

# UNOCODE

*F100 F400 F600*  
*F800 F900*

Handleiding voor gebruik

Vertaling van de originele instructies

CE

D4A3103XA

vers. 4.0

NL



(c) 2020 SILCA S.p.A. - Vittorio Veneto

Deze handleiding werd opgesteld door de firma SILCA S.p.A.

Alle rechten zijn voorbehouden. Geen enkel deel van deze publicatie mag vermenigvuldigd of verspreid worden, door gelijk welk hulpmiddel (fotokopieën, microfilms of andere hulpmiddelen), zonder toestemming van de firma SILCA S.p.A.

Editie: September 2021

Gedrukt te Vittorio Veneto  
door SILCA S.p.A.  
via Podgora, 20 (Z.I.)  
31029 VITTORIO VENETO (TV) - Italië

*De fabrikant wijst alle verantwoordelijkheid van zich af voor eventuele onnauwkeurigheden in dit document, toe te schrijven aan druk- of typefouten. De fabrikant behoudt zich het recht voor wijzigingen aan te brengen aan de informatie zonder de verplichting dit op voorhand mede te delen, mits deze de veiligheid niet beïnvloeden. Dit document mag niet volledig of gedeeltelijk gekopieerd, gewijzigd of gereproduceerd worden zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van de fabrikant. Bewaar de handleiding met zorg gedurende de volledige levensduur van het product. Deze informatie werd door de fabrikant opgesteld in de eigen taal (Italiaans) en heeft als doel de gebruikers alle nodige instructies te verlenen omtrent het gebruik van de dupliceremachine op een autonome, voordelige en veilige wijze.*

**BELANGRIJKE OPMERKING:** *Graag vestigen wij de aandacht op het feit dat, in overeenstemming met de wettelijke beschikkingen die van kracht zijn inzake industriële eigendommen, de geciteerde commerciële benamingen en merken exclusieve eigendom zijn van de betreffende slotenfabrikanten en geautoriseerde gebruikers. Deze commerciële benamingen en merken worden zuiver informatief vermeld, met enkel als doel de sloten waarvoor onze sleutels geschikt zijn sneller te identificeren.*

# INDEX

GEBRUIK VAN DE HANDLEIDING .....	1
ALGEMENE WAARSCHUWINGEN .....	3
1 BESCHRIJVING VAN DE MACHINES .....	4
1.1 BELANGRIJKSTE KENMERKEN .....	5
2 VEILIGHEIDSINRICHTINGEN .....	8
2.1 VEILIGHEIDSSCHERM .....	8
2.2 STOPZETTING IN NOODGEVAL .....	8
2.3 MICROSCHAKELAARS OPENING/SLUITING LADE .....	9
2.4 MICROSCHAKELAARS AANVOEREENHEID (ENKEL OP UNOCODE F800-F900) .....	9
2.4.1 Microschakelaars luikje aanvoereenheid .....	9
2.4.2 Microschakelaars bovenlader aanwezig .....	9
2.5 TECHNISCHE GEGEVENS .....	10
2.6 ELEKTRISCH CONTACT .....	11
2.7 BIJGELEVERDE ACCESSOIRES .....	11
3 TRANSPORT .....	12
3.1 VERPAKKING .....	12
3.2 OPENEN VAN DE VERPAKKING UNOCODE F800-F900 .....	12
3.3 OPENEN VAN DE VERPAKKING UNOCODE F100-F400-F600 .....	14
3.4 VERPLAATSEN VAN DE MACHINE .....	15
4 INSTALLATIE EN VOORBEREIDING VAN DE MACHINE .....	16
4.1 CONTROLE OP SCHADE .....	16
4.2 OMGEVINGSCONDITIES .....	16
4.3 PLAATSING .....	16
5 AFZONDERLIJKE ONDERDELEN .....	17
5.1 ELEKTROMECHANISCHE SPANBEK V4 (UNOCODE F800-F900) .....	17
5.2 AANVOEREENHEID (UNOCODE F800-F900) .....	18
5.3 BOVENLADER (UNOCODE F800-F900) .....	19
5.4 VOEDINGSKABEL .....	19
6 REGISTREREN VAN DE MACHINE .....	20
7 HOE EEN DUPLICEERMACHINE UNOCODE F INSTELLEN IN SKP PRO .....	22
8 UNOCODE F100 .....	24
8.1 BELANGRIJKSTE OPERATIONELE ONDERDELEN .....	25
8.2 SPANBEK V2 .....	26
9 UNOCODE F400 .....	27
9.1 BELANGRIJKSTE OPERATIONELE ONDERDELEN .....	28
9.2 SPANBEK V2 .....	29
9.3 PHOTO READER .....	30
9.3.1 KENMERKEN VAN DE AF TE LEZEN SLEUTELS .....	31
10 UNOCODE F600 .....	32
10.1 BELANGRIJKSTE OPERATIONELE ONDERDELEN .....	33
10.2 SPANBEK V2 .....	34
10.3 PHOTO READER .....	35
10.3.1 KENMERKEN VAN DE AF TE LEZEN SLEUTELS .....	36
10.4 GRAVEERFUNCTIE .....	37
11 UNOCODE F800 .....	38

11.1	BELANGRIJKSTE OPERATIONELE ONDERDELEN .....	39
12	UNOCODE F900 .....	40
12.1	BELANGRIJKSTE OPERATIONELE ONDERDELEN F900.....	41
12.2	ELEKTROMECHANISCHE SPANBEK V4 .....	42
12.3	PHOTO READER (ENKEL OP UNOCODE F900).....	44
12.3.1	KENMERKEN VAN DE AF TE LEZEN SLEUTELS .....	45
12.4	GRAVEERFUNCTIE .....	46
12.5	ELEKTRONISCHE AANVOEREEENHEID MET BOVENLADER EN AFVOERSYSTEEM .....	47
12.6	VERWIJDEREN / PLAATSEN BOVENLADER.....	49
12.7	AFSTELLING VAN DE AANVOEREEENHEID EN BOVENLADER .....	50
12.7.1	Afstelling PLAATJE VOOR SLEUTELBLADBREEDTE IN AANVOEREEENHEID .....	50
12.7.2	Afstelling SLEUTELBLADBREEDTE VOOR LADER .....	51
12.7.3	Afstelling LENGTE KOP-AANSLAG OP KOPZIJDE .....	51
12.7.4	Afstelling SLEUTELDIKTE.....	52
12.8	LADEN VAN DE SLEUTELS .....	53
12.9	AFSTELLING VAN DE KOPAFMETINGEN VOOR DE SLEUTELAFVOER .....	54
13	IJKINGEN .....	55
13.1	IJKING VAN DE ELEKTROMECHANISCHE SPANBEK V4 (F800-F900).....	55
13.2	IJKING GRAVEREN (F600 - F800 - F900) .....	55
13.3	IJKING ADAPTERS .....	55
13.4	IJKING PHOTO READER (F400-F600-F900) .....	55
13.5	IJKING / UITLIJNING AANVOEREEENHEID .....	56
13.6	VOLLEDIGE IJKING VAN DE ELEKTROMECHANISCHE AANVOEREEENHEID .....	58
14	SCHOONMAAK.....	59
15	ONDERHOUD .....	60
15.1	INTERVENTIES .....	60
15.2	AFSTELLING VAN DE HELLINGSHOEK VAN DE MONITOR.....	60
15.3	VERWIJDEREN / PLAATSEN VAN DE MANUELE SPANBEKKEN V2 (F100-F400-F600).....	61
15.4	VERWIJDEREN/PLAATSEN VAN DE ELEKTROMECHANISCHE SPANBEK V4 (F800-F900).....	61
15.5	TOEGANG TOT DE ACHTERRUIMTE .....	62
15.6	CONTROLLEREN EN VERVANGEN ZEKERING.....	62
15.7	VERVANGING FREES .....	63
15.8	VERVANGING RIEMEN EN FREZEN VAN DE GRAVEEREEENHEID .....	64
15.8.1	VERVANGING BOVENSTE RIEM.....	64
15.8.2	VERVANGING BOVENSTE FREES.....	64
15.8.3	VERVANGING ONDERSTE FREES .....	65
15.8.4	VERVANGING ONDERSTE RIEMEN .....	65
15.9	VERVANGING VAN BORSTELS VOOR ELEKTRISCH CONTACT .....	66
16	AFVALVERWERKING.....	67
17	BIJSTAND .....	68
17.1	HOE EEN BIJSTANDSINTERVENTIE AANVRAGEN .....	68
18	ELEKTRISCHE TEKENINGEN .....	69



## GEbruik VAN DE HANDLEIDING

Deze handleiding werd opgesteld door de fabrikant en maakt integraal deel uit van het toestel.

De handleiding bevat een reeks informatie waarvan de bediener verplicht op de hoogte moet zijn en die hem in staat stelt het toestel op een veilige wijze te gebruiken.

### Handleiding voor gebruik

De bij het toestel bijgeleverde handleiding is onontbeerlijk voor zijn correct gebruik en voor de uitvoering van de vereiste onderhoudswerkzaamheden.

De handleiding moet met zorg worden bewaard voor de ganse levensduur van het toestel, inclusief de ontmantelingsfase. Zij moet bewaard worden op een droge plek in de buurt van het toestel en moet steeds ter beschikking staan van de gebruiker.



**HET IS VERPLICHT de handleiding aandachtig door te lezen alvorens het toestel te gebruiken.**

### Kenmerken van de bestemming

Deze handleiding moet gebruikt worden door het aangesteld personeel. Zij moet de inhoud ervan aandachtig doorlezen en kennen.

### Identificatie van de fabrikant

Op de achterzijde van het UNOCODE F toestel ligt het typeplaatje met serienummer.

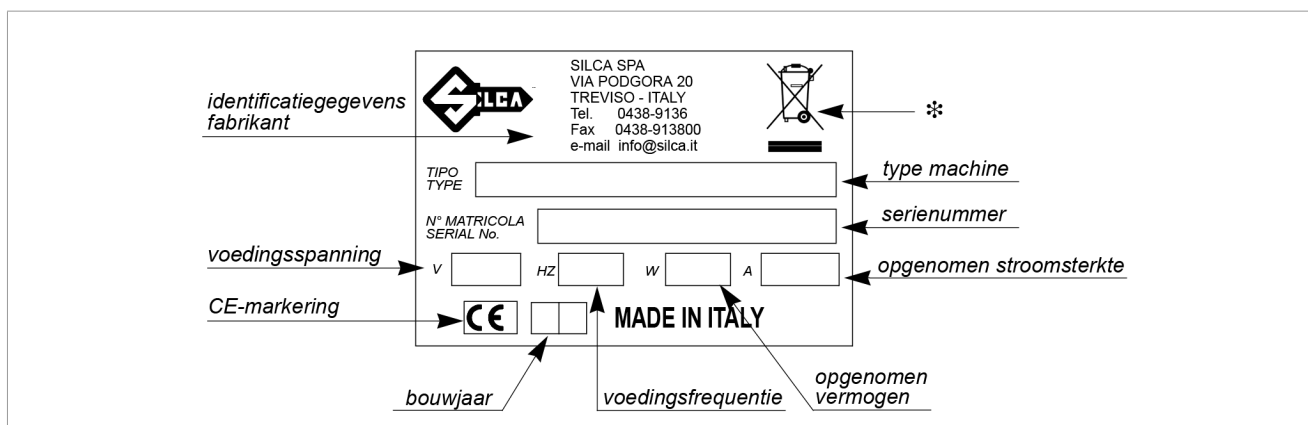


Fig. 1

(\*) zie hfst. 16 AFVALVERWERKING.

### Aanvraag Bijstandsinterventie

Silca levert voor de aankopers van een UNOCODE F toestel tevens een bijstandsservice.

Om de totale veiligheid van de bediener en van het toestel te garanderen, moeten alle niet in deze handleiding gespecificeerde interventies uitgevoerd worden door de Fabrikant zelf of in de door Silca aanbevolen Bijstandscentra. Op het einde van de handleiding staan de adressen van de fabrikant en van de geautoriseerde Bijstandscentra; als de handleiding is gedownload, kijk dan op de website om bijgewerkte adres te zien ([www.silca.biz](http://www.silca.biz)).

De garantiecoupon in bijlage aan het toestel staat garant voor de uitvoering van gratis herstellingen of vervanging van defecte onderdelen binnen 24 maanden na de aankoop.\*

Voor alle andere interventies moet de gebruiker toestemming vragen aan Silca of aan diens Bijstandscentra.

\* De garantie vervalt bij schade te wijten aan nalatigheden of een verkeerd gebruik van het toestel door de gebruiker.

## TERMINOLOGIE

Hier volgt een illustratie met de meest gebruikte termen uit de sleutelsector, bestemd voor wie niet erg met de sector vertrouwd is:

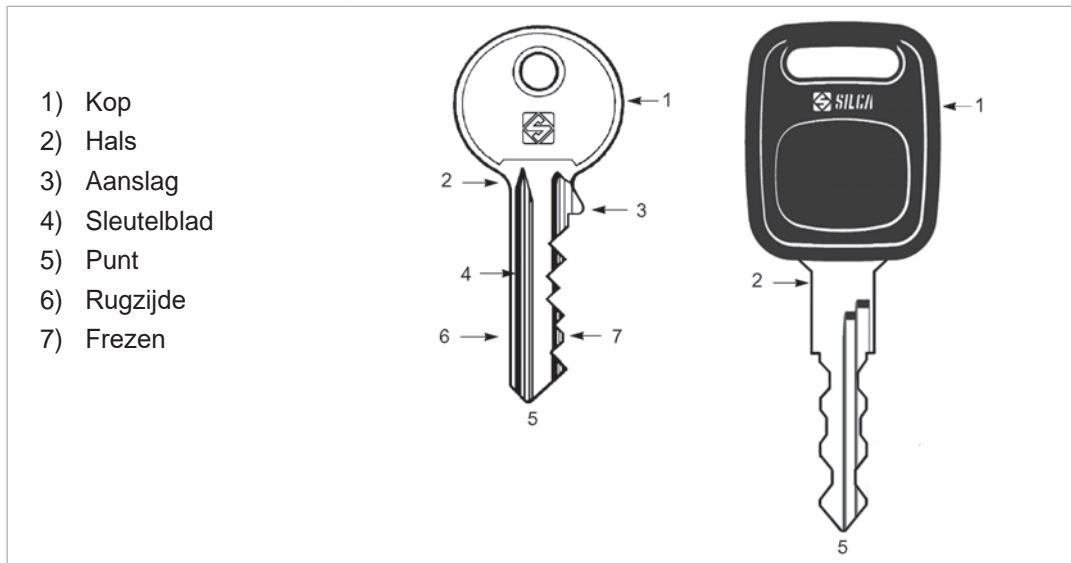


Fig. 2

### GRAFISCHE SYMBOLEN GEBRUIKT IN DE HANDLEIDING

Opgelet	Verplicht doorlezen van de handleiding

### GRAFISCHE SYMBOLEN VAN DE DUPLICERMACHINE

Het is verboden perslucht te gebruiken voor schoonmaakwerkzaamheden	Verplicht doorlezen van de handleiding	<b>OPGELET!</b> GEVAARLIJKE MOBIELE ONDERDELEN	<b>OPGELET!</b> GEVAAR VOOR BEKNELLING VINGERS

<b>F100-F400 - F600</b> Kleefetiket Massa - RPM - Zekering	<b>F800 - F900</b> Kleefetiket Massa - RPM - Zekering

## ALGEMENE WAARSCHUWINGEN

De UNOCODE F duplicieermachines werden ontworpen conform de beginselen van de Europese normen (CE). Reeds in de ontwerpfasen werden er oplossingen bedacht en toegepast om risico's voor de gebruiker te vermijden tijdens alle gebruiksfasen: transport, afstellingen, gebruik en onderhoud.

De materialen toegepast voor de machinebouw en de onderdelen/materialen gebruikt voor de werking van de duplicieermachine zijn niet gevaarlijk. De duplicieermachine voldoet derhalve aan de geldende normen.

Silca S.p.A. heeft bovendien vele technische oplossingen ontworpen en toegepast met het oog op de permanente verbetering van de kwaliteit van de gefreesde sleutels.

Om deze resultaten in de tijd te garanderen moet men zich steeds houden aan de volgende instructies:

- **Respecteer de procedures beschreven in deze handleiding;**
- **Gebruik steeds originele Silca vervangstukken, die werden ontworpen met het oog op het behoud van de maximale efficiëntie van het machine toestel, en beste kwaliteit van de gefreesde sleutels;**
- **Gebruik blancsleutels van Silca, die vervaardigd werden uit hoogstaande kwalitatieve materialen;**
- **Laat regelmatig de duplicieermachine nakijken in een geautoriseerd Bijstandscentrum;**
- **Gebruik steeds originele Silca vervangstukken. Vertrouw geen imitaties!**

## VOORZIEN GEBRUIK

UNOCODE F zijn sleutelduplicieermachines en moeten worden geïnstalleerd en gebruikt conform de regels en voorschriften gedefinieerd door de fabrikant.

De duplicieermachine mag uitsluitend gebruikt worden door ervaren personeel (voor professioneel gebruik).

De duplicieermachine werd ontworpen voor het gebruik in commerciële en klein-industriële omgevingen (vb. ijzerwinkel, sleutel- en slotenmakerij, enz...).

Alle andere gebruikswijzen die verschillen van de in deze handleiding geciteerde wijzen doen alle schadevergoedingsaanvragen van de klant ten aanzien van de firma Silca S.p.A. vervallen en kunnen bovendien een niet inschatbaar risico inhouden voor de gebruiker zelf en voor derden, daar hij de machine dan niet meer correct gebruikt.



**OPGELET: nalatigheden tijdens het gebruik of het niet respecteren van de aanwijzingen uit deze handleiding door de bediener doen de garantiecondities vervallen en geeft de fabrikant het recht om alle aansprakelijkheid van zich af te wijzen.**

## RESTRISICO'S

De UNOCODE F duplicieermachines vertonen geen restgevaaren.

## VEILIGHEIDSNORMEN

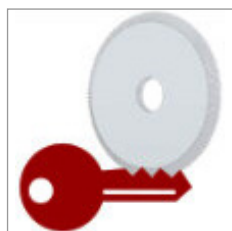
- **Wanneer de machine buitendienst staat of er onderhoudswerkzaamheden worden uitgevoerd, moet zij steeds losgekoppeld worden van het voedingsnet.**
- **Controleer regelmatig alle elektrische kabels; indien deze beschadigd zijn moeten ze onmiddellijk vervangen worden.**
- **Werk steeds met droge en schone handen (zonder vet- of olieresten).**
- **Trek nooit heftig aan de elektrische voedingskabel en zorg ervoor dat deze niet in aanraking komt met olie, snijdende voorwerpen of warmtebronnen. De aardgeleider mag nooit uit de stekker verwijderd worden. Controleer dat de aardgeleider steeds goed is aangesloten.**
- **Vermijd het gebruik van de machine op gevaarlijke (vochtige of natte) plekken.**
- **Omstanders, en in het bijzonder kinderen, moeten zich steeds op een veilige afstand bevinden van de machine en mogen de machine en haar elektrische kabels niet aanraken. Dit toestel is niet geschikt voor gebruik in ruimten waar mogelijk kinderen kunnen verblijven.**

## 1 BESCHRIJVING VAN DE MACHINES

Unocode F zijn elektronische professionele duplicatiemachines voor duplicatie van vlakke cilindersleutels en auto-sleutels met standaard freesprofiel.

Dit zijn elektronische machines met gecontroleerde besturing die tot in de kleinste details werden bestudeerd. Zij bieden zowel een hoge uitvoersnelheid, een gebruiksvriendelijke werkwijze als een uiterst nauwkeurig resultaat.

De UNOCODE F duplicatiemachines zijn bestemd voor duplicatie van de volgende soorten vlakke sleutels met standaard freesprofiel:



SLEUTEL FREZEN



SLEUTEL FREZEN



DUPLICATIE  
MET AANVOERENHEID

## 1.1 BELANGRIJKSTE KENMERKEN

### • Bewegingen

De bewegingen van de assen (X-Y) gebeuren via kogelomloopspindels, aangedreven door stappenmotoren, op geslepen rolgeleiders.

### • Automatische opening van het veiligheidsscherm

De automatische sluiting van het veiligheidsscherm gebeurt bij aanvang van het decodeer- en/of freesproces. De automatische opening van het veiligheidsscherm gebeurt bij voltooiing van het decodeer- en/of freesproces.

### • Spanbek

Afhankelijk van de versie van de dupliceermachine is de spanbek manueel of elektromechanisch met 2 of 4 zijden, zodat quasi alle vlakke sleutels kunnen worden geblokkeerd (raadpleeg de machineversies voor meer details).

### • Frees

De frees is in hard metaal, makkelijk verwisselbaar en met een bestendigheid en snijcapaciteit geschikt voor de vereiste bewerking en rotatiesnelheid van het gereedschap.

### • Display

Het display voor beheer van de machinefuncties bevindt zich op de bovenzijde.

### • Photo Reader (Unocode F400 - F600 - F900)

Deze inrichting leest het freesprofiel van de sleutels af die gedupliceerd worden met het optische foto-systeem.

### • Graveren (Unocode F600 - F800 - F900)

Met deze inrichting kunnen beide zijden van de sleutelkop worden gegraveerd. Sleutels in plastic of geanodiseerd aluminium kunnen niet worden gegraveerd.

### • Elektromechanische aanvoereenheid (Unocode F800 - F900)

Dankzij de elektromechanische aanvoereenheid kan een groot aantal sleutels op een continue wijze worden bewerkt (alleen voor sleutels met enkel freesprofiel en met aanslag op kopzijde). Dit zorgt tevens voor een geordende afvoer van de sleutels.

### • Elektromechanische aanvoereenheid (Unocode F800 - F900)

Dit systeem zorgt voor de geordende opvang van de gefreesde sleutels die worden afgevoerd van de aanvoereenheid gelegen op de machine.

## AANSCHAKELEN

Steek de voedingskabel in het stopcontact. Schakel de dupliceermachine aan met de schakelaar (B) gelegen op de achterzijde. Controleer dat de noodknop (R) ontgrendeld is: draai de knop (R) over 45°.

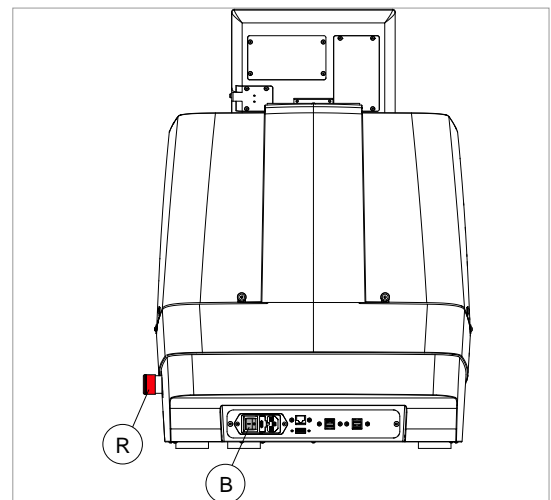


Fig. 3

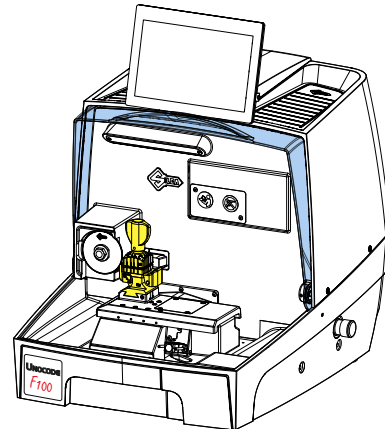
**UNOCODE F100**

Voor duplicatie ENKEL MET CODE van de volgende standaard sleutelstypes:

- **Vlakke cilinder- en autosleutels.**

**Kenmerken:**

- **MANUELE SPANBEK V2**

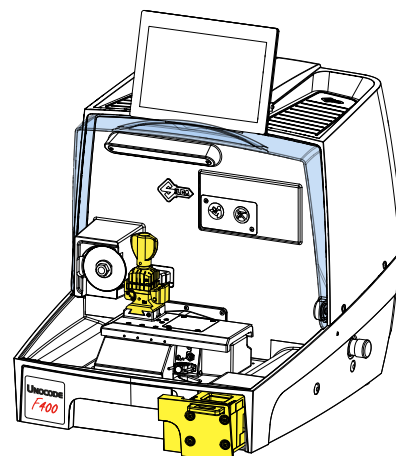
**UNOCODE F400**

Voor duplicatie van de volgende standaard sleutelstypes:

- **Vlakke cilinder- en autosleutels.**

**Kenmerken:**

- **MANUELE SPANBEK V2**
- **PHOTO READER**

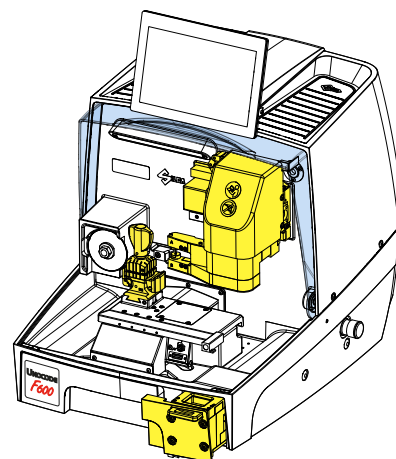
**UNOCODE F600**

Voor duplicatie van de volgende standaard sleutelstypes:

- **Vlakke cilinder- en autosleutels.**

**Kenmerken:**

- **MANUELE SPANBEK V2**
- **PHOTO READER**
- **GRAVEERFUNCTIE**



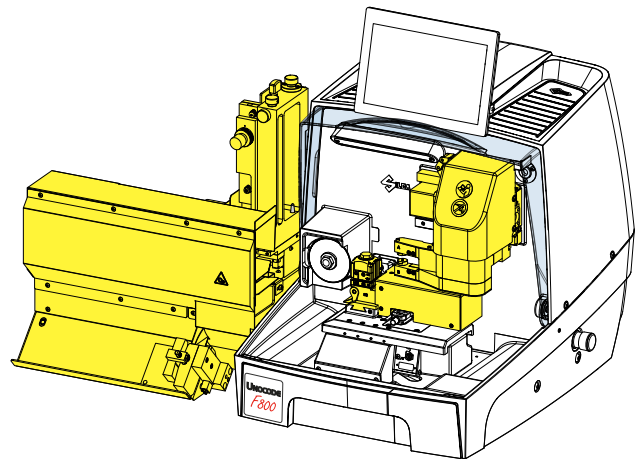
**UNOCODE F800**

Voor duplicatie ENKEL MET CODE van de volgende standaard sleutelstypes:

- **Vlakke cilinder- en autosleutels.**

**Kenmerken:**

- **ELEKTROMECHANISCHE SPANBEK V4**
- **GRAVEERFUNCTIE**
- **ELEKTROMECHANISCHE LADER**

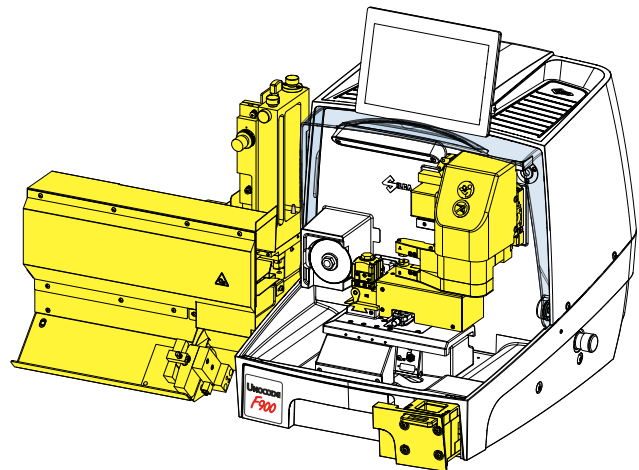
**UNOCODE F900**

Permette di duplicare i seguenti tipi di chiavi con cifratura standard:

- **Vlakke cilinder- en autosleutels.**

**Kenmerken:**

- **ELEKTROMECHANISCHE SPANBEK V4**
- **PHOTO READER**
- **GRAVEERFUNCTIE**
- **ELEKTROMECHANISCHE AANVOERENHEID**





## 2 VEILIGHEIDSINRICHTINGEN

De duplicieermachines UNOCODE F voldoen aan de Machinerichtlijn. De bewerkingen waarvoor elk machinetype werd ontworpen, zijn makkelijk uitvoerbaar zonder enig risico voor de operator.

Wanneer de algemene veiligheidsnormen en de aanwijzingen van de fabrikant, vermeld in deze handleiding, opgevolgd worden, zijn menselijke fouten uitgesloten, tenzij deze opzettelijk gedaan worden.

Dankzij zijn specifiek ontwerp zijn alle onderdelen van de UNOCODE F veilig.

### 2.1 VEILIGHEIDSSCHERM

Het veiligheidsscherm werd specifiek ontworpen om de operationele onderdelen maximaal af te dekken en veilig te stellen.

Om de te frezen sleutels te kunnen plaatsen of andere bewerkingen aan boord van de machine te kunnen uitvoeren moet het veiligheidsscherm open staan.

De opening en sluiting van het veiligheidsscherm wordt geactiveerd door de operator via een toets op het display.

Het veiligheidsscherm wordt bestuurd door microschakelaars die de operationele functies en bewegingen (inclusief die van de frees) aan- of uitschakelen.

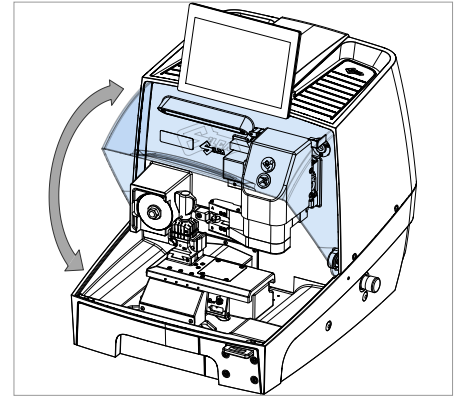


Fig. 4

### 2.2 STOPZETTING IN NOODGEVAL

Mocht er tijdens de werking plots een gevaar voor de bediener of zeer ernstig probleem optreden met de machine, dan kan zij onmiddellijk worden stopgezet door indrukking van de rode noodstopknop (R) (Fig. 5), gelegen op de rechterflank.

Nadat de oorzaken van de noodsituatie werden verwijderd, moet de knop gedeblokkeerd worden door hem over 45° te draaien in wijzerzin.

**Opmerking: De bediener is verantwoordelijk om de zone rond de noodstopknop steeds vrij te houden, zodat deze knop zo snel mogelijk kan worden ingedrukt.**



**OPGELET:** het display blijft aangeschakeld wanneer de machine stopt.

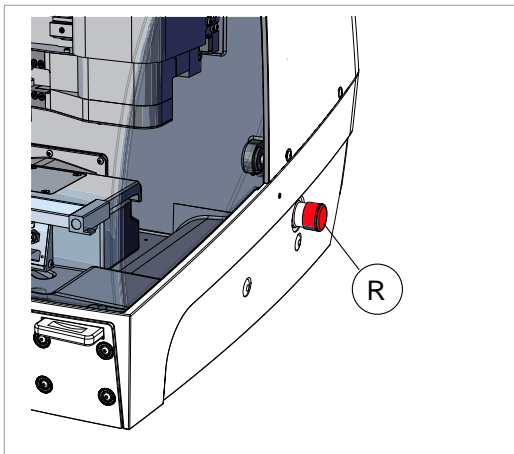


Fig. 5

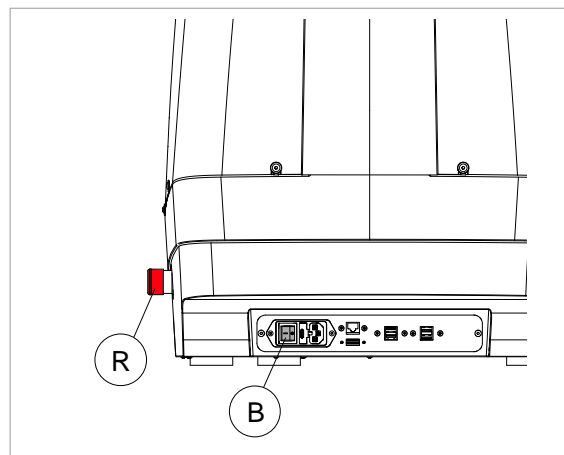


Fig. 6



**OPGELET:** voor uitvoering van onderhoud moet de hoofdschakelaar (B) (Fig. 6) op de achterzijde van de machine worden uitgeschakeld en de voedingskabel worden uitgetrokken.



### 2.3 MICROSCHAKELAARS OPENING/SLUITING LADE

Indien het bramenopvangbakje ontbreekt of gedeeltelijk open staat, zullen de specifieke microschakelaars de operationele en bewegingsfuncties (inclusief die van de frees) uitschakelen.

**Opmerking:** het bramenopvangbakje moet steeds geïnstalleerd zijn op de machine en volledig gesloten zijn.

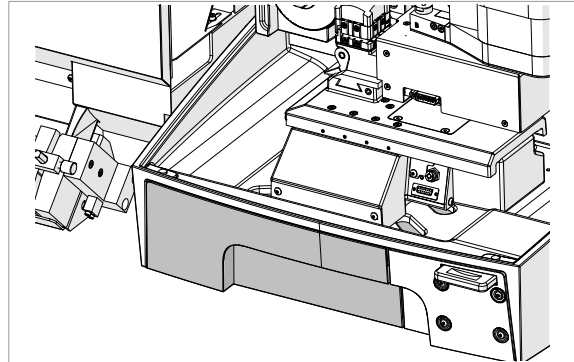
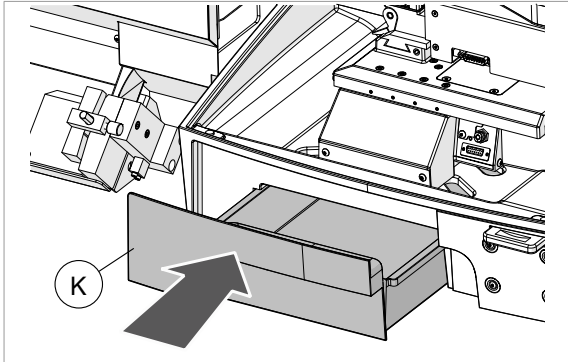


Fig. 7

### 2.4 MICROSCHAKELAARS AANVOEREENHEID (ENKEL OP UNOCODE F800-F900)

#### 2.4.1 Microschakelaars luikje aanvoereenheid

Wanneer het scherm (U4) open staat (Fig. 8) zijn de operationele en bewegingsfuncties uitgeschakeld.

#### 2.4.2 Microschakelaars bovenlader aanwezig

Wanneer de lader slecht werd gepositioneerd of niet aanwezig is worden alle operationele en bewegingsfuncties uitgeschakeld.

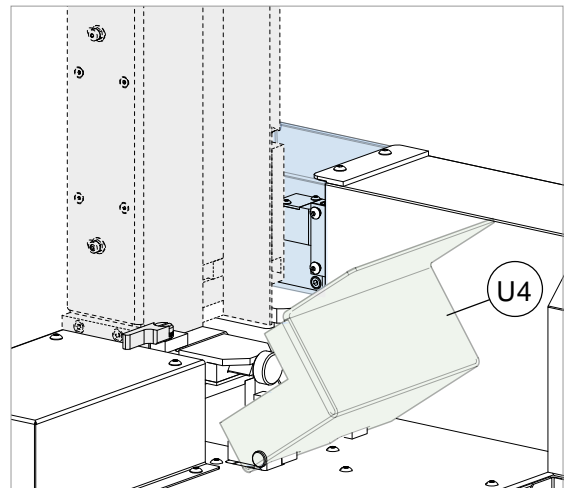


Fig. 8

## 2.5 TECHNISCHE GEGEVENS

<b>Elektrische voeding:</b>	100-240V - 50/60Hz
<b>Freesmotor:</b>	48VDC
<b>Graveren motor</b>	24VDC
<b>Frees voor sleutelduplicatie:</b>	prismafrees in hard metaal
<b>Frezen voor graveren:</b>	bovenste frees "A" in hard metaal onderste frees "B" in hard metaal
<b>Snelheid gereedschap:</b>	prismafrees: 1070 rpm frezen graveren: 14500 rpm
<b>Bewegingen:</b>	over 2 assen via de kogelomloopspindels, aangedreven door stappenmotoren, op geslepen rolgeleiders. Mogelijkheid voor 3° as voor spanbekaandrijving (rotatie, helling).
<b>Manuele spanbek V2: ( F100-F400-F600 )</b>	met 4 zijden, ter garantie van de perfecte blokkering van de sleutel, zowel tegen de rug- als profielzijde, in geval van symmetrisch geslepen sleutels.
<b>Elektromechanische spanbek V4: ( F800-F900 )</b>	met 4 standaard zijden voor blokkering van sleutels met verschillende dikten <2,7: voor dikten van 1 mm tot 2,7 mm >2,5: voor dikten van 2,5 mm tot 4 mm
<b>Trajecten slede:</b>	met spanbek: X-as: 30 mm Y axis: 72 mm sleutels aanslag kopzijde: Y-as: max.45 mm (by copy / by code) Y-as: max.42 mm (met aanvoereenheid) sleutels aanslag puntzijde: Y-as: max.45 mm (by copy / by code)
<b>Lawaai - geluidsdruk Lp(A) :</b>	
	sleutels in STAAL      sleutels in MESSING
<b>F100-F400:</b>	82,9 dB      72,8 dB
<b>F600:</b>	80,5 dB      72,2 dB
<b>F800-F900:</b>	78,7 dB      73,1 dB
<b>Afmetingen (max. externe afmetingen):</b>	
<b>F100-F400-F600 :</b>	breedte: 502 mm - diepte: 740 mm - hoogte: 680 mm
<b>F800-F900 :</b>	breedte: 921 mm - diepte: 740 mm - hoogte: 680 mm
<b>Gewicht:</b>	
<b>F100 :</b>	52 Kg
<b>F400 :</b>	54 Kg
<b>F600 :</b>	58,6 Kg
<b>F800 :</b>	zonder aanvoereenheid 61,2 Kg      met aanvoereenheid 87,2 Kg
<b>F900 :</b>	zonder aanvoereenheid 61,7 Kg      met aanvoereenheid 87,7 Kg



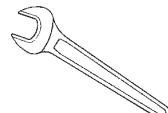

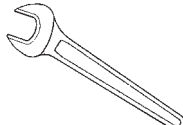


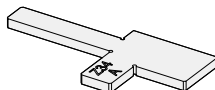

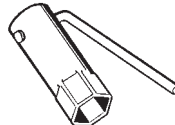
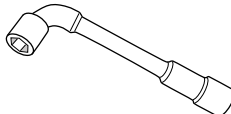
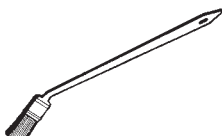
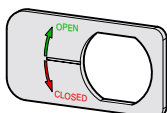


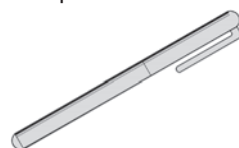


## 2.6 ELEKTRISCH CONTACT

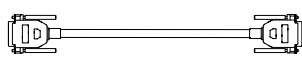

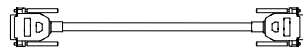
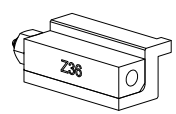
De UNOCODE F dupliceremachines beschikken over een elektrisch onderdeel op lage spanning voor detectie van de blancosleutel tijdens de naderingsfase van de werkende frees, die draait met de freessnelheid.

De functie met elektrisch contact wordt gegarandeerd voor sleutels in staal, messing, nikkelzilver, zamak of ijzer (met of zonder nikkel coating). Het elektrische contact wordt gebruikt voor de veilige ijking, gravering en beweging.

## 2.7 BIJGELEVERDE ACCESSOIRES

De dupliceremachines UNOCODE F worden geleverd met een reeks accessoires voor gebruik en onderhoud (gereedschap, inbussleutels, zekeringen...) opgeborgen in de gereedschapskist:

inbussleutel set 1,5 ÷ 5 mm 	inbussleutel T-handgreep 6 mm 	steeksleutel 10 mm 
steeksleutel 13 mm 	steeksleutel 17 mm 	schroevendraaier Torx 
ijk sleutel Z3 	ijkmal Z34 voor graveeren 	set pinnen en plaats 
dopsleutel voor frees 	pipe wrench 	kwast met schuine steel 
plaat om de frees vrij te geven 	fusibili 1 Amp. rapido (2 pz.) 	fusibili 6,3 Amp. ritardati (2 pz.) 
stylus touch pen 	USB pen 	USB kabel 

F800 - F900			
aanvoereenheid DB9 voedingskabel 	aanvoereenheid USB kabel 	V4 spanbek seriële kabel 	sjabloon Z36 

### 3 TRANSPORT

De duplicieermachine kan zonder risico's getransporteerd worden. De verpakte machine moet manueel worden getransporteerd door twee (of meer) personen of met behulp van een transpallet.

