macchina	33
7.3.2 Visualizzazione Statistiche utilizzo	34
7.3.3 Assistenza	35
7.3.4 Personal computer	36
8. Duplicazione chiavi	37
8.1.0 Ricerca Chiave	37
8.1.1 Ricerca per modello auto	38
8.1.2 Scelta sistema serratura	40
8.1.3 Scelta Numero Record	41
8.1.4 Ricerca per codice	42
8.2.0 Duplicazione chiavi	43
8.2.1 Decodifica chiave	44
8.2.2 Cifratura a codice	45
8.2.3 Cifratura per profondità	47
8.2.4 Ripetere ultima chiave	49
9. Regolazione, sostituzione e manutenzione degli utensili	50
9.1.0 Informazioni generali	50
9.1.1 Qualifiche del personale addetto alla manutenzione	50
9.2.0 Classificazione delle operazioni di manutenzione	51
9.2.1 Manutenzione ordinaria	51

9.3.0 Tarature e Test	52
9.4.0 Tarature	53
9.4.1 Taratura morsetto	54
9.4.2 Cambio fresa	56
9.4.3 Taratura fresa	58
9.4.4 Taratura manuale	59
9.5.0 Test	60
9.5.1 Fresa ON / OFF	61
9.5.2 Aspirazione ON / OFF	62
9.5.3 Test contatto elettrico	63
9.5.4 Format Smart Media	64
9.5.5 Test motori X - Y	65
9.6.0 Aggiornamento software	66
9.6.1 Procedure di aggiornamento software	67
9.6.1.1 Smart media	68
9.6.1.2 Personal computer	69
9.6.1.3 Internet	70
9.6.1.4 Versione software precedente	71
9.6.2 Trasferire Archivi	72
9.6.3 Cancellare archivi	73
9.6.4 Impostazioni di rete	74
9.6.5 Impostazioni Internet	76
9.7.0 Gestione Password	77
9.7.1 Aggiungi utente	78
9.7.2 Elimina utente	79
9.7.3 Modifica password	80
9.7.4 Storico utenti	81
9.8.0 Rimozione delle coperture	82
9.8.1 Cambio tastatore	83
9.8.2 Sostituzione del ventilatore	84
9.8.3 Sostituzione blocco accensione	85
9.8.4 Controllo e sostituzione fusibili	86
9.8.5 Sostituzione cinghia motore	87
9.8.6 Sostituzione sensore asse X	88
9.8.7 Sostituzione sensore asse Y	89
9.8.8 Sostituzione componenti morsetto	90
9.9.0 Pulizia della macchina	91
10. Avvertenze	92
10.1.0 Messaggi di avvertenza	92
11. Smaltimento e demolizione	96
11.0.1 Smaltimento dei rifiuti	96
11.0.2 Smaltimento dell'imballo	96
11.1.0 Direttiva RAEE	97

INDICE

1. General Information	4
1.0.1 Scope and contents of the manual	4
1.0.2 How to store the manual	4
1.0.3 Graphic symbols	5
1.1.0 Machine data plate	5
1.2.0 Working conditions	5
1.2.1 Intended use	5
1.2.2 Improper Use	5
1.3.0 Manufacturer's address	6
2. Safety instructions	7
2.1.0 Safety legislation	7
2.1.1 General safety requirements	7
2.2.0 Protection devices	8
2.2.1 Personal protective equipment	8
2.2.2 Safety signs	8
2.3.0 Residual risks	9
3. Machine description	10
3.1.0 Main features	10
3.2.0 Parts- Machine	11
3.3.0 Machine accessories	12
3.4.0 Jaws supplied with the machine	13
3.5.0 Technical features	15
4. Packing, transport and installation	16
4.1.0 Packaging	16
4.1.1 Transport	16
4.1.2 Unloading and handling the machine	16
4.1.3 Item checklist and detection of damage	16
4.1.4 Opening the package	17
4.2.0 Placing the machine	18
4.3.0 Temporary storing	18
5. Installation	19
5.1.0 General Instructions	19
5.1.1 Characteristics of the place of installation	19
5.1.2 Work station	19
5.2.0 Environmental conditions	19
5.2.1 Temperature and humidity	19
5.2.2 Working environment	20
5.2.3 Lighting	20
5.2.4 Vibrations	20

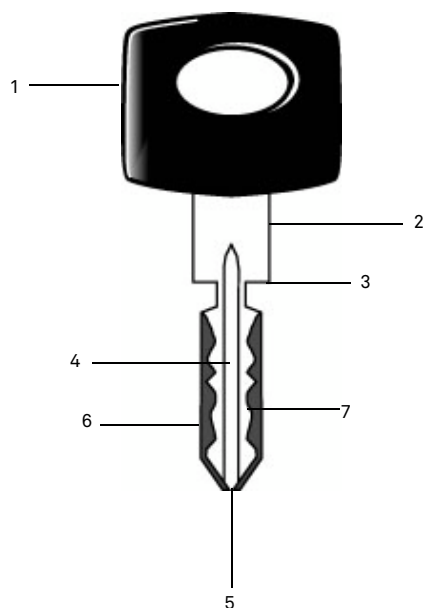
5.3.0 Connections	20
5.3.1 Grounding	20
5.4.0 Console connection	21
6. Start up	22
6.1.0 Notice for machine use	22
6.1.1 Preliminary controls and setup	22
6.2.0 Operating procedure	23
6.2.1 Starting the 994 LASER	23
6.2.2 First time start up procedure	23
6.2.3 Entering the password	24
6.2.4 Password protections	24
6.2.5 Screen saver	24
7. Settings: Machine Data	25
7.1.0 Main Menu	25
7.2.0 Personal Settings	26
7.2.1 Setting Language	27
7.2.2 Date - Time Setting	28
7.2.3 Default Make	29
7.2.4 Machine Setting	30
7.2.5 Default country	31
7.3.0 Machine data	32
7.3.1 Displaying Machine data	33
7.3.2 Displaying Data Store	34
7.3.3 Assistance	35
7.3.4 Personal computer	36
8. Key Cutting	37
8.1.0 Key Search	37
8.1.1 Car Model Selection	38
8.1.2 Key System Selection	40
8.1.3 Record Number Selection	41
8.1.4 Search by code	42
8.2.0 Key Duplication	43
8.2.1 Cut by Decoding	44
8.2.2 Cut by Code	45
8.2.3 Cut by Depths	47
8.2.4 Repeat last key	49
9. Setting up, replacing and maintaining tools	50
9.1.0 General information	50
9.1.1 Skills of maintenance personnel	50
9.2.0 Type of Maintenance	51
9.2.1 Ordinary maintenance	51

INDEX

9.3.0 Setup test	52
9.4.0 Setup	53
9.4.1 Jaw setup	54
9.4.2 Cutter change	56
9.4.3 Cutter setup	58
9.4.4 Manual Setup	59
9.5.0 Test	60
9.5.1 Cutter ON / OFF	61
9.5.2 Vacuum ON / OFF	62
9.5.3 Electric contact test	63
9.5.4 Format smart media	64
9.5.5 X - Y Motors test	65
9.6.0 Software update	66
9.6.1 Procedure to Update Software	67
9.6.1.1 Smart media	68
9.6.1.2 Personal computer	69
9.6.1.3 Internet	70
9.6.1.4 Previous SW version	71
9.6.2 Machine data transfer	72
9.6.3 Erase archive data	73
9.6.4 Network setup	74
9.6.5 Internet setup	76
9.7.0 Password manager	77
9.7.1 Add user	78
9.7.2 Delete user	79
9.7.3 Modify password	80
9.7.4 User activity	81
9.8.0 Removing the covers	82
9.8.1 Tracer change	83
9.8.2 Replacing the fan	84
9.8.3 Replacing the startup unit	85
9.8.4 Inspecting and replacing the fuses	86
9.8.5 Replacing the motor belt	87
9.8.6 Replacing the X axis sensor	88
9.8.7 Replacing the Y axis sensor	89
9.8.8 Replacing jaw parts	90
9.9.0 Cleaning the machine	91
10. Warning	92
10.1.0 Warning message	92
11. Dismantling and disposal	96
11.0.1 Waste disposal	96
11.0.2 Disposal of the packing material	96
11.1.0 The WEEE directive	97

LEGENDA

GLOSSARY



- 01. Testa
- 02. Collo
- 03. Fermo
- 04. Canna
- 05. Punta
- 06. Dorso
- 07. Cifratura

- 01. Bow (Head)
- 02. Neck
- 03. Shoulder
- 04. Stem (Shank)
- 05. Tip
- 06. Back
- 07. Bitting

- Chiavi tipo laser** Viene denominata "Laser" per la particolare cifratura trasversale al profilo.
- Chiave campione** E' la chiave "originale" dalla quale, attraverso l'operazione di cifratura, viene ricavata la chiave duplicata.
- Chiave Grezza** E' una chiave priva di incisioni che viene duplicata seguendo la traccia della chiave campione.

- Laser-Style keys** Such keys are called "Laser" on account of their special bitting style across the profile.
- Key sample** The "original" key from which, through bitting, a duplicate key is obtained.
- Key blank** A key with no engraving that is cut following the profile of the key sample.

INFORMAZIONI GENERALI

Il manuale d'uso e manutenzione della macchina modello “**994 LASER**” per la duplicazione di chiavi Laser, raccoglie tutte le indicazioni relative all'utilizzo ottimale della macchina in condizioni di salvaguardia dell'incolumità dell'operatore.

1.0.1 Scopo e contenuto del manuale

Il manuale si propone di fornire le informazioni essenziali per l'installazione, l'utilizzo e la manutenzione della duplicatrice.

Le indicazioni in esso contenute sono scritte per l'operatore che utilizza la macchina: anche non avendo nozioni specifiche, egli troverà in queste pagine le indicazioni che consentiranno di usarla con efficacia.

Il manuale descrive la macchina al momento della sua commercializzazione; deve quindi essere considerato adeguato rispetto ad eventuali miglioramenti tecnologici successivi che la **KEYLINE S.p.A.** continua ad apportare, in termini di potenzialità, ergonomia, sicurezza e funzionalità, ai prodotti aziendali.

La **KEYLINE S.p.A.**, pertanto, non si ritiene obbligata ad aggiornare i manuali di versioni precedenti di macchine.

Si raccomanda all'utilizzatore di seguire scrupolosamente le indicazioni contenute nel presente opuscolo, in modo particolare quelle riguardanti le norme di sicurezza e gli interventi di ordinaria manutenzione.

1.0.2 Conservazione del manuale

Il manuale deve sempre accompagnare la macchina a cui si riferisce. Deve essere posto in un luogo sicuro, al riparo da polvere, umidità e facilmente accessibile all'operatore che deve consultarlo necessariamente in ogni occasione di incertezza sull'utilizzo della macchina.

La **KEYLINE S.p.A.** si riserva il diritto di modificare assieme alla produzione anche il manuale senza aver l'obbligo di aggiornare quanto consegnato in precedenza.

Eventuali aggiornamenti inviati al cliente dovranno essere conservati in allegato al presente manuale.

La **KEYLINE S.p.A.** resta comunque disponibile per fornire a richiesta informazioni più approfondite a riguardo del presente manuale, nonché a fornire informazioni riguardanti l'impiego e la manutenzione delle proprie macchine.

GENERAL INFORMATION

The user's and maintenance manual of the “**994 LASER**” for the duplication of Laser keys, contains all operation instructions on the best way to use the machine while guaranteeing the safety of operators.

1.0.1 Scope and contents of the manual

This manual provides basic information on the installation, operation and maintenance of the key duplicating machine.

It is addressed to machine operators and it enables them to use the machine effectively, even if they do not have any previous specific knowledge of it.

This manual describes the characteristics of the machine at the time it is being put on the market; therefore it may not capture later technological improvements introduced by **KEYLINE S.p.A.** as part of its constant endeavor to enhance the performance, ergonomics, safety and functionality of its products.

KEYLINE S.p.A., reserves the right not to update the manuals of previous versions of the machine. Users must follow the instructions contained in this manual scrupulously, especially those concerning safety norms and ordinary maintenance.

1.0.2 How to store the manual

The manual must be stored in a safe place, away from dust and moisture and it must be accessible to all users who shall consult it any time they are in doubt on how to operate the machine.

KEYLINE S.p.A. reserves the right to modify its production and related manuals without necessarily updating previous versions of the reference materials. The customer shall store any updated copies of the manual-or parts of it -delivered by the manufacturer as an attachment to this manual.

For any further information regarding this manual or the use and maintenance of the machines please contact **KEYLINE S.p.A.**



KEYLINE
Innovators by design | Since 1770
A BIANCHI 1770 GROUP COMPANY

Via Camillo Bianchi, 2
31015 Conegliano (TV) - Italy
T +39 0438 20 25 11
F +39 0438 20 25 20
www.keyline.it
info@bianchi1770.it

CE

Type
Tipo

Serial No.
Matricola

VOLT	HZ	KW	RPM

INFORMAZIONI GENERALI

1.0.3 Convenzioni grafiche



- Segnala operazioni pericolose per le persone e/o per il buon funzionamento della macchina.



- Segnala operazioni da non effettuare.

1.1.0 Dati di identificazione

KEYLINE S.p.A.
Via Camillo Bianchi
31015 Conegliano (TV) - ITALY
Tel.: +39.0438.202511
Fax: +39.0438.202520
Sito Internet: www.keyline.it
E-mail: info@bianchi1770.it

Duplicatrice "994 LASER"

tensione: *

potenza assorbita: *

corrente assorbita: *

* Vedere "Scheda tecnica" a pag. 15.

1.2.0 Condizioni di utilizzo

1.2.1 Uso previsto

La duplicatrice a cui fa riferimento questo manuale è stata progettata per effettuare elettronicamente la duplicazione di chiavi tipo Laser, con l'utilizzo di adattatori speciali.

1.2.2 Uso non previsto

L'utilizzo della macchina per ottenere valori di produzione maggiori o diversi dalle prescrizioni viene considerato uso improprio, pertanto il costruttore declina ogni responsabilità per i danni eventualmente provocati a cose o persone e ritiene decaduta ogni tipo di garanzia sulla macchina stessa.

GENERAL INFORMATION

1.0.3 Graphic symbols



- Indicates operations that can be either dangerous for people and/or disrupt the correct functioning of the machine.



- Indicates prohibited operations.

1.1.0 Machine data plate

KEYLINE S.p.A.
Via Camillo Bianchi
31015 Conegliano (TV) - ITALY
Tel.: +39.0438.202511
Fax: +39.0438.202520
Sito Internet: www.keyline.it
E-mail: info@bianchi1770.it

Key duplicating machine "994 LASER"

voltage: *

absorbed power: *

absorbed current: *

* See "Technical features" on page 15.

1.2.0 Working conditions

1.2.1 Intended use

The key cutting machine described in this manual has been designed for the electronic code cutting and duplication of Laser-type keys, using special adaptors.

1.2.2 Improper Use

The improper use of the machine includes using the tool to perform an operation that it was not intended for. Should this occur the manufacturer shall take no responsibility for damage to materials or persons and shall consider all warranties on the machine void.

INFORMAZIONI GENERALI**1.3.0 Contatti con il Costruttore**

Per tutte le richieste di ulteriori informazioni su quanto illustrato o di assistenza tecnica per la manutenzione straordinaria o per riparazioni, fare riferimento a:

KEYLINE S.p.A.

Via Camillo Bianchi
31015 Conegliano (TV) - ITALY
Tel.: +39.0438.202511
Fax: +39.0438.202520
Sito Internet: www.keyline.it
E-mail: info@bianchi1770.it

Per accelerare i tempi di contatto è necessario:

- dichiarare il nominativo dell'Acquirente;
- i dati di identificazione riscontrabili sulla targa della macchina.

GENERAL INFORMATION**1.3.0 Manufacturer's address**

For any further information or technical service related to extraordinary maintenance or repairs, please contact:

KEYLINE S.p.A.

Via Camillo Bianchi
31015 Conegliano (TV) - ITALY
Tel.: +39.0438.202511
Fax: +39.0438.202520
Sito Internet: www.keyline.it
E-mail: info@bianchi1770.it

To facilitate communication please state:

- the name of the customer;
- the machine identification data contained in the machine data plate.

MISURE DI SICUREZZA

SAFETY INSTRUCTIONS

2.1.0 Riferimenti normativi

La duplicatrice ed i rispettivi dispositivi antinfortunistici corrispondono alla direttiva macchine **2006/42 CE**.
In questo manuale vengono riportate tutte le norme di sicurezza che l'operatore deve osservare durante le fasi di installazione e funzionamento della macchina.
Il mancato rispetto delle norme può rendere inefficienti le condizioni di sicurezza previste nella fase progettuale e di collaudo.
A condizione dell'uso appropriato allo scopo per cui sono state destinate, le macchine contrassegnate con la marcatura **CE** soddisfano alla direttiva **2006/42 CE** "macchine" e direttive 2006/95/CE, 2004/108/CE.

Attenzione: Importante!



È obbligatorio che gli operatori siano informati delle istruzioni riportate nelle pagine seguenti.

L'operatore dovrà necessariamente attenersi a quando prescritto dal presente manuale.

2.1.1 Avvertenze generali di sicurezza

Attenzione: Importante!



Assicurarsi che sia sempre ben connesso il collegamento di messa a terra.

Interrompere sempre il circuito di alimentazione elettrica (agendo sull'interruttore principale) prima di intervenire su parti che possono essere messe in movimento.

Non bagnare con acqua od altri liquidi il motore o le connessioni elettriche.

2.1.0 Safety legislation

The key duplicating machine and its safety devices comply with **Council Directive 2006/42/EEC** known as "Machine Directive". This manual lists all safety instructions that the operator must follow during the installation and functioning of the machine. Failing to respect the instructions may compromise the safety conditions envisioned during design and testing phases. When employed for their intended use all machines marked **CE** comply with EU 'machine' directive **2006/42/EEC** known as "Machine Directive" and directives 2006/95/EEC, 2004/108/EEC.

Warning: IMPORTANT!



Users must be informed about the instructions contained in the following screens.

Users must carefully follow the instructions contained in this manual.

2.1.1 General safety requirements

Warning: IMPORTANT!



Make sure that the grounding system is well connected.

Always unplug the machine (turn off the main switch) before servicing mobile parts that are electrically operated.

Do not pour water or other liquids onto electrical cables and connections.



MISURE DI SICUREZZA

2.2.0 Dispositivi di sicurezza

- a. Connessione di messa a terra
- b. Schermo protezione fresa
- c. Pulsante di emergenza

2.2.1 Mezzi di protezione personale

Nelle operazioni di utilizzo e manutenzione della Duplicatrice è necessario prevedere l'uso di mezzi personali di protezione quali:

Abbigliamento

Chi effettua la manutenzione o opera con la Duplicatrice indosserà obbligatoriamente un abbigliamento che deve essere conforme ai requisiti essenziali di sicurezza vigenti.

Si dovrà comunque calzare scarpe di tipo antinfortunistico con suola antiscivolo in ambienti con pavimentazione scivolosa.

Occhiali

Durante le fasi di duplicazione, l'operatore dovrà indossare occhiali di protezione.

Guanti:

Operando in presenza di frese e spazzole metalliche è necessario utilizzare appositi guanti protettivi al fine di evitare lesioni.

2.2.2 Segnalazioni di sicurezza

La duplicatrice riporta i seguenti segnali di sicurezza.



- Indossare occhiali di protezione.



- Obbligo di utilizzare guanti di protezione.

SAFETY INSTRUCTIONS

2.2.0 Protection devices

- a. Ground Connection.
- b. Protective eye guard
- c. Emergency Button

2.2.1 Personal protective equipment

When operating and maintaining the key cutting machine users must wear the following personal protective equipment:

Protective clothing:

Maintainers and key cutting machine operators must wear protective clothing that complies with the basic safety requirements currently in force. In case of slippery floors users must wear safety shoes with anti-slip soles.

Safety glasses:

During key cutting operations operators must wear eye protection (glasses or goggles).

Gloves:

If milling cutters are present, operators must wear protective gloves to avoid injuries.

2.2.2 Safety signs

The key cutting machine bears the following safety signs.



- Wear safety glasses.



- Wear safety gloves.

MISURE DI SICUREZZA

SAFETY INSTRUCTIONS



2.3.0 Rischi residui

Già in fase di progettazione sono state adottate soluzioni finalizzate a rendere sicuro l'impiego della macchina in tutte le fasi di utilizzo, trasporto, regolazione, attività e manutenzione. Ciò nonostante non tutti i possibili rischi per gli operatori e per l'ambiente possono ritenersi eliminati, sia per motivi di ordine tecnologico che gestionale (difficoltà eccessive di conduzione).

Nella conduzione è necessario prestare attenzione ai seguenti rischi residui presenti nella macchina o comunque collegati con la conduzione:



- **Rischio di natura elettrica (A)**

Considerando che la macchina possiede dispositivi elettrici è necessario non sottovalutare il rischio di folgorazione legato ad un possibile guasto. La linea di alimentazione della macchina dovrà essere corredata degli opportuni dispositivi di comando, controllo e protezione (interruttore magneto-termico e differenziale).



- **Rischio di natura meccanica (B)**

La macchina è dotata di frese utilizzate per la duplicazione delle chiavi. Pertanto l'operatore deve prestare la massima attenzione ai rischi di taglio delle mani nelle fasi di duplicazione e di sostituzione degli utensili.

2.3.0 Residual risks

The machine has been designed with extreme care to make it safe throughout production, transport, adjustment and maintenance operations. Nevertheless, not all risks for either operators or the environment could be eliminated, be it for technological reasons (material reliability) or management-related issues (overcomplicated operations).

Therefore, when operating the machine the following residual risks - as well as those connected with its use - must be taken into due consideration:



- **Electrical hazard (A)**

Since the machine is equipped with electrical devices, in case of faults there might be a risk of electrocution. The power line must be fitted with the appropriate control and protection devices (circuit breaker, thermal overload switch and differential switch).



- **Mechanical hazard (B)**

The machine is fitted with milling cutters used in key cutting operations. Operators must watch out to avoid cutting their hands when they are cutting keys or changing tools.

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

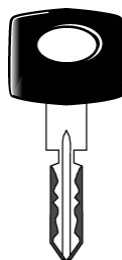
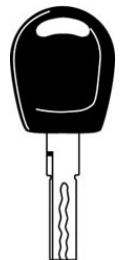
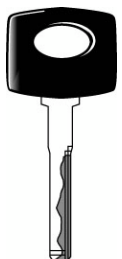
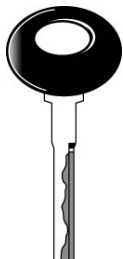
MACHINE DESCRIPTION

3.1.0 Caratteristiche principali

Le duplicatrici professionali **994 LASER** sono macchine elettroniche in grado di facilitare l'operatore nelle operazioni di duplicazione di chiavi con caratteristiche diverse mediante l'applicazione di adattatori fissi.

Le duplicatrici **994 LASER** sono caratterizzate da una struttura in alluminio in grado di eliminare eventuali vibrazioni garantendo silenziosità ed una maggiore durata dell'utensile.

Con la **994 LASER** è possibile ottenere i seguenti tipi di chiave:

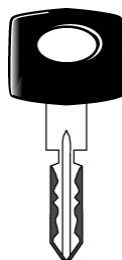
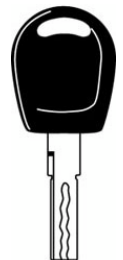
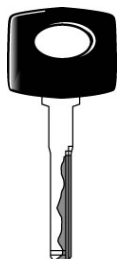
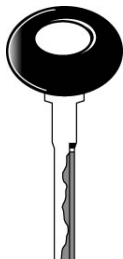
Chiavi tipo Laser		
4 Tracce esterne	Doppia traccia interna	Doppia traccia esterna
		
Chiavi tipo Laser a canna stretta		
Doppia traccia esterna	Doppia traccia interna	
		

3.1.0 Main features

Professional **994 LASER** key cutting machines are electronic devices able to facilitate the duplication of a variety of keys that require the use of fixed adaptors.

The **994 LASER** has an aluminum body that reduces vibration while guaranteeing noiseless operation and a longer cutter life.

The key cutting machine **994 LASER** is used to duplicate the following types of keys:

Laser-type keys		
4 External cuts	Double internal bitting	Double external bitting
		
Laser-type keys with thin shank		
Double external bitting	Double external bitting	
		

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

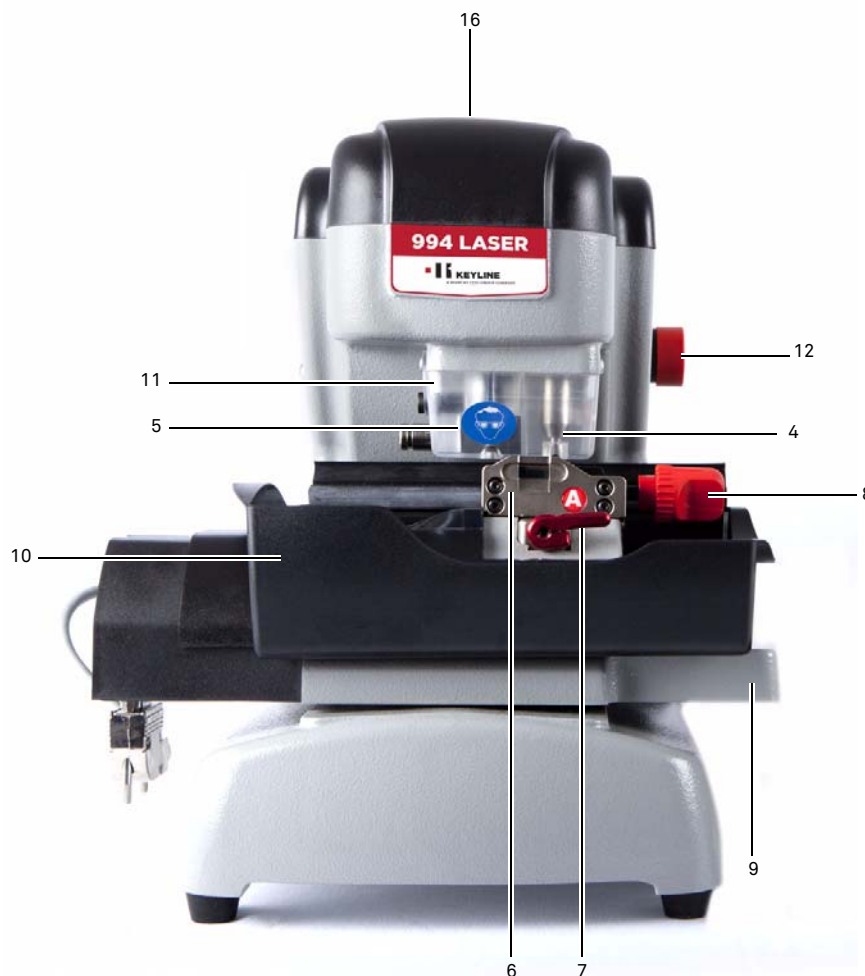
MACHINE DESCRIPTION

3.2.0 Componenti della macchina

3.2.0 Parts- Machine

1. Interruttore Generale
2. Presa di accensione
3. Vaschetta porta fusibili
4. Tastatore
5. Fresa
6. Gruppo morsetto
7. Manopola di bloccaggio morsetto
8. Manopola di chiusura ganasce morsetto
9. Carrello portamorsetti
10. Vaschetta raccolta scarti
11. Carter di protezione fresa-tastatore
12. Pulsante di emergenza
13. Interfaccia seriale (RS232)
14. Presa Input / Output
15. Filtro aria
16. Patent pending
17. Console operatore

1. Main switch
2. Power connection
3. Fuses holder
4. Tracer holder
5. Milling cutter
6. Clamp assembly
7. Levers to lock jaw
8. Levers to clamp jaw
9. Jaw support carriage
10. Container to collect waste
11. Protective eye guard
12. Emergency button
13. Serial port (RS232)
14. Input / Output
15. Fans
16. Cutter change location
17. Console



DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

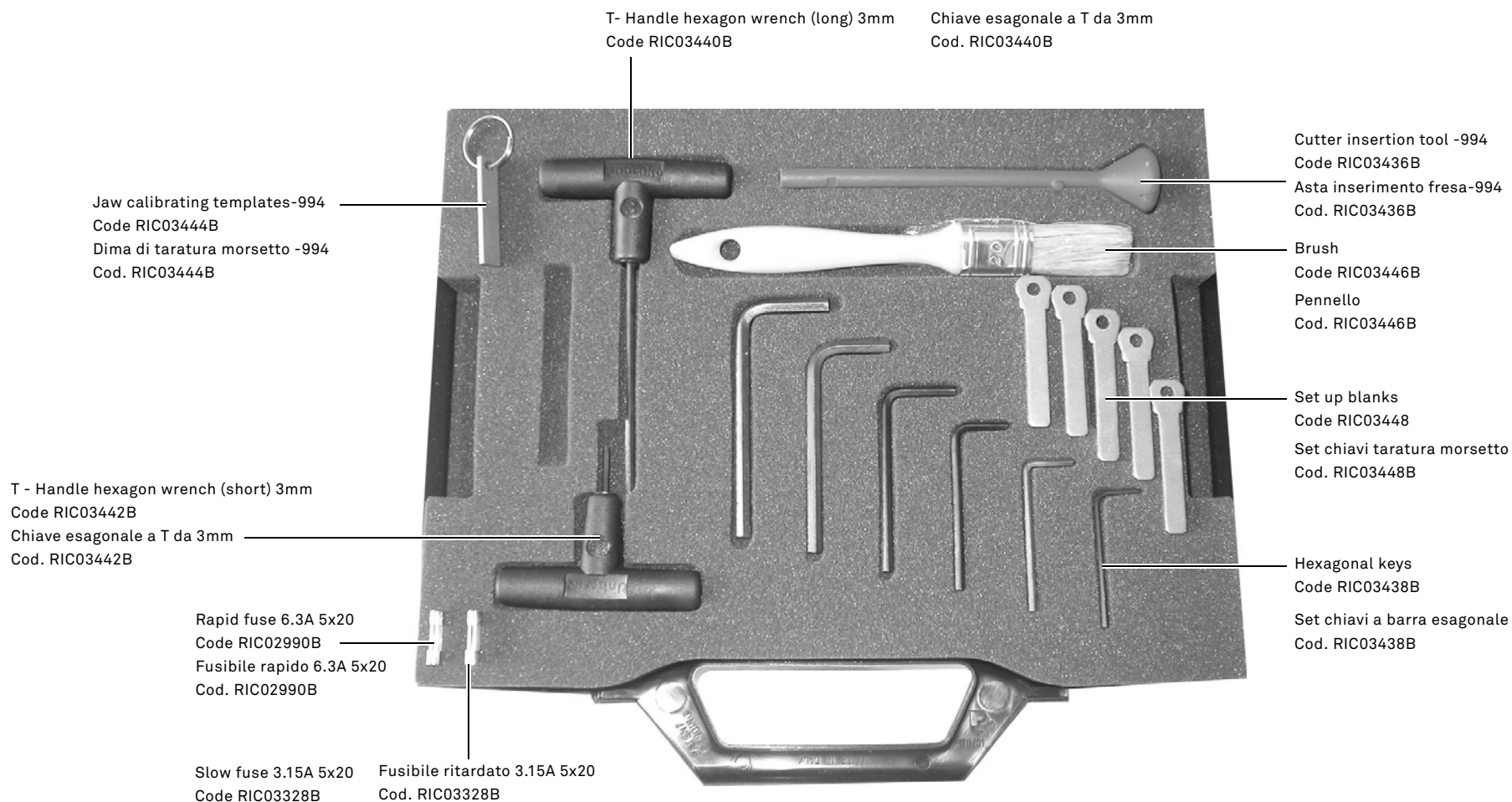
MACHINE DESCRIPTION

3.3.0 Accessori in dotazione con la macchina

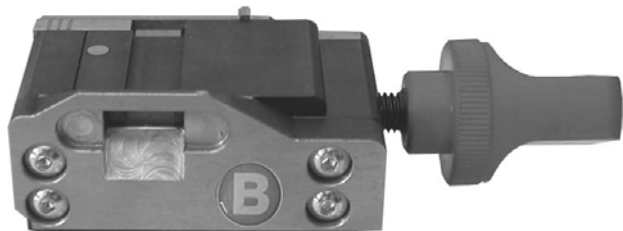
La duplicatrice è dotata di un kit accessori di serie (illustrati in figura), utilizzati per la regolazione, l'utilizzo e la manutenzione della macchina.

