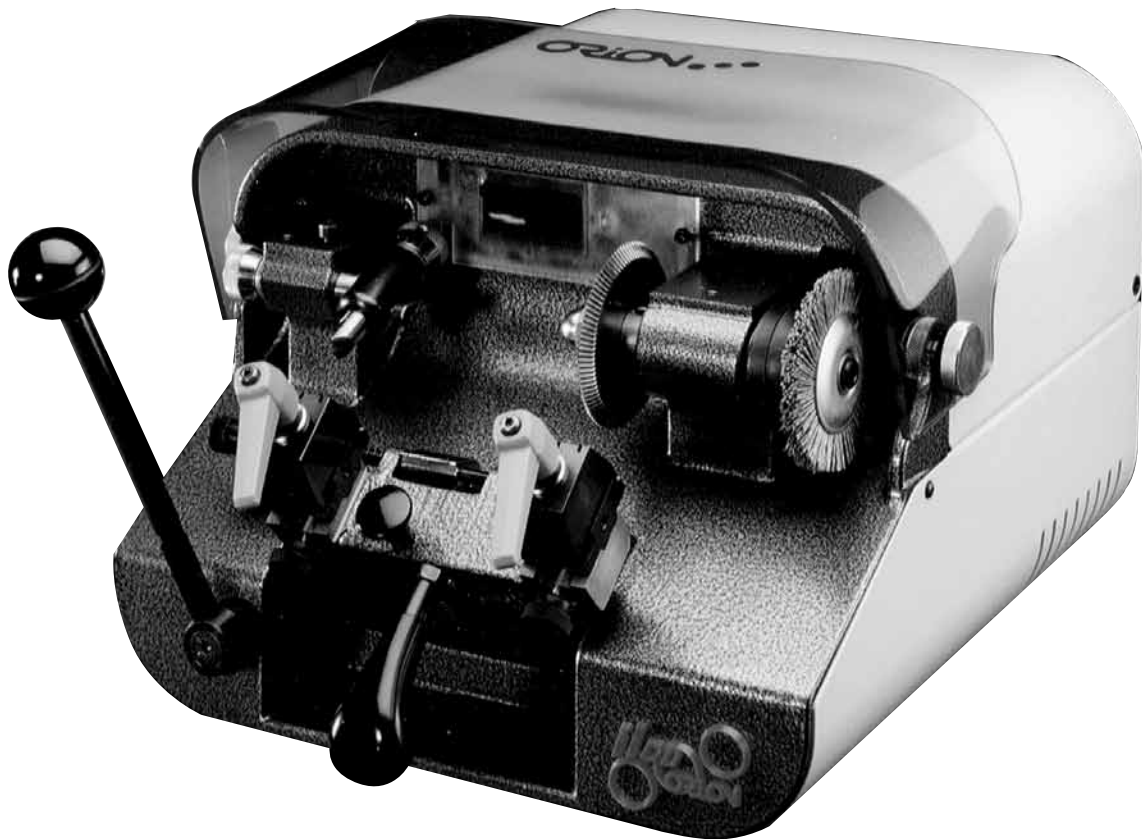


# KD50C

# MANUAL DE INSTRUCCIÓN

**IMPORTANTE!** Lea estas instrucciones antes de usar de nuevo KD50C máquina Clave



A Member of the Kaba Group

800-334-1381

[www.kaba-ilco.com](http://www.kaba-ilco.com)

Este manual está registrado y se aplica específicamente a la máquina que lleva el número de serie. Que identifica de manera adecuada su modelo y le asegura que usted recibirá partes correctas, si y cuando se necesitan piezas de repuesto. Conserve este manual en un lugar seguro. Es la única de su tipo. Si la propiedad de la máquina es transferida, este manual de servicio debe acompañar a la

máquina. Cuando esté buscando servicios información acerca de esta máquina, hacen referencia al Modelo No. (Que es KD50C), su número de registro (ver más abajo) y el número deseado (véanse las páginas 4 a 9). Tenga en cuenta que la mayoría de las partes son intercambiables con el modelo anterior (KD50).

## CONTENTS

Garantía.....	2
Introducción a la KD50C.....	3
Parte Operativa (ilustrado).....	4
Identificación de repuestos Operativo (nombres y números de pieza).....	5
Exploded View Parts List (Names and Part Numbers).....	6-7
Explotó Ver Partes Lista (nombres y números de pieza).....	8-9
La operación de corte, clave correcta técnicas de corte.....	10
Ajuste de la profundidad de corte.....	11
Ajuste de la distancia lateral (distancia) .....	11-12
Alinear las teclas con hombros.....	13
Alinear las teclas sin hombro (Ford and Best).....	13
Alinear cilindro angosto cuchilla teclas .....	14
Alineando doble cara cilindro claves.....	14
Alineando transporte para evitar daños vise mandíbula .....	15
Reemplazos (cutter, cinturón, guía clave cilindro, espaciado, profundidad) ....	16

### UN AÑO DE GARANTÍA LIMITADA

KABA ILCO garantiza al comprador original de cualquier nuevo modelo KD50C máquina que se reparará o sustituirá, en su opción, cualquier parte de cualquier máquina que demuestre, a satisfacción razonable de KABA ILCO, tienen defectos derivados de la un defecto de fabricación de la máquina o de material defectuoso o componentes, durante un período de un (1) año a partir de la fecha del envío de la máquina a través de KABA ILCO, a condición de que la máquina es devuelto por prepago transporte de KABA ILCO o a su representante autorizado antes de la expiración del período de garantía junto con una descripción detallada de los supuestos defectos(s). KABA ILCO podrá, a su discreción, optar por restitución del precio de compra imputables a la parte afectada, o a emitir un crédito si el precio sigue siendo por lo tanto no remunerado.

KABA ILCO vende precisión hecho máquinas. El comprador asume todos los riesgos, y KABA ILCO no será responsable por cualquier razón, si la máquina ha sido objeto de instalación incorrecta, uso incorrecto, inapropiado o mantenimiento inadecuado, negligencia, si cualquier modificación no autorizada o la alteración de la máquina, o en caso de accidente. Para mayor certeza, cualquier máquina no operados en conformidad con KABA ILCO de instrucciones

Registration and Serial number is \_\_\_\_\_

impresas o explotados más allá de su capacidad nominal no estarán cubiertos por esta o cualquier otra garantía.

Cualquier y todas las garantías de KABA ILCO en cualquier máquina, producto o componente del mismo sólo será efectiva si y por tanto tiempo como el comprador cumple con todas las obligaciones de pago de conformidad con el comprador del orden aceptado y reconocido. El incumplimiento de las obligaciones de pago serán nulas todas las garantías y no prolongar el período de tiempo para que esa máquina, producto o componente de la misma se justifica independientemente de si el pago es a la larga.

Estas garantías son en lugar de y no en adición a cualquier otra garantía de condición, expresa o implícita, incluyendo sin limitación comerciabilidad, idoneidad para un propósito particular o defectos latentes. El comprador las liberaciones KABA ILCO de toda responsabilidad por cualquier motivo que no sea una violación de las garantías más adelante.

La responsabilidad de KABA ILCO en ningún caso, incluyendo negligencia, supere el precio de compra de la máquina defectuosa ni se KABA ILCO será responsable por cualquier daño personal y daños a la propiedad o consecuentes.

Utilice sólo una auténtica KABA ILCO piezas de repuesto en esta máquina!

