

FUTURA *PRO*
FUTURA *PRO* NA
FUTURA *PRO* JAPAN
FUTURA *PRO* Auto

Mode d'emploi
Instructions originales

CE

D446441XA
vers. 1.0

FR



(c) 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: Octobre 2016

Imprimé à Vittorio Veneto

par SILCA S.p.A.

Via Podgora, 20 (Z.I.)

31029 VITTORIO VENETO (TV) - Italie

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.....	4
1 DESCRIPTION DE LA MACHINE	5
1.1 PRINCIPALES PARTIES OPÉRATIONNELLES	6
1.2 SÉCURITÉS.....	7
1.3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	8
1.4 ACCESSOIRES FOURNIS	9
2 TRANSPORT	10
2.1 EMBALLAGE.....	10
2.2 TRANSPORT	10
2.3 OUVERTURE DE L'EMBALLAGE.....	10
2.4 MANUTENTION DE LA MACHINE	10
3 INSTALLATION ET PRÉPARATION DE LA MACHINE.....	11
3.1 CONTRÔLE DES DÉGÂTS	11
3.2 CONDITIONS AMBIANTES	11
3.3 MISE EN PLACE DE LA MACHINE	11
3.4 PIÈCES DÉTACHÉES	12
3.4.1 SUPPORT TABLETTE ET TABLETTE	12
3.4.2 ALIMENTATEUR ET CÂBLE D'ALIMENTATION	13
3.4.3 BRIDE DE FIXATION	13
3.5 DESCRIPTION DU POSTE DE TRAVAIL	14
4 RÉGULATION ET EMPLOI DE LA TABLETTE	15
4.1 CHOISIR LA LANGUE.....	15
5 ÉTAUX	16
5.1 ÉTAU POUR CLÉS PLATES À TAILLAGE STANDARD - 01V	16
5.1.1 USAGE DU GABARIT.....	18
5.1.2 POSITIONS STOP (ARRÊT CLÉ).....	19
5.1.3 USAGE DES ÉPINGLES - ÉTAU 01V / 01VJ	20
5.1.4 MISE EN PLACE DES CLÉS CROIX (À 3 AILETTES)	21
5.1.5 ENLEVER/EMBOÎTER L'ÉTAU 01V / 01VJ	22
5.2 ÉTAU POUR CLES A POINTS ET TRACE - 01R.....	23
5.2.1 CLES À POINTS	23
5.2.2 CLÉS AVEC TAILLAGE TYPE TRACE	24
5.2.3 CLÉS AVEC TAILLAGE TYPE TRACE	24
5.3 ENLEVER/EMBOÎTER L'ÉTAU 01R	25
5.4 ENLEVER/EMBOÎTER LES MÂCHOIRES DE L'ÉTAU 01R.....	25
5.5 EMPLOI DU PALPEUR 01T	26
5.6 PALPEUR 02T.....	26
6 NETTOYAGE	27
7 MAINTENANCE	28
7.1 INTERVENTIONS	28
7.2 ACCÉDER AU COMPARTIMENT ARRIÈRE	28
7.3 REMPLACER LA FRAISE PRISMATIQUE	29

7.4	REPLACER FRAISE CYLINDRIQUE ET/OU PALPEUR	30
7.5	REPLACER LE PALPEUR 01T	30
7.6	CONTRÔLE ET REMPLACEMENT FUSIBLE	31
7.7	REPLACEMENT DE LA BATTERIE	32
8	ÉVACUATION	33
9	ASSISTANCE.....	34
9.1	POUR DEMANDER UN SERVICE D'ASSISTANCE.....	34
10	GUIDE D'UTILISATION DU SOFTWARE FUTURA PRO.....	35
11	SCHÉMAS ÉLECTRIQUES	36

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.



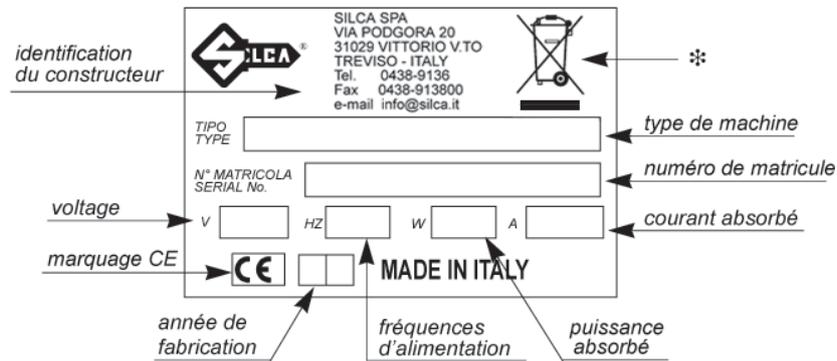
IL EST OBLIGATOIRE de lire attentivement le mode d'emploi avant d'utiliser la machine.

Caractéristiques des destinataires

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

Identification du fabricant

FUTURA PRO est dotée d'une plaquette d'identification avec le matricule; elle est placée derrière la machine.



ill. 1

(*) voir chap. 8 ÉVACUATION.

Silca fournit un Service d'Assistance aux clients de FUTURA PRO. 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).

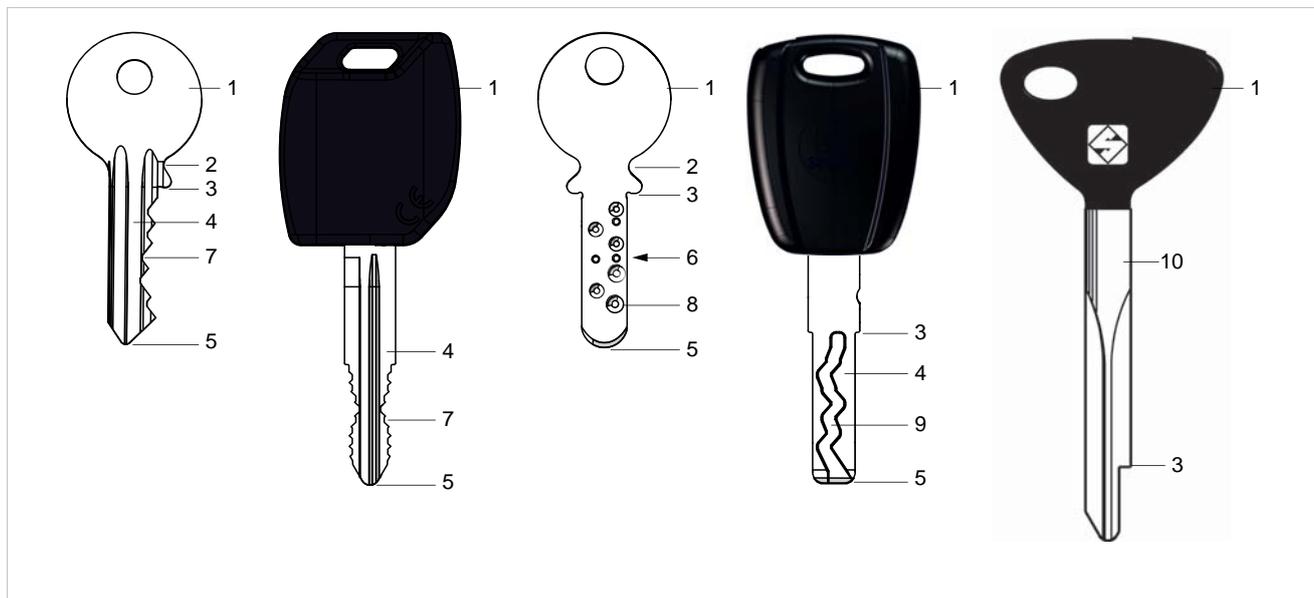
Le coupon de garantie annexé à la machine garantira des réparations ou des remplacements de pièces défectueuses gratuits dans les 24 mois après l'achat.*

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.

LÉGENDE DES TERMES UTILISÉS

Pour ceux qui n'auraient pas encore d'expérience en matière de clé et de taillage de clés, l'illustration ci-dessous fournira tous les termes qu'on utilise le plus fréquemment:



ill. 2

1) Tête	4) Canon	7) Taillage STANDARD	10) Canon
2) Cou	5) Pointe	8) Taillage À POINTS	
3) Arrêt	6) Dos	9) Taillage TRACE	

ATTENTION ! Le décodage de clés points/trace laser en aluminium anodisé, de clés en plastique ou de tout autre clé dépourvue de conductibilité électrique **N'EST PAS RECEVABLE!** Pour les clés ayant ces caractéristiques, entrer le taillage direct ou bien le taillage indirect si le SNN utilisé l'admet.

SIGNES GRAPHIQUES DANS LE MODE D'EMPLOI

	
<p>Faire attention</p>	<p>Il est obligatoire de lire le mode d'emploi</p>

SIGNES GRAPHIQUES SUR LA DUPLICATRICE FUTURA PRO

		
<p>Il est interdit d'utiliser de l'air comprimé pour le nettoyage</p>	<p>Il est obligatoire de lire le mode d'emploi</p>	<p>Autocollant Poids - RPM</p>

 
<p>Autocollants normalisé laser</p>

AVANT-PROPOS

FUTURA PRO a été projetée dans le respect des principes édictés dans les Directives 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 FUTURA PRO 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 de FUTURA PRO 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

La machine FUTURA PRO est une duplicatrice pour clés qui devra être installée et utilisée dans le respect des règles et des directives établies par le fabricant.

La duplicatrice FUTURA PRO a été conçue pour être utilisée dans un environnement commercial et dans l'industrie légère (exemple: quincailleries, services clés-minute, etc...).

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.

ATTENTION: le décodage de clés en aluminium anodisé, de clés en plastique ou de tout autre clé dépourvue de conductibilité électrique N'EST PAS RECEVABLE !

RISQUES RESIDUELS

FUTURA PRO ne présente 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 avec force sur le câble d'alimentation électrique et s'assurer qu'il n'y ait aucun contact avec de l'huile, des liquides divers, des objets tranchants ou des sources de chaleur. Ne jamais enlever la prise de terre de la fiche, mais assurez-vous que le câble de mise à la masse soit toujours bien raccordé.**
- **Éviter 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

FUTURA PRO est une machine électronique opérant sur 3 axes à mouvement contrôlé.

Étudiée dans les moindres détails, elle allie des performances de rapidité d'exécution et une facilité d'emploi à une très haut niveau de précision dans les résultats.

FUTURA PRO ne peut fonctionner que si elle est connectée à une TABLETTE ayant un programme Silca.

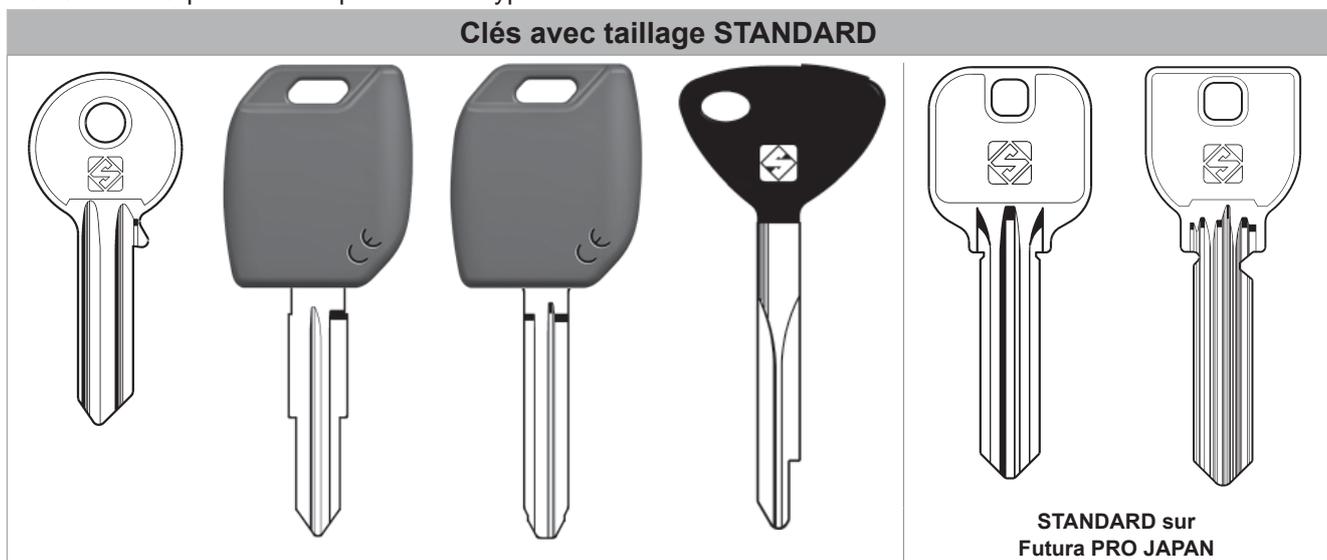
Elle lit et décrypte les clés plates à taillage standard avec un lecteur laser.

Elle décrypte les clés avec taillage à points et/ou trace avec le palpeur.