3.3.0 Machine accessories

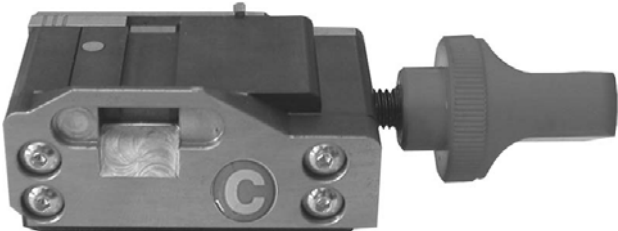
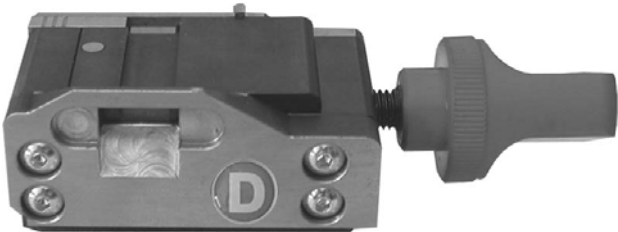
The key cutting machine is supplied with a kit of accessories and tools (shown in figure) used for adjusting, running and maintaining the machine:



3.4.0 Morsetti in dotazione con la macchina
3.4.0 Jaws supplied with the machine

Modello morsetto / Jaw Model	Marchio auto / Car brands	Sistema chiave / Key-Systems
A Rosso / Red 	Honda	4 External Track
	Gm - Pontiac - GTO	2 External Track
	Mercedes	4 External Track
	Volvo	4 External Track
	Volvo (V50 2004)	2 External Track
	Saab	2 External Track
	Vauxhall (U.K.)	2 External Track
	Ford (U.K.)	2 External Track
	Subaru - Outback	4 External Track
B Grigio / Grey 	BMW	4 External Track
	Volvo	2 External Track
	Peugeot	4 External Track

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA**MACHINE DESCRIPTION**

C Verde / Green 	Volkswagen	2 Inside Track
	Audi	2 Inside Track
	Lexus	4 Inside Track
	Kia (Amanti: US + Oprius: UK)	4 Inside Track
	BMW	2 Inside Track
	Saab	4 Inside Track
	Porsche	2 Inside Track
	Scoda (U.K.)	2 Inside Track
	Seat (U.K.)	2 Inside Track
	Vauxhall (U.K.)	2 Inside Track
	Ford (U.K.)	2 Inside Track
	Mazda - Millennia	4 Inside Track
D Blu / Blue 	Chrysler - Crossfire	External Track
	Mercedes	External Track

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

MACHINE DESCRIPTION

3.5.0 Scheda tecnica

Dimensioni	994 LASER
Larghezza	300 mm
Altezza	360 mm
Profondità	360 mm
Peso	16,5 Kg
Dimensioni	Console
Larghezza	240 mm
Altezza	135 mm
Profondità	260 mm
Peso	1,7 Kg
Dati tecnici	994 LASER
Tensione elettrica	110/250 V 50/60 Hz
Assorbimento	300 W (macchina) - 60W (console)
Motore	Brushless 6000 rpm
Potenza motore	200 W
Tipo fresa	Metallo duro
Temperatura d'uso	0° / + 40°C
Processore	994 LASER
Tipo	IBM POWER PC 405EP 133 MHZ
Input / Output	Seriale RS232, Lan 10/ 100 MHZ, USB client, Modem 56Kb V90
Tipo memoria	Smart media da 32 MB
Livello di pressione sonora L _p (A)	78,5 dB(A)

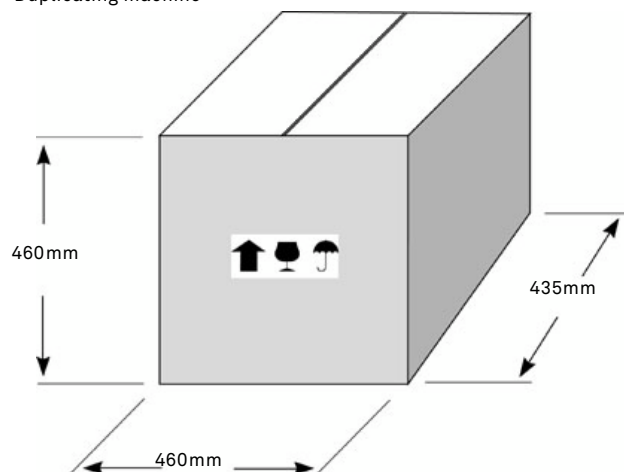
3.5.0 Technical features

Dimensions	994 LASER
Width	300 mm
Height	360 mm
Depth (Length)	360 mm
Weight	16,5 Kg
Dimensions	Console
Width	240 mm
Height	135 mm
Depth (Length)	260 mm
Weight	1,7 Kg
Technical features	994 LASER
Power voltage	110/250 V 50/60 Hz
Absorption	300 W (machine) - 60W (console)
Milling cutter motor	Brushless 6000 rpm
Milling cutter motor power	200 W
Type of cutter	Ing carbide
Operating temperature	0° / + 40°C
Processor	994 LASER
Type	IBM POWER PC 405EP 133 MHZ
Input / Output	Serial RS232, Lan 10/ 100 MHZ, USB client, Modem 56Kb V90
Memory Type	Smart media da 32 MB
Acoustic pressure level L _p (A) dB(A)	78,5

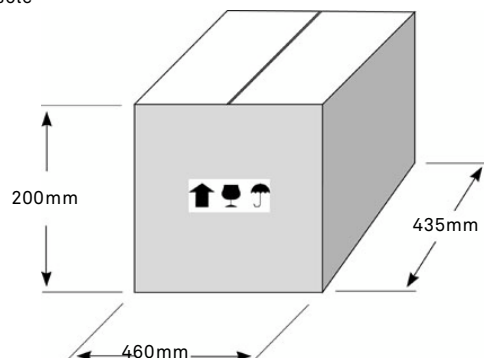
IMBALLAGGIO, TRASPORTO E PO- SIZIONAMENTO

PACKING, TRANSPORT AND INSTALLATION

Duplicatrice
Duplicating machine



Console
Console



4.1.0 Imballaggio

Prima di essere trasportata, la macchina e gli elementi che la compongono, vengono posti all'interno di un involucro di cartone e fissati mediante dei cuscini di cartone sagomato che ne garantiscono la sicurezza e l'integrità. L'imballo è composto da una scatola di cartone le cui dimensioni sono riportate nella figura seguente.

4.1.1 Trasporto

Le simbologie poste all'esterno dell'imballo indicano le condizioni di ottimali trasporto.

4.1.2 Scarico e movimentazione della macchina

Lo scarico può essere effettuato manualmente, con l'impiego di 2 o 3 persone, oppure utilizzando un mezzo di movimentazione (ad esempio un carrello elevatore).



Fare molta attenzione a possibili sbilanciamenti con conseguente rovesciamento e caduta della macchina. Un suo danneggiamento, anche se lieve, ne pregiudicherebbe il funzionamento.

4.1.3 Controllo della merce e verifica di eventuali danni

Verificare subito all'arrivo della merce se tutte le parti indicate nella nota di consegna o nel "Packing list" sono integre. In caso di mancanza di alcune parti, di manomissione dell'imballaggio o di danneggiamento della merce, stendere un verbale di constatazione e farlo controfirmare dal trasportatore. Avvertire subito la **KEYLINE S.p.A.** e attendere le relative istruzioni. Fare attenzione che in mancanza di una immediata comunicazione decadono i diritti al risarcimento del danno. Non rimuovere le coperture protettive sino al momento dell'installazione, a meno che vi siano chiari segni di danneggiamento. Le scatole aperte per l'ispezione devono essere maneggiate con attenzione per evitare danni al contenuto; re-imballare le parti e immagazzinarle in un posto sicuro fino al momento dell'installazione. Vedere "Immagazzinaggio temporaneo" a pag. 18 come vanno trattate queste unità.

4.1.0 Packaging

Prior to transport, the machine and its component parts are packed in a cardboard box and fixed in it with shaped cardboard in order to ensure a safe and damage-free handling of the goods. The dimensions of the carton are shown in figure.

4.1.1 Transport

The markings on the packing materials indicate how to handle the machine during transport.

4.1.2 Unloading and handling the machine

The machine can be unloaded manually; no hoisting equipment is required.



Avoid dropping the machine, even a small damage could impair its correct functioning.

4.1.3 Item checklist and detection of damage

Upon delivery, check that all items listed in the consignment note or in the packing list are in good condition. If any items are missing, the packing has been tampered with or the goods are damaged write a statement in the delivery note, sign it and have the carrier sign it too. Notify **KEYLINE S.p.A.** immediately and wait for the relevant instructions. Please note that if you fail to notify us of the damage immediately you will lose your rights to damage compensation. Do not remove protective covers before the installation - unless they are damaged. Packages that were opened to examine the contents must be handled with care to avoid damaging the goods; re-pack the parts and store them in a safe place until the installation. For more detailed information on how to handle these parts refer to the chapter "Temporary storing" on page 18.

IMBALLAGGIO, TRASPORTO E POSIZIONAMENTO

PACKING, TRANSPORT AND INSTALLATION

4.1.4 Apertura dell'imballo

La macchina e la console devono essere estratte dal rispettivo imballo seguendo le seguenti indicazioni:

Duplicatrice

1. Tagliare i sigilli o l'adesivo di chiusura;
2. Aprire la scatola contenente la duplicatrice;
3. Sollevare il cartone "8" contenente il kit porta accessori;
4. Togliere il cartone "7" dalla scatola;
5. Togliere i cartoni "2", "3" e "5" dalla scatola;
6. Spostare verso il lato appena liberato il cartone "6" e toglierlo dalla scatola;
7. Ripetere il punto 5 per togliere il cartone "4";
8. Liberare macchina dall'imballo.

Console

1. Tagliare i sigilli o l'adesivo di chiusura;
2. Aprire la scatola contenente la console;
3. Liberare la console dagli imballi protettivi.

Attenzione:



Vi raccomandiamo di conservare l'imballo per tutto il periodo della garanzia.

4.1.4 Opening the package

Remove the machine from the packing materials following the instructions below:

Key-cutting machine

1. Remove the seals or the tape to open the package;
2. Open the box that contains the key duplicating machine;
3. Remove carton "8" that contains the case with the kit of accessories;
4. Remove carton "7" from the box;
5. Remove carton "2", "3" and "5" from the box;
6. Move carton "6" towards and remove it from the box;
7. Repeat step 5 for carton "4";
8. Free the machine from the packaging material.

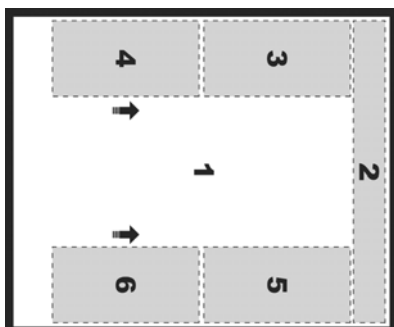
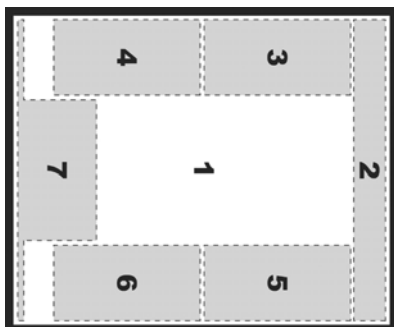
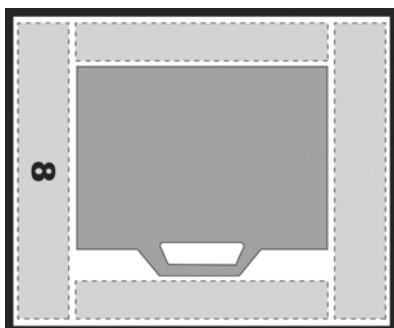
Console

1. Remove the seals or the tape to open the package;
2. Open the box that contains the console;
3. Free the console from the packaging material.

Warning:



We recommend you to keep the packaging during the warranty period.



IMBALLAGGIO, TRASPORTO E POSIZIONAMENTO

4.2.0 Posizionamento

Rimosso l'imballo, posizionare la duplicatrice **994 LASER** sul piano di lavoro afferrandola per il basamento.

4.3.0 Immagazzinaggio temporaneo

Se la duplicatrice non viene posta subito sul luogo di installazione, immagazzinarla in un locale secco e ben ventilato.

- Applicare un adeguato rivestimento protettivo contro la corrosione a tutte le superfici che vanno soggette ad ossidazione e corrosione.
- Controllare frequentemente l'eventuale ossidazione.
- Le parti in gomma devono essere protette contro le temperature molto basse e non devono essere stoccate all'esterno neppure per periodi di breve durata. Mantenere le parti in gomma ben ventilate se l'ambiente è caldo.



In caso di stoccaggio prolungato, di arresti di lunga durata dopo un periodo di utilizzo, o di ritardo considerevole nella messa in funzione della macchina dopo la spedizione, può accadere che alcune guarnizioni o anelli di tenuta si induriscano dando origine a perdite o a grippaggi.

Particolare attenzione deve essere usata in questa operazione, che deve essere affidata a personale qualificato e competente per evitare che lavori mal eseguiti o rimontaggi imperfetti possano provocare danni alle apparecchiature al momento della rimessa in esercizio.

Attenzione: IMPORTANTE!
Assicurarsi che:



non ci siano possibilità di danneggiamenti per transito di attrezzature, merci o persone in prossimità della macchina.

PACKING, TRANSPORT AND INSTALLATION

4.2.0 Placing the machine

After removing the packing materials, place the **994 LASER** duplicating machine on the work bench.

4.3.0 Temporary storing

If the installation of the machine does not occur immediately, store the machine in a dry and properly ventilated place.

- Apply an appropriate coating to prevent corrosion of surfaces that may suffer oxidation and corrosion.
- Check regularly for corrosion.
- Rubber parts must be protected against too low temperatures. Never store them outdoors, not even for short periods. Keep them well ventilated in case of hot temperatures.



If the machine is stored or remains unused for long periods or if it is started a long time after delivery, gaskets or retaining rings may undergo hardening thus causing leaks or seizures.

To assure that inaccurate operations or re-assembly will not damage the equipment at the time of start-up, extreme care must be taken when performing such inspection, which shall be carried out by qualified and skilled personnel.

Warning: IMPORTANT!
Make sure that:



The transit of equipment, goods or people near the machine does not damage it.

INSTALLAZIONE

INSTALLATION

5.1.0 Norme generali

5.1.0 General Instructions

5.1.1 Requisiti del sito d'installazione

La duplicatrice deve essere posta su di un piano livellato di circa 90 - 110 cm d'altezza e adatto a sostenere il peso della macchina per poter lavorare in condizioni di orizzontalità, eliminando così vibrazioni e sollecitazioni.

Per la sistemazione della macchina è necessario prevedere uno spazio di manovra di 30 cm attorno e sopra la duplicatrice, per il normale utilizzo e per la manutenzione.

5.1.1 Characteristics of the place of installation

The key cutting machine must be placed on a smooth level bench about 35 - 43 Inches high, suitable for bearing the weight of the machine and keep it horizontal, thus avoiding vibrations and stress.

Allow a 12 Inches clearance around and above the key cutting machine for correct functioning and maintenance.

5.1.2 Postazione di lavoro

Per la conduzione della Duplicatrice è necessario l'impiego di un unico operatore che dovrà posizionarsi in piedi di fronte alla macchina e provvedere a:

- Mantenere la postazione di lavoro pulita e sgombra da eventuali oggetti che possano ostacolare il normale utilizzo della macchina;
- Accertarsi che sussistano le condizioni ambientali (illuminazione, temperatura ed umidità) necessarie per operare in sicurezza;
- Ripulire il banco d'impiego da trucioli e scarti di lavorazione;
- Tenere lontane le persone non autorizzate.

5.1.2 Work station

The key cutting machine will be operated only by one operator who will stand in front of the machine and do the following:

- Keep the work station tidy and free from objects that may hamper regular machine operations;
- Make sure that environmental conditions allow to work safely (appropriate lighting, temperature and humidity);
- Clean the desk from chips, scrapped and waste material;
- Keep unauthorized personnel out of the area.

5.2.0 Condizioni ambientali

5.2.0 Environmental conditions

5.2.1 Temperatura e umidità

La macchina deve essere impiegata in locali con temperatura ambiente compresa tra 0 e 40 °C (273 K - 313 K) e con umidità relativa inferiore al 50 - 60%.

5.2.1 Temperature and humidity

The tool should be used in rooms with a temperature range of 32-104°F and a relative humidity lower than 50 - 60%.

INSTALLAZIONE

5.2.2 Ambiente di esercizio

La macchina deve essere impiegata al riparo da agenti atmosferici (pioggia, grandine, neve, ecc.).



Qualora si impieghi la macchina in ambienti corrosivi bisogna intervenire sulle modalità e sui tempi di manutenzione, adeguandoli opportunamente in modo da evitare un'usura eccessiva dei componenti.



E' vietato l'utilizzo della macchina in atmosfera esplosiva o parzialmente esplosiva ed in presenza di liquidi infiammabili o gas.

5.2.3 Illuminazione

Il locale che ospita la macchina deve essere illuminato in modo tale da poter effettuare le normali operazioni di uso e manutenzione; viene demanata all'utilizzatore la responsabilità del rispetto delle norme vigenti per quanto concerne la modalità con cui fornire l'illuminazione.

5.2.4 Vibrazioni

In condizioni di impiego normali, seguendo le indicazioni fornite da questo manuale, le vibrazioni non sono tali da far insorgere situazioni di pericolo.

5.3.0 Collegamenti

5.3.1 Messa a terra

La Duplicatrice **994 LASER** è stata progettata in ottemperanza alle Norme di Sicurezza vigenti e prevede idonei dispositivi atti a prevenire eventuali rischi d'infortunio.

In particolare si segnala l'impiego di materiali:

- di tipo autoestinguente;
- di protezione contro il pericolo di elettrocuzione;

La macchina deve essere collegata a terra attraverso il circuito centralizzato disponibile nel sito d'installazione.

INSTALLATION

5.2.2 Working environment

The machine must be used in a place protected from bad weather (rain, hail, snow etc.).



If the machine is used in places exposed to corrosion, maintenance shall be scheduled in such a way as to prevent extreme wear of the components.



Do not use the machine in explosive or partially explosive atmospheres or in the presence of inflammable liquids or gases.

5.2.3 Lighting

In the place of installation lighting must be appropriate, in order to allow the correct use and maintenance of the machine. The user shall be responsible for complying with the legislation in force regarding lighting.

5.2.4 Vibrations

The normal use of the machine - according to the instructions of this manual does not cause vibrations that can be dangerous for people.

5.3.0 Connections

5.3.1 Grounding

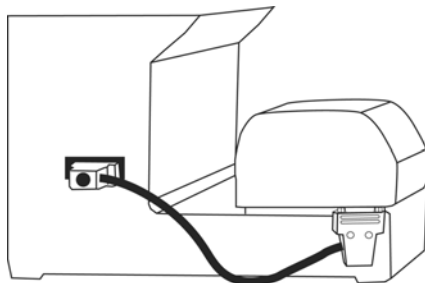
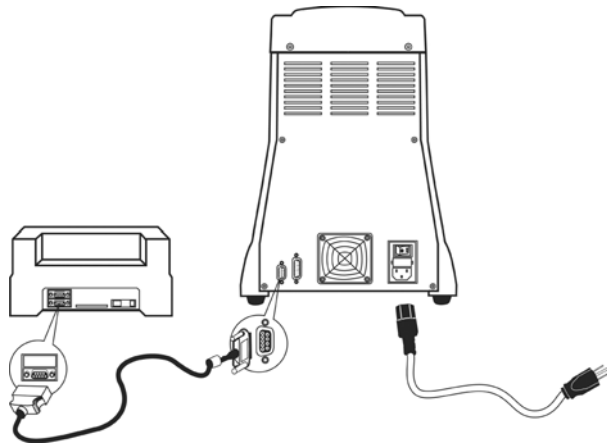
Key cutting machines **994 LASER** have been designed in compliance with the safety legislation in force and feature appropriate safety devices to prevent work accidents.

In particular the machine was built with materials that:

- are self-extinguishing;
- protect against electrocution;

The machine must be grounded through the centralized circuit of the place of installation.

INSTALLAZIONE



Attenzione:



Accertarsi che il voltaggio della presa di corrente sia compatibile a quello della macchina.

Assicurarsi che le prese di forza motrice siano munite di dispersione a terra.



E' vietato toccare la macchina con mani e/o piedi umidi o bagnati;

E' vietato inoltre mettere a contatto parti del corpo con superfici collegate a terra o a massa.

5.4.0 Collegamento alla console

La duplicatrice deve essere collegata alla console tramite il cavo seriale in dotazione.

Effettuare il collegamento seguendo lo schema riportato in figura.



Collegare il cavo a macchina spenta.

INSTALLATION

Warning:



Make sure that the main voltage is compatible with the machine voltage.

Make sure that the active power outlets are grounded.



Do not touch the machine when your hands and/or feet are wet or humid;

Avoid any contact with grounded plates.

5.4.0 Console connection

The key cutting machine must be connected to the console by means of the serial cable supplied with the unit.

Connect the machine according to the diagram illustrated in the figure.



Connect the cable when the machine is turned off.

START UP

6.1.0 Avvertenze per l'utilizzo

Di seguito riportiamo una serie di operazioni che l'utilizzatore dovrà effettuare affinché la macchina operi sempre in condizioni ottimali e di sicurezza.

- Tenere il cavo di alimentazione lontano da fonti di calore, umidità, olio, acqua e da oggetti taglienti;
- Mantenere gli utensili da taglio sempre ben affilati e puliti, per una migliore e più sicura prestazione;
- Controllare periodicamente cavi, cinghie, prolunghe e se, danneggiati o degradati, provvedere a farli riparare o sostituire dal servizio di assistenza autorizzato;
- Non esporre la macchina alle intemperie;
- Scollegare il cavo di alimentazione della macchina prima di ogni intervento di manutenzione e riparazione ed ogni qual volta la macchina rimanga inutilizzata per lunghi periodi di tempo;
- Utilizzare solo ricambi originali.

6.1.1 Controlli preliminari e messa a punto

Prima di procedere all'avviamento della macchina l'operatore dovrà:

- Verificare che l'allacciamento della tensione elettrica sia correttamente collegato alla linea principale.
- Verificare il corretto livellamento della macchina.
- Effettuare una ispezione visiva generale della macchina verificando che nessun componente sia stato rimosso o modificato.

START UP

6.1.0 Notice for machine use

A series of operations are illustrated below, which users must perform in order for the machine to function under optimum conditions and in complete safety at all times.

- Keep the power cable away from sources of heat, humidity, oil, water and sharp objects;
- Keep cutting tools sharpened and clean at all times to ensure better and safer performance;
- Check cables, belts and extensions periodically and, if they are damaged or worn, have them repaired or substituted by the authorized center service;
- Do not expose the machine to inclement weather;
- Disconnect the machine's power cable before any maintenance, repairs and whenever the machine is not used for a lengthy period of time;
- Use only original spare parts.

6.1.1 Preliminary controls and setup

Before proceeding with the start up of the machine the operator must:

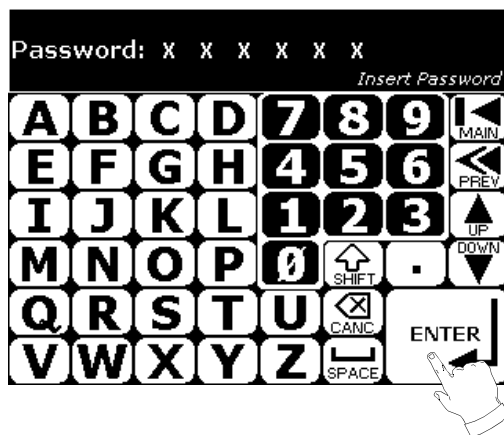
- Check to make sure the power cable is correctly connected to the machine.
- Check to make sure the machine is level.
- Perform a general visual inspection of the machine to ensure that no components have been removed or modified.

Schermata di avvio
Initial screen display



www.keyline.it

Schermata password
Password screen



START UP

6.2.0 Procedure di utilizzo

6.2.1 Accensione 994 LASER

1. Premere l'interruttore generale della duplicatrice;
2. Verificare che il pulsante di emergenza non sia premuto
3. Twist knob to activate machine.

Trascorsi alcuni secondi verrà visualizzata la pagina "PASSWORD".

6.2.2 Procedure di prima accensione

Questa operazione viene eseguita dall'operatore solo alla prima accensione.

Come procedere:

- inserire la password pre-impostata dal produttore "123456" e premere "ENTER";
- Al fine di personalizzare e limitare l'accesso all'utilizzo della duplicatrice il sistema richiede l'inserimento di una nuova password;
- inserire la nuova password con l'ausilio della tastiera alfanumerica (minimo 6 massimo 8 caratteri) e premere in tasto "ENTER";
- nella schermata successiva viene richiesto di confermare la nuova password.
- ripetere la password prescelta e premere "ENTER".



La duplicatrice continuerà a richiedere la nuova password fino a quando quella pre-impostata non verrà cambiata.

START UP

6.2.0 Operating procedure

6.2.1 Starting the 994 LASER

1. Press the ON/OFF switch on the duplicating machine;
2. Check to make sure the emergency button is not pressed in;
3. Twist knob to activate machine.

After a delay of several seconds, the "PASSWORD" screen will be displayed.

6.2.2 First time start up procedure

The operator must perform this procedure only the first time the machine is started.

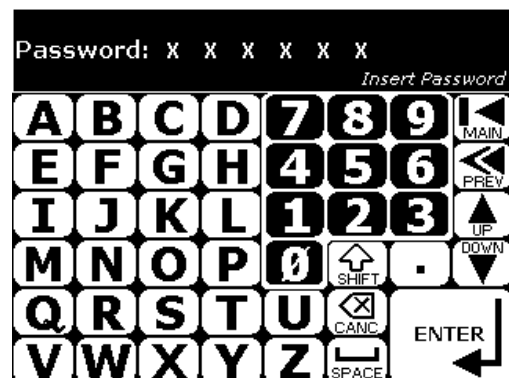
Procedure:

- Enter the preset password "123456" and press "ENTER";
- The system will request entry of a new password in order to customize and limit access to the duplicating machine;
- Enter a new password with the alphanumeric keyboard (minimum 6 – maximum 8 characters) and press "ENTER";
- The next screen requests confirmation of the new password;
- Repeat the chosen password and press "ENTER".



The duplicating machine will continue to request entry of a new password until the preset password is changed.

Schermata Passwod
Password screen



START UP

6.2.3 Inserimento della password

Dopo la prima accensione il sistema chiederà di inserire la password ogni qualvolta venga accesa la duplicatrice;

6.2.4 Protezioni password

Il programma prevede dei sistemi di protezione per limitare l'utilizzo di **994 LASER** al solo personale autorizzato, quali:

- Visualizzazione numero tentavi rimanenti in caso di inserimento password errata;
- Delay dopo un massimo di tentativi concessi;
- Codice per il ripristino della password iniziale da richiedere al distributore.

6.2.5 Screensaver

Quando la duplicatrice viene lasciata incustodita per alcuni minuti sul display si attiva la funzione di screensaver.

Per riportare la duplicatrice all'ultima schermata visualizzata è sufficiente toccare il display e digitare la password, come richiesto dal sistema.

START UP

6.2.3 Entering the password

After the initial start up, the system will request you to enter a password every time the duplicating machine is turned on.

6.2.4 Password protections

The program provides a protection system to limit the use of the **994 LASER** to authorized personnel:

- Display of the number of attempts remaining in the event of erroneous password entry;
- Delay after granting the maximum number of attempts;
- Code to reset the initial password, to be requested from the distributor.

6.2.5 Screen saver

When the duplicating machine is not used for several minutes the screen saver is activated.

Just touch the screen in order to return to the most recent screen displayed, and enter the password, as requested by the system.

TARATURE E DATI MACCHINA

SETTINGS: MACHINE DATA

In questa sezione vengono descritte le procedure per l'impostazione dei parametri di utilizzo della duplicatrice e le modalità di consultazione e gestione dei dati macchina.

This section contains a description of the procedures required to set the parameters for utilization of the duplicating machine and instructions on how to consult and manage machine data.

7.1.0 Menù principale

Al momento dell'accensione della console e dopo aver inserito la password, si accede alla schermata del Menù principale. Da questo menù è possibile accedere alle diverse funzioni operative per la gestione, il controllo e l'utilizzo della duplicatrice.

7.1.0 Main Menu

When the console is turned on and after entry of the password, the system goes on to display the Main Menu.

The various operational functions for the management, control and utilization of the duplicating machine can be accessed from this menu.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina "PASSWORD" digitare la parola chiave e premere il tasto "ENTER" per confermare.

How to access the screen:

- Enter the key word on the "PASSWORD" screen and press "ENTER" to confirm.

Opzioni visualizzate:

- **Ricerca Chiave:** per ricercare il tipo di chiave da duplicare
- **Tarature e Test:** per la regolazione e sostituzione dei componenti della duplicatrice
- **Dati Macchina:** per la consultazione dei dati macchina
- **Personal computer:** per l'aggiornamento del software di gestione
- **USCITA:** per uscire

Options displayed:

- **Key Search:** to search for the type of key to be cut
- **Setup Test:** to adjust and substitute the cutting machine components
- **Machine Data:** to consult machine data
- **Personal computer:** to update the duplicating machine management software.
- **EXIT:** to exit

Inoltre, nella parte inferiore della schermata, sono sempre visibili le seguenti informazioni:

- La data attuale
- Il nome dell'utente che sta utilizzando la duplicatrice
- Il livello di usura della fresa

Additionally, the lower part of the screen always displays the following information:

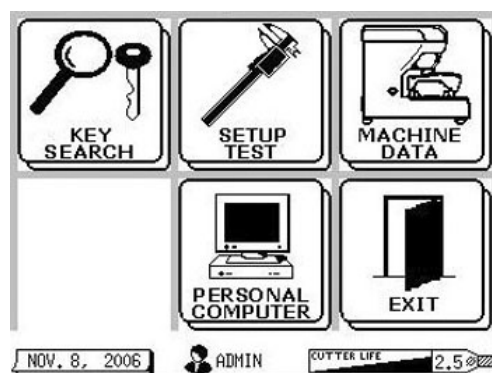
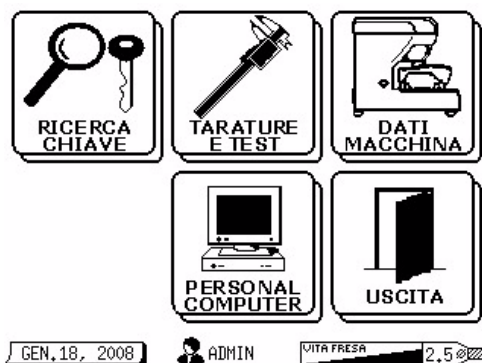
- the current date
- the name of the user operating the duplicating machine
- remaining cutter life

Come uscire dalla pagina:

- Premendo il tasto "USCITA" si procede allo spegnimento della macchina.

How to exit from the screen:

- Press the "EXIT" key and proceed with turn off of the machine.



TARATURE E DATI MACCHINA

SETTINGS: MACHINE DATA

7.2.0 Impostazioni personali

Selezionando la funzione “IMPOSTAZIONI PERSONALI” si accede alla schermata che consente di impostare le preferenze di utilizzo della duplicatrice.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina “TARATURE E TEST” selezionare il tasto “IMPOSTAZIONI PERSONALI”.

Opzioni visualizzate:

- Selezione lingua
- Data - Ora
- Marca Predefinita
- Settaggi Macchina
- Paese predefinito

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina “MENU’ PRINCIPALE” premere il tasto “MENU’ PRINCIPALE”

7.2.0 Personal Settings

Select “PERSONAL SETTINGS” to access the preferred settings for utilization of the duplicating machine.

