

# SPEED

*040 044 045 046*

Mode d'emploi  
Instructions originales

D446307XA

vers. 2.0

CE

FR



© 2016 SILCA S.p.A - Vittorio Veneto

La rédaction de ce manuel a été assurée par SILCA S.p.A.

Tous les droits sont réservés. Aucune partie de cette publication ne pourra être reproduite ou diffusée sur quelque support que ce soit (photocopie, microfilm ou autre) sans l'accord de SILCA S.p.A.

Edition: Juin 2016

Imprimé in India

da MINDA SILCA Engineering Ltd.

Plot no.37, Toy City, GREATER NOIDA (U.P.) - 201308

*Le Producteur décline toute responsabilité pour les éventuelles inexactitudes que ce manuel pourrait présenter suite à des erreurs d'impression ou de transcription. Le Producteur se réserve le droit d'apporter des modifications aux informations fournies sans devoir le communiquer préalablement, à condition toutefois qu'elles n'influencent aucunement la sécurité. Ce manuel ne pourra ni être copié, ni modifié, ni reproduit, ni totalement, ni partiellement, sans l'autorisation écrite du Producteur. Conserver soigneusement ce manuel pour toute la durée de vie du produit.*

*Les informations sont fournies par le fabricant dans sa propre langue (italien) pour donner aux utilisateurs les indications nécessaires pour utiliser la duplicatrice de manière autonome, efficace et dépourvue de risques.*

**REMARQUE IMPORTANT:** Conformément aux lois en vigueur concernant la propriété industrielle, nous vous informons que les marques et appellations commerciales citées dans notre documentation appartiennent exclusivement aux fabricants de serrures et aux utilisateurs autorisés. Ces marques ou appellations commerciales sont indiquées à titre d'information pure et simple pour vous permettre de déterminer rapidement les serrures auxquelles nos clés sont destinées.

# INDEX

UTILISER LE MANUEL .....	1
AVANT-PROPOS.....	3
1 DESCRIPTION DE LA MACHINE .....	4
1.1 Parties opérationnelles .....	6
1.2 Caractéristiques techniques.....	9
1.3 Circuit électrique: Speed 044 - Speed 045 - Speed 046.....	9
1.4 Circuit électrique: Speed 040.....	10
1.5 Accessoires fournis.....	11
2 TRANSPORT.....	12
2.1 Emballage.....	12
2.2 Ouverture de l'emballage.....	13
2.3 Manutention de la machine.....	13
3 INSTALLATION ET PREPARATION DE LA MACHINE .....	14
3.1 Contrôle des dégâts.....	14
3.2 Conditions ambiantes .....	14
3.3 Mise en place de la machine .....	14
3.4 Description du poste de travail .....	15
3.5 Pièces détachées.....	16
3.6 Raccordement aux sources d'énergie externes.....	16
4 REGLAGE ET UTILISATION DE LA MACHINE .....	17
4.1 Contrôle et étalonnage.....	17
4.2 Etalonnage.....	17
5 DUPLICATION .....	21
5.1 Duplication clés.....	21
5.1.1 Rotation des étaux .....	22
5.1.2 Emboîter les clés dans les étaux .....	22
5.1.3 Duplication .....	23
5.1.4 Reproduire avec Speed 040 .....	23
5.2 Utiliser les accessoires fournis.....	24
6 MAINTENANCE.....	26
6.1 Remplacement de la brosse .....	26
6.2 Replacing the cutting tool .....	27
6.3 Remplacement du palpeur.....	28
6.4 Ajustement de la profondeur (sauvegarde étaux).....	28
6.5 Remplacement des fusibles.....	29
6.6 Accéder au compartiment bas .....	29
6.7 Remplacement interrupteur général .....	31
6.8 Remplacer le bouton Auto-Start (modèle Speed 040) .....	31
6.9 Remplacer l'interrupteur de fin de course (modèle Speed 040) .....	32
6.10 Remplacement moteur.....	32
6.11 Remplacer et/ou tendre la courroie.....	34
6.12 Remplacement interrupteur marche/arrêt du moteur.....	34
6.13 Remplacement du condensateur .....	35

6.14 Remplacer le motoréducteur (modèle Speed 040).....	35
7 EVACUATION.....	37
8 ASSISTANCE.....	38
8.1 Modalités pour avoir une intervention.....	38

DECLARATION DE CONFORMITE

## UTILISER LE MANUEL

Ce manuel a été rédigé par le Fabricant et constitue partie intégrante de la machine. Le manuel offre toute une série d'informations qui doivent obligatoirement être connues de l'opérateur car elles permettent d'utiliser la machine en toute sécurité.

### Mode d'emploi

Ce mode d'emploi, fourni avec la machine, est indispensable pour pouvoir l'utiliser correctement et faire les opérations de maintenance qui s'avèreraient nécessaires. Le manuel doit être soigneusement conservé pendant toute la durée de vie de la machine, y compris lors du démantèlement. Il faudra le conserver dans un endroit sec à proximité de la machine et devra en toute circonstance être à disposition de l'utilisateur.



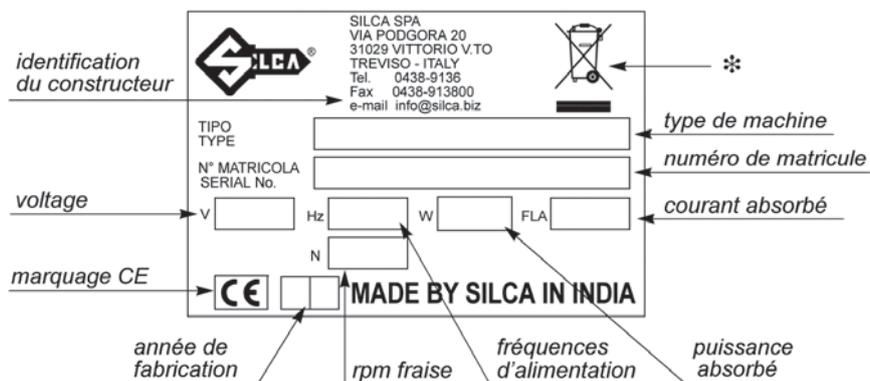
**ATTENTION: IL EST OBLIGATOIRE de lire attentivement le mode d'emploi avant d'utiliser la machine.**

### Caractéristiques des destinataires

Ce manuel doit être utilisé par les opérateurs intéressés qui devront le lire et en assimiler le contenu.

### Identification du fabricant

SPEED est dotée d'une plaquette d'identification avec le matricule; elle est placée sur le côté droit de la machine.



ill. 1

(\*) see chap.7 ÉVACUATION.

### Pour demander l'assistance

Silca fournit un service d'assistance aux acheteurs des machines .

Pour la sécurité totale de l'opérateur et de la machine, toute intervention qui ne serait pas expliquée dans le manuel sera confiée au fabricant ou à un Centre d'Assistance recommandé par Silca.

A la fin du manuel, vous trouverez les adresses du fabricant et des Centres d'assistance autorisés; si le manuel a été téléchargé, visiter le site web pour voir les contacts ([www.silca.biz](http://www.silca.biz)).

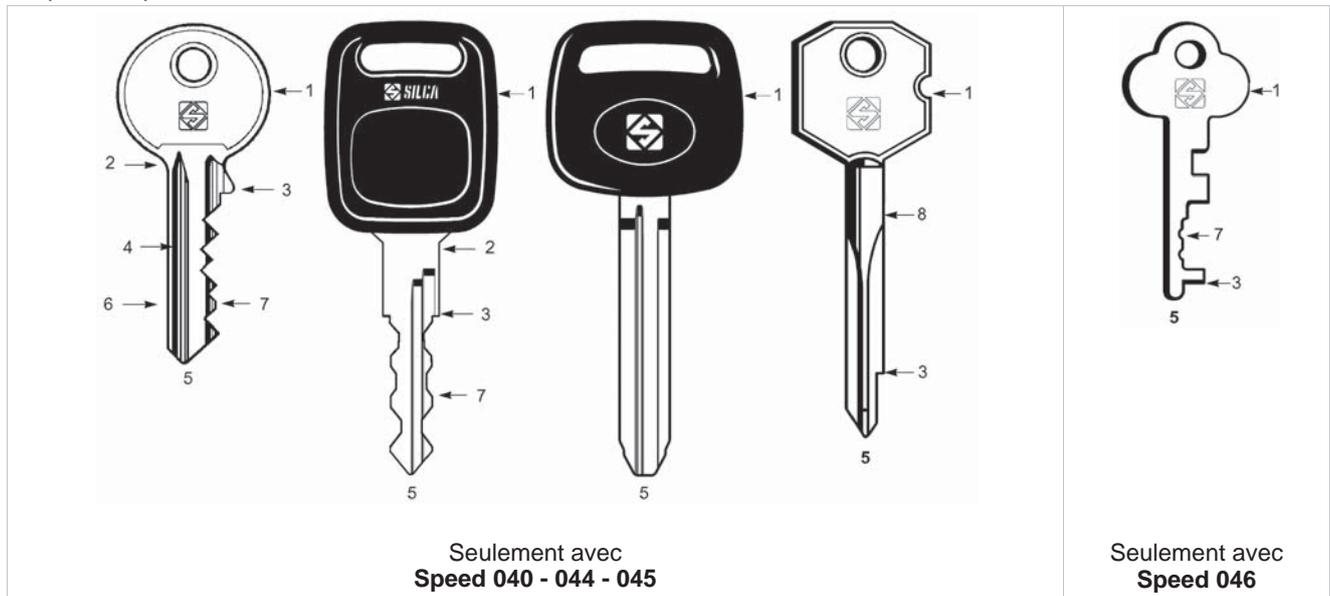
Le coupon de garantie annexé à la machine garantira des réparations ou des remplacements de pièces défectueuses gratuits dans les 24 mois après l'achat.\*

Toute intervention sera convenue entre l'utilisateur et Silca ou ses Centres d'Assistance.

\* La garantie ne sera pas applicable en cas de négligence ou de mauvais usage de la machine de la part de l'utilisateur.

## TERMINOLOGIE

Pour ceux qui manquent d'expérience en matière de clés et de taillage, voici une illustration avec les expressions les plus fréquemment utilisées:



ill. 2

1) Tête	3) Arrêt	5) Pointe	7) Taillage
2) Cou	4) Canon	6) Dos	8) Tige

### SIGNES GRAPHIQUES DANS LE MODE D'EMPLOI

Faire attention	Il est obligatoire de lire le mode d'emploi

### SIGNES GRAPHIQUES SUR LA DUPLICATRICE

Port de lunettes pare-éclats obligatoire	Lire les instructions avant l'utilisation	ATTENTION! outil en mouvement
ATTENTION: Présence de tension	Mise à terre	Sens de rotation fraise

## AVANT-PROPOS

La gamme des machines SPEED a été projetée dans le respect des principes édictés par les Normes Européennes (CE).

Dès la phase d'étude, on a adopté des solutions qui neutralisent les risques pour l'opérateur à tous les niveaux d'utilisation: transport, réglages, usage et maintenance.

Les matériaux adoptés dans la construction et les composants utilisés sur les machines SPEED ne sont pas dangereux et font que cette machine est conforme aux normes en vigueur.

Silca S.p.A. a en outre testé et appliqué de nombreuses solutions techniques qui optimisent à la fois les duplicatrices et la qualité de la clé taillée.

Pour garantir ces résultats dans le temps, il est indispensable de s'en tenir aux indications suivantes:

- **Respecter les procédures décrites dans le manuel;**
- **N'utiliser que des Outils Originaux Silca car ils ont été conçus pour obtenir le meilleur rendement des machines SPEED et une qualité de taillage incomparable;**
- **Utiliser des ébauches Silca car elles sont fabriquées avec des matériaux de haute qualité;**
- **Faire contrôler périodiquement la duplicatrice dans un Centre d'assistance Silca agréé (voir la liste à la fin du manuel);**
- **Toujours utiliser des Pièces de Rechange Originales Silca. Méfiez-vous des imitations!**

## USAGE PREVU

Les machines à reproduire les clés SPEED doivent être installées et utilisées conformément aux préceptes et normes établies par le constructeur.

Tout usage, autre que celui indiqué dans ce manuel, fait déchoir tout droit de revendication au bénéfice du Client vis-à-vis de Silca S.p.A. et peut représenter une source de danger impondérable pour l'opérateur, comme pour les tiers, qui n'utiliserait/aient pas correctement la machine.



**ATTENTION: la négligence ou le non-respect par l'opérateur des indications contenues dans ce manuel sortent des conditions de garantie et dans pareil cas, le constructeur décline toute responsabilité.**

## SÉCURITÉS

Les machines SPEED sont entièrement conformes aux normes. Les opérations pour lesquelles la machine a été conçue s'exécutent facilement sans présenter de risques pour l'opérateur.

Le respect des normes de sécurité générales (utilisation de lunettes de travail) et des indications fournies par le constructeur dans ce mode d'emploi ne permettent aucune erreur humaine qui ne soit intentionnelle.

Les machines SPEED sont sûres dans chacun de ses aspects.

- **Protection moteur fraise**



**ATTENTION: le moteur de la fraise est protégé contre la surchauffe par une protection (dans le moteur même) qui le stoppe dès que la température atteint un niveau dangereux.**

Ceci pourrait par exemple se produire quand on oublie d'éteindre le moteur en continu, quand il fait très chaud ou quand l'usinage est particulièrement ardu. Le moteur pourrait chauffer outre mesure et il s'arrêterait automatiquement. Dans pareil cas il faut:

- a) éteindre l'interrupteur (H).
- b) laisser refroidir le moteur pendant deux heures au moins avant de réutiliser la machine.

## RISQUES RESIDUELS

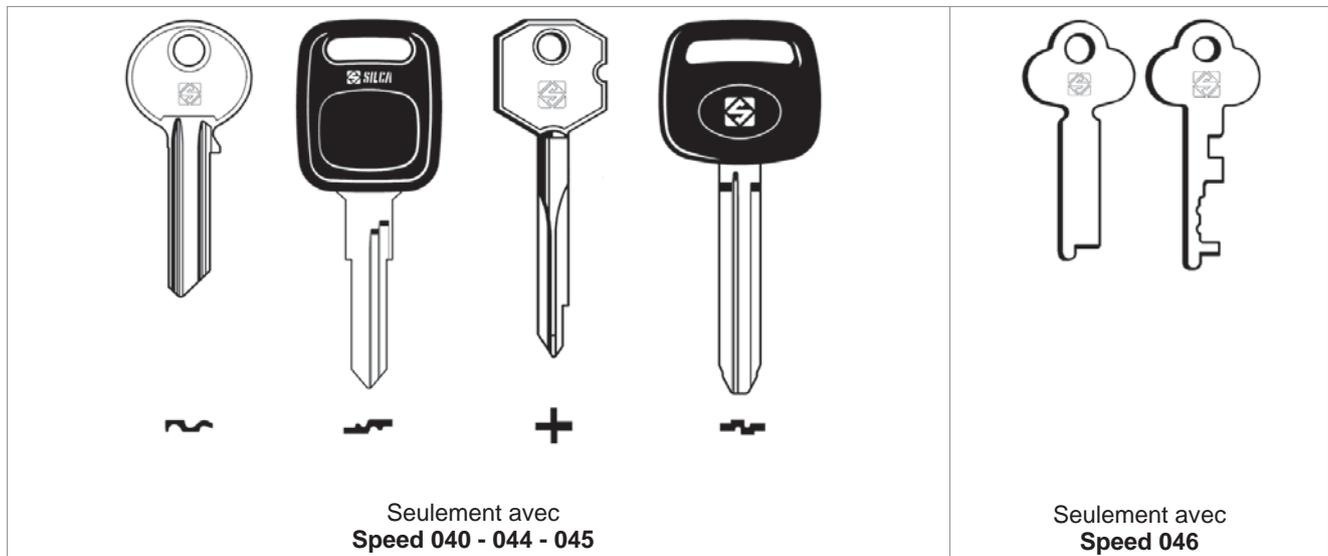
Les machines SPEED ne présentent aucun risque résiduel.

## NORMES DE SECURITE

- Il faudra toujours débrancher la machine quand elle n'est pas utilisée ou qu'on y fait de la maintenance. Contrôler périodiquement les câbles électriques; les remplacer immédiatement s'ils sont usés.
- Travailler toujours avec les mains propres et sèches, sans résidus de graisse ou d'huile.
- Ne jamais tirer violemment sur câble d'alimentation électrique et s'assurer qu'il n'entre jamais en contact avec de l'huile, des objets tranchants ou de la chaleur.
- Ne jamais enlever la prise de terre. S'assurer que le câble de mise à la masse soit toujours bien raccordé.
- Eviter d'utiliser la machine dans des endroits dangereux (humides ou mouillés).
- Tous les visiteurs, et tout particulièrement les enfants, se tiendront à une distance de sécurité et éviteront tout contact avec la machine et les câbles électriques.

## 1 DESCRIPTION DE LA MACHINE

Les machines SPEED sont des machines professionnelles pour reproduire des clés plates, cylindre, autos et croix. **Speed 046** reproduit des clés plates pour boîtes postales et petites armoires.



ill. 3

Les parties principales de la machine sont les suivantes:

- **Interrupteur général**

La duplicatrice est raccordée à une prise de courant dotée de disjoncteur différentiel; quand on allume la machine via l'interrupteur (H) monté sur le côté droit (sur le côté gauche en le modèle Speed 040); un voyant (H1) indique que la machine est sous tension.



**ATTENTION: l'interrupteur (H) est du type électromagnétique et s'éteint automatiquement en cas de panne de courant. Une fois la panne terminée, il faut remettre sous tension manuellement pour remettre la machine en marche.**

- **Interrupteur marche/arrêt moteur**

L'interrupteur marche/arrêt du moteur (K) est monté sur le côté gauche de ce dernier.



**ATTENTION: l'interrupteur lumineux qui est toujours allumé indique que la machine a démarré (fraise en mouvement).**

- **Moteur et bloc transmission**

La transmission se fait par courroie. Sur le côté droit du moteur il y a l'arbre de transmission qui donne le mouvement à la fraise (F) et à la brosse (S) (see ill. 4). Ces composants sont protégés par carter: carter fraise (N), carter brosse (P).

- **Chariot porte-étaux**

Le chariot (C) à mouvement horizontal contrôlé par le levier (A) et doté d'une poignée (B) pour le mouvement frontal soutient 2 étaux (D).

Le chariot est réalisé de telle sorte que la poussière ou des copeaux de taillage ne puissent s'y déposer.

La machine à reproduire les clés est en outre dotée d'un plan incliné pour convoyer les copeaux dans la cuvette à copeaux (L) située sous les chariots et facilement extractible pour évacuer totalement les résidus de l'usinage.

- **Bloc de reproduction**

Le bloc de reproduction contient tous les éléments opérationnels de la machine qui se chargent de lire, reproduire et faire les finitions nécessaires sur la clé originale. Voici ces éléments opérationnel:

- **Fraise**

La fraise est en acier super rapide HSS ; celle-ci est protégée par un carter (N) qui garantit la sécurité de l'opérateur.

- **Palpeur**

Le palpeur (E) dédié à la lecture du taillage de la clé à reproduire et emboîté dans le côté gauche de la machine se règle facilement en profondeur grâce à son collier micrométrique (G).

- **Étaux**

The clamps (D) are rotating and four-sided to allow perfect closure of the key placed on its back or profile in the case of keys with symmetrical cuts (chap.5.1).

- **Poignées étaux**

Le verrouillage des étaux est garanti par deux manettes ergonomique (D1), qui garantissent une immobilisation parfaite de la clé sans trop serrer.