## Enhorabuena! Usted ha comprado una máquina de corte superior clave.

El KD50C clave máquina con la que sólo hemos recibido le dará notablemente rápido y despiece clave exacta durante muchos años por venir ... y la rentabilidad de su inversión. Esto le ahorrará tiempo y dinero.

El KD50C está magníficamente diseñado y construido con calidad indiscutible para el profesional que es realmente serio sobre la velocidad, precisión y rentabilidad. Esta avanzada máquina incorpora diseño operativo y funciones que le permiten cortar las teclas más rápido, más precisa y más rentable que la mayoría de las máquinas en el mercado. Ahora puede cortar una clave exactamente dentro de 5 segundos, que es más rápido que la mayoría máquinas automáticas!

Técnicamente, la máquina que usted haya comprado se denomina un clisé clave; traslada y recortes de duplicados de tus clientes clave en una clave en blanco. Está diseñado para cortar los tipos más populares de claves - el estándar casa, coche y can-

dado clave (llamado cilindro claves por el comercio).

Su nueva clave máquina es clave no convencionales como las máquinas de corte que requerían tedioso manual de posicionamiento y movimiento de todo el transporte. En cambio, si dispone de un diseño de palanca que se mueve todo el transporte con un movimiento rápido y sin esfuerzo. Usted simplemente coloque la palanca y transporte a alinearse con el primer corte, y mover la palanca lateralmente (lados).

UN acero especial al cobalto cutter mills lejos el vacío pronto, asegurando un corte que es exacta. Para una mayor velocidad y simplificar la clave, la KD50C ha extra ancha reversible las mandíbulas. No hay espacio suficiente entre los maxilares para cortar incluso largo, gran arco hotel claves. Y el reversible mandíbulas celebrará Schlage oblea o doble cara importar las llaves del auto de forma segura sin problemas.

## INSTRUCCIONES DE DESEMBALAJE

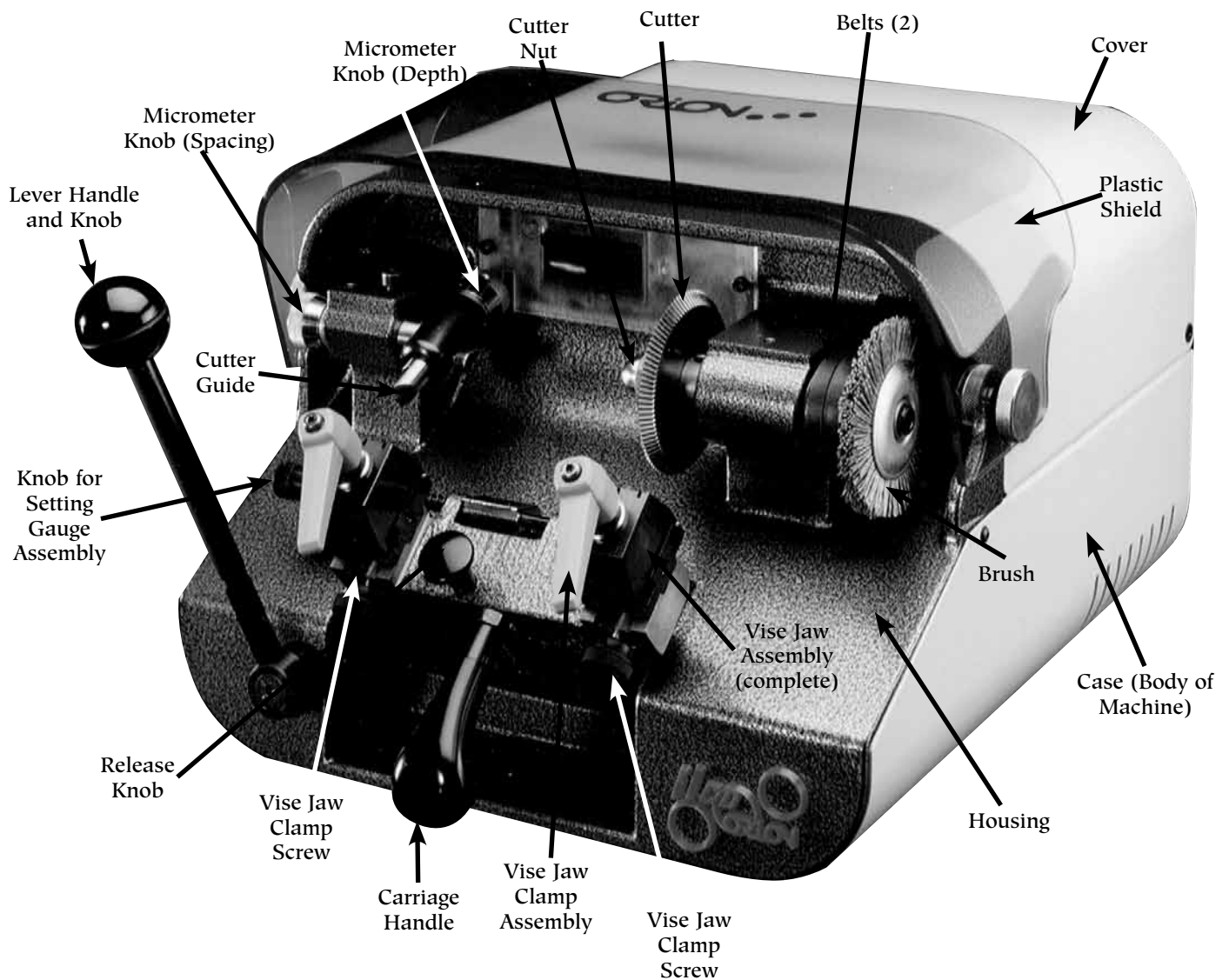
Su nuevo KD50C máquina clave ha sido enviado a usted en un robusto, especialmente acolchados contenedor para evitar la posibilidad de daños durante la manipulación y envío.

Una vez que la máquina se retira de las cajas de cartón, se debe establecer en un nivel workbench y que acabó libre de todos rustproofing petróleo.

La máquina está ajustado en la fábrica y las claves de prueba han sido cortadas por ella, pero se recomienda que compruebe los ajustes para asegurarse de que no han escapado o han pasado durante el tránsito (consulte la página 16 "AJUSTE ESPACIAMIENTO Y PROFUNDIDAD").

**CAUTION: NO DESTRUIR O DESCARTAR ESTE VALIOSO EMBALAJE DE CARTÓN. ALMACÉNELO CUIDADOSAMENTE EN UN LUGAR SEGURO. EN EL CASO DE UN PROBLEMA CON SU MÁQUINA, DEBE SER DEVUELTO A NUESTRO CENTRO DE SERVICIO EN SU ESTUCHE ORIGINAL DE PROTECCIÓN.**

# ELEMENTOS OPERATIVOS



NOTA: On/Off interruptor de encendido (KD50A-15) no aparecen, pero es visible en la parte izquierda de la máquina.

**IDENTIFICACIÓN DE REPUESTOS OPERATIVO**

Consulte la página 4

<b>Parte No.</b>	<b>Identificación</b>
KD50C-1A	Housing
KD50C-2A	Case (Body of Machine)
KD50C-4A	Cover (upper shell)
KD50-8A	Belt (two required)
KD50A-15	On/Off power switch (not shown)
KD50C-349	Lever Handle
KD50-32	Knob
KD50-51	Clamp Screw, vise jaw (two per machine)
KD50-J	Vise Jaw Assembly (two per machine)
KD50-58	Clamp Assembly, vise jaws (two per machine)
KD50-62	Carriage Handle
KD50C-332	Knob, Setting gauge
KD50-72	Release Knob
KD50A-89A	Cutter Guide
KD50-96	Cutter Nut
KD50A-102B	Brush
KD50-104	Plastic Shield
KD50-150	Micrometer adjusting knob
CU50A	Cutter, 3.150" diameter, cobalt steel

# EXPLORÓ VER PARTES LISTA

Consulte las páginas 8 y 9 para ilustración.