#### 3.1 VERPAKKING

De verpakking van de duplicieermachines UNOCODE F vrijwaart het correcte transport op vlak van veiligheid en integriteit van de machine en haar onderdelen.

De verpakking bestaat uit een pallet waarop de machine bevestigd wordt en uit een afdekkend karton.

De machine wordt aan de pallet bevestigd via bevestigingsbeugels. Zij blokkeren en beschermen derhalve de machine tegen mogelijke schommelingen tijdens de transportfasen, wat schade zou kunnen berokkenen (in het bijzonder aan het veiligheidsscherf).

De in karton verpakte machine wordt dan op een veilige wijze bevestigd aan de pallet door twee sluitlinten.

Op de buitenkant van de kartonnen verpakking staan de nodige symbolen met waarschuwingen voor het transport vermeld.

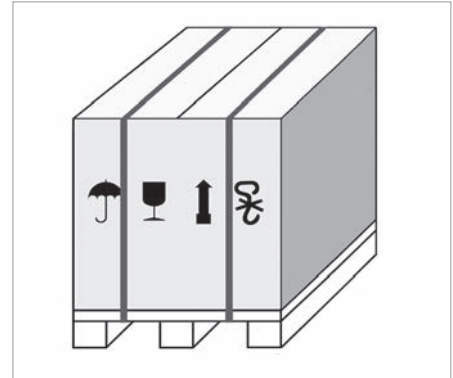


Fig. 9



Niet vochtbestendig



Breekbaar



Bovenkant



Niet vasthaken



**OPGELET:** om te vermijden dat de machine zou worden beschadigd door stoten, raden wij aan ze steeds te transporteren in haar originele verpakking en ze te blokkeren met behulp van de voorziene beugels. De volledige verpakking (karton, pallet, beugels en schroeven) moet bewaard worden en steeds gebruikt worden bij verplaatsing van de machine in de toekomst.

#### 3.2 OPENEN VAN DE VERPAKKING UNOCODE F800-F900

Ga als volgt te werk om de machine uit de verpakking te halen:

- 1) Verwijder de sluitlinten.
- 2) Breng de kartonnen doos naar boven (a).
- 3) Verwijder de kartonnen doos (b)
- 4) Controleer de inhoud van de verpakking (zie tabel)
- 5) Draai de bevestigingsschroeven die de laterale blokkeerbeugels aan de pallet bevestigen los.
- 6) Verwijder de metalen beugels van de machinezijkanten.

##### INHOUD VAN DE VERPAKKING F800-F900

1 duplicieermachine Unocode F800/F900	
1 kartonnen doos (b) met:	1 aanvoereenheid
	1 bovenlader
	1 elektromechanische spanbek V4
	1 seriële kabel
1 voedingskabel	
1 gereedschapsdoos	
1 machinedocumentatie bestaande uit:	Handleiding voor gebruik, formulier voor aanvraag reserveonderdelen, gids voor de specialist en garantiemodule

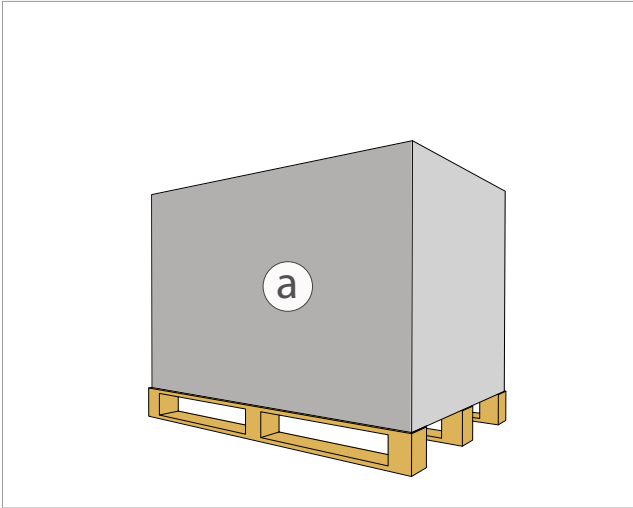


Fig. 10

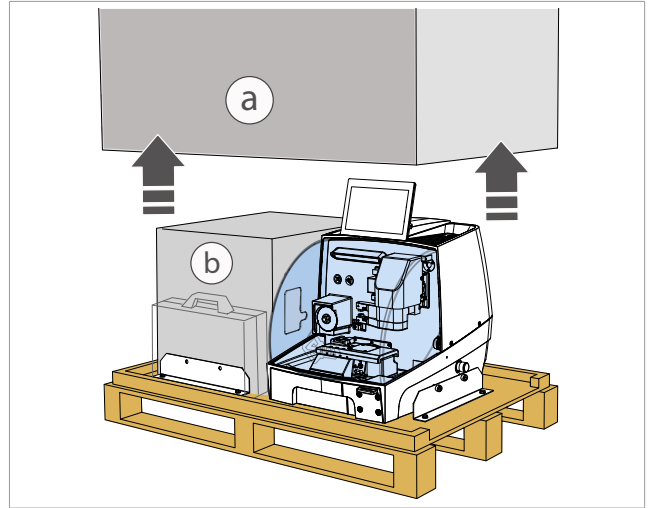


Fig. 11

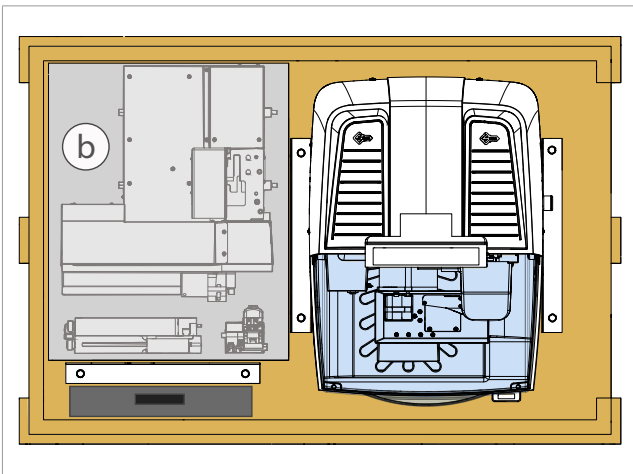


Fig. 12

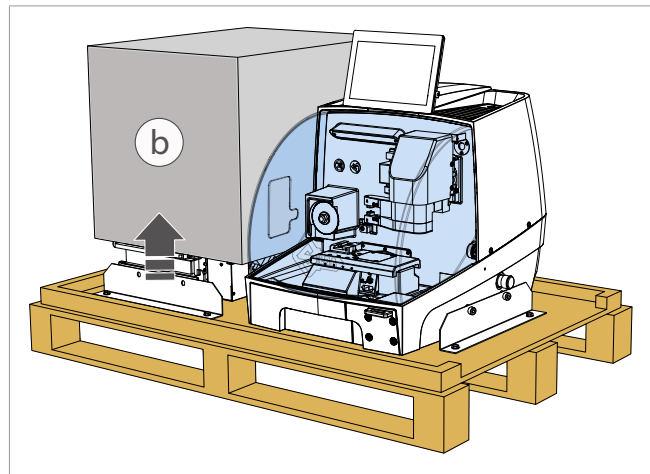


Fig. 13

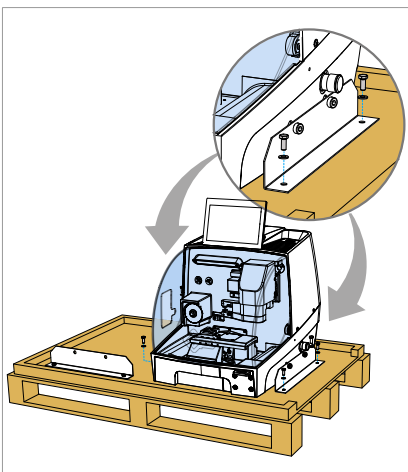


Fig. 14

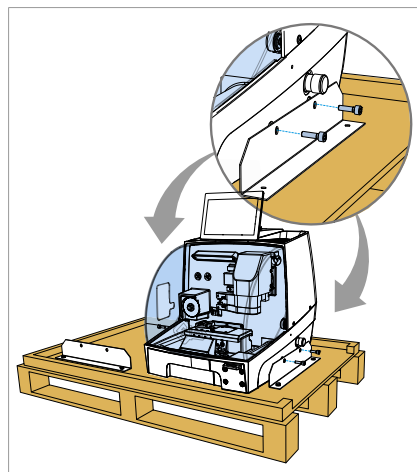


Fig. 15

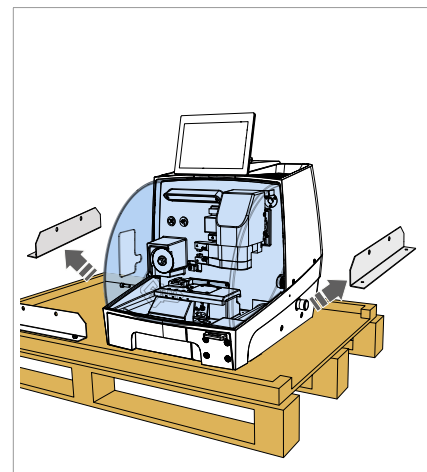


Fig. 16

### 3.3 OPENEN VAN DE VERPAKKING UNOCODE F100-F400-F600

Ga als volgt te werk om de machine uit de verpakking te halen:

- 1) Verwijder de sluitlinten.
- 2) Breng de kartonnen doos naar boven.
- 3) Controleer de inhoud van de verpakking (zie tabel)
- 4) Draai de bevestigingsschroeven die de laterale blokkeerbeugels aan de pallet bevestigen los.
- 5) Verwijder de metalen beugels van de machinezijkanten.

#### INHOUD VAN DE VERPAKKING F100-F400-F600

1 duplicieermachine Unicode F400/F600

1 voedingskabel

1 gereedschapsdoos

1 machinedocumentatie bestaande uit: Handleiding voor gebruik, formulier voor aanvraag reserveonderdelen, gids voor de specialist en garantiemodule

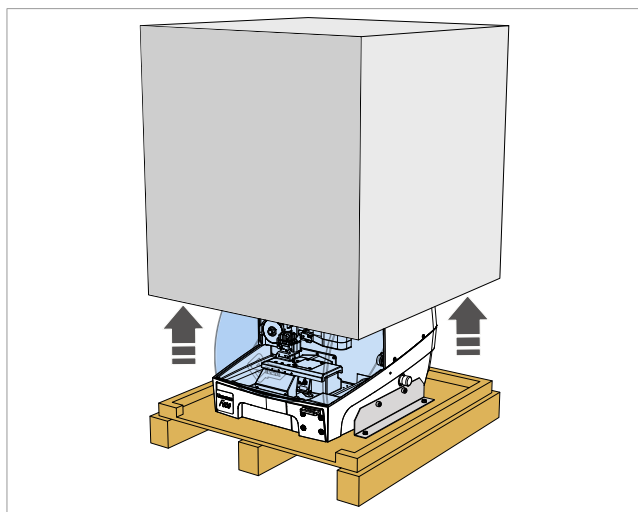


Fig. 17

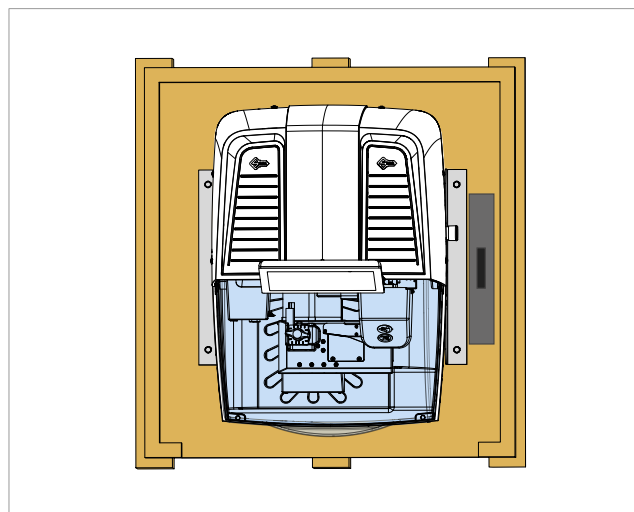


Fig. 18

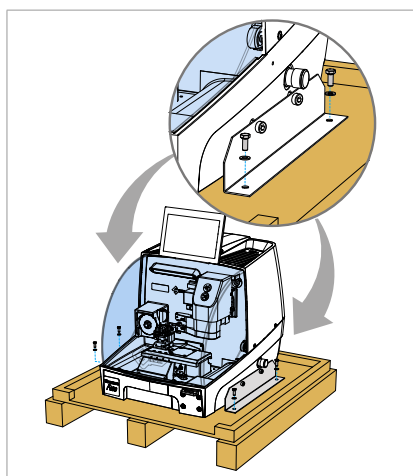


Fig. 19

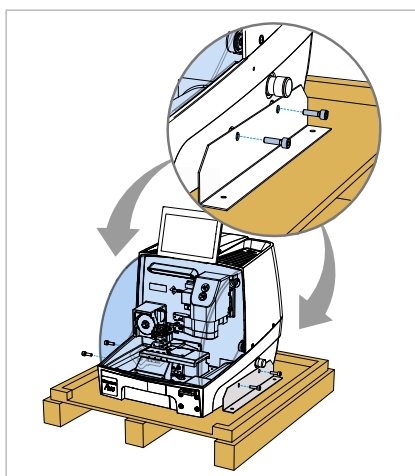


Fig. 20

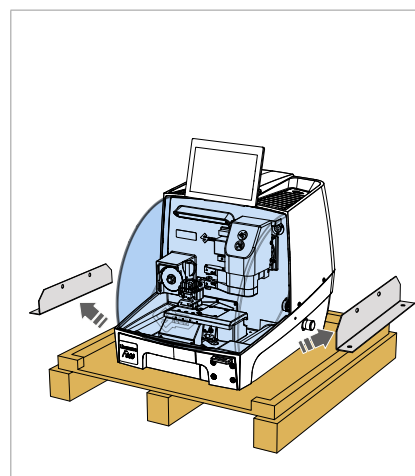


Fig. 21

### 3.4 VERPLAATSEN VAN DE MACHINE

Nadat de duplicieermachine uit haar verpakking werd gehaald, moet ze gepositioneerd worden op het werkvlak. Deze handeling moet uitgevoerd worden door minstens 2 personen.

Om de machine beter te kunnen optillen moet u het bramenopvangbakje verwijderen (Fig. 22).



**OPGELET:** de machine mag enkel worden opgepakt aan de onderkant. Om de machine beter te kunnen optillen moet u het bramenopvangbakje verwijderen.

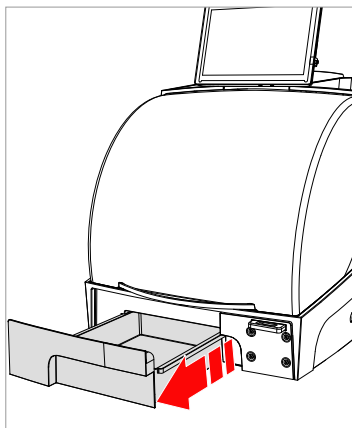


Fig. 22

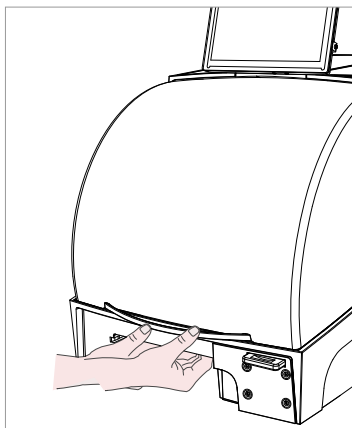


Fig. 23

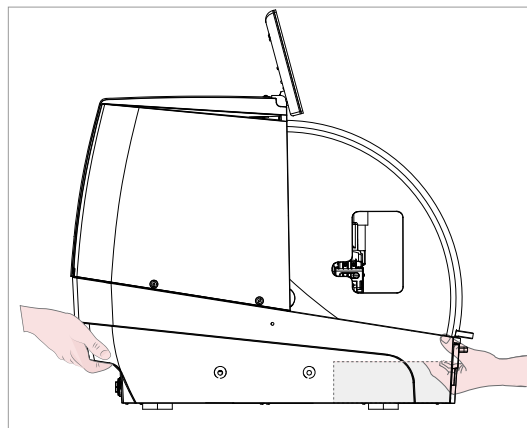


Fig. 24

## 4 INSTALLATIE EN VOORBEREIDING VAN DE MACHINE

De klant zelf moet de machine installeren. Dit vereist geen specifieke vaardigheden.

Bij levering is de duplicieermachine gebruiksklaar en moet ze niet meer worden gemonteerd. U moet enkel een aantal controles en voorbereidingen uitvoeren alvorens ze te gebruiken.

### 4.1 CONTROLE OP SCHADE

De UNOCODE F is een stevige machine die geen risico loopt op beschadigingen indien het transport, de opening van de verpakking en de installatie werden uitgevoerd volgens de voorschriften uit deze handleiding. Best kan u wel controleren of de machine volledig intact.

### 4.2 OMGEVINGSCONDITIES

Om een optimaal gebruik van de duplicieermachine te garanderen moeten de volgende omgevingscondities worden gerespecteerd. Vochtige omgevingen of omgevingen met weinig luchtverversing worden afgeraden.

Dit zijn de optimale omgevingscondities voor de machine:

- temperatuur van 10°C tot 40°C;
- relatieve vochtigheid: circa 60%.

### 4.3 PLAATSING

- 1) Plaats de duplicieermachine op een stevig horizontaal werkvlak dat geschikt is voor het gewicht van de machine (hfst.2.5, pag.10). De hoogte van het werkvlak moet circa 100-120 cm bedragen, voor een ergonomische toegang tot de functionele onderdelen. Laat minstens 30 cm vrij op de achterkant van de machine en aan de zijkanten, ter garantie van een goede ventilatie en manoeuvreerbaarheid (Fig. 25).
- 2) Installeer de losse onderdelen, indien aanwezig (zie hfst.5).
- 3) Controleer dat de spanning van de machine overeenstemt met de netspanning van het voedingsnet. Dit laatste moet voorzien zijn van een aardverbinding en aardlekschakelaar.
- 4) Steek de voedingskabel in de machine (hfst.5.4).

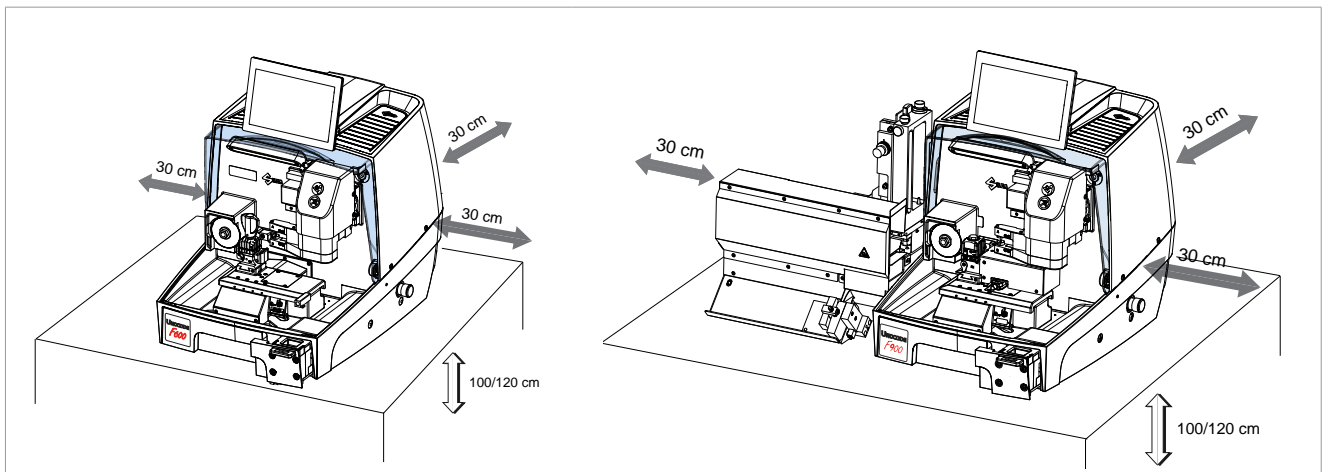


Fig. 25



## 5 AFZONDERLIJKE ONDERDELEN

In de verpakking van de machine vindt u tevens de volgende onderdelen terug, in afzonderlijke verpakkingen:

### 5.1 ELEKTROMECHANISCHE SPANBEK V4 (UNOCODE F800-F900)

- 1) Plaats de spanbekeenheid in de specifieke zwaluwstaartbasis (Fig. 26).
- 2) Sluit de stift (M3).
- 3) Verbind de spanbek met de machine met de seriële kabel (M4) (Fig. 28).

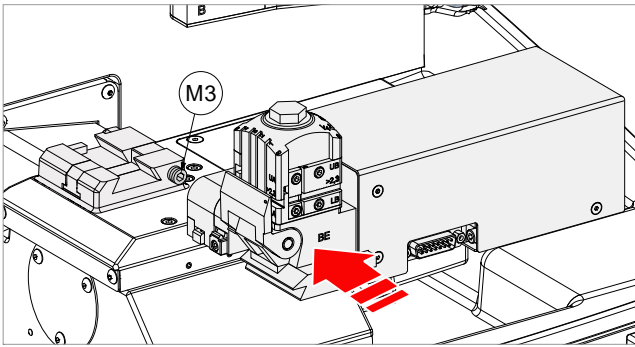


Fig. 26

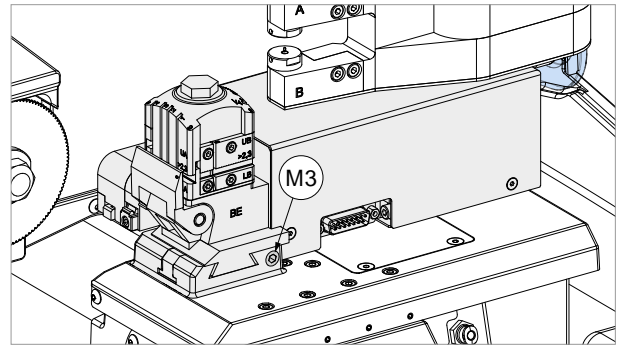


Fig. 27



Fig. 28

**OPGELET:** om de begeleide IJKPROCEDURE van de Aanvoereenheid te kunnen uitvoeren, moet de spanbek BE-V4 worden geïnstalleerd, indien die nog niet aanwezig is op de machine.

## 5.2 AANVOERENHEID (UNOCODE F800-F900)

### INSTALLEREN VAN DE AANVOERENHEID OP DE MACHINE

Om de begeleide IJKPROCEDURE te kunnen uitvoeren, moet de AANVOERENHEID worden geïnstalleerd, indien die nog niet aanwezig is op de machine.

- 1) Positioneer de aanvoerenheid met de bouten (U2) uitgelijnd met de openingen op de linker wand van de dupliciemachine (Fig. 30).
- 2) Benader de aanvoerenheid door de 2 bouten in de draadgaten te steken en de bussen in de zitting (verzonken boring) van de basis (Fig. 32 en Fig. 33).
- 3) Draai de zeskantkop (U3) van de bouten aan de aanvoerenheid vergrendelen op de machine (Fig. 34).
- 4) Sluit de USB en voeding kabels tussen de machine en aanvoerenheid aan (Fig. 35).



**OPGELET:** voer de ijking uit nadat de aanvoerenheid werd geïnstalleerd (hfst.13.5 IJKING / UITLIJNING AANVOERENHEID).

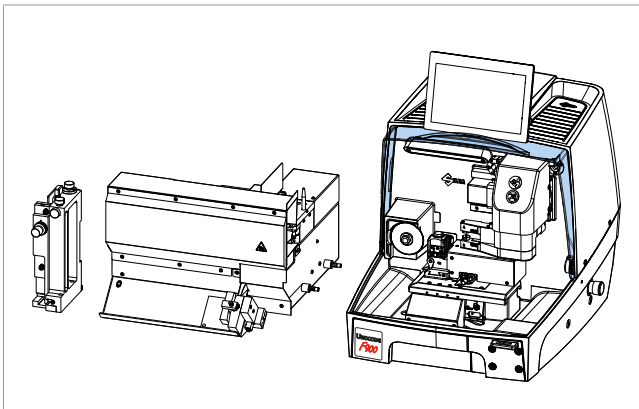


Fig. 29

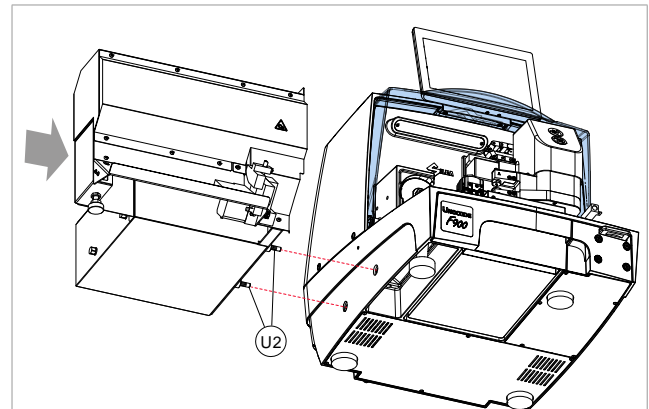


Fig. 30

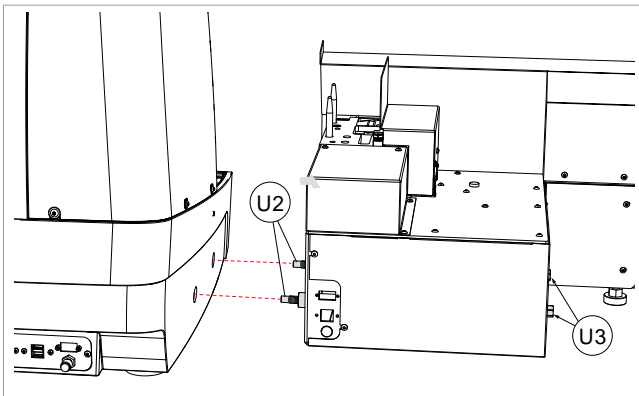


Fig. 31

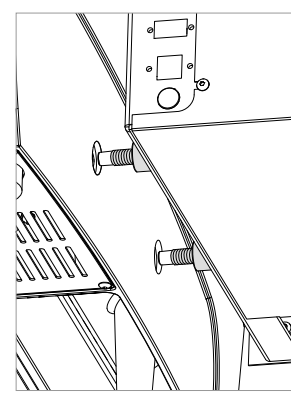


Fig. 32

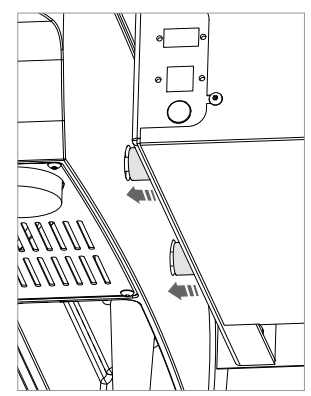


Fig. 33

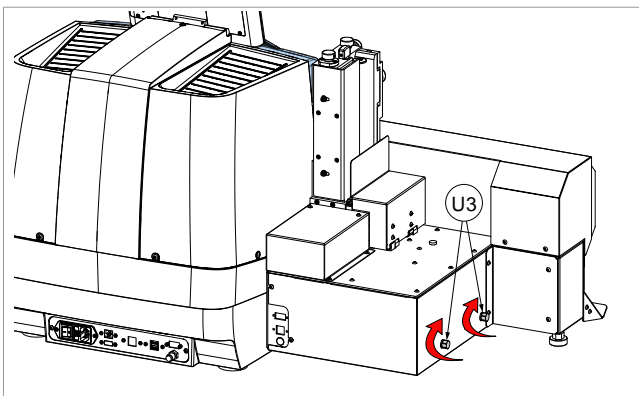


Fig. 34

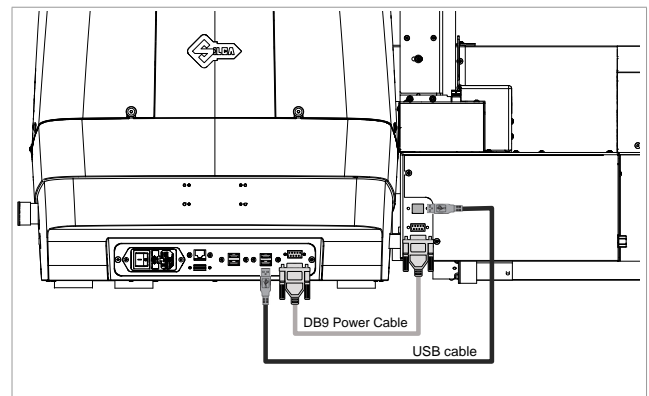


Fig. 35

### 5.3 BOVENLADER (UNOCODE F800-F900)

#### INSTALLEREN VAN DE BOVENLADER OP DE AANVOERENHEID

- 1) Roteer de afscherming (U4) (Fig. 36).
- 2) Roteer de hendel (U5) volledig (Fig. 36).
- 3) Positioneer de bovenlader in de specifieke pinnen (G1) (Fig. 37).
- 4) Sluit de hendel (U5) en de afscherming (U4) terug (Fig. 38).

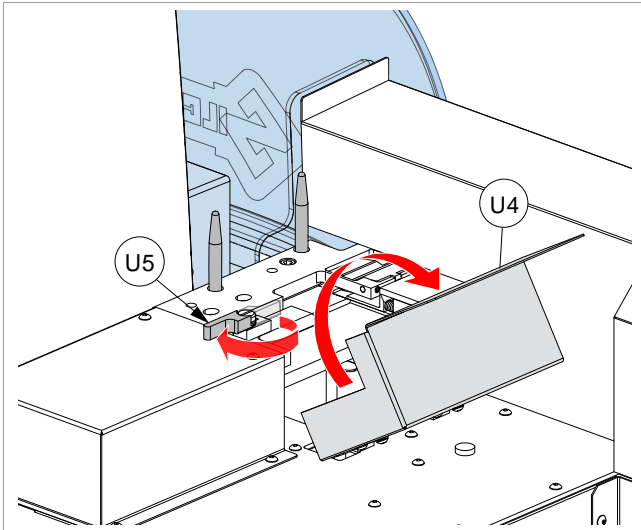


Fig. 36

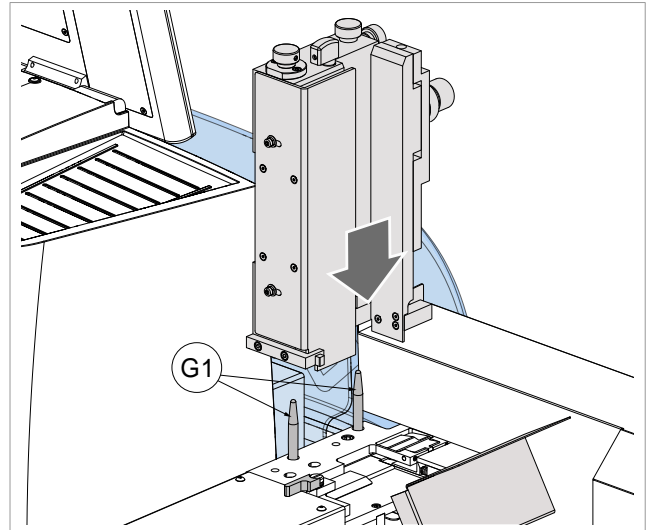


Fig. 37

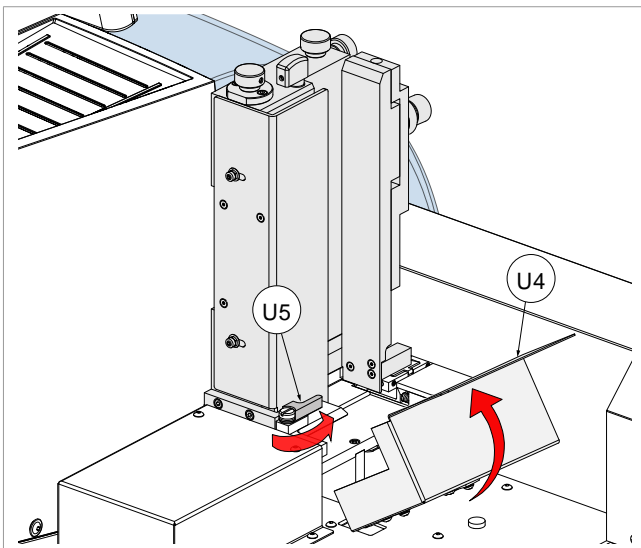


Fig. 38

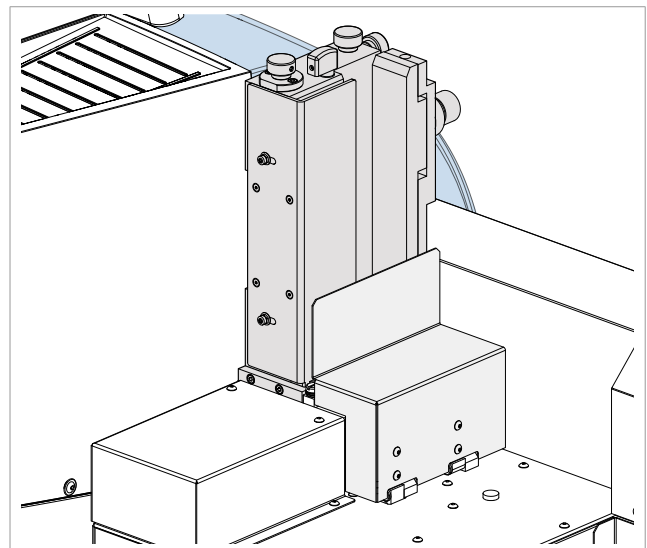


Fig. 39

### 5.4 VOEDINGSKABEL

Steek de voedingskabel in de machine.

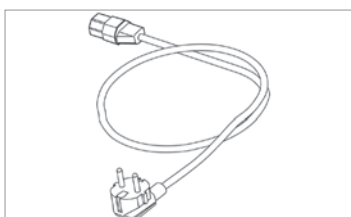


Fig. 40

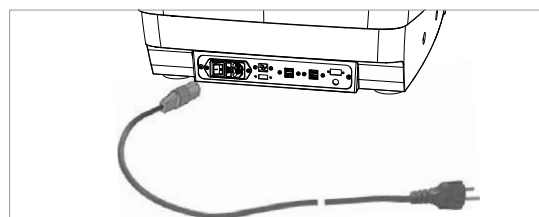
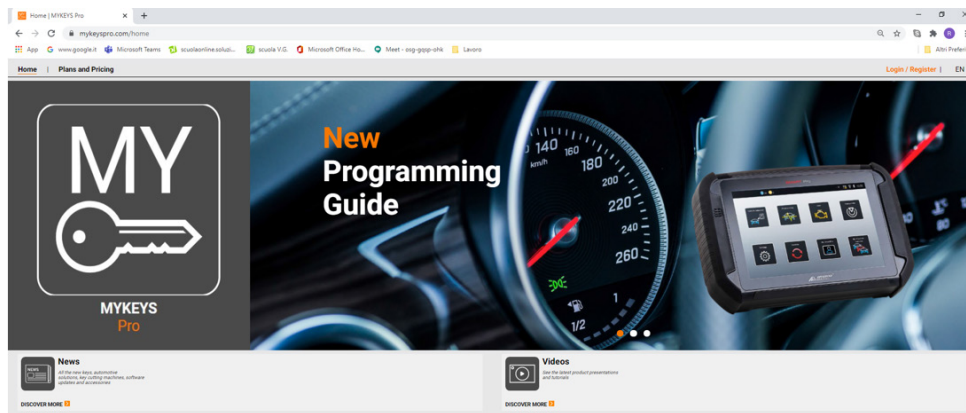


Fig. 41

## 6 REGISTREREN VAN DE MACHINE

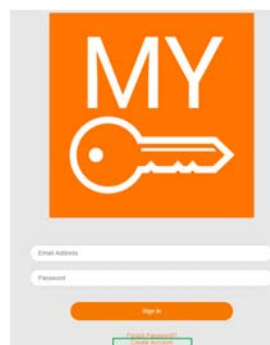
Deze handeling is vereist om de updates en geautoriseerde beveiligde systemen te kunnen benutten.

1) Ga naar **mykeyspro.com**



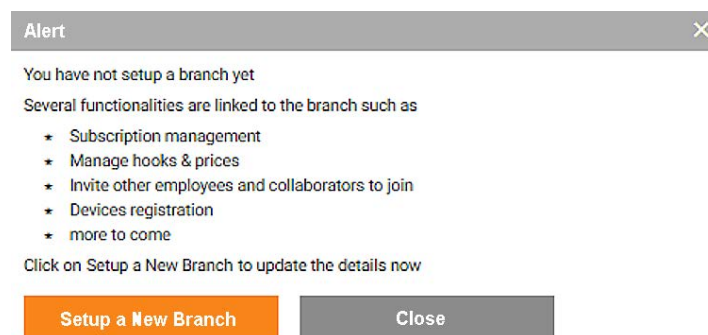
2) Als u nog niet geregistreerd bent, voer dan de volgende stappen uit; ga anders direct naar puntje 5.

3) Selecteer de link “Profiel creëren” en volg de instructies.



4) Na registratie moet u inloggen om toegang te verkrijgen tot de MKP-functies.

5) Als u geen “Bedrijf” heeft aangemaakt in de MKP, volg dan de volgende stappen; ga anders direct naar puntje 7.



6) Selecteer “Een nieuwe filiaal instellen” om uw “Filiaal” te creëren en volg de instructies.

7) Selecteer het menu “Profiel” en de volgende pagina verschijnt:



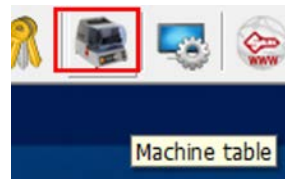
8) Selecteer “Mijn toestellen” (My Devices).



9) Selecteer het “Producttype” dat u wenst te registreren, voer het serienummer in en druk op de knop “Registreren”.

## 7 HOE EEN DUPLICEERMACHINE UNOCODE F INSTELLEN IN SKP PRO

1) Start het programma SKP PRO op en open de volgende pagina:



2) Klik in het venster “Beschikbare machines” op “Nieuw”



3) Vervolledig in Machinebeheer de verschillende velden met Algemene gegevens.

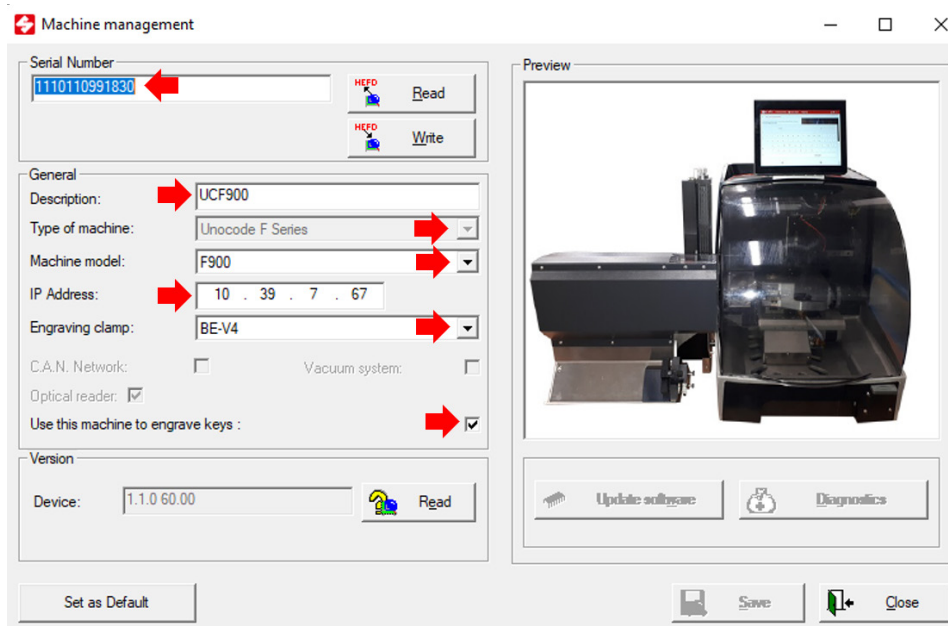


Fig. 42

Opm.: als u de graveerfunctie wenst te gebruiken, dan moet die worden aangeschakeld door het hokje naast het opschrift “Gebruik deze machine om sleutels te graveren” aan te vinken (indien de machine uitgerust is met een graveereenheid). Door de functie aan te schakelen kunt u graveermodellen creëren met het SKP PRO-programma. In de functie “Graveermodellen” moet vervolgens het graveertype “Frezen met Unocode” worden geselecteerd (Fig. 43).