Elle permet de reproduire des clés (en matériaux ferreux en général, en laiton, en maillechort..) à :

- Taillage standard
- Taillage à points
- Taillage type trace
- Taillage spécial (ex. Ford Tibbe - avec option)
- Taillage pour clés tubulaires (avec option)

FUTURA PRO permet de reproduire les types de clés suivants:



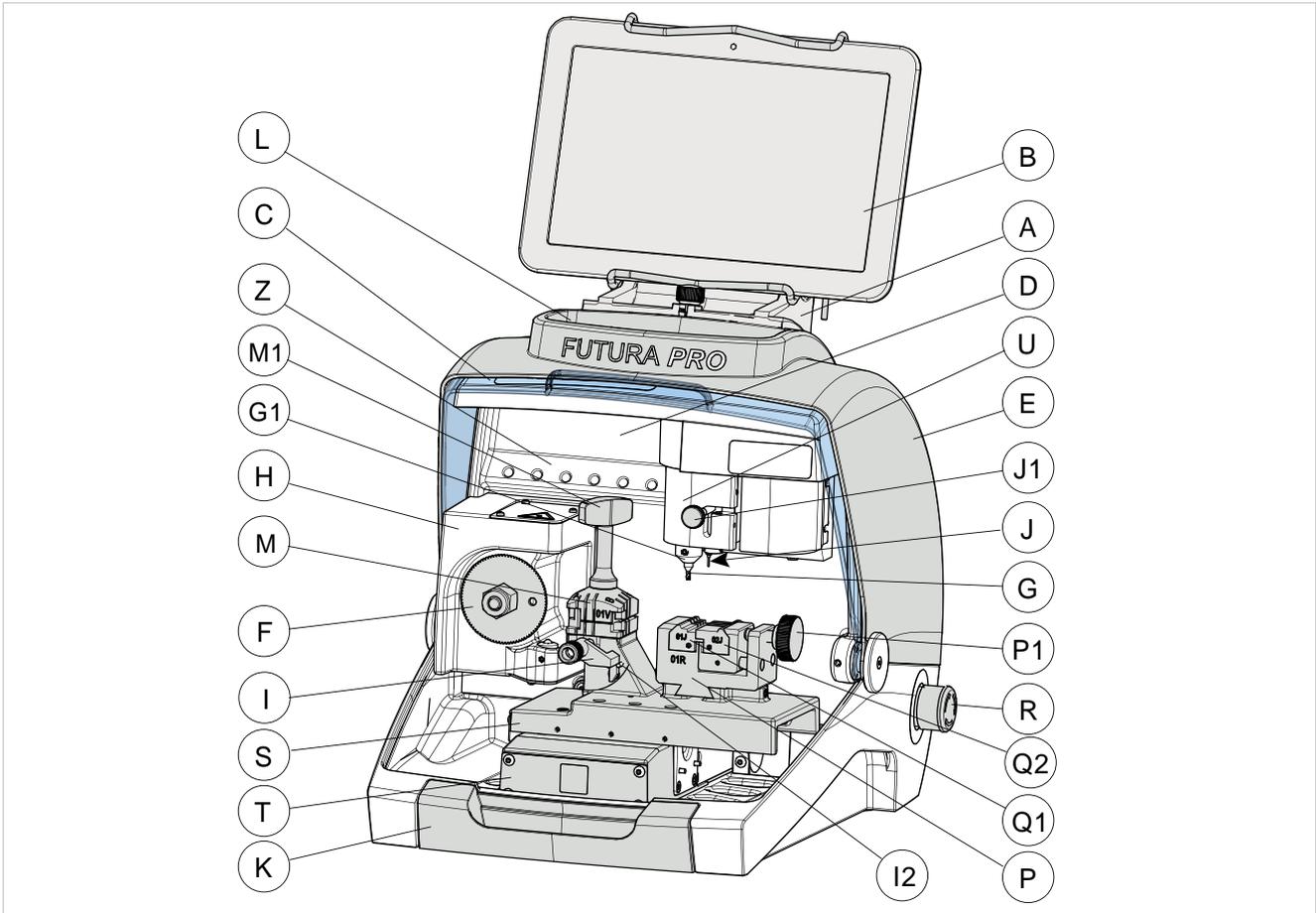
ill. 3



ill. 4

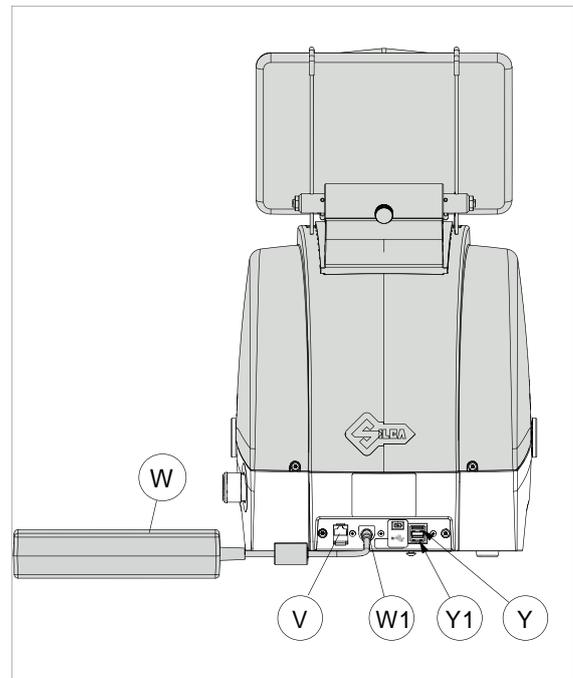
ATTENTION: le décodage de clés en aluminium anodisé, de clés en plastique ou de tout autre clé dépourvue de conductibilité électrique N'EST PAS RECEVABLE!

1.1 PRINCIPALES PARTIES OPÉRATIONNELLES



ill. 5

- A - Support tablette
- B - Tablette
- C - Capot de protection
- D - Lampe
- E - Capot
- F - Fraise (taillages Standard)
- G - Fraise (taillage à points/trace)
- G1 - Mandrin fraise (taillage à points/trace)
- H - Lecteur optique
- I - Gabarit
- I2 - Capteur gabarit
- J - Palpeur 01T
- J1 - Manette de mouvement palpeur
- L - Vide poches
- K - Cuvette à copeaux
- M - Étau 01V (clés Standard) - Étau 01VJ (Futura PRO JAPAN)
- M1 - Poignée sphérique étau 01V
- P - Étau 01R (taillage à points/trace)
- P1 - Poignée sphérique étau 01R
- Q1 - Mâchoire gauche
- Q2 - Mâchoire droite
- R - Bouton d'allumage/urgence
- S - Chariot axe X
- T - Chariot axe Y
- U - Chariot axe Z
- V - Porte ethernet
- W - Alimentateur
- W1 - Connecteur d'alimentation
- Y - Port USB pour charger la Tablette
- Y1 - Port USB standard
- Z - Porte-outils



ill. 6

1.2 SÉCURITÉS

FUTURA PRO est entièrement conforme aux normes. Les opérations pour lesquelles la machine a été conçue s'exécutent facilement sans présenter de risques pour l'opérateur. Le respect de normes de sécurité générales et des indications fournies par le fabricant dans ce mode d'emploi ne permettent aucune erreur humaine qui ne soit intentionnelle. De par ses caractéristiques de projet, la machine FUTURA PRO est sûre en tous points.

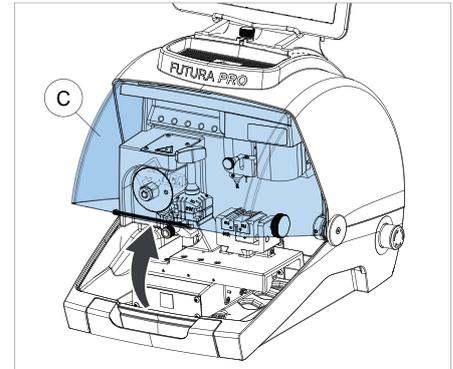
• Capot de protection

Le capot de protection a été projeté de manière à recouvrir et à préserver autant que possible les parties opérationnelles.

Pour mettre en place des clés à tailler ou pour faire d'autres opérations à bord de la machine, il faut soulever le capot (C) ().

Quand on soulève le capot, contrôlé par des microswitch, toutes les fonctions opérationnelles et les mouvements s'interrompent y compris ceux de la fraise. Le soulèvement est signalé à l'écran via un message sur la Tablette.

Pour lancer à nouveau le cycle d'usinage, abaisser le capot et suivre les instructions affichées sur la tablette.



ill. 7

• Arrêt d'urgence

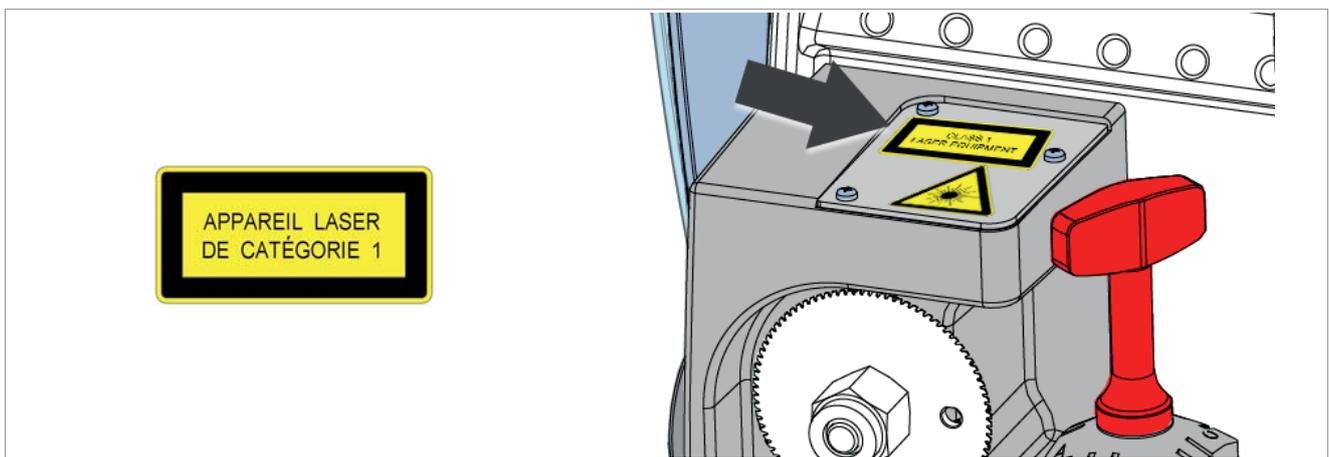
On peut intervenir sur la machine via le bouton d'urgence rouge (R) (ill. 5), monté sur le côté droit qui permet de stopper immédiatement la machine en cas de défaillance grave ou de danger pour l'opérateur.

Una volta eliminate la causa dell'emergenza, per disinserire il pulsante occorre ruotarlo in senso orario di 45°.

Remarque: c'est l'opérateur qui est chargé de garder toujours libre la zone autour de ce bouton pour qu'on puisse l'actionner le plus rapidement possible en cas de nécessité.

• Avertissements laser

En vertu des normes, il faut mettre l'autocollant sur le lecteur laser (en dotation - chap. 1.4) avec les avertissements rédigés dans la langue utilisée comme indiqué à l'ill. 8.



ill. 8

1.3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

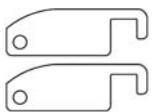
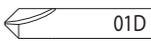
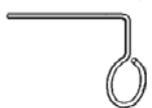
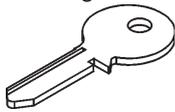
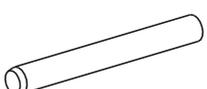
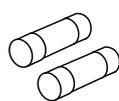
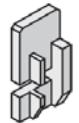
Alimentation électrique:	Machine: 24V d.c. - 5,5 Amp. - 130W Alimentateur: 90/264V a.c. - 50/60Hz - 220W - MEANWELL GS220A24-R7B
Moteur fraise (taillage standard):	24V d.c.
Moteur fraise (taillage à points/trace):	24V d.c.
Fraise prismatique (taillage standard):	en acier rapide HSS avec revêtement
Fraise cylindrique (taillage à points):	en acier rapide HSS
Fraise cylindrique (taillage type trace):	au carbure avec revêtement
Allure de l'outil:	Fraise prismatique: 1585 rpm Fraise cylindrique: 12100 rpm
Mouvements:	sur 3 axes (dotés de douilles spéciales) actionnés par des moteurs pas-à-pas (sur galets de guidage rectifiés)
Étau 01V: (pour taillage standard):	amovible, à 4 faces universel pour la préhension de clés plates, clés auto et clés croix
Étau 01VJ (Futura PRO JAPAN)	amovible, à 4 faces universel pour la préhension de clés plates, clés plates MIWA, clés auto et clés croix
Étau 01R: (pour taillage à points/trace)	amovible et doté de mâchoires interchangeable
Courses:	axe X: 30 mm axe Y: 50 mm axe Z: 27 mm
Dimensions:	largeur: 318 mm profondeur: 413 mm hauteur avec tablette et support: 522 mm (sans tablette et support 340 mm)
Poids:	Kg. 20
Nuisance acoustique:	pression sonore Lp(A) = - clés plates en laiton: 72.0 dB(A) - clés plates en acier: 74.5 dB(A) - clés à points en laiton: 70.0 dB(A) - clés trace en laiton: 74.0 dB(A) - clés trace en acier: 75.0 dB(A)