How to access the screen:

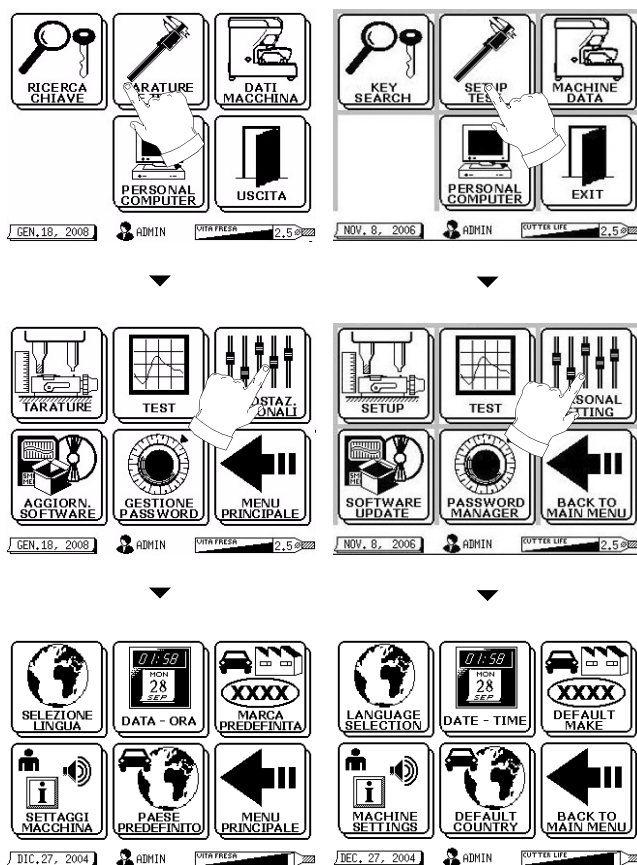
- Select “PERSONAL SETTINGS” from the “SETUP TEST” screen.

Options displayed:

- Language selection
- Date - Time
- Default Brand
- Machine Setting
- Default country

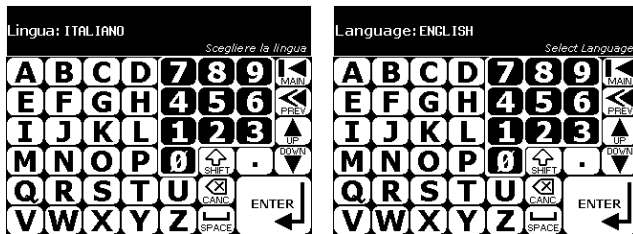
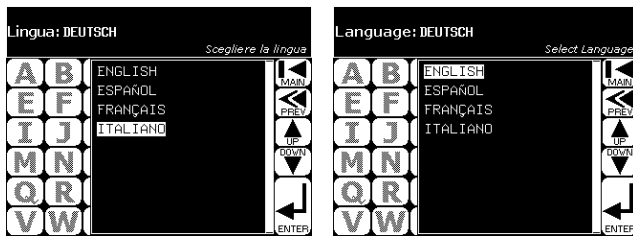
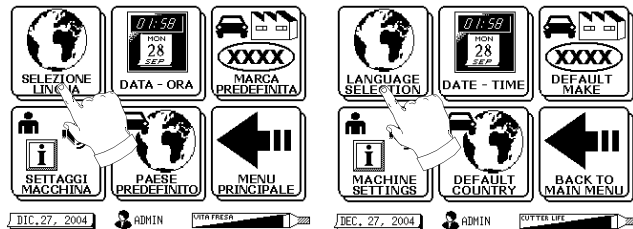
How to exit from the screen:

- To return to the “MAIN MENU” screen, press the key “BACK TO MAIN MENU”



TARATURE E DATI MACCHINA

SETTINGS: MACHINE DATA



7.2.1 Selezione lingua

La funzione “Selezione lingua” consente di impostare la lingua di default.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina “IMPOSTAZIONI PERSONALI” premere il tasto “SELEZIONE LINGUA”.

Data visualizzati:

- Sul display apparirà la lingua impostata di default.

Come procedere:

- digitare la lingua che si intende impostare;
- oppure premere i tasti “UP/DOWN” per visualizzare l'intero elenco e selezionare l'opzione desiderata;
- premere il tasto “ENTER” per confermare la scelta (es. ITALIANO);

Data visualizzati:

- a questo punto il programma chiede di confermare l'aggiornamento;

Come procedere:

- premere il tasto “SI” per confermare la scelta e tornare alla pagina “IMPOSTAZIONI PERSONALI”;
- premere il tasto “NO” per annullare l'operazione e tornare alla pagina “IMPOSTAZIONI PERSONALI”.

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto “PREV”
- Per ritornare alla pagina “MENU PRINCIPALE” premere il tasto “MAIN”

7.2.1 Setting Language

The “Setting Language” function allows the user to set the default language.

How to access the screen:

- Press the “SETTING LANGUAGE” key from the “PERSONAL SETTINGS” screen.

Data displayed:

- The screen will show the default language set.

Procedure:

- Type in the language you intend to set or press the “UP/DOWN” keys to scroll through the entire list and select the desired option;
- Press the “ENTER” key to confirm the choice (ENGLISH, for example).

Data displayed:

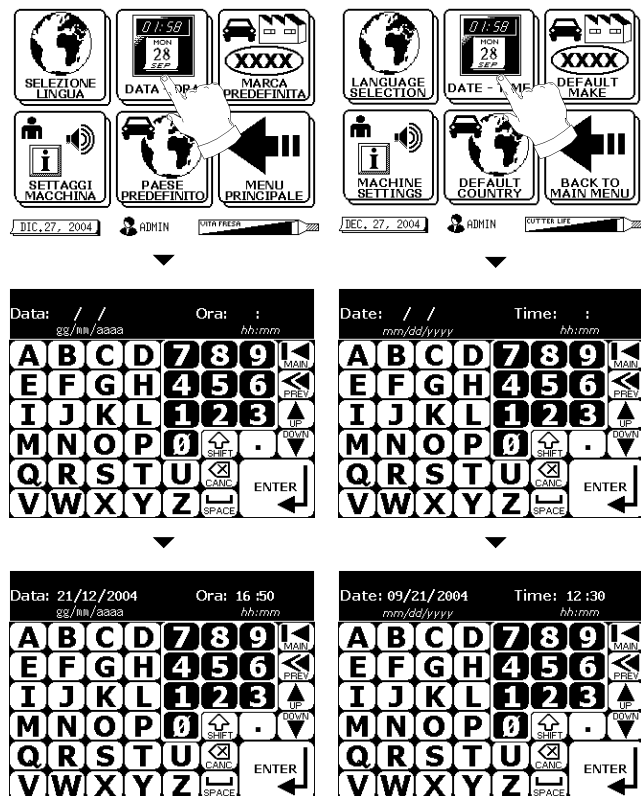
- At this point the program requests confirmation of the update;

Procedure:

- Press the “OK” key to confirm the choice and return to the “PERSONAL SETTINGS” screen;
- Press the “CANCEL” key to cancel the operation and return to the “PERSONAL SETTINGS” screen.

How to exit from the screen:

- To return to the previous screen press the “PREV” key
- To return to the “MAIN MENU” screen, press the “MAIN” key



TARATURE E DATI MACCHINA

7.2.2 Regolazione Data - Ora

La funzione “Regolazione Ora” consente di impostare ora e data esatte.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina “IMPOSTAZIONI PERSONALI” premere il tasto “REGOLAZIONE DATA - ORA”.

Dati visualizzati:

- Sul display verranno visualizzati i campi vuoti per l’inserimento dei dati.

Come procedere:

- digitare data e ora con l’ausilio della tastiera alfanumerica come da esempio;
- premere il tasto “ENTER” per confermare l’impostazione e tornare alla pagina “IMPOSTAZIONI PERSONALI”.

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto “PREV”
- Per ritornare alla pagina “MENU” PRINCIPALE” premere il tasto “MAIN”

SETTINGS: MACHINE DATA

7.2.2 Date - Time Setting

The “Setting Time” function allows the operator to set the exact date and time.

How to access the screen:

- Press the “DATE - TIME SETTING” key from the “PERSONAL SETTINGS” screen.

Data displayed:

- The empty fields to enter the information will be shown on the display.

Procedure:

- Type in the date and time with the alphanumeric keyboard as shown in the example;
- Press “ENTER” to confirm the setting and return to the “PERSONAL SETTINGS” screen.

How to exit from the screen:

- To return to the previous screen press the “PREV” key
- To return to the “MAIN MENU” screen, press the “MAIN” key

7.2.3 Marca Predefinita

La funzione “Marca Predefinita” consente di impostare un marchio auto predefinito. Questo marchio apparirà di default ogni volta che si accede alla funzione di ricerca “RICERCA PER MODELLO AUTO” (vedi paragrafo 8.1.1 a pagina 38).

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina “IMPOSTAZIONI PERSONALI” premere il tasto “MARCA PREDEFINITA”.

Dati visualizzati:

- Sul display apparirà la prima marca auto in ordine alfabetico.

Come procedere:

- digitare la marca che si intende impostare come predefinita;
- oppure premere i tasti “UP/DOWN” per visualizzare l'intero elenco e selezionare l'opzione desiderata;
- premere il tasto “ENTER” per confermare la scelta (es. ACURA).

Dati visualizzati:

- a questo punto il programma chiede di confermare l'aggiornamento.

Come procedere:

- premere il tasto “SI” per confermare la scelta e tornare alla pagina “IMPOSTAZIONI PERSONALI”;
- premere il tasto “NO” per annullare l'operazione e tornare alla pagina “IMPOSTAZIONI PERSONALI”.

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto “PREV”
- Per ritornare alla pagina “MENU” PRINCIPALE premere il tasto “MAIN”

7.2.3 Default Make

The “Default Make” function allows the operator to set the pre-defined make of car. The chosen make will appear by default when the “CAR MODEL SELECTION” search function is accessed (see paragraph 8.1.1 on page 38).

How to access the screen:

- Press the key “DEFAULT MAKE” on the “PERSONAL SETTINGS” screen.

Data displayed:

- The name of the first automobile make will appear in alphabetical order.

Procedure:

- Type in the make you intend to set as the pre-defined make, or press the “UP/DOWN” keys to scroll through the entire list and select the desired option;
- Press the “ENTER” key to confirm your choice (ACURA, for example).

Data displayed:

- At this point the program requests confirmation of the update.

Procedure:

- Press “OK” to confirm the choice and return to the “PERSONAL SETTINGS” screen;
- Press “CANCEL” to cancel the operation and return to the “PERSONAL SETTINGS” screen.

How to exit from the screen:

- To return to the previous screen press the “PREV” key
- To return to the “MAIN MENU” screen, press the “MAIN” key



TARATURE E DATI MACCHINA

SETTINGS: MACHINE DATA

7.2.4 Settaggi Macchina

La funzione “Settaggi Macchina” consente di abilitare o disabilitare, per mezzo di un segno di spunta, alcune modalità di funzionamento della duplicatrice.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina “IMPOSTAZIONI PERSONALI” premere il tasto “SETTAGGI MACCHINA”.

Dati visualizzati:

Sul display apparirà la lista delle funzioni disponibili quali:

- Segnalatore acustico
- Informazioni sul cliente
- Libero accesso agli archivi
- Misure in pollici
- Formato data USA (mm/gg/aaaa)
- Richiesta Password di accesso
- Ricerca per N. telaio
- Fresa da 2.5mm per Honda e Acura?

Come procedere:

- selezionare o deselezionare le diverse opzioni mediante un segno di spunta visibile su ogni casella;
- premere il tasto “ENTER” per confermare e tornare alla pagina “IMPOSTAZIONI PERSONALI”.

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto “PREV”
- Per ritornare alla pagina “MENU” PRINCIPALE” premere il tasto “MAIN”

7.2.4 Machine Setting

The “Machine Setting” function allows the operator to enable or disable some modes of operation of the duplicating machine, by entering a check mark.

How to access the screen:

- Press “MACHINE SETTING” from the “PERSONAL SETTINGS” screen.

Data displayed:

A list of available functions will appear on the screen, such as:

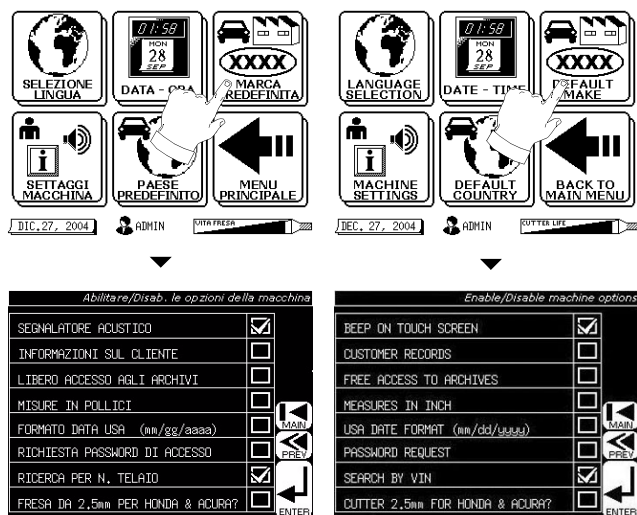
- Beep on touch screen
- Customer records
- Free access to archives
- Measure to inch
- Password request
- Usa date format (mm/dd/yyyy)
- Search by VIN
- Cutter 2,5 mm for Honda and Acura?

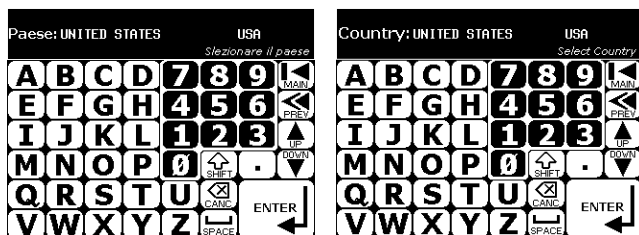
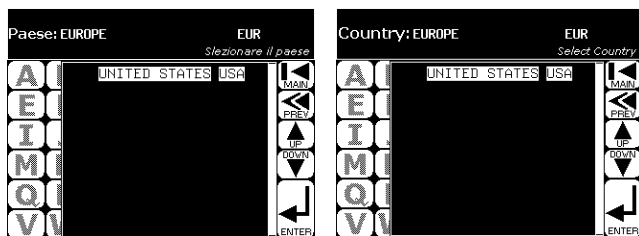
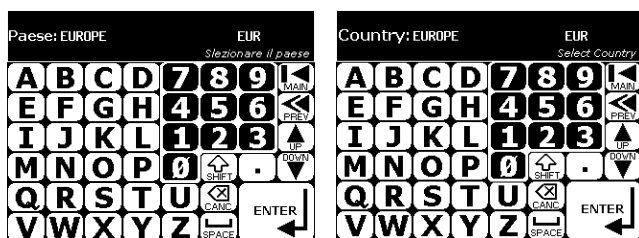
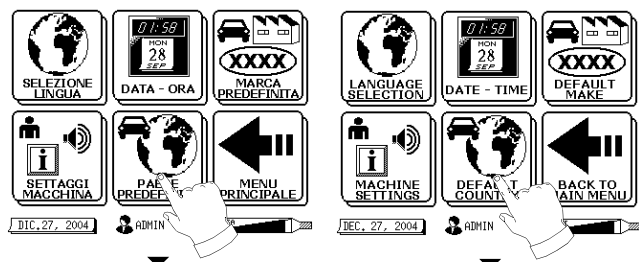
Procedure:

- Select or de-select the check marks visible alongside the various options;
- Press “ENTER” to confirm and return to the “PERSONAL SETTINGS” screen.

How to exit from the screen:

- To return to the previous screen press the “PREV” key
- To return to the “MAIN MENU” screen, press the “MAIN” key





7.2.5 Paese predefinito

La funzione “Paese predefinito” consente selezionare il paese in cui la duplicatrice viene installata, sia esso in Europa o negli USA.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina “IMPOSTAZIONI PERSONALI” premere il tasto “PAESE PREDEFINITO”.

Dati visualizzati:

- Sul display apparirà il continente impostato di default (EUROPA).

Come procedere:

- digitare il continente che si intende impostare come predefinito (es. USA);
- oppure premere i tasti “UP/DOWN” per visualizzare l’elenco e selezionare l’opzione desiderata;
- premere il tasto “ENTER” per confermare la scelta.

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto “PREV”
- Per ritornare alla pagina “MENU” PRINCIPALE” premere il tasto “MAIN”

7.2.5 Default country

The “Default country” function permits to select the country where the duplicating machine is installed, both in Europe and USA.

How to access the screen:

- Press “DEFAULT COUNTRY” from the “PERSONAL SETTINGS” screen.

Data displayed:

- The default country will appear on the display (EUROPE).

Procedure:

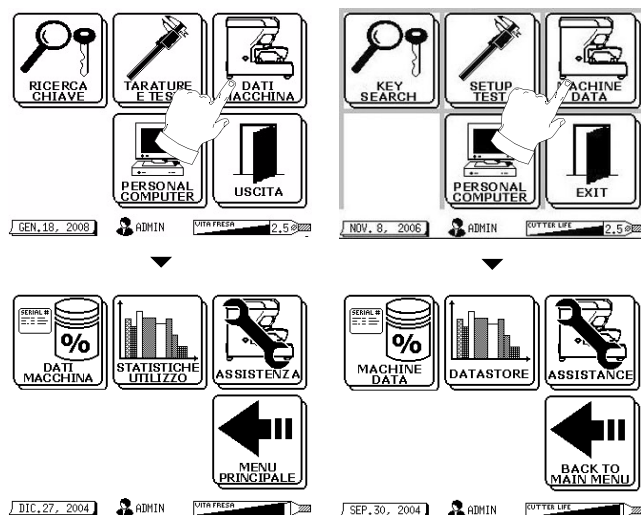
- type the country that you want to set as default country (ex. USA);
- or press the “UP/DOWN” keys to scroll through the entire list and select the desired option;
- Press the “ENTER” key to confirm your choice.

How to exit from the screen:

- To return to the previous screen press the “PREV” key
- To return to the “MAIN MENU” screen, press the “MAIN” key

TARATURE E DATI MACCHINA

SETTINGS: MACHINE DATA



7.3.0 Dati Macchina

Dal Menù principale si accede alla funzione “DATI MACCHINA” che consente di visualizzare e consultare in qualsiasi momento i dati macchina, gli archivi e le informazioni e modalità di assistenza.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina “MENU’ PRINCIPALE” selezionare il tasto “DATI MACCHINA”.

Opzioni visualizzate:

- Dati Macchina
- Statistiche utilizzo
- Assistenza

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina “MENU’ PRINCIPALE” premere il tasto “MENU’ PRINCIPALE”

7.3.0 Machine data

Access the “MACHINE DATA” function from the main menu. This function displays the machine data, archives, and assistance procedures at any time.

How to access the screen:

- Select “MACHINE DATA” from the “MAIN MENU” screen.

Options displayed:

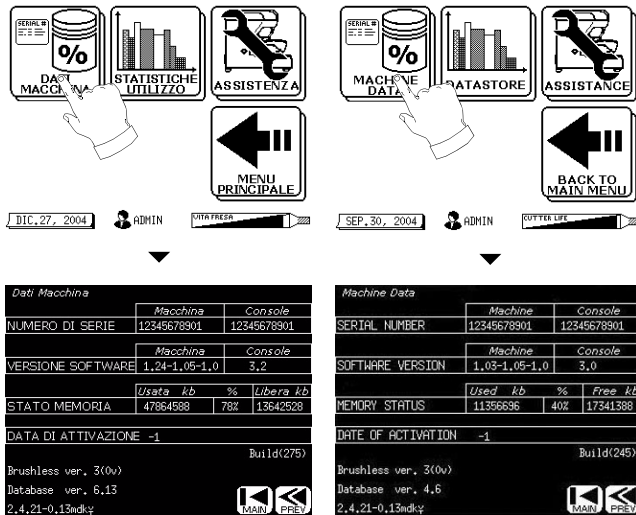
- Machine Data
- Data Stored
- Assistance

How to exit from the screen:

- To return to the “MAIN MENU” screen, press the key “BACK TO MAIN MENU”

TARATURE E DATI MACCHINA

SETTINGS: MACHINE DATA



7.3.1 Visualizzazione Dati Macchina

Selezionando la funzione “DATI MACCHINA” si accede alla pagina di visualizzazione dei dati generali della duplicatrice.

7.3.1 Displaying Machine data

Access the screen to visualize the general data of the machine by selecting the “MACHINE DATA” function.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina “DATI MACCHINA” selezionare il tasto “DATI MACCHINA”.

How to access the screen:

- Press the “Machine Data” key from the “MACHINE DATA” screen.

Dati visualizzati:

- **Numero di serie:** Indica il numero di serie della duplicatrice e della console
- **Versione Software:** Riporta la versione del software macchina e console
- **Stato Memoria:** Indica lo spazio della memoria utilizzato e quello disponibile
- **Data di attivazione:** Riporta la data di attivazione
- **Brushless ver.:** Indica la versione del motore brushless
- **Database ver.:** Indica la versione del database
- **Kernel version:** Indica la versione del kernel

Data displayed:

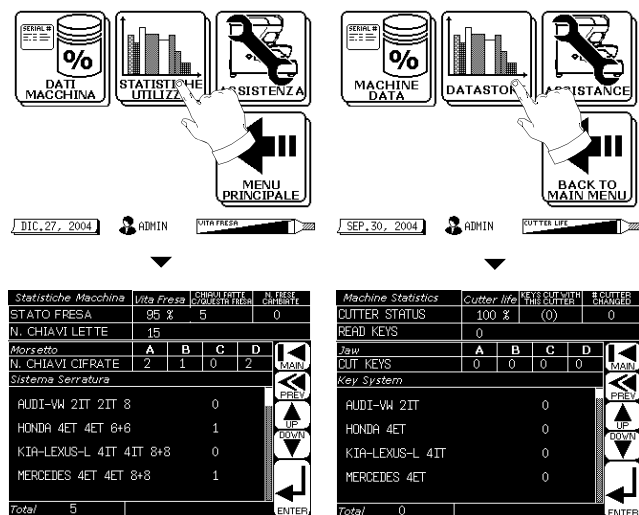
- **Machine serial number:** Indicates the serial number of the duplicating machine and console
- **Software version:** Shows the version of software used on the duplicating machine and console
- **Memory status:** Indicates the amount of memory utilized and the amount available
- **Date activation:** Indicates the date of activation
- **Brushless ver.:** Shows the version of brushless
- **Database ver.:** Shows the version of database
- **Kernel version:** Shows the version of kernel

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto “PREV”
- Per ritornare alla pagina “MENU” PRINCIPALE” premere il tasto “MAIN”

How to exit from the screen:

- To return to the previous screen press the “PREV” key
- To return to the “MAIN MENU” screen, press the “MAIN” key



TARATURE E DATI MACCHINA

7.3.2 Visualizzazione Statistiche utilizzo

Selezionando la funzione “Statistiche utilizzo” si accede alla pagina di visualizzazione dei dati di produzione della duplicatrice.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina “DATI MACCHINA” selezionare il tasto “STATISTICHE UTILIZZO”.

Dati visualizzati:

- Stato Fresa:** Indica la capacità operativa della fresa (es. 100%)
- N. Chiavi lette:** Indica il numero totale delle chiavi lette dalla duplicatrice
- N. Chiavi cifrate:** Indica il numero delle chiavi cifrate suddivise per tipo di MORSETTO (A-B-C-D).
- Sistema serratura:** Indica il numero delle chiavi cifrate suddivise per marca auto e tipo di SISTEMA

Nota: premere i tasti “UP/DOWN” per visualizzare e scorrere l'intero elenco delle chiavi cifrate per tipo di sistema.

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto “PREV”
- Per ritornare alla pagina “MENU” PRINCIPALE” premere il tasto “MAIN”

SETTINGS: MACHINE DATA

7.3.2 Displaying Data Store

Select the “DATA STORE” function to access the machine production data display screen.

How to access the screen:

- Select “DATA STORE” from the “MACHINE DATA” screen.

Data displayed:

- Cutter Status:** Indicates the operational capacity of the cutting machine (100%, for example)
- Read Key:** Indicates the total number of keys read by the duplicating machine
- Keys cut per Jaw:** Indicates the number of keys cut, divided by type of JAW (A-B-C-D)
- Keys cut per System:** Indicates the number of keys cut, divided by vehicle make and type of SYSTEM

Note: Press the “UP/DOWN” keys to visualize and scroll through the entire list of keys coded by type of system.

How to exit from the screen:

- To return to the previous screen press the “PREV” key
- To return to the “MAIN MENU” screen, press the “MAIN” key

7.3.3 Assistenza

Selezionando la funzione “Assistenza” si accede alla pagina di visualizzazione dei recapiti per contattare l’assistenza tecnica.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina “DATI MACCHINA” selezionare il tasto “ASSISTENZA”.

Come procedere:

- Selezionare il paese desiderato (EUROPE / NORTH AMERICA / UNITED KINGDOM);
- Premere il tasto ENTER per confermare e visualizzare i recapiti per contattare il servizio di assistenza più vicino.

Dati visualizzati:

Nella schermata che segue sono riportati tutti i numeri utili e gli indirizzi internet per contattare il servizio di assistenza tecnica presente in Europa e negli USA.

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto “PREV”
- Per ritornare alla pagina “MENU” PRINCIPALE premere il tasto “MAIN”

7.3.3 Assistance

Select the “ASSISTANCE” function to access the screen reporting the list of addresses to contact for technical assistance.

How to access the screen:

- Select “ASSISTANCE” from the “MACHINE DATA” screen.

Procedure:

- Type the country you intend to set (EUROPE / NORTH AMERICA / UNITED KINGDOM);
- Press the “ENTER” key to confirm your choice and visualize the addresses of the nearest technical assistance centre.

Data displayed:

The screen that appears next lists all useful numbers and internet addresses to contact technical assistance personnel in the EUROPE.

How to exit from the screen:

- To return to the previous screen press the “PREV” key
- To return to the “MAIN MENU” screen, press the “MAIN” key



TARATURE E DATI MACCHINA

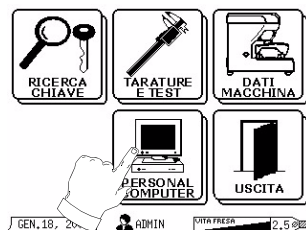
SETTINGS: MACHINE DATA

7.3.4 Personal computer

La funzione "PERSONAL COMPUTER" consente di tagliare o decodificare le chiavi che la macchina riceve dal PC per mezzo di un software speciale.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina "MENU PRINCIPALE" selezionare il tasto "PERSONAL COMPUTER".



Come procedere:

- In sovrapposizione apparirà il messaggio "In attesa di trasmissione";
- La macchina resta in attesa dei dati della chiave da decodificare dal PC per mezzo di un software speciale;
- All'arrivo dei dati apparirà la schermata "Job list", con la lista delle chiavi da cifrare;
- Selezionare la chiave da tagliare dalla lista e premere ENTER per confermare;
- Le informazioni riguardanti gli articoli disponibili per il sistema selezionato appariranno sullo schermo;
- Premere ENTER di nuovo per avviare la procedura di taglio, senza lettura della chiave da parte della macchina;
- Durante la duplicazione la traccia della chiave apparirà in anteprima.

Come uscire dalla pagina:

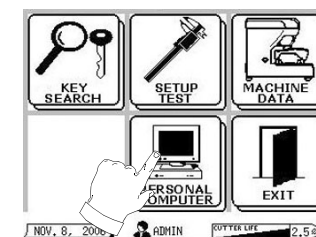
- Per ritornare alla pagina "MENU PRINCIPALE" premere il tasto "MENU PRINCIPALE".

7.3.4 Personal computer

The "PERSONAL COMPUTER" function allows you to cut or decode the keys that machine receives from a PC with special software.

How to access the screen:

- Select "PERSONAL COMPUTER" from the "MAIN MENU" screen.

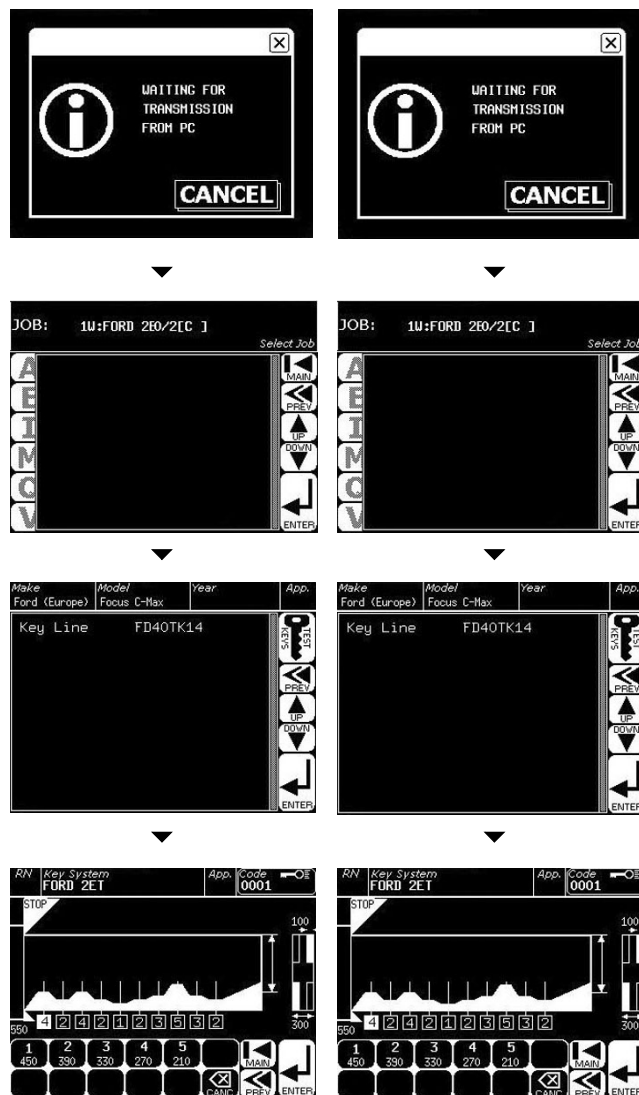


Procedure:

- the "Waiting for transmission" screen will appear overprint;
- the machine is waiting data to decode the key, from a PC with special software;
- when data has been received the "Job list" screen appears, with the list of keys to be bitted;
- select the key to be cutted from the list and press ENTER to confirm;
- The information on the articles available for the selected system will be shown on the screen;
- Press ENTER again to start the cutting procedure, without reading the key on the machine;
- During the duplication the key trace appears in preview.

How to exit from the screen:

- To return to the "MAIN MENU" screen, press the key "BACK TO MAIN MENU".



DUPLICAZIONE CHIAVI

KEY CUTTING

8.1.0 Ricerca Chiave

Questa schermata consente la ricerca avanzata del tipo di chiave da duplicare.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina "MENU" PRINCIPALE premere il tasto "RICERCA CHIAVE".

Opzioni visualizzate:

- **Ricerca per modello auto:** ricerca chiave per modello di auto
- **Scelta sistema serratura:** ricerca chiave per tipo di sistema chiave
- **Scelta N. Record:** ricerca chiave per numero di sistema
- **Ricerca per codice:** ricerca chiave per codice
- **Ricerca N. telaio:** ricerca chiave per numero di telaio

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto "MENU" PRINCIPALE".

8.1.0 Key Search

This screen allows you to perform an advanced search on the type of key to cut.

How to access the screen:

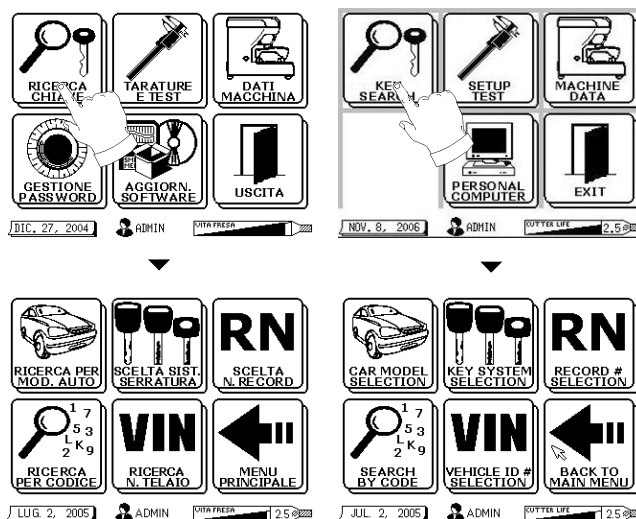
- Press "KEY SEARCH" on the "MAIN MENU" screen.

Options displayed:

- **Car Model Selection:** key search by car model
- **Key System Selection:** key search by type of key system
- **Record # Selection:** key search by system number
- **Search by Code:** key search by code.
- **Search frame N.:** key search by frame number

How to exit from the screen:

- In order to return to the previous screen, press the key "BACK TO MAIN MENU"



DUPLICAZIONE CHIAVI

KEY CUTTING

8.1.1 Ricerca per modello auto

La schermata “Ricerca per modello auto” consente di ricercare il tipo di chiave da duplicare individuando e selezionando il modello e l'anno dell'auto.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina “RICERCA CHIAVE” premere il tasto “RICERCA PER MODELLO AUTO”.
- Selezionare il paese di produzione del veicolo EUR oppure USA.