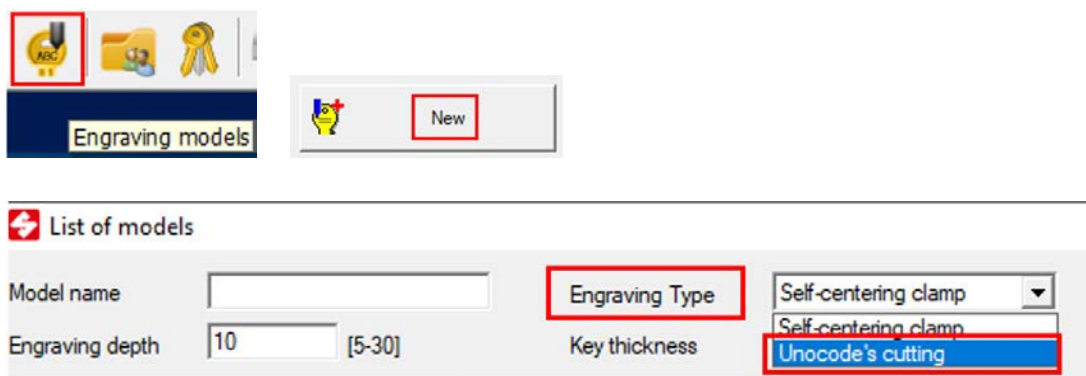
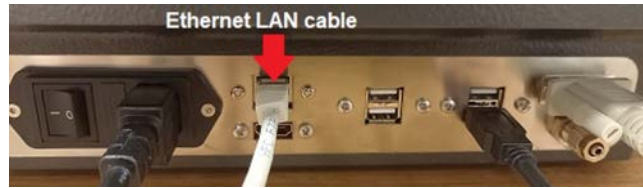


Fig. 43



## Hoe het IP-adres van de Unocode F instellen in uw SKP PRO

- 1) Controleer dat de Unocode F is aangesloten op het internet via een router (LAN-kabel of wifi).



- 2) Open het menu Instellingen - Netwerk op het scherm.

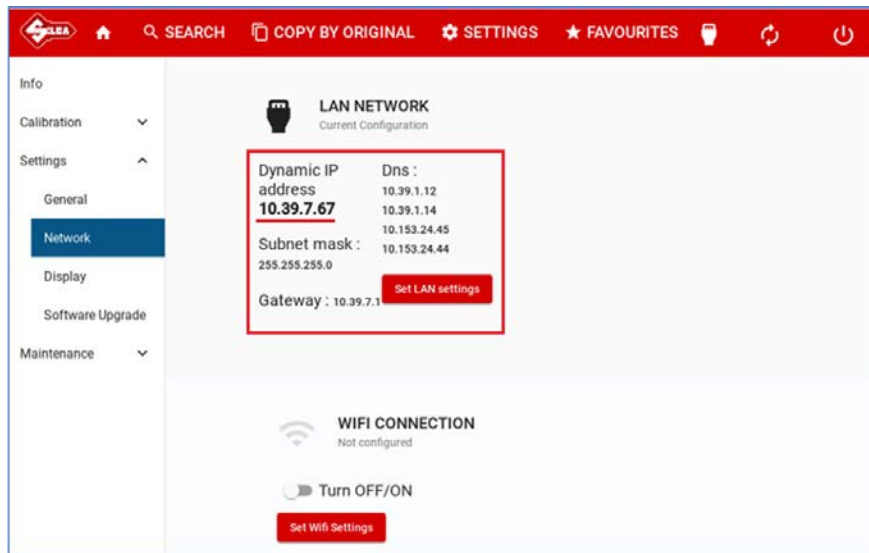
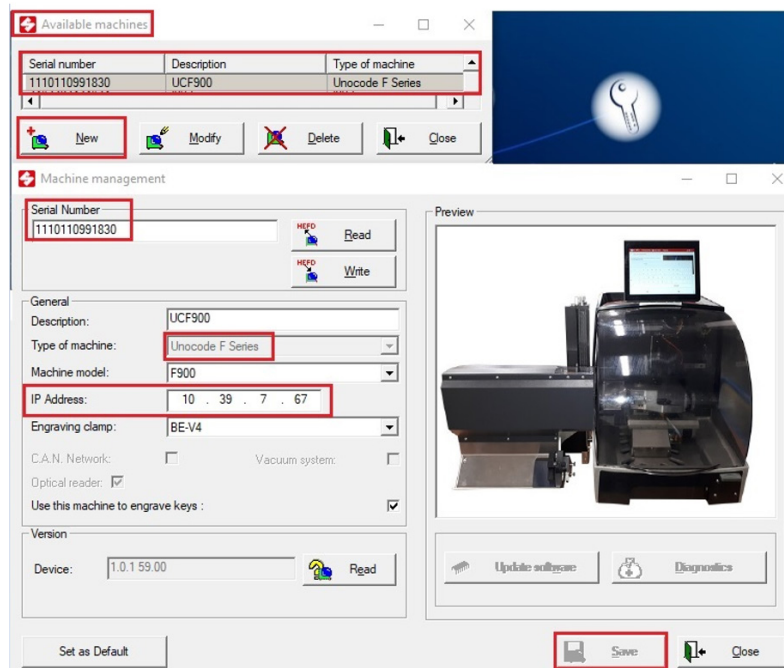
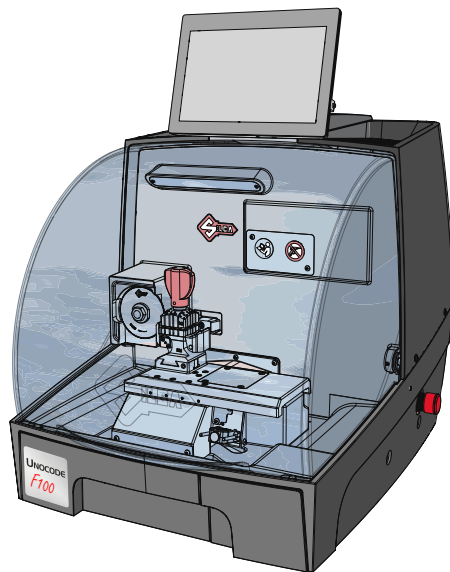


Fig. 44

Als het dynamische IP-adres ontbreekt, klik dan op “Set LAN settings”.  
Voer vervolgens het dynamische IP-adres in in het veld IP-adres.  
Druk op de toets “Afleren” om het serienummer van de machine af te lezen.  
Klik op Opslaan.



## 8 UNOCODE F100



UNOCODE F100 is bestemd voor duplicatie ENKEL MET CODE van vlakke cilindersleutels en autosleutels. UNOCODE F100 kan op 2 verschillende wijzen werken:

- door de sleutelcode rechtstreeks in te voeren met het toetsenbord van de machine
- door aansluiting met een PC (met Silca software)

### Kenmerken:

- MANUELE SPANBEK V2

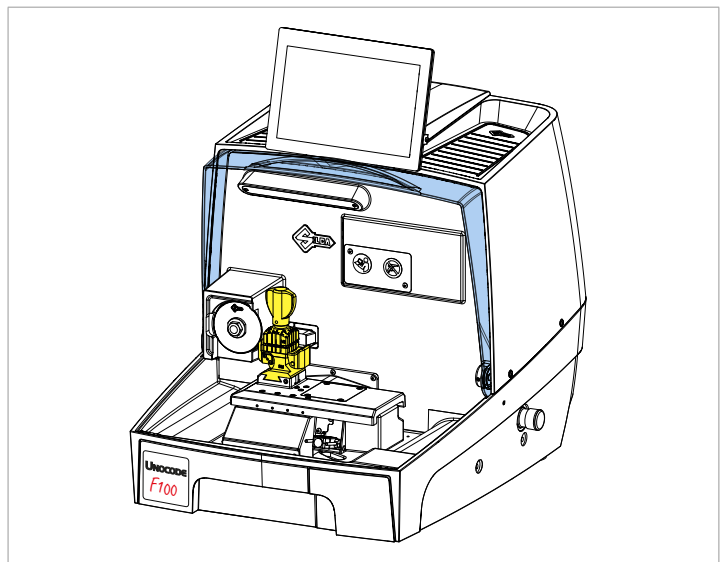


Fig. 45



### 8.1 BELANGRIJKSTE OPERATIONELE ONDERDELEN

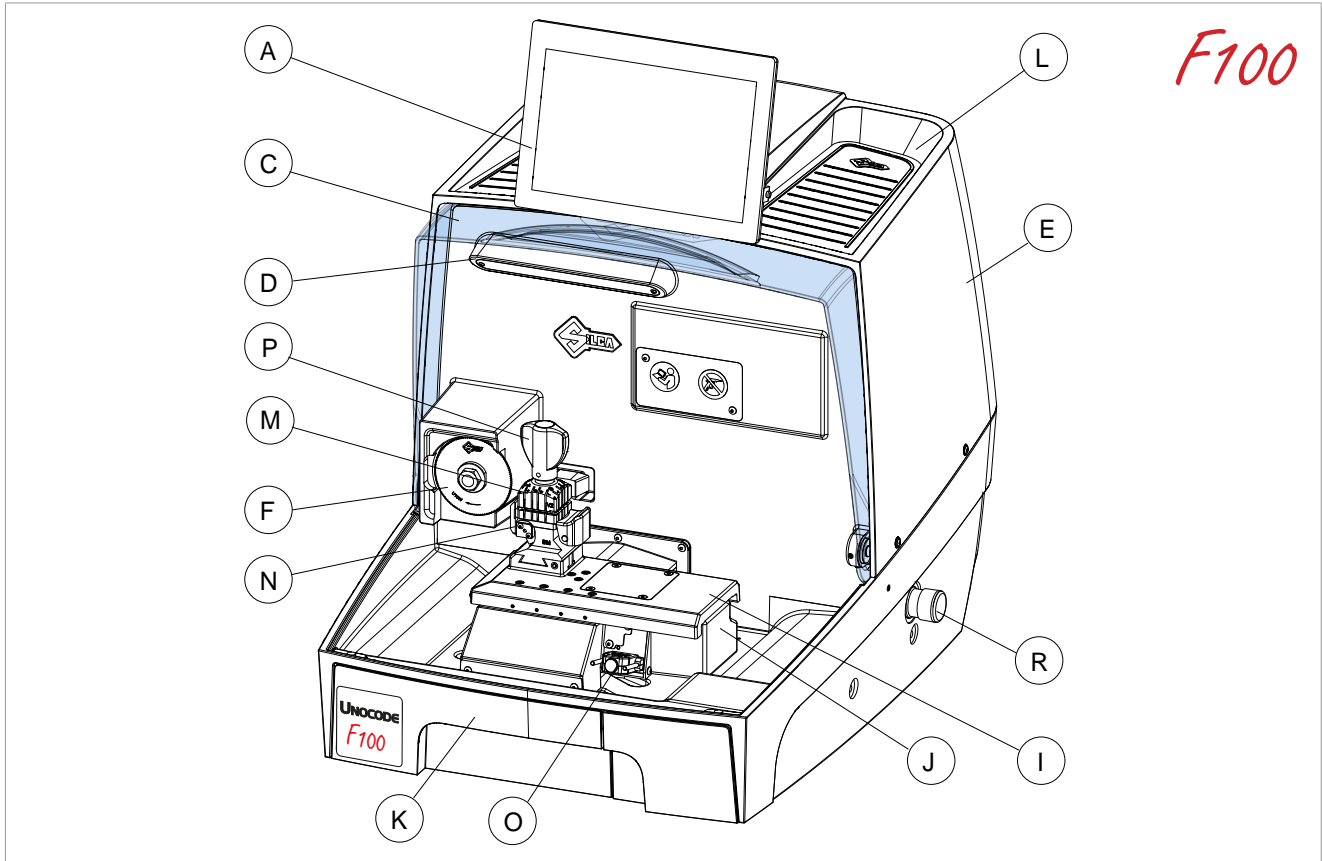


Fig. 46

- A - Monitor touch
- B - ON/OFF-schakelaar
- C - Veiligheidsscherm
- D - Lamp
- E - Deksel
- F - Prismafrees
- I - Slede X-as
- J - Slede Y-as
- L - Opbergvak
- K - Bramenopvangbakje
- M - Manuele spanbek
- M1 - Draaiknop spanbek
- N - Kaliber spanbek
- O - Connector voor herkenning spanbek V2
- R - Noodstopknop
- Y - Voedingsstekker
- Y1 - Zekeringenbakje
- Y2 - Video-poort
- Y3 - Ethernet-poort
- V1 - USB-poorten

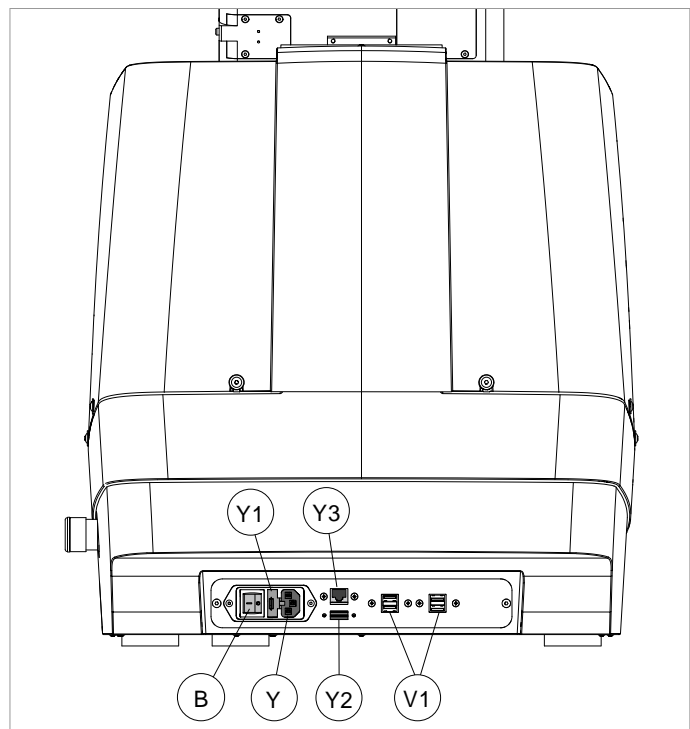


Fig. 47

## 8.2 SPANBEK V2

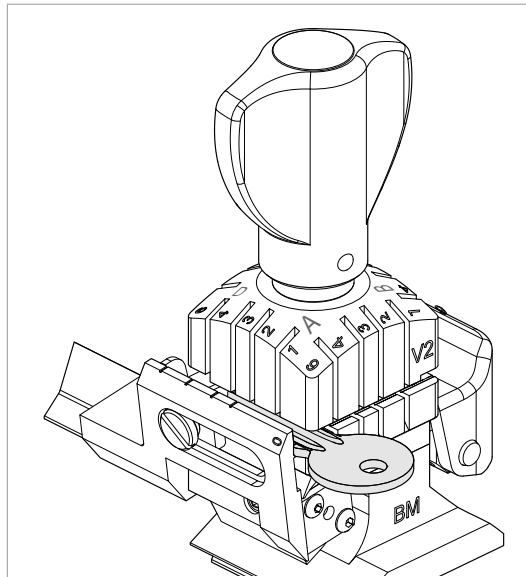


Fig. 48 - manuele spanbek V2

De manuele 4-zijdige spanbek zorgt voor perfecte blokkering van de sleutels, of ze nu met de rugzijde tegen de onderkant van de spanbek liggen of langs hun profiel worden geblokkeerd.

- Om de sleutel te frezen aan de hand van de code, toont de machine op het display de spanbekzijde die moet worden gebruikt voor sleutelpositionering.
- Om sleutels met aanslag op de puntzijde te installeren in de spanbek, moet u de verplaatsbare aanslag van het kaliber (Fig. 51) in de voorziene groeven steken (Fig. 50).

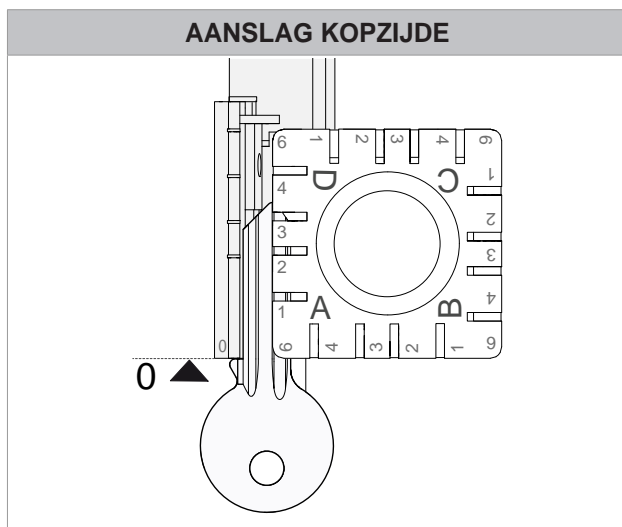


Fig. 49

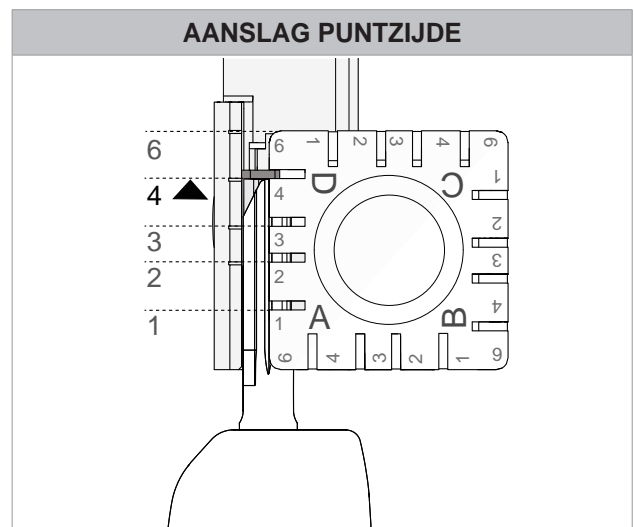


Fig. 50

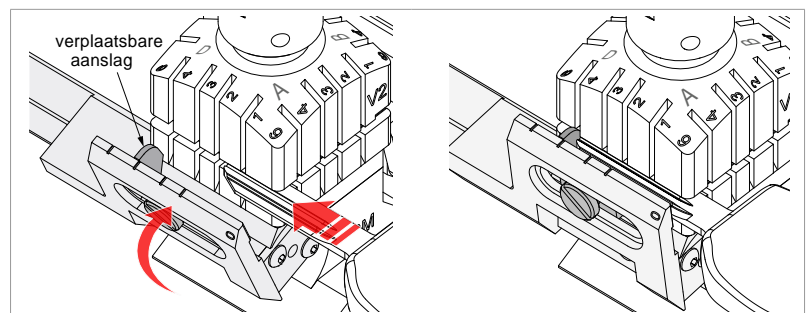
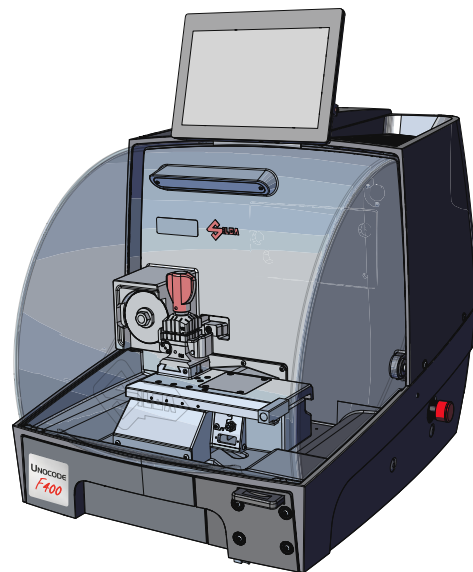


Fig. 51 - verplaatsbare aanslag

## 9 UNOCODE F400



*F400*

UNOCODE F400 is bestemd voor duplicatie van vlakke cilindersleutels en autosleutels.

UNOCODE F400 kan op 3 verschillende wijzen werken:

- door de sleutelcode rechtstreeks in te voeren met het toetsenbord van de machine
- door de sleutel af te lezen met de PHOTO READER
- door aansluiting met een PC (met Silca software)

**Kenmerken:**

- MANUELE SPANBEK V2
- PHOTO READER

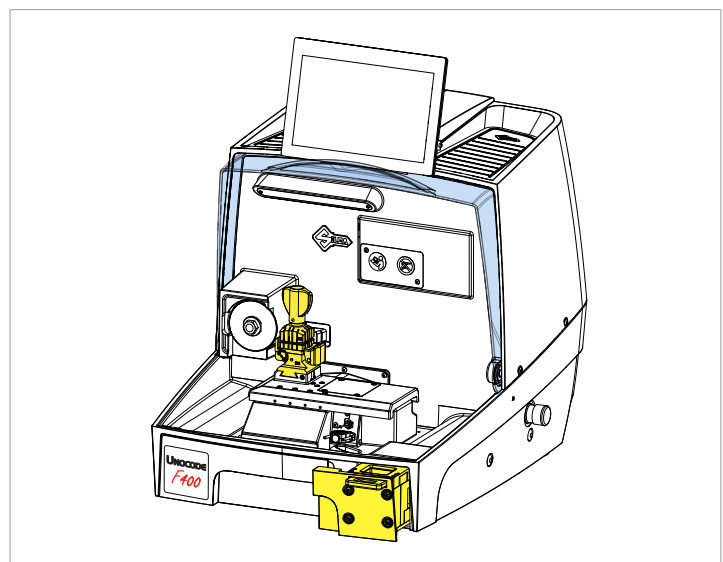


Fig. 52

**9.1 BELANGRIJKSTE OPERATIONELE ONDERDELEN**

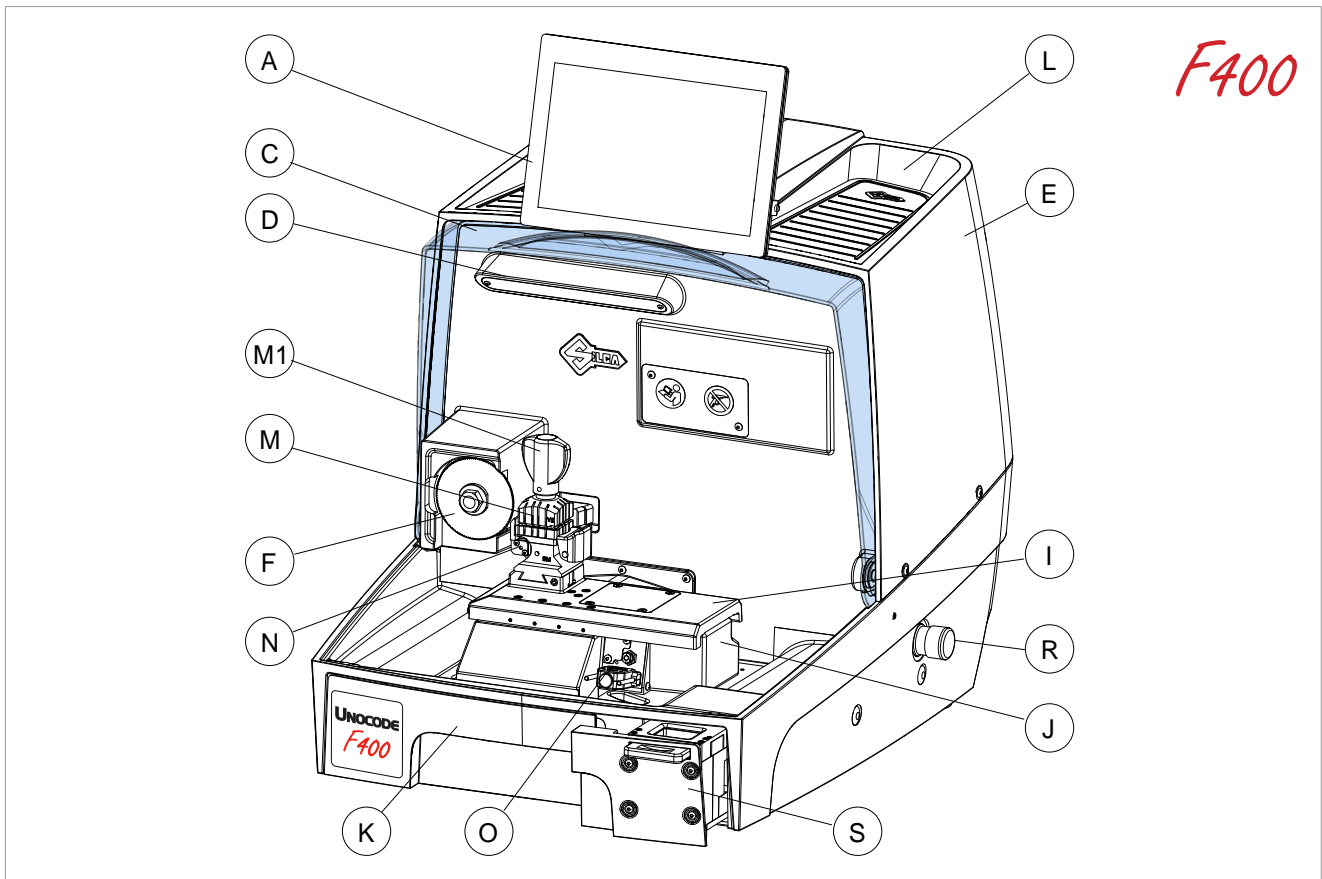


Fig. 53

- A - Monitor touch
- B - ON/OFF-schakelaar
- C - Veiligheidsscherm
- D - Lamp
- E - Deksel
- F - Prismafrees
- I - Slede X-as
- J - Slede Y-as
- L - Opbergvak
- K - Bramenopvangbakje
- M - Manuele spanbek V2
- M1 - Draaiknop spanbek
- N - Kaliber spanbek
- O - Connector voor herkenning spanbek V2
- R - Noodstopknop
- S - Photo Reader
- Y - Voedingsstekker
- Y1 - Zekeringenbakje
- Y2 - Video-poort
- Y3 - Ethernet-poort
- V1 - USB-poorten

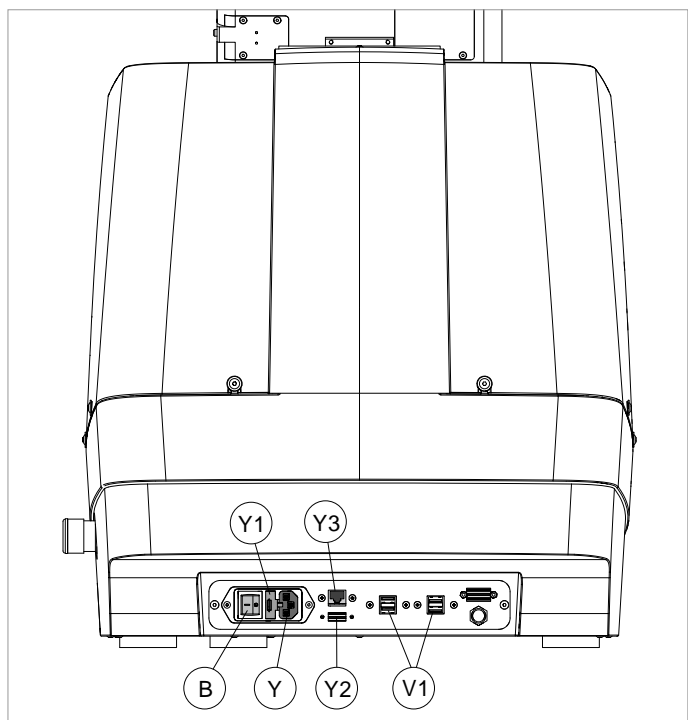


Fig. 54

## 9.2 SPANBEK V2

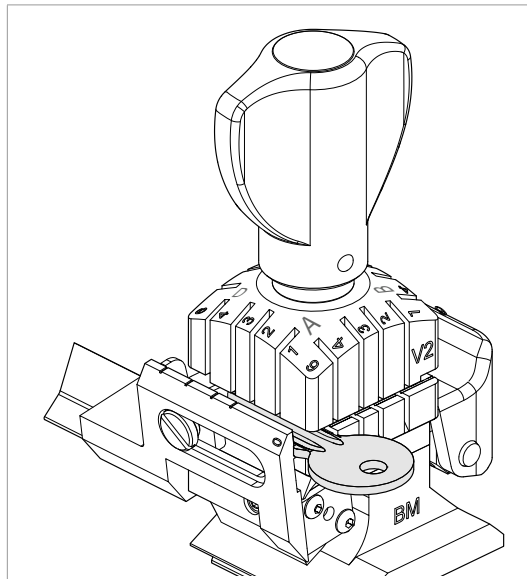


Fig. 55 - manuele spanbek V2

De manuele 4-zijdige spanbek zorgt voor perfecte blokkering van de sleutels, of ze nu met de rugzijde tegen de onderkant van de spanbek liggen of langs hun profiel worden geblokkeerd.

- Om de sleutel te frezen aan de hand van de code, toont de machine op het display de spanbekzijde die moet worden gebruikt voor sleutelpositionering.
- Om sleutels met aanslag op de puntzijde te installeren in de spanbek, moet u de verplaatsbare aanslag van het kaliber (Fig. 58) in de voorziene groeven steken (Fig. 57).

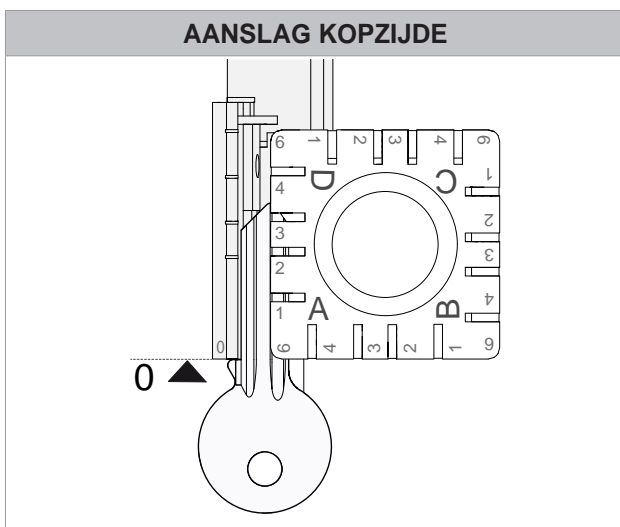


Fig. 56

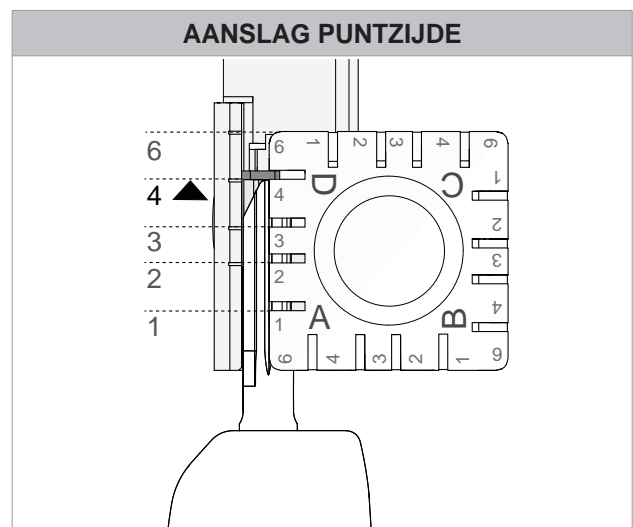


Fig. 57

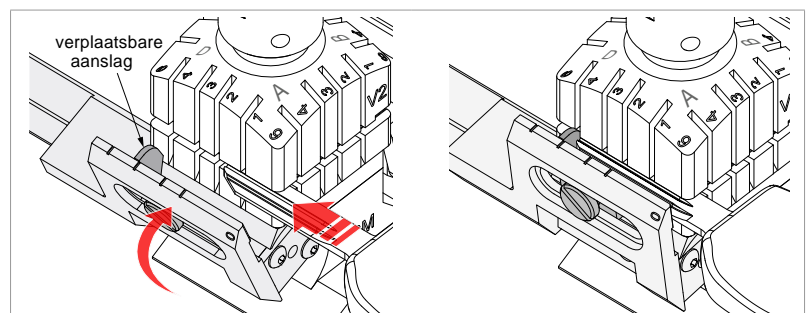


Fig. 58 - verplaatsbare aanslag

### 9.3 PHOTO READER

De Photo Reader leest het freesprofiel van de te dupliceren sleutels af met behulp van een optisch foto-leessysteem, gelegen rechts onderaan de duplicatiemachine.

Ga als volgt te werk om de sleutels te lezen/decoderen met de Photo Reader:

- 1) Trek de lade (S) volledig uit.
- 2) Houd met één hand de lade vast en druk gelijktijdig met dezelfde hand op de hendel (S1) (Fig. 60).
- 3) Plaats de te lezen sleutel met de andere hand (Fig. 61).
- 4) Volg de instructies van het display en voer het leesproces uit.



**OPGELET:** duw niet tegen de lade wanneer de sleutel erin steekt. Tijdens het leesproces van de sleutel moet de lade volledig zijn uitgetrokken.

#### OM DE LADE VAN DE PHOTO READER TERUG TE SLUITEN:

- 1) Houd de lade vast.
- 2) Druk op de hendel (S1) en verwijder de sleutel.
- 3) Laat de hendel (S1) los en duw de lade terug volledig naar binnen.

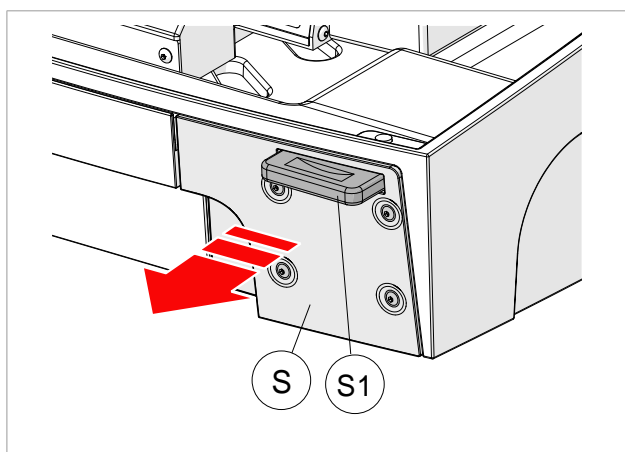


Fig. 59

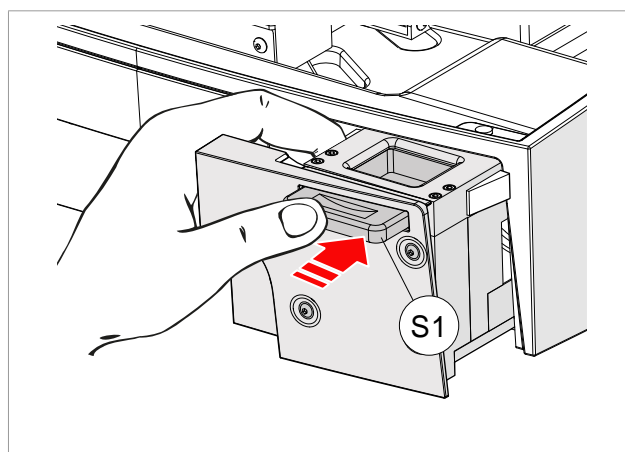


Fig. 60

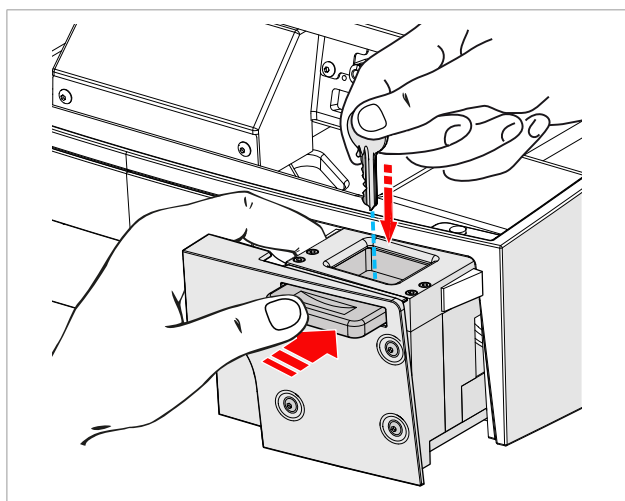


Fig. 61

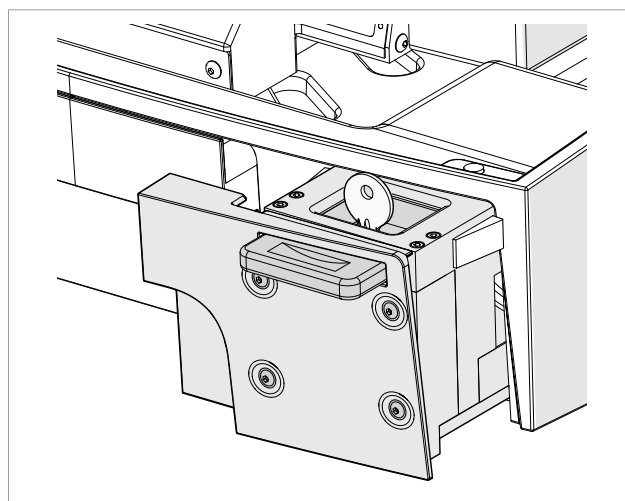


Fig. 62

### 9.3.1 KENMERKEN VAN DE AF TE LEZEN SLEUTELS

- Dikte sleutelblad: min.1,2 mm max.4 mm
- Breedte sleutelblad + aanslag: max. 15 mm
- Lengte afleeszone: max.48 mm (sleutelblad +aanslag)

Opmerking: sleutels met extra grote koppen moeten een halslengte hebben van minstens 16 mm

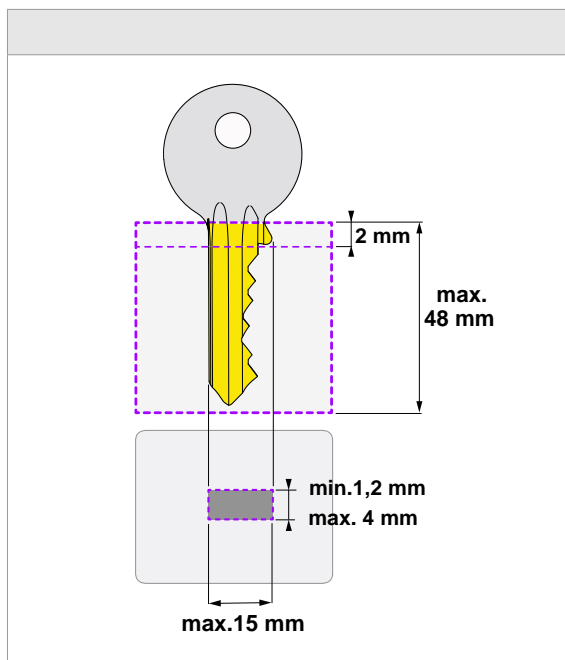


Fig. 63

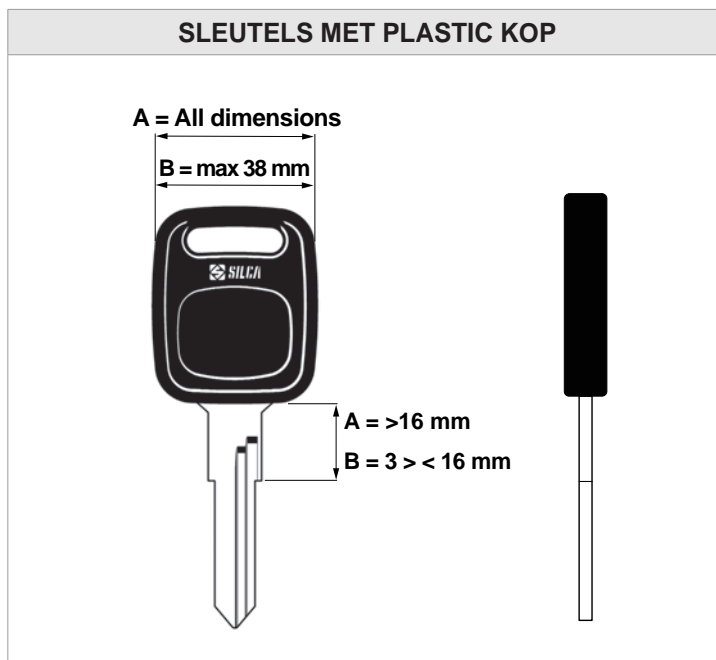


Fig. 64

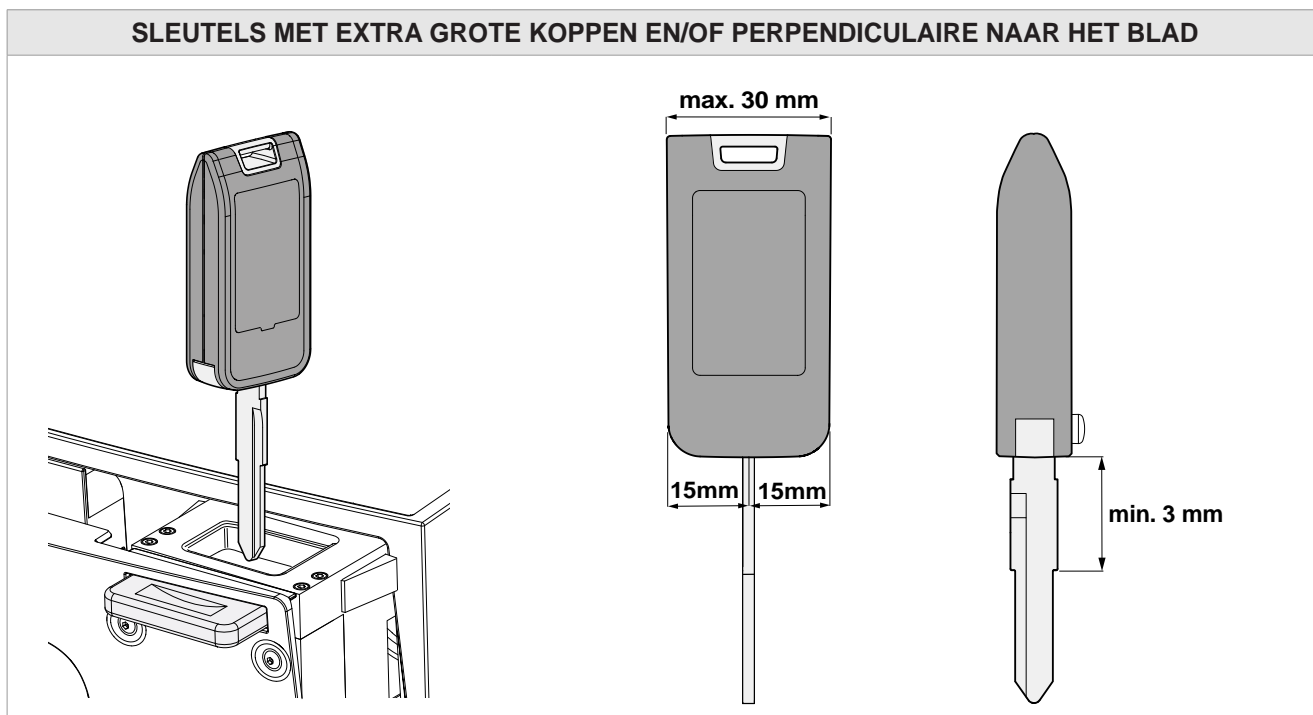
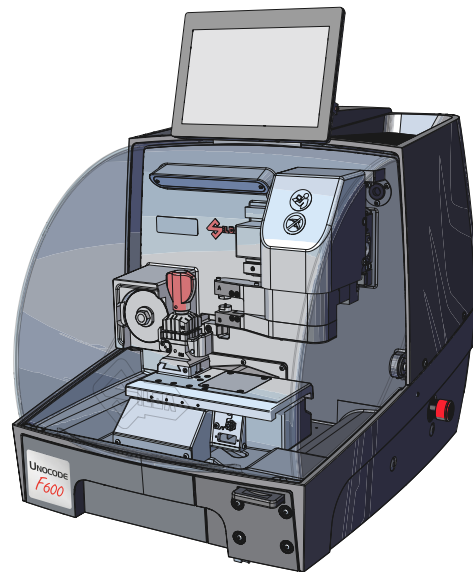


Fig. 65

## 10 UNOCODE F600



*F600*

UNOCODE F600 is bestemd voor duplicatie van vlakke cilindersleutels en autosleutels.