Parts No.	Description	Parts No.	Description
KD50C-1A	Housing	KD50-60	Key Head Rest
KD50C-2A	Case (Body of Machine)	KD50-61	Clamp Screw
KD50C-3A	Back Plate	KD50-62	Carriage handle
KD50C-4A	Cover (upper shell)	KD50-64	Finger, Setting Gauge
KD50-7A	Motor Pulley	KD50-66	Spring, Setting Gauge
KD50-8A	Belt	KD50-67	Shaft, Setting Gauge
KD50-9A	Motor 110 Volt	KD50-69	Sleeve, Setting Gauge
KD50-10	Power Cord and Plug	KD50-72	Knob, Detent Release Shaft
KD50-11	Bushing, Strain Relief	KD50-77	Spring, Detent Release
KD50-12	Terminal	KD50A-81	Pawl
KD50-13	Grounding Stud	KD50-82	Pivoting Block Shaft
KD50A-15	On/Off Switch, Rocker Type	KD50A-83A	Spacer Sleeve
KD50A-16	Power Cable	KD50-84	Carriage Shaft Detent Sleeve
KD50-17	Light Socket	KD50-85	Spring, Pivoting Block
KD50-18	Light Bulb	KD50-87	Mounting Cylinder
KD50-19	Socket Support Bracket	KD50-88	Barrel
KD50-21	Momentary Switch	KD50A-89A	Key Guide
KD50C-23A	Carriage	KD50-90	Adjusting Screw Bushing
KD50-25	Actuating Shaft	KD50-91A	Adjusting Screw (Diametral)
KD50-26	Drive Shaft	KD50-92A	Adjusting Screw (Lateral)
KD50-29	Gear	KD50-95	Cutter Spindle
KD50-30	Washer (Brass)	KD50-96	Cutter Nut (acorn)
KD50-32	Knob	KD50-97	Cutter Washer
KD50-36	Brass Bearing Block	KD50-98	Bearing
KD50-37	Brass Bearing Spacer	KD50-99	Bearing Spacer, External
KD50-38	Angle Pin	KD50-99N	Bearing Spacer, Internal
KD50-39	Carriage Spring	KD50-100	Pulley, Cutter Spindle
KD50-40	Cam Actuating Pin	KD50-101	Brush Spacer Washer
KD50-45	Mounting Block Switch	KD50A-102B	3" Nylon Brush
KD50-46	Cutter Starting Switch	KD50-103	Brush Shoulder Screw
KD50-50	Jaw Post Retainer (slug)	KD50-104	Plastic Shield
KD50-51	Clamp Screw	KD50-105	Shield Knob
KD50A-52	Jaw Spring	KD50-107	Foot
KD50-55	Vise Jaw Post	KD50-108	Foot Spacer
KD50-58	Clamp Assembly	KD50A-109A	Chip Pan
KD50-59	Thrust Washer	KD50-111	Service Bar

Refer to pages 8 and 9 for illustration.






Parts No.	Description	Parts No.	Description
KD50-112	Service Pin, 1.2mm	KD50C-308	Transparent Light Guard
KD50-113	Service Pin, 1.7mm	KD50C-312	Bushing
KD50-114	Hex Wrench Set (2, 2.5, 3, 4, 5, 6mm)	KD50C-325	Gauge Cam
KD50-115	Open End Wrench	KD50C-326	Cam Support
KD50-116	Bar (To secure cutter spindle)	KD50C-328	Adjusting Plate Ring
KD50-120	Service Kit	KD50C-329	Depth Knob Cam Pin
KD50-121	Box for Service Kit	KD50C-330	Cam Pin
KD50-139	Grounding Label	KD50C-331	Shaft, Detent Release
KD50-142A	Switch Operating Shaft	KD50C-332	Knob, Setting Gauge
KD50A-144	Carriage Stop	KD50C-335	Motor Shelf
KD50A-145	Carriage Stop Screws	KD50C-348	Retaining Collar*
KD50A-147	Carriage Stop Adjusting Nut	KD50C-349	Handle**
KD50-150	Micrometer Knob	KD71-64	Carriage Stop Adjusting Screw
KD50-161	On/Off Switch Plate	KD50C-IM	Instruction Manual
KD50C-166	Stud, Light Socket	KD100-14	Cam Pin Knob
KD50C-167	Nut, Light Socket Stud	KD50A-J	Vise Jaw Assembly (one unit)
KD50C-290	Angle Plate	CU50A	Cutter (3.150" Dia., Cobalt Steel)
KD50C-293	Switch Cam		
KD50C-300	Washer, 14 X 1.5mm		
KD50C-303	Anti-vibrating Washer		

NOTA: En Enero '96 el KD50C-349 thread diámetro fue un aumento de .390"

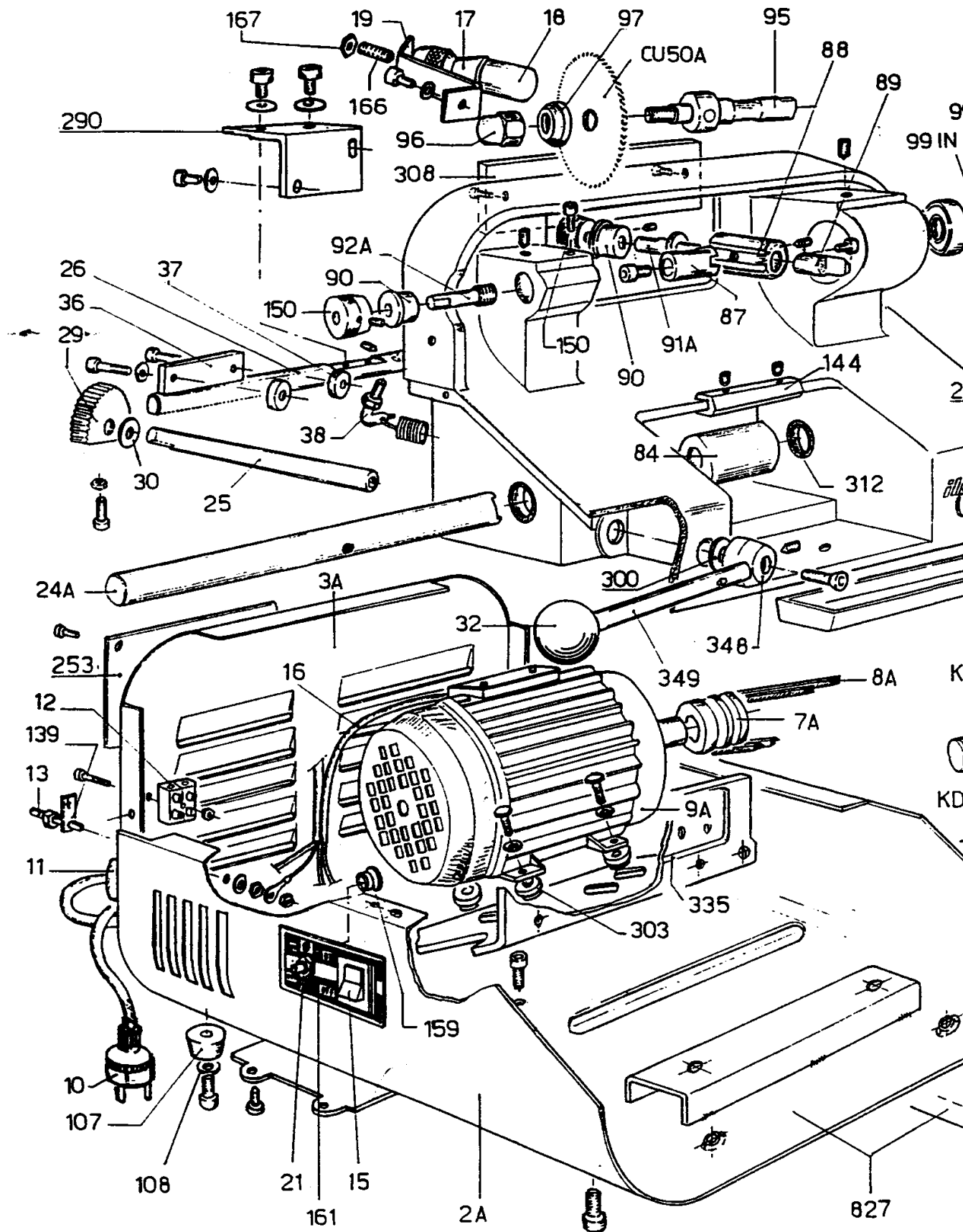
\* Para máquinas hechas antes de enero de 96, sustituir KD50C-349 al mismo tiempo.