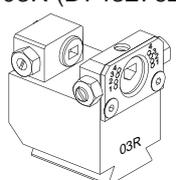
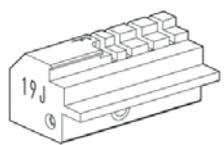
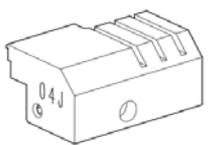
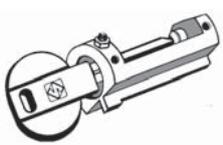
APPAREIL LASER CLASSE 1:

- Rayonnement maximum sans bloc de sécurité: 230 µW
- Longueur d'onde: 790,6 µm (invisible)
- Classe: EN 60825-1 2007

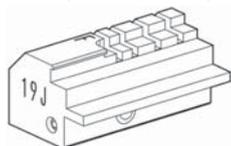
1.4 ACCESSOIRES FOURNIS

FUTURA PRO est livrée avec toute une série d'accessoires pour l'utilisation et la maintenance (outils, clés allen, fusibles...) qui se trouvent dans une boîte spéciale et qui contiennent:

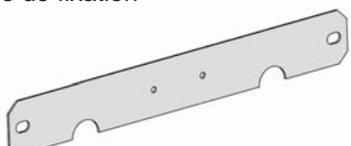
barrette d'arrêt 	fraise 01D 	ens. clés allen 1,5 ÷ 5 mm 
épingle en acier ø 1,7 mm 	palpeur 02T 	clé allen "T" 2,5 mm 
épingle en acier ø 1,2 mm 	fraise 01LW 	clé pour étalonnage Z3 
pinceau à radiateur 	tige déblocage fraise 	adaptateur universel 
autocollants normalisé laser 	clé plate 19 mm 	stylos touch pen 
fusibles 4 Amp.- retardé 	arrêt en pointe (Stop 4) 	USB pen 

Futura PRO AUTOMOTIVE			
étau 03R (D743276ZB) 	mâchoire 19J (D744023ZB) 	mâchoire 04J (D743256ZB) 	adaptateur B6 (D708040ZB) 

Futura PRO AUTOMOTIVE
fraise 02LW (D747839ZB) 

Futura PRO NA
mâchoire 19J (D744023ZB) 

Accessoires de bord de la machine:	
fraise 01F 	palpeur 01T 

A part:
bride de fixation 

2 TRANSPORT

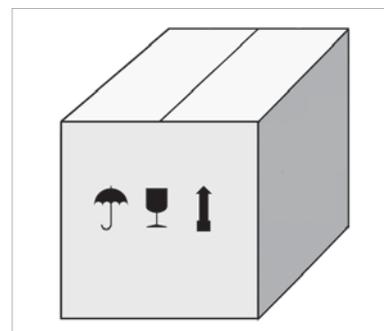
La machine à tailler se transporte facilement et sa manutention ne présente aucun risque particulier. La macchina imballata può essere trasportata manualmente da una persona.

2.1 EMBALLAGE

L'emballage de la machine FUTURA PRO garantit son transport correct quant à la sécurité et à l'intégrité de la machine et de tous ses composants.

L'emballage est constitué de coques en produit mousse qui enveloppent la machine.

Un solide emballage en carton robuste et une protection en nylon préservent la duplicatrice même en cas de stockage prolongé.



ill. 9



Craint l'humidité



Manipuler avec soin



Haut

2.2 TRANSPORT

Les pictogrammes à l'extérieur du carton fournissent des indications pour le transport.



ATTENTION: il faut conserver l'emballage complet pour tout déplacement successif de la machine.

2.3 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'abîmer.
- 3) Enlever les coques de protection de la duplicatrice.
- 4) Contrôler le contenu de la machine où vous devrez trouver:
 - machine à tailler FUTURA PRO
 - documentation complète comprenant le manuel d'instruction, la feuille avec la liste des pièces de rechange et le certificat de garantie;
 - tablette
 - support tablette
 - câble d'alimentation
 - alimentateur
 - boîte à outils
 - bride de fixation

2.4 MANUTENTION DE LA MACHINE

Une fois FUTURA PRO déballée, la poser directement sur le plan de travail; une seule personne suffit pour faire cette opération.



ATTENTION: la machine doit être exclusivement soulevée en la prenant par le socle. Ne jamais soulever la duplicatrice par les étaux, leviers ou autres.

3 INSTALLATION ET PRÉPARATION DE LA MACHINE

L'installation doit être effectuée par le client et elle ne requiert aucune compétence particulière. La machine est livrée prête à l'emploi et aucune opération de montage n'est nécessaire même s'il faut faire quelques opérations de contrôle et de préparation à l'emploi.

Remarque: la machine est fournie avec une goupille montée dans le mandrin. ENLEVER LA GOUPILLE ET INSTALLER LA BONNE FRAISE AVANT DE TAILLER LA CLE !

3.1 CONTRÔLE DES DÉGÂTS

FUTURA PRO est une machine solide et compacte qui ne risque pas de se rompre si le transport, les opérations d'ouverture de l'emballage et de l'installation ont été effectuées conformément aux instructions fournies dans ce manuel.

Il est toutefois conseillé de contrôler l'intégrité de la machine.

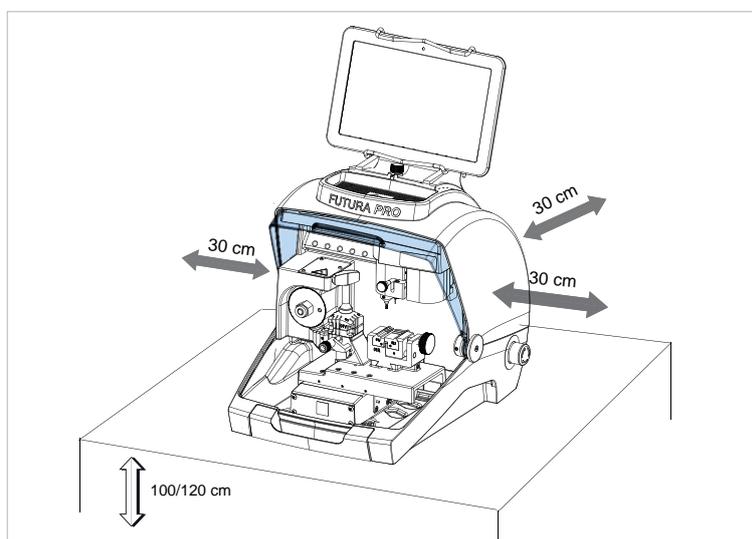
3.2 CONDITIONS AMBIANTES

Pour garantir une meilleure utilisation de la machine, il faut tenir compte des paramètres ambiants suivants: les milieux trop humides et peu aérés sont déconseillés. Les conditions ambiantes optimales pour le fonctionnement de la machine sont:

- une température ambiante comprise entre 10°C et 40°C;
- une humidité relative de 60% environ.

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 (20 Kg). le plan se trouvera à une hauteur d'environ 100-120 cm pour permettre une bonne accessibilité aux parties opérationnelles il est recommandé de laisser un espace de 30 cm derrière la machine et sur les côtés pour garantir une bonne ventilation (ill. 10).
- 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) Raccorder le câble d'alimentation (alimentateur) à la machine (chap.3.4.2).

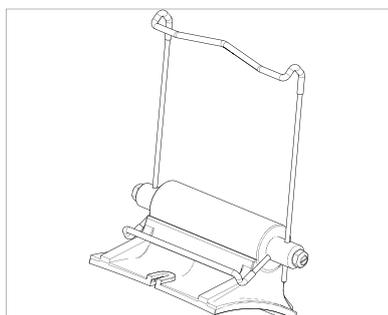


ill. 10

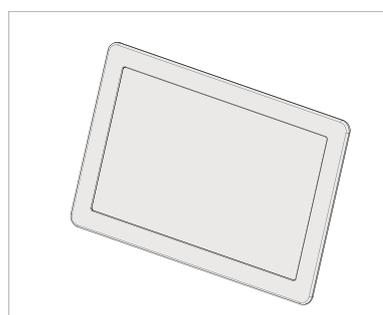
3.4 PIÈCES DÉTACHÉES

Dans l'emballage, vous trouverez également les pièces suivantes emballées séparément:

3.4.1 Support tablette et tablette



ill. 11



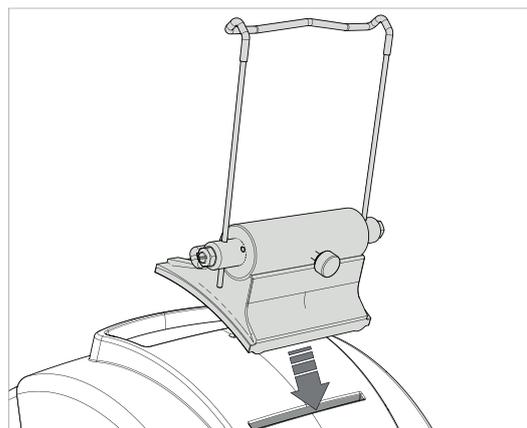
ill. 12

Ces objets qui se distinguent du bloc machine devront être installés par l'opérateur sur la duplicatrice comme suit:

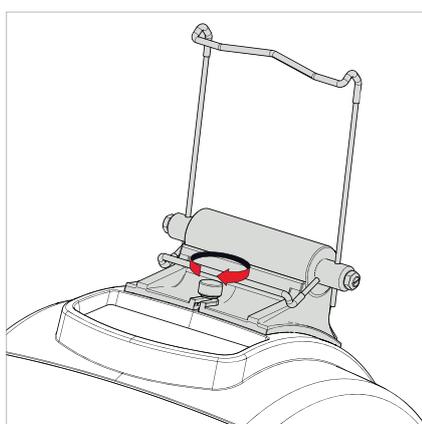
- 1) Sortir les 2 objets de leurs emballages respectifs.
- 2) Dévisser le pommeau qui se trouve sur la partie haute du carter machine (ill. 13).
- 3) Emboîter le support tablette de manière que son profil entre bien dans la fente prévue à cet effet sur le carter haut (ill. 14).
- 4) Visser et serrer le pommeau pour fixer le support tablette au carter haut (ill. 15).
- 5) Emboîter la tablette dans son support (ill. 16).



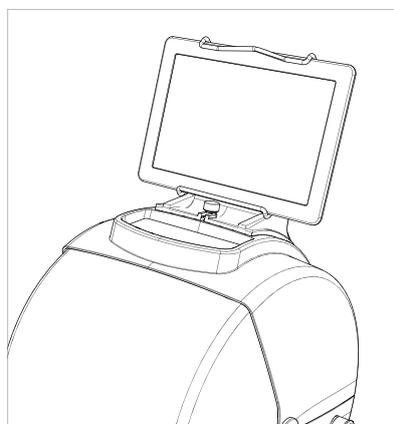
ill. 13



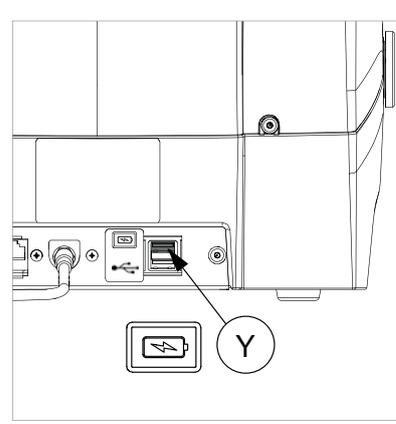
ill. 14



ill. 15



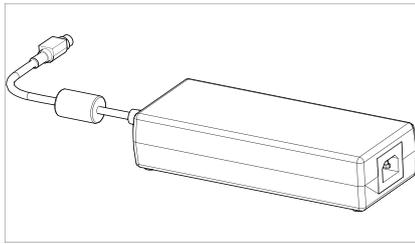
ill. 16



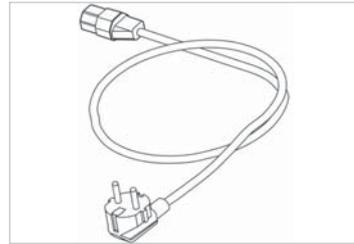
ill. 17

- 6) Connecter la tablette via son câble USB/Micro USB à la prise USB de chargement tablette (Y) montée derrière Futura PRO.