UNOCODE F600 kan op 3 verschillende wijzen werken:

- door de sleutelcode rechtstreeks in te voeren met het toetsenbord van de machine
- door de sleutel af te lezen met de PHOTO READER
- door aansluiting met een PC (met Silca software)

### Kenmerken:

- MANUELE SPANBEK V2
- PHOTO READER
- GRAVEERFUNCTIE

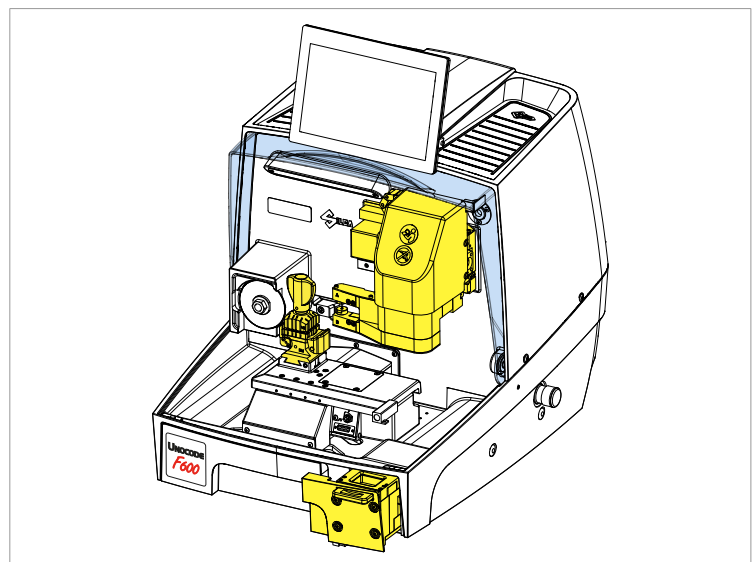


Fig. 66



### 10.1 BELANGRIJKSTE OPERATIONELE ONDERDELEN

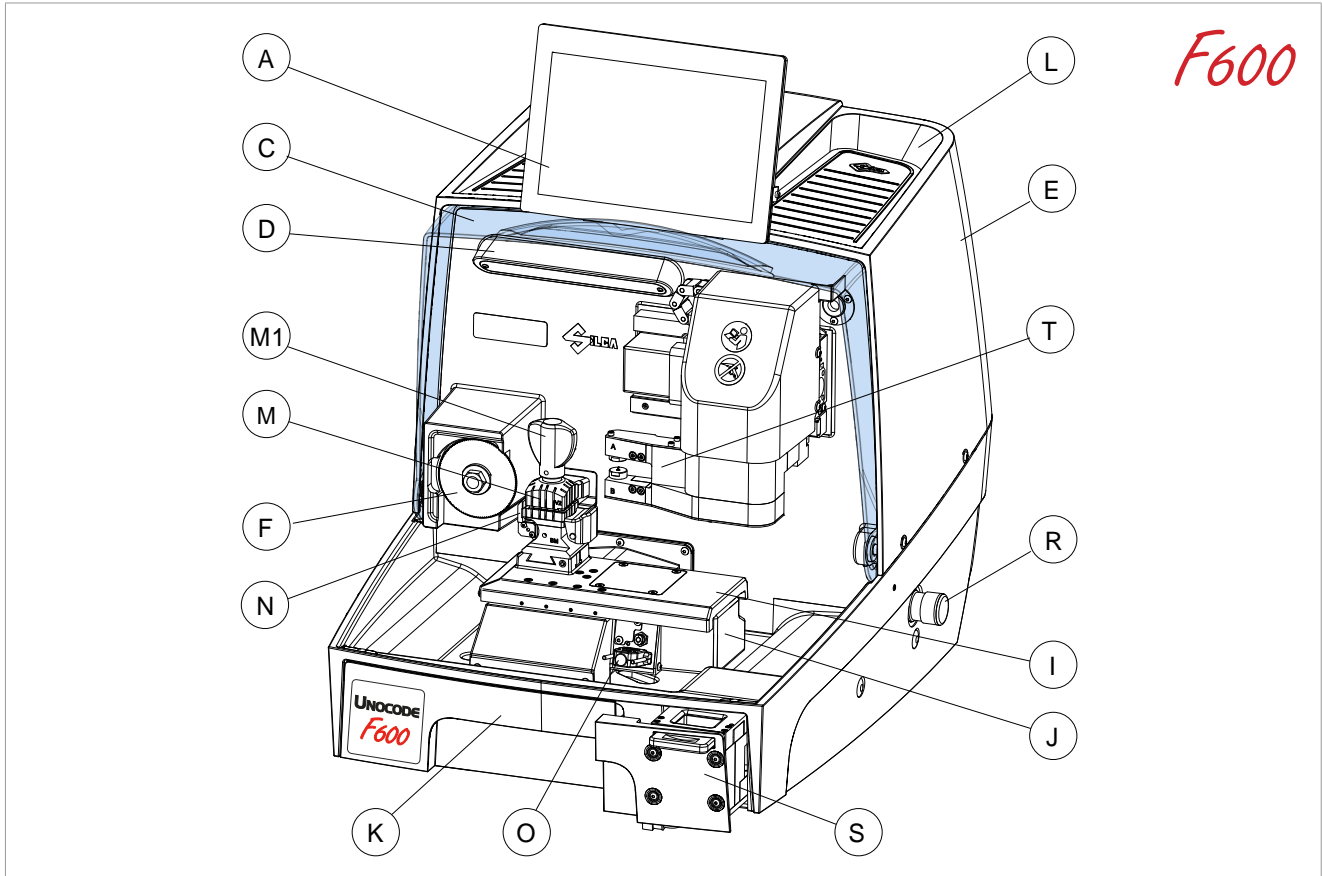


Fig. 67

- A - Monitor touch
- B - ON/OFF-schakelaar
- C - Veiligheidsscherm
- D - Lamp
- E - Deksel
- F - Prismafrees
- I - Slede X-as
- J - Slede Y-as
- L - Opbergvak
- K - Bramenopvangbakje
- M - Manuele spanbek
- M1 - Draaiknop spanbek
- N - Kaliber spanbek
- O - Connector voor herkenning spanbek V2
- R - Noodstopknop
- S - Photo Reader
- T - Graveereenheid
- Y - Voedingsstekker
- Y1 - Zekeringenbakje
- Y2 - Video-poort
- Y3 - Ethernet-poort
- V1 - USB-poorten

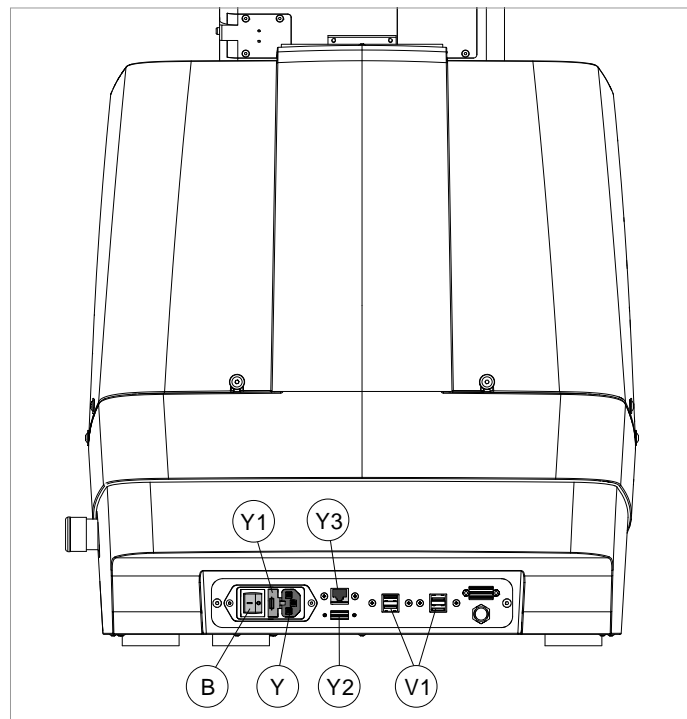


Fig. 68

## 10.2 SPANBEK V2

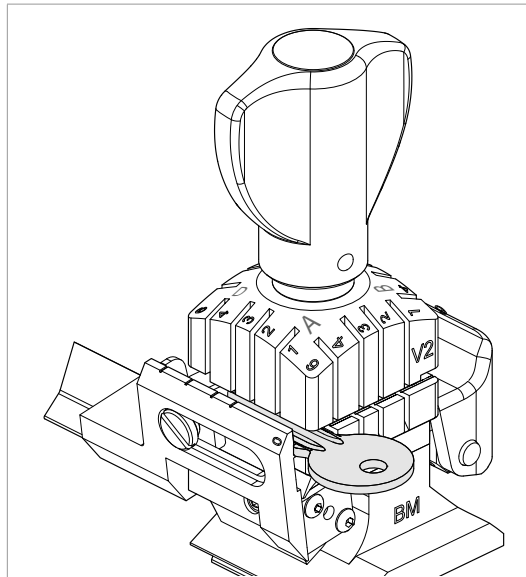


Fig. 69 - manuele spanbek V2

De manuele 4-zijdige spanbek zorgt voor perfecte blokkering van de sleutels, of ze nu met de rugzijde tegen de onderkant van de spanbek liggen of langs hun profiel worden geblokkeerd.

- Om de sleutel te frezen aan de hand van de code, toont de machine op het display de spanbekzijde die moet worden gebruikt voor sleutelpositionering.
- Om sleutels met aanslag op de puntzijde te installeren in de spanbek, moet u de verplaatsbare aanslag van het kaliber (Fig. 72) in de voorziene groeven steken (Fig. 71).

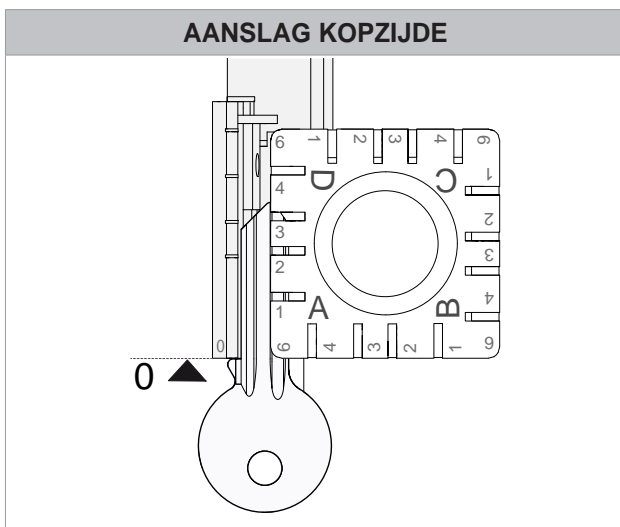


Fig. 70

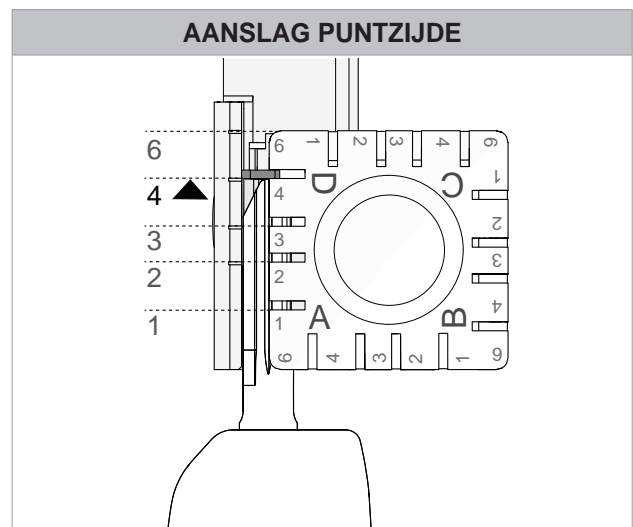


Fig. 71

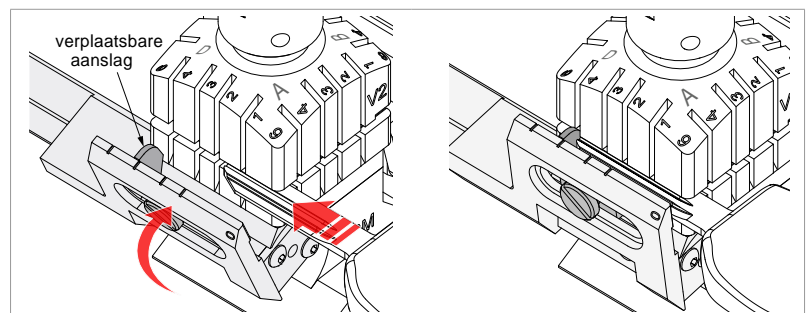


Fig. 72 - verplaatsbare aanslag

### 10.3 PHOTO READER

De Photo Reader leest het freesprofiel van de te dupliceren sleutels af met behulp van een optisch foto-leessysteem, gelegen rechts onderaan de duplicatiemachine.

Ga als volgt te werk om de sleutels te lezen/decoderen met de Photo Reader:

- 1) Trek de lade (S) volledig uit.
- 2) Houd met één hand de lade vast en druk gelijktijdig met dezelfde hand op de hendel (S1) (Fig. 74).
- 3) Plaats de te lezen sleutel met de andere hand (Fig. 75).
- 4) Volg de instructies van het display en voer het leesproces uit.



**OPGELET:** duw niet tegen de lade wanneer de sleutel erin steekt. Tijdens het leesproces van de sleutel moet de lade volledig zijn uitgetrokken.

#### OM DE LADE VAN DE PHOTO READER TERUG TE SLUITEN:

- 1) Houd de lade vast.
- 2) Druk op de hendel (S1) en verwijder de sleutel.
- 3) Laat de hendel (S1) los en duw de lade terug volledig naar binnen.

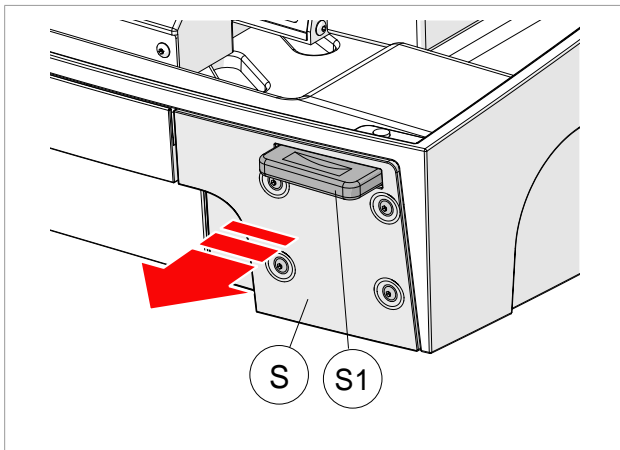


Fig. 73

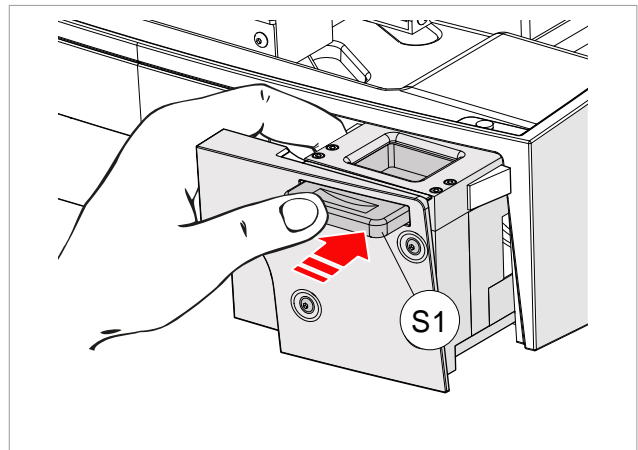


Fig. 74

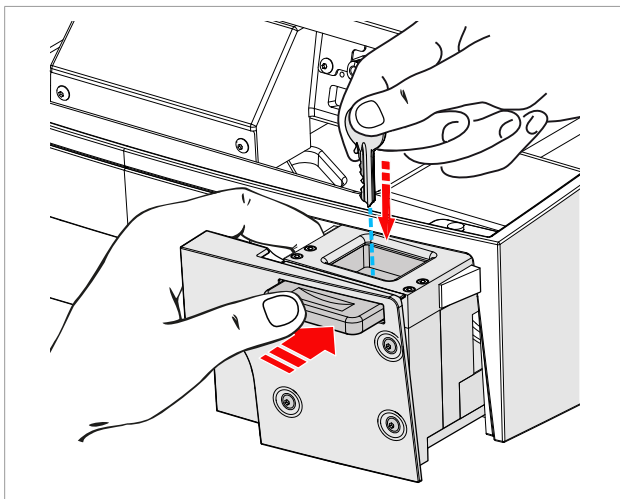


Fig. 75

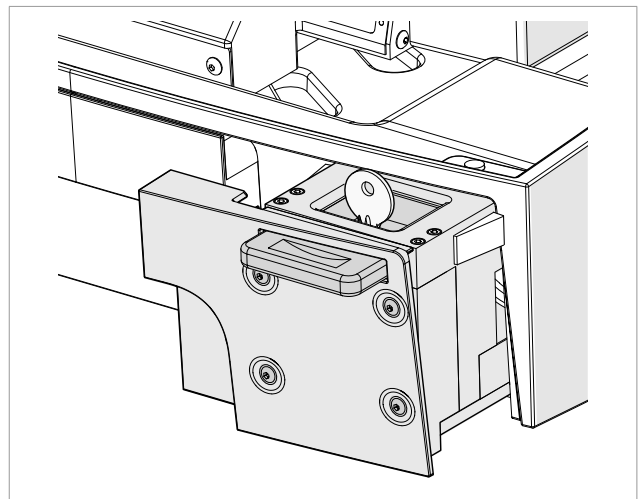


Fig. 76

### 10.3.1 KENMERKEN VAN DE AF TE LEZEN SLEUTELS

- Dikte sleutelblad: min.1,2 mm max.4 mm
- Breedte sleutelblad + aanslag: max. 15 mm
- Lengte afleeszone: max.48 mm (sleutelblad +aanslag)

Opmerking: sleutels met extra grote koppen moeten een halslengte hebben van minstens 16 mm

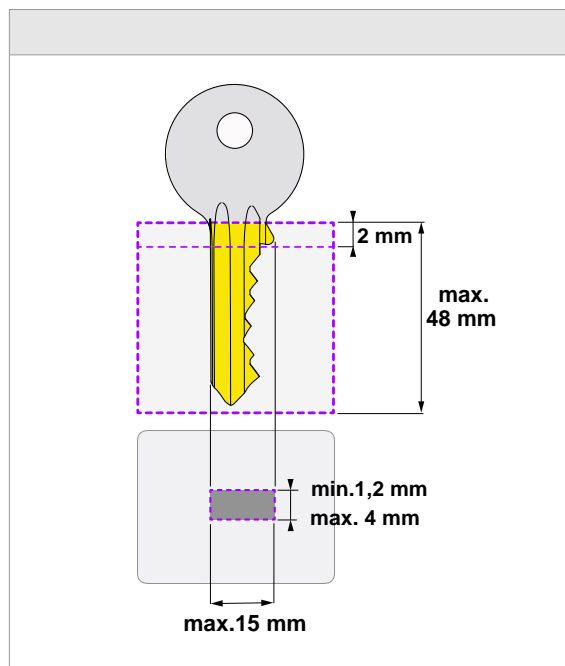


Fig. 77

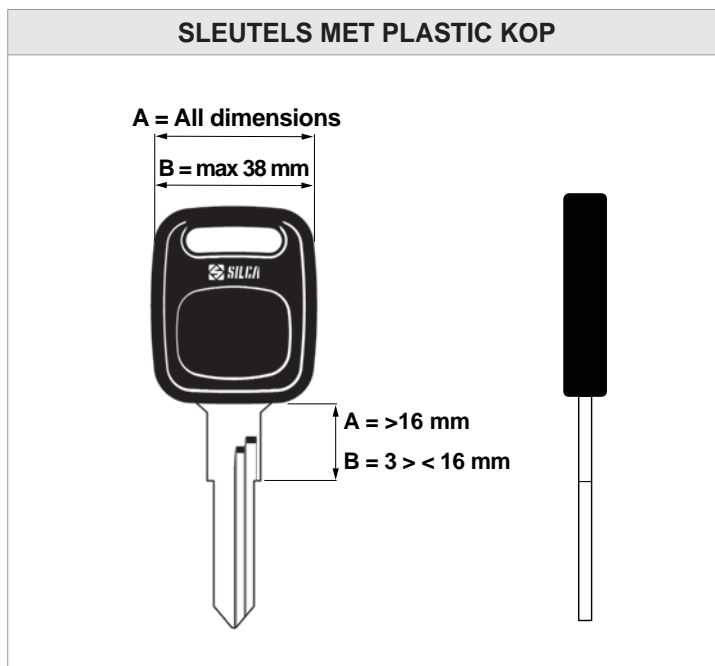


Fig. 78

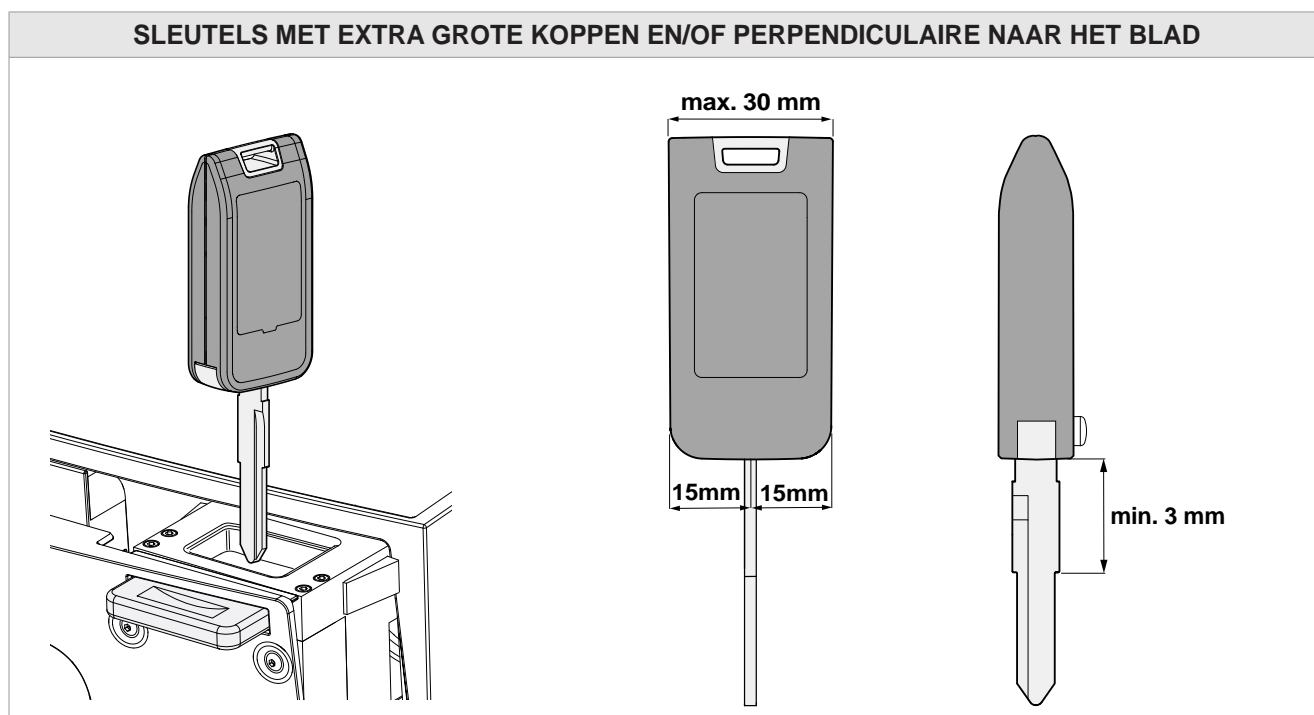


Fig. 79

## 10.4 GRAVEERFUNCTIE



De dupliceremachine is uitgerust met een GRAVEEREENHEID.  
De kop van vlakke sleutels met vlak oppervlak en zonder plastic kan worden gegraveerd.



### OPGELET:

De sleutel moet vervaardigd zijn in metaal, en **NIET IN GEANODISEERD ALUMINIUM**. Het te graveren oppervlak moet vlak zijn.

De graveerfunctie is niet toegestaan op kruisbaardsleutels.

### SPANBEKZIJDEN

Manuele spanbek V2: A e B

Volg voor de andere bijgeleverde optionele spanbekken de aanwijzingen voor SKP PRO.

### AFMETINGEN

De maximale graveerbare oppervlakte wordt afgebeeld op Fig. 80.

Max. sleutelkop dikte: 4 mm

**Opmerking: de functie Graveren wordt in de bewegingscyclus vóór de freesbewerking uitgevoerd.**

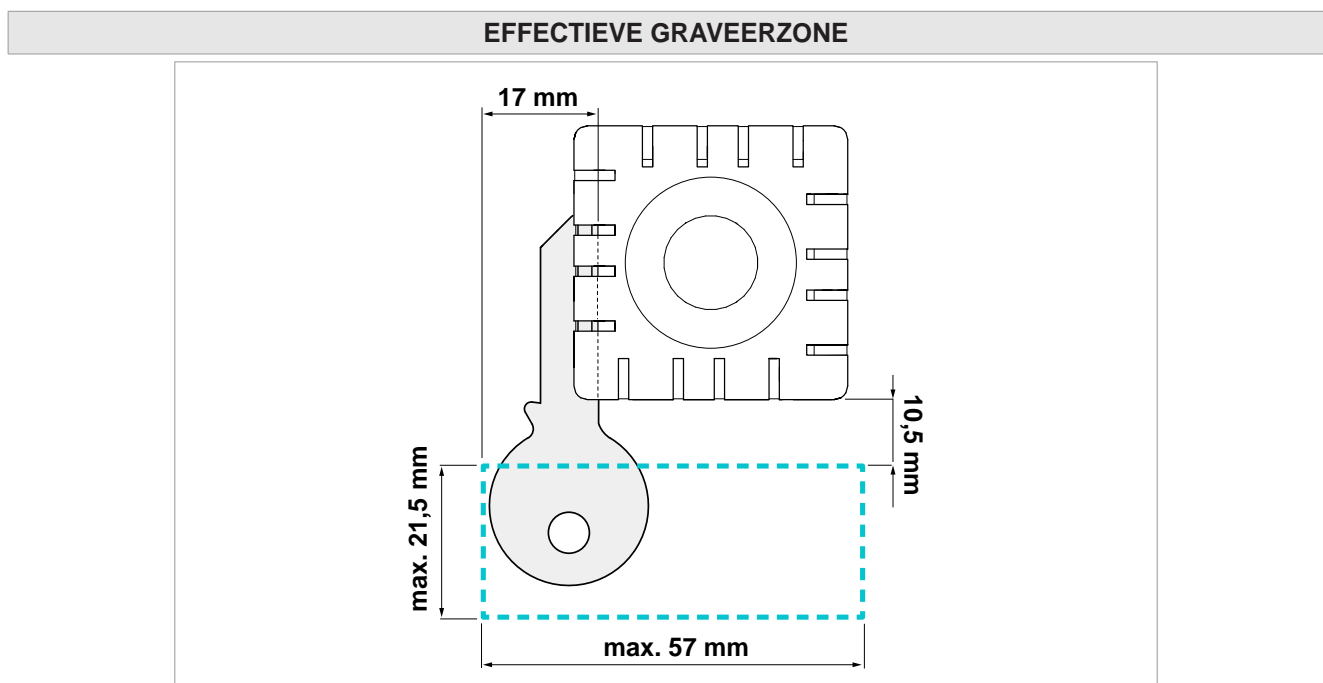
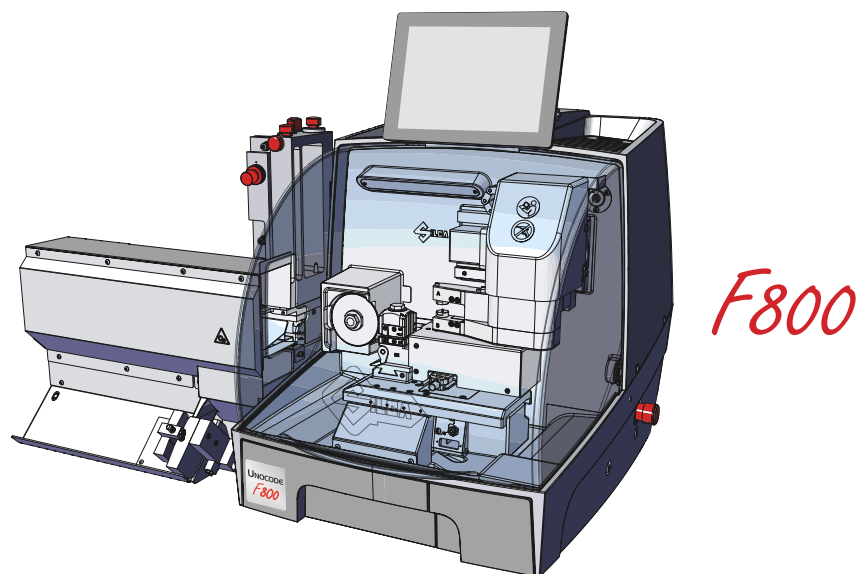


Fig. 80

## 11 UNOCODE F800



De duplicatiemachine UNOCODE F800 is bestemd voor duplicatie van de volgende sleuteltypes met standaard freesprofiel:

- **Vlakke eenzijdige cilindersleutels met aanslag op kopzijde (met spanbek of aanvoereenheid)**
- **Vlakke eenzijdige cilindersleutels met aanslag op puntzijde (enkel met spanbek)**
- **Vlakke cilindersleutels en autosleutels en tweezijdig geslepen symmetrische sleutels (enkel met spanbek)**

UNOCODE 800 kan op 2 verschillende wijzen werken:

- **door de sleutelcode rechtstreeks in te voeren met het toetsenbord van de machine**
- **door aansluiting met een PC (met Silca software)**

De functies “Dupliceren van origineel” en “Decoderen” werden niet voorzien.

De machine werd ontworpen voor sleutelmakers die een groot aantal sleutels dupliceren.

**Kenmerken:**

- **ELEKTROMECHANISCHE SPANBEK V4**
- **GRAVEERFUNCTIE**
- **ELEKTROMECHANISCHE AANVOEREENHEID**

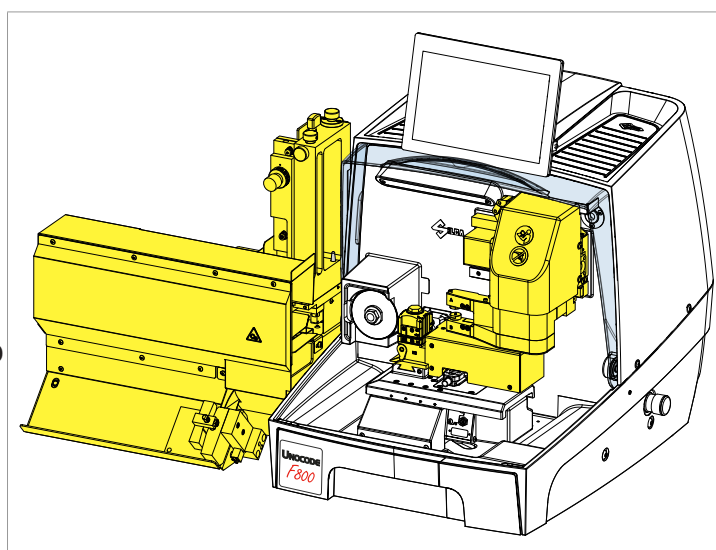


Fig. 81

### 11.1 BELANGRIJKSTE OPERATIONELE ONDERDELEN

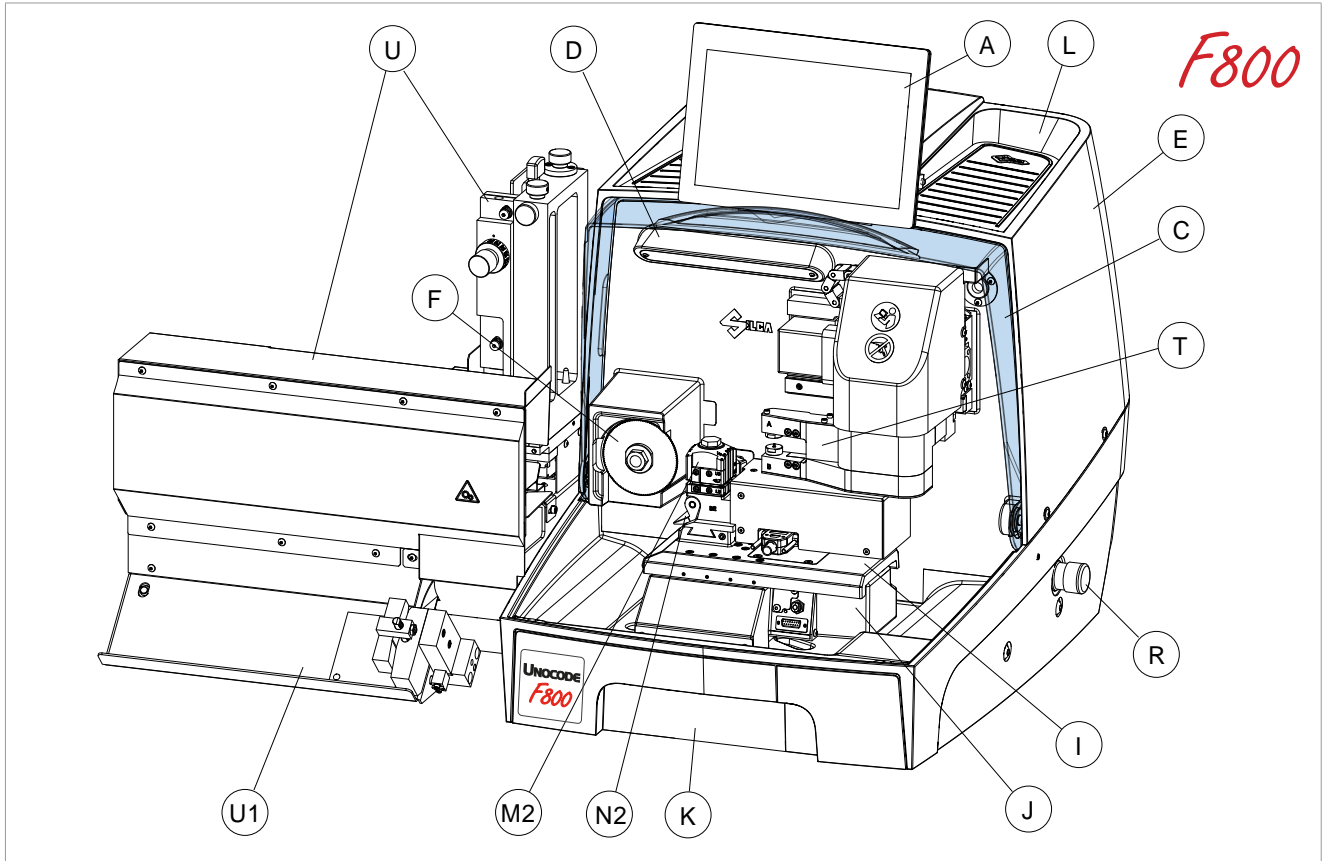


Fig. 82

- A - Monitor touch
- B - ON/OFF-schakelaar
- C - Veiligheidsscherm
- D - Lamp
- E - Deksel
- F - Prismafrees
- I - Slede X-as
- J - Slede Y-as
- L - Opbergvak
- K - Bramenopvangbakje
- M2 - Elektromechanische spanbek V4
- N2 - Kaliber elektromechanische spanbek
- R - Noodstopknop
- T - Graveereenheid
- U - Elektromechanische aanvoereenheid
- U1 - Afvoersysteem
- Y - Voedingsstekker
- Y1 - Zekeringenbakje
- Y2 - Video-poort
- Y3 - Ethernet-poort
- V - Contactdoos voor aanvoereenheid
- V1 - USB poorten
- V2 - Persluchtaansluiting

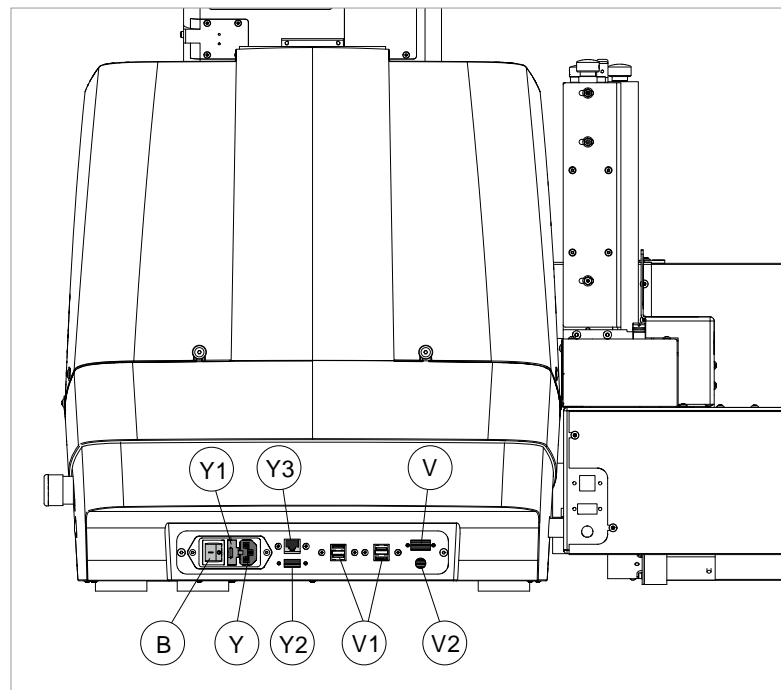
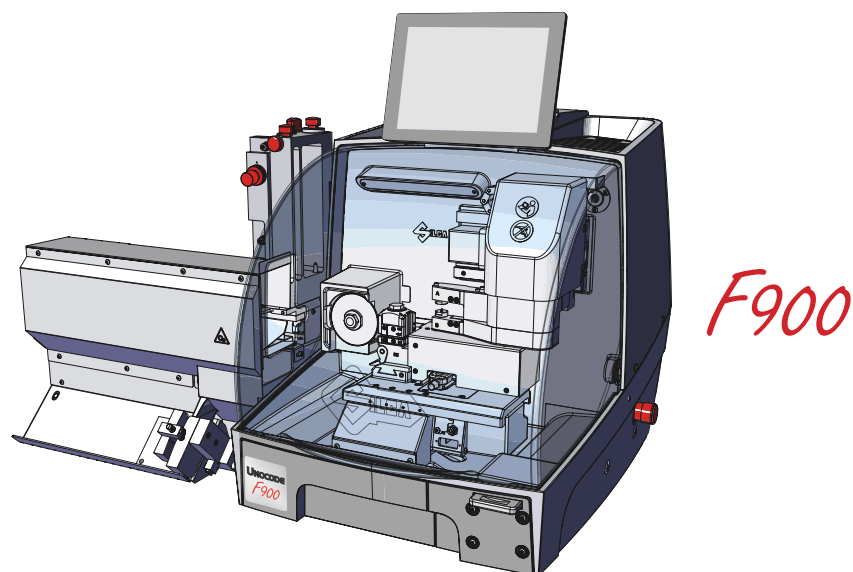


Fig. 83

## 12 UNOCODE F900



De duplicatiemachine UNOCODE F900 is bestemd voor duplicatie van de volgende sleuteltypes met standaard freesprofiel:

- **Vlakke eenzijdige cilindersleutels met aanslag op kopzijde (met spanbek of aanvoereenheid)**
- **Vlakke eenzijdige cilindersleutels met aanslag op puntzijde (enkel met spanbek)**
- **Vlakke cilindersleutels en autosleutels en tweezijdig geslepen symmetrische sleutels (enkel met spanbek)**

UNOCODE F600 kan op 3 verschillende wijzen werken:

- **door de sleutelcode rechtstreeks in te voeren met het toetsenbord van de machine**
- **door de sleutel af te lezen met de PHOTO READER**
- **door aansluiting met een PC (met Silca software)**

De machine werd ontworpen voor sleutelmakers die een groot aantal sleutels dupliceren.