\*\* Para máquinas hechas antes de enero '96 sustituir KD50C-348 al mismo tiempo.

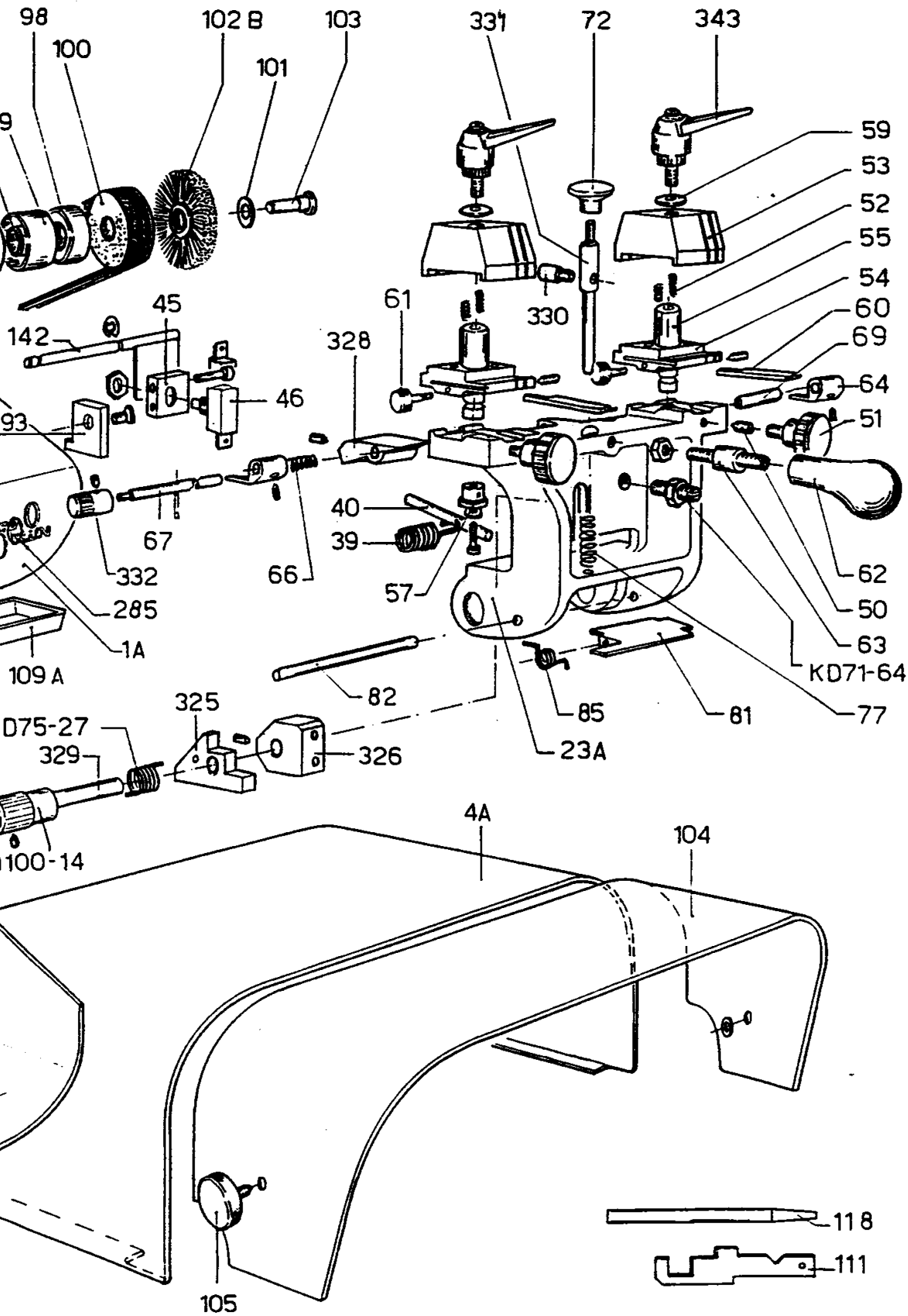
## ACCESORIOS OPERATIVO

	<p><b>Servicio de bar</b> Utilizado para ajustar el espaciado y profundidad. También sirve como parada shoulderless claves.</p>
	<p><b>Insignias por servicios</b> Utilizados como correcciones para criar angosto blade</p>
	<p><b>Métrica llave Allen</b> Diversos tamaños se utilizaran para aflojar y apretar tornillos de ajuste de la máquina.</p>
	<p><b>Métrica torcer</b> Utilizada para aflojar tuercas y vuelva a apretar cutter tuerca y tensión de la correa tuerca de ajuste</p>
	<p><b>Cortador Eje Bar</b> Solían celebrar cutter eje rígido mientras quita cutter tuerca.</p>

# EXPLOTÓ VER







## SECUENCIA OPERATIVA GENERAL

El KD50C tiene un interruptor de alimentación constante que se debe encender. Sin embargo, la máquina motor no funcionará hasta activado por el conjunto del carro. Después de tanto clave y en blanco son correctamente una vez montado y alineado, tire hacia abajo sobre el transporte. Utilice pulgar para deprimir transporte liberación mando - el indicador clave de primavera automáticamente. Tensión del Muelle elevará el transporte, y el motor se iniciará automáticamente. Intentar mover la palanca hacia los lados para que la clave original

toca la tecla guía en el área comprendida entre el hombro y el primer corte. No deje los hombros toque la tecla guía o cutter rueda. Utilizando la palanca manejar, deslice el transporte izquierda y luego a la derecha para completar la operación de corte. Baje el carro hasta que se traben en la posición original, que se detendrá automáticamente el motor y un cortador. Quitar la nueva clave y desbarbe con el pincel; no maleza o ejecutar clave en los cinturones de seguridad.