3.4.2 Alimentateur et câble d'alimentation

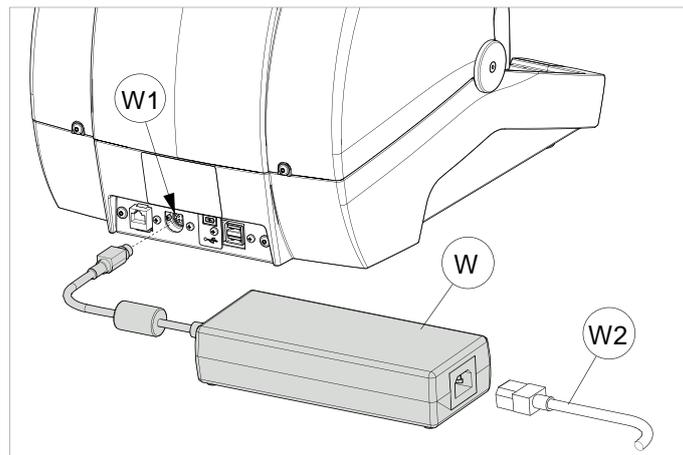


ill. 18



ill. 19

Raccorder FUTURA PRO à l'alimentateur (W) et raccorder ce dernier à la source d'énergie via le câble d'alimentation (W2).

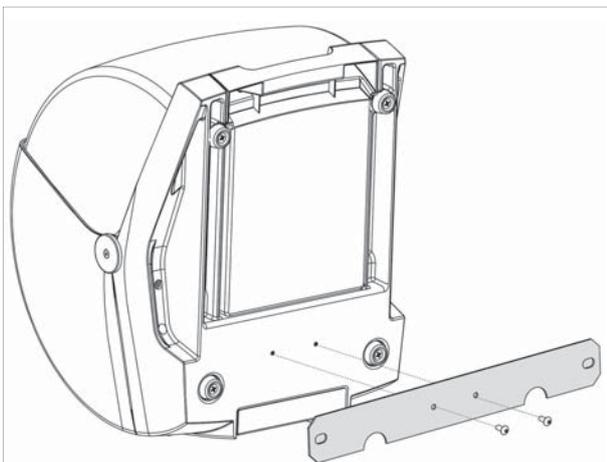


ill. 20

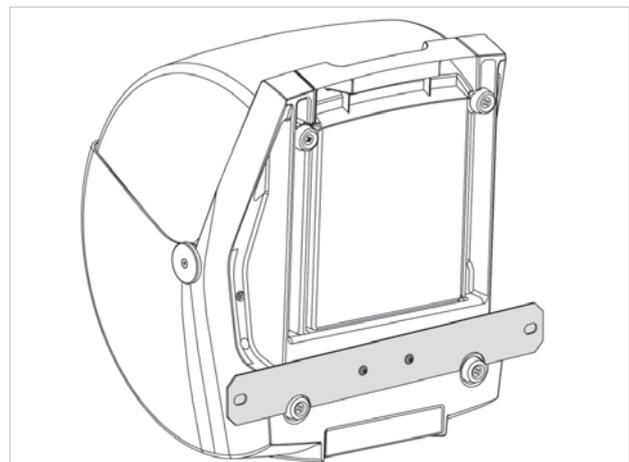
3.4.3 Bride de fixation

Si vous devez transporter la duplicatrice, et que pour ce faire vous utilisez un véhicule, une camionnette par ex., installez la machine comme suit:

- 1) Eteindre la duplicatrice et débrancher le câble d'alimentation.
- 2) Enlever le porte-tablette et la tablette.
- 3) Renverser la duplicatrice vers l'arrière.
- 4) Raccorder la bride de fixation à la duplicatrice et la bloquer avec les 2 vis.
- 5) Remettre la duplicatrice à plat.



ill. 21

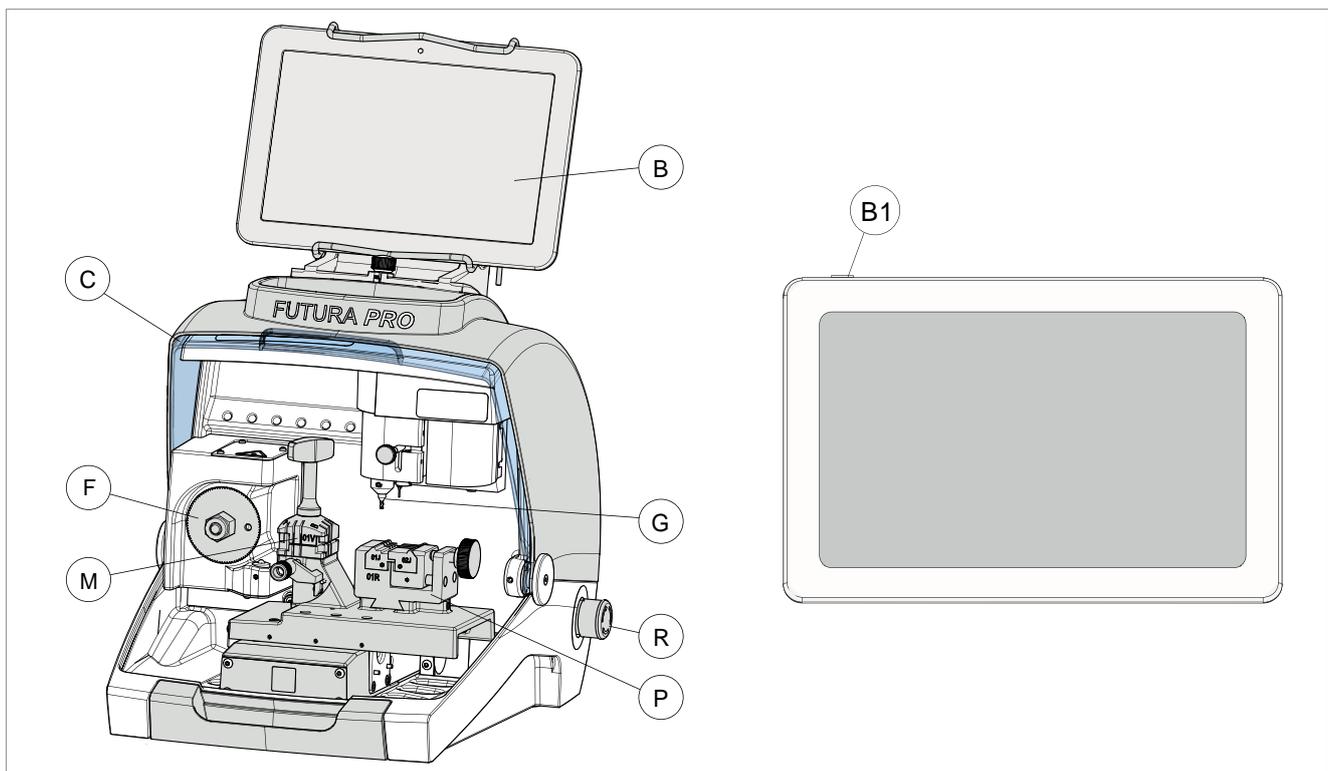


ill. 22

3.5 DESCRIPTION DU POSTE DE TRAVAIL

Un seul opérateur qui disposera des éléments suivants suffira pour faire marcher la duplicatrice:

- Interrupteur général d'alimentation/bouton d'arrêt d'urgence (R) placé à droite de la machine
- Étaux de mise en place de la clé (M) (P)
- Tablette (B)
- Bouton marche/arrêt de la tablette (B1)
- Capot de protection (C)
- Fraises (F) (G)



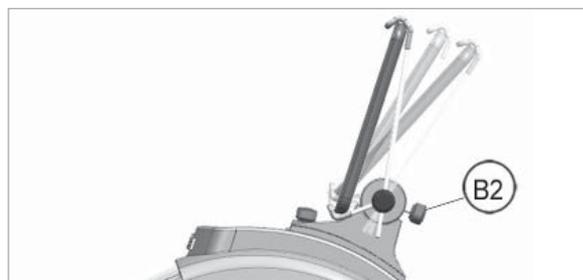
ill. 23

4 RÉGULATION ET EMPLOI DE LA TABLETTE

- 1) Raccorder la tablette au réseau via son alimentateur pour la charger (il faut compter 3 heures pour le premier chargement). La tablette peut être chargée connectée à la spécifique prise USB montée derrière la machine Futura PRO (ill. 17, page 12).
- 2) Allumer la tablette avec le bouton (B1) (ill. 23) et le maintenir enfoncé pendant quelques secondes.

REGULER L'INCLINAISON DE LA TABLETTE

- 1) Desserrer le pommeau (B2).
- 2) Incliner le support à votre gré.
- 3) Resserrer le pommeau (B2).

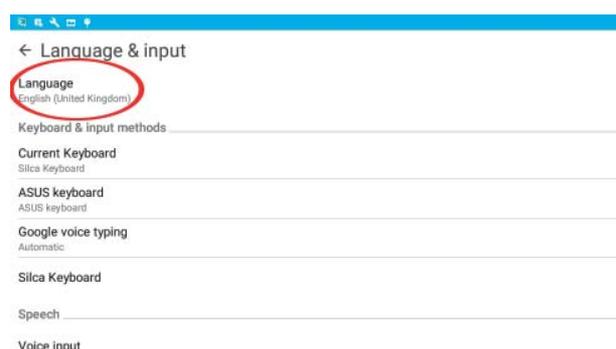
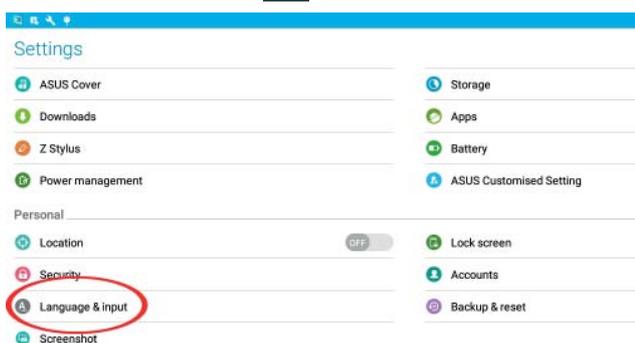


ill. 24

4.1 CHOISIR LA LANGUE



- 1) Sélectionner "Settings" .

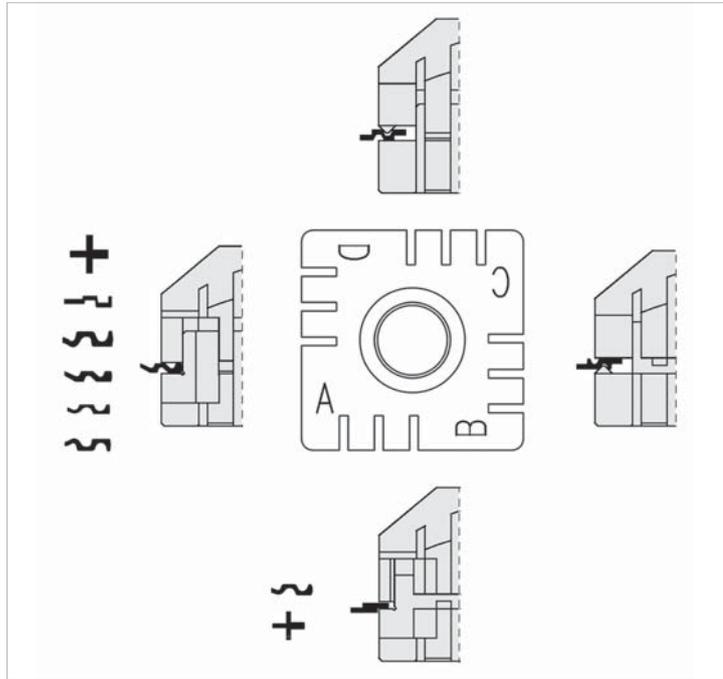
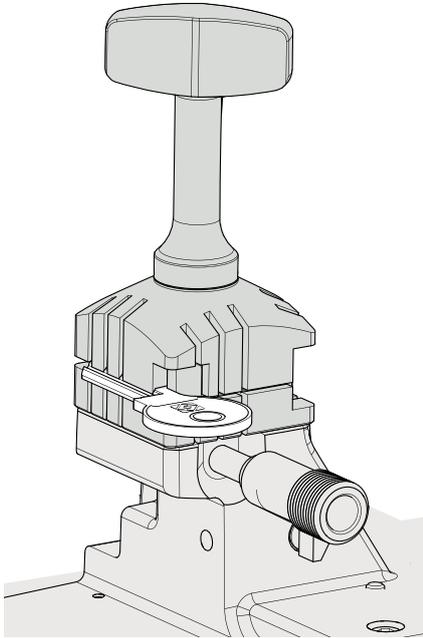


- 2) Du doigt, faire défiler vers le haut.
 - 3) Sélectionner «Language & Input» et puis «Language».
 - 4) Faire défiler et sélectionner la langue voulue.
 - 5) Sélectionner "Silca clavier" (si on veut).
 - 6) Sélectionner Display> Repos> Jamais. Ceci permettra d'éviter l'entrée en service du timeout et la fermeture de la section.
 - 7) Pour sortir 
- **Pour toutes les fonctions du Logiciel configurées par Silca pour la machine, veuillez consulter le GUIDE D'UTILISATION SOFTWARE FUTURA à bord de la tablette (chap.10).**
 - Pour toutes les autres indications, voir ce qui est reporté dans le guide rapide de la tablette.