Dati visualizzati:

- Se non è stato impostato un marchio predefinito dal MENU TARATURE E TEST (vedere “Default Make” a pag. 29) sul display apparirà la prima marca auto in ordine alfabetico o l'ultima precedentemente utilizzata.

Come procedere:

- digitare la marca auto cercata con l'ausilio della tastiera alfanumerica; oppure premere i tasti “UP/DOWN” per visualizzare l'intero elenco e selezionare l'opzione desiderata;
- premere il tasto “ENTER” per confermare la scelta (es. HONDA);
- premere nuovamente il tasto “ENTER” per passare alla selezione del modello auto.

8.1.1 Car Model Selection

The “CAR MODEL SELECTION” screen allows you to search for a type of key to be cut, identifying and selecting the model and year of the car.

How to access the screen:

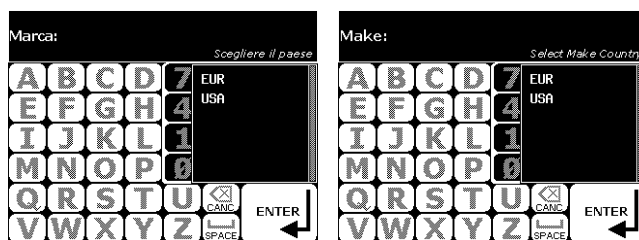
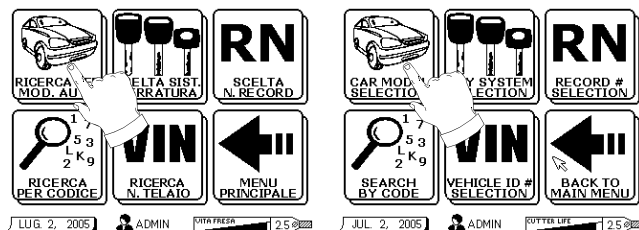
- Press “CAR MODEL SELECTION” from the “KEY SEARCH” screen.
- Select the car production country EUR or USA.

Data displayed:

- If a default make has not been set from the SETUP TEST menu (See “Default Make” on page 29) the screen will show the first car brand in alphabetical order or the last car brand used.

Procedure:

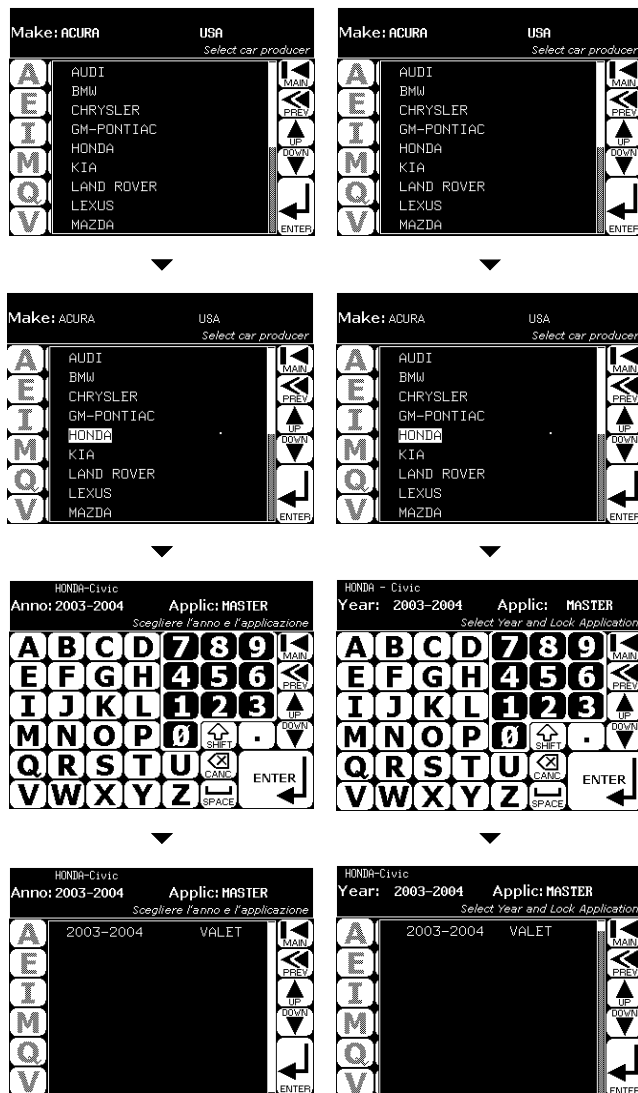
- Type the car brand by means of the alphanumeric keyboard or press the “UP/DOWN” keys to scroll through the entire list and select the desired option;
- Press “ENTER” to confirm your choice (HONDA, for example);
- Press “ENTER” again to select the car model.



DUPLICAZIONE CHIAVI

KEY CUTTING

Pagina visualizzata / Screen displayed:



Come procedere:

- digitare il modello auto che si sta cercando; oppure premere i tasti "UP/DOWN" per visualizzare l'intero elenco e selezionare l'opzione desiderata;
- premere il tasto "ENTER" per confermare la scelta (es. HONDA);
- digitare il modello auto che si sta cercando; ; oppure premere i tasti "UP/DOWN" per visualizzare l'intero elenco e selezionare l'opzione desiderata;
- premere il tasto "ENTER" per confermare la scelta (es. CIVIC);
- premere nuovamente il tasto "ENTER" per passare alla selezione dell'anno di costruzione.

Dati visualizzati:

- sul display viene visualizzata il periodo di costruzione più recente e la tipologia di applicazione (ALL - MASTER - VALET).

Come procedere:

- digitare l'anno di costruzione ricercato; oppure premere i tasti "UP/DOWN" per visualizzare l'intero elenco e selezionare l'opzione desiderata;
- premere il tasto "ENTER" per confermare la scelta (es. 2003-2004);
- premere nuovamente il tasto "ENTER" per passare alla procedura di duplicazione della chiave, descritta al paragrafo 8.2.0 a pagina 43.

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto "PREV"
- Per ritornare alla pagina "MENU" PRINCIPALE premere il tasto "MAIN"

Procedure:

- Enter the car model you are seeking, or press the "UP/DOWN" keys to scroll through the entire list and select the desired option;
- Press "ENTER" to confirm the choice (HONDA, for example);
- Enter the car model you are seeking, or press the "UP/DOWN" keys to scroll through the entire list and select the desired option;
- Press "ENTER" to confirm the choice (CIVIC, for example);
- Press "ENTER" again to select the release year.

Data displayed:

- The screen will show the most recent period of construction and the type of lock application (ALL - MASTER - VALET).

Procedure:

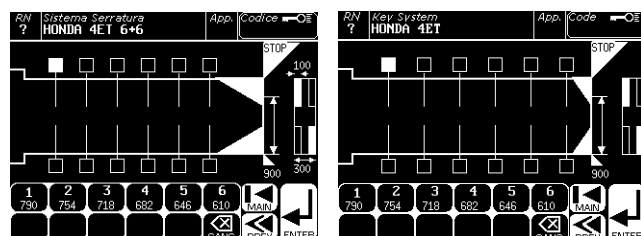
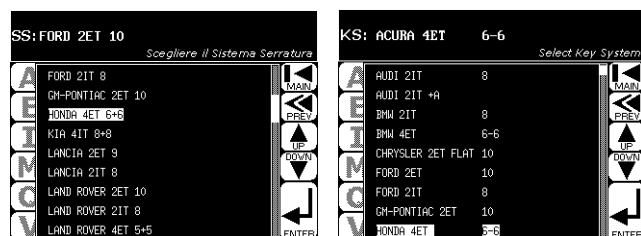
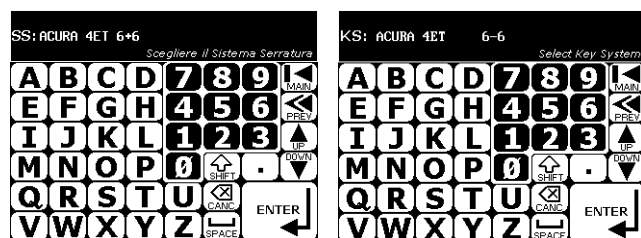
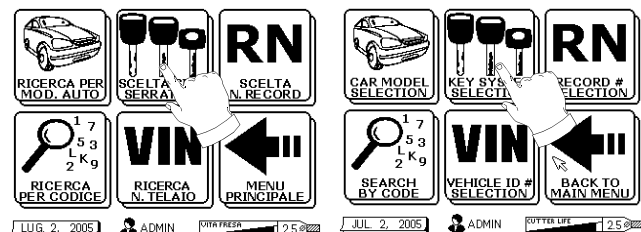
- Enter the release year you are seeking, or use the "UP/DOWN" keys to scroll through the entire list and select the desired option;
- Press "ENTER" to confirm the choice (2003-2004, for example);
- Press "ENTER" again to go on to the procedure for duplicating of the key, as described in paragraph 8.2.0 on page 43.

How to exit from the screen:

- To return to the previous screen press the "PREV" key
- To return to the "MAIN MENU" screen, press the "MAIN" key

DUPLICAZIONE CHIAVI

KEY CUTTING



8.1.2 Scelta sistema serratura

La schermata “SCELTA SISTEMA SERRATURA” consente di ricercare il tipo di chiave da duplicare individuando e selezionando il sistema.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina “RICERCA CHIAVE” premere il tasto “SCELTA SISTEMA SERRATURA”.

Come procedere:

- digitare il nome del sistema della chiave;
- oppure premere i tasti “UP/DOWN” per visualizzare l'intero elenco e selezionare l'opzione desiderata;
- selezionare il nome del sistema ricercato (es. HONDA 4ET);
- premere il tasto “ENTER” per passare alla procedura di duplicazione della chiave, descritta al paragrafo 8.2.0 a pagina 43.

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto “PREV”
- Per ritornare alla pagina “MENU PRINCIPALE” premere il tasto “MAIN”

8.1.2 Key System Selection

The “Key System Selection” screen allows you to search for the type of key to cut by identifying and selecting the key system.

How to access the screen:

- Press “KEY SYSTEM SELECTION” on the “KEY SEARCH” screen.

Procedure:

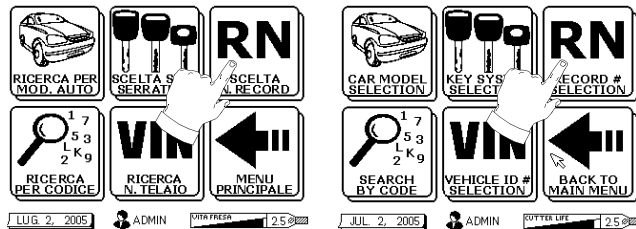
- Enter the name of the key system or use the “UP/DOWN” keys to scroll through the entire list and select the desired option;
- Select the name of the system sought (HONDA 4ET, for example);
- Press “ENTER” to go on to the key duplicating procedure described in paragraph 8.2.0 on page 43.

How to exit from the screen:

- To return to the previous screen press the “PREV” key
- To return to the “MAIN MENU” screen, press the “MAIN” key

DUPLICAZIONE CHIAVI

KEY CUTTING

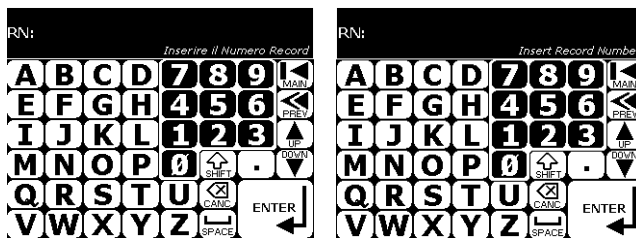


8.1.3 Scelta Numero Record

La pagina “Scelta Numero Record” consente di ricercare il tipo di chiave da duplicare inserendo il numero di sistema della chiave stessa.

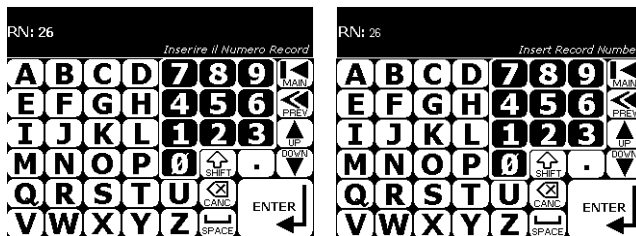
Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina “RICERCA CHIAVE” premere il tasto “SCelta NUMERO RECORD”.



Come procedere:

- Inserire il numero di sistema della chiave da duplicare per mezzo della tastiera alfanumerica (es. 26);
- premere il tasto “ENTER” per confermare e passare alla procedura di duplicazione della chiave, descritta al paragrafo 8.2.0 a pagina 43.



Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto “PREV”
- Per ritornare alla pagina “MENU PRINCIPALE” premere il tasto “MAIN”



8.1.3 Record Number Selection

The “Record Number Selection” screen allows you to search for the type of key to cut by entering the key system number.

How to access the screen:

- Press “RECORD NUMBER SELECTION” on the “KEY SEARCH” screen.

Procedure:

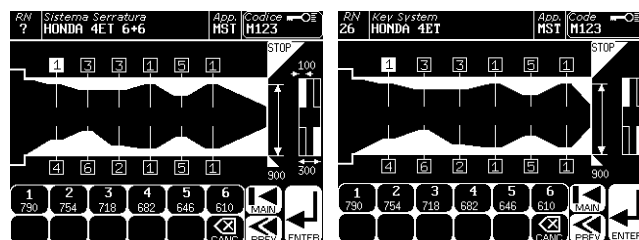
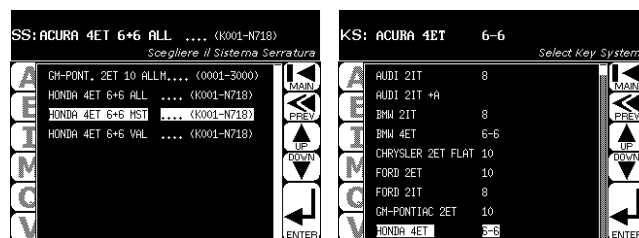
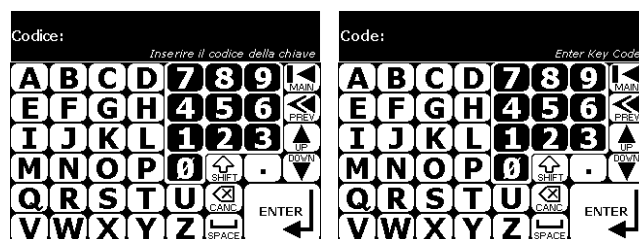
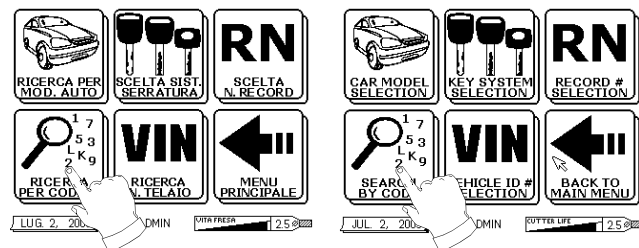
- Enter the number of the key system to cut with the alphanumeric keyboard (26, for example);
- Press “ENTER” to confirm and go on to the key duplicating procedure described in paragraph 8.2.0 on page 43.

How to exit from the screen:

- To return to the previous screen press the “PREV” key
- To return to the “MAIN MENU” screen, press the “MAIN” key

DUPLICAZIONE CHIAVI

KEY CUTTING



8.1.4 Ricerca per codice

La pagina "Ricerca per codice" consente di ricercare il tipo di chiave da duplicare inserendo il codice della chiave stessa.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina "RICERCA CHIAVE" premere il tasto "RICERCA PER CODICE".

Come procedere:

- Inserire il codice della chiave da duplicare per mezzo della tastiera alfanumerica;
- Premere i tasti "UP/DOWN" per selezionare dall'elenco il nome del sistema (se usato da più sistemi di serratura);
- Premere il tasto "ENTER" per confermare e passare direttamente alle operazioni di taglio e duplicazione "CIFRATURA A CODICE" descritte al paragrafo 8.2.2 a pagina 45.

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto "PREV"
- Per ritornare alla pagina "MENU PRINCIPALE" premere il tasto "MAIN"

8.1.4 Search by code

The "Search by Code" screen allows you to seek the type of key to cut by inserting the key code.

How to access the screen:

- Press "SEARCH BY CODE" on the "KEY SEARCH" screen.

Procedure:

- Enter the code of the key to cut with the alphanumeric keyboard;
- Press "UP/DOWN" to select the name of the system from the list (if several lock systems are used);
- Press "ENTER" to confirm and go directly to the cutting and duplicating operation "CUT BY CODE" as described in paragraph 8.2.2 on page 45.

How to exit from the screen:

- To return to the previous screen press the "PREV" key
- To return to the "MAIN MENU" screen, press the "MAIN" key

DUPLICAZIONE CHIAVI

KEY CUTTING

8.2.0 Duplicazione chiavi

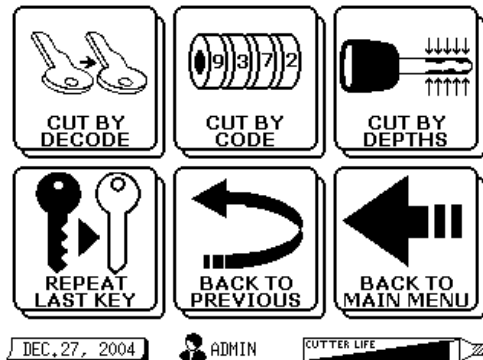
Dopo aver ricercato e selezionato, come visto ai paragrafi precedenti, la chiave da duplicare si accede alla pagina di taglio e duplicazione.

Opzioni visualizzate

- Decodifica chiave
- Cifratura a codice
- Cifratura per profondità
- Ripetere ultima chiave

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto "MENU PRECEDENTE"
- Per ritornare alla pagina "MENU' PRINCIPALE" premere il tasto "MENU' PRINCIPALE"



8.2.0 Key Duplication

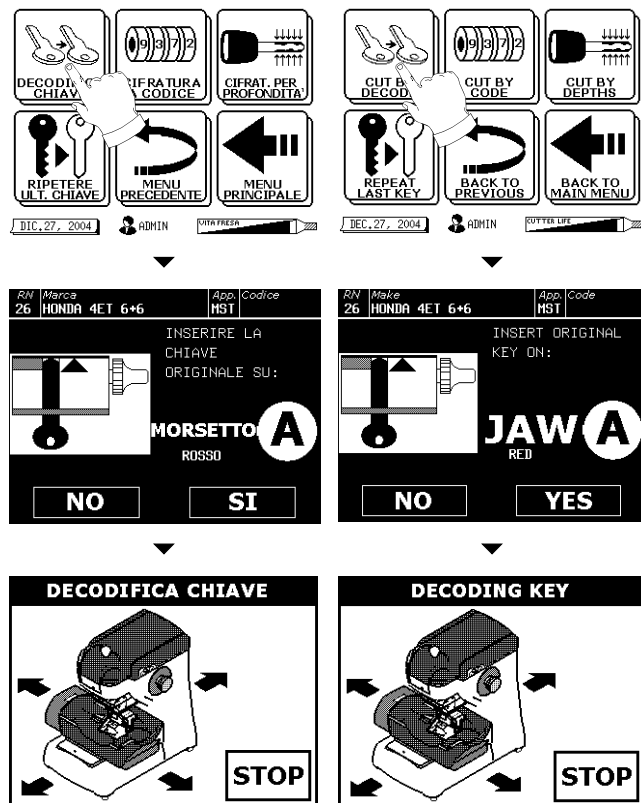
After seeking and selecting the key to be cut as described on the previous screens, the cutting and duplicating screen is accessed.

Options displayed:

- Cut by Decoding
- Cut by Code
- Cut by Depths
- Repeat Last Key

How to exit from the screen:

- In order to return to the previous screen, press the key "BACK TO PREVIOUS"
- To return to the "MAIN MENU" screen, press the key "BACK TO MAIN MENU"



DUPLICAZIONE CHIAVI

8.2.1 Decodifica chiave

Questa modalità di duplicazione viene utilizzata quando non si è in possesso del codice di cifratura della chiave. Il sistema, quindi, provvede a leggere il codice ed a riprodurlo sulla chiave campione.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina “FUNZIONI CHIAVI” premere il tasto “DECODIFICA CHIAVE”.

Dati visualizzati:

- Sul display vengono visualizzate le informazioni della chiave “originale” ad eccezione del codice. Infatti l'immagine riportata a video rappresenta una chiave non codificata.

Come procedere:

- Premere il tasto ENTER;
- Si avvia la procedura di lettura della chiave originale;
- Inserire la chiave originale nel morsetto richiesto, seguendo le istruzioni visualizzate dalla schermata;
- Premere il tasto ENTER;
- Si avvia la procedura di decodifica della chiave originale;
- Al termine della fase di decodifica apparirà la schermata con i dati rilevati dalla chiave originale;
- Premere il tasto ENTER;
- Vengono visualizzate le informazioni degli articoli disponibili per il sistema selezionato;
- Premere il tasto ENTER;
- Inserire la chiave grezza nel morsetto richiesto, seguendo le istruzioni visualizzate dalla schermata;
- Premere il tasto “SI” per procedere alla duplicazione.

Nota: Nel caso di sistemi con cifrature su più lati è sufficiente girare la chiave, posizionarla come specificato sulla schermata e premere SI.

Nota: Al termine della fase di duplicazione apparirà la schermata “NOTE”, dove sarà possibile inserire ed archiviare i dati relativi alla procedura appena eseguita.

KEY CUTTING

8.2.1 Cut by Decoding

This duplicating mode is utilized when the key code is not available. The system reads the code and reproduces it on the sample key.

How to access the screen:

- Press “CUT BY DECODING” on the “KEY FUNCTIONS” screen.

Data displayed:

- The screen shows the information relative to the “original” key, with the exception of the code. In fact, the image shown on the display represents a non-coded key.

Duplication procedure:

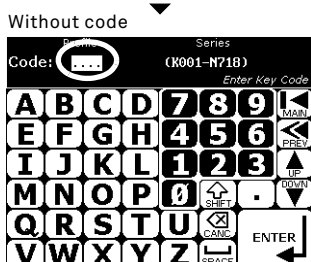
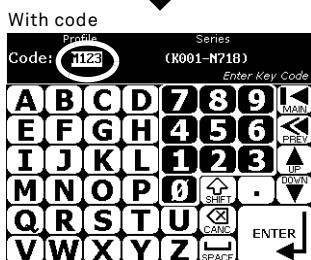
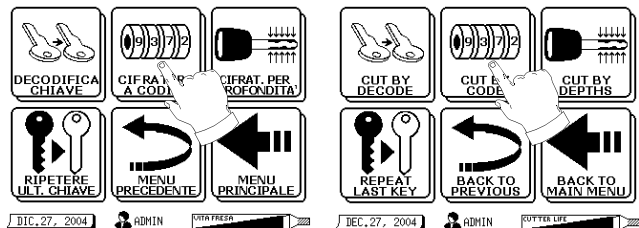
- Press ENTER;
- The reading procedure of the original key starts;
- Enter the original key in the requested clamp, following the instructions shown on the screen;
- Press ENTER;
- The decoding procedure of the original key starts;
- At the end of the decoding phase the screen will show the data read from the original key;
- Press ENTER;
- The information is shown relative to the articles available for the selected system;
- Press ENTER;
- Insert the Key Blank in the requested clamp, following the instructions shown on the screen;
- Press YES to proceed with duplication.

Note: In the event of systems with coding on more than one side, it is sufficient to turn the key, positioning it as specified on the screen, and press YES.

Note: At the end of the duplicating phase, the term “NOTES” will appear, where it is possible for the operator to enter and archive the data relative to the procedure just performed.

DUPLICAZIONE CHIAVI

KEY CUTTING



8.2.2 Cifratura a codice

Questa modalità di duplicazione viene utilizzata quando si è in possesso del codice di cifratura della chiave.

Il sistema provvede a riprodurre la cifratura sulla chiave senza doverla prima leggere.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina "FUNZIONI CHIAVI" premere il tasto "CIFRATURA A CODICE".

Pagina visualizzata:

Il sistema può visualizzare due diverse pagine:

- con codice
- senza codice

Questa differenza è data dalla modalità di ricerca precedentemente utilizzata.

Infatti se la chiave è stata ricercata con i seguenti sistemi: **Ricerca per modello auto, Scelta sistema serratura, Scelta N. Record** in fase di duplicazione apparirà la schermata senza codice.

Se invece la chiave è stata ricercata con la modalità "**Ricerca per codice**" in fase di duplicazione apparirà la schermata già com-
prensiva di codice.

8.2.2 Cut by Code

This mode of duplication is utilized when in possession of the key code.

The system reproduces the coding on the key without having to read it first.

How to access the screen:

- Press "CUT BY CODE" on the "KEY FUNCTIONS" screen.

Screen displayed:

The system displays two different screens

- With code
- Without code

The difference is due to the search mode previously utilized.

In fact, if the key was searched for with the following systems: **Car Model Selection, Key System Selection, Record Number Selection**, the screen without code will appear in the duplicating phase.

If the Search by Code mode was utilized, the screen with code will appear in the duplicating phase.



DUPLICAZIONE CHIAVI

KEY CUTTING

Come procedere:

- Inserire il codice (se non è già presente);
- Premere il tasto ENTER per confermare;
- Dopo aver premuto il tasto ENTER verrà visualizzata la schermata con le informazioni degli articoli disponibili per il sistema selezionato;
- Premere nuovamente il tasto ENTER;
- Si avvia la procedura di taglio della chiave;
- Inserire la chiave grezza nel morsetto richiesto seguendo le istruzioni visualizzate dalla schermata;
- Premere il tasto "SI" per procedere alla duplicazione.

Duplication procedure:

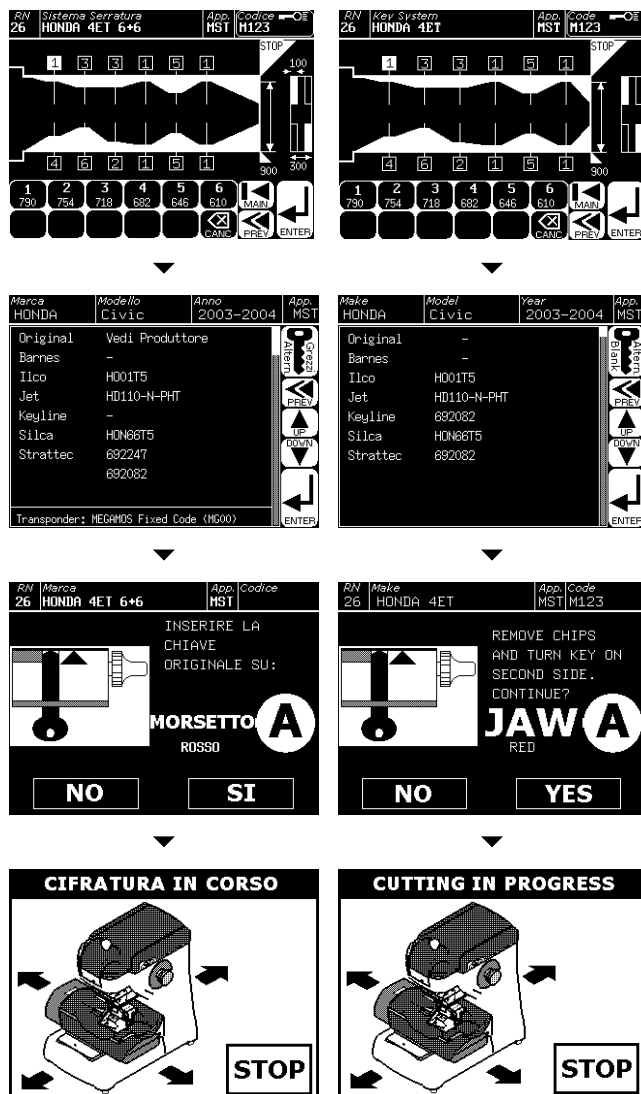
- Enter the code (if not already present);
- Press ENTER to confirm;
- The information on the articles available for the selected system will be shown on the screen;
- Press ENTER again;
- The key cutting procedure begins;
- Insert the Key Blank in the requested clamp according to the instructions shown on the screen;
- Press YES to proceed with duplicating.

Nota: Nel caso di sistemi con cifrature presenti su più lati girare la chiave posizionandola come richiesto dalla schermata e premere "SI".

Note: In the event of systems with coding on more than one side, it is sufficient to turn the key, positioning it as specified on the screen, and press YES.

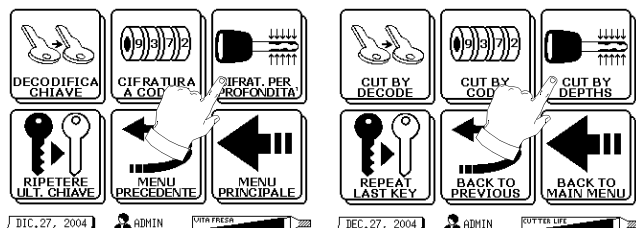
Nota: Al termine della fase di duplicazione apparirà la pagina "NOTE", dove sarà possibile inserire ed archiviare i dati relativi alla procedura appena eseguita.

Note: At the end of the duplicating phase, the term "NOTES" will appear, where it is possible for the operator to enter and archive the data relative to the procedure just performed.



DUPLICAZIONE CHIAVI

KEY CUTTING



8.2.3 Cifratura per profondità

Questa modalità di duplicazione viene utilizzata quando si rende necessario inserire manualmente nel sistema la profondità di taglio.

8.2.3 Cut by Depths

This duplication mode is used whenever the cutting depth must be entered manually in the system.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina "FUNZIONI CHIAVI" premere il tasto "CIFRATURA PER PROFONDITÀ".

How to access the screen:

- From the "KEY FUNCTIONS" screen, press the "CUT BY DEPTHS" button.

Come procedere:

- digitare i valori riferiti alla profondità della cifratura utilizzando i tasti numerici presenti sul lato inferiore del display;

Procedure:

- enter the cutting depth values using the numeric keys located at the bottom of the display;

Next screen:

- in the display you will see a profile of the key obtained from the cutting data you have set;
- after completing both sides, press the "ENTER" key to confirm your settings.

pagina successiva:

- sul display apparirà la sagoma della chiave sulla base della cifratura impostata;
- dopo aver completato entrambi i lati premere il tasto "ENTER" per confermare

Data displayed:

- The display will provide you with updated key information based upon the settings you have entered.

Dati visualizzati:

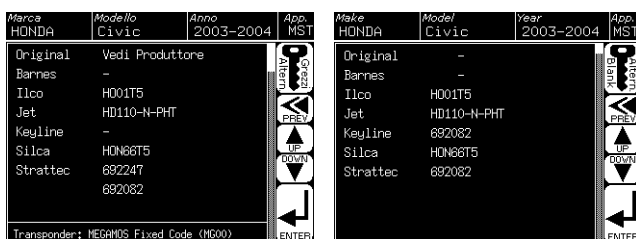
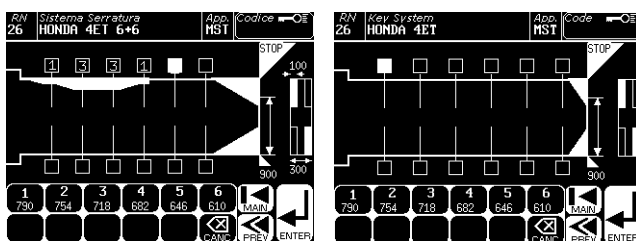
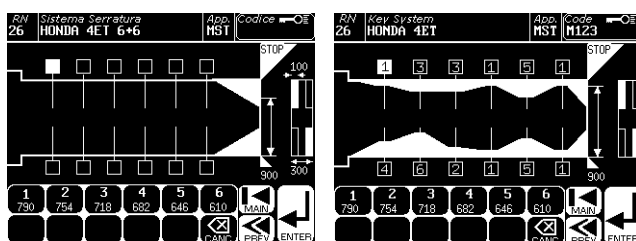
- Sul display vengono visualizzate le informazioni della chiave sulla base dei dati di cifratura impostati.