### Kenmerken:

- **ELEKTROMECHANISCHE SPANBEK V4**
- **PHOTO READER**
- **GRAVEERFUNCTIE**
- **ELEKTROMECHANISCHE AANVOEREENHEID**

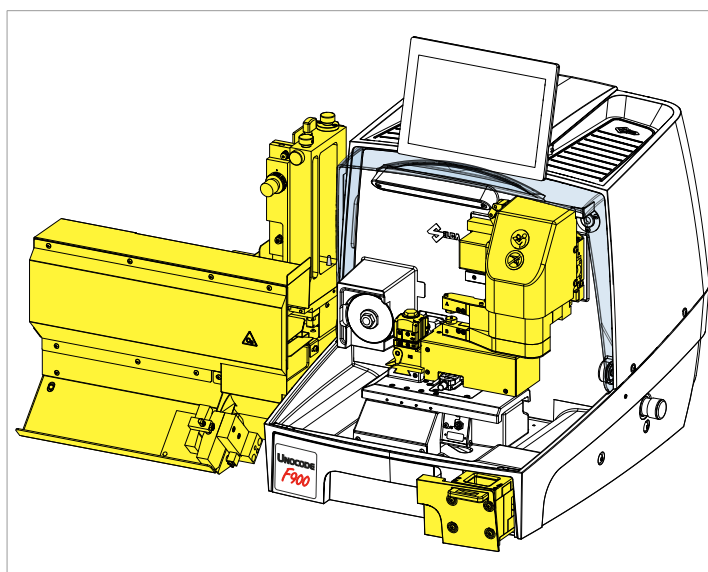


Fig. 84



## 12.1 BELANGRIJKSTE OPERATIONELE ONDERDELEN F900

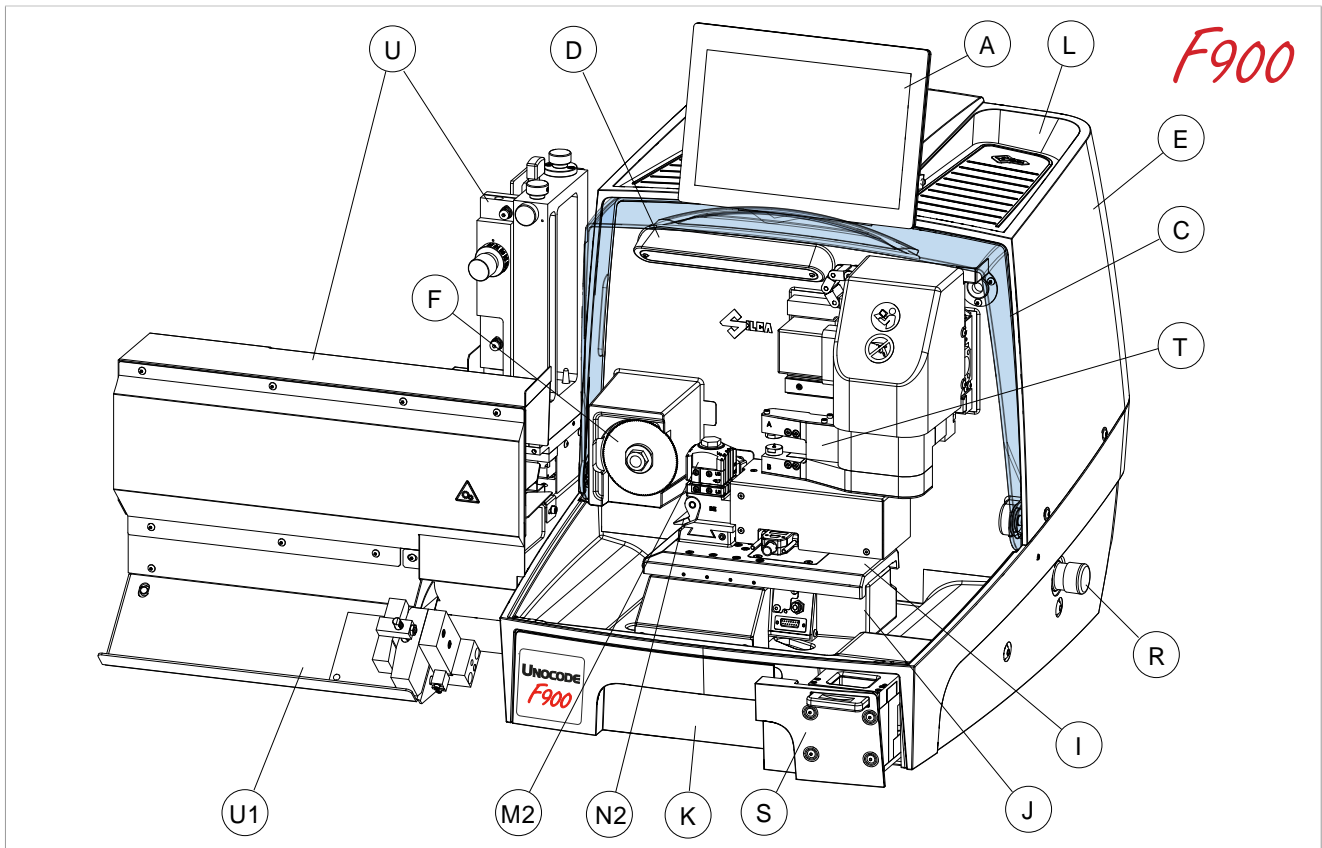


Fig. 85

- A - Monitor touch
- B - ON/OFF-schakelaar
- C - Veiligheidsscherm
- D - Lamp
- E - Deksel
- F - Fresa prismatica
- I - Slede X-as
- J - Slede Y-as
- L - Opbergvak
- K - Bramenopvangbakje
- M2 - Elektromechanische spanbek V4
- N2 - Kaliber elektromechanische spanbek
- R - Noodstopknop
- S - Photo Reader
- T - Graveereenheid
- U - Elektromechanische aanvoereenheid
- U1 - Afvoersysteem
- Y - Voedingsstekker
- Y1 - Zekeringenbakje
- Y2 - Video-poort
- Y3 - Ethernet-poort
- V - Contactdoos voor aanvoereenheid
- V1 - USB-poorten
- V2 - Persluchtaansluiting

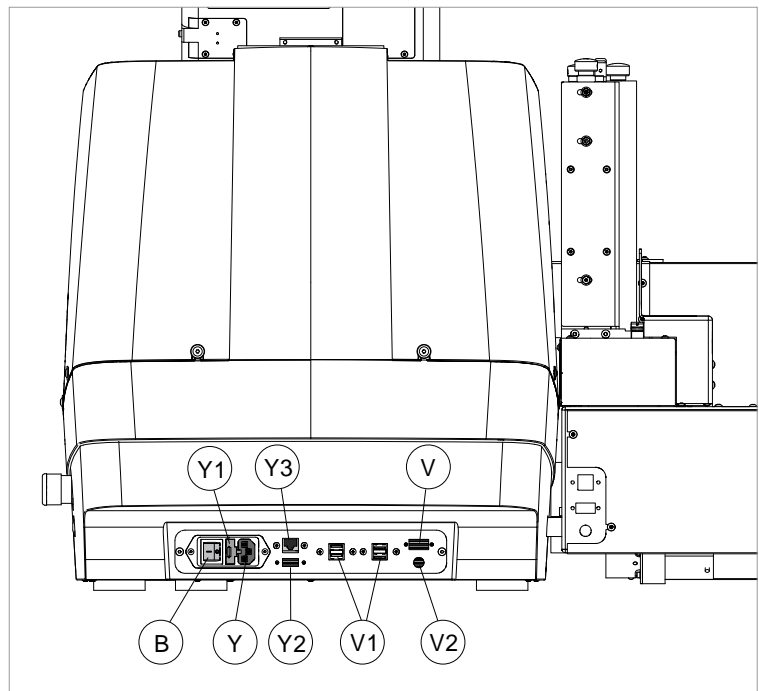


Fig. 86

## 12.2 ELEKTROMECHANISCHE SPANBEK V4

De elektromechanische spanbek heeft 2 standaardzijden voor blokkering van de sleutels met verschillende dikten:

**Zijde UA-LA <2,7:** voor dikten van 1 mm tot 2,7 mm

**Zijde UA-LA >2,5:** voor dikten van 2,5 mm tot 4 mm

**Zijde UB-LB <2,7:** voor dikten van 1 mm tot 2,7 mm

**Zijde UB-LB >2,5:** voor dikten van 2,5 mm tot 4 mm

De twee zijden **UB-LB** van de spanbek bestaan uit klauwplaten (Fig. 90) die naar wens van de klant kunnen worden vervangen door een gepersonaliseerd type.

Plaats de klauwplaten UB-LB terug zoals geïllustreerd op de Fig. 89.

**Opmerking: om de schroeven van de verwijderbare klauwplaten te verwijderen, is het nodig om de speciale Torx schroevendraaier te gebruiken.**

Hou de spanbek steeds schoon.

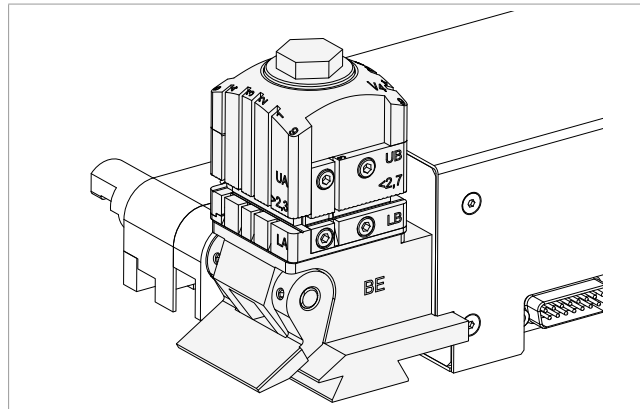


Fig. 87 - Elektromechanische spanbek V4

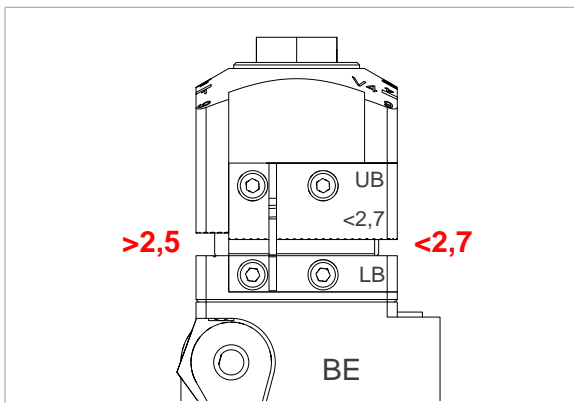


Fig. 88

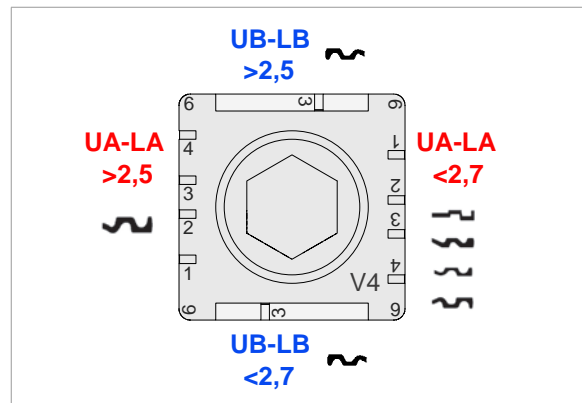


Fig. 89

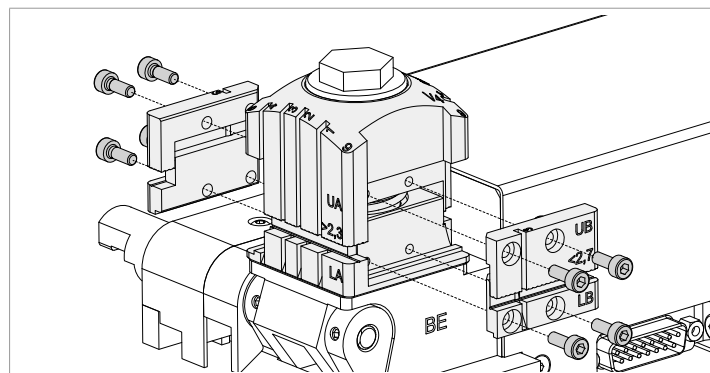


Fig. 90 - Verwijderbare klauwplaten zijden B

De elektromechanische spanbek V4 zorgt voor perfecte blokkering van de sleutels.

- Om de sleutel te frezen aan de hand van de code, toont de machine op het display de spanbekzijde die moet worden gebruikt voor sleutelpositionering.
- Om sleutels met aanslag op de puntzijde te installeren moet u het bijgeleverde plaatje in de voorziene groeven steken (Fig. 92).



**OPGELET:** het stopplaatje moet worden verwijderd alvorens de freesbewerkingen uit te voeren.

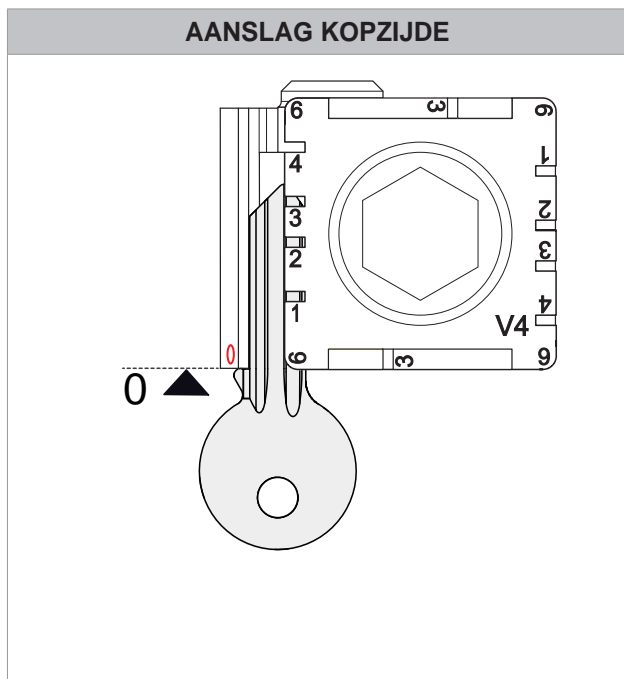


Fig. 91

Frezen met spanbek V4  
en frezen met Aanvoerder

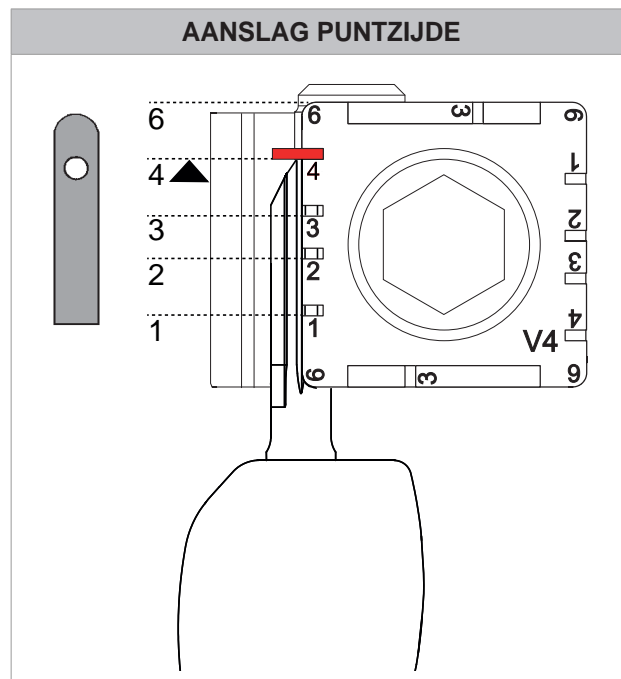


Fig. 92

Frezen met ENKEL spanbek V4  
(zonder Aanvoerder)

### 12.3 PHOTO READER (ENKEL OP UNOCODE F900)

De Photo Reader leest het freesprofiel van de te dupliceren sleutels af met behulp van een optisch foto-leessysteem, gelegen rechts onderaan de duplicatiemachine.

Ga als volgt te werk om de sleutels te lezen/decoderen met de Photo Reader:

- 1) Trek de lade (S) volledig uit.
- 2) Houd met één hand de lade vast en druk gelijktijdig met dezelfde hand op de hendel (S1) (Fig. 94).
- 3) Plaats de te lezen sleutel met de andere hand (Fig. 95).
- 4) Volg de instructies van het display en voer het leesproces uit.



**OPGELET:** duw niet tegen de lade wanneer de sleutel erin steekt. Tijdens het leesproces van de sleutel moet de lade volledig zijn uitgetrokken.

#### OM DE LADE VAN DE PHOTO READER TERUG TE SLUITEN:

- 1) Houd de lade vast.
- 2) Druk op de hendel (S1) en verwijder de sleutel.
- 3) Laat de hendel (S1) los en duw de lade terug volledig naar binnen.

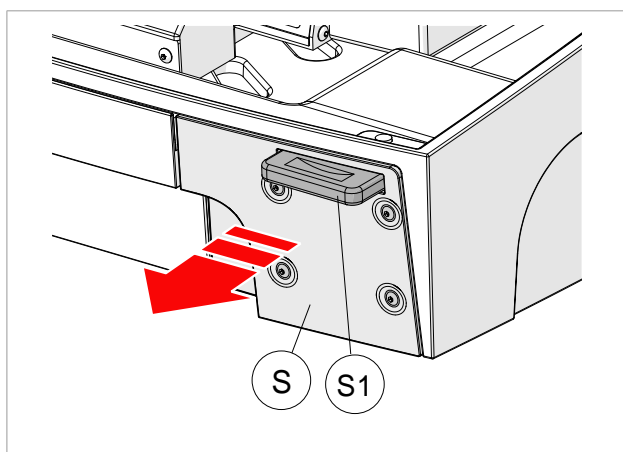


Fig. 93

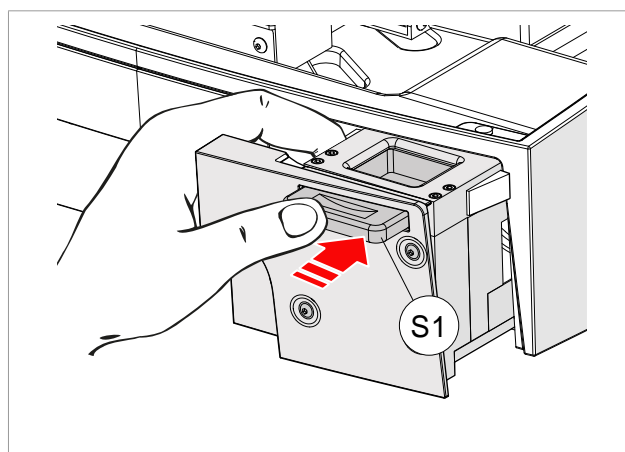


Fig. 94

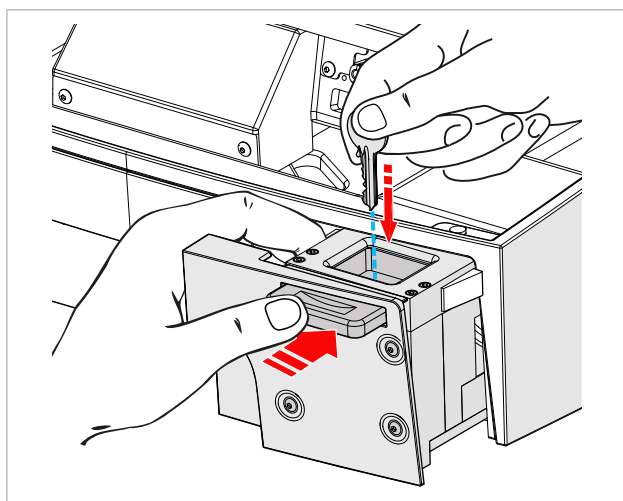


Fig. 95

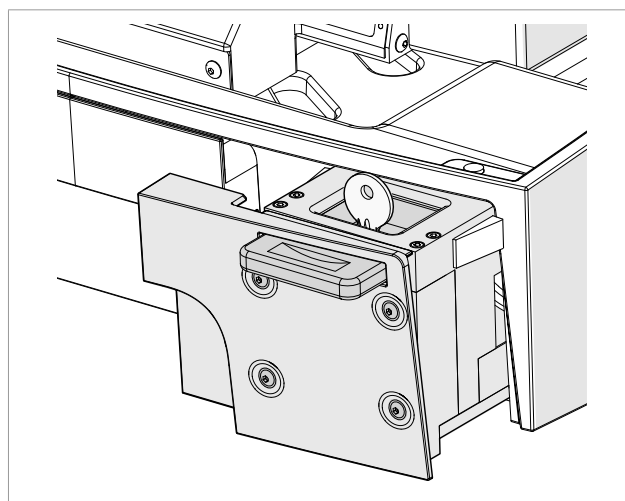


Fig. 96

### 12.3.1 KENMERKEN VAN DE AF TE LEZEN SLEUTELS

- Dikte sleutelblad: min.1,2 mm max.4 mm
- Breedte sleutelblad + aanslag: max. 15 mm
- Lengte afleeszone: max.48 mm (sleutelblad +aanslag)

Opmerking: sleutels met extra grote koppen moeten een halslengte hebben van minstens 16 mm

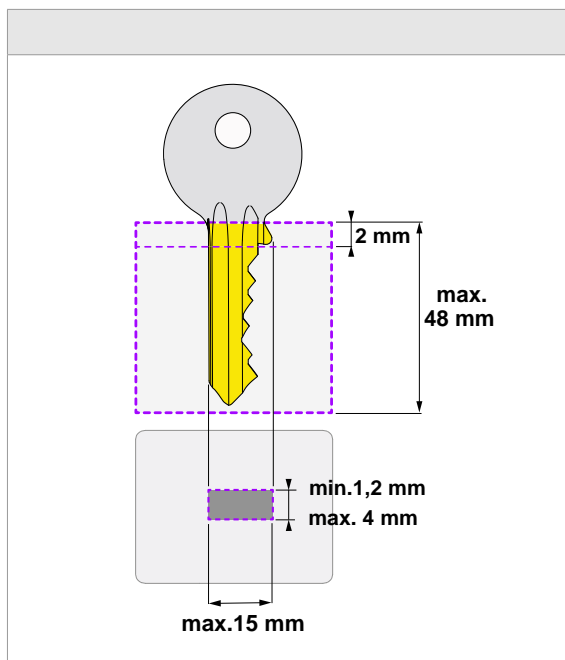


Fig. 97

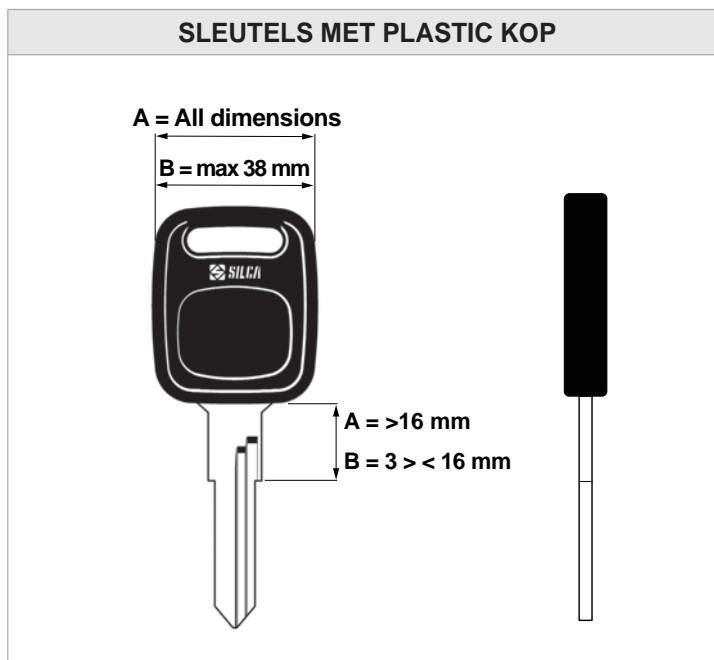


Fig. 98

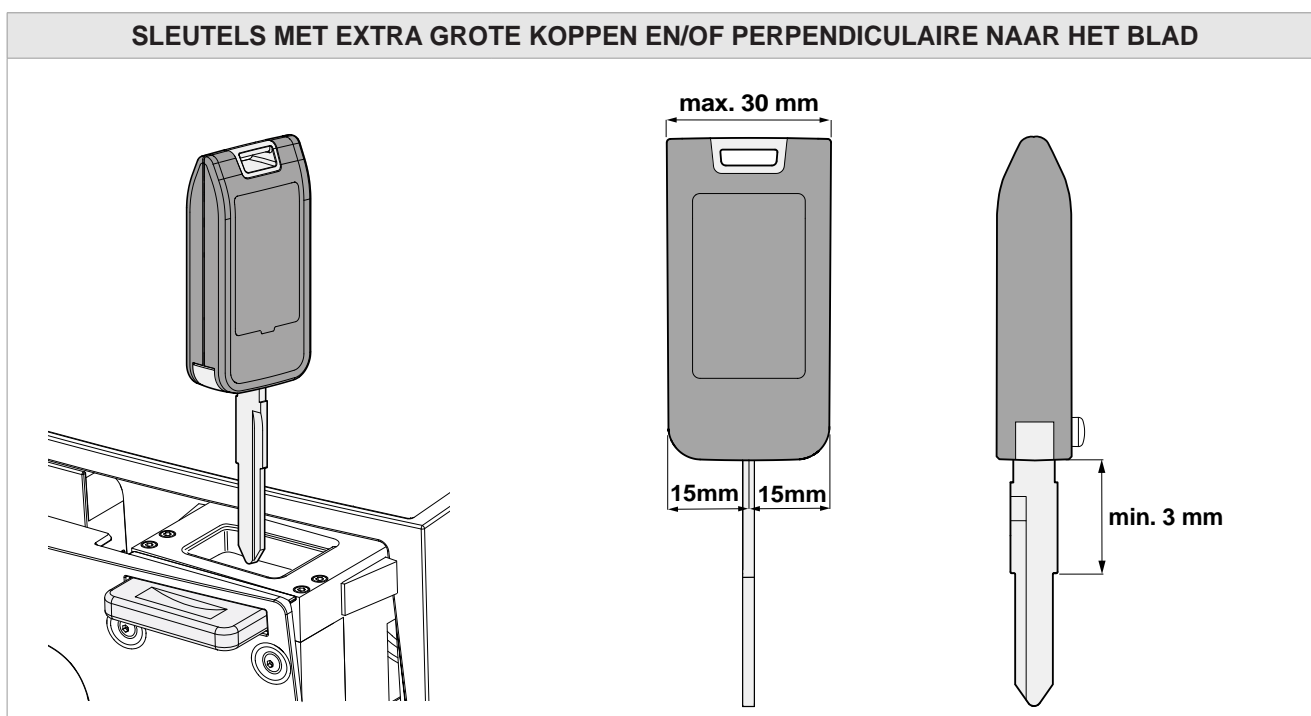


Fig. 99



### 12.5 ELEKTRONISCHE AANVOERENHEID MET BOVENLADER EN AFVOERSYSTEEM

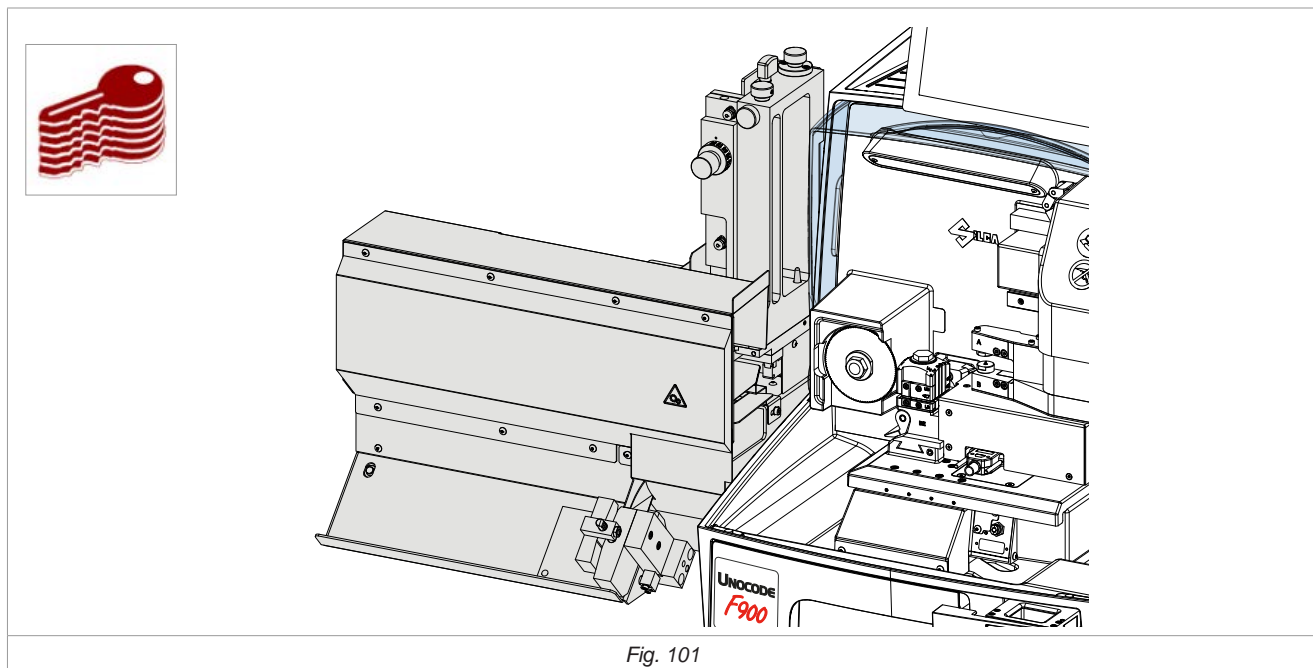
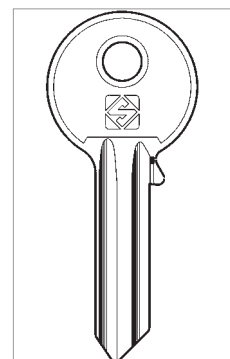


Fig. 101

De aanvoerenheid is geschikt voor aanvoer van enkel gefreesde vlakke sleutels en met aanslag op de kopzijde.



**OPGELET:** duplicatie van dubbel gefreesde sleutels, sleutels met plastic kop, kruisbaardsleutels en sleutels met aanslag op de puntzijde is verboden.



#### TECHNISCHE GEGEVENS VAN DE TE FREZEN SLEUTEL

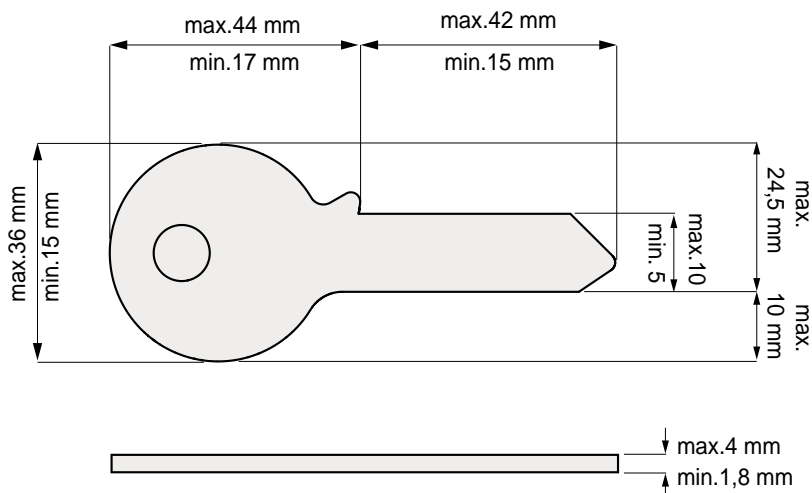


Fig. 102

De sleutel afkomstig uit de bovenlader komt in de spanbek, wordt hier geblokkeerd, gefreesd en afgevoerd naar een opvangbak via een trechter (afvoersysteem).

De opvangbak is geschikt voor collocatie van meer dan 104 sleutels met gemiddelde dikte van 2,5 mm. Dit systeem wordt ook 'FIFO' afvoer genoemd, 'First In, First Out' ('eerste die binnenkomt is de eerste die het systeem verlaat').

- **BOVENLADER**

Voor stapeling van sleutels die vervolgens door de aanvoereenheid worden verwerkt.

**Capaciteit van de lader:**

- 110 sleutels met dikte 2,2 mm
- 96 sleutels met dikte 2,5 mm
- 80 sleutels met dikte 3 mm

Om de blanco sleutels in de lader te kunnen laden, moeten de parameters vermeld in Fig. 102 worden gerespecteerd en moet de machine correct mechanisch kunnen werken. Controleer bovendien de volgende aspecten:

- **Positioneerzin van de sleutel**
- **Dubbele instelling sleutelbladbreedte**
- **Instelling afmeting kop**
- **Dikte-instelling**



## 12.6 VERWIJDEREN / PLAATSEN BOVENLADER

- 1) Roteer het scherm (U4) (Fig. 103).
- 2) Roteer de hendel volledig (U5) (Fig. 103).
- 3) Plaats de verticale lader door de pinnen (G1) te centreren.
- 4) Sluit de hendel (U5) en het scherm (U4).

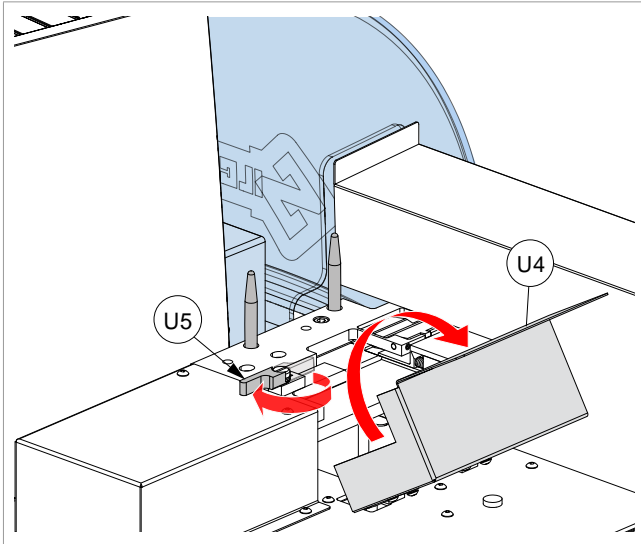


Fig. 103

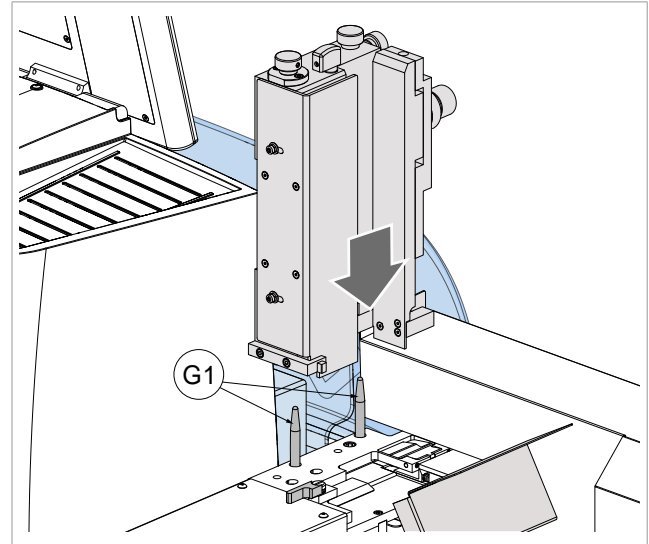


Fig. 104

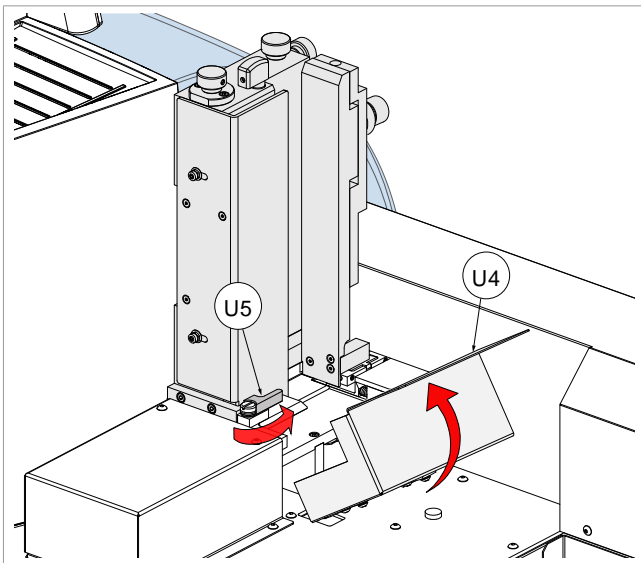


Fig. 105

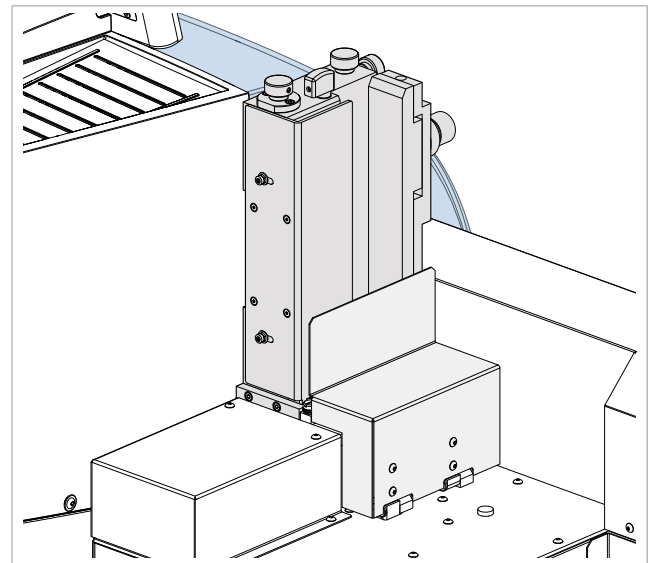


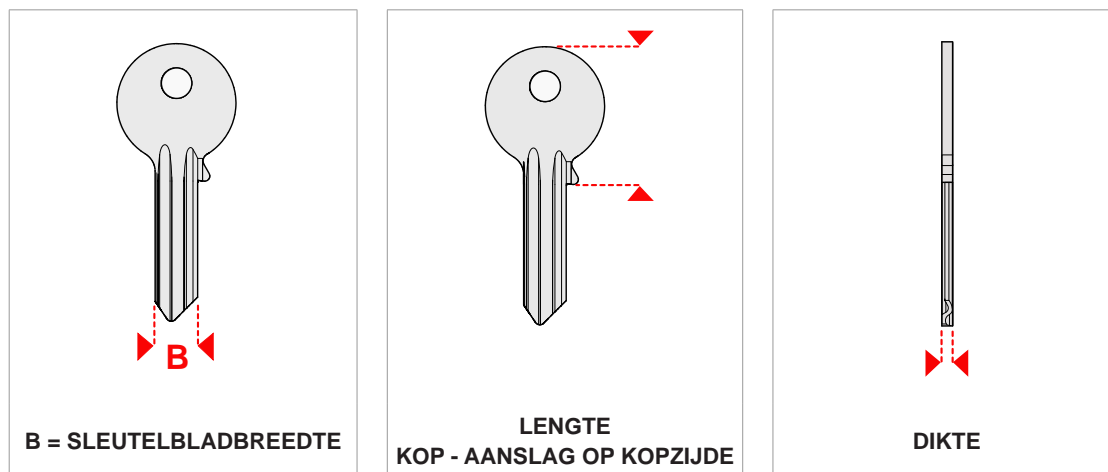
Fig. 106

## 12.7 AFSTELLING VAN DE AANVOERENHEID EN BOVENLADER

De volgende afstellingen zijn toegelaten:

Een (1) afstelling voor het plaatje van de aanvoerenheid

Drie (3) afstellingen voor de bovenlader:



### 12.7.1 Afstelling PLAATJE VOOR SLEUTELBLADBREEDTE IN AANVOERENHEID

De afstelling van dit plaatje gebeurt ZONDER DE LADER.