- **Jauges**

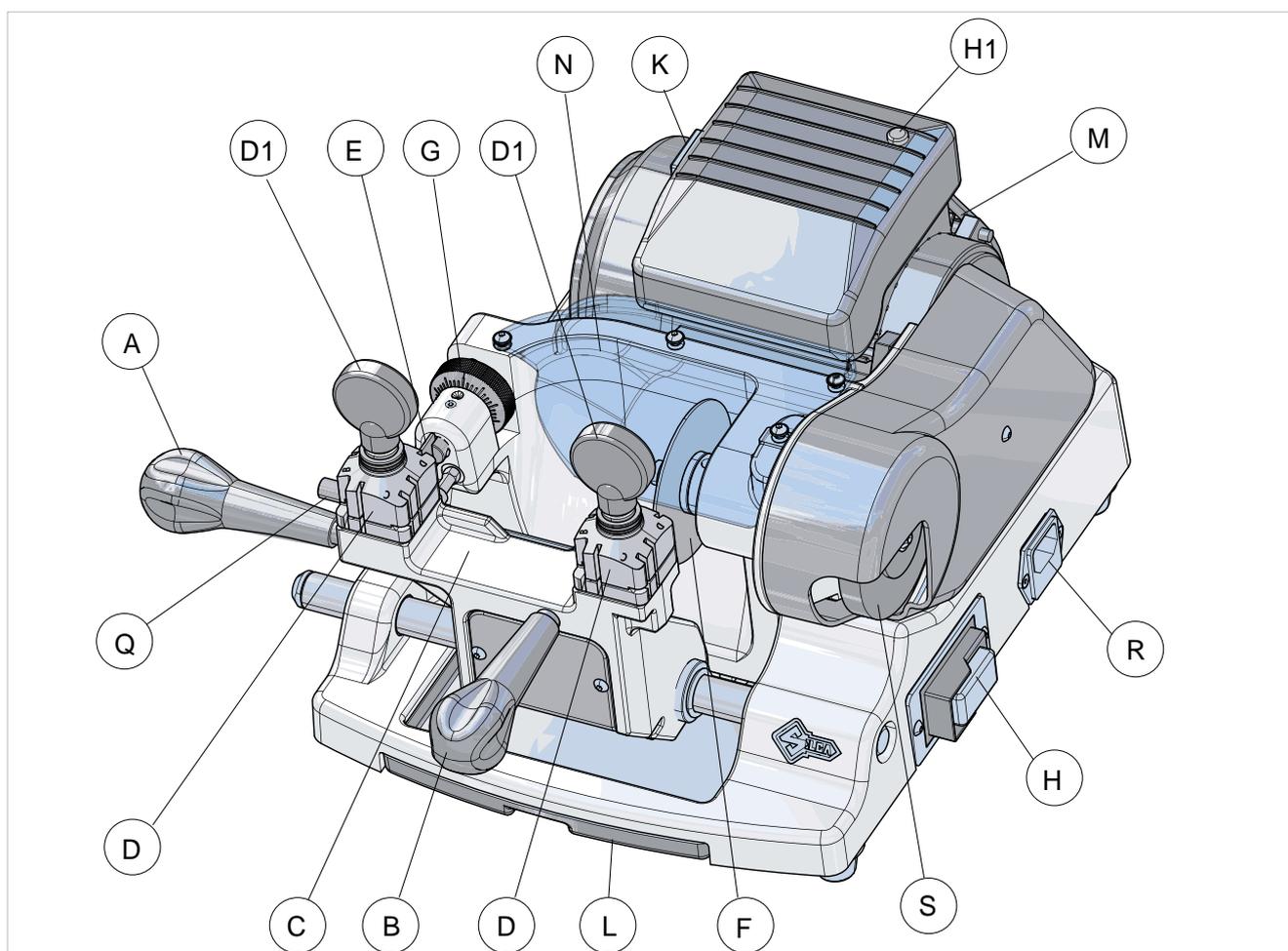
Face aux étaux, il y a une petite tige (Q) avec deux languettes-jauges qui permettent de contrôler l'alignement de la clé.

- **Brosse**

La brosse (S) a pour fonction d'éliminer les ébarbures de la clé après le taillage; elle est en matériau haute sécurité.

## 1.1 Parties opérationnelles

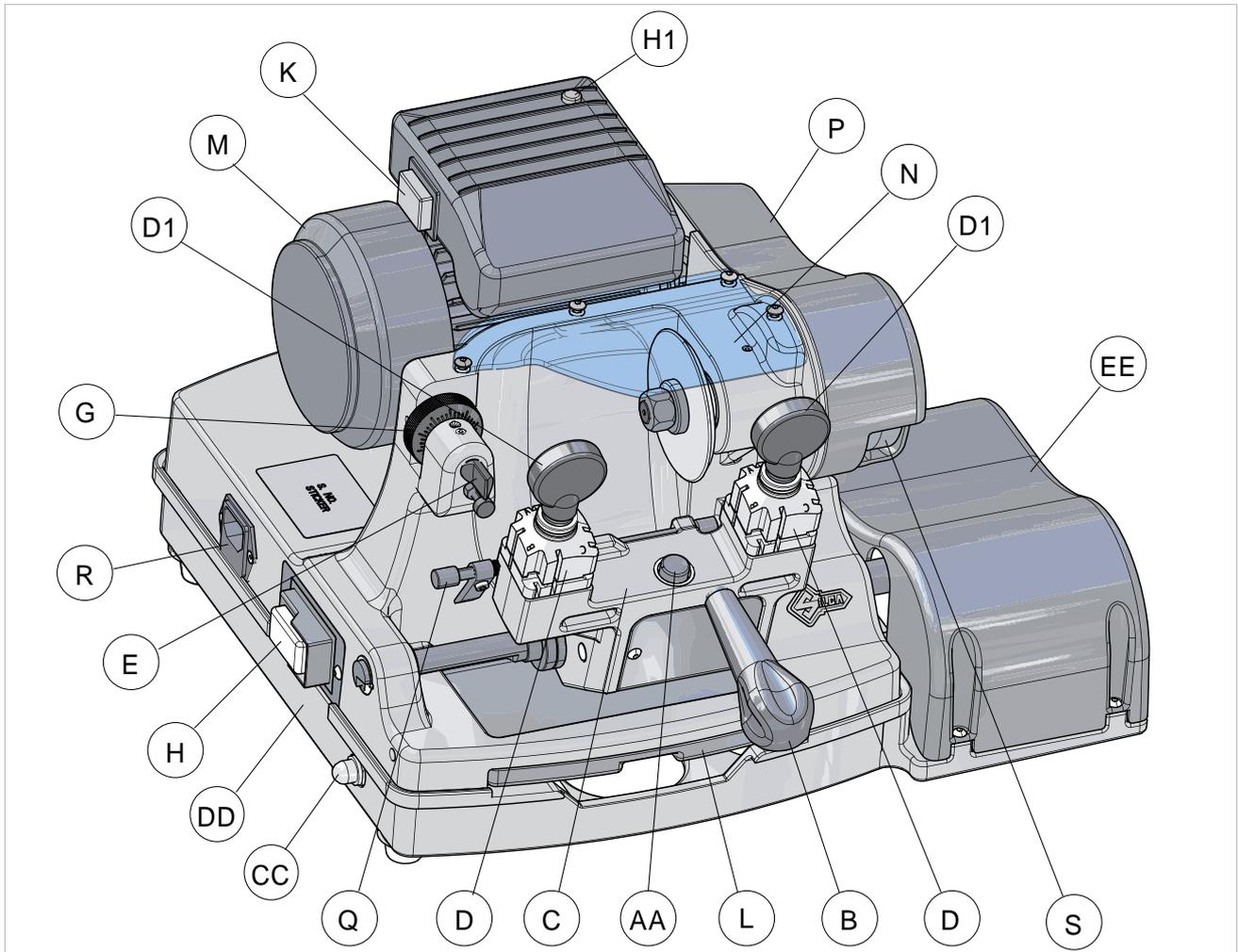
## Speed 045 - Speed 046



ill. 4

A - levier mouvement chariot	H1 - voyant (sous tension)
B - levier chariot	K - interrupteur mise en route du moteur
C - chariot porte-étaux	L - cuvette à copeaux
D - étaux	M - moteur
D1 - poignées étaux	N - carter fraise
E - palpeur	Q - manette calibres
F - fraise	P - carter courroie/brosse
G - embout de réglage palpeur	R - prise d'alimentation
H - interrupteur général	S - brosse

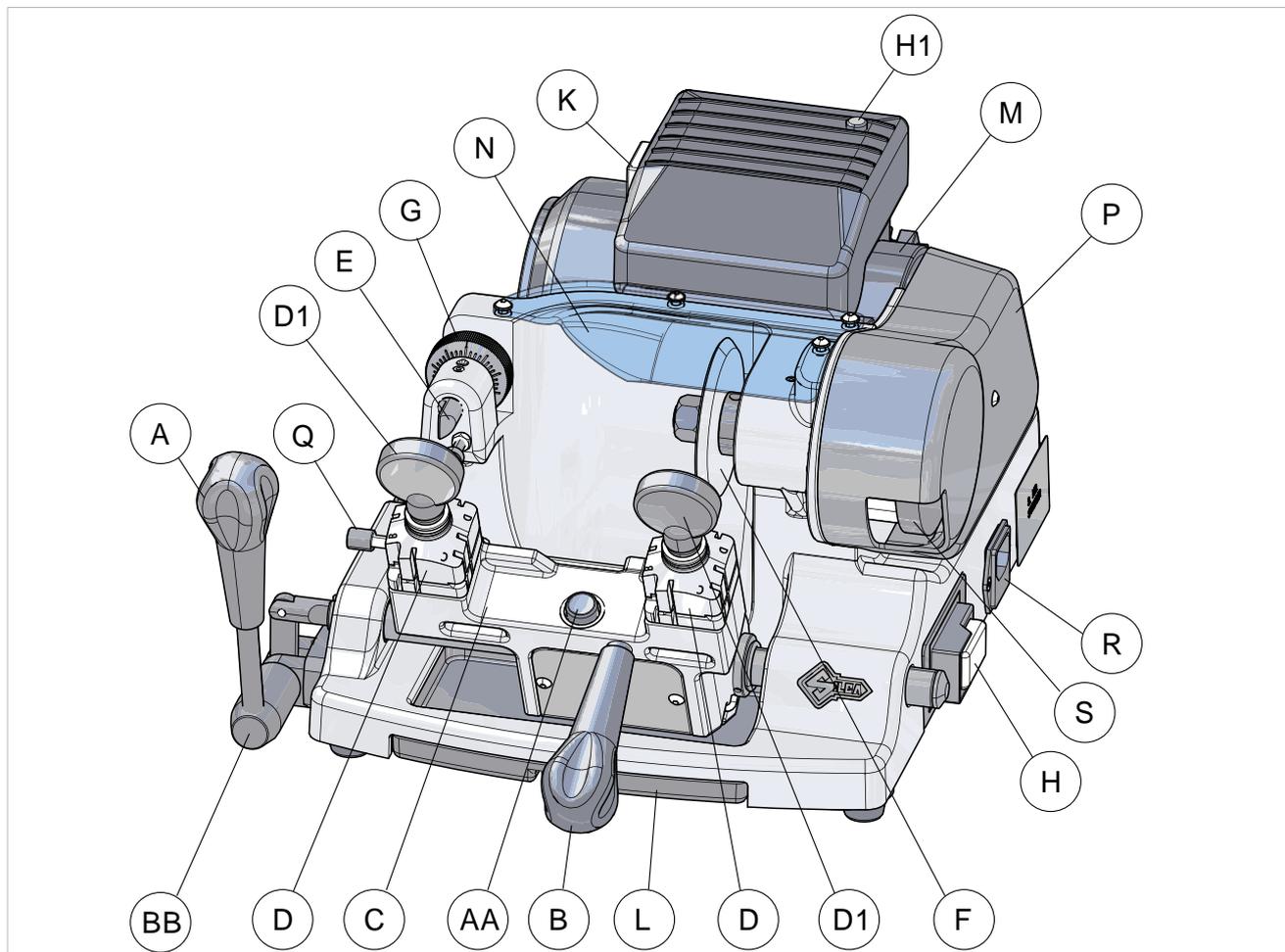
## Speed 040



ill. 5

- |  |                                      |
|--|--------------------------------------|
| B - levier chariot                       | M - moteur                           |
| C - chariot porte-étaux                  | N - carter fraise                    |
| D - étaux                                | Q - manette calibres                 |
| D1 - poignées étaux                      | P - carter courroie/brosse           |
| E - palpeur                              | R - prise d'alimentation             |
| F - fraise                               | S - brosse                           |
| G - embout de réglage palpeur            | AA - bouton déverrouillage chariot   |
| H - interrupteur général                 | CC - bouton auto Start               |
| H1 - voyant (sous tension)               | DD - base/ socle                     |
| K - interrupteur mise en route du moteur | EE - carter protection motoréducteur |
| L - cuvette à copeaux                    |                                      |

## Speed 044



ill. 6

- |                                |  |
|--------------------------------|--|
| A - levier translation chariot | K - interrupteur mise en route du moteur |
| B - levier chariot             | L - cuvette à copeaux                    |
| C - chariot porte-étaux        | M - moteur                               |
| D - étaux                      | N - carter fraise                        |
| D1 - poignées étaux            | Q - manette calibres                     |
| E - palpeur                    | P - carter courroie/brosse               |
| F - fraise                     | R - prise d'alimentation                 |
| G - embout de réglage palpeur  | S - brosse                               |
| H - interrupteur général       | AA - bouton déverrouillage chariot       |
| H1 - voyant (sous tension)     | BB - groupe levier                       |

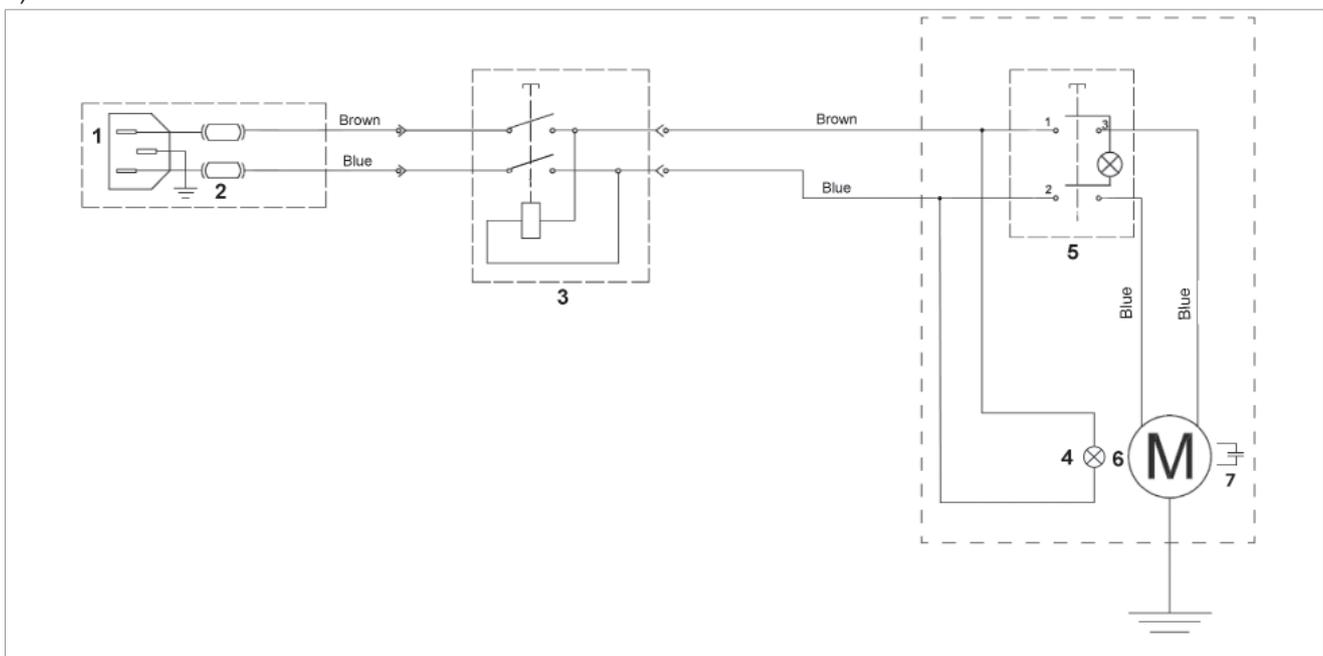
## 1.2 Caractéristiques techniques

<b>Alimentation électrique:</b>	230V - 50/60Hz 120V - 60Hz
<b>Puissance absorbée maximum:</b>	230V: 1,38 Amp. 200 Watt 120V: 2,8 Amp. 200 Watt
<b>Moteur fraise:</b>	monophasé 1 vitesse
<b>Mouvements:</b>	par joint à rotule et d'un arbre chariot rectifié
<b>Fraise:</b>	acier ultra rapide HSS, revêtement TiN
<b>Allure de l'outil:</b>	50Hz: 1170 rpm - 60Hz: 1404 rpm
<b>Courses (longueur de taille maximum):</b>	42 mm (1.65 inches)
<b>Dimensions externes max.:</b>	
	<b>largeur</b> <b>profondeur</b> <b>hauteur</b>
<b>Speed 040:</b>	480 mm (18.9")                      470 mm (18.5")                      300 mm (11.8")
<b>Speed 044:</b>	580 mm (22.8")                      460 mm (18.1")                      250 mm (9.8")
<b>Speed 045, Speed 046:</b>	460 mm (18.1")                      460 mm (18.1")                      260 mm (10.2")
<b>Mass:</b>	<b>Speed 044, Speed 045, Speed 046:</b> 14 Kg (31 lb) <b>Speed 040:</b> 20 Kg (44 lb)
<b>Noise level:</b>	sound pressure Lp(A) = less than 70 dB(A)

## 1.3 Circuit électrique: Speed 044 - Speed 045 - Speed 046

Les parties principales du circuit électrique de la machine à reproduire les clés peuvent se résumer comme suit:

- 1) Prise d'alimentation
- 2) Fusibles 4 Amp rapide (230V) - 8 Amp rapide (120V)
- 3) Interrupteur général
- 4) LED
- 5) Interrupteur marche/arrêt moteur
- 6) Moteur avec collecteur: 230V-50/60Hz (120V-60Hz)
- 7) Condensateur