Duplication procedure:

Come procedere:

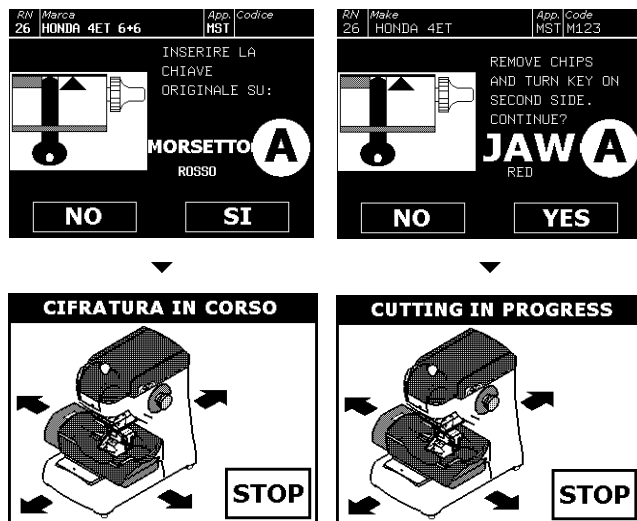
- Premere il tasto "ENTER";
- Inserire la chiave grezza nel morsetto richiesto e seguire le istruzioni visualizzate dalla schermata;
- Premere il tasto "SI" per procedere alla duplicazione;
- Si avvia la procedura di taglio della chiave campione.

- Press the ENTER key;
- Insert the key blank in the relevant jaw (see instruction in the screen) and follow the instructions that appear in the display;
- Press the YES key to start duplication;
- The cutting of the sample key will now start.



DUPLICAZIONE CHIAVI

KEY CUTTING



Nota: Nel caso di sistemi con cifrature presenti su più lati girare la chiave posizionandola come richiesto dalla schermata e premere "SI".

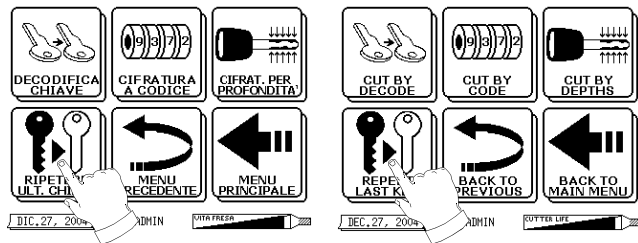
Note: In the event of systems with coding on more than one side, it is sufficient to turn the key, positioning it as specified on the screen, and press YES.

Nota: Al termine della fase di duplicazione apparirà la pagina "NOTE", dove sarà possibile inserire ed archiviare i dati relativi alla procedura appena eseguita.

Note: At the end of the duplicating phase, the term "NOTES" will appear, where it is possible for the operator to enter and archive the data relative to the procedure just performed.

DUPLICAZIONE CHIAVI

KEY CUTTING



8.2.4 Ripetere ultima chiave

Questa funzione consente di ripetere l'ultima duplicazione eseguita.

8.2.4 Repeat last key

This function allows you to repeat the duplication of the last key you have cut.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina "FUNZIONI CHIAVI" premere il tasto "RIPETERE ULTIMA CHIAVE".

How to access the screen:

- From the "KEY FUNCTIONS" screen, press the "REPEAT LAST KEY" button.

Dati visualizzati:

- Sul display vengono visualizzate le informazioni relative all'ultima chiave duplicata.

Data displayed:

- The display will show you the information regarding the last key you have duplicated.

Procedura di duplicazione:

- Premere il tasto "ENTER";
- Inserire la chiave grezza nel morsetto richiesto e seguire le istruzioni visualizzate dalla schermata;
- Premere il tasto "SI" per procedere alla duplicazione;
- Si avvia la procedura di taglio della chiave campione.

Duplication procedure:

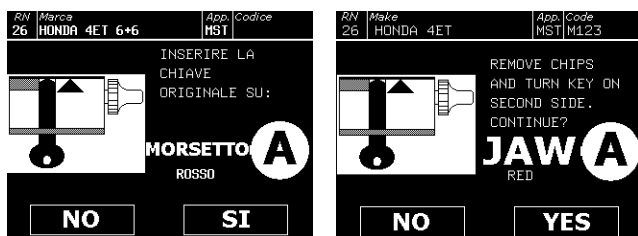
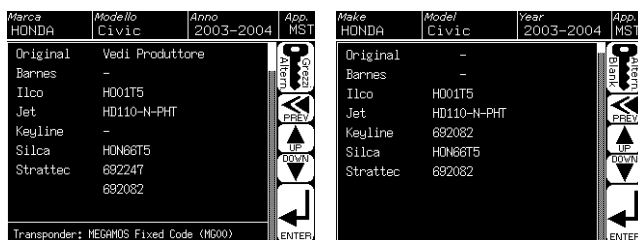
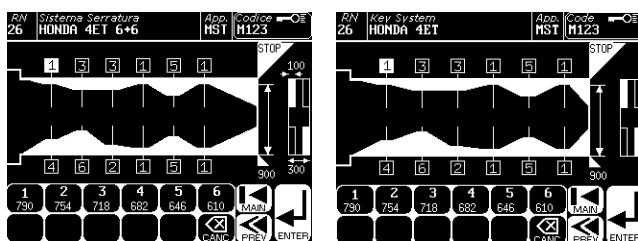
- Press the ENTER key;
- Insert the key blank in the relevant jaw (see instruction in the screen) and follow the instructions that appear in the display;
- Press the YES key to start duplication;
- The cutting of the sample key will now start.

Nota: Nel caso di sistemi con cifrature presenti su più lati girare la chiave posizionandola come richiesto dalla schermata e premere "SI".

Note: In the event of systems with coding on more than one side, it is sufficient to turn the key, positioning it as specified on the screen, and press YES.

Nota: Al termine della fase di duplicazione apparirà la pagina "NOTE", dove sarà possibile inserire ed archiviare i dati relativi alla procedura appena eseguita.

Note: At the end of the duplicating phase, the term "NOTES" will appear, where it is possible for the operator to enter and archive the data relative to the procedure just performed.



REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

Attenzione: **IMPORTANTE!**



Qualsiasi operazione di manutenzione deve essere eseguita a macchina ferma e alimentazione elettrica interrotta.

L'operatore che esegue la manutenzione si assicurerà, che nessuno possa dare tensione alla macchina.

Prestare particolare attenzione nel normale svolgimento delle operazioni di manutenzione e seguire attentamente quanto riportato nel presente manuale al fine di salvaguardare persone e macchinari da eventuali danni o lesioni.

Le operazioni di manutenzione devono essere svolte da personale qualificato, dotato dei mezzi di protezione necessari per operare in condizioni di sicurezza.

Si raccomanda di utilizzare sempre pezzi di ricambio originali.

9.1.0 Informazioni generali

9.1.1 Qualifiche del personale addetto alla manutenzione

L'addetto alle operazioni di manutenzione deve possedere determinate conoscenze teorico/pratiche. L'insieme di tali conoscenze determina la qualifica del personale.

Operatore

L'Operatore deve possedere specifiche conoscenze relative alla conduzione della macchina.

Tecnico autorizzato KEYLINE S.p.A.

Personale del Servizio Assistenza Tecnica **KEYLINE S.p.A.** o in possesso di una specifica autorizzazione del Servizio Assistenza Tecnica **KEYLINE S.p.A.**

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS

Warning: **IMPORTANT!**



Before carrying out any maintenance operation you must turn OFF the power and disconnect the power cord.

The operator must make sure that nobody can energise to the machine.

When carrying out maintenance follow the instructions of this manual with care to prevent any injuries to people and damage to the equipment.

Maintenance must be carried out only by qualified personnel equipped with appropriate protective devices for safe work.

Always use original Keyline spare parts.

9.1.0 General information

9.1.1 Skills of maintenance personnel

Maintenance personnel must be qualified.

Operator

The machine operator must be knowledgeable about machine operation.

Personnel authorized by KEYLINE S.p.A.

Personnel from **KEYLINE S.p.A.** Technical Support Service or else officially authorized by **KEYLINE S.p.A.** Technical Support Service.

REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

9.2.0 Classificazione delle operazioni di manutenzione

Le operazioni di manutenzione vengono classificate a seconda del diverso tipo di operazione da effettuare:

- Operazioni di **Manutenzione Ordinaria**
- Operazioni di **Manutenzione Straordinaria**

Manutenzione Ordinaria

Insieme delle operazioni di servizio da effettuare periodicamente durante l'impiego della macchina ed eseguibili dall'operatore.

Essa ha lo scopo di garantire il funzionamento regolare della macchina e una qualità costante del prodotto.

La periodicità può essere variata in funzione delle condizioni di lavoro o dell'ambiente in cui la macchina è installata.

Manutenzione Straordinaria

La manutenzione straordinaria é orientata a manutenzioni richieste soltanto al verificarsi di particolari condizioni (rotture o sostituzioni di pezzi);

Per la loro complessità esecutiva e la necessità di attrezzatura adeguata è opportuno affidarsi a personale specializzato o incaricato dalla **KEYLINE S.p.A.**

9.2.1 Manutenzione ordinaria

Di seguito riportiamo le principali operazioni di manutenzione ordinaria, eseguibili dall'operatore. Si raccomanda comunque di controllare periodicamente lo stato generale della macchina ed eventualmente la sostituzione delle parti soggette ad usura.

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS

9.2.0 Type of Maintenance

Maintenance can be subdivided into the following types, according to the operations involved:

- Ordinary maintenance
- Complex maintenance

Ordinary Maintenance

Servicing operations that must be carried out periodically by the machine operator.

The purpose of ordinary maintenance is guarantee regular functioning of the machine and a consistent quality of the product.

The maintenance schedule may vary in relation to work or environmental conditions in the place of installation.

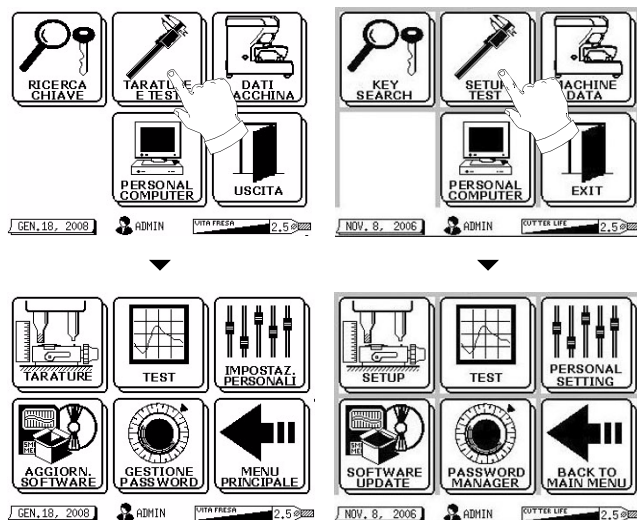
Complex Maintenance

Complex maintenance consists of actions to be taken only when given conditions occur (break downs, failures, replacement of parts).

Due to the complex nature of such actions and the special tools required, we recommend you should contact qualified personnel from or authorized by **KEYLINE S.p.A.**

9.2.1 Ordinary maintenance

The following is a list of the most common ordinary maintenance activities that can be carried out by the machine operator. We recommend inspecting the machine periodically and replace worn parts.



REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

9.3.0 Tarature e Test

Dal Menù principale si accede alla funzione “TARATURE E TEST” che consente di regolare i parametri di utilizzo e testare i diversi componenti della duplicatrice.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina “MENU” PRINCIPALE” selezionare il tasto “TARATURE E TEST”.

Opzioni visualizzate:

- Tarature
- Test
- Impostazioni personali
- Aggiornamento software
- Gestione password

Come uscire dalla pagina:

- Premendo il tasto “OFF” si procede allo spegnimento della macchina.

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS

9.3.0 Setup test

From the Main Menu screen you can access the “SETUP TEST” function which allows you to adjust operating parameters and test the duplicating machine components.

How to access the screen:

- From the “MAIN MENU” screen, press the “SETUP TEST” button.

Options displayed:

- Setup
- Test
- Personal Setting
- Software Update
- Password Manager

How to exit from the screen:

- In order to return to the previous screen, press the key “BACK TO MAIN MENU”

REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS

9.4.0 Tarature

Selezionando la funzione “TARATURE” si accede alla pagina che consente di sostituire e regolare il morsetto, la fresa ed il tastatore della duplicatrice.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina “TARATURE MENU” selezionare il tasto “TARATURE”.

Opzioni visualizzate:

- Taratura morsetto
- Cambio fresa
- Taratura fresa
- Taratura manuale
- Setup contrasto

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto “MENU’ PRECEDENTE”
- Per ritornare alla pagina “MENU’ PRINCIPALE” premere il tasto “MENU’ PRINCIPALE”

9.4.0 Setup

By selecting the “SETUP” function you can access the screen that allows you to replace and adjust the duplicating machine’s jaw, cutter and tracer.

How to access the screen:

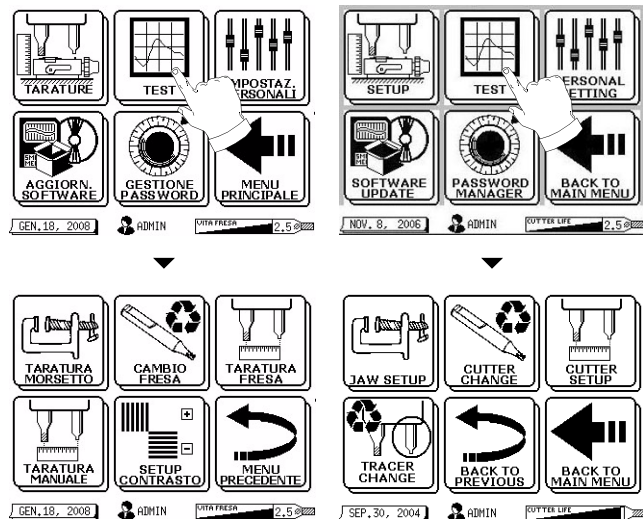
- From the “SETUP MENU” screen select the “SETUP” button.

Options displayed:

- Jaw Setup
- Cutter change
- Cutter Setup
- Tracer change

How to exit from the screen:

- In order to return to the previous screen, press the key “BACK TO PREVIOUS”
- To return to the “MAIN MENU” screen, press the key “BACK TO MAIN MENU”



REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS

9.4.1 Taratura morsetto

La funzione “TARATURA MORSETTO” consente di settare in modo automatico la posizione del morsetto quando viene sostituito.

9.4.1 Jaw setup

Whenever you have to replace the jaw, The “JAW SETUP” function allows you to set the jaw position automatically.

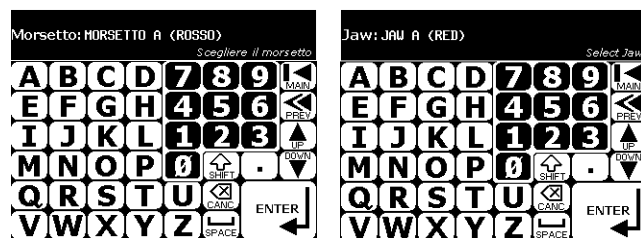
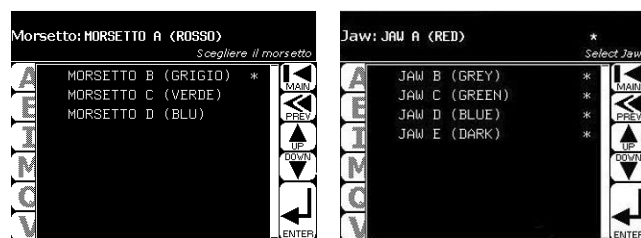
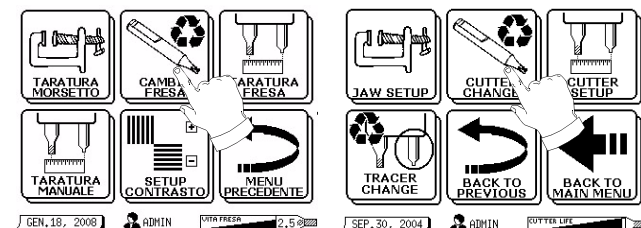
Misure di sicurezza



Durante le operazioni di sostituzione è molto importante non sollecitare gli attrezzi (dime di taratura, asta cambio fresa, chiavi esagonali, ecc.), al fine di evitare possibili danneggiare ai componenti della duplicatrice.



As you are replacing machine parts, avoid stressing tools (calibrating templates, cutter changing bar, hexagon wrenches etc.) as this might damage parts of the key duplicating machine.



Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina “TARATURE” selezionare il tasto “TARATURA MORSETTO”.

Come procedere:

- rimuovere il morsetto in uso ruotando la leva di bloccaggio e sfilandolo dalla propria sede;
- inserire e bloccare, con l'apposita leva, il nuovo morsetto;
- premere dalla console i tasti “UP/DOWN” per selezionare dall'elenco il morsetto appena installato (es. MORSETTO “A” - ROSSO -);
- premere il tasto ENTER per confermare ed eseguire le operazioni di seguito richieste;

How to access the screen:

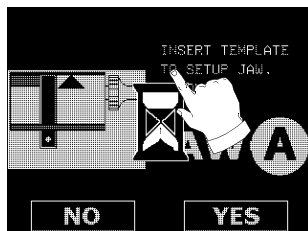
- From the “SETUP” screen, select the “JAW SETUP” button.

Procedure:

- remove the jaw currently in use by rotating the handle that locks it in place and pulling it out from its seat;
- insert the new jaw and lock it in place by means of the appropriate handle;
- press the “UP/DOWN” keys in the keyboard to select the jaw you have installed from the list that appears (e.g. JAW A - RED -);
- press the ENTER key to confirm your selection and follow the instructions displayed in the screen;

REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS



- inserire la dima di taratura come indicato in figura e bloccarla con la manopola del morsetto;
- premere il tasto "SI" ed attendere alcuni secondi durante i quali sul display apparirà il simbolo "clessidra";
- Se è stato inserito un morsetto errato, apparirà il messaggio di "Morsetto Errato", altrimenti inizierà la procedura automatica di regolazione e taratura del morsetto.
- Al termine dell'operazione apparirà il messaggio di "Taratura completata".

- insert the calibrating template as shown in the figure and lock it in by means of the jaw's knob;
- press the "YES" key and in a few seconds – an "hourglass" will appear in the screen in the meantime;
- now the automatic procedure to adjust and calibrate the jaw will start.
- If a wrong jaw is introduced, a "Wrong Jaw" message will appear, otherwise the automatic procedure of jaw adjusting and calibration will start.
- At the end of this operation the "Setup ok" message will appear.

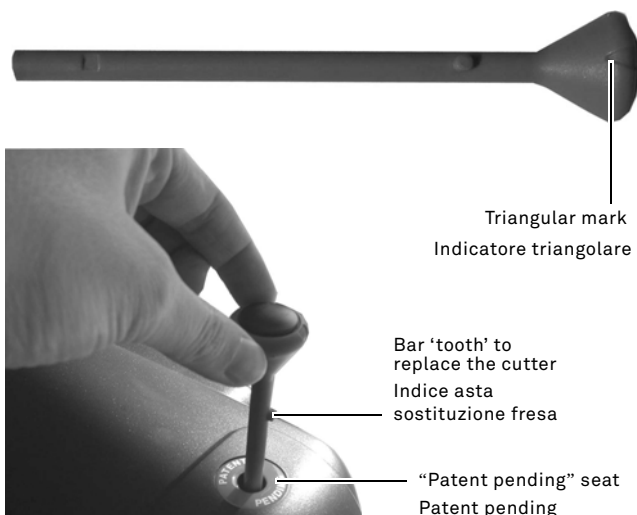
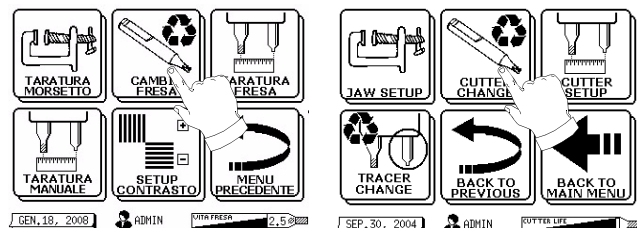


Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere, a seconda dei casi, il tasto "MAIN" o "NO"

How to exit from the screen:

- To go back to the previous screen press either "MAIN" or "NO".



REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

9.4.2 Cambio fresa

Descrizione Ricambio	Codice	Periodicità
Fresino 3 Tagl.El. "WC011A" D.2.5mm-T=3,5	RIC03302B	Quando usurata

La funzione "CAMBIO FRESA" consente di sostituire la fresa quando risulta usurata.

Misure di sicurezza



Durante le operazioni di sostituzione è molto importante non sollecitare gli attrezzi (dime di taratura, asta cambio fresa, chiavi esagonali, ecc.), al fine di evitare possibili danneggiare ai componenti della duplicatrice.

Come procedere:

- selezionare il tasto "CAMBIO FRESA";
- la duplicatrice provvede a spostare il carrello nella posizione consentita per la rimozione della fresa;
- il display visualizza la schermata di rimozione fresa;
- procedere nel seguente modo:
 - inserire l'asta di rimozione fresa nel "Patent pending";
 - ruotare lentamente l'asta fino a che l'indice si inserisce correttamente nello scanco all'interno del "Patent pending";
 - portare l'indicatore triangolare, inciso sulla testa dell'astina, completamente a sinistra;
 - inserire la chiave esagonale a T da 3mm nel foro di sbloccaggio fresa (vedi figura alla pagina seguente);
 - allentare quasi completamente il grano di bloccaggio fresa;
 - sfilare l'asta dal "patent pending" e togliere la fresa;
 - premere il tasto "SI".
- La duplicatrice farà scorrere il carrello per la sostituzione della fresa ed allo stesso tempo il seguente messaggio "NON INSTALLARE LA FRESA ORA" apparirà sul display.

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS

9.4.2 Cutter change

Spare part description	Code	Frequency
Cutter 3 Cut.El. "WC011A" D.2.5mm-T=3,5	RIC03302B	When worn

The "CUTTER CHANGE" function allows you to replace the cutter whenever it is worn.

Safety warning



As you are replacing machine parts, avoid stressing tools (calibrating templates, cutter changing bar, hexagon wrenches etc.) as this might damage parts of the key duplicating machine.

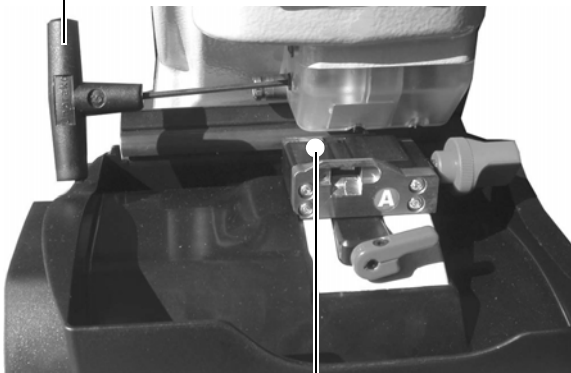
Procedure:

- select the "CUTTER CHANGE" button;
- the key duplicating machine will shift the carriage to allow removal of the cutter from the spindle;
- the display shows the cutter change screen;
- proceed as follows:
 - insert the bar to remove the cutter into the "Patent pending" seat;
 - rotate the bar slowly until the bar 'tooth' fits into the slot located inside the "Patent pending" seat;
 - rotate the bar: the triangular mark on top of the bar will point to the left;
 - insert the T-shaped 3 mm hexagon wrench in the hole to unlock the cutter (see picture in the next screen);
 - loosen the nut that fastens the cutter;
 - pull out the bar from the "patent pending" seat and remove the cutter;
 - press the CONTINUE key.
- The key duplicating machine will now shift the carriage to allow replacing the cutter and at the same time the following message will appear on the display "DO NOT INSTALL THE MILLING CUTTER NOW".

REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS

T-shaped 3mm hexagon wrench
Chiave esagonale a T da 3mm



Cutter calibrating template
Pastiglia di taratura fresa

- Quando il carrello sarà in posizione, premere SI;
- a questo punto il sistema richiede di inserire e bloccare la fresa, nel seguente modo:
 - introdurre la nuova fresa nell'asta;
 - inserire l'asta nel "Patent pending" come descritto in precedenza;
 - spingere l'asta fino a portare la fresa in battuta sulla pastiglia di taratura;
 - bloccare la fresa utilizzando la chiave a T da 3mm;
 - premere il tasto "SI".
- al termine delle operazioni di sostituzione, il sistema richiede di eseguire la regolazione della fresa;
- se si desidera procedere, premere il tasto "SI" e seguire le operazioni descritte al paragrafo 9.4.3 a pagina 58.

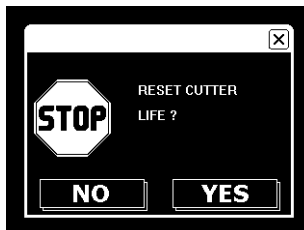
- When the carriage is placed, press CONTINUE;
- now the system instructs you to insert the cutter and lock it in place as follows:
 - insert the new cutter onto the bar;
 - insert the bar into the "Patent pending" seat as described above;
 - push down the bar to move the cutter in contact with the calibrating template;
 - lock the cutter by using the T-shaped 3 mm wrench;
 - press CONTINUE.
- when replacing operations are over the system asks you if you wish to reset cutter setup;
- if you wish to do so, press YES and carry out the steps described in paragraph 9.4.3 on page 58.

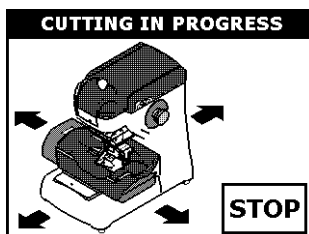
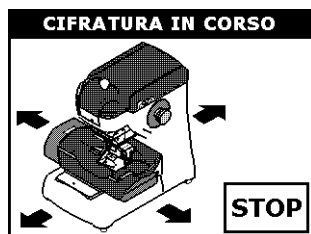
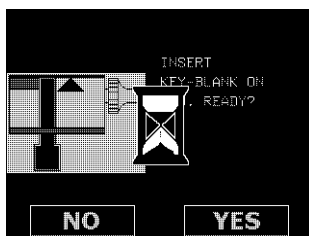
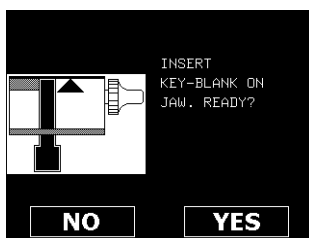
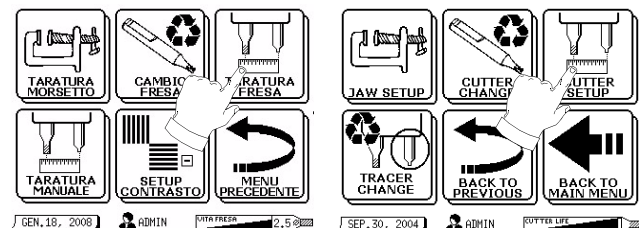
Come uscire dalla pagina:

How to exit from the screen:

- Per ritornare alla pagina precedente premere, a seconda dei casi, il tasto "NO" o "ANNULLA"

- To go back to the previous screen, press either "NO" or "CANCEL"





REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

9.4.3 Taratura fresa

Dopo aver eseguito la sostituzione della fresa con la funzione “TARATURA FRESA” è possibile regolare e tarare in modo automatico la posizione della fresa.

Come procedere:

- selezionare il tasto “TARATURA FRESA”;
- posizionare nel morsetto una delle 5 chiavi di taratura in dotazione alla macchina;
- premere il tasto "SI";
- attendere alcuni secondi mentre viene eseguito il taglio della chiave;
- togliere la chiave dal morsetto e ripulirla;
- inserire nuovamente la chiave nel morsetto;
- premere il tasto "SI" per terminare la procedura automatica di regolazione e taratura.



Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare al menù principale premere il tasto “NO”

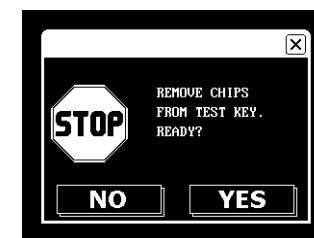
SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS

9.4.3 Cutter setup

After replacing the cutter, with the “Cutter Setup” function you can adjust and calibrate the cutter position automatically.

Procedure:

- select the “CUTTER SETUP” key;
- arrange one of the 5 calibrating keys supplied with the machine into the jaw;
- press YES;
- wait for some seconds, until the key is cut;
- remove the key from the jaw and clean it;
- insert the cut calibrating key back into the jaw;
- press YES to complete the automatic setup and calibrating procedure.

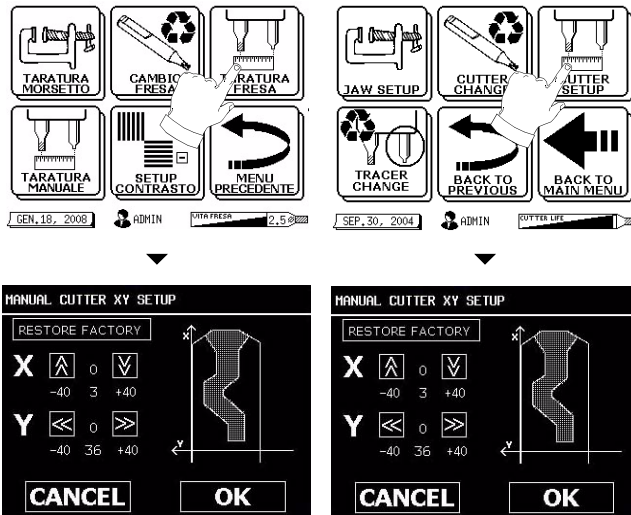


How to exit from the screen:

- To move back to the main menu press “NO”

REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS



9.4.4 Taratura manuale

La procedura di Taratura Manuale consente la sostituzione manuale della fresa.

Come procedere:

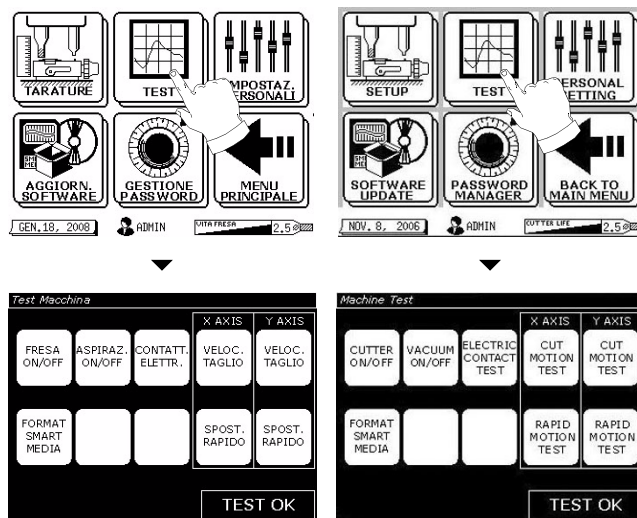
- Selezionare il tasto "TARATURA MANUALE";
- Apparirà la schermata di calibrazione manuale;
- La posizione del taglio della chiave può essere cambiata in quattro direzioni usando gli appositi tasti freccia.
- Ogni pressione del tasto corrisponde ad un passo di 01 mm del taglio.
- L'esempio del taglio è rappresentato sullo schermo e si modificherà a seconda delle misure selezionate.
- Se necessario è possibile ripristinare le calibrazioni di fabbrica, selezionando il tasto "Calibrazioni di Fabbrica".
- Per confermare la calibrazione ottenuta, premere "OK".

9.4.4 Manual Setup

The Manual Setup procedure allows you to manually change the cutter calibration.

Procedure:

- Select the Manual Setup button;
- The Manual Calibration screen will appear;
- The key cut position can be shifted in the four directions using the appropriate arrow buttons.
- Every touch of the button correspond to a .01 mm step of the cut.
- The example cut shown on the screen will move accordingly to the selected measures.
- Should you need to restore the factory calibration, select the "Restore Factory" button.
- To confirm your calibration, press "OK"



REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

9.5.0 Test

Selezionando la funzione “TEST” si accede alla pagina che consente di verificare lo stato generale dei componenti della duplicatrice.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina “TARATURE E TEST” selezionare il tasto “TEST”.

Opzioni visualizzate:

- Fresa ON / OFF
- Aspirazione ON / OFF
- Contatto elettrico
- Format Smart Media
- X AXIS
 - Velocità taglio
 - Sostituzione rapido
- Y AXIS
 - Velocità taglio
 - Sostituzione rapido

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto “TEST OK”

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS

9.5.0 Test

By selecting the “TEST” function you will access the screen that allows you to check the status of all duplicating machine's components.

How to access the screen:

- From the “SETUP TEST” screen, select the “TEST” button.