## CLAVE CORRECTA TÉCNICAS DE CORTE

Aunque su KD50C clave máquina está diseñado para hacer intersectoriales clave rápido, fácil y precisa, operador es importante saberlo. Los mecanismos de comercialización claves dentro del sargento mandíbulas son simples de aprender, pero hay algunos puntos básicos que deben seguirse. Una máquina clave correctamente ajustada, utilizado por alguien que pasa por alto una buena clave técnicas de corte no producirá una buena clave. La forma en que una persona abrazaderas una clave en el vise mandíbulas es crítica para la exactitud de la llave duplicados.

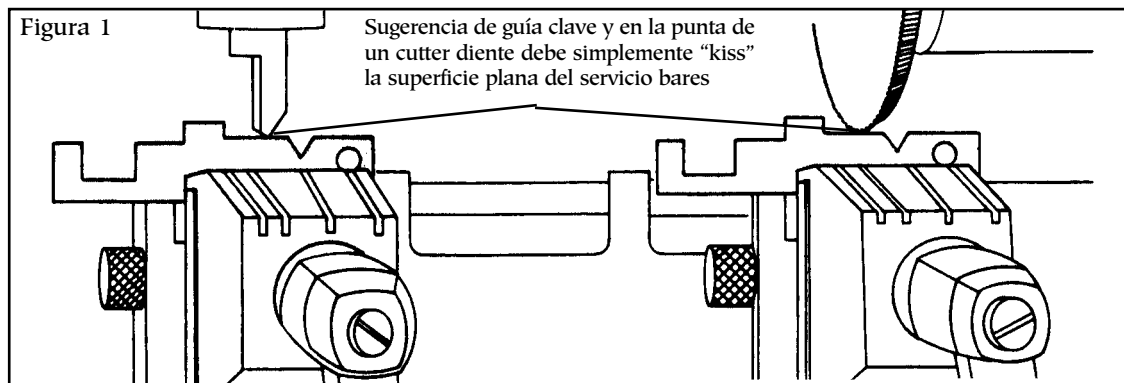
Recuerde - la verdadera finalidad de la clave duplicada es operar el bloqueo al que estaba destinado. Si los clientes devolver las llaves, usted debe reexaminar sus técnicas de corte y los ajustes de la máquina. Es recomendable verificar periódicamente si la máquina de cortar los ajustes antes de devolución de llaves nunca se convierta en un problema. Aquí están algunos consejos operativo importante:

1. Vise maxilares, limpiarlos regularmente, así que no virutas de metal se encuentran bajo la clave. Es esencial que ambas teclas acostarse por todo el ancho de ambas vise mandíbulas. Ninguna de las dos claves debe estar inclinada.
2. No se debe utilizar una pinza o otras her-

ramientas para apretar el tornillo mandíbulas. Mano firme presión es suficiente.

3. Mantener el eje del transporte gratuito de virutas de metal. Una fina película de aceite puede ser aplicada a los mismos. El transporte debe viajar sin tropiezos a lo largo de su eje.
4. NUNCA toque el hombro de una de las claves del lado de la clave. Esto provocará que el hombro de la clave en blanco para tocar el lado de la sala de despiece rueda. Cuando esto sucede, algunos de los metales se cortan del hombro de la clave en blanco. Si el resultado clave duplicada se duplica dos, tres, cuatro veces más, un error se acumulan y no causa un operativo de clave. No moler el hombro.
5. Relaciones Este-\* no ejecutar el cortador en el vise mandíbula, lo que sólo deslustrar el cutter, y reducir cutter eficiencia.
6. Mantener limpio el cortador. No dejes que los objetos extraños o instrumentos contundentes. Este cortador es una herramienta de corte precisa y deben manipularse con cuidado.
7. Lubricación de partes móviles es importante. El cortador rodamientos del eje se sellan, lubricacion permanente, y no requieren más atención. El transporte eje, tal como se menciona en "3" arriba, debe limpiarse y lubricados para un óptimo servicio vida. UN peso ligero, el propósito general de petróleo como 3-en-uno es recomendado.

## ADJUSTING FOR PROPER DEPTH OF CUT



Quitar el cable enchufe de la toma eléctrica para la seguridad. Tomar medidas drásticas contra los dos servicio bares en el vise las mandíbulas como se muestra en la Figura 1, con lo que determinadas que ambos bares resto plano contra la parte inferior del sargento y que están pegadas contra el borde de cada tornillo mandíbula. Levante el transporte hacia el guía clave y cortador hasta una parte plana de la barra izquierda servicio apoya contra la guía clave. (Para levantar el KD50C transporte, tire hacia abajo y pulse el botón disparador transporte entre el vise mandíbulas.)

Gire el cortador a mano. La máquina está correctamente ajustado si el cortador apenas apaceieta la parte superior de la derecha servicio de bar. Si el cortador está parado de girar o gira libremente sin ponerse en contacto con el servicio de bar, la profundidad de corte deberá ajustarse, como se indica a continuación.

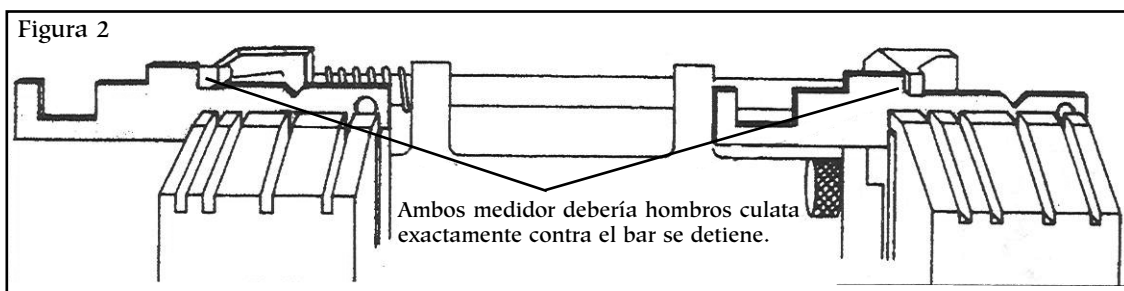
1. Afloje el tornillo Allen que encierra la clave guía.
2. Gire a la profundidad de corte micrómetro ajustar mando detrás de la guía, ya sea izquierda o derecha. Esto moverá la guía fundamental de entrada o de salida. Haga esto hasta que la cuchilla sólo apaceieta la parte superior de la derecha servicio bar cuando la izquierda servicio bar está descansando contra el guía clave. Gire el cortador a mano; ajustar a lo más destacado del cortador.
3. Apriete el tornillo de Allen.

NOTA: Este ajuste debe hacerse si el cortador es sustituido o cuando una prueba clave no funciona, lo que indica que el cortador puede han desgastado un poco, lo que da lugar a nuevos recortes que son demasiado superficial.