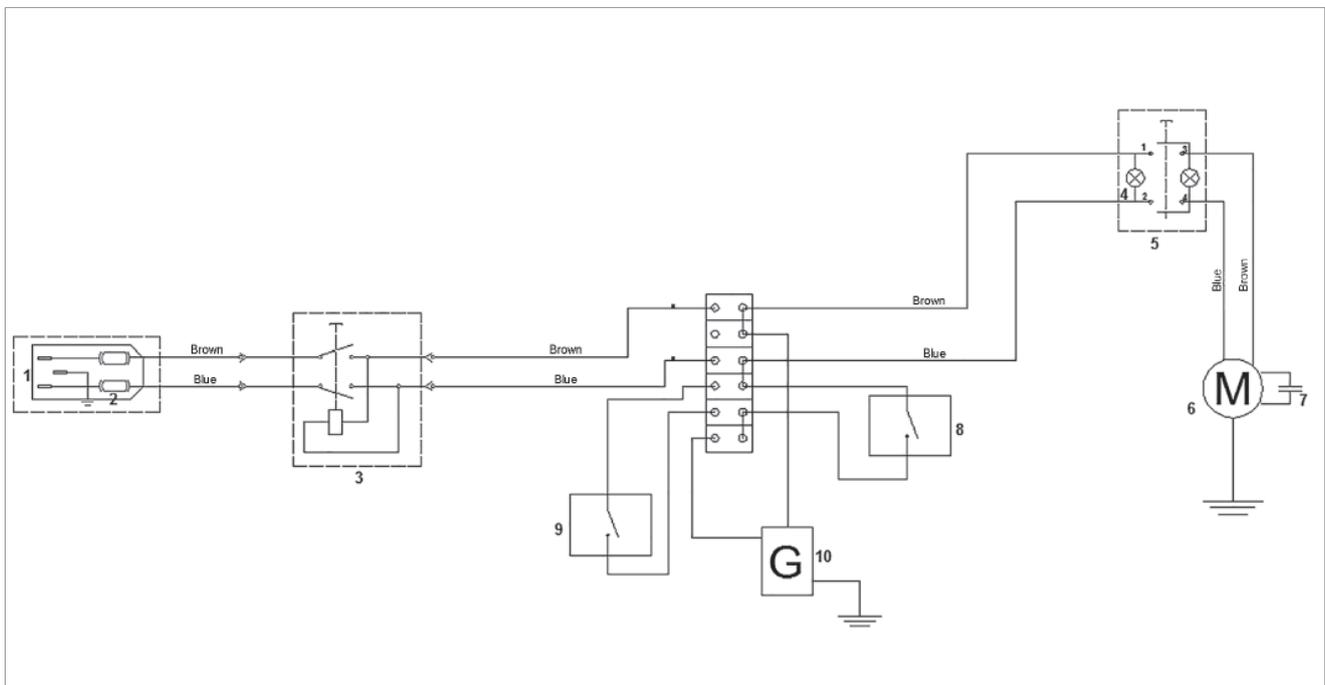


ill. 7

### 1.4 Circuit électrique: Speed 040

Les parties principales du circuit électrique de la machine à reproduire les clés peuvent se résumer comme suit:

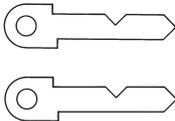
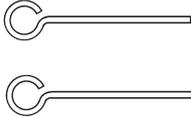
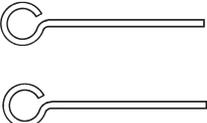
- 1) Prise d'alimentation
- 2) Fusibles 4 Amp rapide (230V) - 8 Amp rapide (120V)
- 3) Interrupteur général
- 4) LED
- 5) Interrupteur marche/arrêt moteur
- 6) Moteur avec collecteur: 230V-50/60Hz (120V-60Hz)
- 7) Condensateur
- 8) Interrupteur démarrage automatique
- 9) Interrupteur de fin de course
- 10) Motoréducteur



ill. 8

### 1.5 Accessoires fournis

Les machines SPEED sont livrées avec toute une série d'accessoires pour l'utilisation et la maintenance (outils, clés Allen, fusibles...) qui se trouvent dans une pochette spéciale et qui contiennent:

<p>clé allen 2,5 mm</p> 	<p>clés d'ajustage (2 pcs)</p> 
<p>clé allen 3 mm</p> 	<p>épingles en acier Ø 1,20 mm (2 pcs)</p> 
<p>clé plate 19 mm</p> 	<p>épingles en acier Ø 1,70 mm (2 pcs)</p> 
<p>Cutter release rod</p> 	<p>barrette en acier (2 pcs)</p> 
<p>fusibles 4 Amp rapide (230V) fusibles 8 Amp rapide (120V)</p> 	

## 2 TRANSPORT

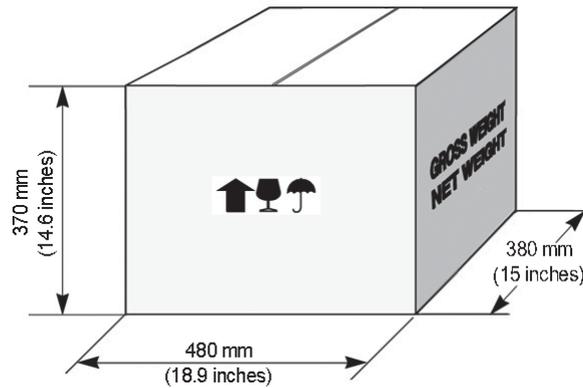
Les machines SPEED sont facilement transportable et ne présente aucun risque particulier pendant sa manutention. Une seule personne suffit pour manutentionner la machine manuellement, même quand elle est emballée.

### 2.1 Emballage

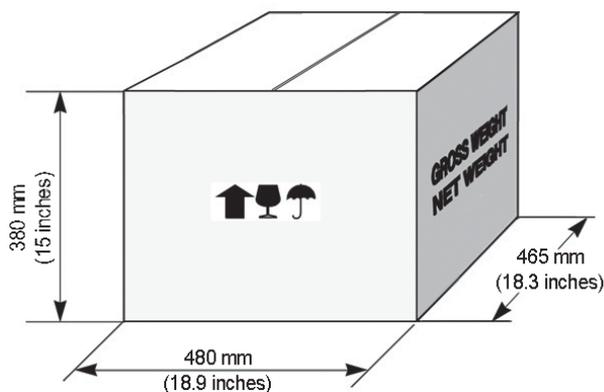
Les machines SPEED sont livrée renfermée dans une boîte en carton solide (voir encombrement ci-dessous à la ill. 9 et ill. 10), qui protège la machine même en cas de stockage prolongé.

Dans la boîte, la machine est renfermée dans deux fourreaux en mousse expansée qui l'enveloppent.

La boîte et les fourreaux garantissent un transport correct du point de vue de la sécurité et de l'intégrité de la machine et de ses accessoires.



ill. 9: Speed 044 - 045 - 046



ill. 10: Speed 040



Keep dry



Handle with care



This side up

**Remarque:** pour garantir son intégrité, la machine devra toujours être transportée dans son emballage pour se prémunir de gestes inconsidérés qui pourraient endommager la machine, mais aussi les personnes et les objets.

## 2.2 Ouverture de l'emballage

Pour sortir la machine de l'emballage il faut:

- 1) Enlever les cerclages en les coupant avec des ciseaux.
- 2) Ouvrir la boîte sans l'endommager car elle peut être utilisée à nouveau (déménagements, renvoi au fabricant pour des réparations ou pour un entretien).
- 3) Contrôler que dans l'emballage il y ait:
  - 1 machine dans ses fourreaux de protection;
  - 1 documentation complète de la machine càd un mode d'emploi, un feuille avec les pièces de rechange, et le certificat de garantie;
  - 1 levier chariot (2 leviers sur les modèles 045 et 046);
  - 1 câble d'alimentation
  - 1 accessoires;
- 4) Libérer la machine de ses fourreaux de protection.

## 2.3 Manutention de la machine

Une fois l'emballage enlevé, il faut placer la machine directement sur le plan de travail.  
Cette opération peut être effectuée par une seule personne.



**ATTENTION: nous conseillons de n'utiliser que le bas de la machine comme prise pour la manutention.**

### 3 INSTALLATION ET PREPARATION DE LA MACHINE

L'installation de la machine est confiée aux bons soins du client et n'exige aucune compétence particulière. La machine est livrée prête à l'emploi et aucune opération de montage n'est nécessaire; quelques opérations de contrôle et de préparation à l'emploi sont toutefois confiées à l'opérateur.

#### 3.1 Contrôle des dégâts

La duplicatrice est une machine solide et compacte et ne présente aucun risque de se rompre si le transport, les opérations d'ouverture de l'emballage et d'installation ont été effectuées en respectant les consignes du mode d'emploi. Nous conseillons toutefois de contrôler l'intégrité de la machine.

#### 3.2 Conditions ambiantes

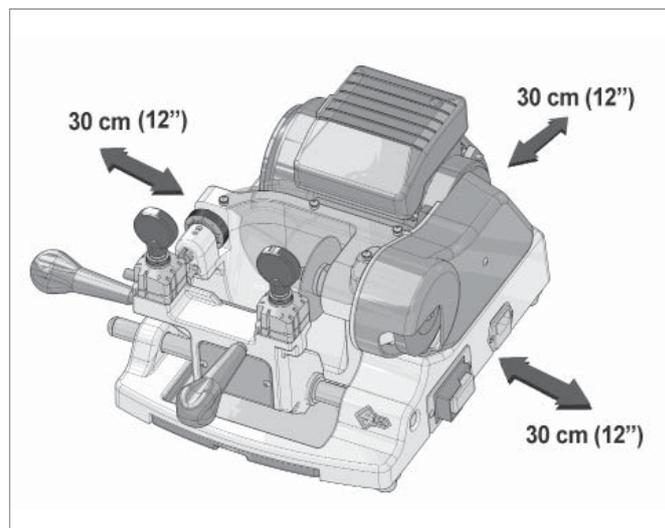
Pour un emploi optimal de la machine, il faut également tenir compte de certaines conditions ambiantes: les endroits trop humides et peu ventilés sont déconseillés.

Les conditions ambiantes idéales pour un bon fonctionnement de la machine sont les suivantes:

- température ambiante de 10°C à 40°C (50°F et 104°F)
- humidité relative: 60% environ;
- Eclairage environnemental: 500 Lux env.

#### 3.3 Mise en place de la machine

- 1) Installer la machine sur un plan de travail horizontal, solide et en rapport avec le poids de la machine: 14 Kg (31 lb) pour Speed 044, 045 et 046; 20 Kg (44 lb) pour Speed 040.
  - le plan se trouvera à une hauteur d'environ 100 cm pour permettre une bonne accessibilité aux parties opérationnelles.
  - il est recommandé de laisser un espace de 30 cm (12") derrière la machine et sur les côtés pour garantir une bonne ventilation (ill. 11).
- 2) S'assurer que le voltage de la machine corresponde à celui du réseau électrique et qu'elle soit dotée de fil de terre et d'interrupteur différentiel.
- 3) Brancher le câble d'alimentation à la prise de courant électrique.



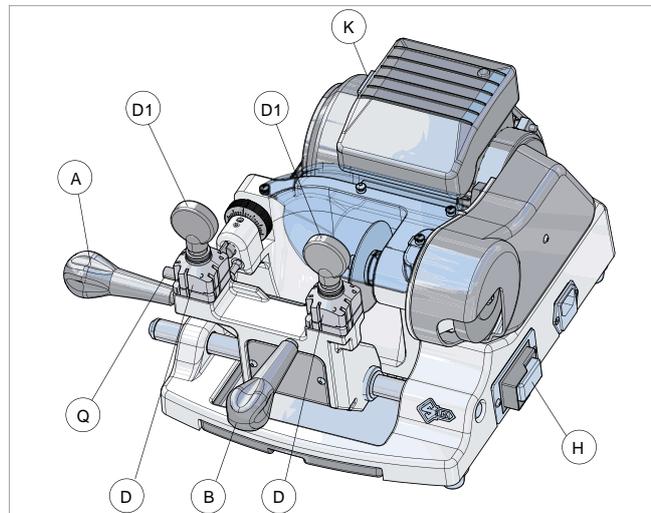
ill. 11

### 3.4 Description du poste de travail

Il ne faut qu'un seul opérateur pour faire marcher la machine. Il disposera des pièces de commande et de manœuvre suivantes:

#### Speed 045 - Speed 046

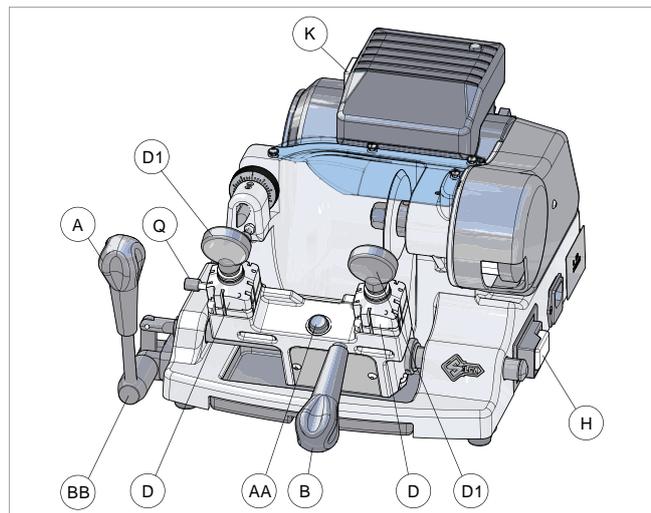
- Interrupteur général d'alimentation (H)
- Interrupteur marche/arrêt moteur (K)
- Levier mouvement chariot (A)
- Levier chariot (B)
- Manette calibres (Q)
- Étaux (D)
- Poignées étaux (D1)



ill. 12 - Speed 045 - 046

#### Speed 044

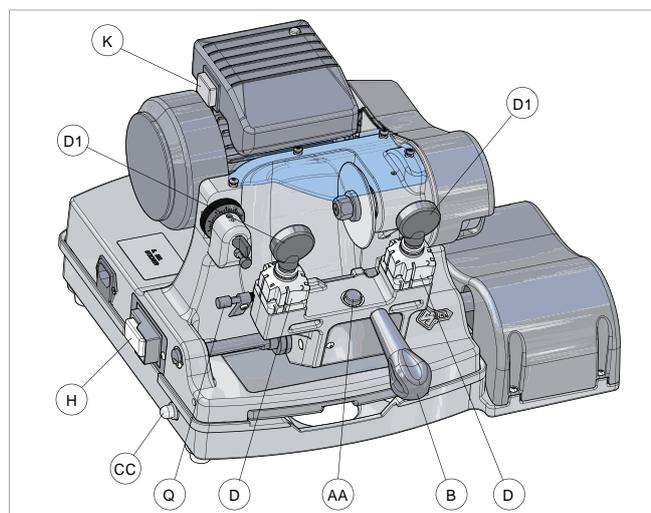
- Interrupteur général d'alimentation (H)
- Interrupteur marche/arrêt moteur (K)
- Levier translation chariot (A)
- Levier chariot (B)
- Manette calibres (Q)
- Étaux (D)
- Poignées étaux (D1)
- Bouton déverrouillage chariot (AA)
- Groupe levier (BB)



ill. 13 - Speed 044

#### Speed 040

- Interrupteur général d'alimentation (H)
- Interrupteur marche/arrêt moteur (K)
- Levier chariot (B)
- Manette calibres (Q)
- Étaux (D)
- Poignées étaux (D1)
- Bouton déverrouillage chariot (AA)
- Bouton auto Start (CC)



ill. 14 - Speed 040

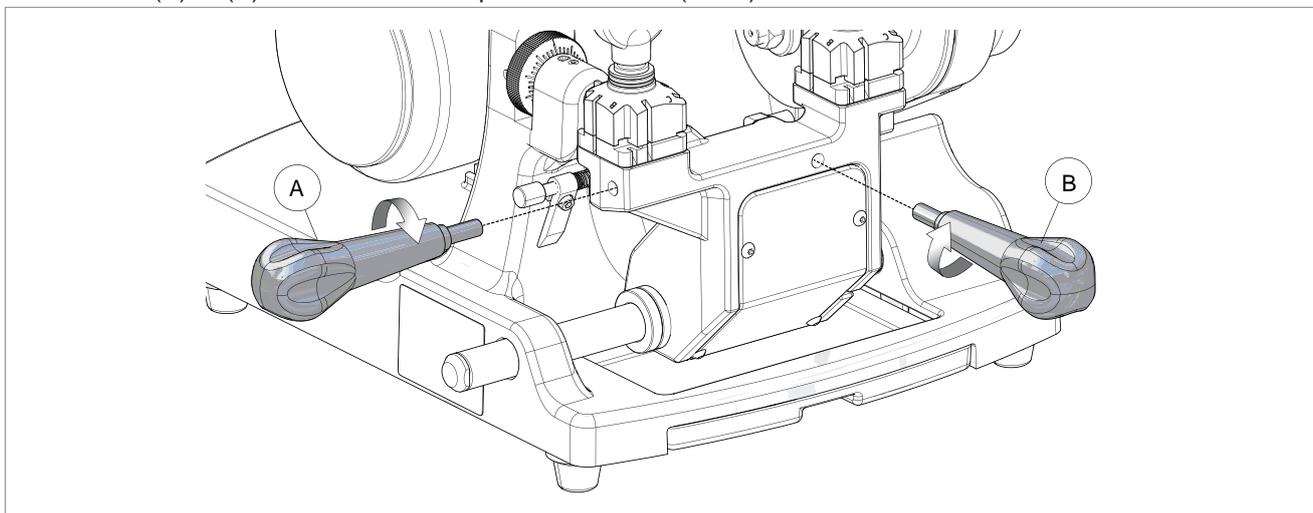
### 3.5 Pièces détachées

Les pièces détachées du verrouillage de la machine et emballées séparément doivent être montées sur la machine à reproduire les clés par l'utilisateur comme suit:

#### Leviers chariot

Visser sur le chariot:

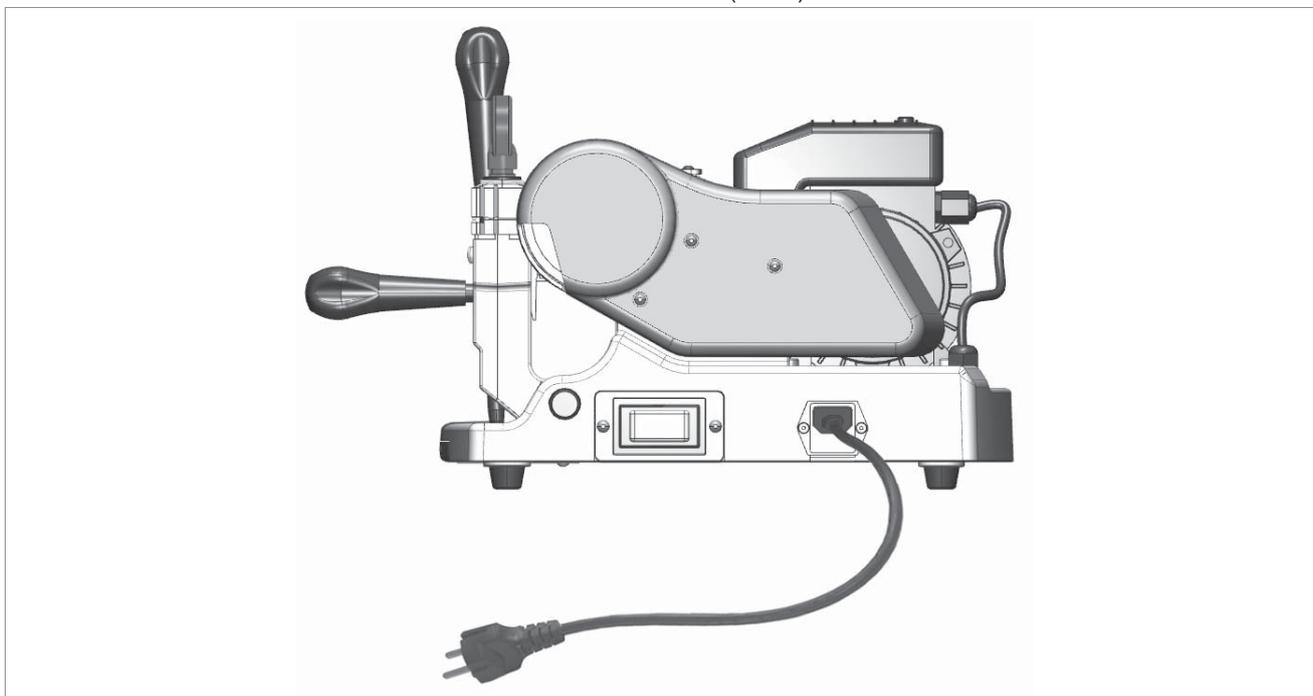
- la levier (B) sur les modèles Speed 040 et 044.
- les leviers (A) et (B) sur les modèles Speed 045 et 046 (ill. 15).



ill. 15

#### Câble d'alimentation

Raccorder la machine au secteur avec le câble d'alimentation (ill. 16).



ill. 16

### 3.6 Raccordement aux sources d'énergie externes

Pour la sécurité de l'utilisateur et de la machine, il est fondamental que la machine à reproduire les clés soit raccordée au réseau à une tension adéquate par un interrupteur différentiel doté de prise de terre.