Options displayed:

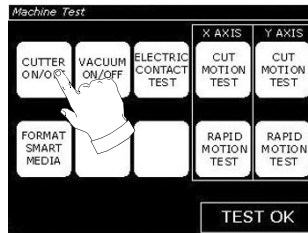
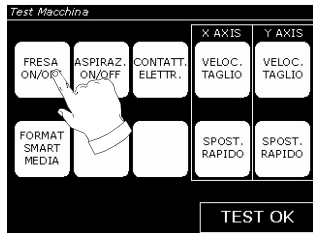
- Cutter ON / OFF
- Vacuum ON / OFF
- Electric contact test
- Format smart media
- X AXIS
 - Cut motion test
 - Rapid motion test
- Y AXIS
 - Cut motion test
 - Rapid motion test

How to exit from the screen:

- In order to return to the previous screen, press the key “TEST OK”

REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS



9.5.1 Fresa ON / OFF

Selezionando “Fresa ON / OFF” si verifica l'accensione della fresa.

Come procedere:

- premere il tasto “Fresa”;
- verificare che la fresa si accenda;
- se ciò non avviene contattare l'assistenza tecnica.

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto “TEST OK”

9.5.1 Cutter ON / OFF

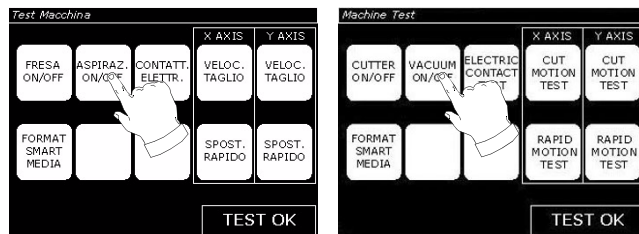
Select “Cutter ON/OFF” to turn the cutter on/off.

Procedure:

- press the “Cutter” button;
- make sure the cutter turns on;
- if the cutter fails to turn on call technical service for help.

How to exit from the screen:

- In order to return to the previous screen, press the key “TEST OK”



REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

9.5.2 Aspirazione ON / OFF

Selezionando “Aspirazione ON / OFF” si verifica l'accensione dell'aspiratore.

Come procedere:

- premere il tasto “Aspirazione ON / OFF”;
- verificare che l'aspiratore si accenda;
- se ciò non avviene verificare che:
 - il cavo dell'aspiratore sia correttamente collegato;
 - l'interruttore dell'aspiratore si posizionato su ON.
- se, nonostante queste verifiche, l'aspiratore rimane spento, è necessario contattare l'assistenza tecnica.

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto “TEST OK”

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS

9.5.2 Vacuum ON / OFF

Select “Vacuum ON/OFF” to turn the aspirator on.

Procedure:

- press the “Vacuum ON/OFF” button;
- make sure the vacuum turns on;
- if the vacuum fails to turn on, check that:
 - the vacuum cable is connected in the right way;
 - the vacuum switch is in the ‘ON’ position.
- if, in spite of these checks, the vacuum still fails to switch on, call the technical service for help.

How to exit from the screen:

- In order to return to the previous screen, press the key “TEST OK”

REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS

9.5.3 Test contatto elettrico

Selezionando “Test Contatto elettrico” si verifica la presenza dell'alimentazione elettrica.

Come procedere:

- premere il tasto “Test Contatto elettrico”;
- utilizzare un conduttore metallico per collegare il morsetto ed il tastatore, in modo da verificare la presenza di tensione;
- se vi è presenza di tensione elettrica apparirà la schermata “CONTATO ELETTRICO FUNZIONANTE”
- se ciò non avviene contattare l'assistenza tecnica.

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto “TEST OK”

9.5.3 Electric contact test

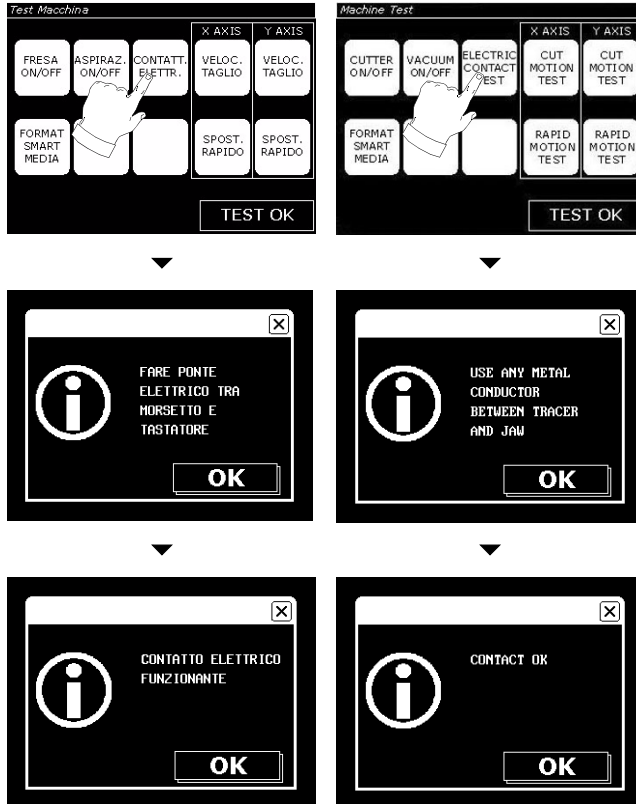
Select the “Electric Contact Test” button to check that the machine is correctly powered.

Procedure:

- press the “Electric contact test” button;
- use a metal conductor to connect jaw and tracer so as to detect voltage;
- if the appliance is live, the “CONTACT OK” screen will appear;
- if this fails to happen, call the technical service for help.

How to exit from the screen:

- In order to return to the previous screen, press the key “TEST OK”



REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS

9.5.4 Format Smart Media

Selezionando il tasto “Format smart media” è possibile formattare la SMART CARD.

Come procedere:

- premere il tasto “Format smart media”;
- inserire la Smart Card come richiesto dal sistema;
- premere SI per formattare la scheda ed attendere la fine del processo.

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto “TEST OK”

9.5.4 Format smart media

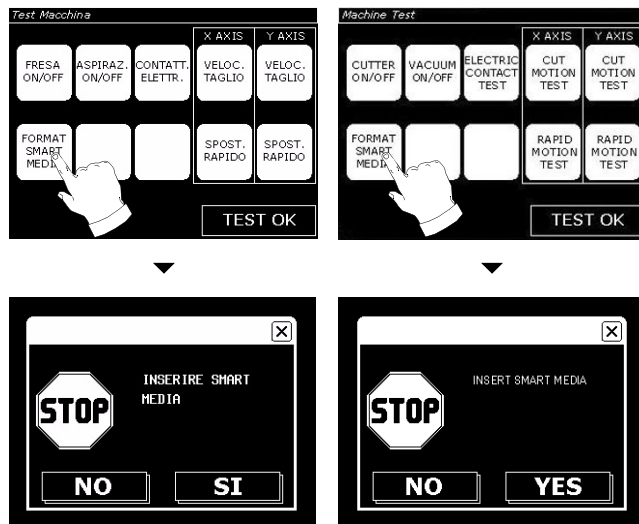
Select the “Format smart media” button to format the SMART CARD.

Procedure:

- press the “Format smart media” button;
- insert the Smart Card as required by the system;
- press YES to format the card and wait the process end.

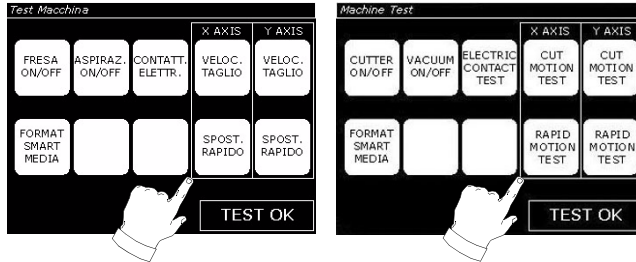
How to exit from the screen:

- In order to return to the previous screen, press the key “TEST OK”



REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS



9.5.5 Test motori X - Y

Le funzioni “X Axis” e “Y Axis” consentono di verificare la velocità di movimento degli assi.

Come procedere:

- premere il tasto “Test velocità taglio” dell’asse X;
- verificare che l’asse X si muova lentamente;
- premere il tasto “Test sostituzione rapido” dell’asse X;
- verificare che l’asse X si muova velocemente;
- se i motori non si muovono è necessario contattare l’assistenza tecnica.
- premere il tasto “Test velocità taglio” dell’asse Y;
- verificare che l’asse Y si muova lentamente;
- premere il tasto “Test sostituzione rapido” dell’asse Y;
- verificare che l’asse Y si muova velocemente.
- se i motori non si muovono è necessario contattare l’assistenza tecnica.

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto “TEST OK”

9.5.5 X - Y Motors test

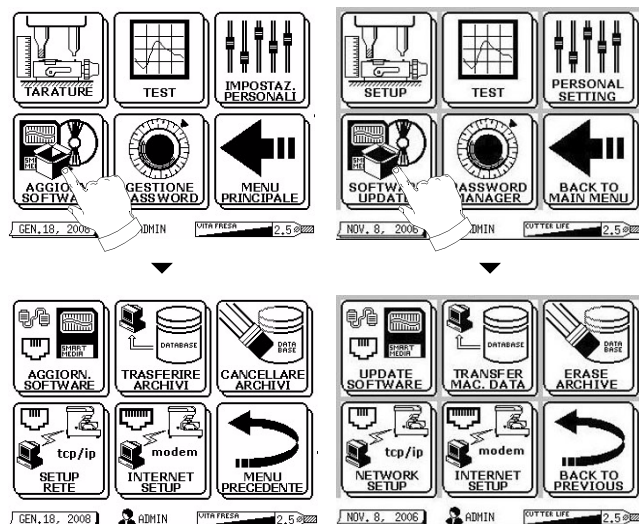
The “X Axis” and “Y Axis” functions allow you to check the motion speed of the axis.

Procedure:

- press the “Cut Motion Test” button of the X axis;
- check that the X axis moves slowly;
- press the “Rapid Motion Test” button of the X axis;
- check that the X axis moves fast;
- if motors fail to run, call the technical service for help.
- press the “Cut Motion Test” button of the Y axis;
- check that the Y axis moves slowly;
- press the “Rapid Motion Test” button of the Y axis;
- check that the Y axis moves fast;
- if motors fail to run, call the technical service for help.

How to exit from the screen:

- In order to return to the previous screen, press the key “TEST OK”



REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

9.6.0 Aggiornamento software

Dal Menù principale si accede alla funzione “AGGIORNAMENTO SOFTWARE” che consente di eseguire una serie di operazioni di aggiornamento della duplicatrice.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina “MENU’ PRINCIPALE” selezionare il tasto “AGGIORNAMENTO SOFTWARE”.

Opzioni visualizzate:

- Aggiornamento software
- Trasferire Archivi
- Cancellare archivi
- Setup Rete
- Internet setup

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina “MENU’ PRINCIPALE” premere il tasto “MENU’ PRINCIPALE”

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS

9.6.0 Software update

Access the “SOFTWARE UPDATE” function from the Main Menu. This function allows you to perform a series of operations to update the duplicating machine.

How to access the screen:

- Select “SOFTWARE UPDATE” from the “MAIN MENU” screen.

Options displayed:

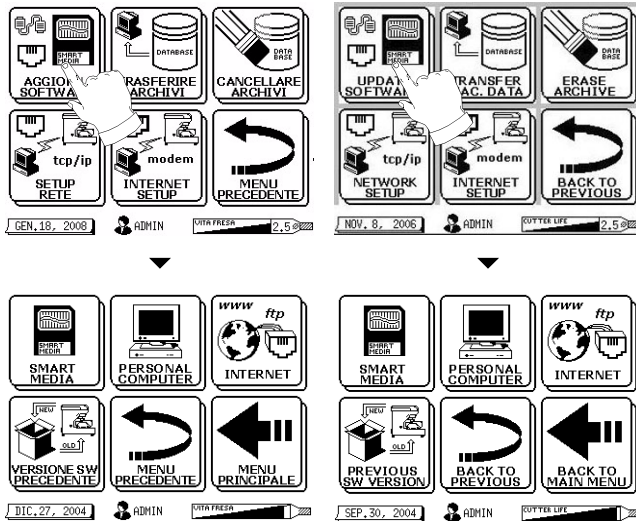
- Update software
- Transfer Machine Data
- Erase Archive
- Network setup
- Internet setup

How to exit from the screen:

- In order to return to the previous screen, press the key “BACK TO PREVIOUS”

REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS



9.6.1 Procedure di aggiornamento software

La funzione “AGGIORNAMENTO SOFTWARE” consente di aggiornare il software di gestione della duplicatrice.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina “AGGIORNAMENTO SOFTWARE” selezionare il tasto “AGGIORNAMENTO SOFTWARE”.

Opzioni visualizzate:

- Smart Media
- Personal computer
- Internet
- Versione software precedente

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto “MENU PRECEDENTE”
- Per ritornare alla pagina “MENU’ PRINCIPALE” premere il tasto “MENU’ PRINCIPALE”

9.6.1 Procedure to Update Software

The “UPDATE SOFTWARE” function allows you to update the duplicating machines management software.

How to access the screen:

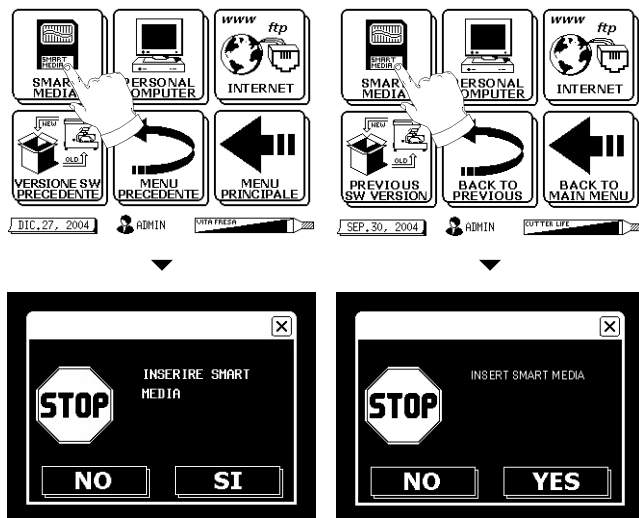
- Select “UPDATE SOFTWARE” from the “SOFTWARE UPDATE” screen.

Options displayed:

- Smart Media
- Personal computer
- Internet
- Previous SW version

How to exit from the screen:

- In order to return to the previous screen, press the key “BACK TO PREVIOUS”
- To return to the “MAIN MENU” screen, press the key “BACK TO MAIN MENU”



REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

9.6.1.1 Smart media

La funzione “SMART MEDIA” consente di aggiornare il software di gestione della duplicatrice inserendo nella console la “Smart Card”.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina “AGGIORNAMENTO SOFTWARE” selezionare il tasto “SMART MEDIA”.

Pagina visualizzata:

- La pagina visualizzata localizza la porta della console nella quale deve essere inserita la “Smart Card”.

Come procedere:

- Inserire la smart card come indicato;
- Premere il tasto “OK” per confermare e procedere con l’aggiornamento;
- Premere il tasto “ANNULLA” per annullare l’aggiornamento e tornare alla pagina “AGGIORNAMENTO SOFTWARE”.

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto “MENU PRECEDENTE”
- Per ritornare alla pagina “MENU’ PRINCIPALE” premere il tasto “MENU’ PRINCIPALE”

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS

9.6.1.1 Smart media

The “SMART MEDIA” function allows you to update the duplicating machine’s management software, by inserting a “Smart Card” in the console.

How to access the screen:

- Select “SMART MEDIA” from the “UPDATE SOFTWARE” screen.

Screen displayed:

- The screen displayed illustrates the console port where the “Smart Card” must be inserted.

Procedure:

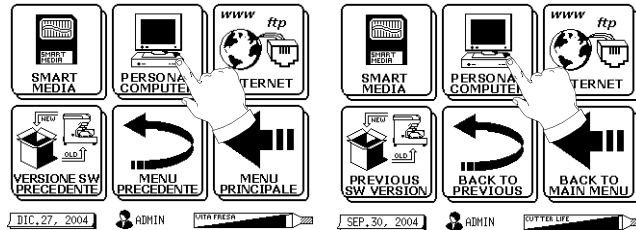
- Insert the smart card as indicated;
- Press “YES” to confirm and continue with the updating procedure;
- Press “NO” to interrupt the updating procedure and return to the “UPDATE SOFTWARE” screen.

How to exit from the screen:

- In order to return to the previous screen, press the key “BACK TO PREVIOUS”
- To return to the “MAIN MENU” screen, press the key “BACK TO MAIN MENU”

REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS



9.6.1.2 Personal computer

La funzione “PERSONAL COMPUTER” consente di aggiornare il software di gestione della duplicatrice collegando la console ad un personal computer.

9.6.1.2 Personal computer

The “PERSONAL COMPUTER” function allows you to update the duplicating machine management software by connecting the console to a personal computer.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina “AGGIORNAMENTO SOFTWARE” selezionare il tasto “PERSONAL COMPUTER”.

How to access the screen:

- Select “PERSONAL COMPUTER” from the “UPDATE SOFTWARE” screen.

Come procedere:

- Selezionare il tipo di connessione Lan o USB;
- Installare il software di Comunicazione nel PC;
- Collegare la console al PC tramite il cavo in dotazione;
- Selezionare il tipo di connessione (LAN o USB) sia nella macchina che nel software del PC;
- Seguire le istruzioni che appaiono a video.

Procedure:

- Select the connection type Lan or USB;
- Install the Communication Software on the PC;
- Select the communication type (LAN or USB) in both the machine and the PC software;
- Follow the instructions that appear on the screen.

Attenzione:



Nel caso non vi siano le necessarie impostazioni di connessione apparirà un messaggio di errore. Premere “OK” ed eseguire le impostazioni di rete descritte al paragrafo 9.6.4 a pagina 74.

Warning:



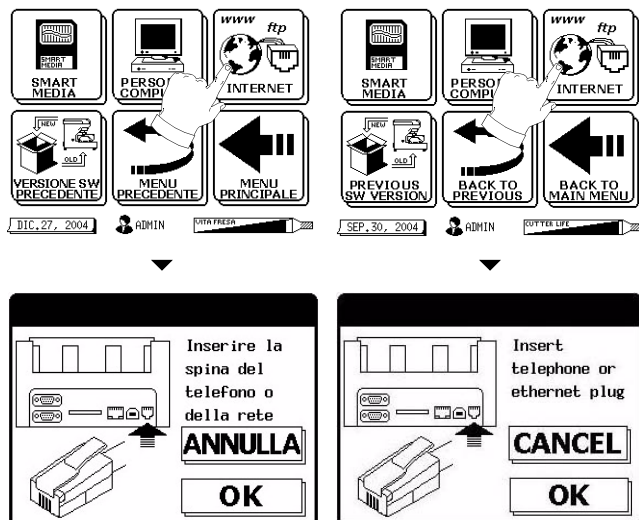
If there are not the necessary connection settings an error message will appear. Press “OK” to execute the line settings described (see paragraph 9.6.4 on page 74).

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina “MENU” PRINCIPALE” premere il tasto “MENU” PRINCIPALE”

How to exit from the screen:

- To return to the “MAIN MENU” screen, press the key “BACK TO MAIN MENU”



REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

9.6.1.3 Internet

La funzione "INTERNET" consente di aggiornare il software di gestione della duplicatrice collegandosi al server FTP della venditrice e quindi per mezzo del web.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina "AGGIORNAMENTO SOFTWARE" selezionare il tasto "INTERNET".

Come procedere:

- Inserire la spina telefonica come richiesto dal messaggio visibile sul display;
- Premere "OK" per confermare;
- Premere il tasto "ANNULLA" per tornare alla pagina "AGGIORNAMENTO SOFTWARE".

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto "MENU PRECEDENTE"
- Per ritornare alla pagina "MENU' PRINCIPALE" premere il tasto "MENU' PRINCIPALE"

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS

9.6.1.3 Internet

The "INTERNET" function allows you to update the duplicating machine management software by connecting the machine to the seller's FTP server and over the Internet.

How to access the screen:

- Select "INTERNET" from the "UPDATE SOFTWARE" screen.

Procedure:

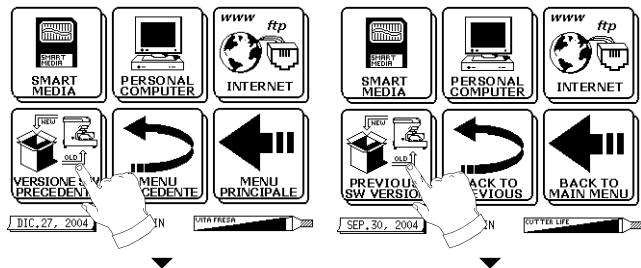
- Insert the telephone plug as required by the the message on the display;
- Press "OK" to confirm;
- Press "CANCEL" to return to the "UPDATE SOFTWARE" screen.

How to exit from the screen:

- In order to return to the previous screen, press the key "BACK TO PREVIOUS"
- To return to the "MAIN MENU" screen, press the key "BACK TO MAIN MENU"

REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS



9.6.1.4 Versione software precedente

La funzione “VERSIONE SOFTWARE PRECEDENTE” consente di ritornare alla versione precedente del software.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina “AGGIORNAMENTO SOFTWARE” selezionare il tasto “VERSIONE SOFTWARE PRECEDENTE”.

Pagina visualizzata:

- Il software richiede se s'intende ritornare alla versione precedente.

Come procedere:

- Premere il tasto “SI” per confermare e procedere con l'aggiornamento;
- Premere il tasto “NO” per annullare l'aggiornamento e tornare alla pagina “AGGIORNAMENTO SOFTWARE”.

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto “MENU PRECEDENTE”
- Per ritornare alla pagina “MENU PRINCIPALE” premere il tasto “MENU PRINCIPALE”

9.6.1.4 Previous SW version

The “PREVIOUS SW VERSION” function allows you to go back to the previous software version.

How to access the screen:

- Select “PREVIOUS SOFTWARE VERSION” from the “UPDATE SOFTWARE” screen.

Screen displayed:

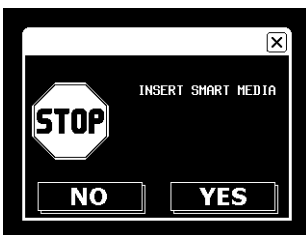
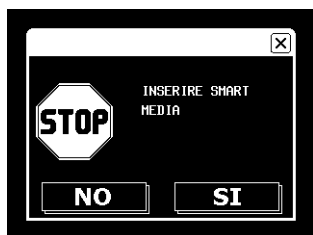
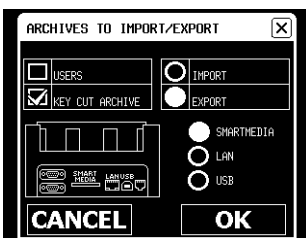
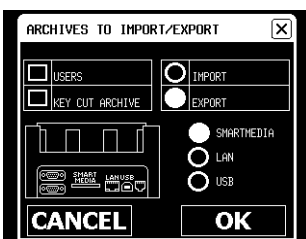
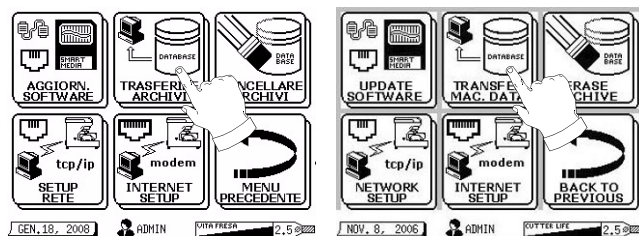
- The system asks you to confirm whether you wish to go back to the previous SW version.

Procedure:

- Press “YES” to confirm and update the software;
- Press “NO” to cancel updating and move to the “UPDATE SOFTWARE” screen.

How to exit from the screen:

- In order to return to the previous screen, press the key “BACK TO PREVIOUS”
- To return to the “MAIN MENU” screen, press the key “BACK TO MAIN MENU”



REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

9.6.2 Trasferire Archivi

La funzione “TRASFERIRE ARCHIVI” consente di trasferire i dati di produzione memorizzati nel software della duplicatrice, ad un'unità esterna.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina “AGGIORNAMENTO SOFTWARE” selezionare il tasto “TRASFERIRE ARCHIVI”.

Dati visualizzati:

- Viene visualizzata una pagina d'impostazione per il trasferimento dei dati.

Come procedere:

Selezionare:

- l'archivio dati da trasferire (UTENTI - STORICO CHIAVI);
- Importa o Esporta a seconda dei casi
- la modalità di trasferimento:
 - SMARTMEDIA = trasferimento tramite Smartcard
 - LAN - USB = trasferimento tramite PC
- premere il tasto “OK” per confermare la scelta;
- premere il tasto “ANNULLA” per ritornare alla pagina “AGGIORNAMENTO SOFTWARE”.

Attenzione:



Nel caso la Smartcard non sia inserita o la console non sia collegata al PC apparirà un messaggio di errore. Verificare il collegamento e premere il tasto “SI” per continuare.

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS

9.6.2 Machine data transfer

The “DATA TRANSFER” function allows you to transfer production data memorized by the duplicating machine to an external unit.

How to access the screen:

- Select “DATA TRANSFER” from the “SOFTWARE UPDATE” screen.

Data displayed:

- A setting page for the data transfer is visualized.

Procedure:

- Select:
 - The archive of data to transfer (USERS - KEY OUT ARCHIVE);
 - Import or Export according to the cases
 - The transfer mode:
 - SMARTMEDIA = transfer through Smartcard
 - LAN - USB = transfer through PC
- Press “OK” to confirm the choice;
- Press “CANCEL” to return to the “SOFTWARE UPDATE” screen.

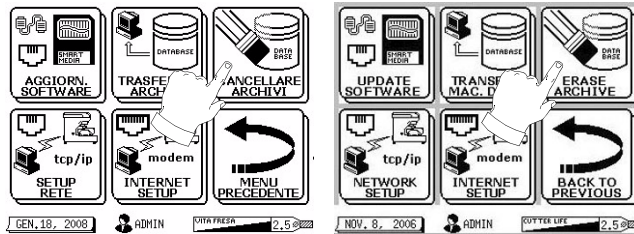
Warning:



If the Smartcard is not introduced or the console is not connected to the PC an error message will appear. Verify the connection and press the “YES” button to continue.

REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS



9.6.3 Cancellare archivi

La funzione “CANCELLARE ARCHIVI” consente di eliminare tutti i dati di produzione archiviati e memorizzati nel software della duplicatrice.

9.6.3 Erase archive data

The “ERASE ARCHIVE DATA” function allows you to delete all production data memorized and stored in the duplicating machine software.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina “AGGIORNAMENTO SOFTWARE” selezionare il tasto “CANCELLARE ARCHIVI”.

How to access the screen:

- Select “ERASE ARCHIVE DATA” from the “SOFTWARE UPDATE” screen.

Dati visualizzati:

- Viene visualizzata una pagina di selezione per la cancellazione dei dati.

Data displayed:

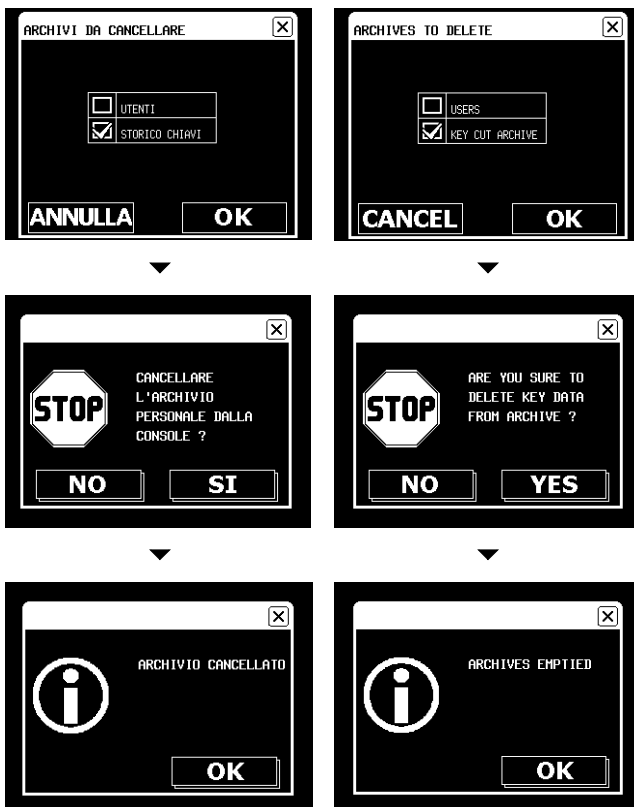
- A selection page for the data cancellation is visualized.

Come procedere:

- selezionare l'archivio dati da cancellare;
- premere il tasto “OK” per confermare la scelta;
- premere il tasto “ANNULLA” per ritornare alla pagina “AGGIORNAMENTO SOFTWARE”.
- una volta premuto il tasto “OK” il programma chiede se si è sicuri di voler cancellare tutti i dati contenuti nell'archivio selezionato;
- premere il tasto “SI” per confermare la scelta ed avviare il processo di cancellazione, al termine del quale apparirà la pagina “Archivio cancellato”;
- premere il tasto “NO” per ritornare alla pagina “AGGIORNAMENTO SOFTWARE”.

Procedure:

- Select the archive of data to cancel;
- Press “OK” to confirm the choice;
- Press “CANCEL” to return to the “SOFTWARE UPDATE” screen.
- At this point the program requests if you are sure to cancel all the data contained into the selected archive;
- Press the “YES” button to confirm the choice and start the cancellation process; when it finishes the “Cancelled archive” page will appear;
- Press the “NO” button to return to the “UPDATE SOFTWARE” page.



REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS

9.6.4 Impostazioni di rete

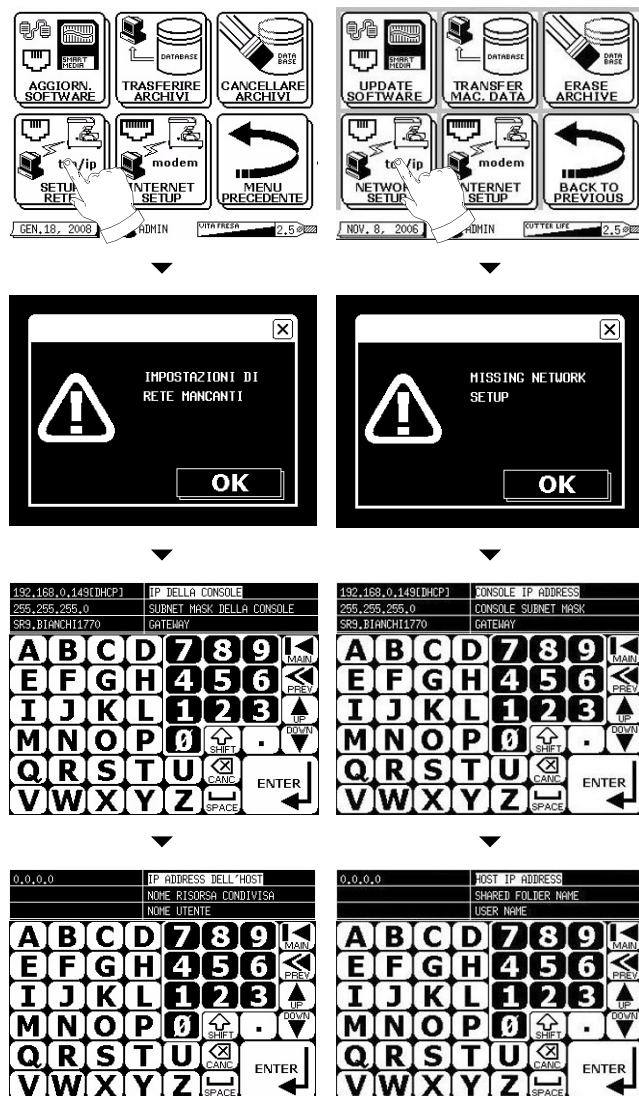
Nel caso non siano presenti le impostazioni di rete per il collegamento della console al PC è necessario procedere come di seguito descritto.

- Apparirà una prima schermata dove inserire i dati dell'Host:
 - IP DELLA CONSOLE
 - SUBNET MASK DELLA CONSOLE
 - GATWAY
- Premere il tasto "ENTER" per confermare ed accedere alla pagina successiva.
- Nella seconda schermata inserire i dati della console:
 - IP ADDRESS DELL'HOST
 - NOME RISORSA CONDIVISA
 - NOME UTENTE

9.6.4 Network setup

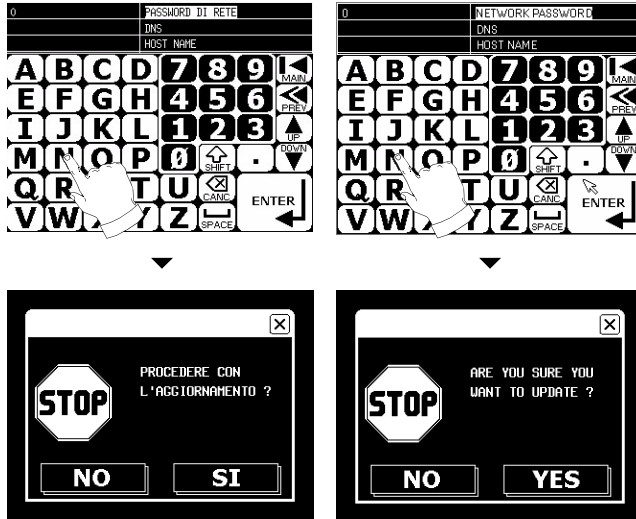
If there are not the line settings for the connection of the console to the PC it is necessary to proceed in the way described as follows.