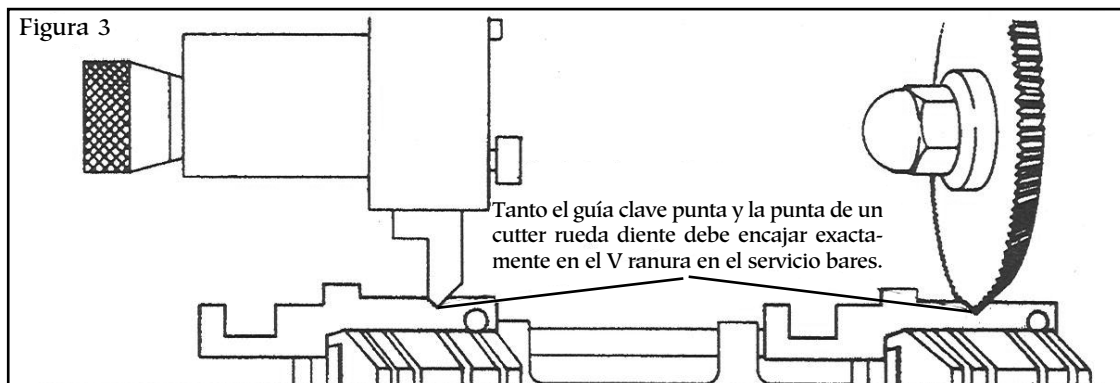
## AJUSTE DE LA DISTANCIA LATERAL (DISTANCIA)

Clave corte exacto depende también de que el espaciado de la tecla y en blanco y que habrá de ser igual a la distancia entre la guía clave y un cortador. Para asegurarse de que la distancia lateral ajuste es correcta, consulte las Figuras 2 y 3 y proceda de la siguiente manera:

1. Inserte el servicio bares en el vise mandíbulas asegurándose de que cada servicio bar es cruponado contra el borde de cada tornillo mandíbula. Este es un aspecto crítico.
2. Gire el medidor de clave y hacer ciertas medidor que ambos hombros descansa exactamente contra el servicio bar se detiene como se muestra en la Figura 2.



## AJUSTE DEL ESPACIADO (continuación)

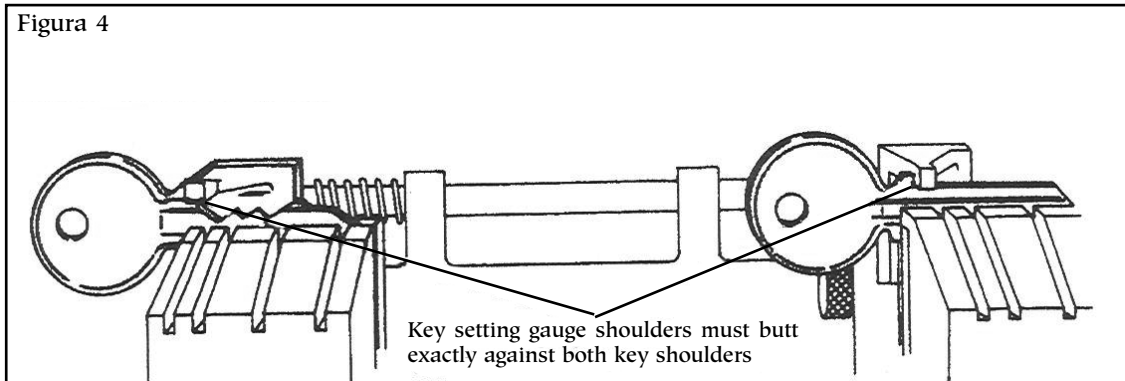


Si hay alguna discrepancia, afloje el derecho medidor allen tornillo y ajustar para que ambos hombros descansa medir exactamente contra el bar se detiene.

3. Levantar el carro a un guía y un cortador. Tecla Insert guía y un cortador en forma de V los surcos en el servicio bares como se muestra en la Figura 3. Tanto el guía clave y la punta de un cutter rueda diente debe ser exactamente en su V surcos o el ajuste no sea exacta (cerciorarse de que usted no encajar el espacio entre dos dientes en el cortador V groove).

4. Si la guía y el cortador no sede exactamente en cada uno de los V surcos, la distancia entre el cortador y guía debe ser alterado. Afloje el tornillo Allen guía clave en la asamblea y gire el mando micrómetro ajuste primer plano de la popa del buque. Esta acción cambiará la posición de la tecla asamblea guía hacia la izquierda o derecha. Continúa hasta que el guía clave y el cortador tanto la deserción en el V muescas del servicio bares.

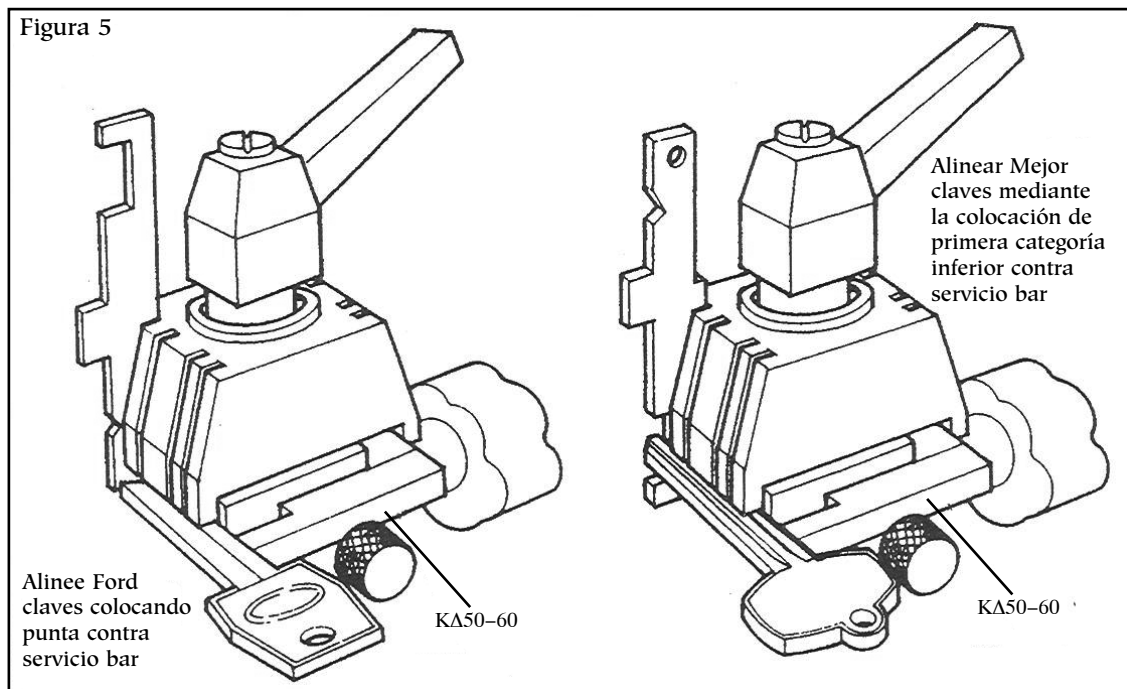
## ALINEAR LAS TECLAS CON HOMBROS



Inserte la tecla de patrón, de izquierda a derecha, a la izquierda vise. Gire el medidor clave al alza y establezca su hombro izquierdo contra el hombro de la tecla de patrón. Asegúrese de que la clave está acostado en la parte inferior del sargento. La clave por segura la inflexión la abrazadera las manecil-

las del reloj. Inserte la llave en blanco de la misma manera, en el derecho vise, y segura. Asegúrese de que la clave es indicador clave exactamente contra ambos hombros. La clave y fundamental en blanco ahora están espaciadas la distancia correcta aparte y está listo para cortar (véase la figura 4).