5 ÉTAUX

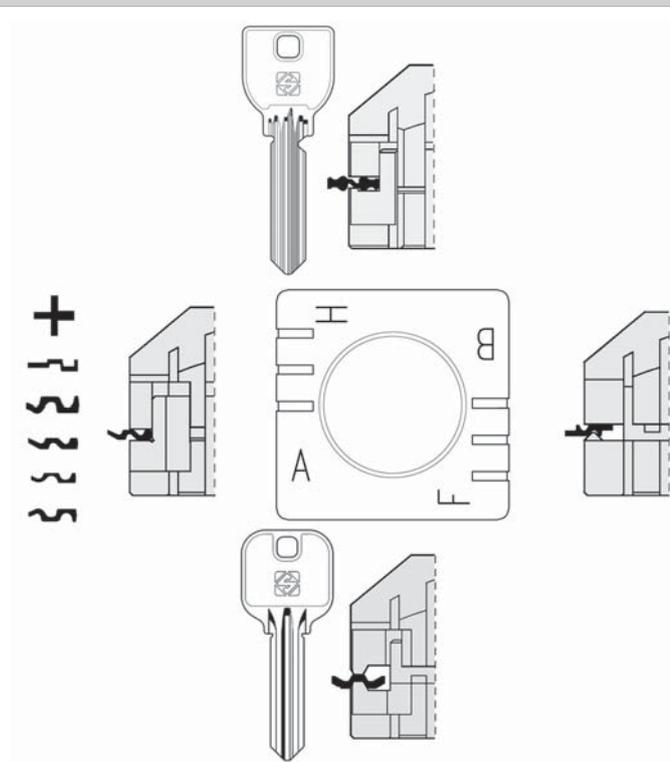
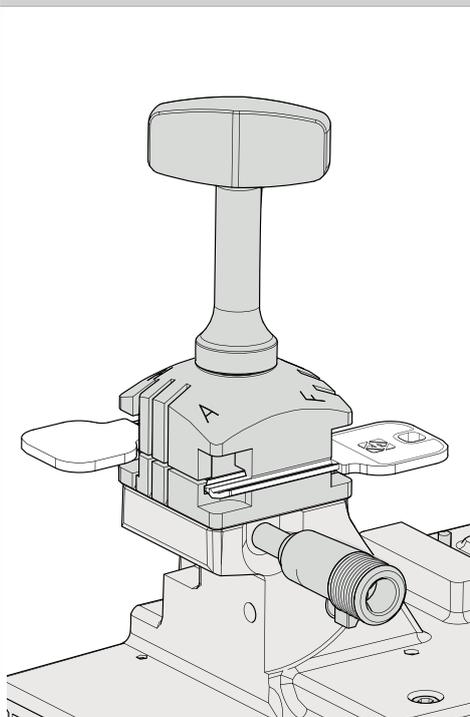
5.1 ÉTAU POUR CLÉS PLATES À TAILLAGE STANDARD - 01V

ÉTAU 01V: FUTURA PRO - FUTURA PRO NA



ill. 25 - Étau 01V

ÉTAU 01VJ: FUTURA PRO JAPAN

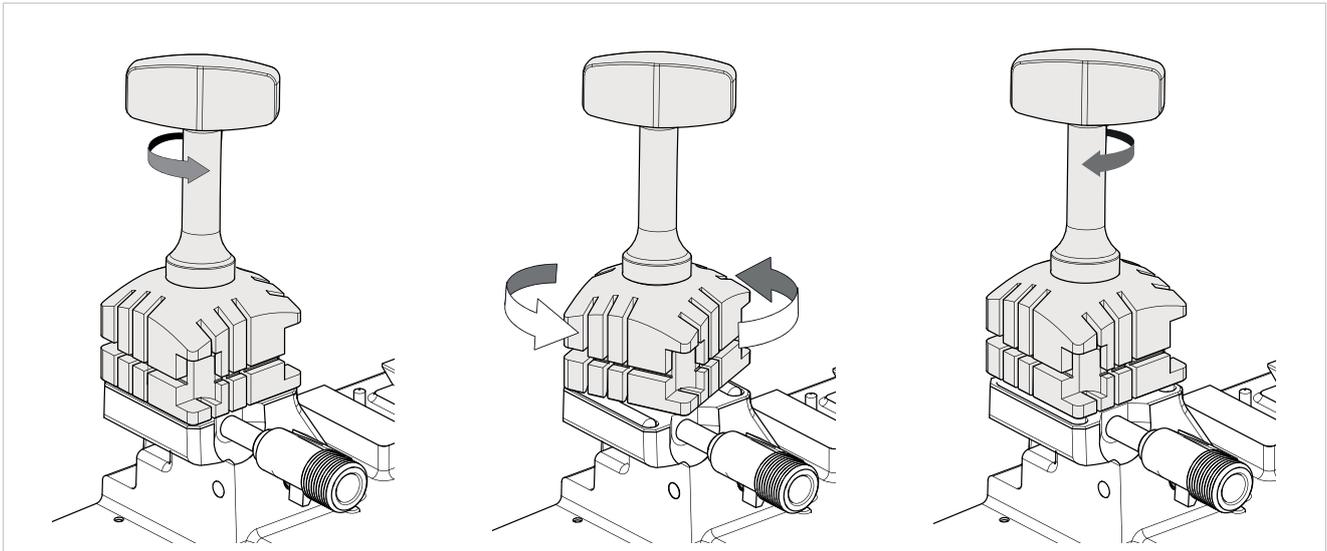


ill. 26 - Étau 01VJ

Selon le type de clé à décoder et/ou à tailler à copie ou à code, on vous demandera quel côté de l'étau utiliser (ill. 25 et ill. 26). La mise en place du bon côté est extrêmement simple et facile. Mâchoires de l'étau légèrement ouvertes, faire pivoter manuellement l'étau pour le placer comme demandé: un système d'alignement spécial vous assistera dans cette opération (ill. 27).

L'étau à 4 faces permet un excellent blocage des clés, reposant sur le dos ou sur le profil.

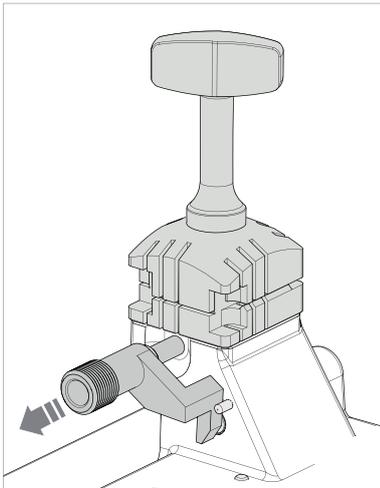
- Pour copier des clés (qui peuvent être bloquées indifféremment sur les côtés À, B, C ou D de l'étau), c'est l'utilisateur qui devra choisir le côté de l'étau le mieux adapté à leur mise en place.
- Pour décoder une clé il faut utiliser l'étau proposé par le logiciel.
- Pour le taillage à code de la clé, c'est le logiciel qui fournit le côté de l'étau à utiliser.



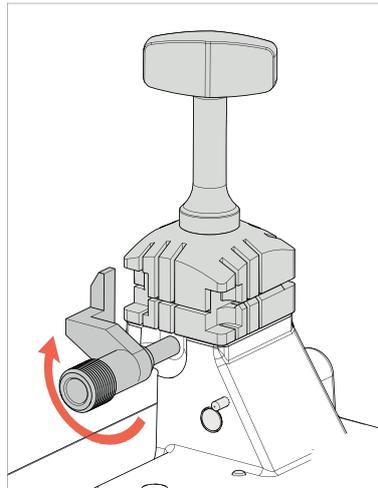
ill. 27 - ROTATION DE L'ÉTAU

5.1.1 Usage du gabarit

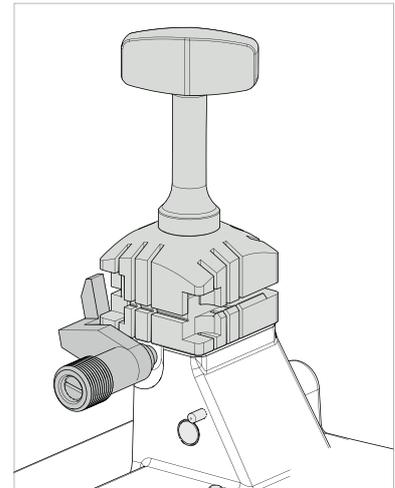
Utiliser le gabarit pour la mise en place des clés plates cylindre ou auto avec arrêt/Stop 0 (ill. 34).



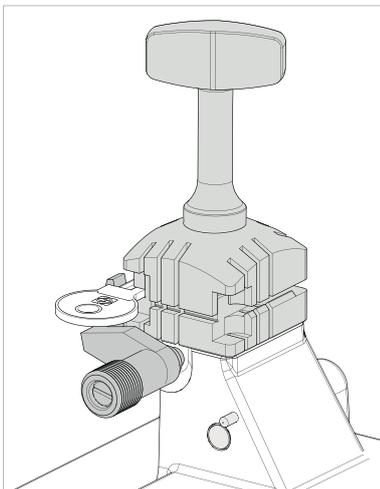
ill. 28



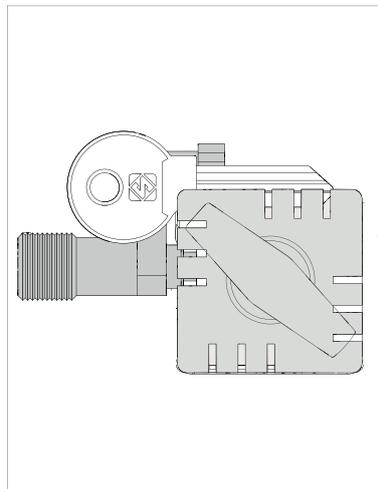
ill. 29



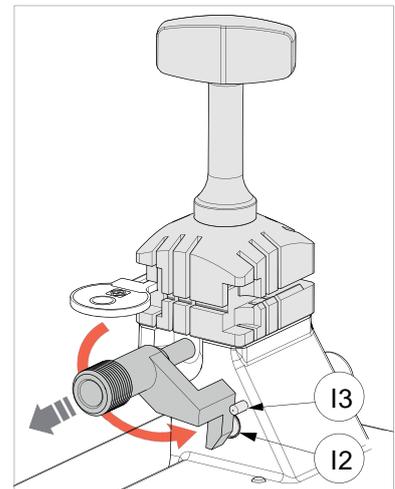
ill. 30



ill. 31



ill. 32



ill. 33

Tirer légèrement le gabarit vers l'opérateur, faire pivoter de 180° env. dans le sens horaire et relâcher le gabarit contre l'étui.

Immobiliser la clé-échantillon dans l'étui avec l'arrêt contre le gabarit.

Pour les clés dépourvues d'arrêt avec la référence en pointe, il faudra utiliser la barrette ou l'arrêt pointe (fourni) (chap.5.1.2).

Le choix de la position 1-2-3-4 dépendra de la longueur du taillage.

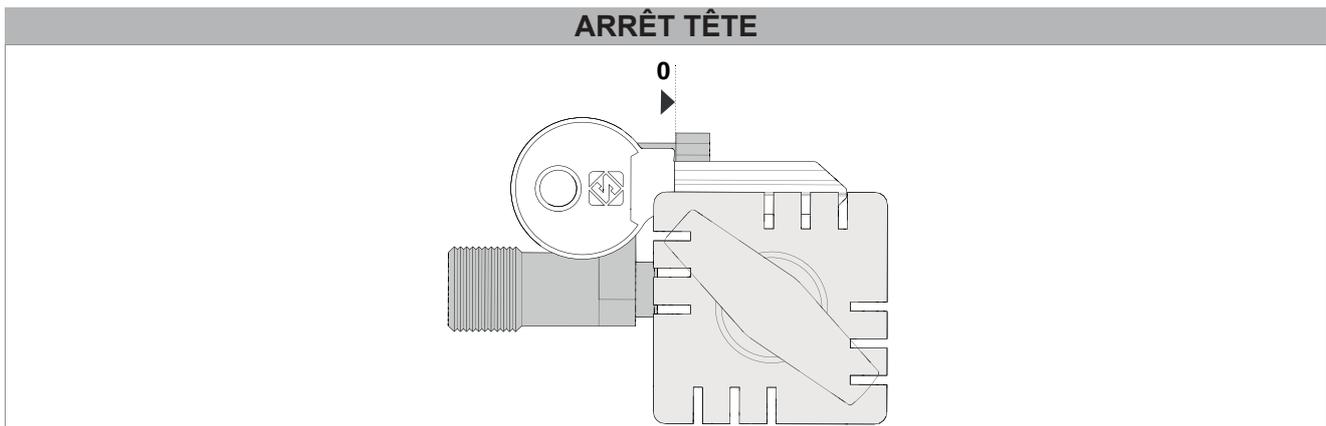
Remarque: avant de commencer à lire ou à tailler la clé, il faudra reporter le gabarit dans sa position d'origine manuellement (ill. 33).