## 4 REGLAGE ET UTILISATION DE LA MACHINE

### 4.1 Contrôle et étalonnage

La fraise, qui constitue la partie destinée à la taille de la clé vierge, devra être contrôlée régulièrement et remplacée si nécessaire. Il faut contrôler l'étalonnage à chaque changement de fraise, mais aussi à intervalles réguliers quand on contrôle le fonctionnement général.

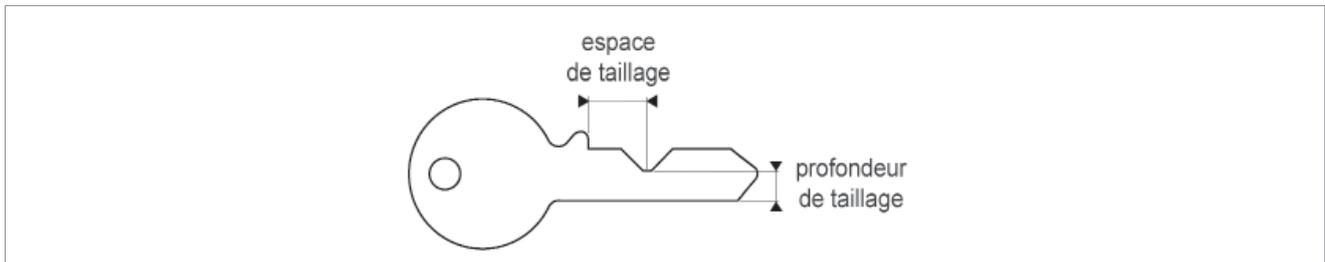
### 4.2 Etalonnage

Sur la machine il existe deux types de régulation appelés étalonnage axial et étalonnage de la profondeur.

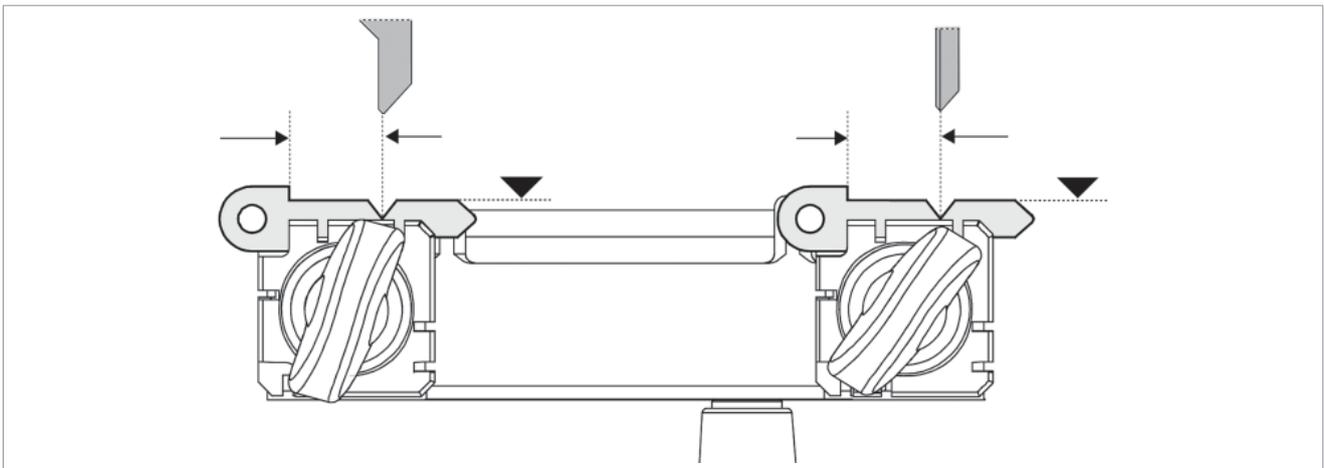
#### Etalonnage axial:

Par étalonnage axial, on entend le réglage de l'espace entre le taillage et l'arrêt (ill. 17 et ill. 18).

L'étalonnage axial sur les machines SPEED est fixe et il est déterminé pendant la phase de montage de la machine.



ill. 17



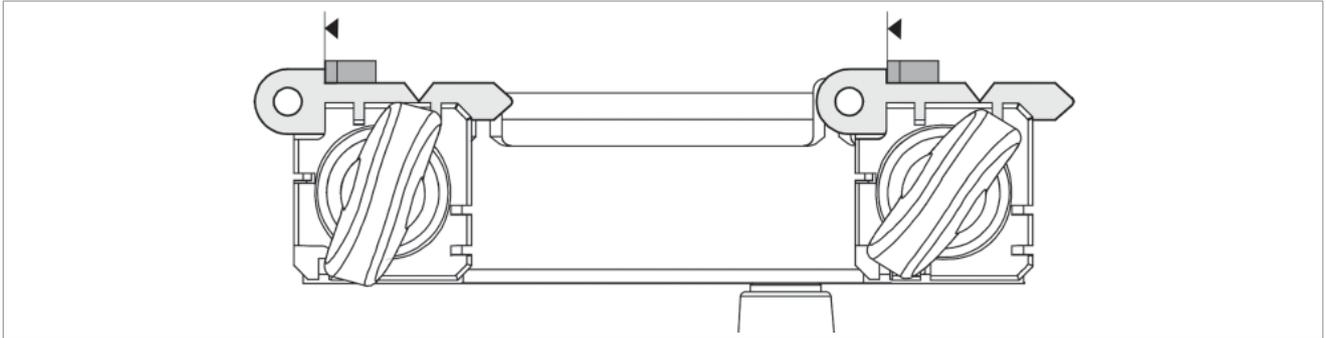
ill. 18

### Étalonnage de la profondeur:

Par étalonnage de profondeur on entend la régulation de la profondeur de taillage (ill. 17). Pour l'exécuter, procéder comme suit:

- 1) Il faut tout d'abord s'assurer que la machine soit éteinte et que la fiche de courant ait été enlevée.
- 2) Placer les clés d'ajustage (fournies) dans les étaux (ill. 19).
- 3) Contrôler que les clés d'ajustage adhèrent et reposent contre les étaux.
- 4) Contrôler que les clés d'ajustage adhèrent et reposent contre les calibres (Q1) en contact avec les clés d'ajustage (ill. 19).

**Remarque: Abaisser la jauge des calibres étalonnés.**

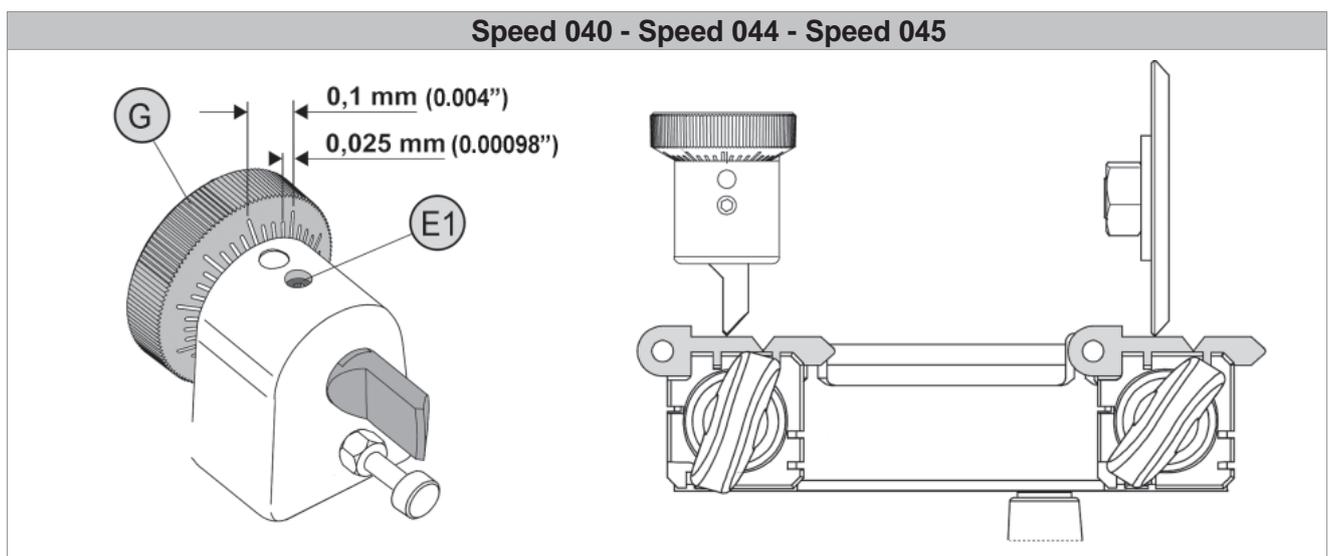


ill. 19

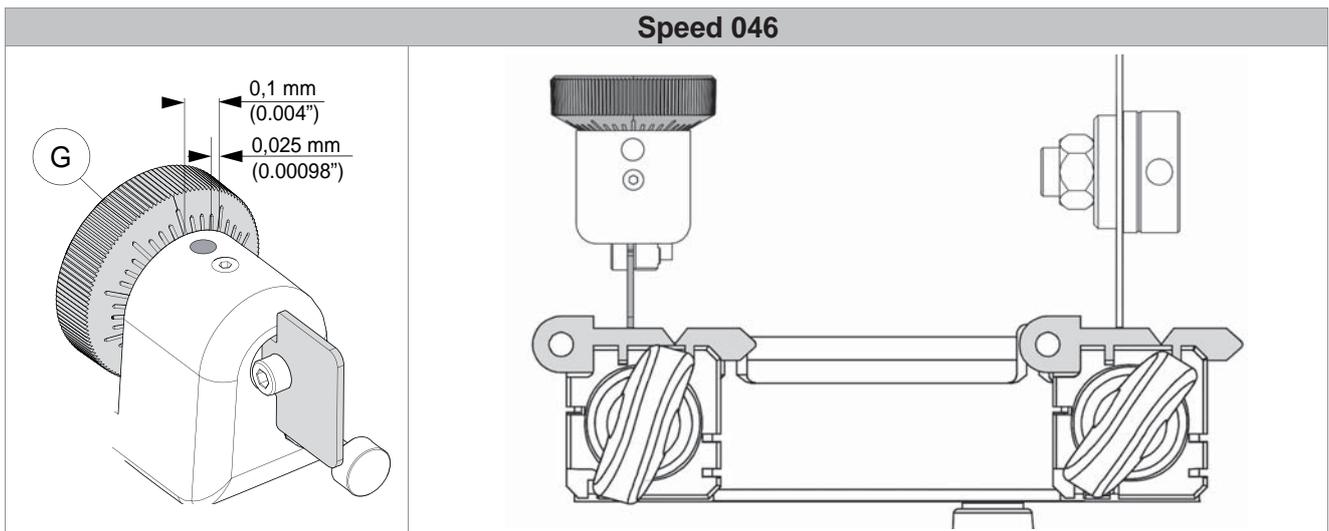
- 5) Soulever le chariot et l'accompagner vers la fraise.
- 6) Amener les clés d'ajustage en contact avec le palpeur et la fraise (ill. 20).
- 7) Faire tourner la fraise manuellement dans le sens anti-horaire et contrôler que la fraise effleure la clé d'ajustage à plusieurs endroits.
- 8) Si nécessaire, régler la profondeur de la fraise avec le palpeur comme suit:
  - a) desserrer le grain (E1) qui verrouille le palpeur.
  - b) faire tourner l'embout (G) dans le sens horaire pour faire avancer le palpeur (taillage moins profond) (ill. 22).
  - c) faire tourner l'embout (G) dans le sens anti-horaire pour le faire reculer (taillage plus profond) (ill. 23).

**Remarque: l'embout de réglage centésimal se déplace de 0,025 mm par cran (0.00098") (ill. 20).**

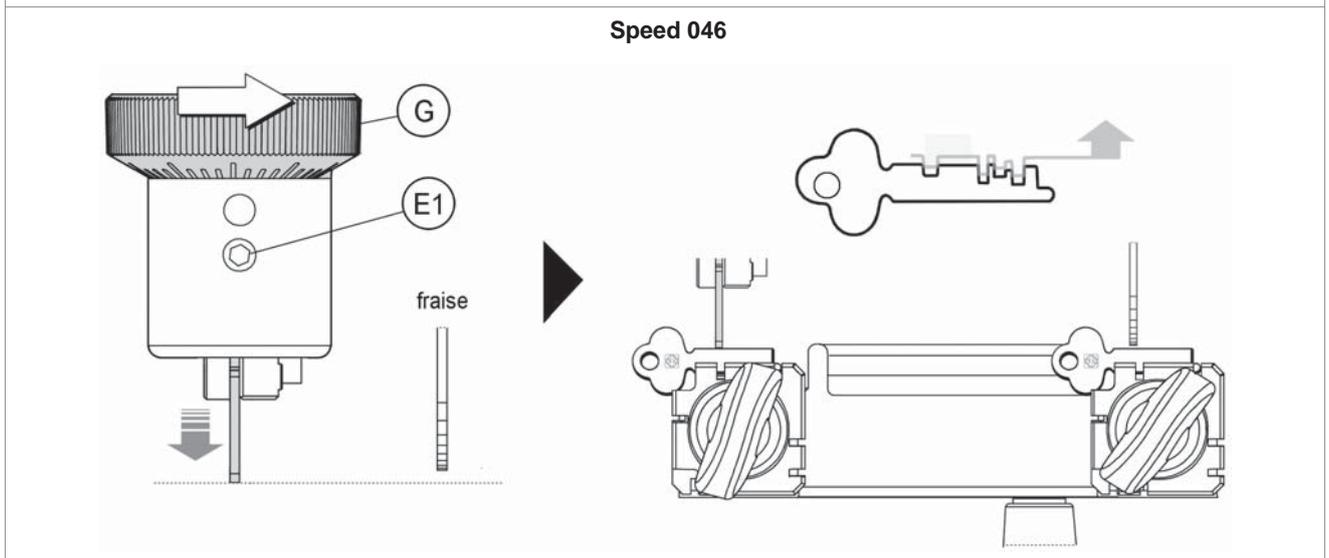
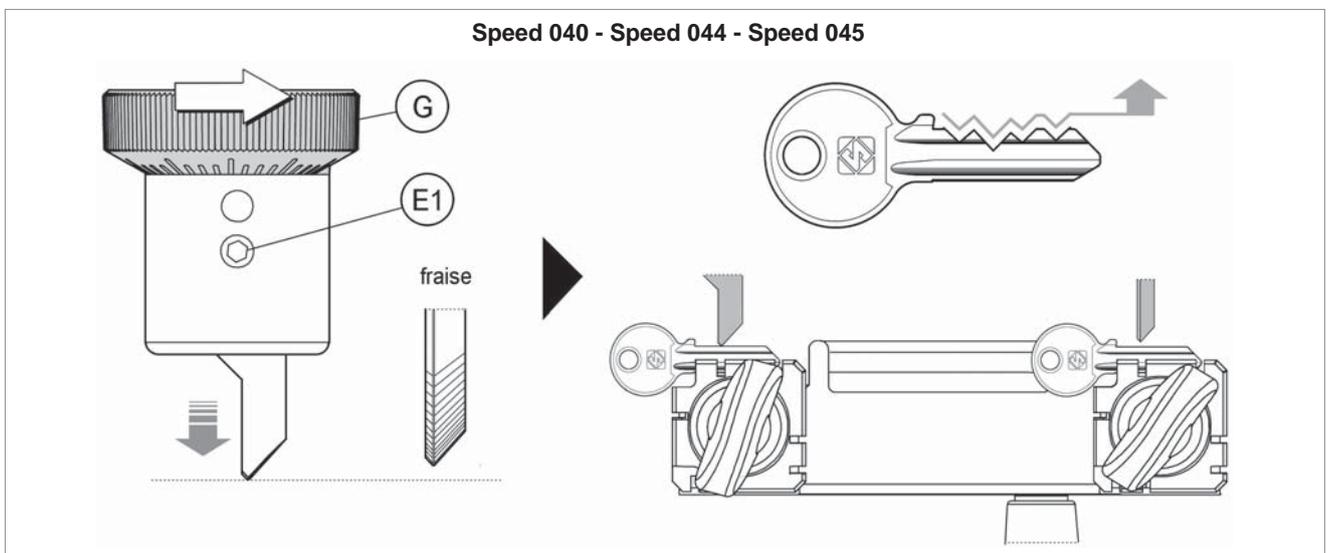
- 9) Répéter ces opérations jusqu'à ce que la régulation ait été complétée et serrer le grain (E1) de verrouillage du palpeur.



ill. 20

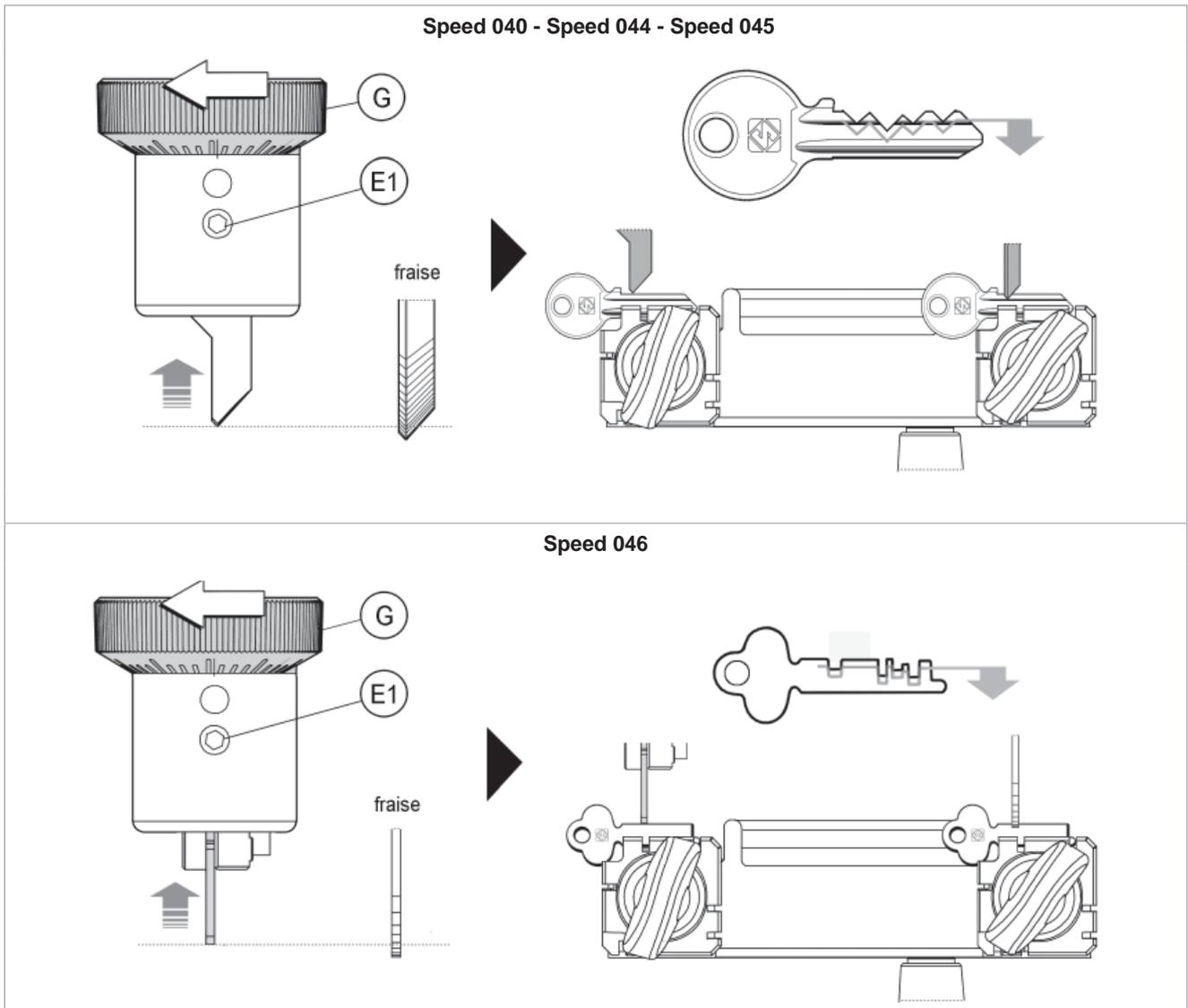


ill. 21



ill. 22

- Faire tourner l'embout vers la DROITE (sens horaire) pour faire avancer le palpeur. Résultat: le TAILLAGE est **MOINS PROFOND**.



ill. 23

- Faire tourner l'embout vers la GAUCHE (sens anti-horaire) pour faire reculer le palpeur. Résultat: le TAILLAGE est **PLUS PROFOND**.