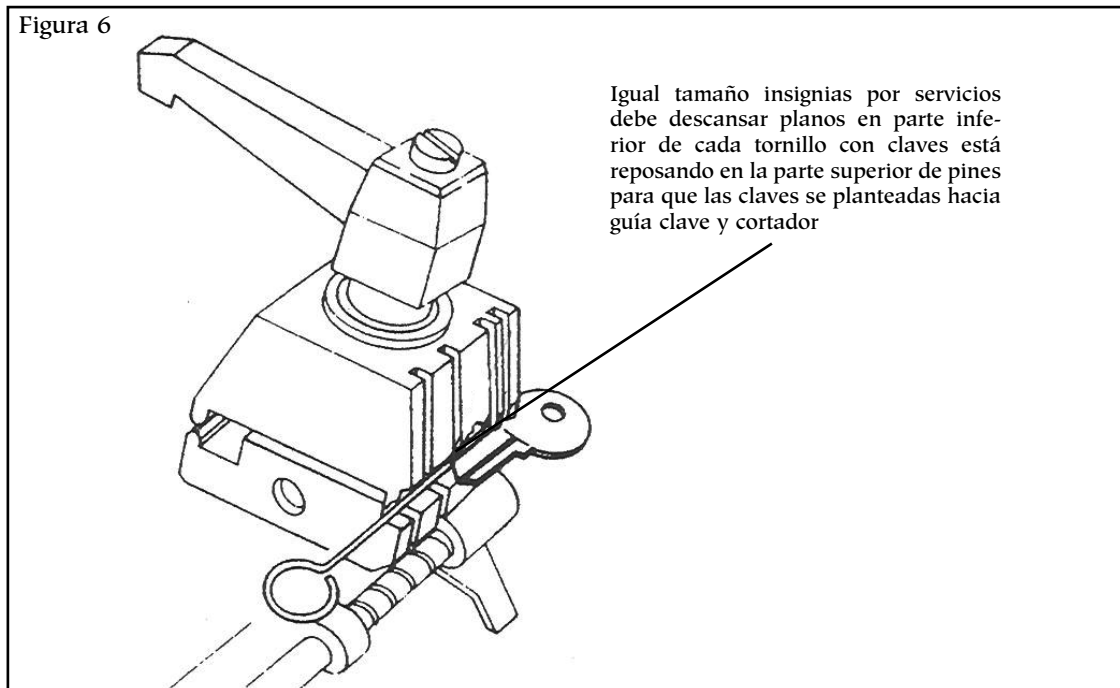
## ALINEAR LAS TECLAS SIN HOMBROS (FORD AND BEST)



Sobre las llaves sin hombros, el indicador clave de no puede utilizarse. Es necesario utilizar el servicio de bar a correctamente la posición clave y el blanco. El sargento mandíbulas tienen una serie de franjas horarias, y una de las ranuras se puede usar para

el servicio de bar. También tenga en cuenta que la llave cabeza resto (KD50-60), que evita que la llave de inclinación como vise mandíbula es más restrictiva. La llave cabeza resto se pueden mover a soportar correctamente la llave. (Véase la figura 5)

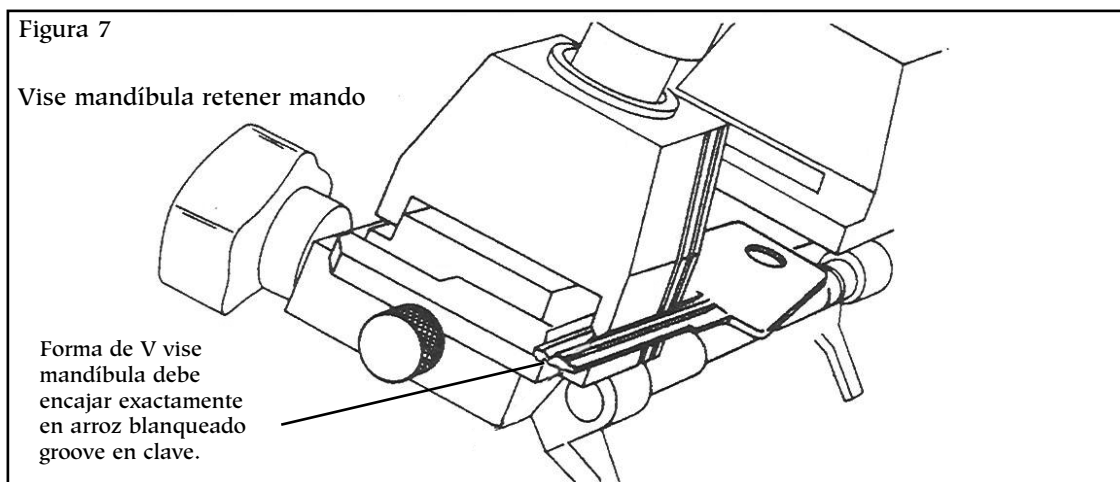
## ALINEAR CILINDRO ANGOSTO CUCHILLA TECLAS



Algunas teclas tienen una cuchilla muy estrecho y por lo tanto sentarse en lo profundo del sargento mandíbulas con sólo una parte de los recortes que el indicado anteriormente los vise. Esto hace que sea necesario utilizar el servicio pines para subir el tono adecuado

para cortar. Inserte un igual tamaño pin de cada tecla y en blanco en la parte inferior del sargento mandíbulas. Esto aumentará tanto la clave y en blanco para permitir la profundidad correcta de cortar. (Véase la figura 6) no cortadas en vise mandíbula!

## ALINEANDO DOBLE CARA CILINDRO CLAVES



Antes de cortar este estilo de clave, examinar la clave para ver si hay un rancho blanqueado groove en ambos lados. Si es así, y luego revertir el vise mandíbula y tomar medidas drásticas contra la clave mediante el V las mandíbulas. La clave será mantenida de forma

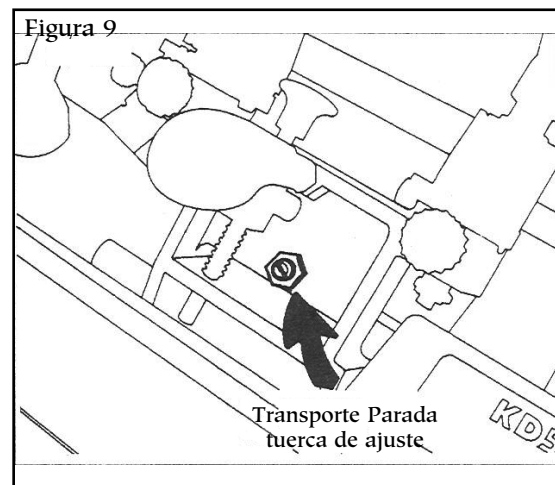
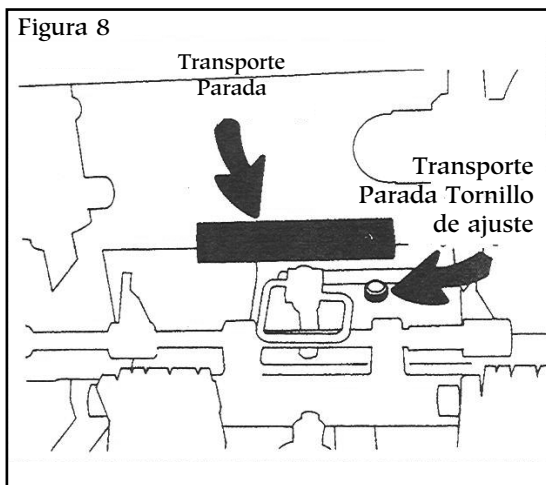
segura cuando sólo la parte superior o inferior V mandíbula encaja en un rancho blanqueado groove. Cuando no hay V internaba en uno y otro lado de la clave, a continuación, utilizar el piso vise mandíbula.