Pour toutes les opérations de lecture/décodage et taillage, le gabarit (I) doit être remis dans sa position d'origine manuellement (ill. 33 - dans cette position, il cache le capteur (I2) qui en détecte la présence).

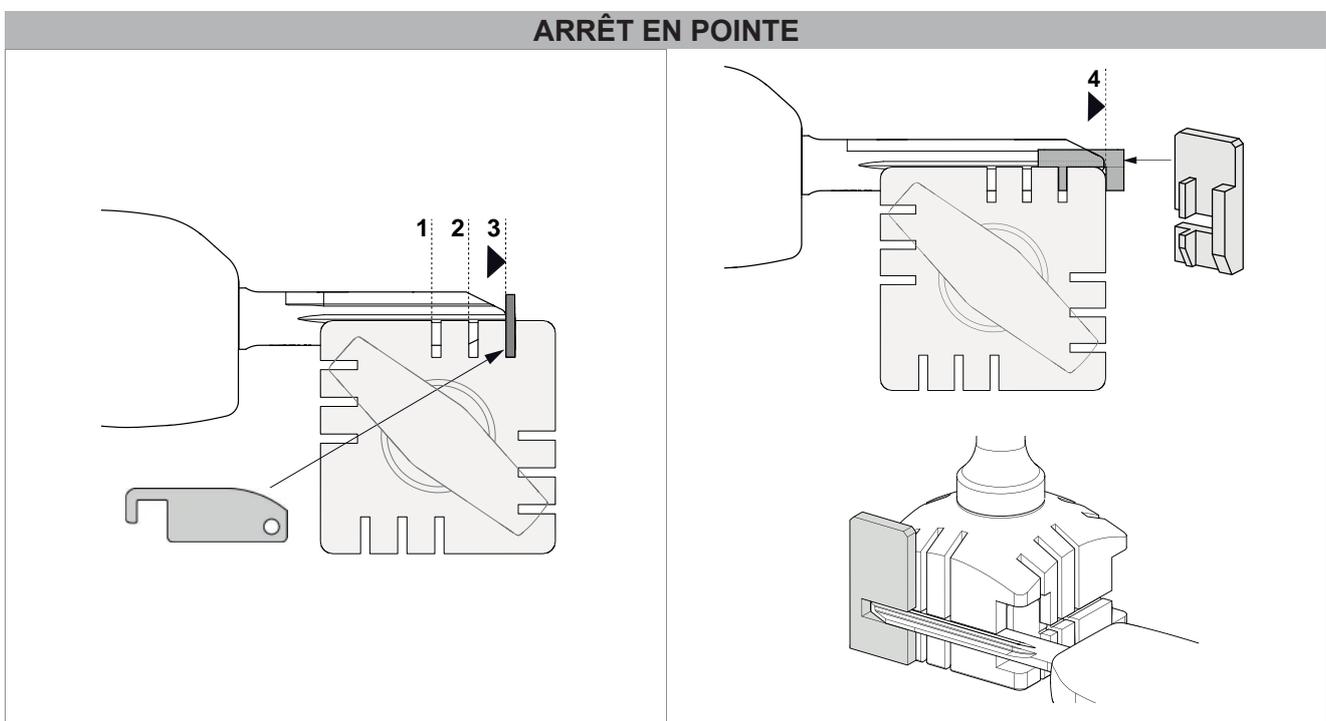
Pour ramener le gabarit dans sa position d'origine (gabarit contre l'arrêt clé) opérer comme suit:

- 1) Faire pivoter dans le sens anti-horaire;
- 2) Tirer vers l'opérateur et continuer à faire pivoter dans le sens anti-horaire jusqu'à s'arrêter contre la cheville d'arrêt (I3);
- 3) Relâcher le gabarit.

5.1.2 Positions stop (arrêt clé)



ill. 34 - Stop 0



ill. 35: Stop 1 - 2 - 3

ill. 36: Stop 4

Pour installer les clés avec arrêt en pointe, vous utiliserez les accessoires fournis suivants en fonction de la longueur du canon (chap.1.4):

- **Barrette d'arrêt (ill. 35)**
pour les clés nécessitant Stop 1, 2 ou 3. La barrette doit être emboîtée dans les rainures prévues à cet effet.
- **Arrêt pointe Stop 4 (ill. 36)**
pour les clés longues nécessitant Stop 4. À installer comme illustré à la ill. 36.



ATTENTION: il faudra enlever la barrette d'arrêt et l'arrêt pointe avant de passer aux opérations de décodage ou de taillage.

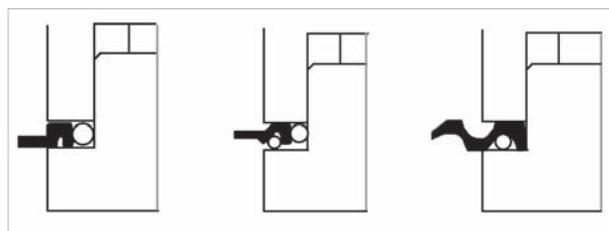


ATTENTION: pour bien serrer l'étau, il n'est pas nécessaire d'appliquer une force excessive sur la poignée sphérique.

5.1.3 Usage des épingles - ÉTAU 01V / 01VJ

Dans le cas de clés à canon étroit, il faut introduire les épingles entre le fond de l'étau et le dos de la clé de manière que celle-ci dépasse suffisamment pour pouvoir être lue et taillée.

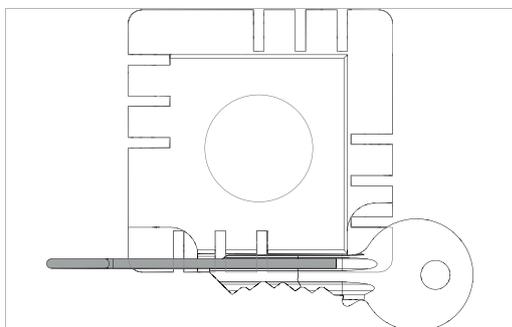
Si la clé a non seulement un canon étroit, mais est également peu épaisse, on utilisera 2 épingles (ill. 37).



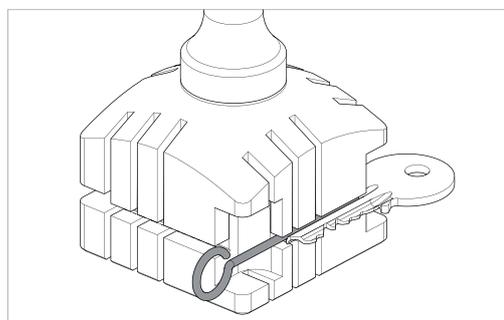
ill. 37

Si la clé originale est brisée, introduire l'épingle appropriée dans l'échancrure du canon de manière à ce qu'elle soit alignée et puisse être reproduite (ill. 38).

Remarque: utiliser l'épingle avec le même diamètre pour le décodage et pour le taillage.



ill. 38



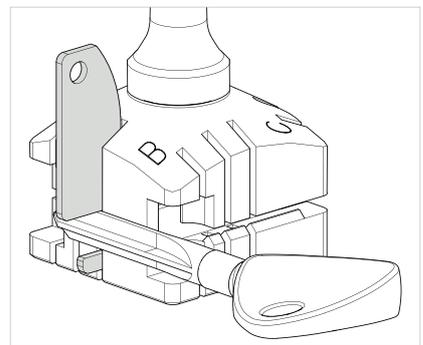
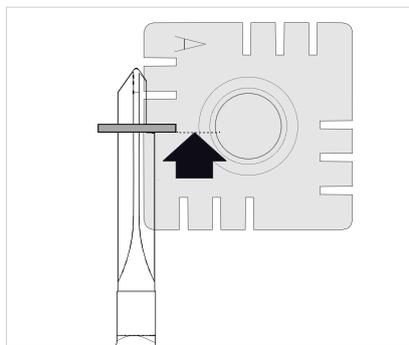
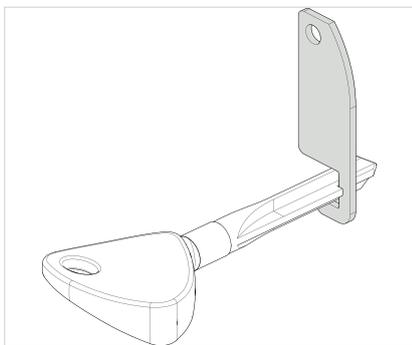
ill. 39

5.1.4 Mise en place des clés croix (à 3 ailettes)

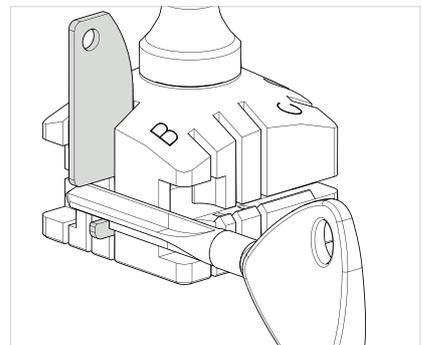
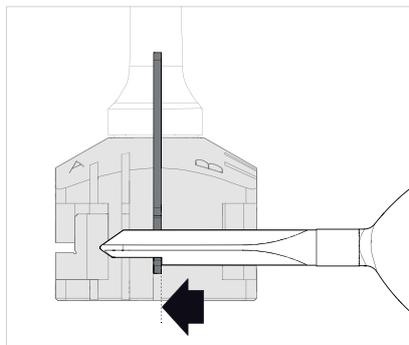
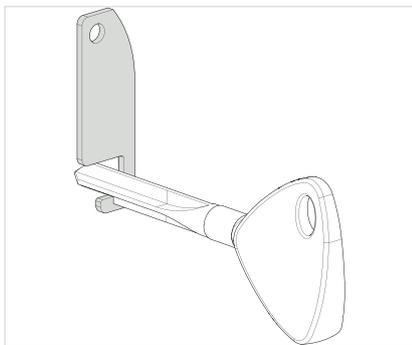
- 1) Avec l'étau standard à 4 faces, il vous sera possible de tailler presque toutes les clés croix (sauf celles en Y et en T).
- 2) Laisser le gabarit dans sa position d'origine.
- 3) Emboîter la clé dans l'étau:
 - emboîter la barrette avec la gorge dans l'entaille de l'étau en fonction de l'arrêt clé (comme illustré aux ill. 40 - Avec arrêt clé vers l'INTERIEUR de l'étau, ill. 41 - Avec arrêt clé vers le BAS et ill. 42 - Avec arrêt clé vers le HAUT).
 - appuyer l'arrêt clé contre la barrette.
- 4) Serrer la manette (M1) pour bloquer la clé.
- 5) Enlever la barrette.

ATTENTION: chaque ailette a un taillage différent.

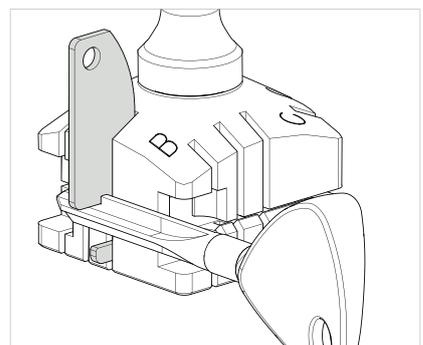
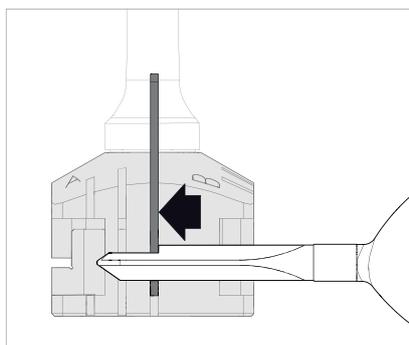
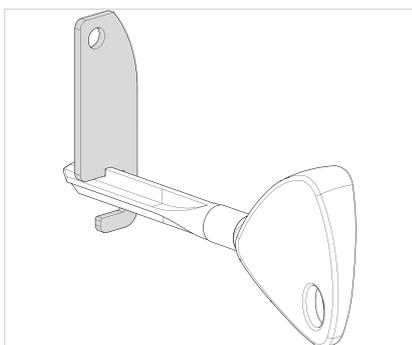
POSITIONS CLÉ ET BARRETTE



ill. 40 - Avec arrêt clé vers l'INTERIEUR de l'étau



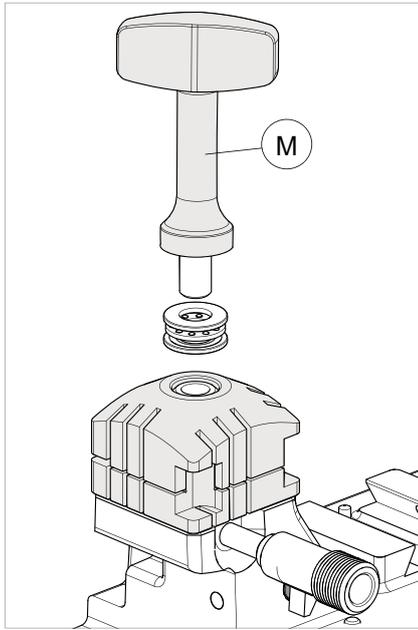
ill. 41 - Avec arrêt clé vers le BAS



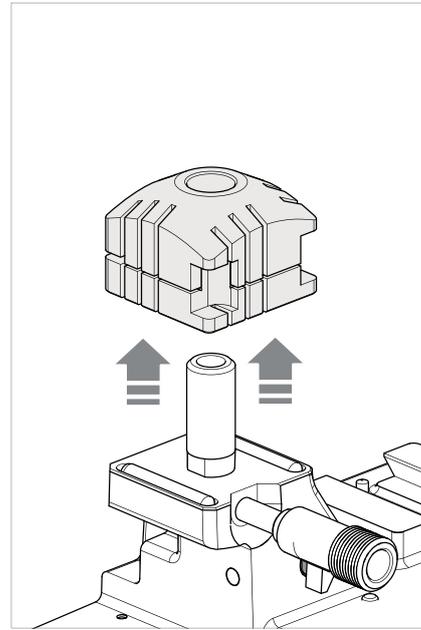
ill. 42 - Avec arrêt clé vers le HAUT

5.1.5 Enlever/emboîter l'étau 01V / 01VJ

- 1) Soulever le capot de protection.
- 2) Dévisser complètement la poignée sphérique (M1) et l'enlever avec le set de la plaque (ill. 43).
- 3) Désenfiler l'étau installé vers le haut (ill. 44).
- 4) Nettoyer soigneusement le logement du support étau.
- 5) Nettoyer l'étau avant de l'emboîter dans le support.
- 6) Visser la poignée sphérique (M1) avec le set plaque tournante.