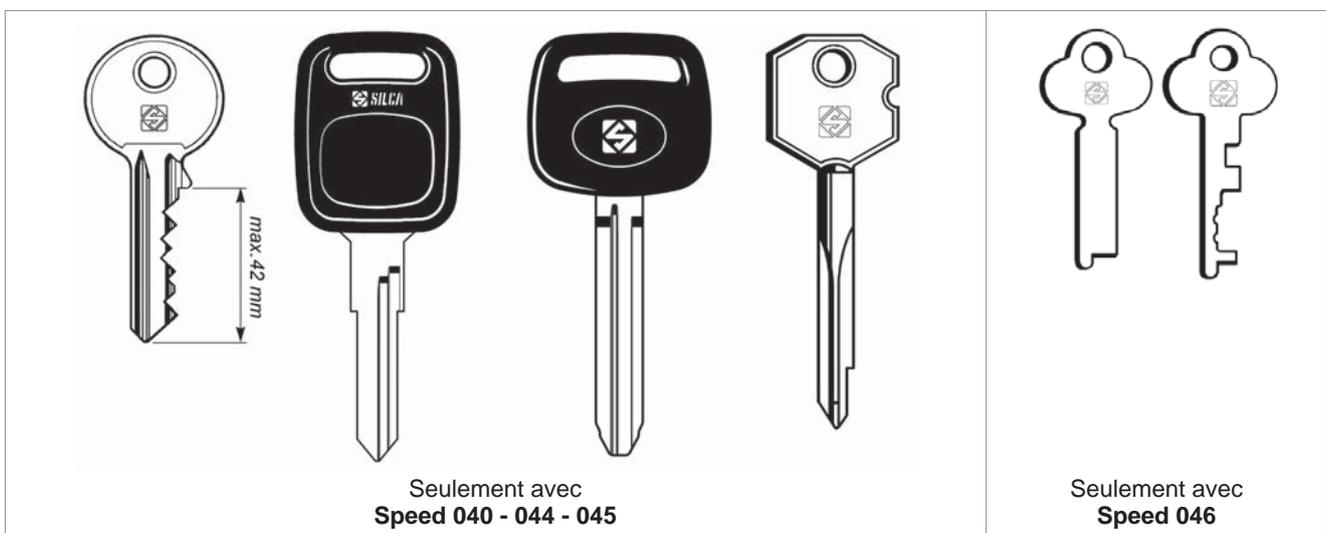
## 5 DUPLICATION



**ATTENTION:** pour œuvrer en toute sécurité lors de phases de reproduction, il faut observer les normes de sécurité suivantes:

- Travailler les mains bien sèches.
- Vérifier que la machine soit bien branchée à une prise de terre.
- Mettre des lunettes de sécurité, même s'il y a un carter devant la fraise.
- N'allumer l'interrupteur (N) que quand les manœuvres sur le chariot sont terminées (immobilisation clés...).
- Garder les mains loin de la fraise en mouvement.
- Avant de procéder à la duplication, retirer les calibres de leur logement.

### 5.1 Duplication clés



ill. 24

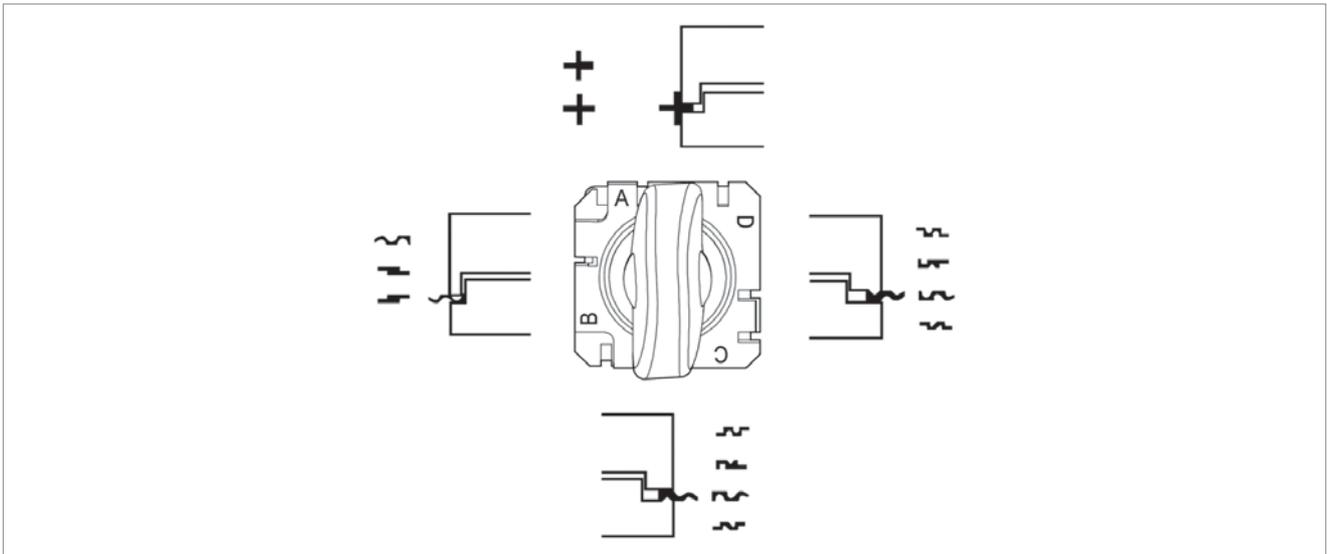
Installer les étaux avec le côté désiré (voir chap.5.1.1):

#### Pour les modèles Speed 040-044-045:

- **Côté A** de l'étau: pour clés avec appui sur le dos, clés à double taillage sans rainure et clés cruciformes (ill. 25);
- **Côté B** de l'étau: pour clés avec appui sur le dos avec une profondeur de taillage bas de 3,9 mm (ill. 25);
- **Côté C et D** de l'étau: pour clés à double taillage avec verrouillage sur la rainure (ill. 25).

#### Pour le modèle 046:

- **Côté A** de l'étau: exploité pour la plupart des clés plates parmi lesquelles les clés pour boîtes postales, pour coffre-fort et petites armoires.
- **Côté B** de l'étau: pour prendre les clés plates à canon étroit et pour les clés à chiffrement très profond.

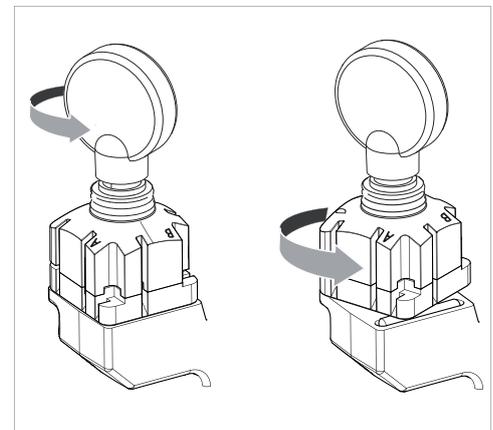


ill. 25

### 5.1.1 Rotation des étaux

- 1) Desserrer de quelques tours la poignée de serrage de l'étau.
- 2) Faire pivoter l'étau avec le côté désiré vers le palpeur et la fraise.

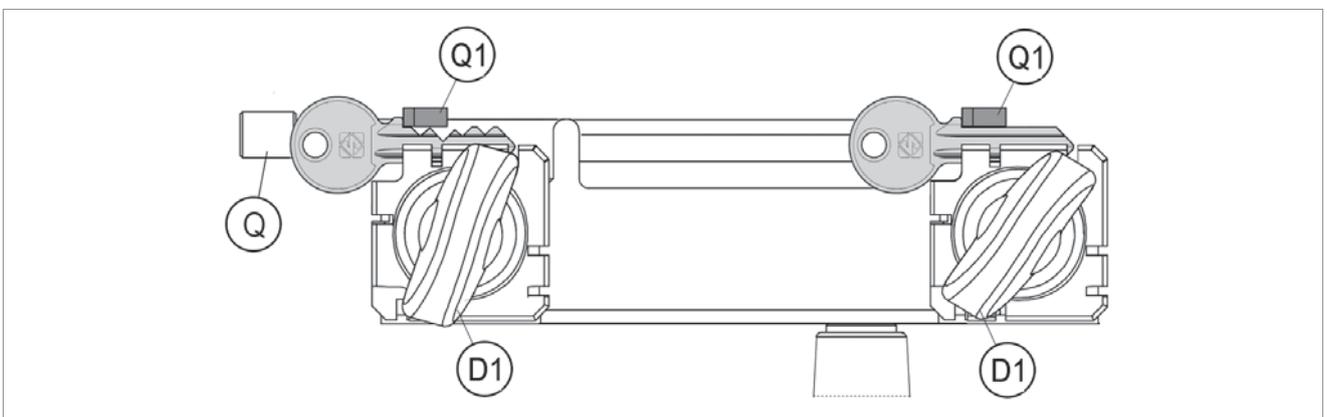
**Remarque: l'opération sera faite pour les deux étaux.**



ill. 26

### 5.1.2 Emboîter les clés dans les étaux

- 1) Emboîter la clé originale (étau gauche) et la clé à tailler (étau droit) et contrôler que:
  - a) les clés soient correctement emboîtées et verrouillées dans l'étau;
  - b) l'arrêt des clés soit bien en appui contre les languettes des calibres (Q1) (ill. 27);
- 2) Verrouiller les clés en serrant l'étau avec les poignées.
- 3) Abaisser la tige-jauges en faisant tourner la manette (Q).



ill. 27

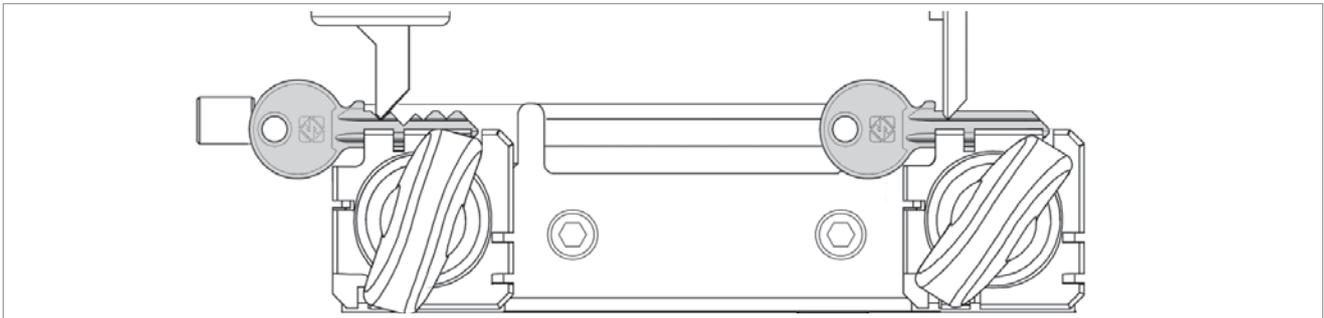
### 5.1.3 Duplication



**ATTENTION: s'assurer que les jauges (Q1) soient abaissées.**

Après avoir démarré la machine via l'interrupteur (H), allumé l'interrupteur (K) de démarrage moteur, la machine est prête à reproduire.

- 1) amener le chariot vers le/la palpeur/fraise et garder le palpeur en appui sur le taillage en partant de l'arrêt de la clé (ill. 28) (utiliser le bouton de déverrouillage chariot pour les modèles 040 et 044).
- 2) Déplacer le chariot de droite à gauche. Dans le cas de clés à double taillage, répéter la manœuvre sur le deuxième côté de la clé.
- 3) Éteindre l'interrupteur (K) avant d'enlever la clé reproduite.
- 4) Sortir les clés des étaux.
- 5) Remettre la machine en marche par le biais de l'interrupteur (K) et enlever les bavures avec la brosse (S).

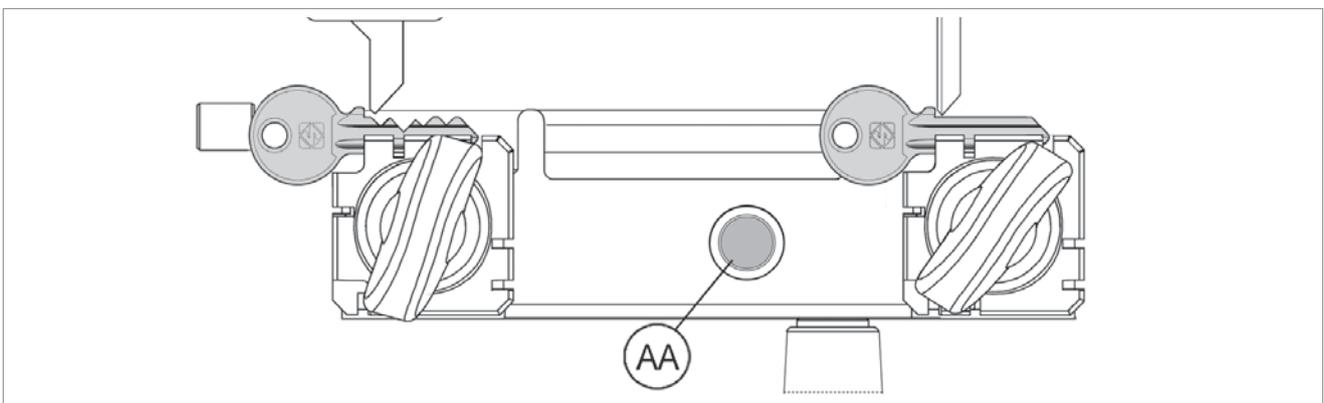


ill. 28

### 5.1.4 Reproduire avec Speed 040

Exemple: clés cylindre avec arrêt:

- 1) Avec la prise en main (B), déplacer complètement le chariot vers la droite.
- 2) A partir de cette position, chariot abaissé, enfoncer le bouton de déverrouillage (AA) pour que le chariot et les clés soient en traction contre la fraise et le palpeur.
- 3) Démarrer le moteur fraise avec l'interrupteur (K) et enfoncer pendant quelques secondes l'interrupteur latéral (CC) pour lancer le cycle automatique de translation du chariot (et de chiffrement).
- 4) Une fois le chiffrement et le mouvement automatique du chariot conclus, éteindre le moteur fraise avec l'interrupteur (K) et abaisser le chariot pour pouvoir enlever les clés.



ill. 29

## 5.2 Utiliser les accessoires fournis

Les accessoires fournis avec la machine à reproduire les clés servant au doublage des clés sont:

- les épingles
- les barrettes

### Usage des épingles

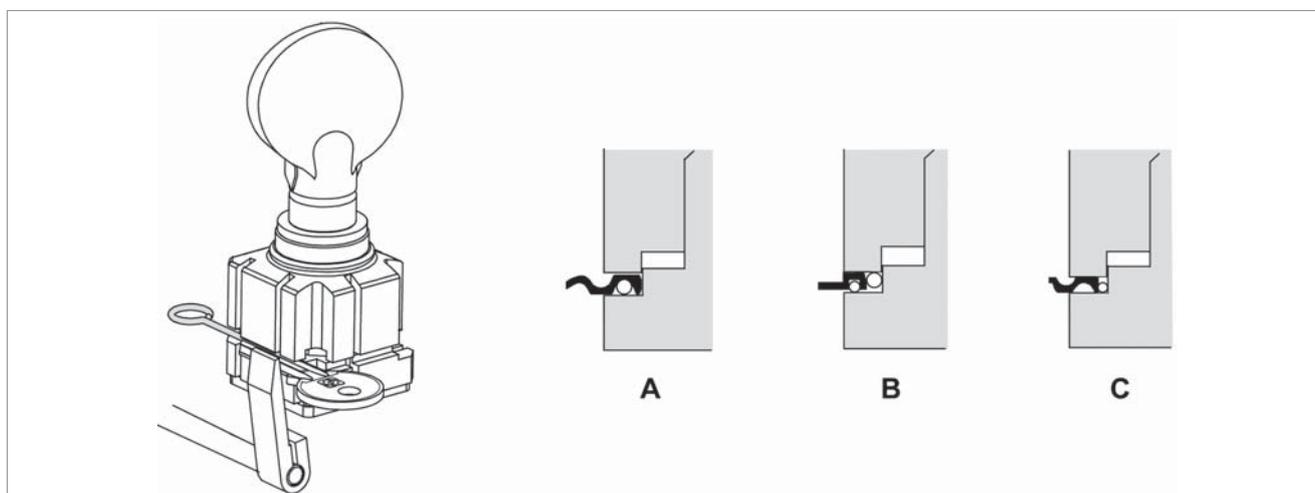
Il faut introduire les épingles entre le fond de l'étau et le dos de la clé lorsque les clés à reproduire ont un canon étroit et de telle sorte que la clé dépasse suffisamment pour être bien taillée (ill. 30-B, ill. 30-C).

Lorsque les clés ont un canon étroit et qu'elles ont une faible épaisseur, il faut utiliser 2 épingles (ill. 30- B) de manière que la deuxième épingle permette de bien verrouiller la clé.

Si la clé n'est pas bien immobilisée sur l'étau parce que son épaisseur est faible, il ne faut utiliser qu'une seule épingle (ill. 30-A).