- A first screen, where the Host data must be introduced, will appear:
 - CONSOLE IP ADDRESS
 - CONSOLE SUBNET MASK
 - GATEWAY
- Press the "ENTER" key to confirm and accede to the next page.
- In the second screen enter the console data:
 - HOST IP ADDRESS
 - SHARED FOLDER
 - USER NAME



REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS



- Nella terza schermata inserire i dati di rete:

- PASSWORD DI RETE
- HOST NAME

- Premere il tasto “ENTER” per confermare i dati inseriti;
- Premere il tasto “SI” per procedere con l'aggiornamento.

Attenzione:



I dati richiesti dal sistema dovranno essere forniti dal costruttore.

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto “MENU PRECEDENTE”
- Per ritornare alla pagina “MENU’ PRINCIPALE” premere il tasto “MENU’ PRINCIPALE”

- In the third screen enter the console data:

- NETWORK PASSWORD
- HOST NAME

- Press ENTER to confirm the choice.
- Press “YES” to continue with the updating procedure.

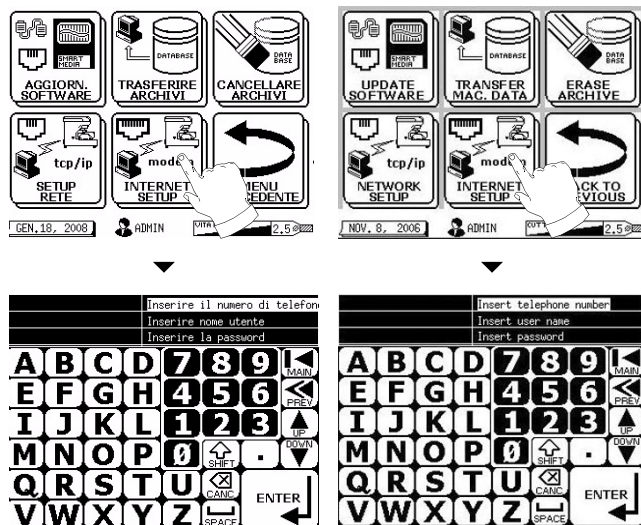
Warning:



The data requested by the system must be given by the manufacturer.

How to exit from the screen:

- In order to return to the previous screen, press the key “BACK TO PREVIOUS”
- To return to the “MAIN MENU” screen, press the key “BACK TO MAIN MENU”



REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

9.6.5 Impostazioni Internet

La funzione “IMPOSTAZIONI INTERNET” consente di impostare la connessione ad internet.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina “AGGIORNAMENTO SOFTWARE” selezionare il tasto “IMPOSTAZIONI INTERNET”.

Dati visualizzati:

- INSERIRE IL NUMERO DI TELEFONO
- INSERIRE IL NOME UTENTE
- INSERIRE LA PASSWORD

Come procedere:

- inserire i dati richiesti dal sistema per mezzo della tastiera alfanumerica;
- premere il tasto “ENTER” per confermare e ritornare alla pagina “AGGIORNAMENTO SOFTWARE”.

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS

9.6.5 Internet setup

The “INTERNET SETUP” function allows you to set the internet connection.

How to access the screen:

- Select “INTERNET SETUP” from the “SOFTWARE UPDATE” screen.

Data displayed:

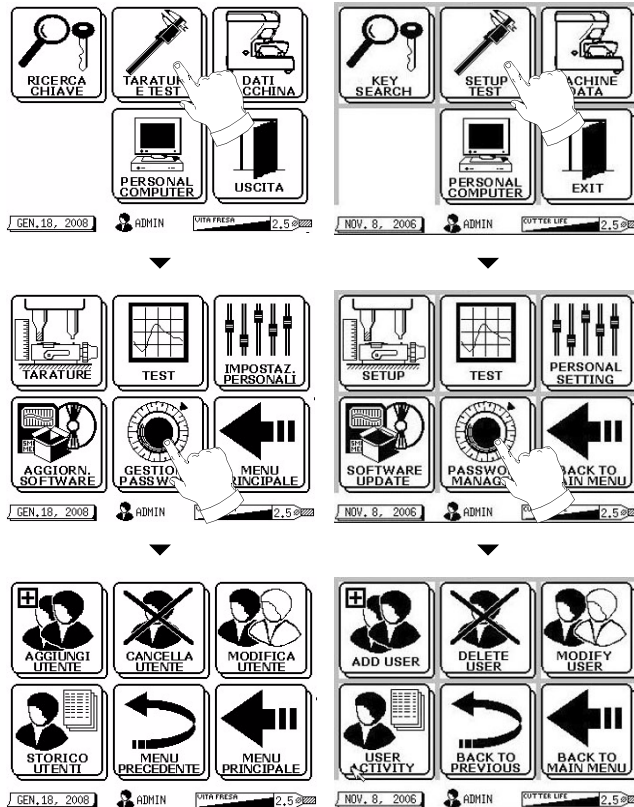
- INSERT TELEPHONE NUMBER
- INSERT USER NAME
- INSERT PASSWORD

Procedure:

- Enter data required by the system by means of the alphanumeric keyboard;
- Press ENTER to confirm and return to the “UPDATE SOFTWARE” page.

REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS



9.7.0 Gestione Password

Dal Menù principale si accede alla funzione “GESTIONE PASSWORD” che consente di aggiungere, eliminare e modificare gli accessi all'utilizzo della duplicatrice.



Solo l'amministratore è autorizzato a modificare questa sezione.

9.7.0 Password manager

Access the “PASSWORD MANAGER” function from the Main Menu. This function permits you to add, delete or modify user access to the duplicating machine.



Only the administrator is authorized to make changes in this section.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina “SETUP TEST” selezionare il tasto “GESTIONE PASSWORD”.

How to access the screen:

- Select “PASSWORD MANAGER” from the “SETUP TEST” screen.

Opzioni visualizzate:

- Aggiungi utente
- Cancella utente
- Modifica utente
- Storico utenti

Options displayed:

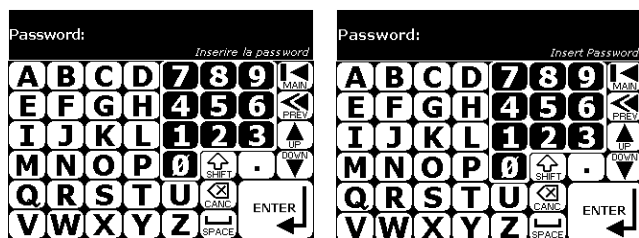
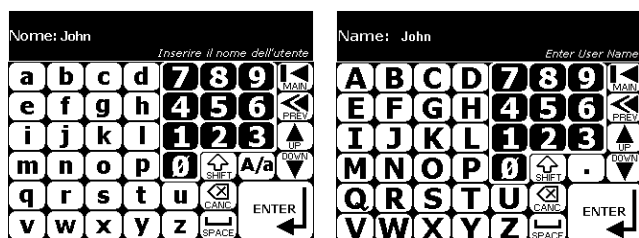
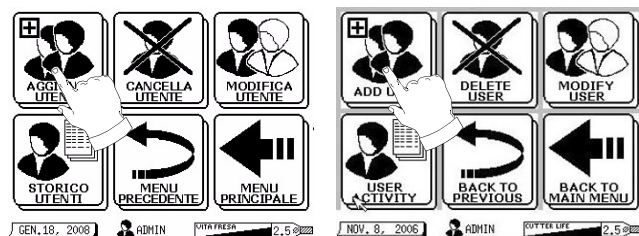
- Add user
- Delete user
- Modify user
- User activity

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina “MENU PRINCIPALE” premere il tasto “MENU PRINCIPALE”

How to exit from the screen:

- To return to the “MAIN MENU” screen, press the key “BACK TO MAIN MENU”



REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

9.7.1 Aggiungi utente

La funzione "Aggiungi utente" consente di inserire una nuova password e quindi di abilitare un nuovo utente all'utilizzo della duplicatrice.

Come procedere:

- Premere il tasto "Aggiungi utente";
- Inserire il nuovo nome utente con l'ausilio della tastiera alfanumerica (es. Jhon);
- Premere il tasto ENTER per confermare;
- Inserire la password prescelta con l'ausilio della tastiera alfanumerica (minimo 6 - massimo 8 caratteri);
- Premere il tasto ENTER per confermare;
- Ripetere la password e confermare nuovamente con "ENTER";

Dati visualizzati:

- a questo punto il programma chiede di confermare l'impostazione.

Come procedere:

- Premere il tasto "SI" per confermare l'impostazione e tornare alla pagina "GESTIONE PASSWORD";
- Premere il tasto "NO" per annullare l'impostazione e tornare alla pagina "GESTIONE PASSWORD".

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto "PREV"
- Per ritornare alla pagina "MENU" PRINCIPALE premere il tasto "MAIN"

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS

9.7.1 Add user

The "ADD USER" function allows you to enter a new password and therefore to enable a new user to utilize the duplicating machine.

Procedure:

- Press "Add user";
- Enter the new user name, using the alphanumeric keyboard (John, for example);
- Press ENTER to confirm;
- Enter the password chosen with the alphanumeric keyboard (minimum 6 to maximum 8 characters);
- Press ENTER to confirm;
- Repeat the password and press "ENTER" again to confirm.

Data displayed:

- At this point the program will request confirmation of the entry.

Procedure:

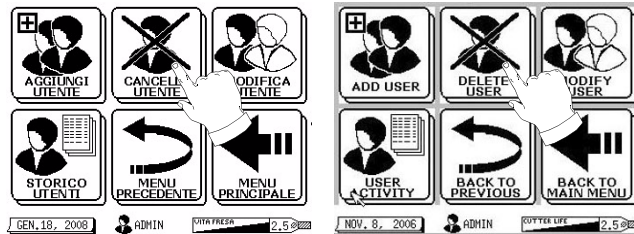
- Press "YES" to confirm the entry and return to the "PASSWORD MANAGER" screen.
- Press "NO" to cancel the entry and return to the "PASSWORD MANAGER" screen.

How to exit from the screen:

- To return to the previous screen press the "BACK TO PREVIOUS" key
- To return to the "MAIN MENU" screen, press the "MAIN" key

REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS



9.7.2 Elimina utente

La funzione “Cancella utente” consente eliminare utenti precedentemente inseriti.

9.7.2 Delete user

The “DELETE USER” function permits you to delete a previously entered user.

Come procedere:

- Premere il tasto “Cancella utente”;
- Inserire il nome utente che si intende eliminare con l’ausilio della tastiera alfanumerica (es. Jhon);
- Premere il tasto ENTER per confermare.

Procedure:

- Press the “DELETE USER” key;
- Enter the name of the user you intend to delete, using the alphanumeric keyboard (John, for example);
- Press ENTER to confirm.

Dati visualizzati:

- a questo punto il programma chiede se si è sicuri di voler effettuare l’eliminazione;

Data displayed:

- At this point the program will ask if you are sure you want to delete the user.

Come procedere:

- Premere il tasto “SI” per confermare la scelta e tornare alla pagina “GESTIONE PASSWORD”;
- Premere il tasto “NO” per annullare la scelta e tornare alla pagina “GESTIONE PASSWORD”.

Procedure:

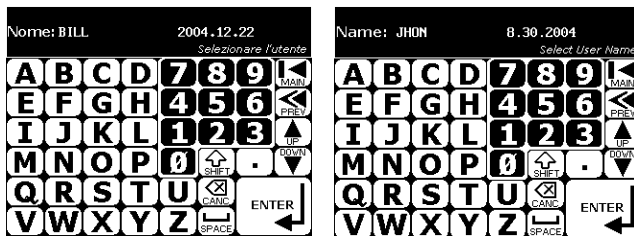
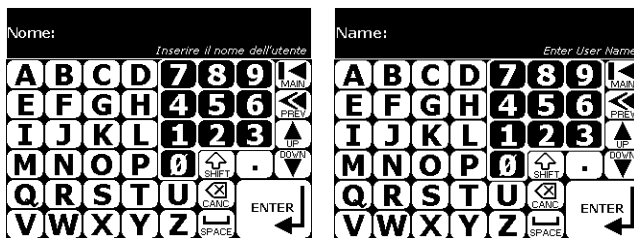
- Press “YES” to confirm the entry and return to the “PASSWORD MANAGER” screen.
- Press “NO” to cancel the entry and return to the “PASSWORD MANAGER” screen.

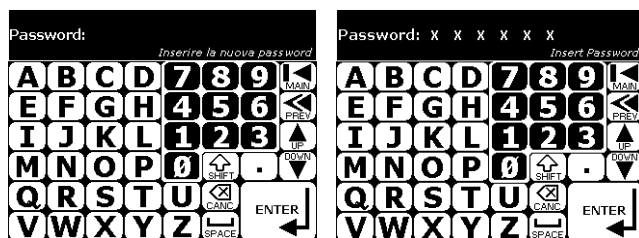
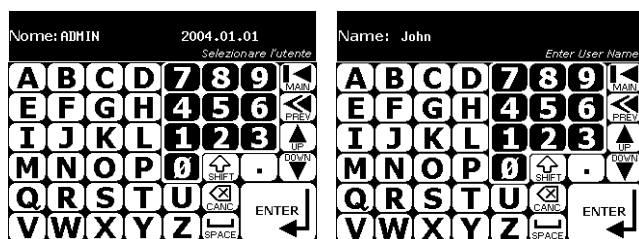
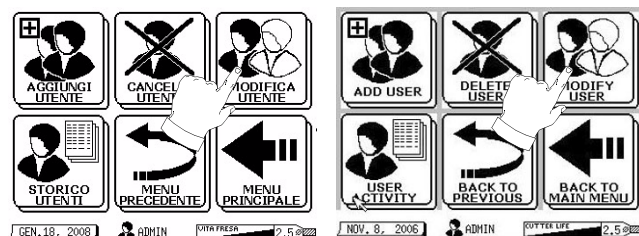
Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto “PREV”
- Per ritornare alla pagina “MENU” PRINCIPALE” premere il tasto “MAIN”

How to exit from the screen:

- To return to the previous screen press the “BACK TO PREVIOUS” key
- To return to the “MAIN MENU” screen, press the “MAIN” key





REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

9.7.3 Modifica password

La funzione “Modifica utente” consente di modificare una password esistente.

Come procedere:

- Richiamare il nome utente con l'ausilio della tastiera alfanumerica oppure con i tasti “UP & DOWN” e selezionare l'opzione desiderata;
- Premere il tasto ENTER per confermare;
- Digitare la nuova password;
- Premere il tasto ENTER per confermare;
- Ripetere la password e confermare nuovamente.
- Ripetere la password e confermare nuovamente con “ENTER”;

Dati visualizzati:

- a questo punto il programma chiede di confermare l'aggiornamento.

Come procedere:

- Premere il tasto “SI” per confermare l'aggiornamento e tornare alla pagina “GESTIONE PASSWORD”;
- Premere il tasto “NO” per annullare l'aggiornamento e tornare alla pagina “GESTIONE PASSWORD”.

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto “PREV”
- Per ritornare alla pagina “MENU PRINCIPALE” premere il tasto “MAIN”

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS

9.7.3 Modify password

The “MODIFY USER” function enables you to modify an existing password.

Procedure:

- Use the alphanumeric keyboard to enter the user name, or press the “UP/DOWN” keys to scroll through the entire list and select the desired option;
- Press ENTER to confirm the choice;
- Enter the new password;
- Press ENTER to confirm;
- Repeat the password and confirm it again.
- Repeat the password and confirm it again with “ENTER”.

Data displayed:

- At this point the program requests confirmation of the update.

Procedure:

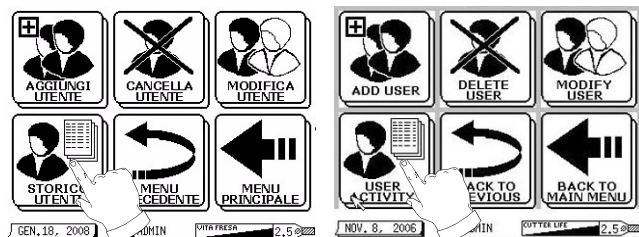
- Press “YES” to confirm the entry and return to the “PASSWORD MANAGER” screen.
- Press “NO” to cancel the entry and return to the “PASSWORD MANAGER” screen.

How to exit from the screen:

- To return to the previous screen press the “BACK TO PREVIOUS” key
- To return to the “MAIN MENU” screen, press the “MAIN” key

REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS



9.7.4 Storico utenti

La funzione “Storico utenti” consente di visualizzare con diverse modalità tutte le operazioni eseguite dalla duplicatrice 994 LASER.

Come accedere alla pagina:

- Dalla pagina “GESTIONE PASSWORD” selezionare il tasto “STORICO UTENTI”.

Opzioni visualizzate:

- TELAIO
- AUTO
- CODICE CHIAVE
- CODICE CLIENTE
- NOME
- CITA', STATO, CAP
- DATA
- UTENTE
- NOTE

Come procedere:

- Inserire le informazioni richieste nel sistema mediante la tastiera alfanumerica;
- Premere il tasto ENTER per confermare e passare alla schermata successiva.

Come uscire dalla pagina:

- Per ritornare alla pagina precedente premere il tasto “MENU PRECEDENTE”
- Per ritornare alla pagina “MENU PRINCIPALE” premere il tasto “MENU PRINCIPALE”

9.7.4 User activity

The “USER ACTIVITY” function displays of all of the operations performed by the **994 LASER** duplicating machine, with different modes.

How to access the screen:

- Select “USER ACTIVITY” from the “PASSWORD MANAGER” screen.

Data displayed:

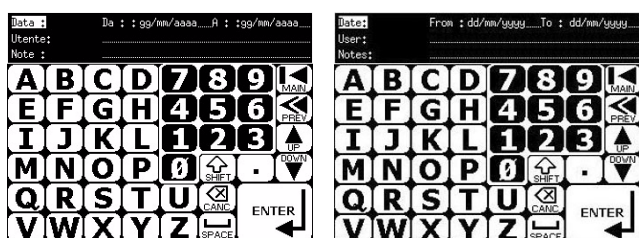
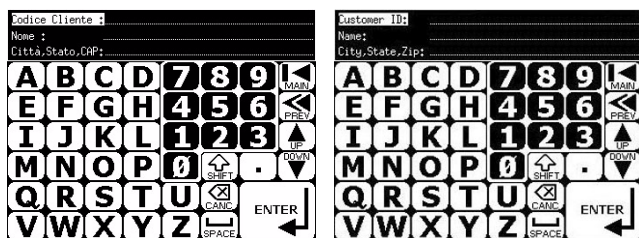
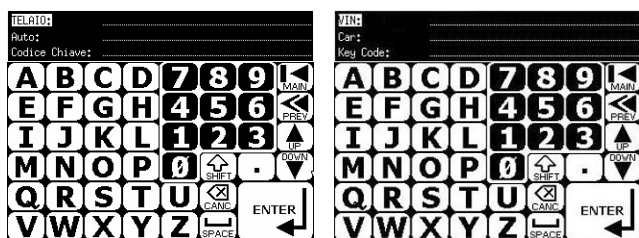
- VIN
- CAR
- KEY CODE
- CUSTOMER ID
- NAME
- CITY, STATE, ZIP
- DATE
- USER
- NOTES

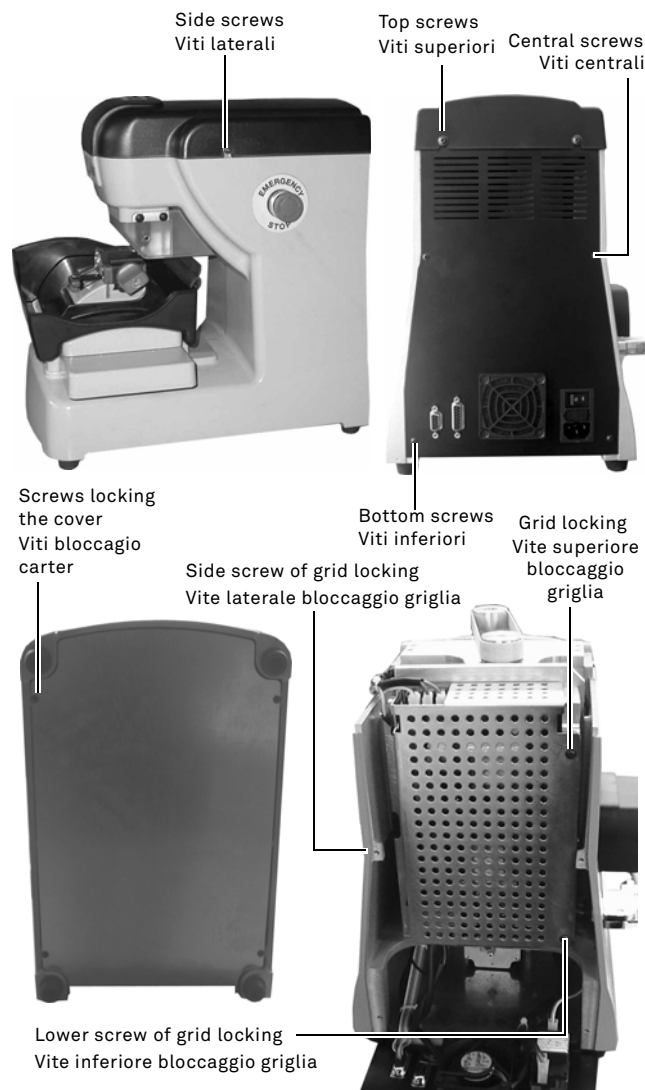
Procedure:

- Enter information required by the system by using the alphanumeric keyboard;
- Press ENTER to confirm and go to the next screen.

How to exit from the screen:

- In order to return to the previous screen, press the key “BACK TO PREVIOUS”
- To return to the “MAIN MENU” screen, press the key “BACK TO MAIN MENU”





REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

9.8.0 Rimozione delle coperture

Copertura superiore

- Rimuovere le 2 viti laterali che bloccano il carter superiore con una chiave esagonale da 3mm;
- Sollevare il carter superiore.

Copertura posteriore

- Allentare le 2 viti laterali che bloccano il carter superiore con una chiave esagonale da 3mm;
- Rimuovere le 2 viti superiori del carter posteriore con una chiave esagonale da 2,5mm;
- Rimuovere le 2 viti centrali con una chiave esagonale da 2mm
- Rimuovere le 2 viti inferiori con una chiave esagonale da 2mm
- Togliere il carter posteriore.

Griglia protezione scheda

- Rimuovere la vite laterale che blocca la griglia di protezione della scheda;
- Rimuovere la vite superiore e inferiore di bloccaggio della griglia protezione scheda;
- Togliere la griglia di protezione.

Copertura fondo macchina

- Capovolgere la duplicatrice su un lato;
- Rimuovere le 4 viti che bloccano la copertura con una chiave esagonale da 2mm;
- Togliere la copertura.

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS

9.8.0 Removing the covers

Top cover

- Use a 3 mm hexagon wrench to remove the 2 side screws that fasten the top cover;
- Raise the top cover.

Back cover

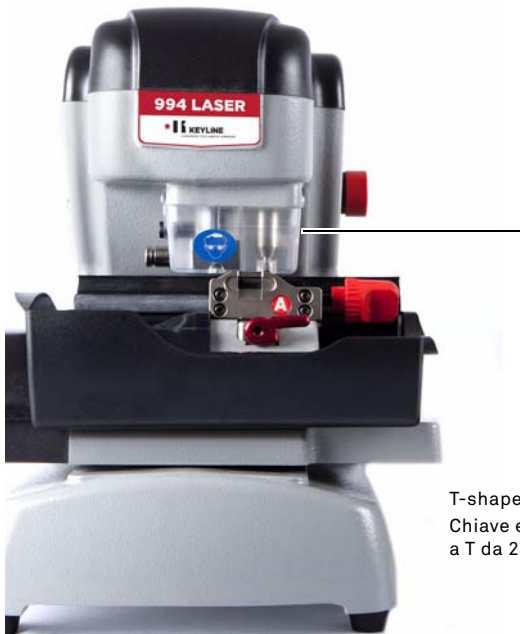
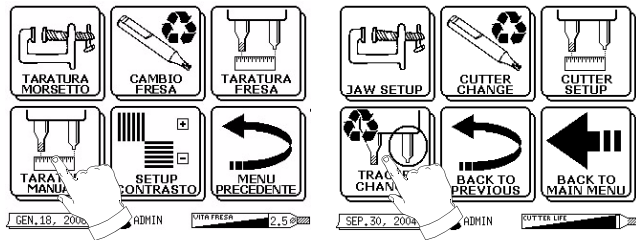
- Use a 3 mm hexagon wrench to loosen the 2 side screws that fasten the top cover;
- Use a 2.5 mm hexagon wrench to remove the 2 top screws that fasten the back cover;
- Use a 2 mm hexagon wrench to remove the 2 central screws;
- Use a 2 mm hexagon wrench to remove the 2 bottom screws;
- Remove the back cover.

Card protection grid

- Remove the side screw that locks the protection grid of the card;
- Remove the upper and lower locking screw of the card protection grid;
- Remove the protection grid.

Bottom cover

- Tilt the key duplicating machine to one side ;
- Use a 2 mm hexagon wrench to remove the 4 screws that fasten the cover;
- Remove the cover.



T-shaped 2.5 mm
Chiave esagonale
a T da 2.5mm

REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

9.8.1 Cambio tastatore

La funzione “CAMBIO TASTATORE” consente di sostituire il tastatore quando risulta usurato.

Descrizione Ricambio	Codice	Periodicità
Tastatore “C011A”	RIC03300B	Quando usurato

Misure di sicurezza



Durante le operazioni di sostituzione è molto importante non sollecitare gli attrezzi (dime di taratura, asta cambio fresa, chiavi esagonali, ecc.), al fine di evitare possibili danneggiare ai componenti della duplicatrice.

Come procedere:

- selezionare il tasto “CAMBIO TASTATORE”;
- la duplicatrice provvede a spostare il carrello nella posizione consentita per la rimozione del tastatore;
- rimuovere il morsetto;
- inserire la chiave esagonale a T da 2.5mm nel foro di sbloccaggio tastatore (vedi figura a lato);
- allentare quasi completamente il grano di bloccaggio tastatore;
- sfilare il tastatore dal fondo e sostituirlo con un nuovo ricambio;
- portare il tastatore in battuta verso l’alto e bloccarlo per mezzo della chiave esagonale a T da 2.5mm.



A questo punto devono essere eseguite tutte le operazioni di taratura descritte ai paragrafi “Jaw setup” a pagina 54 e “Cutter setup” a pagina 58.

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS

9.8.1 Tracer change

The “TRACER CHANGE” function allows you to change the tracer hover case when required.

Spare part description	Code	Frequency
Tracer “C011A”	RIC03300B	When worn

Safety warning



As you are replacing machine parts, avoid stressing tools (calibrating templates, cutter changing bar, hexagon wrenches etc.) as this might damage parts of the key duplicating machine.

Procedure:

- select the “TRACER CHANGE” button;
- the key duplicating machine will shift the carriage to allow removal of the tracer;
- remove the jaw;
- insert the T-shaped 2.5 mm hexagon wrench into the hole to unlock the tracer (see picture on the side);
- loosen – almost completely- the nut that locks the tracer in place;
- pull out the tracer from the bottom and replace it with a new one;
- move the tracer upwards in contact with the part above and lock it by means of the T-shaped 2.5 mm hexagon wrench.



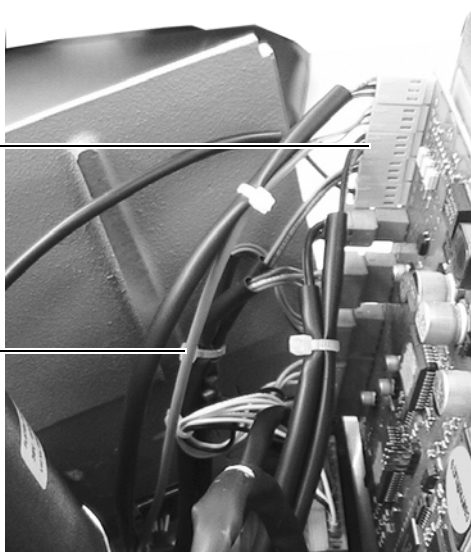
Now go through the calibrating steps described in the following paragraphs “Jaw setup” on page 54 and “Cutter setup” on page 58.

Screws to fasten
the fan
Viti bloccaggio
ventilatore



Fan
connection
Collegamento
ventilatore

Strap
Fascetta



REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

9.8.2 Sostituzione del ventilatore

Descrizione Ricambio	Codice	Periodicità
Ventilatore 60X60X25	RIC03308B	Quando necessario

Attrezzi da utilizzare

- Chiave esagonale da 2mm
- Chiave esagonale da 2,5mm

Misure di sicurezza



Durante le operazioni di sostituzione è molto importante non sollecitare gli attrezzi (dime di taratura, asta cambio fresa, chiavi esagonali, ecc.), al fine di evitare possibili danneggiare ai componenti della duplicatrice.

Come procedere:

- rimuovere la copertura posteriore e la griglia di protezione della scheda come descritto al paragrafo 9.8.0 a pagina 82;
- tagliare le fascette;
- scollegare il cavo del ventilatore;
- allentare e togliere le 4 viti che bloccano il ventilatore al carter posteriore con una chiave da 2mm;
- inserire un nuovo ventilatore e collegare il cavo;
- fissare i cavi con nuove fascette;
- bloccare il ventilatore con le 4 viti;
- richiudere il carter posteriore e la griglia di protezione della scheda e fissarli.

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS

9.8.2 Replacing the fan

Spare part description	Code	Frequency
Fan 60X60X25	RIC03308B	When required

Required tools

- 2mm hexagon wrench
- 2.5mm hexagon wrench

Safety warning



Before carrying out this operation turn OFF the power and disconnect the power cable from the mains.

Procedure

- remove the back cover and the protection grid of the card as described in paragraph 9.8.0 on page 82;
- remove the straps;
- disconnect the fan cable;
- use a 2 mm wrench to loosen and remove the 4 screws that fasten the fan to the back cover;
- insert a new fan and connect the cable;
- fix the cables with new straps;
- fasten the fan with the 4 screws;
- close the rear carter and the protection grid of the card and fix them.

REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

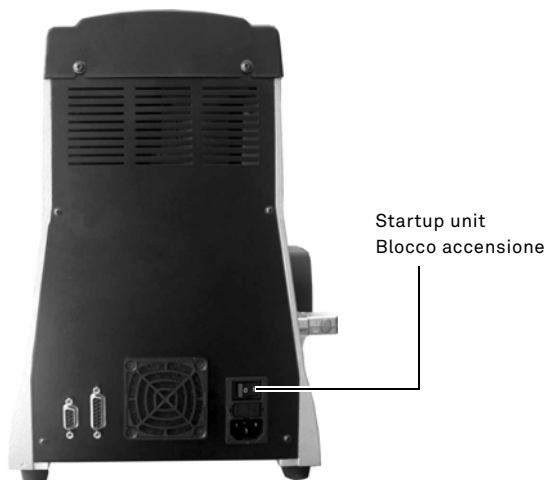
SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS

9.8.3 Sostituzione blocco accensione

Descrizione Ricambio	Codice	Periodicità
Spina C/Portafusibile-303A	RIC02988B	Quando necessario

9.8.3 Replacing the startup unit

Spare part description	Code	Frequency
Plug with fuse carrier-303A	RIC02988B	When required



Attrezzi da utilizzare

- Chiave esagonale da 2,5mm
- Chiave esagonale da 2mm

Required tools

- 2.5mm hexagon wrench
- 2mm hexagon wrench

Misure di sicurezza



Durante le operazioni di sostituzione è molto importante non sollecitare gli attrezzi (dime di taratura, asta cambio fresa, chiavi esagonali, ecc.), al fine di evitare possibili danneggiare ai componenti della duplicatrice.