ill. 43



ill. 44

5.2 ÉTAU POUR CLES A POINTS ET TRACE - 01R

Selon le type de clé à décoder et/ou à tailler, suivre les indications prévues par le programme Silca sur la tablette à propos de:

- l'étau
- l'emploi des mâchoires (Q1) et (Q2)
- l'arrêt prévu pour l'étau (ill. 46 et ill. 47)

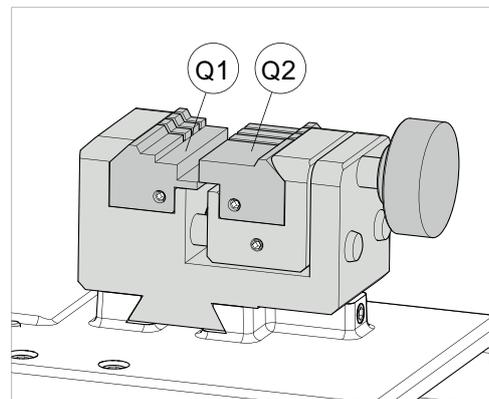
INSTALLER LES CLES

L'étau peut accueillir des clés haute sécurité dotées de cliquet ou ayant la repère sur la pointe.

Les premières (avec cliquet) devront buter contre les mâchoires (arrêt "0") (ill. 46) alors que les autres (arrêt en pointe) seront installées en prenant comme repère une des rainures (1-2-3-4) comme indiqué dans le programme Silca sur la tablette. Pour cette opération, utiliser la barrette fournie (ill. 47).

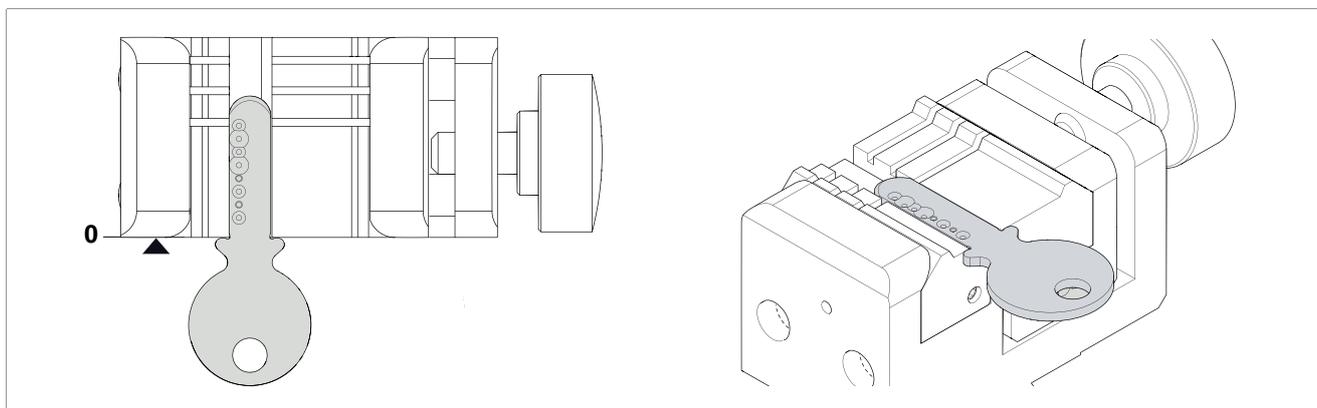
Remarque: il faut enlever la barrette d'arrêt avant de passer aux opérations de décodage ou de taillage.

- 1) Emboîter la clé à tailler dans son logement en l'adossant bien au plan de l'étau.
- 2) Serrer la poignée sphérique (M) pour immobiliser la clé.