**ATTENTION:** les épingles fournies ont deux diamètres différents: 1,20 mm et 1,70 mm; il faudra donc utiliser des épingles ayant ce même diamètre tant pour le verrouillage de la clé originale que de la clé à tailler.



ill. 30

### Usage des barrettes

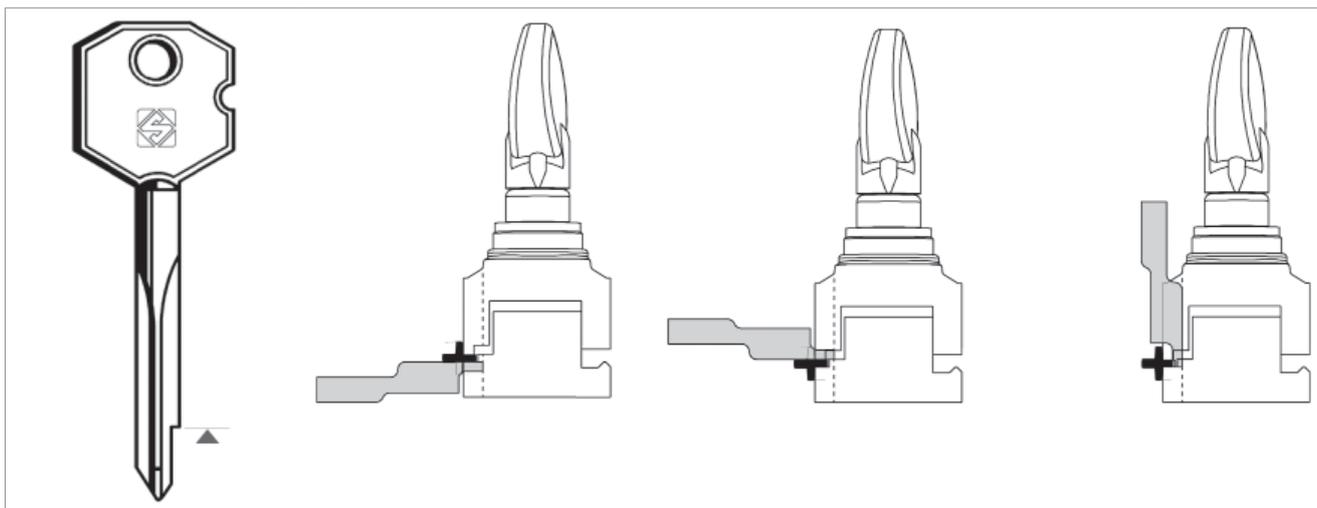
On utilise les barrettes fournies pour reproduire des clés cruciformes (ill. 31) et pour la référence en pointe pour le verrouillage de clés dépourvues d'arrêt (ill. 32).

### Taillage de clés cruciformes avec les barrettes

Avec les étaux de la machine et avec des barrettes il est possible de tailler les clés cruciformes (à 90°).

#### Mise en place de clés cruciformes:

- 1) Laisser les calibres étalonnés (Q1) en position de repos.
- 2) Emboîter la barrette à gorge dans la fissure de l'étau.
- 3) Mettre l'arrêt des clés contre les barrettes.
- 4) Immobiliser les clés dans les étaux.
- 5) Enlever les barrettes de la fissure des étaux pour éviter tout contact avec le palpeur ou la fraise.
- 6) Tailler le premier côté.
- 7) Répéter la manœuvre en retournant les clés dans la même direction pour les autres positions.

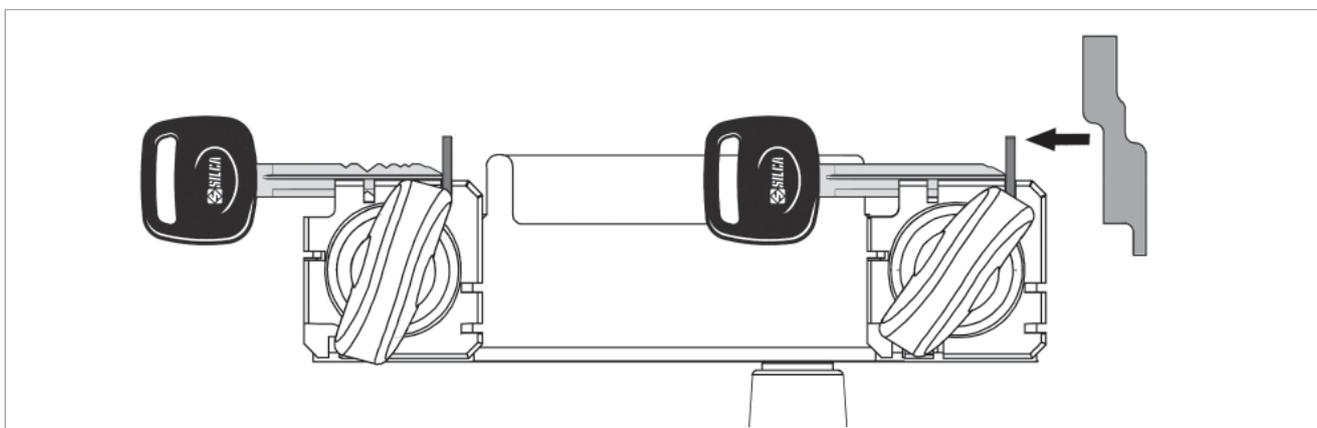


ill. 31

### Arrêt en pointe avec la barrette

Dans ce cas de figure, on utilise les barrettes si la clé est dépourvue d'arrêt (ill. 32). Procéder comme suit:

- 1) Laisser les calibres en position de repos.
- 2) Emboîter les barrettes dans la fisure de l'étau;
- 3) Accoter la pointe de la clé contre la barrette;
- 4) Immobiliser la clé et enlever la barrette.



ill. 32

## 6 MAINTENANCE



**ATTENTION:** pour réparer ou remplacer des pièces, le marquage "CE" n'est garanti que si on utilise des pièces de rechange originales fournies par le fabricant.

La machine à reproduire les clés ne requiert aucune maintenance particulière, mais il est vivement conseillé de contrôler et de remplacer si nécessaire les pièces qui s'usent le plus facilement comme la fraise, la brosse, le palpeur et la courroie. Leur remplacement est simple et l'opérateur peut s'en charger.

**NETTOYAGE:** Il est vivement conseillé de garder le chariot et les étaux propres et d'éliminer les résidus du taillage avec un pinceau.



**ATTENTION: NE JAMAIS UTILISER D'AIR COMPRIMÉ!**

**ATTENTION:** pour faire une bonne maintenance de la machine non conseillons d'utiliser de l'huile de protection comme la WD40 ou Similaires qu'on appliquera sur les parties mécaniques bruniées pour prévenir l'oxydation des dites pièces (étaux, guide, chariots...).

Avant de commencer une opération de maintenance quelle qu'elle soit (contrôles ou remplacements), nous conseillons de lire les avertissements ci-dessous:

- Ne jamais faire de maintenance quand la machine est allumée.
- Toujours débrancher le câble d'alimentation du secteur.
- Suivre scrupuleusement les indications du mode d'emploi.
- Utiliser des pièces de rechange originales.
- Contrôler que les vis et écrous dévissés pour remplacer une pièce aient bien été serrés.

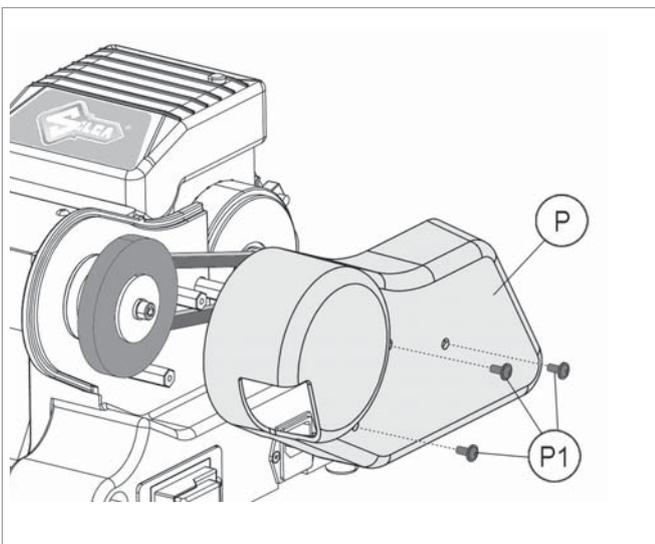
### 6.1 Remplacement de la brosse

Quand la brosse n'est plus en condition d'ébarber, il faut le remplacer. Procéder comme suit:

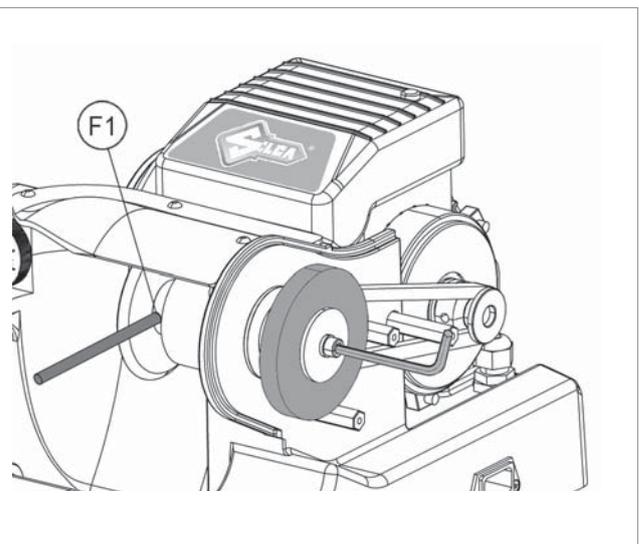


**ATTENTION:** débrancher le câble d'alimentation.

- 1) Enlever le carter (P) en desserrant les vis de fixation (P1) (ill. 33).
- 2) Enfiler la tige de verrouillage (fournie) dans son logement (F1) sur l'arbre moteur (ill. 34).
- 3) Avec la clé Allen fournie, desserrer la vis qui fixe la brosse (ill. 34).
- 4) Remplacer la brosse et resserrer la vis.
- 5) Enlever la tige de verrouillage de l'arbre moteur.
- 6) Remonter le carter (P) et les vis (P1).



ill. 33



ill. 34

## 6.2 Replacing the cutting tool

In order to substitute the cutting tool you need to remove the cutting tool protective shield. To replace a worn cutting tool, proceed as follows:



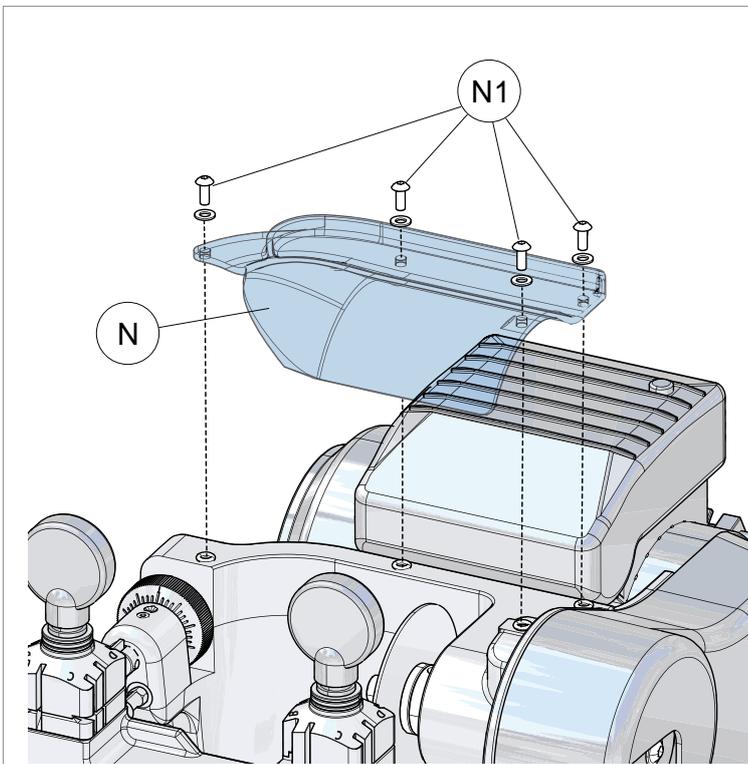
**ATTENTION: débrancher le câble d'alimentation.**

- 1) Enlever le carter (N) en desserrant les vis de fixation (N1) (ill. 35).
- 2) Enfiler la tige de verrouillage (fournie) dans son logement (F1) sur l'arbre moteur (ill. 36).
- 3) Dévisser l'écrou immobilisant la fraise avec la clé en dotation.

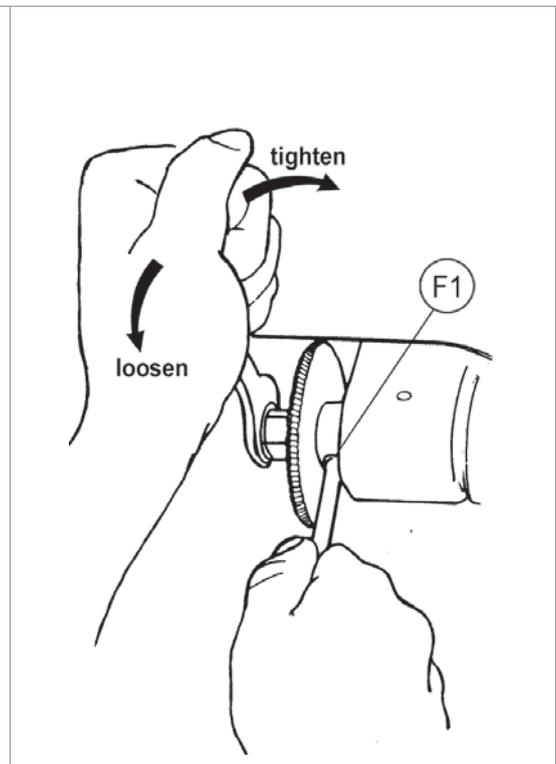


**ATTENTION: taraudage gauche.**

- 1) Enlever la fraise usée.
- 2) Nettoyer soigneusement la nouvelle fraise ainsi que le logement qui l'accueillera.
- 3) Installer la nouvelle fraise (attention au sens de rotation) et bloquer l'écrou.
- 4) Enlever la tige de blocage.
- 5) Remettre le carter fraise (N) et les vis (N1).
- 6) Vérifier l'étalonnage (voir chap.4.2)



ill. 35

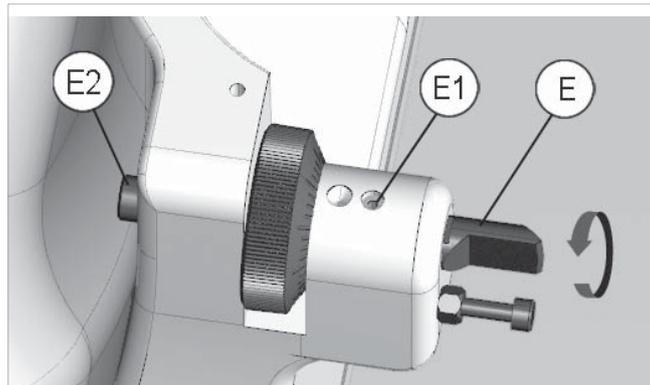


ill. 36

### 6.3 Remplacement du palpeur

**!** **ATTENTION: débrancher le câble d'alimentation.**

- 1) Desserrer la vis (E2) (ill. 37).
- 2) Desserrer le grain (E1).
- 3) Maintenir immobile la vis (E2), desserrer complètement le palpeur (E) dans le sens anti-horaire et l'enlever.
- 4) Monter le nouveau palpeur et le visser à fond.
- 5) Immobiliser le grain (E1).
- 6) Immobiliser la vis (E2).
- 7) Calibrer la machine comme indiqué au chap. 4.2.



ill. 37

### 6.4 Ajustement de la profondeur (sauvegarde étaux)

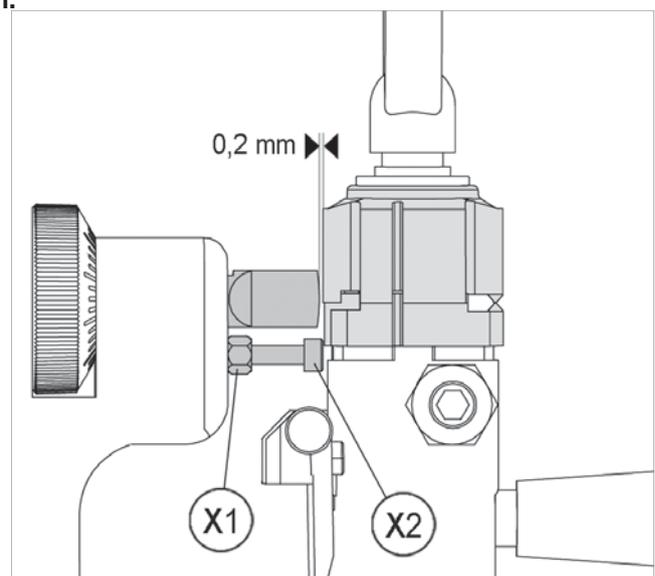
Cet ajustement existe sur la machine pour la sauvegarde des étaux contre d'éventuels frottements avec le palpeur et la fraise.

**!** **ATTENTION: la distance entre les palpeur/fraise et les étaux doit être de 0.2 mm (0.0078").**

Marche à suivre si cette distance n'est pas respectée:

**!** **ATTENTION: débrancher le câble d'alimentation.**

- 1) Soulever le chariot et le faire buter contre le palpeur et la fraise (ill. 38).
- 2) Desserrer l'écrou (X1) à l'aide de la clé fixe.
- 3) A l'aide de la clé Allen, visser, ou dévisser, la vis (X2) pour éloigner ou rapprocher le chariot du palpeur et de la fraise.
- 4) Resserrer l'écrou (X1).



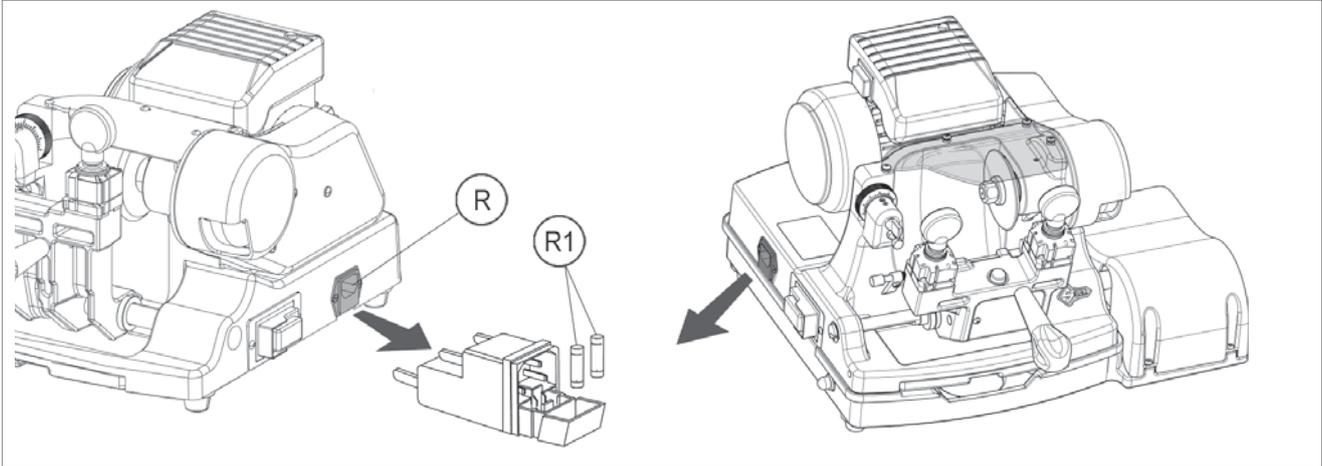
ill. 38

## 6.5 Remplacement des fusibles

**!** **ATTENTION:** débrancher le câble d'amenée du courant du réseau et de la machine.

- 1) Extraire le tiroir porte-fusibles de la prise d'alimentation (R) (ill. 39).
- 2) Remplacer les fusibles (R1).
- 3) Refermer le tiroir cuvette et brancher le câble d'alimentation.