- 1) Plaats één van de sleutels die moet worden ingevoerd in de lader op de slede (Fig. 107).
- 2) Gebruik de knop (U7) om het plaatje (U6) correct af te stellen zodat het tegen de sleutel komt. Draai vanuit deze positie de knop (U7) een halve slag los.
- 3) De optimale breedte moet ietsje breder zijn dan de breedte van het sleutelblad zelf. **OPGELET:** de hoogte van de sleutelaanslag mag niet worden bijgerekend (Fig. 108).

Nadat de afstelling werd voltooid moet de sleutel worden verwijderd en de lader worden geplaatst.

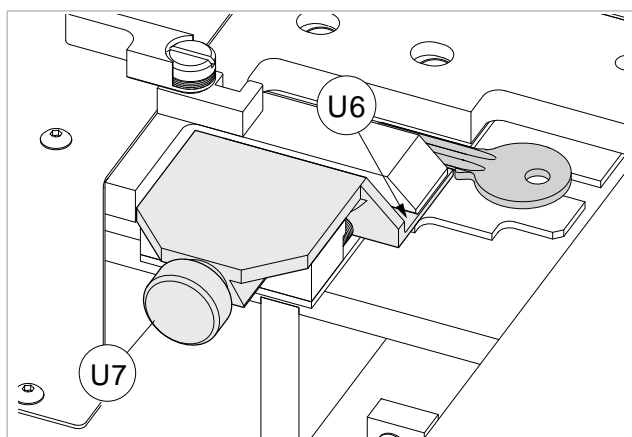


Fig. 107

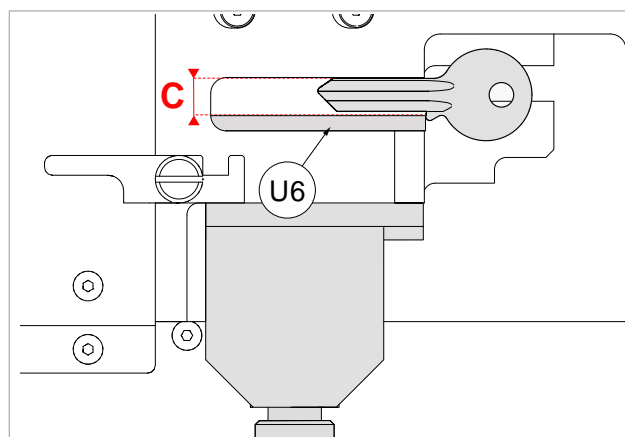


Fig. 108

**OPGELET:  $C = B + 1 \text{ mm}$  mits de hoogte van de sleutelaanslag dit toelaat.**

### 12.7.2 Afstelling SLEUTELBLADBREEDTE VOOR LADER

- 1) Plaats de sleutel van bovenaan zoals geïllustreerd in Fig. 109.
- 2) Draai aan de draaiknop (G3) zodat de sleutel in de lader schuift zonder teveel speling (Fig. 111).

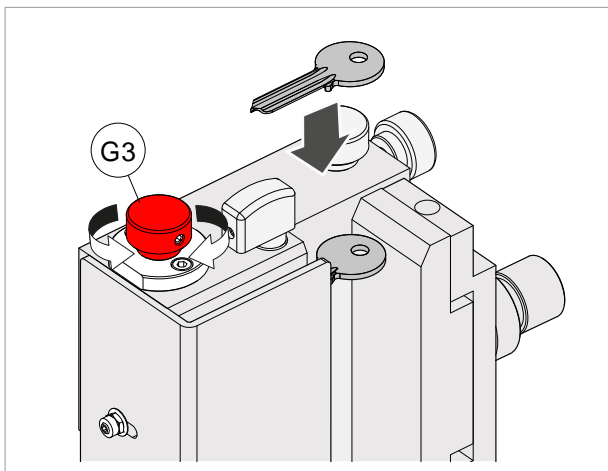


Fig. 109

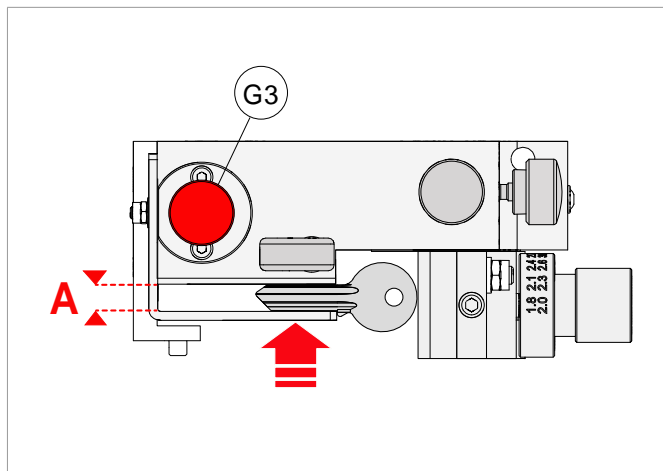


Fig. 110

**OPGELET:  $A = B + 0,1/0,2$  mm**

### 12.7.3 Afstelling LENGTE KOP-AANSLAG OP KOPZIJDE

Draai aan de draaiknop (G2) (Fig. 111) om de breedte te vermeerderen of verminderen tot op de juiste afmeting. Blokkeer na de afstelling de draaiknop (G6).

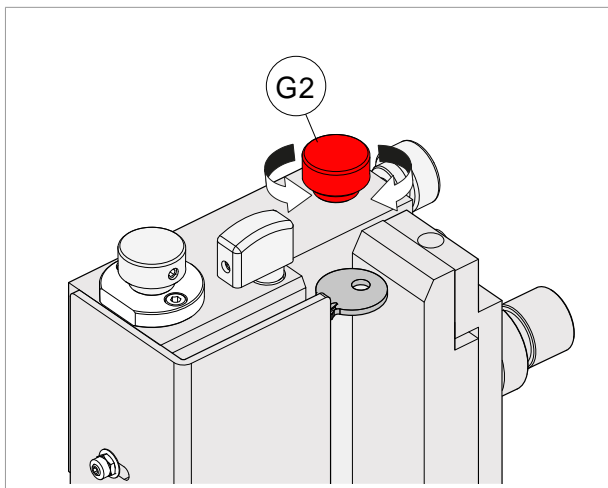


Fig. 111

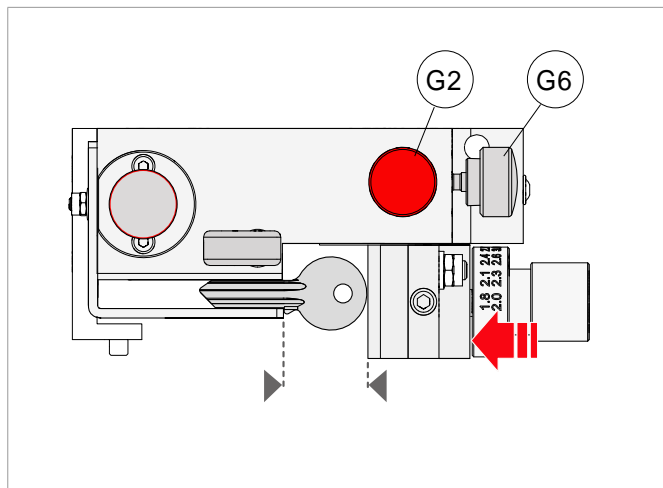


Fig. 112

### 12.7.4 Afstelling SLEUTELDIKTE

Draai aan de draaiknop (G4) om het plaatje voor dikteafstelling omhoog of omlaag te brengen (Fig. 115). De onderliggende ruimte moet worden afgesteld zodat slechts één sleutel kan passeren (Fig. 116 - Fig. 117). Op de draaiknop (G4) staan enkele dikteverwijzingen vermeld, voor een snelle instelling (Fig. 113).

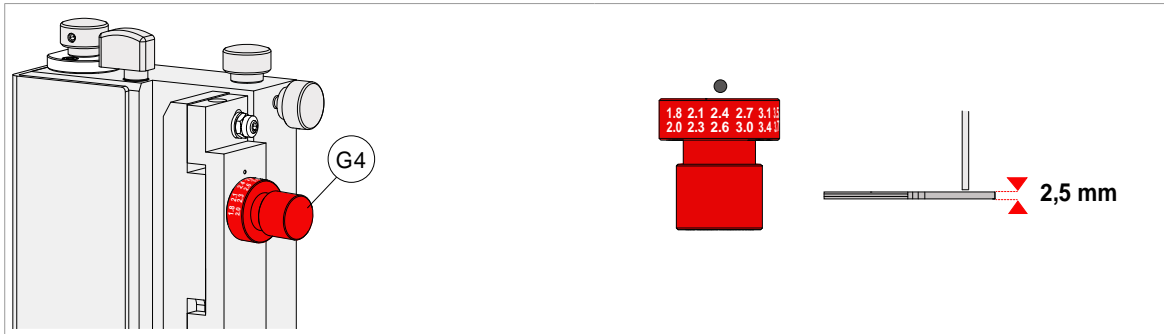


Fig. 113

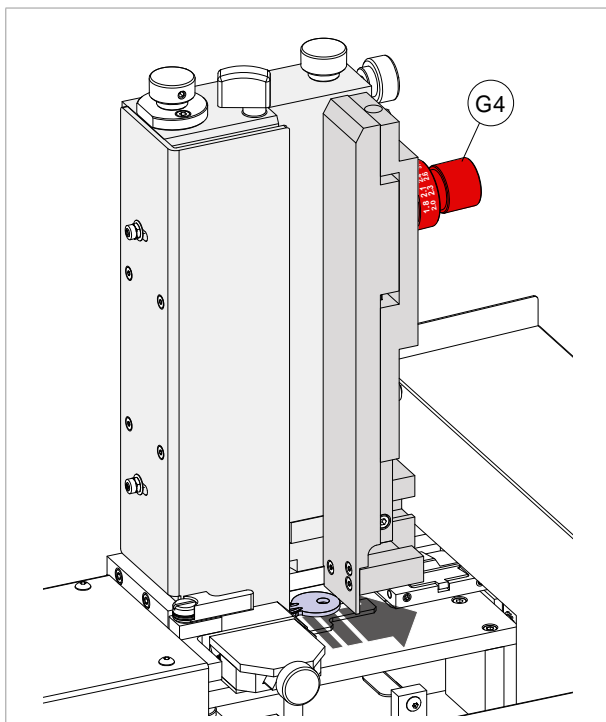


Fig. 114

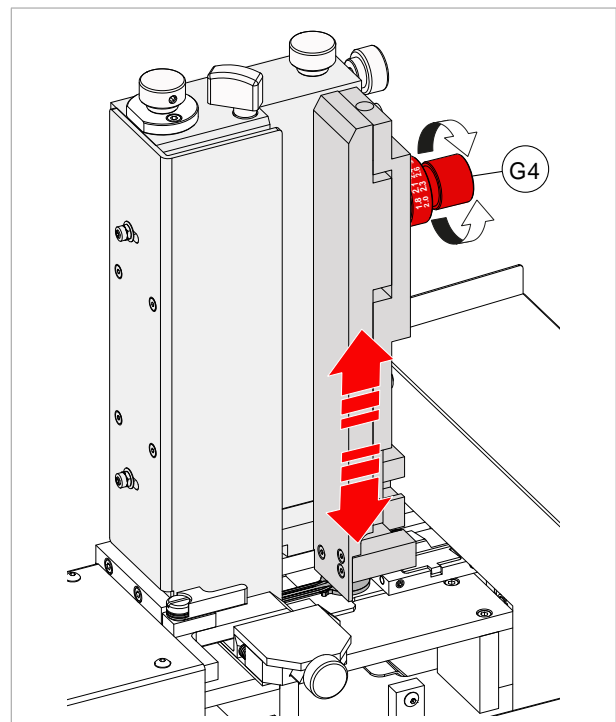


Fig. 115

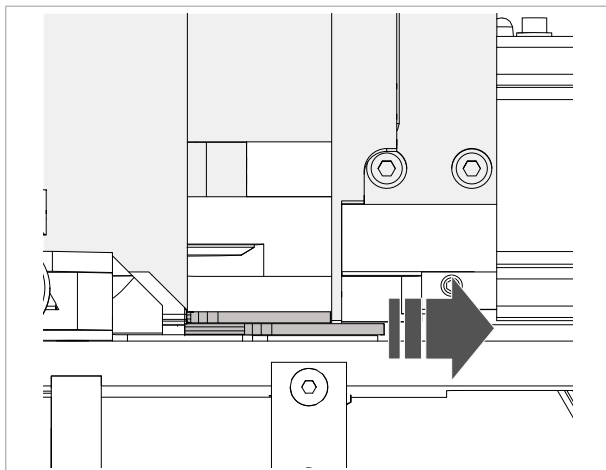


Fig. 116

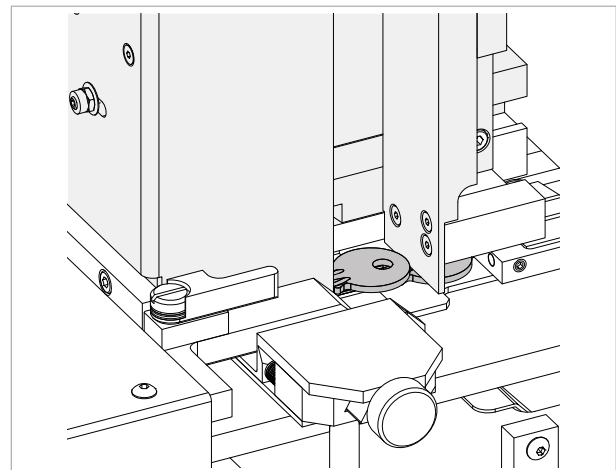


Fig. 117

## 12.8 LADEN VAN DE SLEUTELS

Na afstelling van de bovenlader kunt u de blanco sleutels invoeren.

**Opmerking: de handeling is ook mogelijk als het bovenlader werd verwijderd.**

- 1) Draai de hendel (G5) over 90° om het bodemsluitmechanisme te activeren zodat de sleutels er niet uit vallen.
- 2) Controleer de afstellingen voor de sleutelbladbreedte (hfst. 12.7.1) en lengte kop-aanslag op kopzijde (hfst. 12.7.3) alvorens de sleutels in te voeren.
- 3) Plaats de bovenlader op de machine (indien verwijderd) (hfst. 12.6).
- 4) Draai de hendel (G5) over 90° zodat de sleutels naar beneden kunnen vallen (Fig. 121).
- 5) Let op de afstellingen voor de sleuteldikte (hfst. 12.7.4) en sleutelbladbreedte (hfst. 12.7.2).

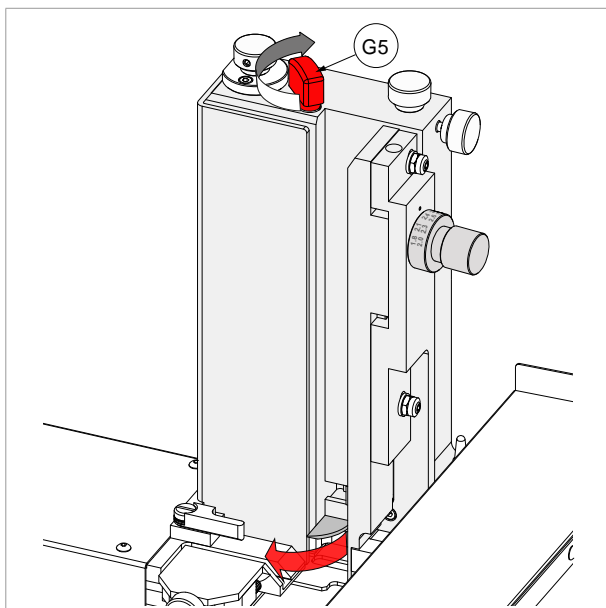


Fig. 118

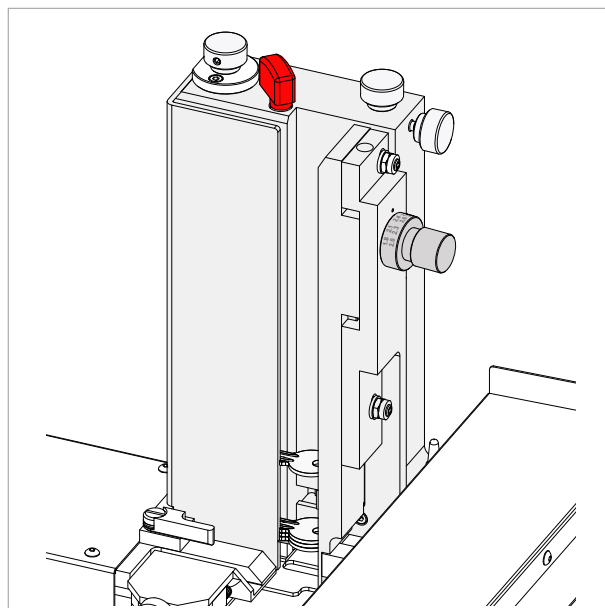


Fig. 119

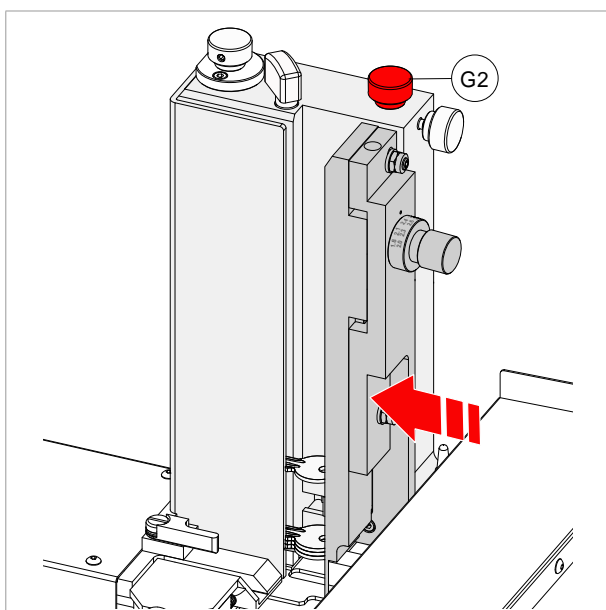


Fig. 120

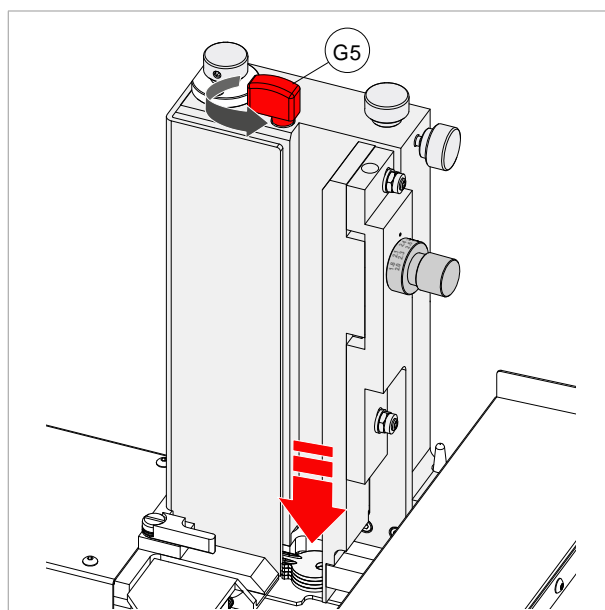


Fig. 121

## 12.9 AFSTELLING VAN DE KOPAFMETINGEN VOOR DE SLEUTELAFVOER

Plaats de regelaar (U8) van het sleutelafvoersysteem in functie van de afmetingen van de sleutelkop (Fig. 122).  
 Verwijder na de afstelling (Fig. 124) de sleutel en breng de plaat (U9) naar rechts (Fig. 125).

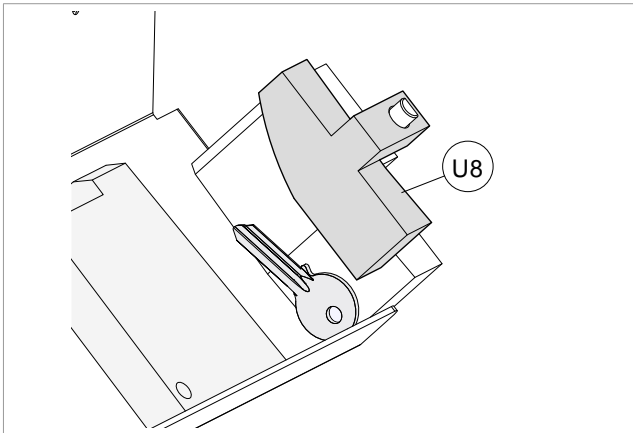


Fig. 122

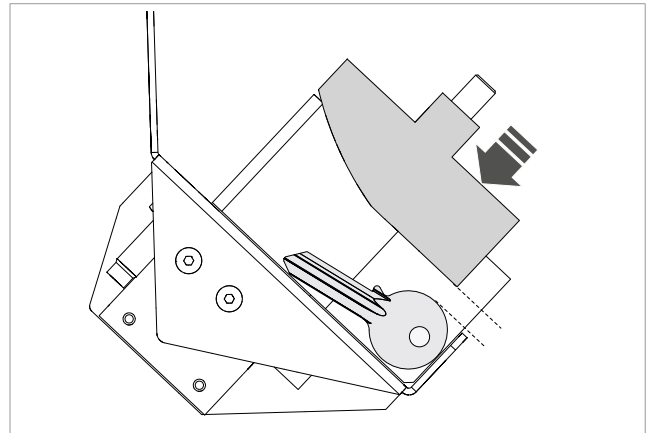


Fig. 123

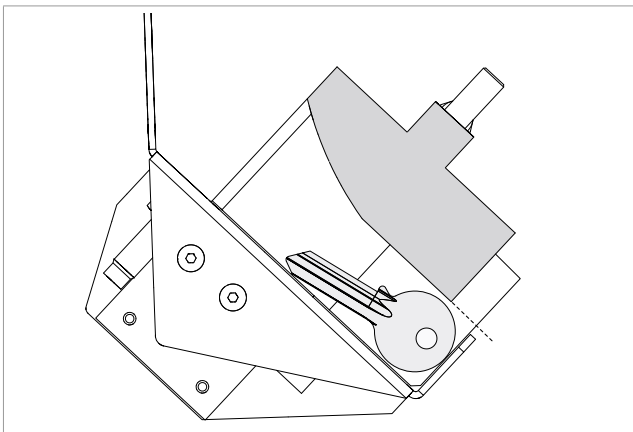


Fig. 124

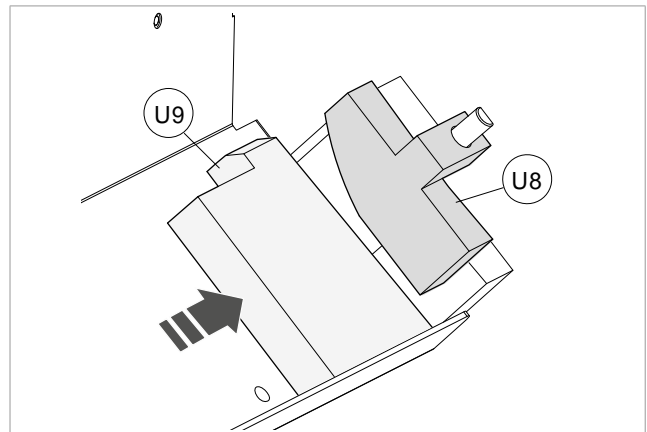


Fig. 125

## 13 IJKINGEN

De duplicieermachines zijn bij levering gebruiksklaar en vereisen geen ijking, behalve voor de Aanvoereenheid. Wel zijn een aantal controles en voorbereidingen vereist die de operator moet uitvoeren alvorens de machine te gebruiken.

### 13.1 IJKING VAN DE ELEKTROMECHANISCHE SPANBEK V4 (F800-F900)

**Opmerking: de eerste keer dat u de spanbek V4 installeert moet hij niet worden geijkt.**

- 1) Controleer dat de elektromechanische spanbek V4 werd geïnstalleerd.
- 2) Instaleer de ijkmal Z3 op de zijde A van de spanbek ( **BE-V4 LA-UA** ) met de aanslag correct tegen het kaliber (Stop 0) (Fig. 126).
- 3) Maak de frees grondig schoon met de bijgeleverde borstel.
- 4) Breng het kaliber handmatig naar beneden (Fig. 127).
- 5) Volg de handelingen op het display.
- 6) Verwijder de ijkmal Z3.

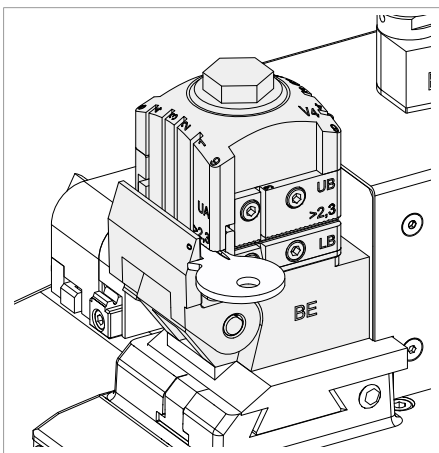


Fig. 126

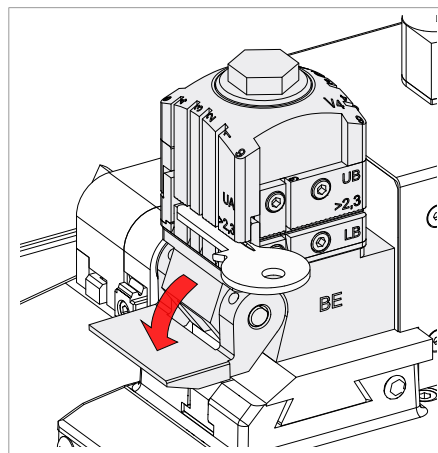


Fig. 127

### 13.2 IJKING GRAVEREN (F600 - F800 - F900)

- 1) Open het menu Graveren; het display toont de zijde van de in gebruik zijnde spanbek die reeds werd geijkt.
- 2) Open de spanbek.
- 3) Installeer de ijkmal Z34 (zijde B naar boven) (Fig. 128).
- 4) Activeer met de toets NEXT de automatische cyclus die de X, Y en Z-positie detecteert.

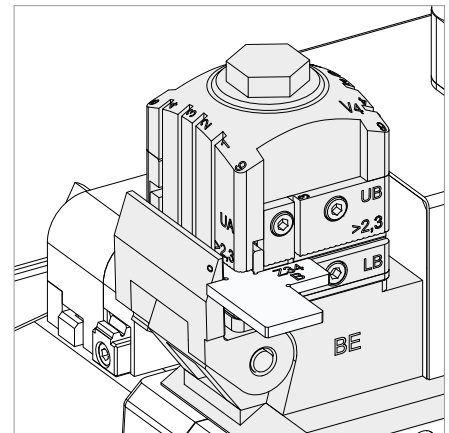


Fig. 128

### 13.3 IJKING ADAPTERS

Voor de adapters werd geen automatische ijkcyclus voorzien, maar enkel de functie "MANUELE CORRECTIES".

### 13.4 IJKING PHOTO READER (F400-F600-F900)



**OPGELET:** voor ijking van de Photo Reader, wanneer dit vereist is, moet u de duplicieermachine terug overhandigen aan Silca.

## 13.5 IJKING / UITLIJNING AANVOEREENHEID

### VOOR DE EERSTE OPSTARTING VAN DE UNOCODE F800-F900

Voer de ijking uit nadat de aanvoereenheid (hfst.5.2) werd geïnstalleerd:

- 1) **Schakel de machine uit met de hoofdschakelaar (B) gelegen op de achterzijde.**
- 2) Controleer de aansluiting van de kabels tussen de machine en de aanvoereenheid (Fig. 129).

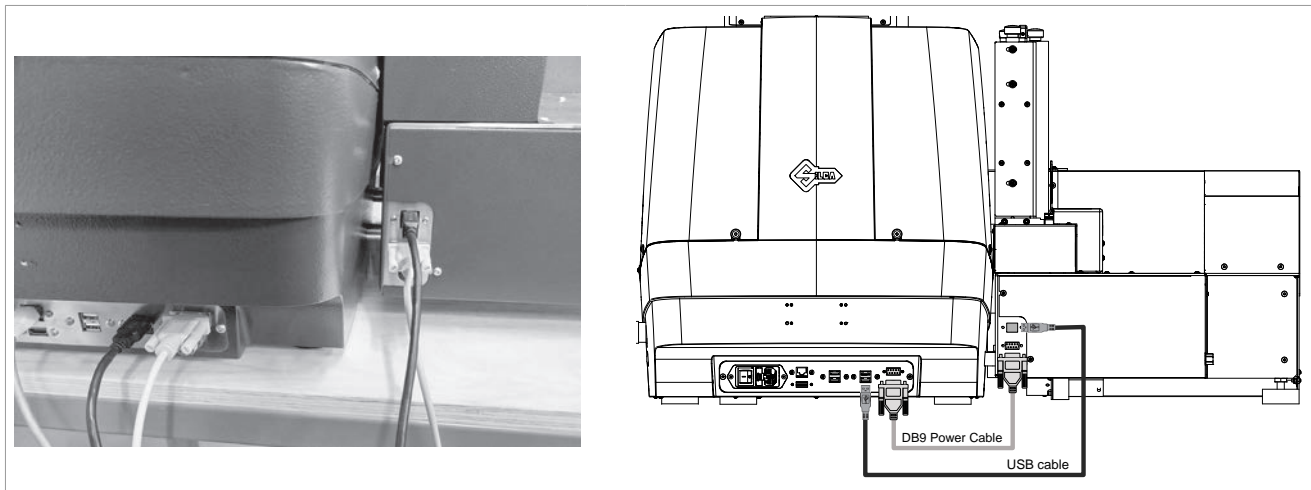


Fig. 129

- 3) Start de machine met de schakelaar (B) en voer de procedure uit op het display:
  - INSTELLINGEN
  - IJKINGEN
- 4) Selecteer “Elektrische Lader” - Volledige ijking”

#### IJKPROCEDURE VAN DE ELEKTRISCHE AANVOEREENHEID

- 5) Draai de klauwplaat van de spanbek op de zijde UA-LA >2,5.
- 6) Installeer de mal Z36 in de spanbek BE-V4 (Fig. 130). Sluit de spanbek.
- 7) Controleer dat de voet van de lader volledig is dichtgedraaid (Fig. 131).
- 8) Open het luikje (U4), bevrijd het hendeltje (U5) en verwijder de lader van bovenaf (Fig. 132).
- 9) Installeer de mal Z34A in de lader (Fig. 133).
- 10) Monteer de lader terug van bovenaf en blokkeer hem met het hendeltje (U5).
- 11) Stel de maximumbreedte van het sleutelblad af met de draaiknop (G3) (Fig. 109).
- 12) Stel de dikte van de mal Z34A in de lader (2,7mm / 3mm) af met de draaiknop (G4) (Fig. 113).
- 13) Sluit het luikje.

#### VOOR-IJKING VAN DE LADER (afstelling van voet)

- START om te beginnen
- 14) Breng de voet van de lader naar beneden totdat de mal Z34 in contact komt met de mal Z36.
  - 15) Blokkeer de voet van de lader door de moer vast te draaien.
    - OPGELET
  - 16) Verwijder de mal Z36 uit de spanbek.
    - START
  - 17) Open het luikje en breng het plaatje van de aanvoerder volledig tegen de transferrobot, tot tegen de aanslag (Fig. 134).
  - 18) Sluit het luikje.



**IJKING VAN DE LADER - STAP 1**

- START

- 19) Sla de waarden op.
- 20) Draai de klauwplaat op de zijde UA-LA <2,7
- 21) Installeer de mal Z34A in de lader.
- 22) Installeer de lader terug en sluit het luikje.

**IJKING**

- START

- 23) Sla de waarden op.
- 24) Verwijder de mal Z34A uit de spanbek.

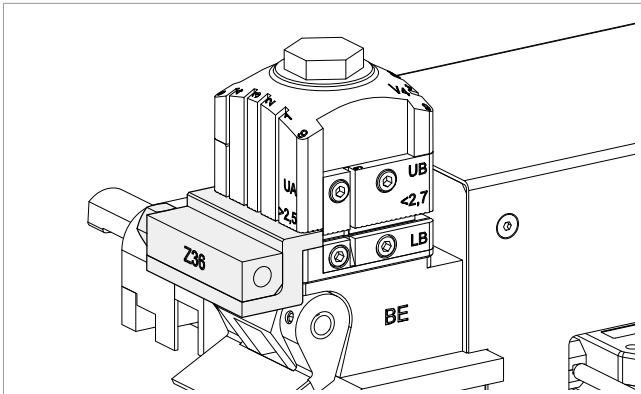


Fig. 130

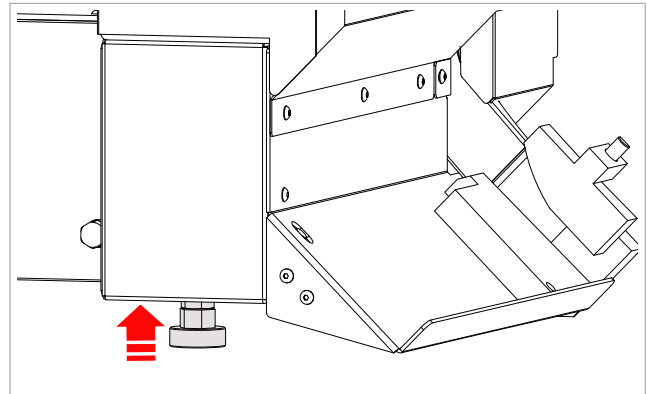


Fig. 131

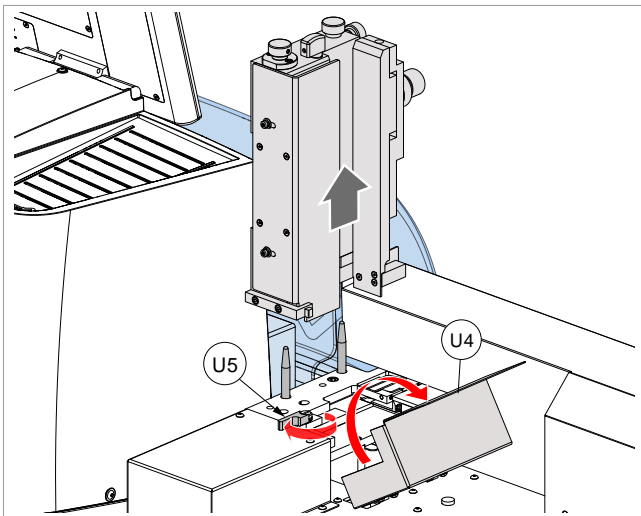


Fig. 132

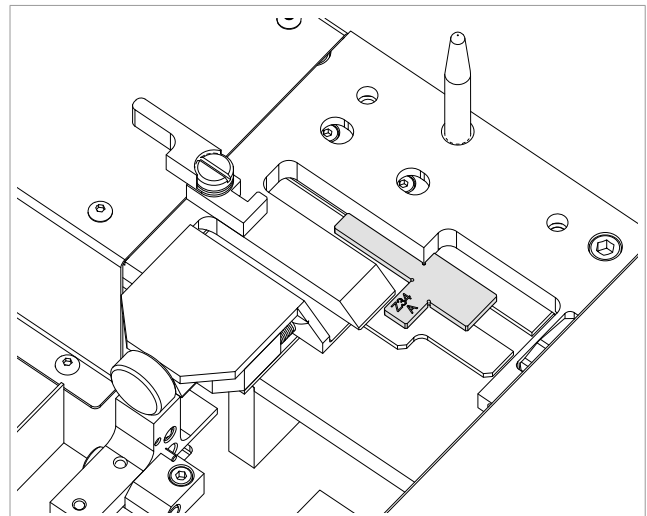


Fig. 133

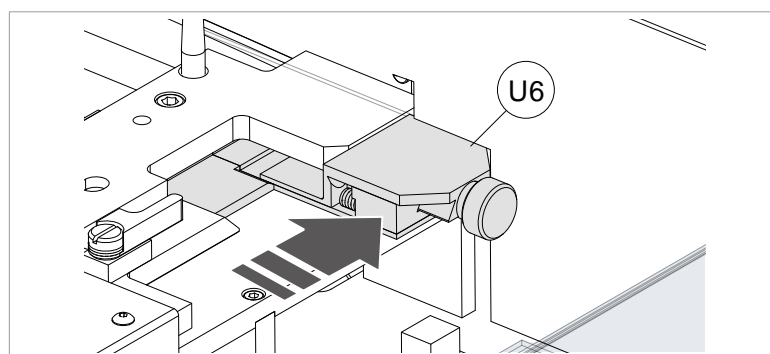


Fig. 134

### 13.6 VOLLEDIGE IJKING VAN DE ELEKTROMECHANISCHE AANVOERENHEID



**OPGELET:** deze ijkbewerking mag **ENKEL WORDEN UITGEVOERD ALS EEN NIEUWE AANVOERENHEID WORDT GEÏNSTALLEERD** (Optie voor F400-F600 of Reserveonderdeel voor F800-F900).

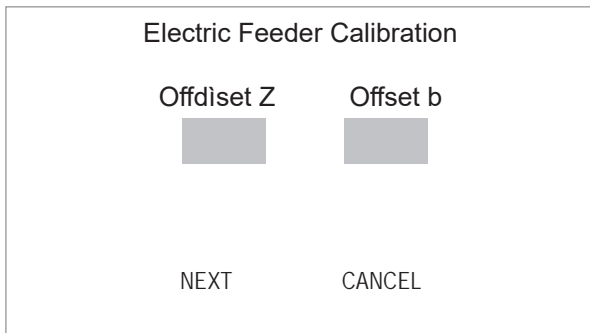


**OPGELET:** de elektromechanische spanbek V4 (optie voor F400 en F600) is vereist voor het gebruik van de aanvoerenheid.