Before carrying out this operation turn OFF the power and disconnect the power cable from the mains.

Cable B
Cavo B

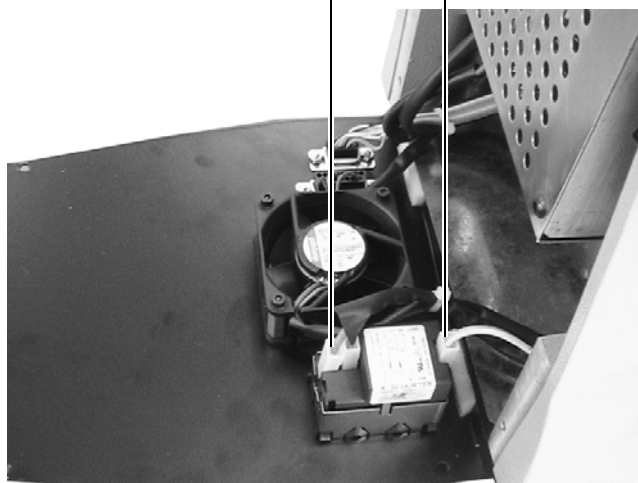
Cable A
Cavo A

Come procedere:

- rimuovere la copertura posteriore come descritto al paragrafo 9.8.0 a pagina 82;
- scollegare i cavi "A" e "B" dal blocchetto di accensione;
- estrarre il blocchetto dalla propria sede ed inserirne un di nuovo;
- collegare nuovamente i cavi;
- richiudere il carter posteriore e fissarlo.

Procedure

- remove the back cover as described in paragraph 9.8.0 on page 82;
- disconnect cables "A" and "B" from the startup unit;
- extract the unit from its seat and insert a new one;
- connect the cables again;
- put the back cover back into place and tighten the fastening screws.



REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

9.8.4 Controllo e sostituzione fusibili

Descrizione Ricambio	Codice	Periodicità
Fusibile rapido 6.3A 5x20	RIC02990B	Quando necessario

La duplicatrice **994 LASER** dispone di 2 fusibili che si trovano nella presa di alimentazione accanto all'interruttore, ed hanno lo scopo di proteggere la duplicatrice da sbalzi di tensione e da corto circuito.

Se azionando l'interruttore generale della macchina, questa non si accendesse è necessario eseguire un controllo di integrità, ed eventuale sostituzione dei fusibili posti nella presa di alimentazione.

Attrezzi da utilizzare per la sostituzione dei fusibili

- Tester, ohmetro, multimetro ecc (per misurare la continuità dei fusibili).
- Chiave esagonale da 2,5mm
- Cacciavite

Misure di sicurezza



Durante le operazioni di sostituzione è molto importante non sollecitare gli attrezzi (dime di taratura, asta cambio fresa, chiavi esagonali, ecc.), al fine di evitare possibili danneggiare ai componenti della duplicatrice.

Come procedere:

- esercitare una leggera pressione sulle linguine del portafusibili per estrarlo dalla propria sede;
- procedere alla verifica di integrità dei fusibili;
- sostituire il fusibile con uno di uguale valore (Ampere) e tipo (rapido);
- inserire il portafusibili nella propria sede.

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS

9.8.4 Inspecting and replacing the fuses

Spare part description	Code	Frequency
Rapid fuse 6.3A 5x20	RIC02990B	When required

The 994 LASER key duplicating machine is equipped with 2 fuses located in the power unit next to the switch, which have the purpose to protect the machine from surges and short circuit.

If the machine fails to start after you have turned on the main switch, we recommend you inspect the fuses in the power unit and replace them if needed.

Required tools when replacing the fuses

- Tester, ohm meter, multimeter etc (to measure fuses' continuity).
- 2.5 mm hexagon wrench
- Screwdriver

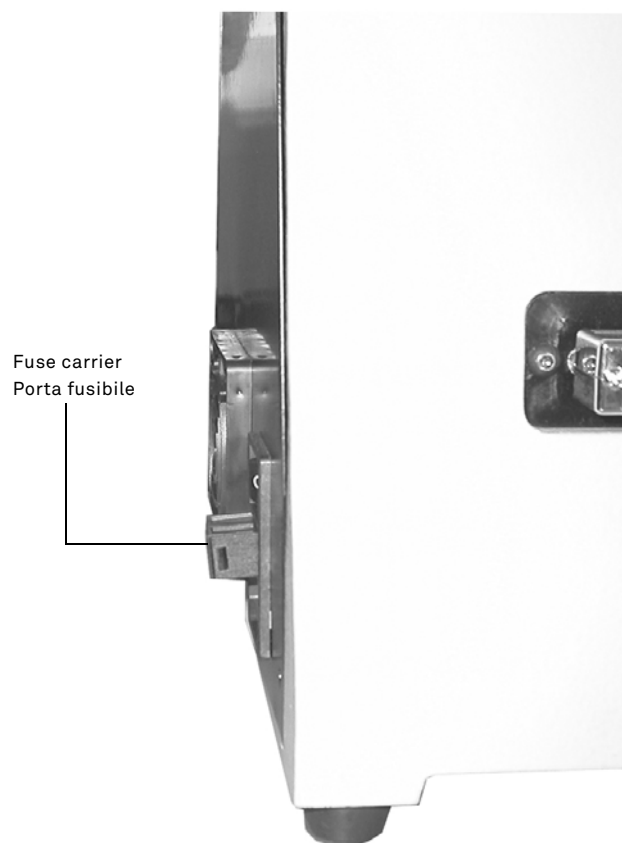
Safety warning



Before carrying out this operation turn OFF the power and disconnect the power cable from the mains.

Procedure

- press slightly on the tongues of the fuse carrier to pull it out from its seat;
- inspect the fuses;
- replace any damaged fuse with a new one of the same capacity (Amperage) and type (rapid);
- put back the fuse carrier into its seat.



REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS

9.8.5 Sostituzione cinghia motore

9.8.5 Replacing the motor belt

Descrizione Ricambio	Codice	Periodicità
Cinghia 15X334-994	RIC03304B	Quando usurata

Spare part description	Code	Frequency
Belt 15X334-994	RIC03304B	When worn

Attrezzi da utilizzare

- Chiave esagonale da 3mm

Required tools

- 3mm hexagon wrench

Misure di sicurezza



Durante le operazioni di sostituzione è molto importante non sollecitare gli attrezzi (dime di taratura, asta cambio fresa, chiavi esagonali, ecc.), al fine di evitare possibili danneggiare ai componenti della duplicatrice.



Before carrying out this operation turn OFF the power and disconnect the power cable from the mains.

Come procedere:

- rimuovere la copertura superiore come descritto al paragrafo 9.8.0 a pagina 82;
- allentare i 4 grani che bloccano il supporto motore con la chiave esagonale da 3mm;
- tirare lentamente verso di sé il supporto motore in modo da allentare il tensionamento della cinghia;
- rimuovere la cinghia dalla propria sede e sostituirla con una nuova;

Procedure

- remove the top cover as described in paragraph 9.8.0 on page 82;
- use the 3mm hexagon wrench to loosen the 4 screws that fasten the motor supporting unit;
- pull the motor supporting unit gently towards you to reduce the belt tension;
- remove the belt from its seat and replace it with a new one;



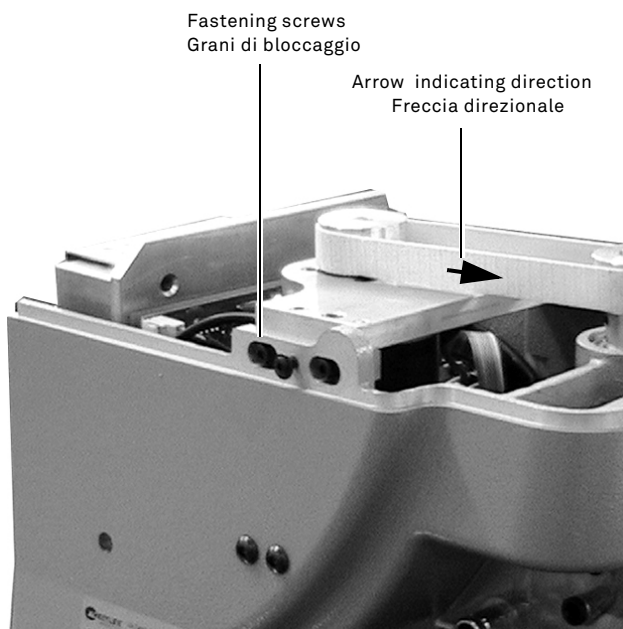
Fare attenzione di rimontare la cinghia nel senso indicato dalla freccia direzionale.



When installing the belt again, make sure you respect the direction marked by the arrow.

- riportare il supporto motore nella posizione iniziale e tensionare la cinghia;
- bloccare i 4 grani;
- richiudere il carter posteriore e fissarlo.

- put the motor supporting unit back into its initial position and adjust the belt tension;
- fasten by tightening the 4 screws
- put the back cover back into its initial position and lock it.



X sensor
connection
Collegamento
sensore X

Strap
Fascetta

Strap
Fascetta

A

X sensor
Sensore X

Fastening nut
Dado di bloccaggio

Carriage
Carro

Controls to move
the carriage
Gruppo
movimentazione
carro

REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

9.8.6 Sostituzione sensore asse X

Descrizione Ricambio	Codice	Periodicità
Sensore asse X-994	RIC03306B	Quando necessario

Attrezzi da utilizzare

- Chiave esagonale da 2mm
- Chiave inglese da 13mm

Misure di sicurezza



Durante le operazioni di sostituzione è molto importante non sollecitare gli attrezzi (dime di taratura, asta cambio fresa, chiavi esagonali, ecc.), al fine di evitare possibili danneggiare ai componenti della duplicatrice.

Come procedere:

- rimuovere la copertura posteriore e la griglia di protezione della scheda come descritto al paragrafo 9.8.0 a pagina 82 e tagliare le fascette;
- staccare il cavo collegato alla scheda elettronica;
- rimuovere la copertura fondo macchina come descritto al paragrafo 9.8.0 a pagina 82;
- con la chiave inglese in dotazione, allentare il dado di bloccaggio del sensore;
- svitare e togliere il sensore e sostituirlo con uno nuovo;
- dopo aver avvitato e bloccato il nuovo sensore, avvicinare il carro agendo sul gruppo di movimentazione;



E' molto importante in questa fase lasciare uno spazio di 0,02mm tra il punto A e B.

- richiudere la copertura fondo macchina e fissarla;
- collegare il cavo del nuovo sensore alla scheda elettronica;
- fissare i cavi con nuove fascette;
- richiudere il carter posteriore e la griglia di protezione della scheda e fissarli.

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS

9.8.6 Replacing the X axis sensor

Spare part description	Code	Frequency
X axis sensor-994	RIC03306B	When required

Required tools

- 2mm hexagon wrench
- 13mm adjustable wrench

Safety warning



Before carrying out this operation turn OFF the power and disconnect the power cable.

Procedure

- remove the back cover and the protection grid of the card as described in paragraph 9.8.0 on page 82 e cut the straps;
- disconnect the cable from the electronic card;
- remove the bottom cover as described in paragraph 9.8.0 on page 82;
- use the adjustable wrench to loosen the nut that fastens the sensor;
- unscrew and remove the sensor and replace it with a new one;
- after fastening and locking the new sensor, move the carriage towards it using the relevant controls;

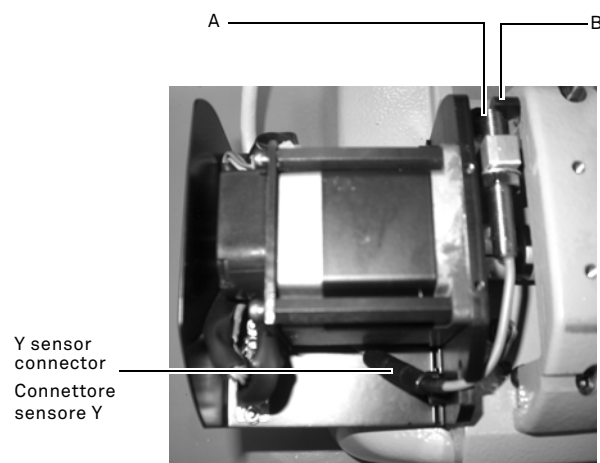
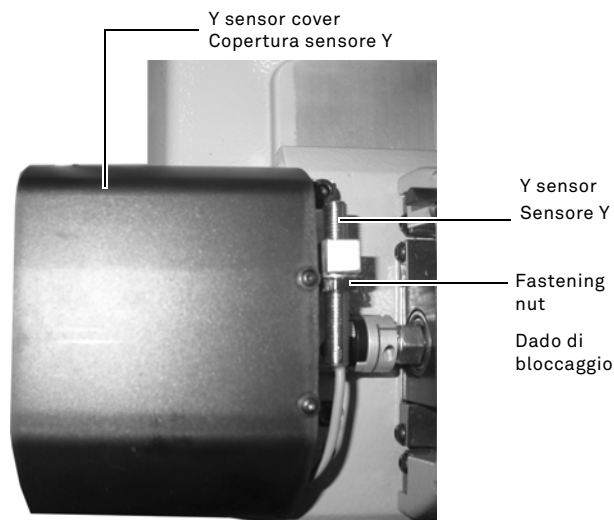


IMPORTANT! Leave 0.02mm clearance between point A and B.

- put back the bottom cover into its initial position and fasten it;
- connect the cable of the new sensor to the electronic card;
- fix the cables with new straps;
- fasten the fan with the 4 screws;
- close the rear carter and the protection grid of the card and fix them.

REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS



9.8.7 Sostituzione sensore asse Y

Descrizione Ricambio	Codice	Periodicità
Sensore asse Y-994	RIC03412B	Quando necessario

Attrezzi da utilizzare

- Chiave esagonale da 2mm
- Chiave inglese da 13mm

Misure di sicurezza



Durante le operazioni di sostituzione è molto importante non sollecitare gli attrezzi (dime di taratura, asta cambio fresa, chiavi esagonali, ecc.), al fine di evitare possibili danneggiare ai componenti della duplicatrice.

Come procedere:

- rimuovere il morsetto ruotando la leva di bloccaggio e sfilandolo dalla propria sede;
- togliere la vaschetta di raccolta scarti;
- rimuovere la copertura del carrello morsetti con la chiave da 2,5mm;
- rimuovere la copertura del sensore Y togliendo le 4 viti;
- staccare il connettore del sensore;
- con la chiave inglese in dotazione, allentare il dado di bloccaggio del sensore;
- svitare e togliere il sensore e sostituirlo con uno nuovo;
- collegare il connettore;
- dopo aver avvitato e bloccato il nuovo sensore, avvicinare il carro agendo sul carrello morsetti;



E' molto importante in questa fase lasciare uno spazio di 0,02mm tra il punto A e B.

- riporre le coperture, la vaschetta ed il morsetto nella loro posizione.

9.8.7 Replacing the Y axis sensor

Spare part description	Code	Frequency
Y axis sensor - 994	RIC03412B	When required

Required tools

- 2mm hexagon wrench
- 13mm adjustable wrench

Safety warning



Before carrying out this operation turn OFF the power and disconnect the power cable.

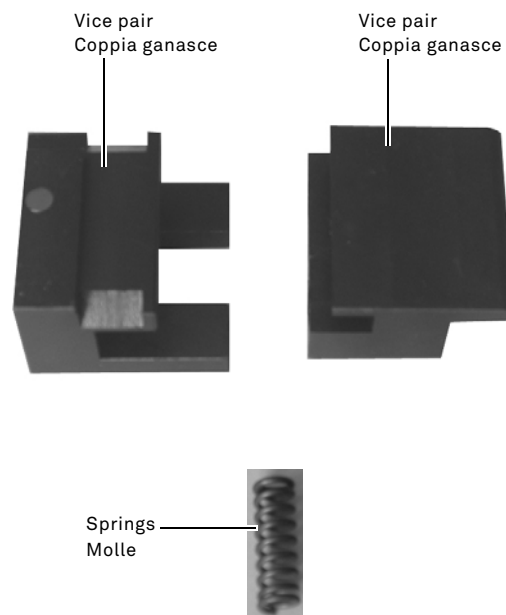
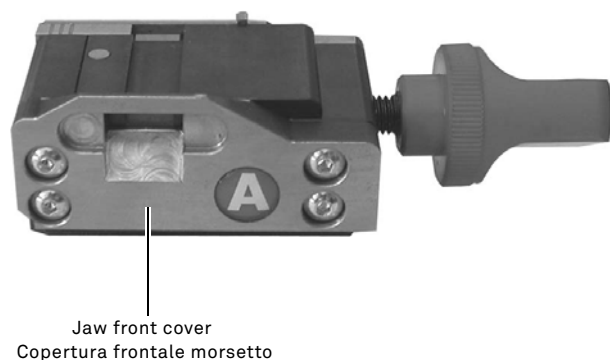
Procedure

- remove the jaw: first release it by rotating the knob that locks it and then pull it out from its seat;
- remove the scrap material container;
- use the 2.5 mm wrench to remove the cover of jaw assembly;
- take off the Y sensor cover by removing the 4 screws that lock it;
- disconnect the sensor connector;
- use the adjustable wrench to loosen the nut that fastens the sensor;
- unscrew and remove the sensor and replace it with a new one;
- connect the connector;
- after fastening and locking the new sensor, move the carriage towards it using the relevant controls;



IMPORTANT! Leave 0.02mm clearance between point A and B.

- put back the cover, the scrap material container and the jaw into their initial positions.



REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

9.8.8 Sostituzione componenti morsetto

Descrizione Ricambio	Codice	Periodicità
Manopola morsetto A-994	RIC03314B	Quando necessario
Manopola morsetto B994	RIC03316B	Quando necessario
Manopola morsetto C994	RIC03318B	Quando necessario
Manopola morsetto D-994	RIC03320B	Quando necessario
Ganasce A-994 - Coppia	RIC03414B	Quando necessario
Ganasce B994 - Coppia	RIC03416B	Quando necessario
Ganasce C994 - Coppia	RIC03418B	Quando necessario
Ganasce D-994 - Coppia	RIC03420B	Quando necessario

Attrezzi da utilizzare

- Chiave esagonale da 2,5mm
- Chiave esagonale da 3mm

Misure di sicurezza



Durante le operazioni di sostituzione è molto importante non sollecitare gli attrezzi (dime di taratura, asta cambio fresa, chiavi esagonali, ecc.), al fine di evitare possibili danneggiare ai componenti della duplicatrice.

Come procedere:

- per sostituire le ganasce e le molle è necessario procedere allo smontaggio del morsetto nel seguente modo:
 - rimuovere le 4 viti poste nella parte frontale del morsetto con la chiave da 2,5mm;
 - togliere la copertura frontale;
 - togliere con la chiave da 3mm le 2 viti poste nella parte inferiore del morsetto;
 - rimuovere le ganasce e/o le molle del morsetto e sostituirle con nuove;
 - ricomporre il morsetto procedendo nel senso inverso.
- per la sostituzione della manopola è sufficiente svitare la manopola e sostituirla con una nuova.

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS

9.8.8 Replacing jaw parts

Spare part description	Code	Frequency
JAW KNOB A-994	RIC03314B	When required
JAW KNOB B994	RIC03316B	When required
JAW KNOB C994	RIC03318B	When required
JAW KNOB D-994	RIC03320B	When required
VICE JAWS A-994 - Pair	RIC03414B	When required
VICE JAWS B994 - Pair	RIC03416B	When required
VICE JAWS C994 - Pair	RIC03418B	When required
VICE JAWS D-994 - Pair	RIC03420B	When required

Required tools

- 2.5mm hexagon wrench
- 3mm hexagon wrench

Safety warning



Before carrying out this operation turn OFF the power and disconnect the power cable.

Procedure

- to replace vices and springs you need to disassemble the jaw as described below:
 - use the 2.5 mm hexagon wrench to remove the 4 screws located in the front part of the jaw;
 - remove the front cover;
 - use the 3 mm hexagon wrench to remove the 2 screws located at the bottom of the jaw;
 - remove the vices and/or springs from the jaw and replace them with new ones;
 - re-assemble the jaw by going through the steps above in reverse order;
- to replace the knob you just need to unscrew it and replace it with a new one.

REGOLAZIONE, SOSTITUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI UTENSILI

SETTING UP, REPLACING AND MAINTAINING TOOLS

9.9.0 Pulizia della macchina

Alla fine di ogni giornata lavorativa si raccomanda di ripulire la macchina dagli scarti di lavorazione al fine di assicurare il buon funzionamento della duplicatrice e l'integrità delle parti componenti.

La duplicatrice **994 LASER** è dotata di un'apposita vaschetta per la raccolta degli scarti di lavorazione delle chiavi.

Oltre ad una accurata pulizia di tutte le parti macchina si consiglia di svuotare all'occorrenza la vaschetta.

9.9.0 Cleaning the machine

At the end of each working day clean the machine removing scrap and burrs to ensure proper functioning of the machine and to prevent any damage to its parts.

The **994 LASER** key duplicating machine is equipped with a container to collect scrap and burrs generated during key cutting operations.

In addition to a through cleaning of all machine parts we also recommend emptying the container as needed.



Prima di rimuoverla è necessario sbloccare e sfilare il morsetto.



To remove the container you need to unfasten and pull out the jaw.

Attenzione: IMPORTANTE!



E' vietato utilizzare aria compressa per la pulizia della macchina.

Warning: IMPORTANT!



Do not clean the machine with compressed air.

AVVERTENZE

WARNING

10.1.0 Messaggi di avvertenza

Chiamare l'assistenza per informazioni

- Quando appare questo messaggio l'utente dovrà contattare l'assistenza per la risoluzione dei problemi
- Premere il tasto "OK" e ritornare alla pagina precedente

Macchina nuova: Azzerare le impostazioni?

- Questa schermata appare quando il sistema rileva una nuova duplicatrice
- Premere il tasto "SI" per cancellare le attuali impostazioni di taratura e procedere con una nuova regolazione della macchina, seguendo le indicazioni riportate ai paragrafi "Jaw setup" a pagina 54 e "Cutter setup" a pagina 58
- Premere il tasto "NO" per mantenere le attuali impostazioni



IMPORTANTE: le impostazioni esistenti potrebbero NON essere compatibili con la nuova duplicatrice

Inserire il nome utente (Min. 2 caratteri)

- Quando il nuovo utente viene registrato, il sistema chiede l'inserimento del nome che deve essere composto da almeno due caratteri.

Errore: Reinserire la password

- Messaggio di errore che appare durante la creazione di un nuovo utente, se viene inserito una password errata

10.1.0 Warning message

Call assistance for details

- Whenever this message appears on the screen the user shall contact the technical service for instructions on how to solve the problem.
- Press the "OK" button and go back to the previous screen.

NEW MACHINE: Do you want to setup?:

- This message appears whenever the system detects a new key duplicating machine.
- Press "YES" to cancel existing settings and setup the machine again following the instruction contained in paragraphs "Jaw setup" on page 54 and "Cutter setup" on page 58.
- Press "NO" to maintain the current settings.



IMPORTANT: current settings could be INCOMPATIBLE with the new key duplicating machine .

Enter User Name

- When a new user is set the systems asks to enter a name at least composed by two letters.

Error: Retype password

- This is a message of error that appears during the creation of a new user, when you enter a wrong password.



AVVERTENZE

WARNING



Utente già esistente

- Se appare questa schermata durante la procedura di "Aggiungi utente" a pagina 78, significa che l'utente è già stato inserito
- Premere il tasto "OK" per ritornare alla pagina precedente

User already existing

- This screen appears during procedure "Add user" on page 78, if the user has been already entered,
- Press "OK" to go back to the previous screen.



Accesso non autorizzato

- Questa schermata appare quando, un utente non abilitato a particolari operazioni, cerca di eseguire una procedura non consentita
- Premere il tasto "OK" per ritornare alla pagina precedente

Permission denied

- This message appears if a user has no permission to perform the operation (s)he has just selected.
- Press "OK" to go back to the previous screen.



Password non valida (da 6 a 8 caratteri)

- Messaggio di errore che appare quando viene inserita una password errata. Il sistema indica inoltre, il numero di tentativi ancora disponibili
- Premere OK e ripetere la password

Wrong password

- Error message appears when you enter a wrong password. The system also shows how many attempts you can still make.
- Press OK and re-type the password.



IMPORTANTE: terminati i 4 tentativi la macchina si blocca per 10 minuti, non consentendo alcuna operazione.



IMPORTANT! After 4 attempts the machine shuts down for 10 minutes, during which no operation will be allowed.



Cambiare la password dell'amministratore

- Questa schermata appare alla prima accensione della macchina. Il sistema richiede di sostituire la password generica, impostata dal costruttore prima della spedizione
- Premere il tasto "SI" per confermare e procedere con l'operazione
- Premere il tasto "NO" per annullare e tornare alla pagina precedente

Changing the master password

- This screen appears as you start the machine for the first time. The system requires you to change the generic password entered by the manufacturer and enter your own.
- Press "YES" to confirm and change password.
- Press "NO" to cancel and go back to the previous screen.

AVVERTENZE

WARNING



Macchina bloccata: accesso negato per 10'

- Questa schermata avverte che la macchina è bloccata e l'accesso è negato, in seguito ad operazioni eseguite in modo non corretto
- Premere il tasto "OK" per ritornare alla pagina precedente

Machine locked access delayed

- This message tells you that the machine is "Locked" and access is denied because a wrong password has been entered for 5 times.
- Press "OK" and wait the machine unlocked.
- When the machine is restarted the unlock code will be asked and it will be necessary to set a new password.

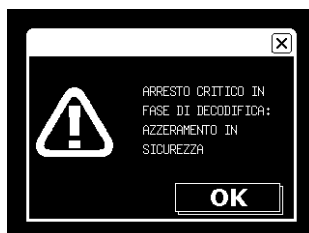


Utilizzare il pulsante OFF prima di spegnere la macchina

- Questa schermata avvisa di premere il tasto "OFF" per spegnere la macchina

Use OFF touch button to shutdown machine

- This message instructs you to press the "OFF" button if you wish to shut down the machine.

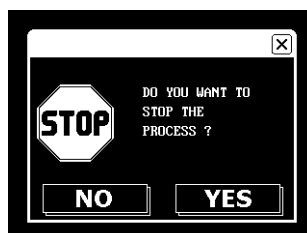


Arresto critico

- Questa schermata appare quando la duplicatrice viene spenta con il pulsante di emergenza
- Premere il tasto "OK" per ripristinare le funzionalità della macchina

Critical Stop

- This screen appears when the key duplicating machine is shut down using the emergency pushbutton.
- Press "OK" to restore machine settings.



Fermare il processo?

- Questa schermata appare quando viene bloccata un'operazione in corso
- Premere il tasto "SI" per confermare e procedere con l'arresto
- Premere il tasto "NO" per annullare e tornare alla pagina precedente

Do you want stop the process

- This message appears when you stop an operation in progress.
- Press "YES" to confirm and proceed to stop the operation.
- Press "NO" to cancel and go back to the previous screen.

AVVERTENZE

WARNING



Dati non trovati

- Questa schermata appare quando il sistema non trova i dati ricercati dall'utente
- Premere il tasto "OK" per ritornare alla pagina precedente

Data not found

- This message appears if the system fails to find the data required by the user.
- Press "OK" to go back to the previous screen.



Impostazioni di rete mancanti

- Vedere procedura descritta al paragrafo 9.6.4 a pagina 74

Missing network setup

- To see the procedure described at paragraph 9.6.4 on page 74

SMALTIMENTO E DEMOLIZIONE

11.0.1 Smaltimento dei rifiuti

La gestione dei rifiuti prodotti dalla macchina deve essere fatta tenendo conto della normativa vigente.

Gli scarti di lavorazione delle chiavi vengono classificati come rifiuti speciali e sono assimilati ai rifiuti solidi urbani (RSU) come paglietta metallica.

Tali rifiuti vanno smaltiti in base alla classificazione data loro dalle leggi vigenti in Italia e nella Comunità Economica Europea inviandoli agli appositi impianti di smaltimento.

I casi in cui gli scarti siano contaminati o contengano sostanze tossico-nocive, trasformando il residuo metallico assimilabile agli RSU in rifiuto tossico-nocivo, sono contemplati negli allegati della normativa in vigore in Italia e nella Comunità Economica Europea che regolano lo smaltimento.



È precisa responsabilità di chi gestisce l'impianto di provvedere ad una corretta gestione dei rifiuti.

11.0.2 Smaltimento dell'imballo

L'imballo che contiene la duplicatrice durante il trasporto è di cartone, quindi può essere riciclato come imballo.

In caso di smaltimento è da considerarsi come rifiuto assimilabile ai rifiuti solidi urbani e quindi da riporre negli appositi raccoglitori per la carta.

Le protezioni di rivestimento della macchina sono invece di materiale polimerico assimilabile agli RSU e quindi eliminati negli appositi impianti di smaltimento.

DISMANTLING AND DISPOSAL

11.0.1 Waste disposal

The disposal of waste generated by the machine shall be managed in compliance with the legislation in force in the user's country.

In Europe, machine shop rejections are classified as special waste and are assimilated to metal wool when it comes to managing municipal solid waste (MSW).

Such waste must be disposed of according to the legislation in force in the user's country.

If machine shop rejections have been contaminated or contain toxic or harmful substances they are considered as toxic -harmful waste and disposed of accordingly in compliance with the legislation in force.



The user is responsible for correct waste management.

11.0.2 Disposal of the packing material

Our key duplicating machines are delivered in cardboard packages that can be recycled as packing material.

In case of disposal, packing material is treated as municipal solid waste (MSW) and is usually collected together with paper materials.

Protective covers are made of polystyrene and must be sent to suitable waste disposal sites as other municipal solid waste of the same type.

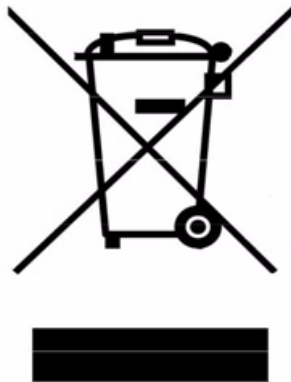
SMALTIMENTO E DEMOLIZIONE

DISMANTLING AND DISPOSAL

11.1.0 Direttiva RAEE

Quando si rende necessario lo smaltimento, l'apparecchio **994 LASER** è considerato appartenente alla categoria dei RAEE (Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche).

KEYLINE S.p.A. è da sempre molto attenta alla tutela dell'ambiente, e rispetta il decreto legislativo sui RAEE in vigore dal 13/08/2005. Dunque secondo le prescrizioni della direttiva 2002/96/CE la presente apparecchiatura non può essere smaltita come rifiuto urbano (secondo l'apposito simbolo di seguito indicato).



- Chiunque smaltisca abusivamente o come rifiuto urbano la presente apparecchiatura sarà soggetto alle sanzioni previste dalle normative nazionali vigenti
- Secondo quanto previsto dalle normative nazionali vigenti, la presente apparecchiatura non può essere smaltita come rifiuto urbano. Pertanto, alla fine del suo ciclo di vita, dopo aver eseguito le operazioni necessarie ad un corretto smaltimento, l'apparecchiatura deve essere depositata presso uno dei centri di raccolta differenziata per i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche provenienti dai nuclei domestici. Fare riferimento ai centri di raccolta del comune di appartenenza, il quale assicura la funzionalità, l'accessibilità e l'adeguatezza dei sistemi di raccolta differenziata, in modo da permettere ai detentori finali ed ai distributori di conferire gratuitamente al centro di raccolta i rifiuti prodotti nel loro territorio.

11.1.0 The WEEE directive

When disposal becomes necessary, the **994 LASER** appliance is to be considered as belonging to the WEEE category (Waste Electrical and Electronic Equipment).

KEYLINE S.p.A. has always taken great care to protect the environment and complies with the legislative decree on WEEE that has been in force since 13/08/2005. As a consequence, in accordance with the prescriptions of directive 2002/96/CE, this appliance cannot be disposed of as household waste (in compliance with the special symbol shown below).

- Whoever disposes of this appliance illegally or as household waste will be subject to the sanctions foreseen by current national legislation.
- According to the provisions of current national legislation, this appliance cannot be disposed of as household waste. Therefore, at the end of its lifecycle, after having carried out the operations that are necessary for correct disposal, the appliance must be taken to one of the differentiated waste collection centres for electrical and electronic waste from domestic households. Refer to the collection centre in your own town, which will guarantee the functionality, accessibility and suitability of the differentiated collection systems, so that the final holder and distributors can take the waste that they produce in their area to collection centres, free of charge.