**!** **ATTENTION:** les fusibles doivent être du même type et titre (4 Amp rapide pour 230V - 8 Amp rapide pour 120V).

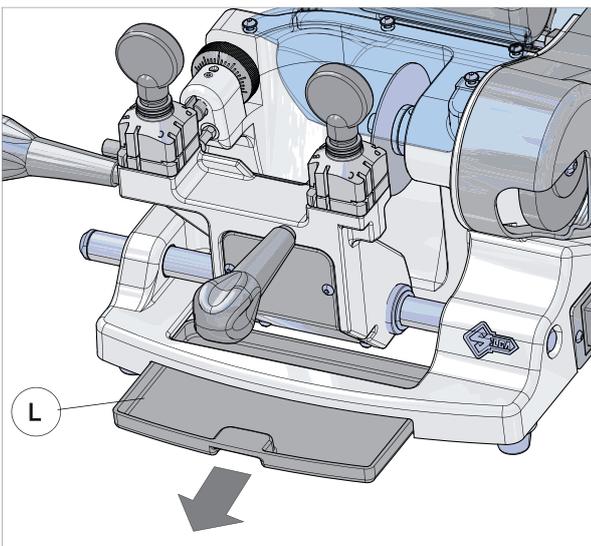


ill. 39

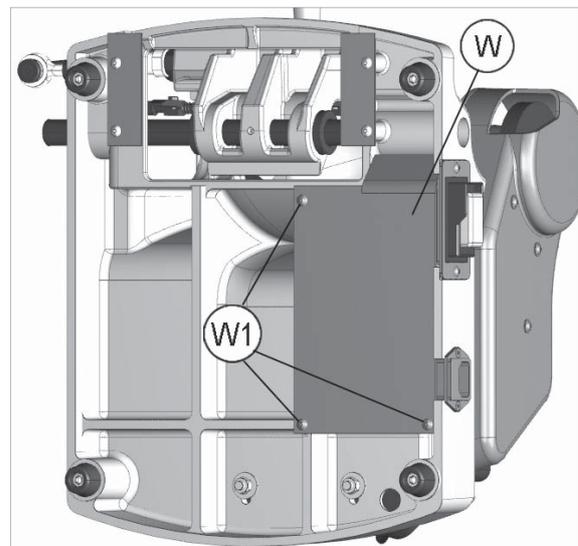
## 6.6 Accéder au compartiment bas

**!** **ATTENTION:** débrancher le câble d'alimentation.

- 1) Débrancher la fiche du câble d'alimentation de la machine.
- 2) Sortir la cuvette à copeaux (L) (ill. 40).
- 3) Renverser prudemment et lentement la machine vers l'arrière.
- 4) Desserrer les 3 vis (W1) et enlever la tôle du bas (W) (ill. 41).



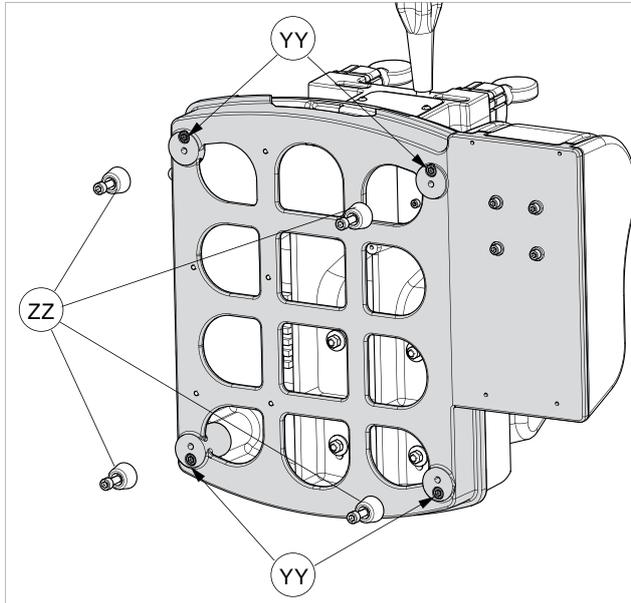
ill. 40



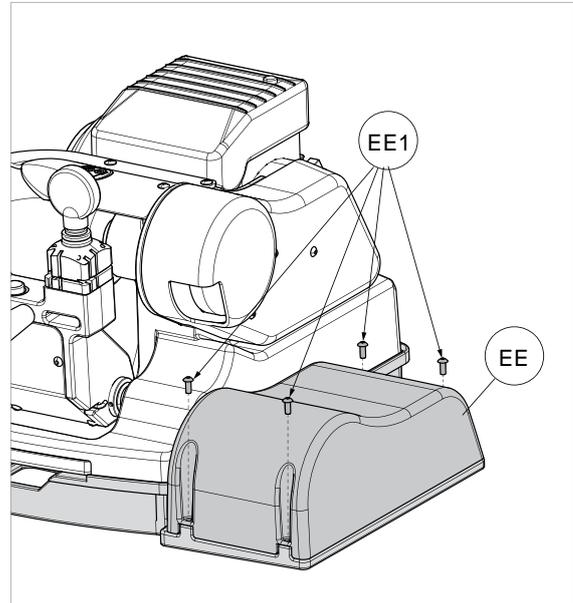
ill. 41

**Instructions pour Speed 040:**

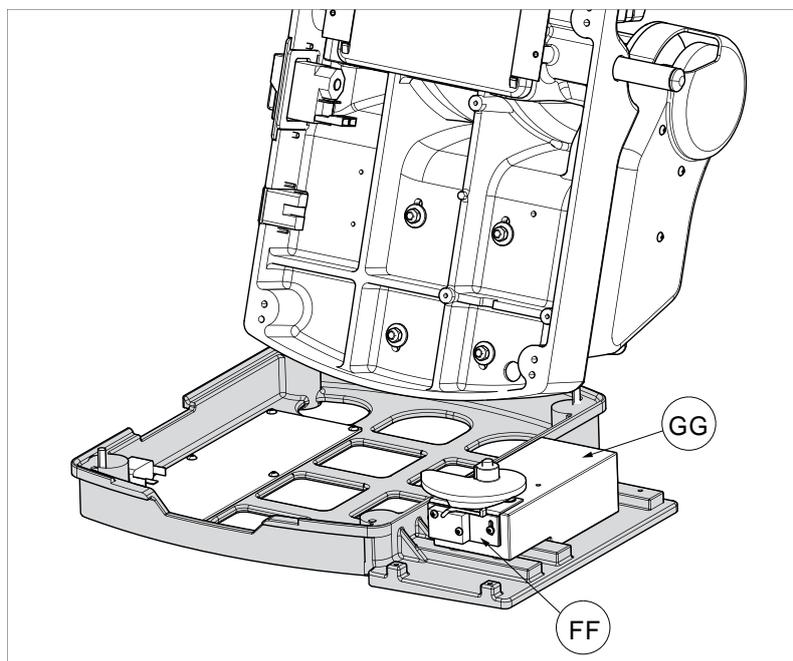
- 1) Sortir la cuvette à copeaux (L).
- 2) Enlever les pieds et les vis (ZZ).
- 3) Enlever les 4 vis (YY).
- 4) Desserrer les 4 vis (EE1) et enlever il carter/couvercle (EE) (seulement si nécessaire).



ill. 42



ill. 43

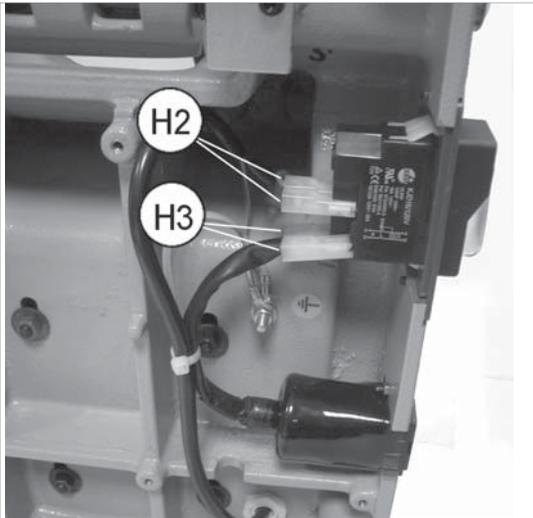


ill. 44

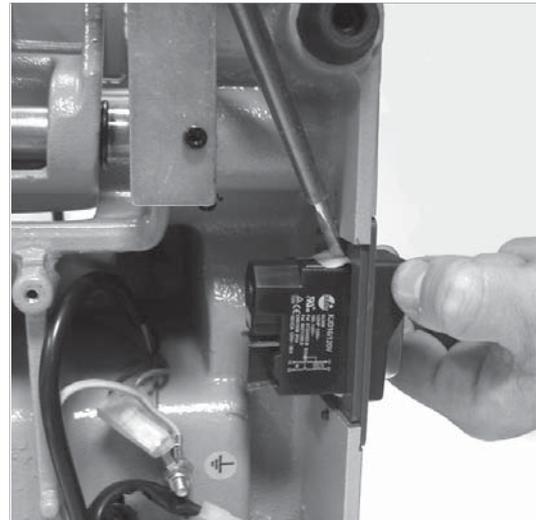
## 6.7 Remplacement interrupteur général

**!** **ATTENTION: débrancher le câble d'alimentation.**

- 1) Accéder au compartiment bas (voir chap.6.6).
- 2) Détacher les 4 connecteurs (H2) et (H3) et bien contrôler leur position (ill. 45).
- 3) Ôter l'interrupteur en exerçant une pression sur les languettes avec un tournevis (ill. 46).
- 4) Emboîter le nouveau interrupteur.
- 5) Remettre les 4 connecteurs (H2) et (H3).



ill. 45

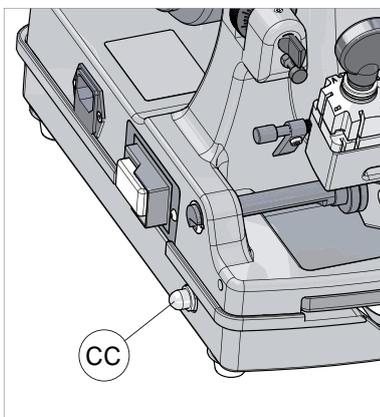


ill. 46

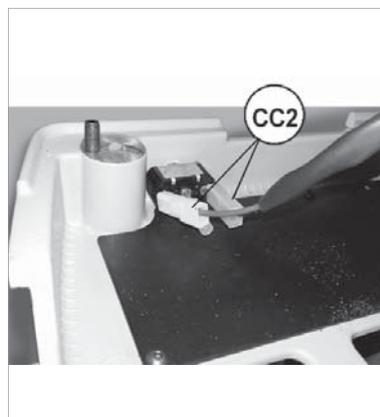
## 6.8 Remplacer le bouton Auto-Start (modèle Speed 040)

**!** **ATTENTION: débrancher le câble d'alimentation.**

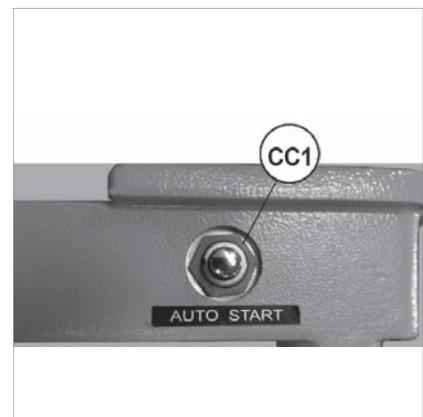
- 1) Accéder au compartiment bas (voir chap.6.6).
- 2) Débrancher les 2 connecteurs (CC2) en prêtant attention à leur emplacement (ill. 48).
- 3) Desserrer l'écrou (CC1) (ill. 49).
- 4) Emboîter le nouveau bouton.
- 5) Resserrer l'écrou (CC1).
- 6) Rebrancher les 2 connecteurs (CC2).



ill. 47



ill. 48

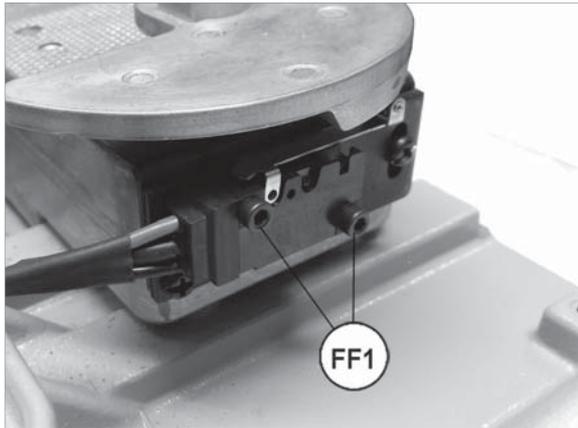


ill. 49

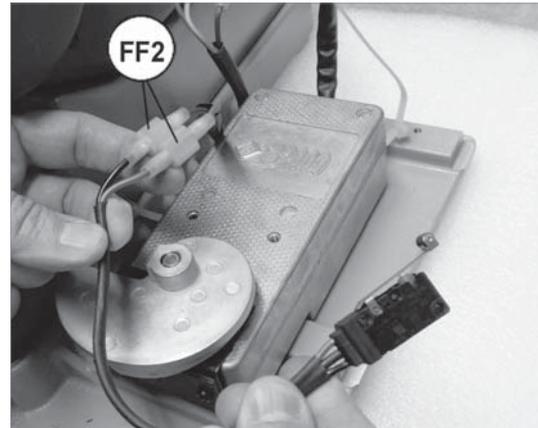
## 6.9 Remplacer l'interrupteur de fin de course (modèle Speed 040)

**!** **ATTENTION: débrancher le câble d'alimentation.**

- 1) Desserrer les 4 vis (EE1) et enlever le carter (EE) (ill. 43).
- 2) Desserrer les 2 vis (FF1) (ill. 50).
- 3) Enlever la bride.
- 4) Débrancher les 2 connecteurs (FF2).
- 5) Installer le nouvel interrupteur et le fixer avec les 2 vis (FF1).
- 6) Brancher à nouveau les 2 connecteurs (FF2).



ill. 50

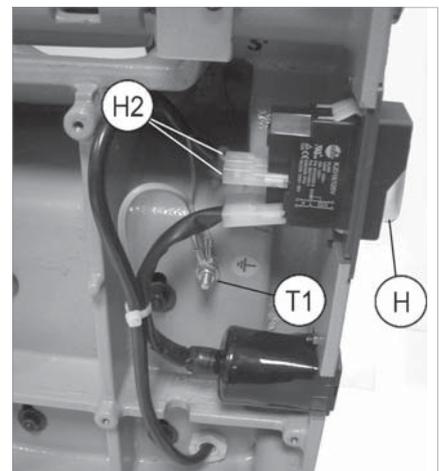


ill. 51

## 6.10 Remplacement moteur

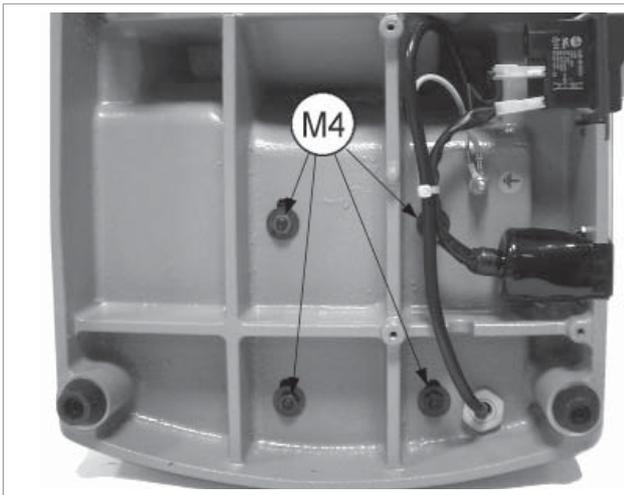
**!** **ATTENTION: débrancher le câble d'alimentation.**

- 1) Accéder au compartiment bas (voir chap.6.6).
- 2) Débrancher les 2 connecteurs (H2). Desserrer l'écrou (T1) et débrancher le fil de terre (Fig.38).
- 3) Enlever la bride de fixation des câbles.
- 4) Desserrer et enlever les 4 écrous (M4) de fixation du moteur (ill. 53).
- 5) Remettre la machine à plat.
- 6) Enlever le carter (P) après avoir enlevé les vis (P1) (ill. 54).
- 7) Desserrer le passe-câbles (M3) (ill. 55).
- 8) Enlever les 4 vis (M1) de fixation du moteur et déboîter la courroie.
- 9) Desserrer le grain (S1) et enlever la poulie motrice (ill. 56).
- 10) Déboîter le câble moteur et enlever le moteur (ill. 57).
- 11) Installer le nouveau moteur, les 4 vis (M1) et les 4 écrous (M4).

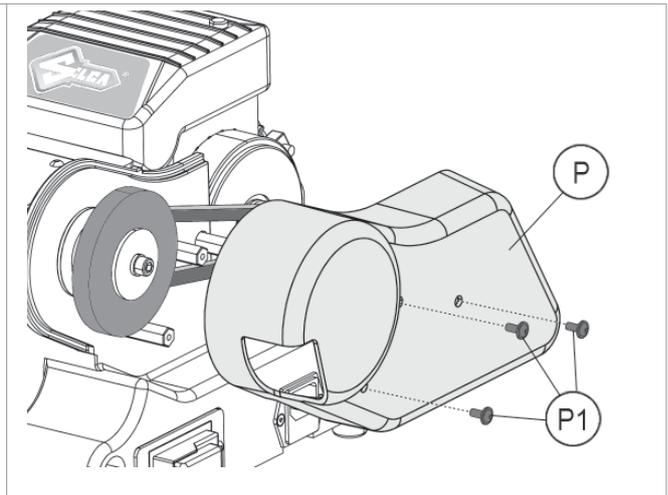


ill. 52

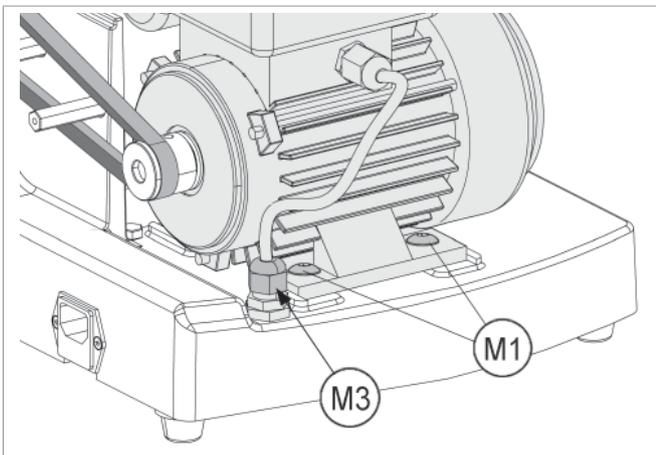
- 12) Installer la poulie motrice sur le nouveau moteur et la fixer à l'aide du grain (S1).
- 13) Installer la courroie et la tendre, serrer les 4 vis (M1) et les 4 écrous (M4) de fixation du moteur.
- 14) Passer le câble moteur à travers le passe-câbles (M3).
- 15) Raccorder les 2 connecteurs (H2) à l'interrupteur (H) et fixer le fil de terre à sa vis avec l'écrou (T1).
- 16) Remettre la tôle du fond (W) et la fixer (chap.6.6).
- 17) Remettre le carter (P) et le fixer avec les 3 vis (P1).