## ALINEANDO DOBLE CARA CILINDRO CLAVES (continuación)

Si los cortes no son las mismas en ambos lados de la clave, hacer que el poco profundos cortes en primer lugar, de manera que cuando se gira la llave para cortar el segundo aspecto, que habrá suficiente metal para agarrar la clave segura durante el cortado. Para invertir el vise mandíbula, afloje los tornillos de sujeción en la base del sargento mandíbulas.

Aumentar, rotar y colocar ambos vise mandíbulas y luego apretar los tornillos de sujeción. Nota el V forma de los maxilares. Inserte la clave entre los huesos maxilares con una fresadora groove en reposo en el punto del V. Este albergará el en blanco con seguridad. Alinee para espaciar y proceder a cortar.

## ALINEANDO DOBLE CARA CILINDRO CLAVES



Esta máquina está equipada con un carro deje que impide el transporte de mover todo el camino hasta el cortador. Cuando estén debidamente ajustados que se detenga el cortador de la molienda en el vise mandíbula. Esta condición puede ocurrir cuando se llega al extremo de las teclas de método abreviado, y el transporte sigue siendo palanca para mover el carro.

El transporte stop (Parte No. KG50A-144) es una forma de "U canal garantizado a la vivienda por tornillos de ajuste. Está posicionada para abarcar los viajes del transporte durante el ciclo de corta; normalmente, esta posición no cambia. Además, hay un transporte stop tornillo de ajuste que se instala en el transporte; este tornillo controla la distancia entre el cuchillo y el sargento mandíbula. (Véase la figura 8) El transporte detener el tornillo está configurado de fábrica para crear un hueco de .005" entre el cuchillo

y el sargento mandíbula. Esta distancia no es crítica y se pueda establecer sin instrumentos de medición. Sólo aflojar la tuerca de bloqueo y gire el tornillo dentro o fuera así el cortador que no toque los vise mandíbula. La máquina debe estar apagada. Cuando una tarjeta normal de la empresa pueden deslizarse entre el cortador y vise mandíbula, el ajuste es correcta y la exactitud de la clave no se verán afectados. PRECAUCIÓN! No realice esta liquidación demasiado amplia. La clave podría llevarse a cabo en algunas teclas tienen cortes profundos.

Es una buena idea revisar la liquidación sobre una base regular, especialmente cuando una gran cantidad de teclas se cortan. Si el cortador está permitida a la huelga el vise mandíbula, los bordes de la cuchilla se embriagó inmediatamente, provocando una reducción en la vida del cortador.

## CORTADOR DEL CINTURÓN DE SEGURIDAD O CILINDRO GUÍA

Si el tramo los cinturones de seguridad, que puede resbalar cuando el motor está en marcha, reduciendo así la potencia suministrada al cortador. Esto se pondrá de manifiesto al operador, desde el cortador se hará más lento sembradas. Ajuste el cinturón de frutos secos (véase la figura 10) permitirá que la tensión de la correa hasta que deba ser reemplazado. Para llegar al cinturón tuerca de ajuste, abra la tapa superior de la máquina.

Colocar la cubierta después de ajuste. No hay tiempo prescrito que un cortadores debe durar ya que este depende del uso a que es sometida. Factores como la longitud de tiempo para cortar una tecla, el sonido, la apariencia, y "sentir", son algunas de las pistas que les indican cuando un cortador debe sustituirse. Usted debe mantener un cortador y extra tecla guía cilindro en mano para su inmediata sustitución cuando sea necesario.

Para reemplazar el cortador, simplemente desenrosque el cortador de nuez (nota la mano izquierda hilo!) utilizando la celebración bar provisto para prevenir el cortador eje de giro (véase la figura 11). Instale uno nuevo contra el eje hombro. Reemplazar arandela y una tuerca, apriete la tuerca con seguridad.

Una palabra acerca de la guía clave cilindro. Esto podría desgastarse con uso intensivo, y debe ser reemplazado. Ligero desgaste en la guía clave cilindro puede ser compensado por la radial (inclinación) ajuste. Afloje el

tornillo Allen en la parte superior del cilindro guía clave, luego inclinar el cilindro con el fin de una parte no utilizada del cilindro borde hace contacto con la V en el servicio de bar (o cortes en la clave). Apretar los tornillos Allen. Más allá de ese

ajuste, un nuevo cilindro es necesaria. Para volver a colocar la tecla guía cilindro, afloje el tornillo Allen en la parte derecha del cilindro y gire a la parte trasera micrómetro hasta el cilindro cae por fuera. Inserte nuevo cilindro, gire micrómetro hasta punta de cilindro está correctamente ajustada por profundidad y vuelva a apretar tornillos Allen.

Figura 10

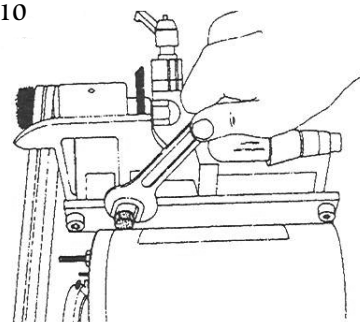
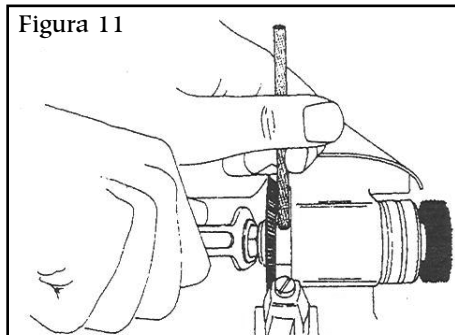


Figura 11



## ESPACIAMIENTO de los nacimientos y ajuste PROFUNDIDAD

La práctica de cortar claves duplicadas requiere que tanto la tecla de patrón en blanco y la clave se encuentra en la misma posición relativa en el vise mandíbulas. Hay dos alineaciones que son críticos, nacimientos y profundidad. El indicador clave de controles el espaciado de los nacimientos; es decir, que los contactos del hombro en ambas teclas y coloca correctamente en el vise mandíbulas. No intento de doblar o para alterar la forma o la posición de los dedos del medidor clave.

Si los dedos de la mano están dobladas de forma que no va a fijar las claves en una adecuada relación entre sí; esto provocará un error en las distancias de las muescas en la clave. La profundidad es controlada por el guía clave. Con dos idénticos de clave espacios en blanco una vez montado en los vicios, y con la tecla izquierda descansa sobre la guía clave, la clave correcta debería apenas

"kiss" el borde cortante rueda. Si no, afloje el tornillo de Allen y ajustar la parte trasera micrómetro mando hacia fuera o hacia adentro cuando sea necesario.

Para obtener los mejores esfuerzo precisa llaves, es conveniente mantener un "test" bloqueo clave en su zona de corte. Cada mes más o menos, dependiendo de la cantidad de teclas que cortar, hacer un duplicado del original de tecla bloqueo su prueba. Pruebe el duplicado en el bloqueo y buscar cualquier obligatorio o torneado duro de la clave. Es funciona sin problemas, su máquina es mantener su ajuste. Si se enlaza, que debería volver a comprobar su clave técnicas de corte y ajustes. Le recomendamos que un alto nivel de calidad dispositivo de bloqueo, tal un pin Maestro nitrificado candado o Schlage pin secadora (ser utilizada como prueba el bloqueo).