Nadat de aanvoerenheid werd geïnstalleerd moet u voor de dupliceremachines F400 en F600 eerst de elektromechanische spanbek V4 ijken.

- **Voorafgaande ijking van de aanvoerenheid**

1) Voer de 2 waarden geleverd door SILCA in op het display.



Volg de begeleide instructies op het scherm.

## 14 SCHOONMAAK

- Houd de functionele machineonderdelen zo schoon mogelijk door de aanwezige bramen te verwijderen met een borstel.
- Gebruik geen perslucht om de bramen weg te blazen uit de werkruimte, daar deze zich kunnen opstapelen in de functionele onderdelen.
- Gebruik nooit olieachtige producten of solventen voor schoonmaak van geverniste oppervlakken, klemmen, elektrische of elektronische aansluitingen.
- Maak de spanbekken, frees, sleutels en optische lezer grondig schoon (indien aanwezig).

## 15 ONDERHOUD



**OPGELET:** Bij herstellingen of vervanging van onderdelen ten gevolge van onderhoud, blijft de “CE-markering” enkel geldig bij gebruik van originele vervangstukken, geleverd door de fabrikant.

De duplicieermachine vereist geen onderhoudswerkzaamheden. Toch is het raadzaam sommige onderdelen die onderhevig zijn aan sleet te controleren en te vervangen indien nodig, zoals bv. de frees, spanbek en riemen. De vervanging van onderdelen is eenvoudig en kan gewoon door de bediener worden uitgevoerd.



**OPGELET: GEBRUIK GEEN PERSLUCHT!**



**OPGELET:** Voor het gewoon onderhoud van gebruikte mechanische onderdelen raden wij het gebruik aan van smeermiddelen of beschermende middelen zoals bv. WD40, of analoge middelen. Vermijd contact van het product met elektronische onderdelen.

Alvorens enige onderhoudswerkzaamheden (controles of vervangingen) uit te voeren, moet je eerst de volgende waarschuwingen lezen:

- Voer nooit onderhoudswerkzaamheden uit op een werkende machine.
- Schakel de machine uit met de hoofdschakelaar (B) gelegen op de achterzijde.
- Trek steeds de voedingskabel uit het stopcontact.
- Volg steeds nauwgezet de instructies uit de handleiding.
- Gebruik enkel originele vervangstukken (zie “formulier voor aanvraag reserveonderdelen” bijgeleverd bij de machine).

### 15.1 INTERVENTIES

- Afstelling van de hellingshoek van de monitor
- Verwijderen / plaatsen van de manuele spanbekken V2 (F100-F400-F600)
- Verwijderen / plaatsen van de elektromechanische spanbek V4 (F800-F900)
- Toegang tot de achterraimte
- Controleren en vervangen zekering
- Vervanging frees
- Vervanging riemen en frezen van de graveereenheid
- Vervanging van borstels voor elektrisch contact

### 15.2 AFSTELLING VAN DE HELLINGSHOEK VAN DE MONITOR

U kunt de hellingshoek van de monitor afstellen. Verdraai de schroef (A1) met de bijgeleverde “T-sleutel”.

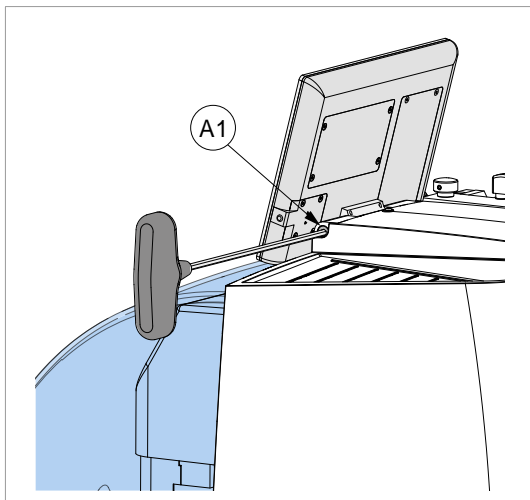


Fig. 135

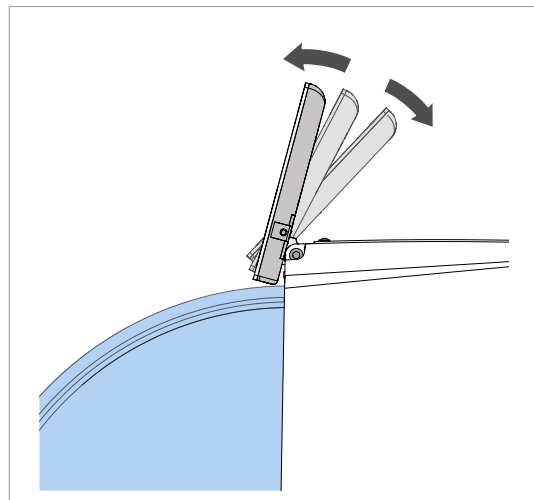


Fig. 136

### 15.3 VERWIJDEREN / PLAATSEN VAN DE MANUELE SPANBEKKEN V2 (F100-F400-F600)

- 1) Schakel de duplicieermachine uit en trek de stekker van de voedingskabel uit.
- 2) Open het veiligheidsscherm.
- 3) Draai de draaiknop (P) volledig en verwijder (Fig. 137).
- 4) Verwijder de spanbek naar boven toe (Fig. 138).
- 5) Maak de zitting van de spanbeksteun grondig schoon.
- 6) Maak de spanbek schoon alvorens hem in de steun te plaatsen.
- 7) Draai de draaiknop (P).

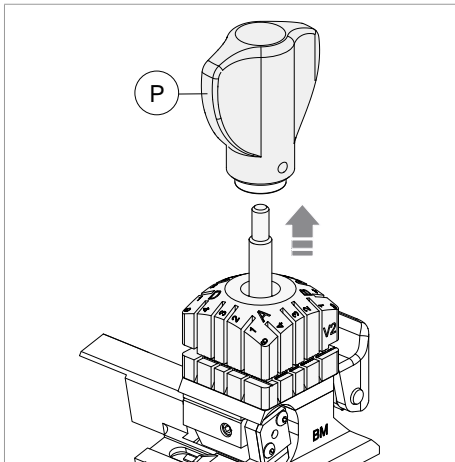


Fig. 137

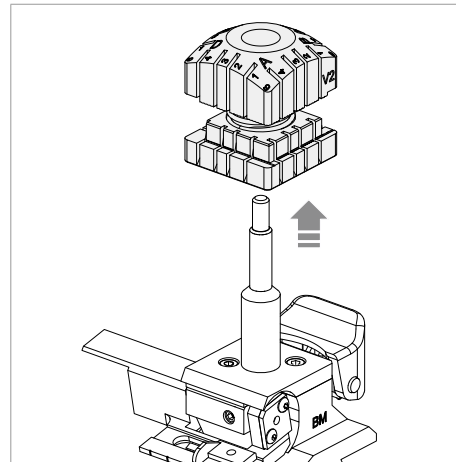


Fig. 138

### 15.4 VERWIJDEREN/PLAATSEN VAN DE ELEKTROMECHANISCHE SPANBEK V4 (F800-F900)

- 1) Schakel de duplicieermachine uit en trek de stekker van de voedingskabel uit.
- 2) Open het veiligheidsscherm.
- 3) Koppel de seriële kabel (M4) voor aansluiting van de spanbek V4 op de machine los (Fig. 139).
- 4) Schroef de stift (M3) los.
- 5) Verwijder de spanbek uit de specifieke zwaluwstaartbasis (Fig. 140).

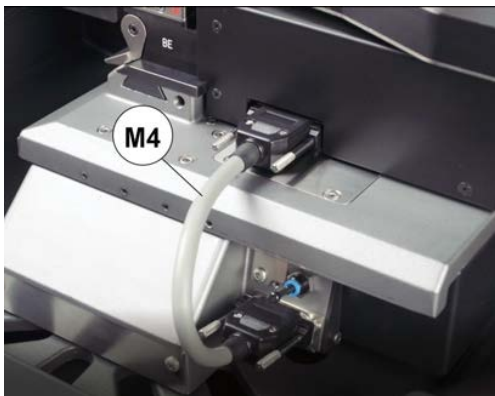


Fig. 139

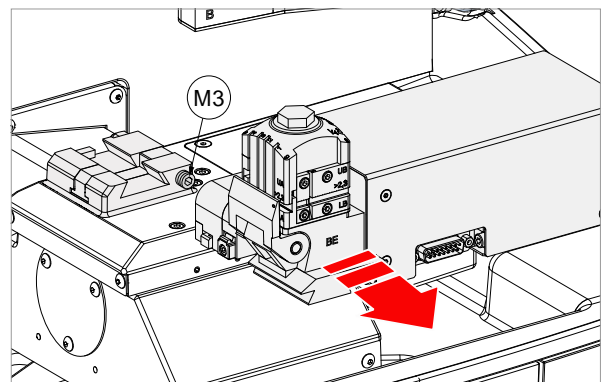


Fig. 140

## 15.5 TOEGANG TOT DE ACHTERRUIMTE

- 1) Schakel de duplicieermachine uit en trek de stekker van de voedingskabel uit.
- 2) Verwijder de 7 bevestigingsschroeven (E1) van het deksel (E).
- 3) Verwijder het deksel voorzichtig.
- 4) Monteer het deksel (E) terug en bevestig het met de 7 schroeven (E1).

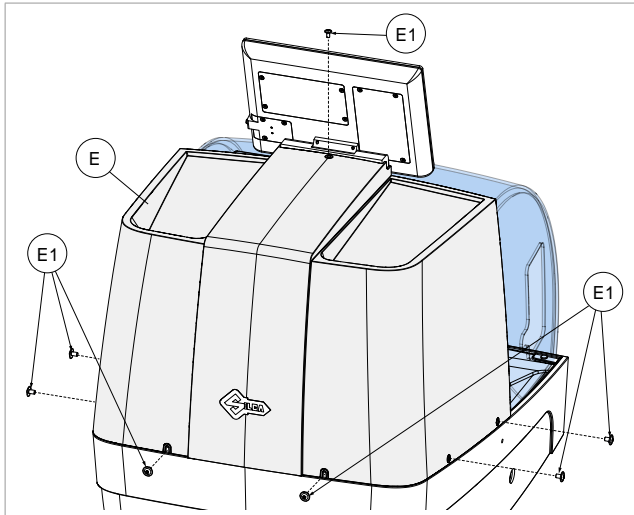


Fig. 141

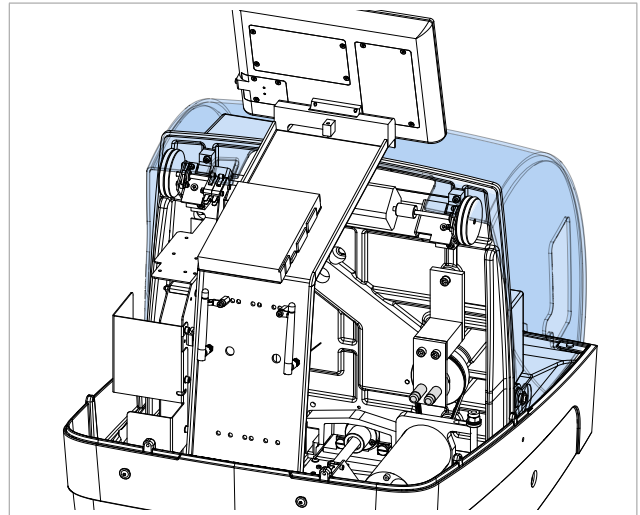


Fig. 142

## 15.6 CONTROLEREN EN VERVANGEN ZEKERING

De zekeringen moeten steeds gecontroleerd worden met een meetinstrument dat de continuïteit detecteert (tester, ohm-meter, multimeter, enz.), daar een visuele controle niet voldoende is om een onderbreking van de elektrische continuïteit vast te stellen. Een zekering mag enkel vervangen worden door één met dezelfde stroomsterkte (in Ampère) en van hetzelfde type (snelle of trage), zoals vermeld in de handleiding. De duplicieermachine UNOCODE F heeft 2 zekeringen:

### • 1 Ampère snel

Het beschermt de elektronische besturingen.

Neem contact op met de Technische Bijstandsdienst van Silca wanneer deze zekering moet worden vervangen.

### • 6,3 Ampère vertraagde

Zij liggen in het voedingscontact op de achterkant van de machine, naast de schakelaar, en beschermen de machine tegen spanningsvallen en kortsluiting. Ga als volgt te werk om deze te controleren en eventueel te vervangen:

#### 1) Schakel de duplicieermachine uit en trek de stekker van de voedingskabel uit.

- 2) Haal met behulp van een schroevendraaier het zekeringenvak uit het stopcontact (Fig. 143) verwijder de zekering en vervang hem indien nodig.

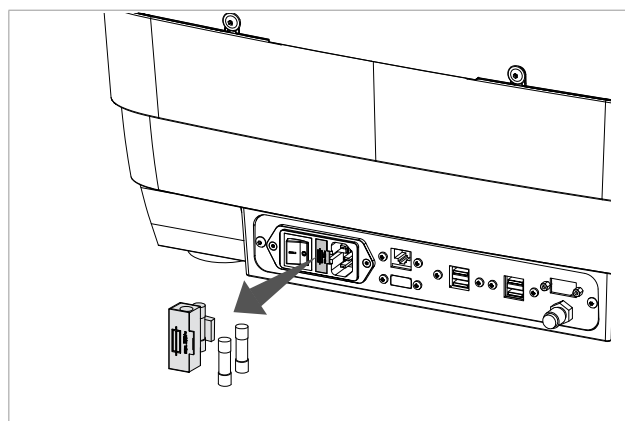


Fig. 143

## 15.7 VERVANGING FREES

- 1) Schakel de duplicceermachine uit en trek de stekker van de voedingskabel uit.
- 2) Open het veiligheidsscherm.
- 3) Plaats het bijgeleverde freesdeblokkeerplaatje (F3) op de freesmoer zoals afgebeeld in Fig. 145.
- 4) Gebruik de bijgeleverde buissleutel en DRAAI DE MOER KLOKSGEWIJS LOS (Fig. 146). **OPGELET: DE SCHROEFDRAAD IS LINKSDRAAIEND.**
- 5) Verwijder de moer (F2), het zeshoekige ringetje (F1) en de frees (F) (Fig. 147).
- 6) Maak de zitting van de freesas en de nieuwe frees grondig schoon.
- 7) Plaats de nieuwe frees (F) in de juiste rotatiezin.
- 8) Plaats het zeshoekige ringetje (F1) en DRAAI DE MOER (F2) VAST in TEGENWIJZERZIN. **OPGELET: DE SCHROEFDRAAD IS LINKSDRAAIEND.**

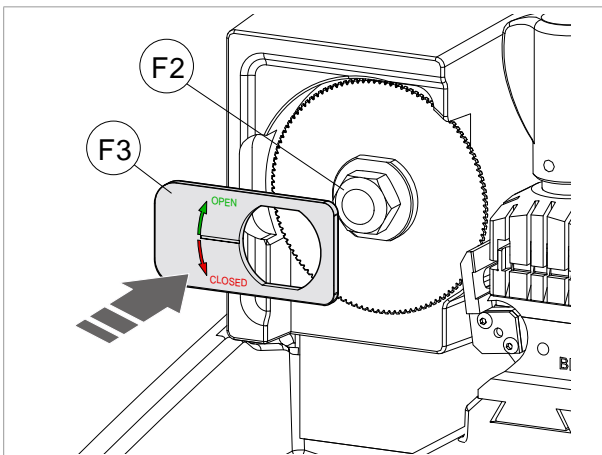


Fig. 144

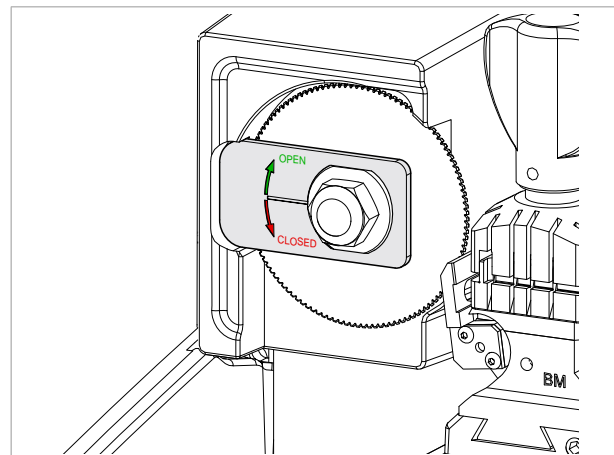


Fig. 145

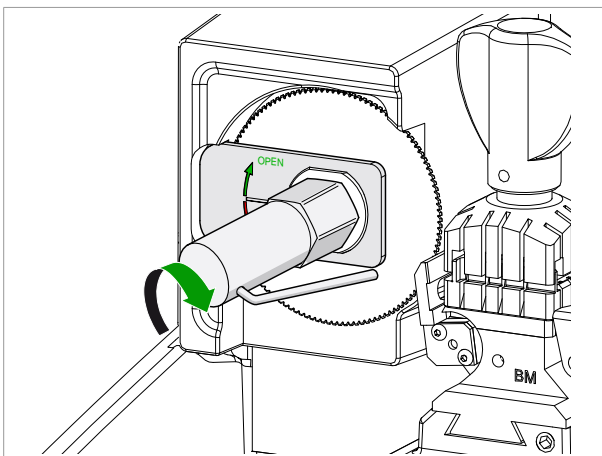


Fig. 146

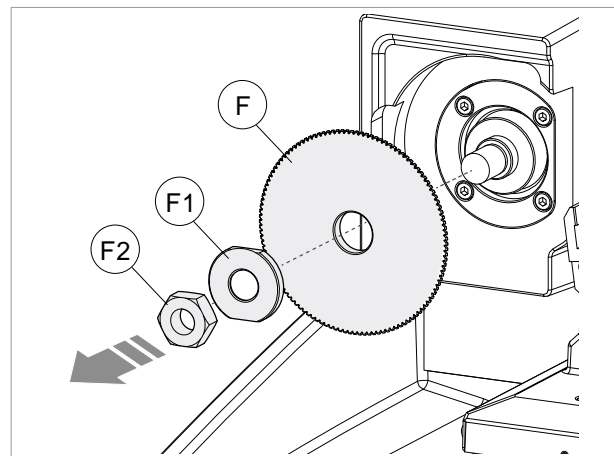


Fig. 147

## 15.8 VERVANGING RIEMEN EN FREZEN VAN DE GRAVEERENHEID ENKEL VOOR VERSIES UNOCODE F600 - F800 - F900

- Geval 1: de bovenste frees draait niet. Vervang de kleine riem (W) op de bovenkant.
- Geval 2: de onderste frees draait niet. Vervang de kleine riem (X) op de onderkant.
- Geval 3: beide frezen draaien niet. Nadat u heeft gecontroleerd met de bijbehorende TEST dat de graveermotor werkt, moet u de onderste riem (Y) vervangen.

### 15.8.1 VERVANGING BOVENSTE RIEM

- 1) Schakel de duplicceermachine uit en trek de stekker van de voedingskabel uit.
- 2) Open het veiligheidsscherm (C).
- 3) Voor een optimale toegankelijkheid tot de te vervangen onderdelen moet u de spanbekeenheid verwijderen en hem op het werkvlak leggen.
- 4) Draai de 3 schroeven (T3) volledig los en verwijder het deksel (T4) voor toegang tot de riem (W).
- 5) Verwijder de versleten of defecte riem (Fig. 149).

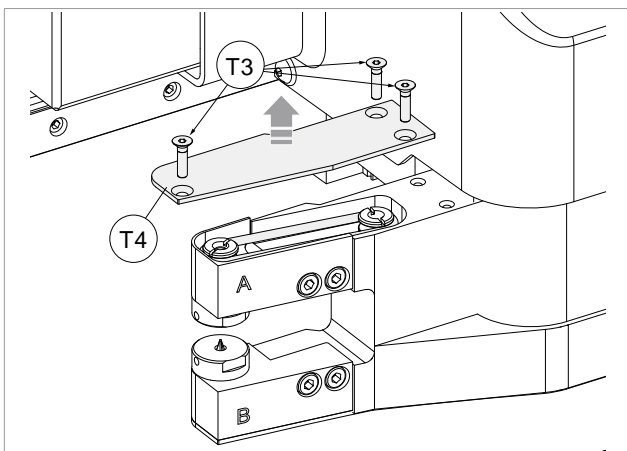


Fig. 148

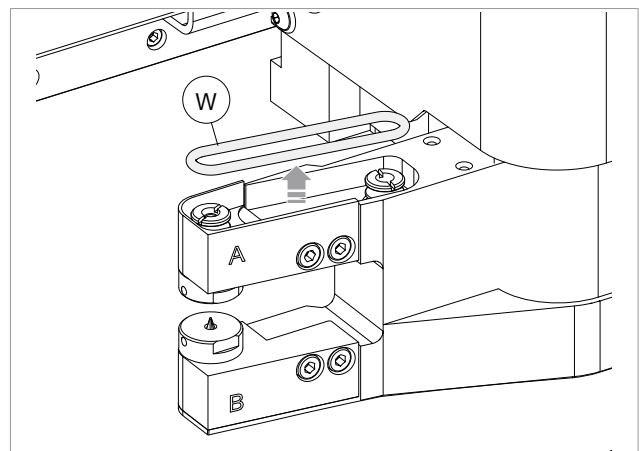


Fig. 149

### 15.8.2 VERVANGING BOVENSTE FREES

- 6) Voer de punten van 1 tot 5 uit (zie bovenaan).
- 7) Draai de 2 frontale schroeven (T5) los om de freessteun te verwijderen (Fig. 151).
- 8) Draai de stift (T6) los.
- 9) Verwijder de frees (T1) (Fig. 152). Om de handeling te vergemakkelijken moet u de pin (bijgeleverd) in de overeenkomstige opening steken.
- 10) Duw de nieuwe frees volledig in de zitting en blokkeer hem met de stift (T6).

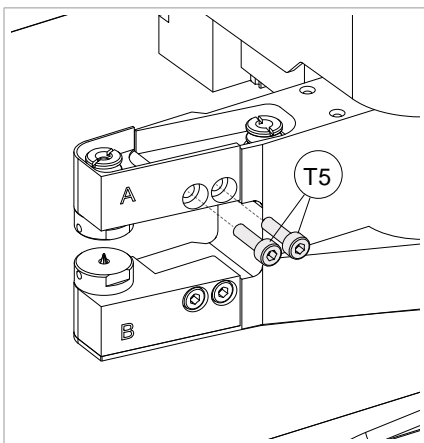


Fig. 150

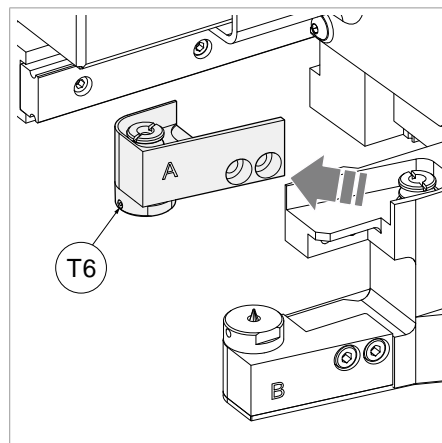


Fig. 151

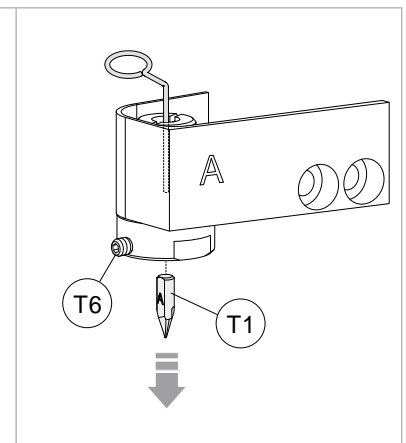


Fig. 152



### 15.8.3 VERVANGING ONDERSTE FREES

- 11) Voer de punten van 1 tot 7 uit (zie bovenaan).
- 12) Verwijder de aanwezige spanbek.
- 13) Draai de stift (T7) los.
- 14) Verwijder de frees (T2). Om de handeling te vergemakkelijken moet u de pin (bijgeleverd) in de overeenkomstige opening steken.
- 15) Duw de nieuwe frees volledig in de zitting en blokkeer hem met de stift (T7).

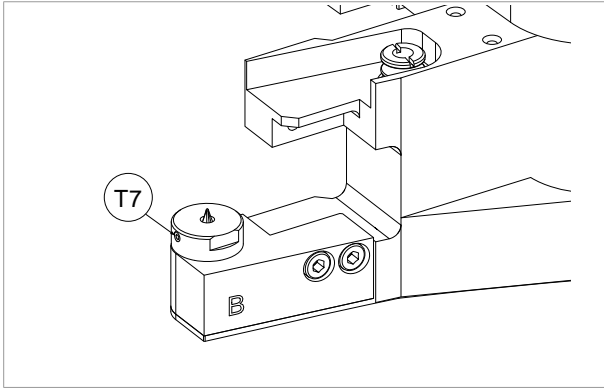


Fig. 153

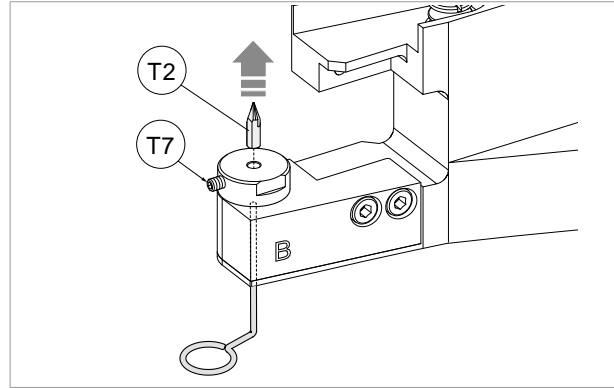


Fig. 154

### 15.8.4 VERVANGING ONDERSTE RIEMEN

- 1) **Schakel de duplicceermachine uit en trek de stekker van de voedingskabel uit.**
- 2) Open het veiligheidsscherm (C).
- 3) Voor een optimale toegankelijkheid tot de te vervangen onderdelen moet u de spanbekeenheid verwijderen en hem op het werkvlak leggen.
- 4) Draai de 3 schroeven (T8) los en verwijder het deksel (T9).
- 5) Verwijder de te vervangen riem (Fig. 156 of Fig. 157).

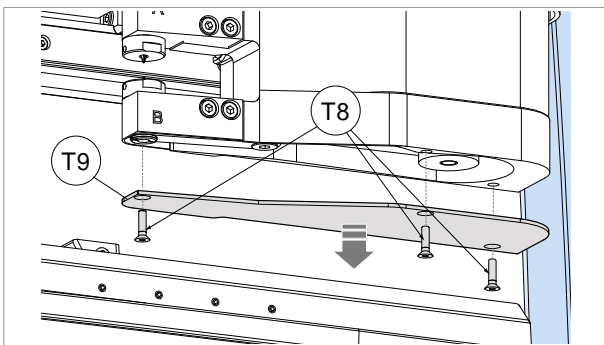


Fig. 155

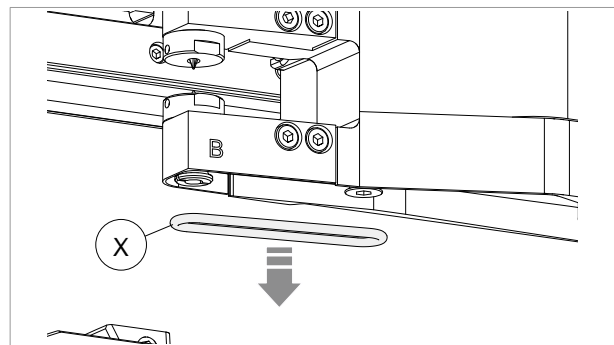


Fig. 156

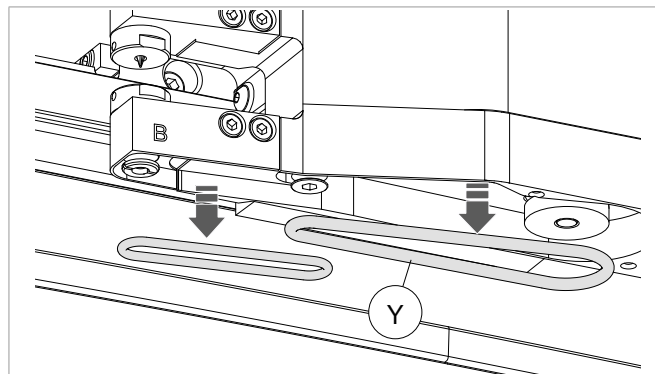


Fig. 157

## 15.9 VERVANGING VAN BORSTELS VOOR ELEKTRISCH CONTACT

- 1) Schakel de duplicieermachine uit en trek de stekker van de voedingskabel uit.
- 2) Zorg dat de achterraimte toegankelijk is (hfst.15.5).
- 3) Draai de twee doppen (G1) van de borstels los, trek ze eruit en plaats de twee nieuwe borstels.
- 4) Sluit de twee doppen weer.
- 5) Monteer het deksel (E) terug en bevestig het met de 7 schroeven (E1).

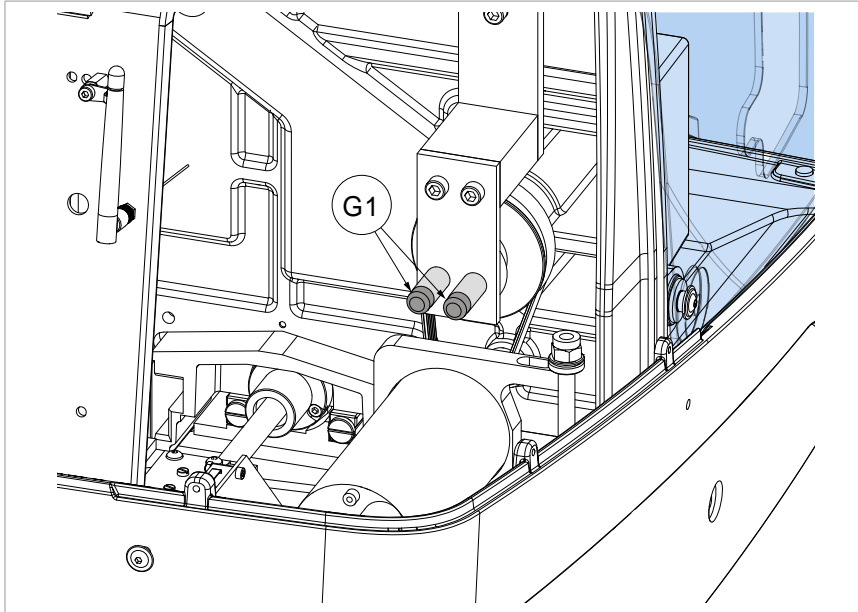


Fig. 158

## 16 AFVALVERWERKING

Voor correcte afvalverwerking raadpleeg naar geldende normen.

### INFORMATIE VOOR DE GEBRUIKERS VAN PROFESSIONELE APPARATUUR



#### Ter uitvoering van de Richtlijn 2012/19/UE betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur (AEEA)”

Het symbool met doorkruiste vuilbak aangebracht op het toestel of op de verpakking duidt aan dat het product op het einde van de levensduur gescheiden moet worden weggegooid, voor een verdere correcte verwerking en recyclage. Zo moet in het bijzonder de correcte gescheiden afvalinzameling op het einde van de levensduur van dit apparaat voor professioneel gebruik als volgt worden georganiseerd en uitgevoerd:

- a) rechtstreeks door de gebruiker, indien het apparaat op de markt werd gebracht vóór 31 december 2010 en de gebruiker zelf beslist zich te ontdoen van het apparaat zonder het te vervangen door een nieuw analoog toestel bestemd voor dezelfde functies;
- b) door de fabrikant, gedefinieerd als hij die het nieuwe apparaat ter vervanging van het voorgaande op de markt heeft geïntroduceerd en verdeeld, indien gelijktijdig met de beslissing van afdanking van het oude apparaat, gecommmercialiseerd vóór 31 december 2010, de gebruiker een equivalent product aankoopt bestemd voor dezelfde functies. In dit laatste geval kan de gebruiker de fabrikant vragen te zorgen voor de afdanking van het oude apparaat;
- c) door de fabrikant, gedefinieerd als hij die het nieuwe apparaat ter vervanging van het voorgaande op de markt heeft geïntroduceerd en verdeeld, indien het apparaat op de markt werd gebracht na 31 december 2010;

De gebruiker moet de draagbare batterijen en accu's op het einde van hun levensduur overhandigen aan de geautoriseerde milieu-/containerparken toegewezen door de bevoegde overheid.

Een correcte gescheiden afvalinzameling en daarop volgende ontmanteling voor recyclage, ecologisch compatibele behandeling en afvalverwerking van de apparatuur en batterijen/accu's zorgt ervoor dat de negatieve impact op het milieu en de gezondheid wordt vermeden en dat de materialen waaruit zij zijn opgebouwd hergebruikt of gerecycled kunnen worden.

Lees de specifieke instructies van de fabrikant om de batterijen en accu's te verwijderen: (zie betreffende hoofdstuk in handleiding voor gebruik).

Een onwettelijke sloop van de apparatuur, batterijen en accu's door de gebruiker wordt wettelijk bestraft conform de geldende wetgeving.

## 17 BIJSTAND

Silca garandeert een alomvattende bijstandsservice aan de aankopers van de UNOCODE F machine. Om de volledige veiligheid van de bediener en van de machine te garanderen moeten alle niet in deze handleiding gespecificeerde interventies uitgevoerd worden door de Fabrikant zelf of in de door Silca aanbevolen Bijstandscentra.

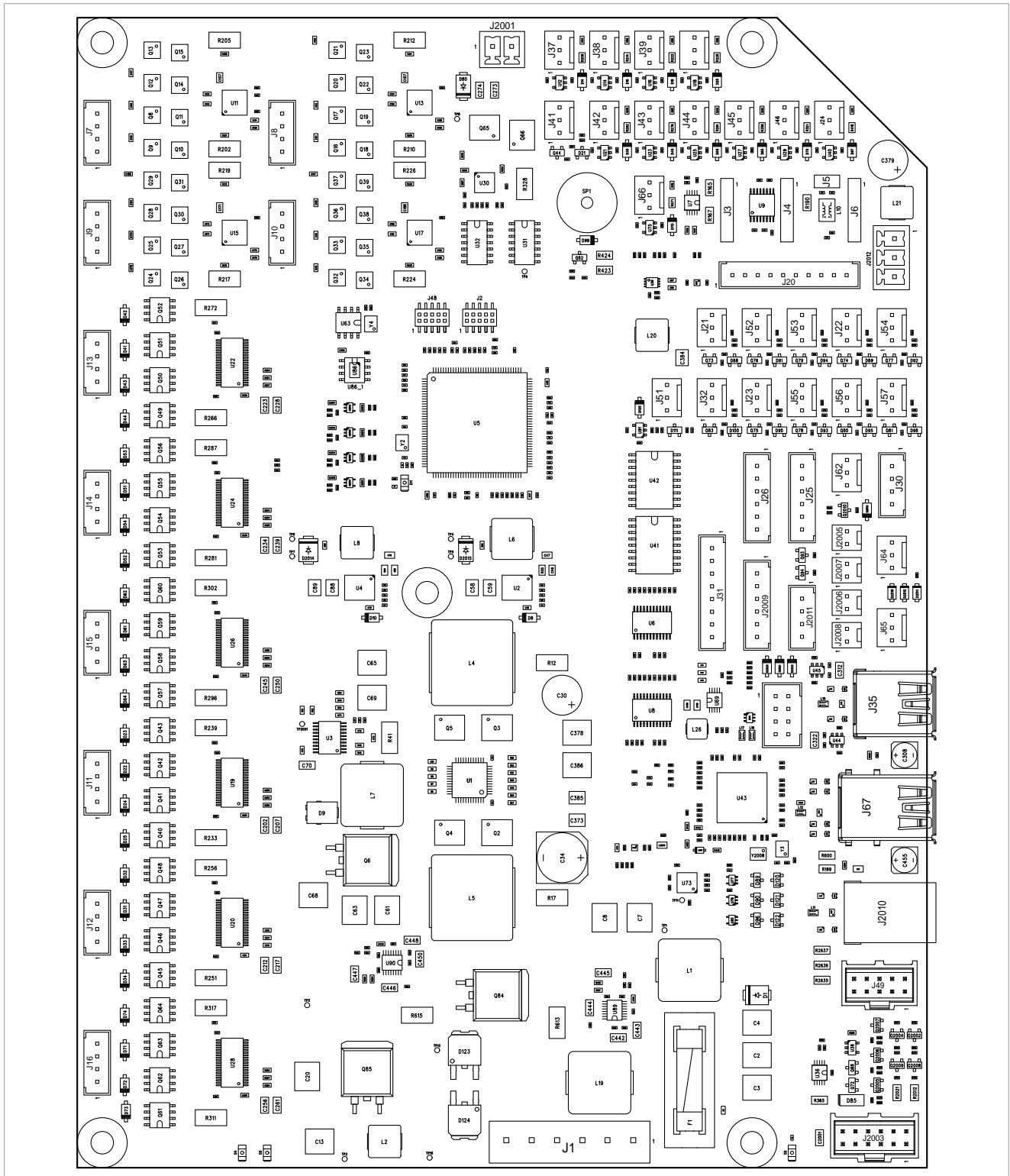
Op het einde van de handleiding staan de adressen van de fabrikant en van de geautoriseerde Bijstandscentra; als de handleiding is gedownload, kijk dan op de website om bijgewerkte adres te zien ([www.silca.biz](http://www.silca.biz)).

Silca verbindt zich ertoe verbruiksgoederen, optionele accessoires en reserveonderdelen ter beschikking te stellen gedurende een beperkte periode, die wordt gedefinieerd in haar beleid inzake productveroudering.