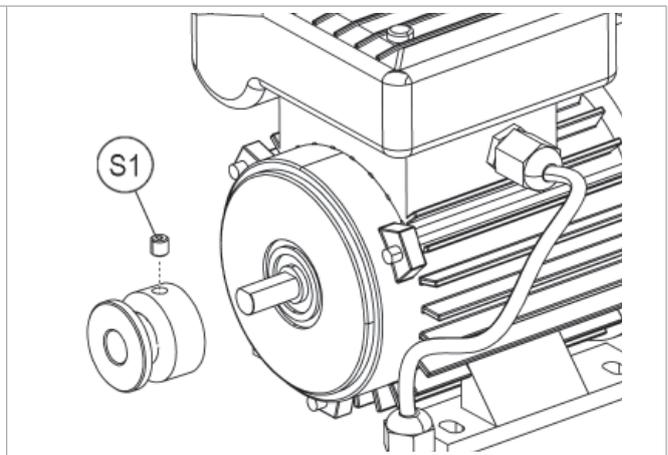
ill. 53



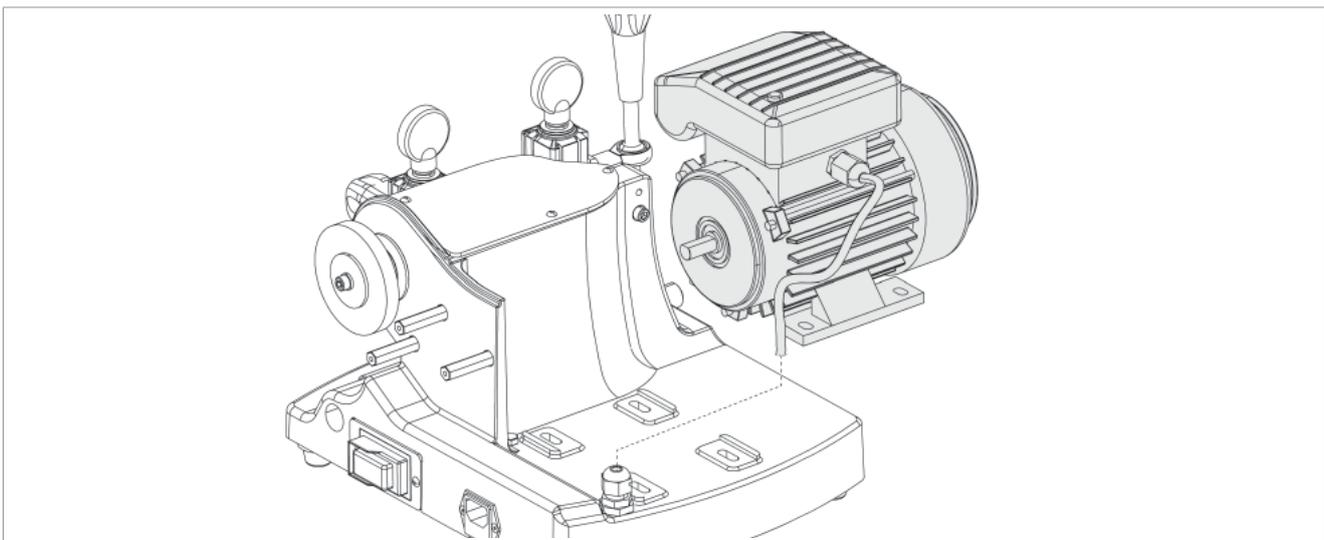
ill. 54



ill. 55



ill. 56



ill. 57

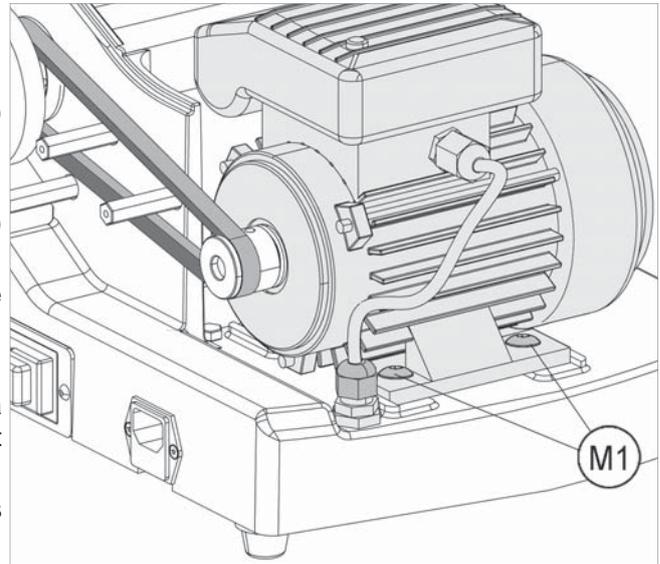
## 6.11 Remplacer et/ou tendre la courroie

Si la courroie s'use ou si, tout simplement, elle se relâche, il faut intervenir pour garantir un fonctionnement sûr et correct de la fraise.



**ATTENTION: débrancher le câble d'alimentation.**

- 1) Renverser la machine et desserrer les 4 écrous (M4) (chap.6.10).
- 2) Remettre la machine à plat.
- 3) Enlever le carter (P) après avoir enlevé les vis (P1) (ill. 54).
- 4) Déplacer le moteur vers la fraise et enlever la courroie usée.
- 5) Installer la courroie neuve.
- 6) Pousser le moteur vers l'arrière jusqu'à ce que la courroie soit correctement tendue (approximativement de 14mm (1/2") à 18mm (5/8")).
- 7) Fixer le moteur avec les 4 vis (M1) et les 4 écrous (M4).
- 8) Remettre le carter (P) et le fixer avec les 3 vis (P1).



ill. 58

## 6.12 Remplacement interrupteur marche/arrêt du moteur

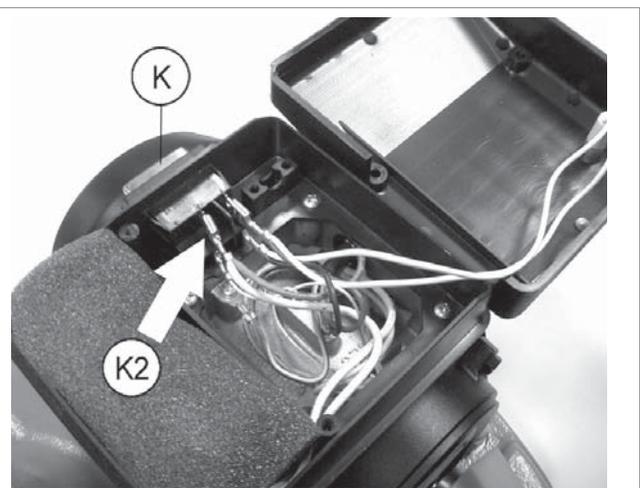


**ATTENTION: débrancher le câble d'alimentation.**

- 1) Desserrer les 2 vis (M2) et enlever le couvercle du moteur (ill. 59).
- 2) Détacher les 4 connecteurs (K2) et bien contrôler leur position.
- 3) Enlever l'interrupteur (K) en exerçant une pression sur les languettes avec un tournevis.
- 4) Emboîter le nouvel interrupteur dans son logement et rebrancher les 4 connecteurs (K2) en faisant bien attention à leur position.
- 5) Remettre le couvercle moteur et le fixer à l'aide des 2 vis (M2).



ill. 59



ill. 60

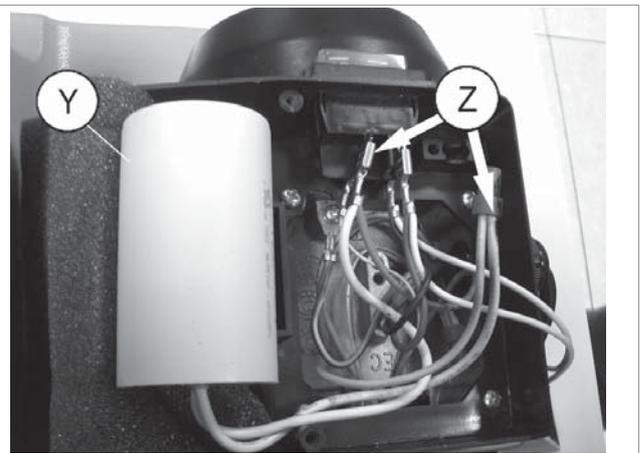
### 6.13 Remplacement du condensateur

**!** ATTENTION: débrancher le câble d'alimentation.

- 1) Desserrer les 2 vis (M2) et enlever le couvercle du moteur (ill. 59).
- 2) Détacher les connecteurs (Z) et contrôler soigneusement leur mise en place.
- 3) Enlever le condensateur (Y).
- 4) Emboîter le condensateur neuf et rebrancher les 2 connecteurs (Z).
- 5) Remettre la couverture du moteur et la fixer avec les 2 vis (M2).



ill. 61

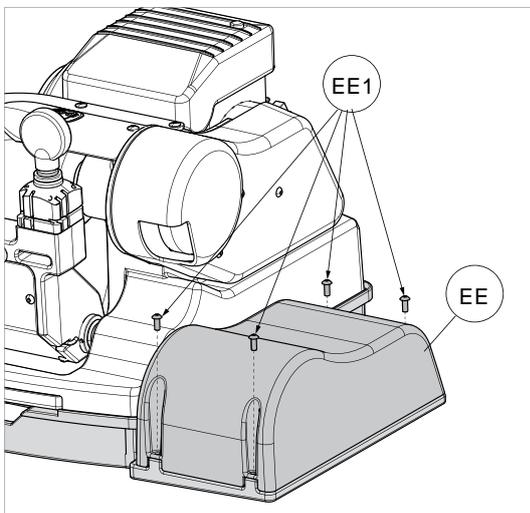


ill. 62

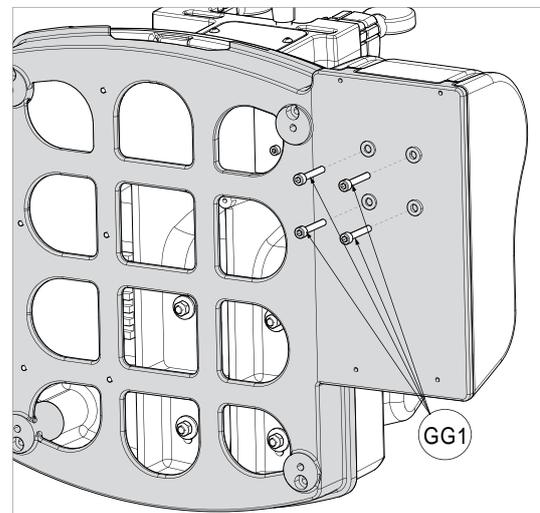
### 6.14 Remplacer le motoréducteur (modèle Speed 040)

**!** ATTENTION: débrancher le câble d'alimentation.

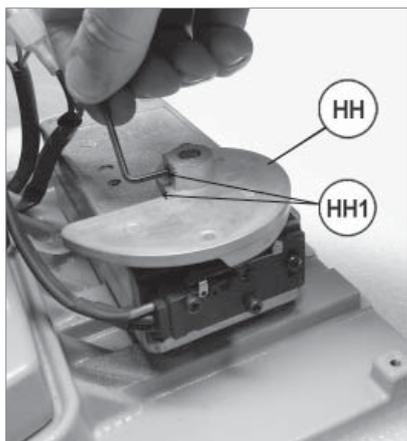
- 1) Desserrer les 4 vis (EE1) et enlever le carter (EE) (ill. 63).
- 2) Desserrer les 4 vis (GG1) (ill. 64).
- 3) Desserrer les 2 grains (HH1) et enlever la came (HH) (ill. 65).
- 4) Desserrer les 2 vis (GG2) et enlever le bloc interrupteur de fin de course (FF) (ill. 66).
- 5) Enlever la bride.
- 6) Débrancher les 3 connecteurs (ill. 67) en prêtant attention à leur emplacement.
- 7) Enlever le motoréducteur.
- 8) Mettre le nouveau motoréducteur et les connecteurs dans la bonne position.



ill. 63



ill. 64



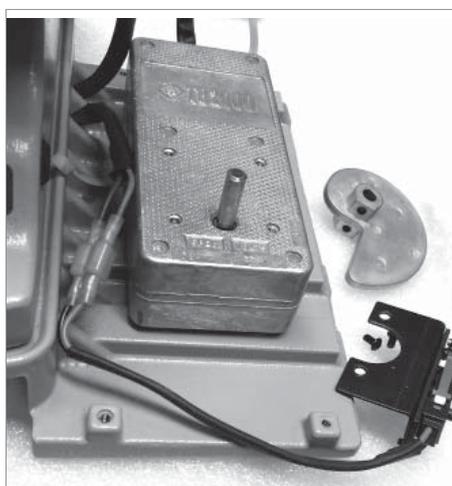
ill. 65



ill. 66



ill. 67



ill. 68

## 7 ÉVACUATION

Pour l'évacuation appropriée se référer aux normes en vigueur.

### NOTICE RESERVEE AUX UTILISATEURS D'APPAREILS PROFESSIONNELS



#### En “Application de la Directive 2012/19/UE sur les déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE)”

La croix sur le pictogramme appliqué sur l'appareil ou sur l'emballage indique qu'une fois la durée de vie du produit terminée, il faudra jeter ce dernier dans des bidons séparés pour qu'il soit opportunément traité et recyclé. Quand, le moment venu, il faudra jeter cet appareil professionnel, sachez que sa collecte sélective est organisée et gérée :

- a) Directement par l'utilisateur si l'appareil a été mis sur le marché avant le 31 décembre 2010 et que c'est l'utilisateur même qui décide de l'éliminer sans toutefois le remplacer par un nouvel appareil équivalent et ayant les mêmes fonctions;
- b) Par le producteur, entendu comme le sujet qui a en premier introduit et commercialisé le nouvel appareil qui a remplacé un appareil précédent à condition que, simultanément à sa décision de se défaire de l'appareil mis sur le marché avant le 31 décembre 2010 parce qu'inutilisable, l'utilisateur décide d'acheter un produit équivalent et ayant les mêmes fonctions. Dans pareil cas, l'utilisateur pourra demander au producteur de retirer le vieil appareil;
- c) Par le producteur, entendu comme le sujet qui a en premier introduit et commercialisé le nouvel appareil qui a remplacé un appareil précédent à condition que l'appareil ait été mis sur le marché après le 31 décembre 2010;

La collecte sélective pour pouvoir amener l'appareil jeté au recyclage, au traitement et à une évacuation éco-compatible contribuera à éviter d'éventuels effets négatifs sur l'environnement et sur la santé; elle permettra en outre de favoriser la réutilisation et/ou le recyclage des différents matériaux de l'appareil.

L'évacuation abusive du produit par l'utilisateur entraînera des sanctions conformément aux prescriptions légales en vigueur.

## **8 ASSISTANCE**

Nos clients qui achètent une machine bénéficient de l'assistance complète Silca.

Pour une sécurité totale de l'opérateur et de la machine, toute intervention non précisée dans le mode d'emploi doit être confiée au fabricant ou aux Centres d'Assistance agréés par Silca.

A la fin du manuel, vous trouverez les adresses du fabricant et des Centres d'assistance autorisés; si le manuel a été téléchargé, visiter le site web pour voir les contacts ([www.silca.biz](http://www.silca.biz)).

### **8.1 Modalités pour avoir une intervention**

La souche de la garantie fournie avec la machine vous assure des interventions pour des réparations ou des remplacements gratuits de pièces défectueuses dans les 24 mois suivant l'achat. Toute intervention ultérieure sera concordée entre l'utilisateur et Silca ou un de ses centres d'assistance.



VITTORIO VENETO 24/03/2016

## DECLARATION CE DE CONFORMITE POUR LES MACHINES

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

Déclare sous sa propre et unique responsabilité que la **Machine à Copier les Clés** modèle

### **SPEED 040 - SPEED 044 - SPEED 045 - SPEED 046**

répond aux exigences de conformité prévues par les directives européennes suivantes :

**DIRECTIVE 2006/42/CE** (Machines) de la Communauté Européenne  
Et aux normes ENISO 12100 : 2010

**DIRECTIVE 2004/108/CE** (Compatibilité électromagnétique) de la Communauté Européenne  
Et aux normes EN 60034 – 1 : 2010

**DIRECTIVE 2006/95/CE** (Basse tension) de la Communauté Européenne | **16** |  
Et aux normes EN 60204 – 1 : 2006 / A1: 2009

M. Claudio Tomasella de la Division Recherche et Développement de Silca S.p.A. est autorisé à constituer le Dossier Technique.

Directeur d'Etablissement

**Stefano Setti**

**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 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.





**SILCA S.p.A.**  
**Via Podgora, 20 (Z.I.)**  
**31029 VITTORIO VENETO (TV)**  
**Phone: +39 0438 9136**  
**Fax +39 0438 913800**  
**E-mail: silca@silca.it**  
**www.silca.biz**

**United Kingdom**

SILCA Ltd.  
Unit 6 Lloyds Court - Manor Royal  
CRAWLEY RH10 9QU  
Phone: +44 1293 531134  
Fax +44 1293 531108  
E-mail: sales@silcald.co.uk  
www.silcald.co.uk

**India**

MINDA SILCA Engineering Ltd.  
Plot no.37, Toy City,  
GREATER NOIDA (U.P.) - 201308  
Phone: +91 9871397630/31  
Fax: +91 120 2351301  
E-mail: info@mindasilca.in  
www.mindasilca.in

**France**

SILCA S.A.S.  
12, Rue de Rouen  
Z.I. de Limay - Porcheville  
78440 PORCHEVILLE  
Phone: +33 1 30983500  
Fax +33 1 30983501  
E-mail: info@silca.fr  
www.silca.fr

**North America**

**U.S.A., Canada, Caribbean Islands**  
KABA Ilco Corp.  
400 Jeffreys Road  
Rocky Mount, NC 27804 USA  
Phone: 1 800 334 1381 / 1 252 446 3321  
Fax: 1 252 446 4702  
E-mail: info@irm.kaba.com  
www.ilco.us

**Germany**

SILCA GmbH  
Siemensstrasse, 33  
42551 VELBERT  
Phone: +49 2051 2710  
Fax +49 2051 271172  
E-mail: info@silca.de  
www.silca.de

**Central America**

**Mexico, Guatemala, Belize, El Salvador,  
Honduras, Nicaragua, Costa Rica, Panama**  
Corporación Cerraiera Alba S.A. de C.V.  
Kaba Mexico  
Prolongación avenida independencia 14, Bodega 5,  
Col.Los reyes, Tultitlán, Estado de México C.P. 54915  
Phone: 01 55 5366 7200  
E-mail: informacion-mexico@kaba.com  
www.kabamexico.com

**Spain**

SILCA KEY SYSTEMS S.A.  
C/Santander 73A  
08020 BARCELONA  
Phone: +34 93 4981400  
Fax +34 93 2788004  
E-mail: silca@silca.es  
www.silca.es

**Brazil**

KABA DO BRASIL Ltda  
Rua Guilherme Asbahr Neto, 510  
São Paulo, SP 04646-001  
Phone: +55 11 55454520 / 29  
E-mail: silca@kabadobrasil.com.br  
www.silcachaves.com.br

**Netherlands**

H. CILLEKENS B.V.  
Metaalweg, 4  
6045 JB ROERMOND  
Phone: +31 475 325147  
Fax +31 475 323640  
E-mail: info@hcillekens.nl  
www.hcillekens.nl

**Colombia**

SILCA SOUTH AMERICA S.A.  
Km 1.5 Via Briceño-Zipaquira  
Parque Ind. Trafalgar Bodega 3  
Tocancipa-Cundinamarca  
Phone: +57 1 7366480  
Fax +57 1 7366490  
www.flexonsilca.co

Members of the Kaba Group