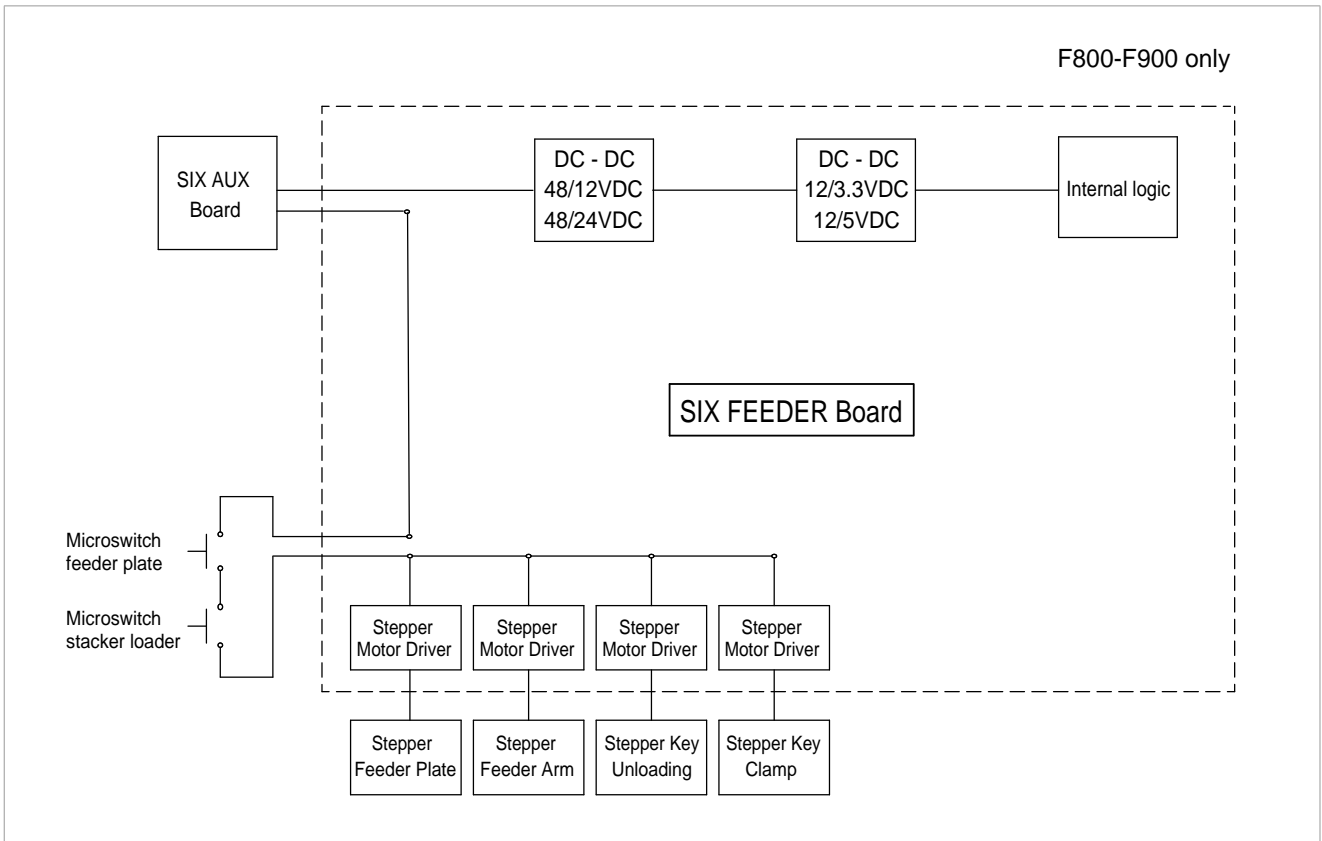
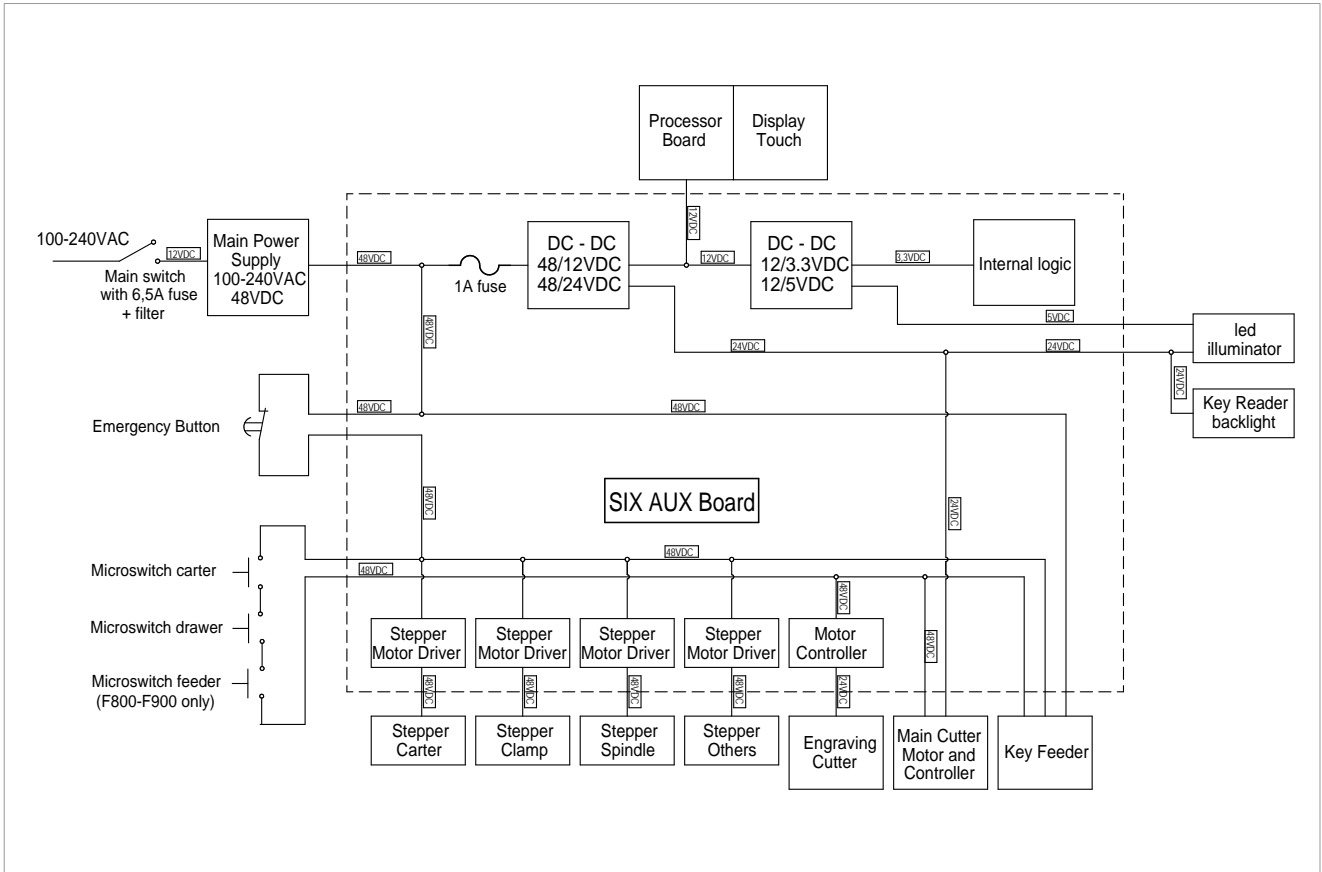
### 17.1 HOE EEN BIJSTANDSINTERVENTIE AANVRAGEN

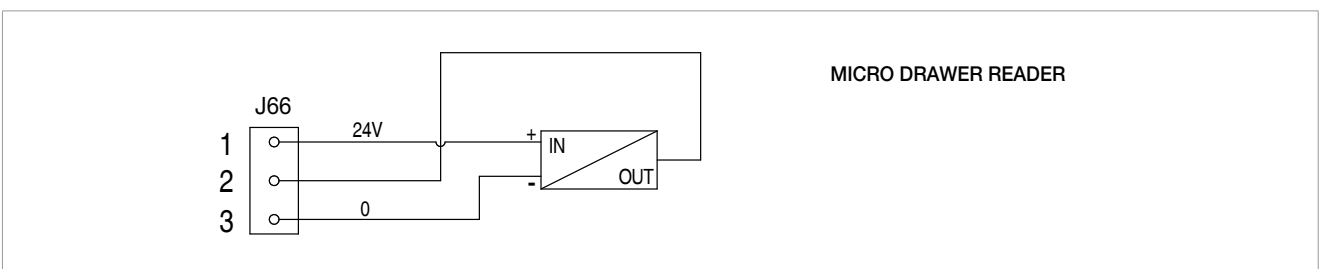
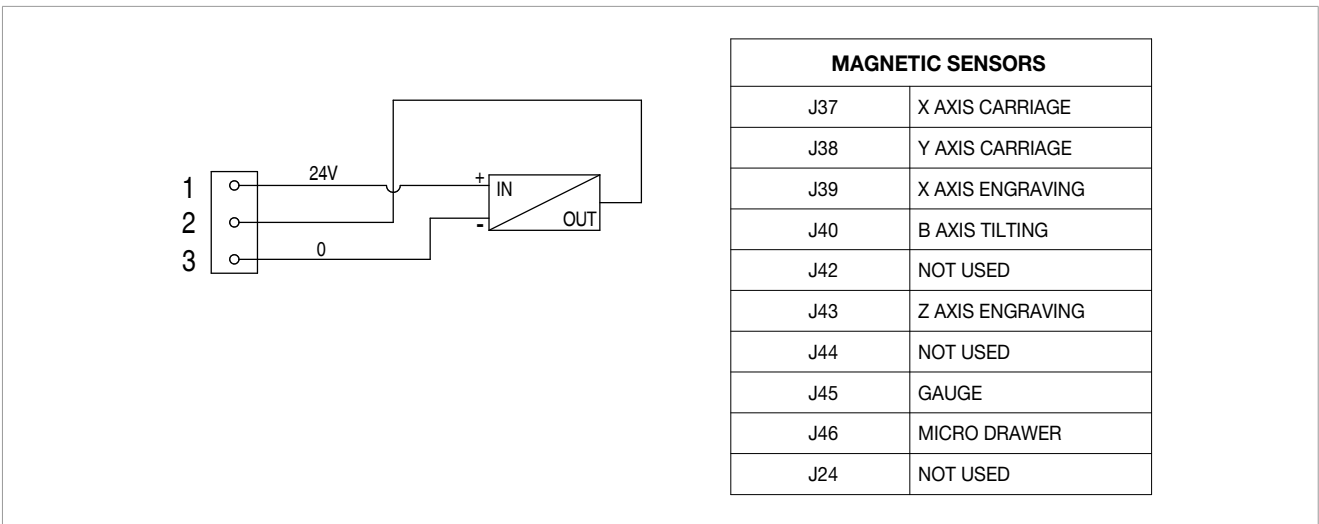
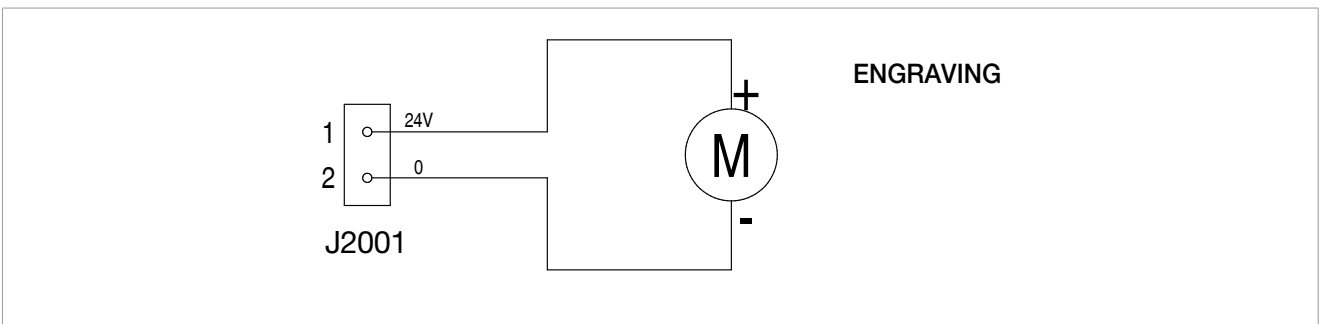
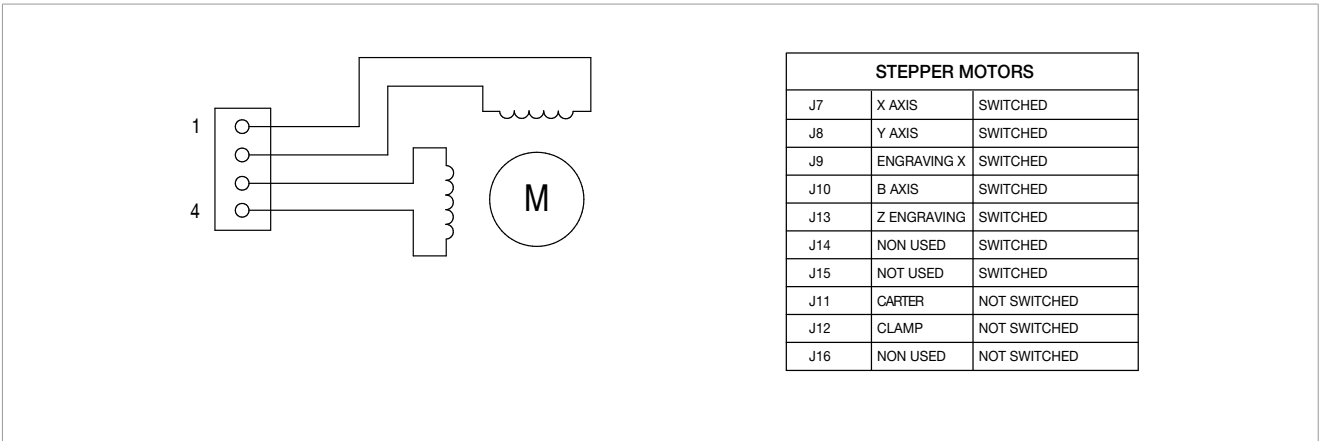
De garantiecoupon in bijlage aan de UNOCODE F machine staat garant voor de uitvoering van gratis herstellingen of vervanging van defecte onderdelen binnen 24 maanden na de aankoop. Voor alle andere interventies moet de gebruiker toestemming vragen aan Silca of aan diens Bijstandscentra.

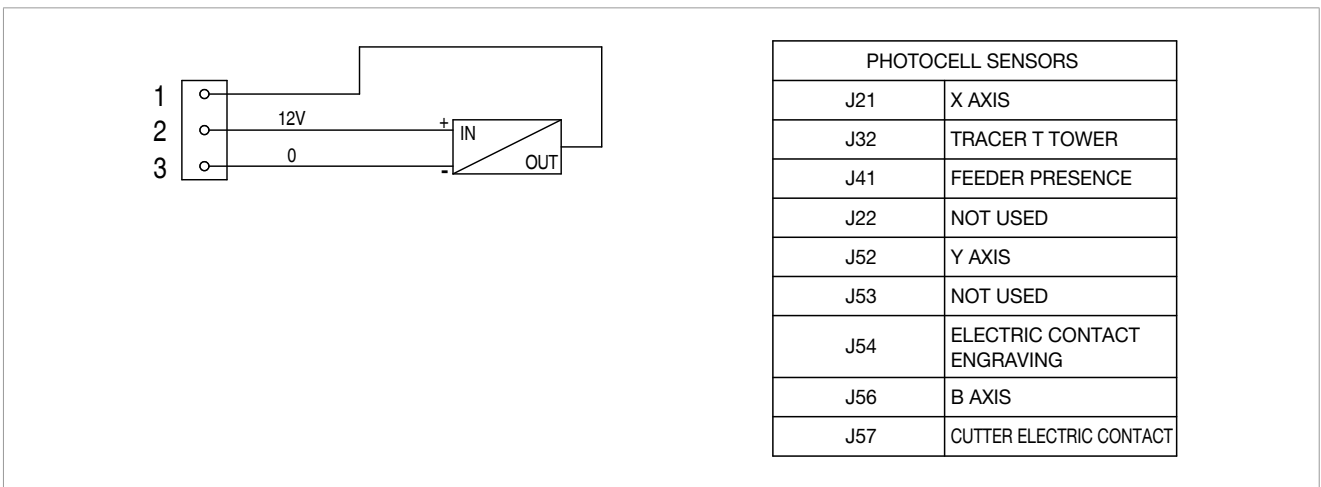
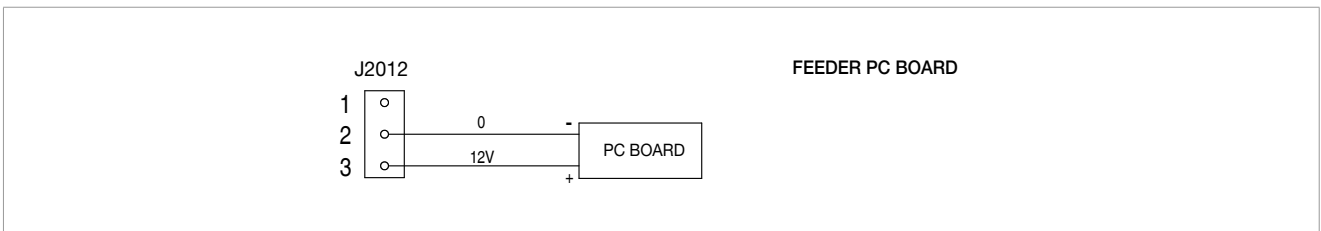
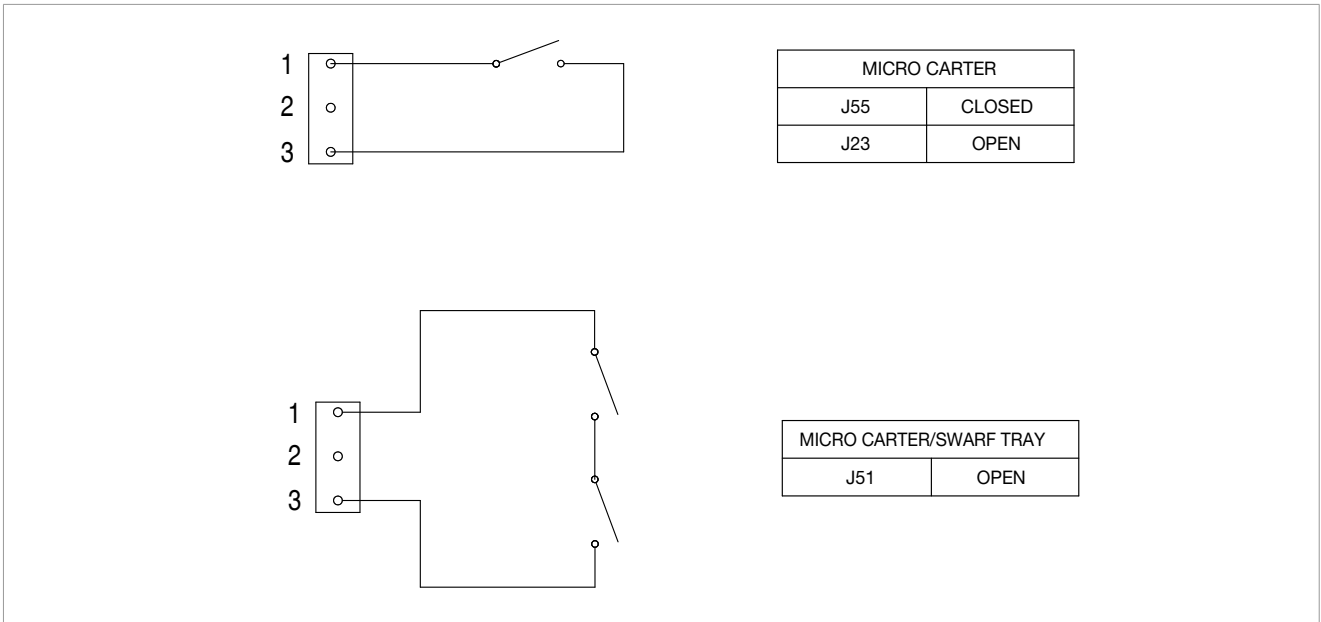
# 18 ELEKTRISCHE TEKENINGEN



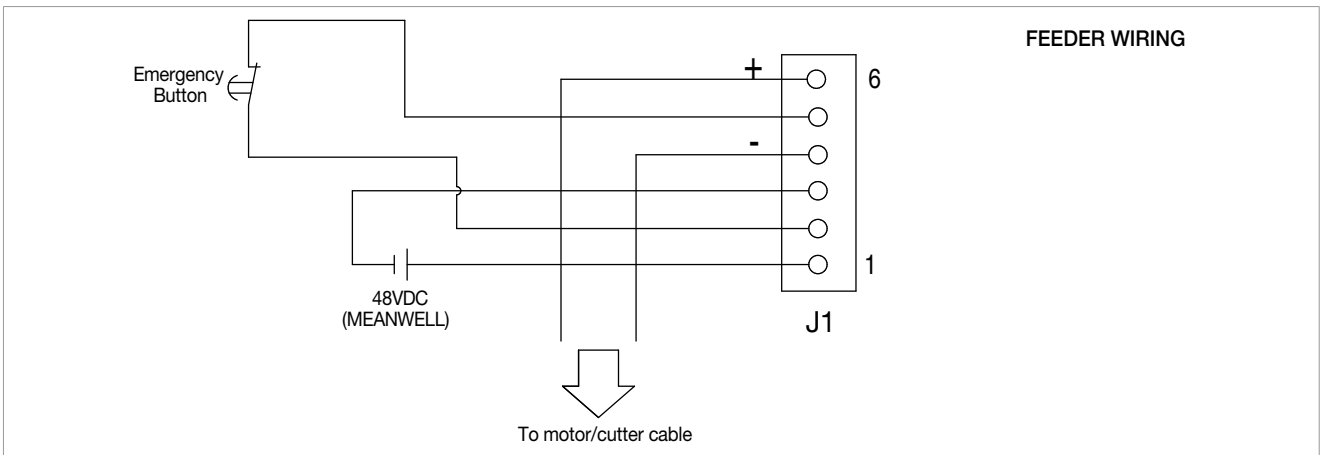
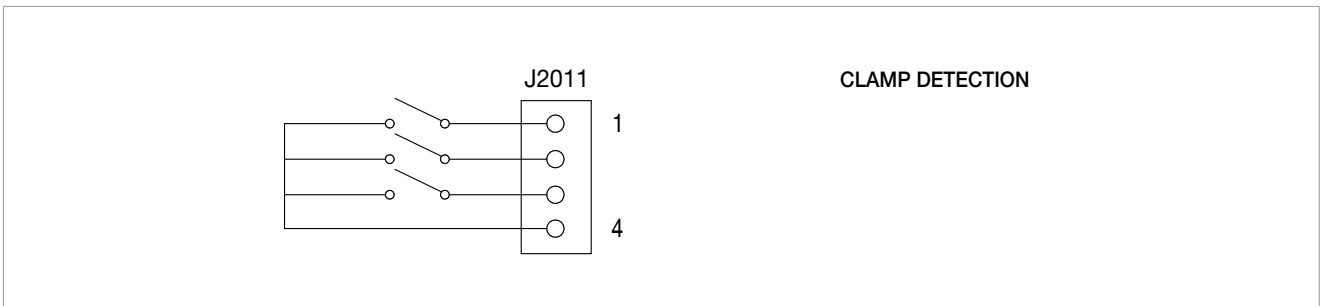
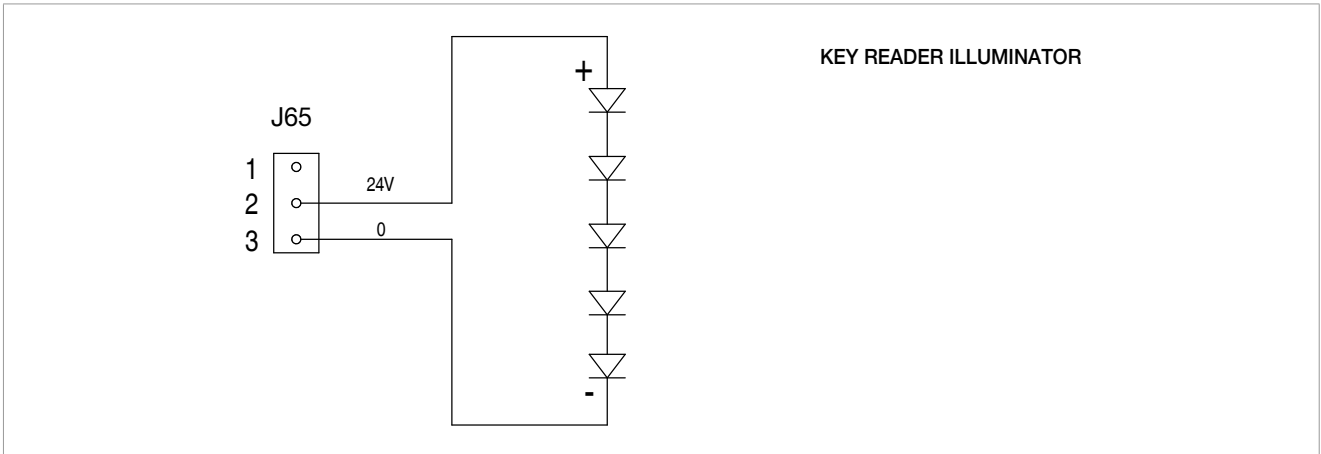
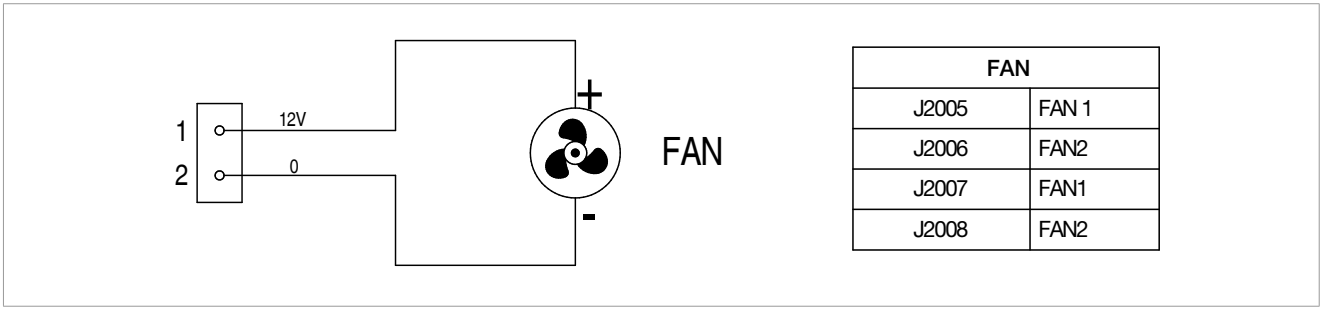
MOTHER BOARD

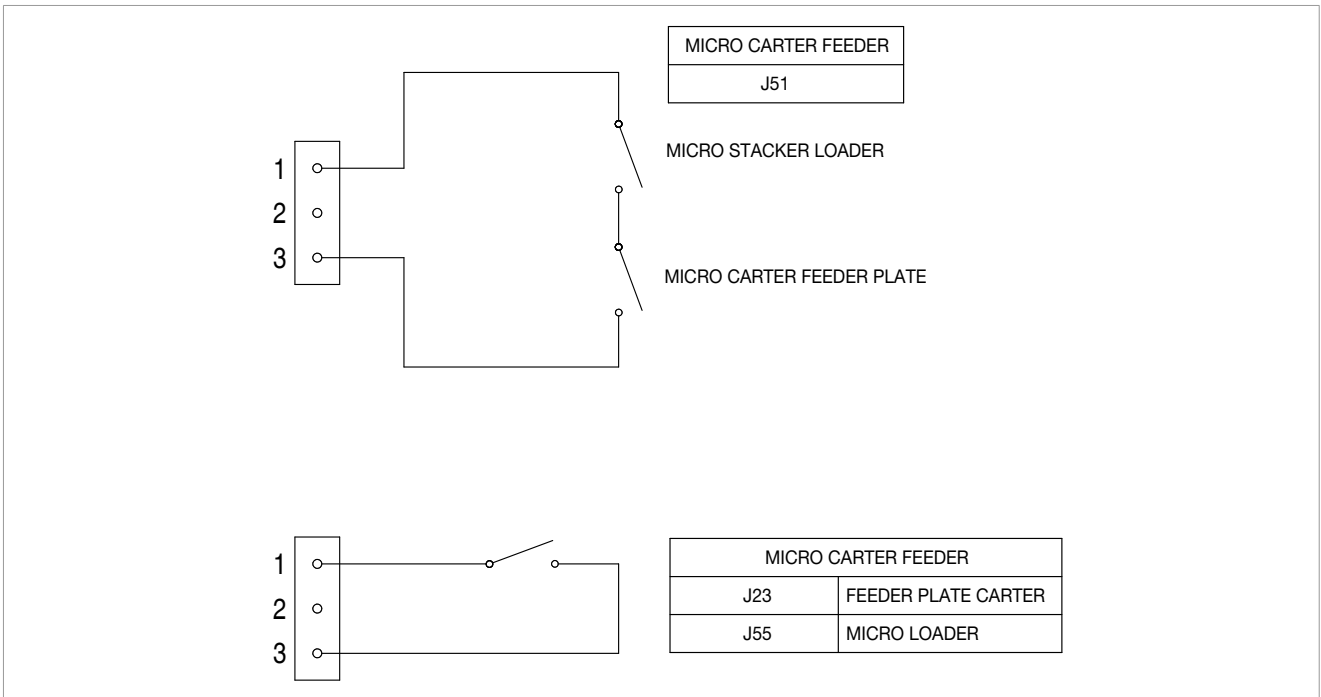
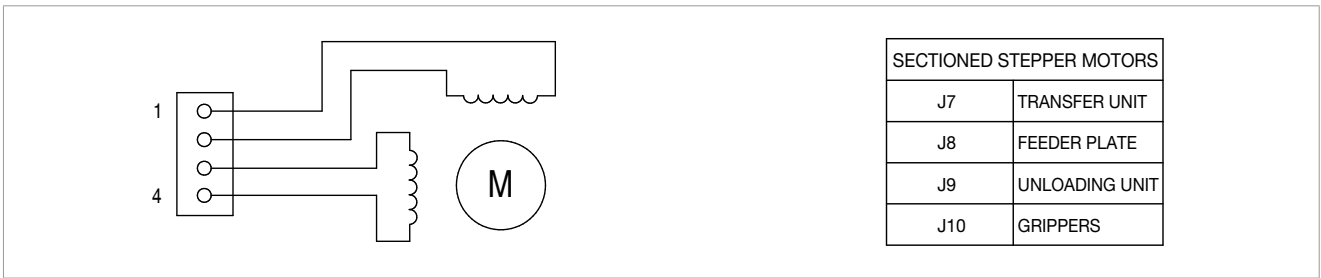
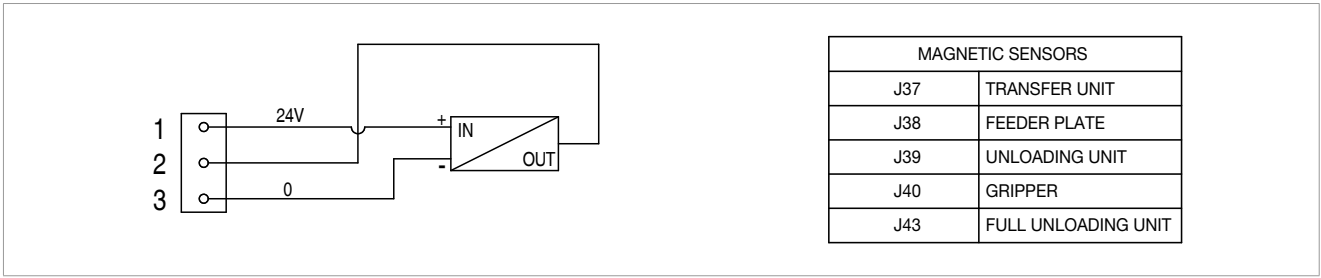


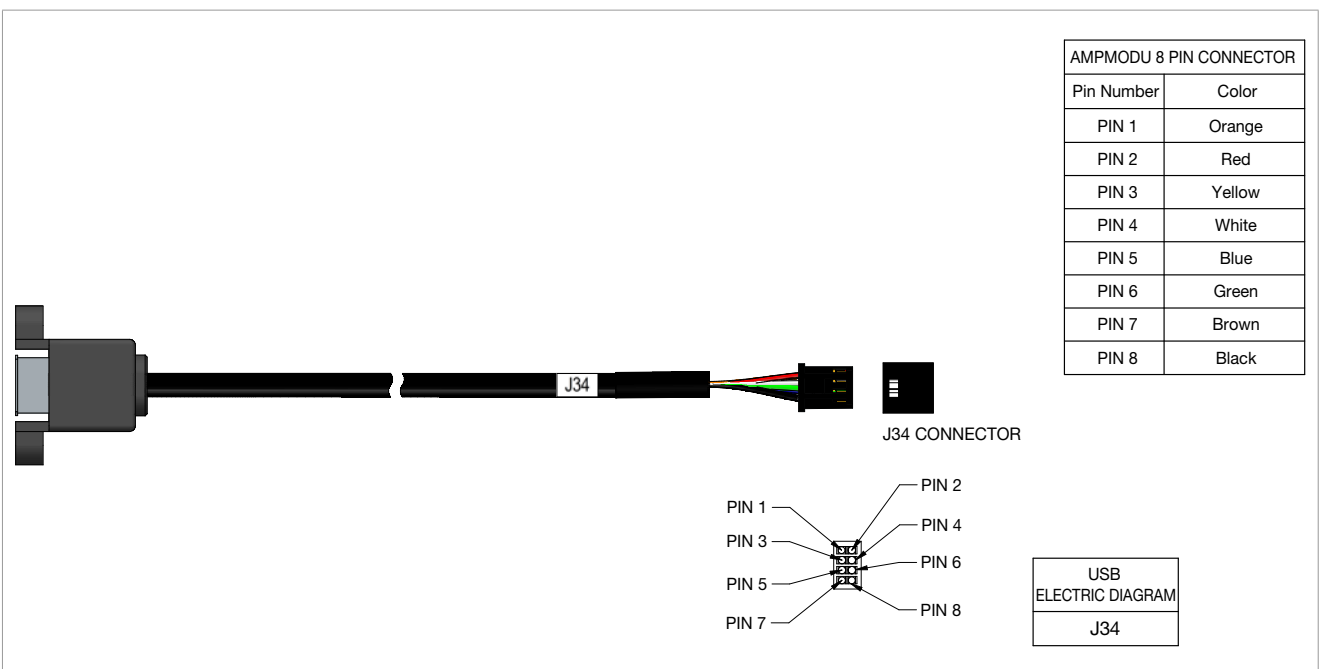
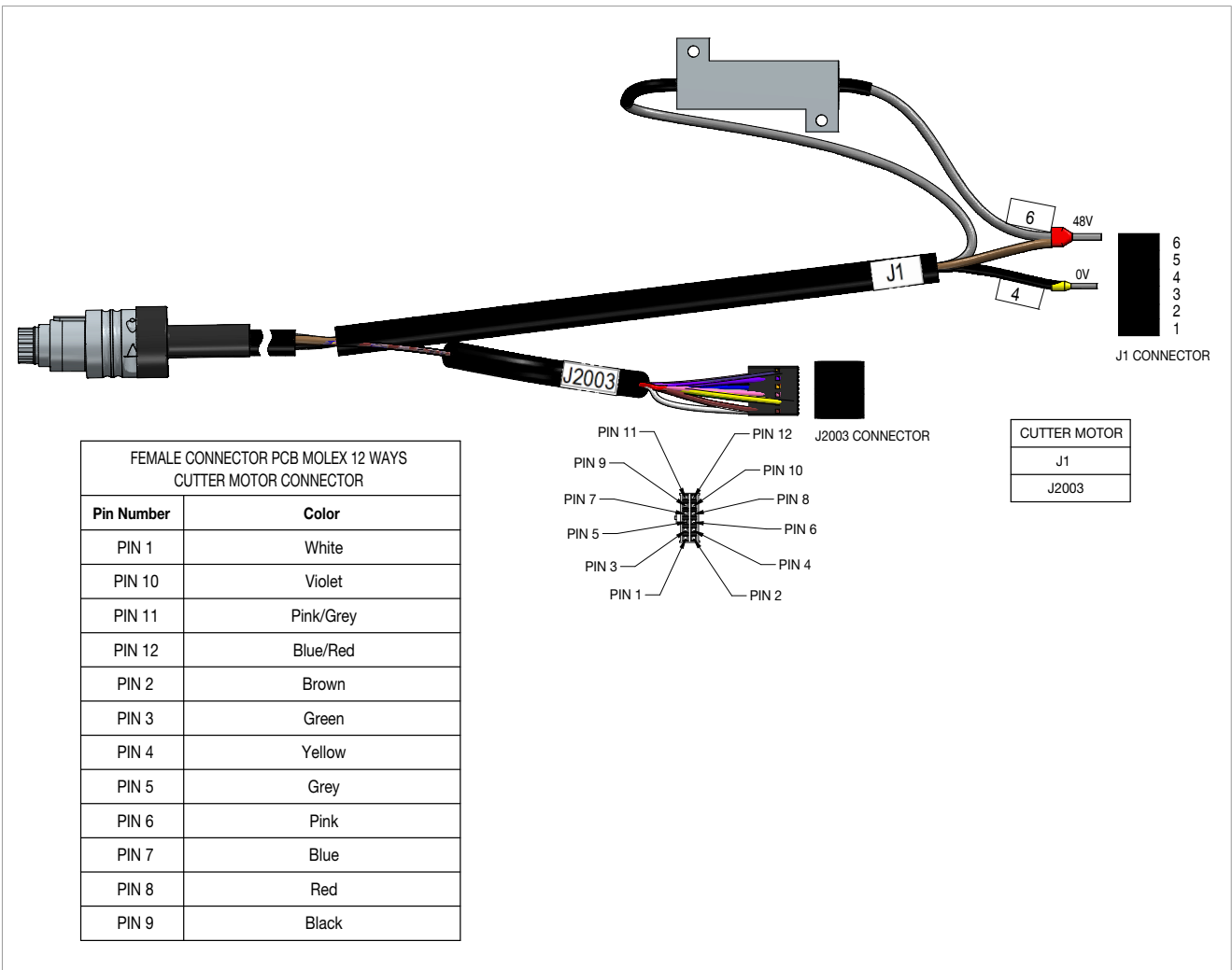








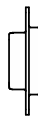




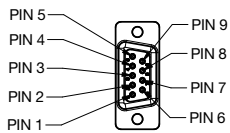
D-SUB 9 PIN FEMALE CONNECTOR ART.L77SDE09S		
Pin Number	ID	Color
PIN 1	Black8	Black
PIN 2	Red2	Red
PIN 3	Red4	Red
PIN 4	Red6	Red
PIN 5	Black9	Black
PIN 6	Blue1	Blue
PIN 7	Black7	Black
PIN 8	Blue3	Blue
PIN 9	Blue5	Blue

PCB MOLEX 10 PIN FEMALE CONNECTOR STEP 2.54mm ART. 90142-0010		
Pin Number	ID	Color
PIN 1	Blue1	Blue
PIN 10	Black7	Black
PIN 2	Red2	Red
PIN 3	Blue3	Blue
PIN 4	Red4	Red
PIN 5	Blue5	Blue
PIN 6	Red6	Red
PIN 8	Black8	Black
PIN 9	Black9	Black

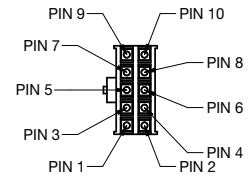
9 PIN FEMALE CONNECTOR



J49 CONNECTOR



FEEDER  
ELECTRIC DIAGRAM  
J49

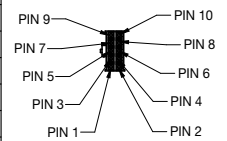


9 PIN MALE CONNECTOR



9 PIN MALE CONNECTOR		
Pin Number	ID	Color
PIN 1	Black8	Black
PIN 2	Red2	Red
PIN 3	Red4	Red
PIN 4	Red6	Red
PIN 5	Black9	Black
PIN 6	Blue1	Blue
PIN 7	Black7	Black
PIN 8	Blue3	Blue
PIN 9	Blue5	Blue

PCB MOLEX 10 PIN FEMALE CONNECTOR STEP 2.54mm ART. 90142-0010		
Pin Number	ID	Color
PIN 1	Blue1	Blue
PIN 10	Black7	Black
PIN 2	Red2	Red
PIN 3	Blue3	Blue
PIN 4	Red4	Red
PIN 5	Blue5	Blue
PIN 6	Red6	Red
PIN 8	Black8	Black
PIN 9	Black9	Black



J49 CONNECTOR

FEEDER  
ELECTRIC DIAGRAM  
J49



## EU DECLARATION OF MACHINE COMPLIANCE

**SILCA S.p.A. - VIA PODGORA 20 (Z.I.)  
31029 VITTORIO VENETO (TV) - (ITALY)  
TEL. 0438 9136 - FAX. 0438 913800**

Declares under its own responsibility that the **Key-Cutting Machine** models

**UNOCODE F400  
UNOCODE F600  
UNOCODE F800  
UNOCODE F900**

comply with the requirements of the following European Directives:

European Union **DIRECTIVE 2006/42/EC** (Machines)  
European Union **DIRECTIVE 2014/30/EU** (Electromagnetic Compatibility)  
European Union **DIRECTIVE 2014/35/EU** (Low Voltage)  
European Union **DIRECTIVE 2014/53/EU** (RED)  
European Union **DIRECTIVE 2011/65/EU** (RoHS2)  
European Union **DIRECTIVE 2012/19/EU** (WEEE)

| 20 |

and with the following Standards:

EN ISO 12100:2015	EN 55032:2015 + AC:2016
EN 55024:2010 + A1:2015	EN 61000-3-3:2013 + A1:2019
EN IEC 61000-3-2:2019	EN 301 489-17:2017 (V3.2.2)
EN 301 489-1:2017 (V2.2.3)	EN ISO 13849-2:2013
EN ISO 13849-1:2015	IEC TR 62778:2014
EN 62471:2008	EN 60825-1:2014
EN 62233:2008	
ETSI EN 301 328:2016 (V.2.2.2)	
EN 62368-1:2014 + A1:2017	

Silca S.p.A. R&D Division is authorized to create a Technical File.

VITTORIO VENETO, 30/11/2020

Michele Gazzola  
Managing Director

**SILCA S.p.A.**  
Via Podgora, 20 (Z.I.)  
31029 Vittorio Veneto (TV) Italy

**A Member of the Kaba Group**

Tel. +39 0438 9136 Fax +39 0438 913800 [www.silca.it](http://www.silca.it) [info@silca.it](mailto:info@silca.it)  
P. IVA C.F. e Reg. Impr. IT03286730266 REA TV 258111  
Cap. Soc. € 10.000.000 i.v. Export TV 038851

Società soggetta a direzione e coordinamento di Kaba Holding AG, con sede in Rümlang (Svizzera), Hofwisenstrasse 24, ai sensi e per gli effetti degli articoli 2497 - 2497sexies del Codice Civile.