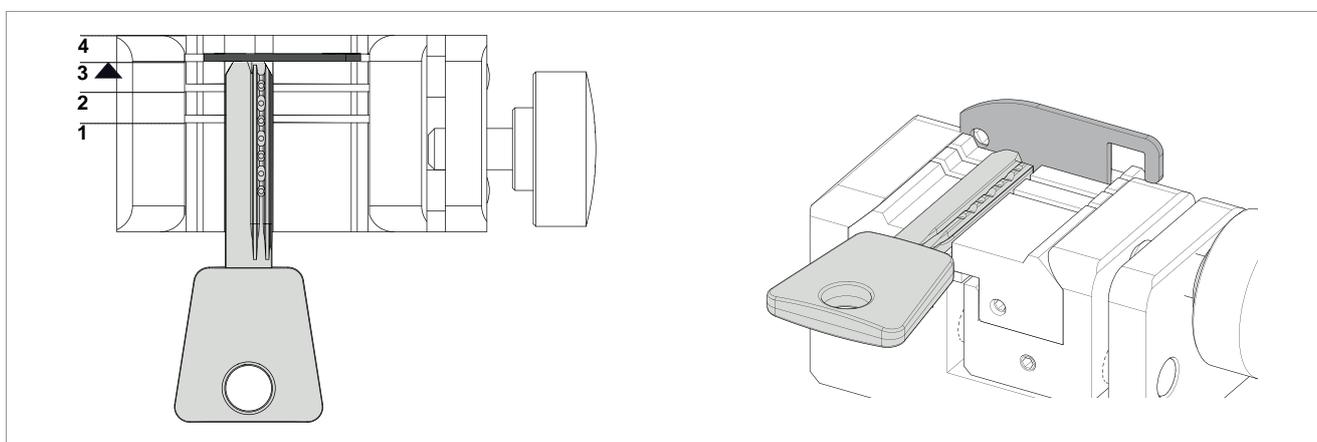


ill. 45

5.2.1 Clés À POINTS

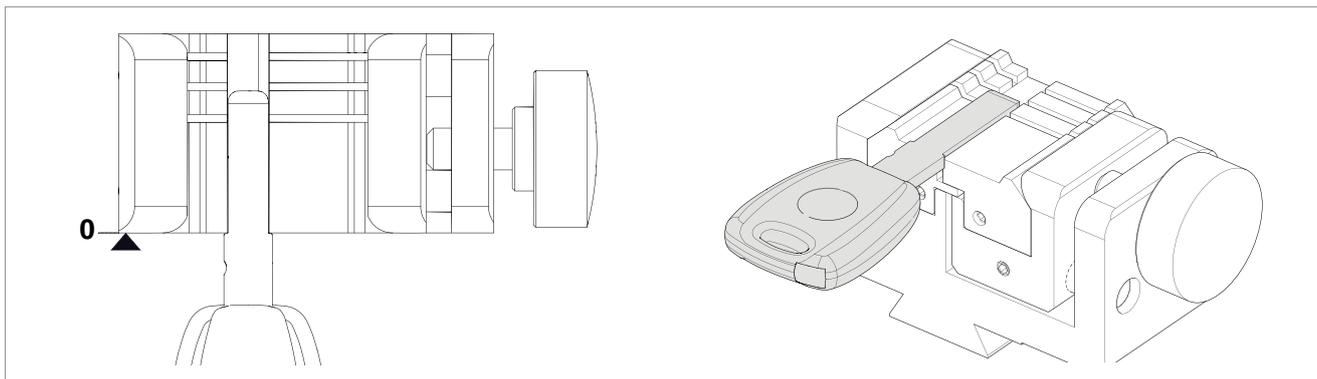


ill. 46 - ARRÊT TÊTE

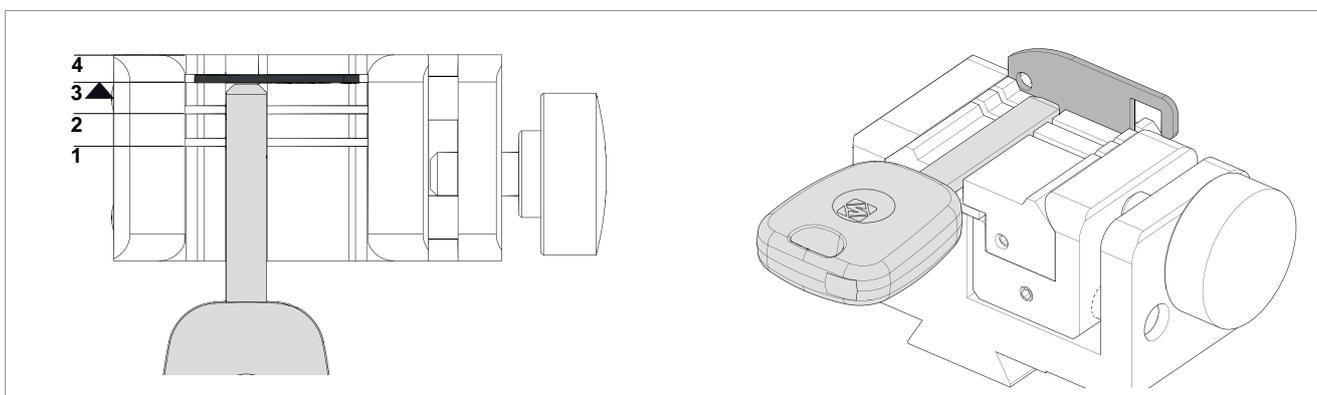


ill. 47 - ARRÊT EN POINTE

5.2.2 Clés avec taillage type TRACE

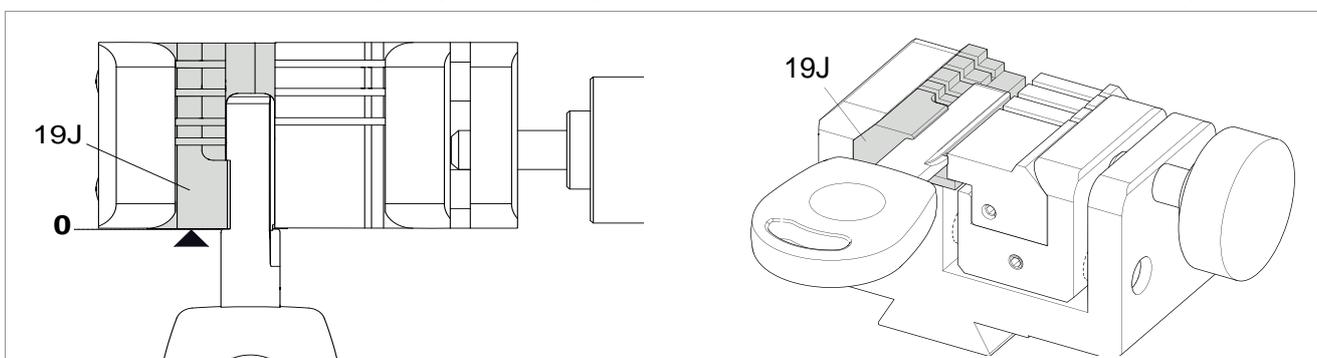


ill. 48 - ARRÊT TÊTE

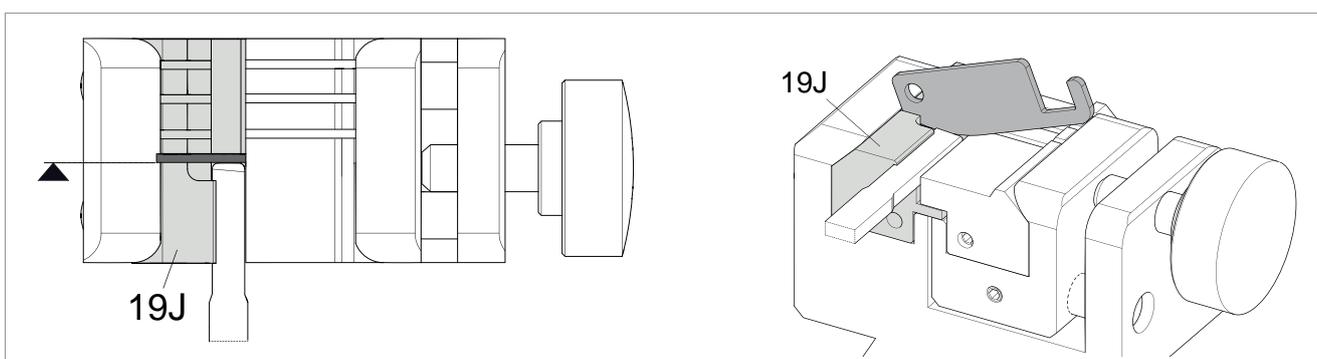


ill. 49 - ARRÊT EN POINTE

5.2.3 Clés avec taillage type TRACE (Futura PRO NA et Futura PRO Automotive)



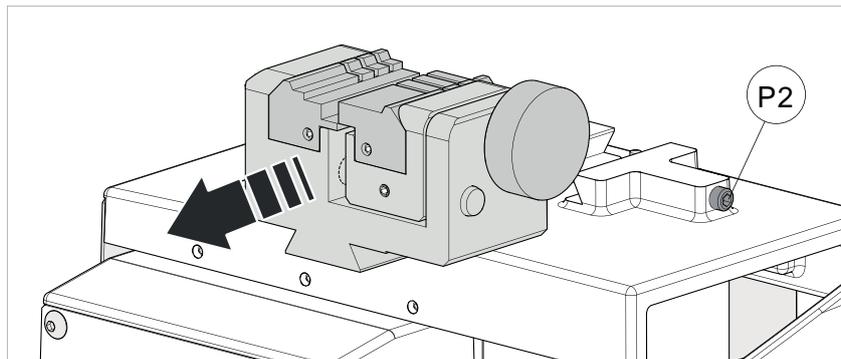
ill. 50 - clé HU66 sur Futura PRO NA et Futura PRO Automotive



ill. 51 - clé Ford Escape sur Futura PRO NA et Futura PRO Automotive

5.3 ENLEVER/EMBOÎTER L'ÉTAU 01R

- 1) Soulever le capot de protection.
- 2) Desserrer le grain (P2) et enlever l'étau en le désenfilant vers l'opérateur.
- 3) Nettoyer soigneusement l'emplacement du support étau.
- 4) Nettoyer l'étau avant de l'emboîter dans le support.
- 5) Emboîter l'étau (avec la poignée sphérique à droite) dans le logement à queue-d'aronde et le faire buter contre la cheville d'arrêt.
- 6) Serrer le grain (P2) pour immobiliser l'étau.

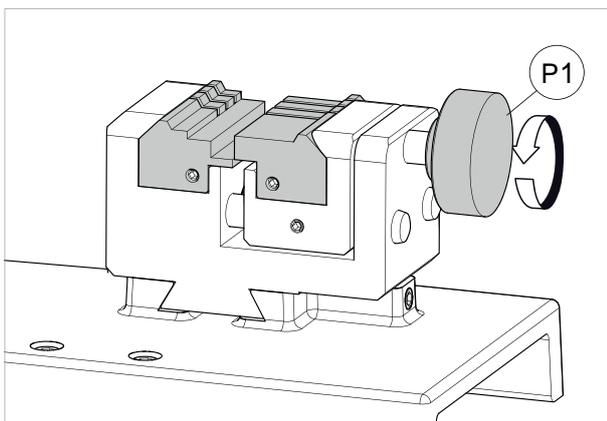


ill. 52

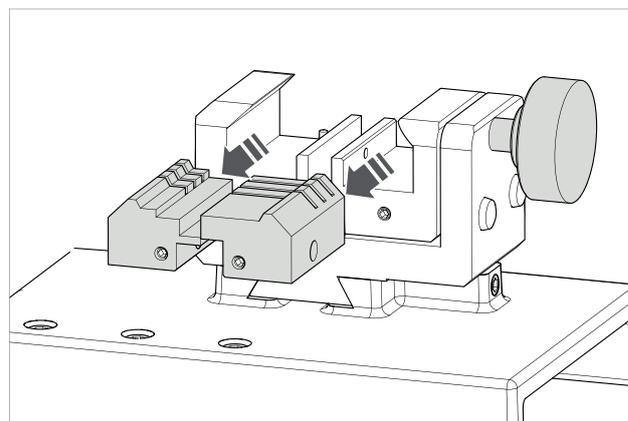
5.4 ENLEVER/EMBOÎTER LES MÂCHOIRES DE L'ÉTAU 01R

- 1) Soulever le capot de protection.
- 2) Dévisser la poignée sphérique (P1) de quelques tours (ill. 53).
- 3) Avec les doigts, pousser la mâchoire de l'arrière de l'étau à extraire et la désenfiler vers l'opérateur (ill. 54).
- 4) Nettoyer soigneusement le logement de la mâchoire dans l'étau.
- 5) Nettoyer la mâchoire avant de l'emboîter dans l'étau.
- 6) Emboîter la mâchoire en la faisant buter contre la cheville d'arrêt.

Remarque: la mâchoire ne peut être introduite dans l'étau que d'un côté.



ill. 53

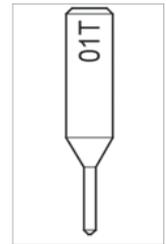


ill. 54

5.5 EMPLOI DU PALPEUR 01T

Utiliser le palpeur 01T pour lire/décoder tant les clés à points que les clés à taillage type trace. Selon le type de clé à décoder et les encombrements du cas de figure, on demandera d'utiliser, ou de ne pas utiliser, ce palpeur.

ATTENTION: le décodage de clés en aluminium anodisé, de clés en plastique ou de tout autre clé dépourvue de conductibilité électrique N'EST PAS RECEVABLE !



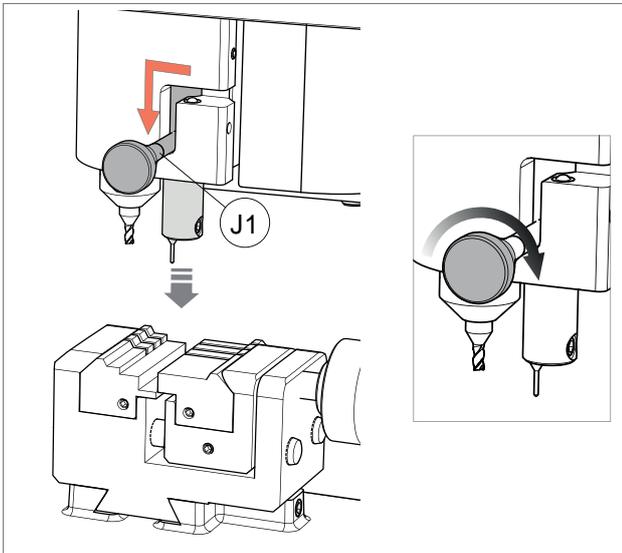
ill. 55

• ACTIVER LE PALPEUR 01T (ill. 56)

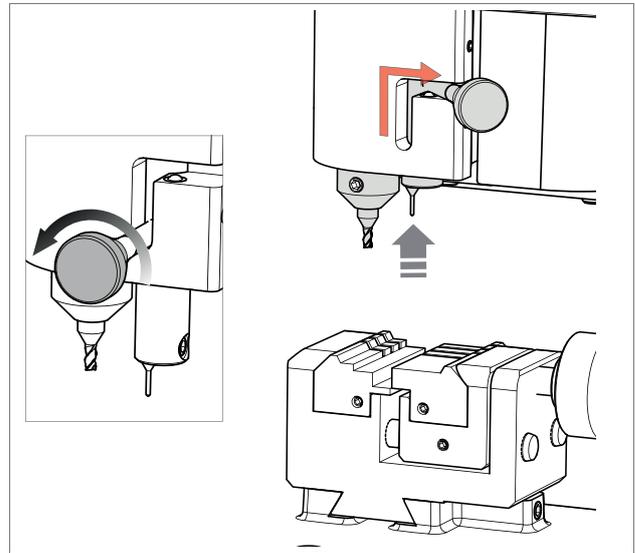
- Pour utiliser le palpeur: faire pivoter vers la gauche la manette (J1) et abaisser le palpeur.
- Palpeur abaissé, faire tourner dans le sens horaire le pommeau de la manette.

• EXCLURE LE PALPEUR 01T (ill. 57)

- Faire pivoter le pommeau de la manette dans le sens antihoraire.
- Amener le palpeur en position de repos : soulever la manette (J1) et la faire tourner vers la droite.



ill. 56

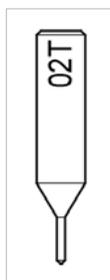


ill. 57

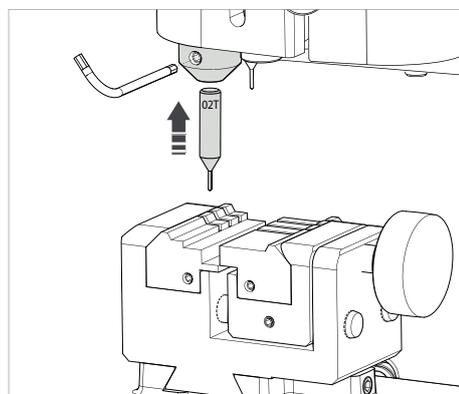
5.6 PALPEUR 02T

Certaines applications peuvent exiger le palpeur 02T. Si demandé, le palpeur 02T sera inséré dans le mandrin fraise (ill. 59).

Remarque : emboîter le nouvel outil en le faisant buter vers le haut.



ill. 58



ill. 59

Remarque: pour les opérations de taillage et/ou de décodage avec le palpeur 02T, le palpeur 01T doit être en position de repos (ill. 57). REMPLACER LE PALPEUR 02T AVEC LA FRAISE INDIQUEE PAR LE SW AVANT DE TAILLER UNE CLÉ.

6 NETTOYAGE

- Il faut que les pièces mobiles de la machine soient les plus propres possible et on les libérera des copeaux avec un pinceau.
- Ne jamais utiliser d'air comprimé pour libérer la surface de travail des copeaux parce qu'on pourrait les envoyer dans les parties opérationnelles de la machine.
- Ne jamais utiliser de produits oléagineux ni de solvants pour nettoyer toutes les surfaces vernies, les étaux, les clipsages des connexions électriques et électroniques.
- Nettoyer soigneusement la clé à décoder.

7 MAINTENANCE



ATTENTION: si vous effectuez des réparations ou que vous remplacez des pièces pendant un entretien, le marquage “CE” n’est garanti que si vous utilisez des pièces de rechange originales fournies par le fabricant.

La machine à reproduire les clés FUTURA PRO ne requiert aucune maintenance particulière, mais il est toujours préférable de contrôler et, le cas échéant, de remplacer certaines parties sujettes à usure (fusibles, fraises, courroie...).

Leur remplacement est simple et l’opérateur peut s’en charger.



ATTENTION: NON USARE ARIA COMPRESSA!



ATTENTION: pour la maintenance usuelle des parties mécaniques bruniées, nous conseillons d’utiliser des produits graissant ou protecteurs comme WD40 ou produits semblables. Eviter tout contact du produit avec les parties électroniques.

Avant de commencer toute opération de maintenance (contrôles ou remplacements), il faut appliquer les consignes suivantes:

- **Ne jamais effectuer d’opérations de maintenance quand la machine marche**
- **Il faut toujours débrancher le câble d’alimentation**
- **Suivre scrupuleusement les indications fournies dans le manuel**
- **N’utiliser que des pièces de rechange originales (voir feuillet des pièces de rechange).**

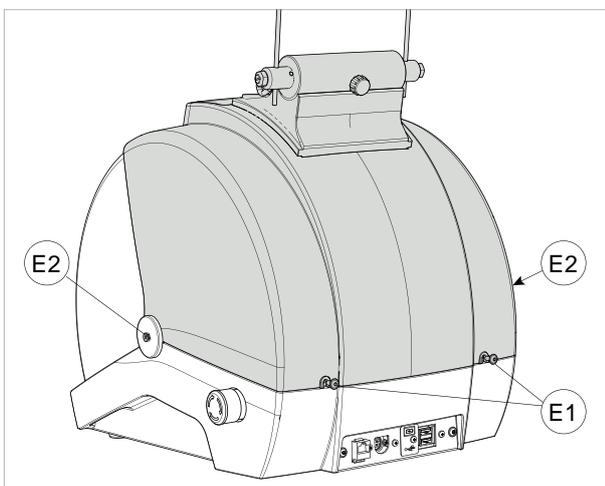
7.1 INTERVENTIONS

- **Accéder au compartiment arrière**
- **Remplacer la fraise prismatique**
- **Remplacer la fraise cylindrique et/ou le palpeur**
- **Remplacer le palpeur**
- **Contrôle et remplacement fusible**
- **Remplacement de la batterie**

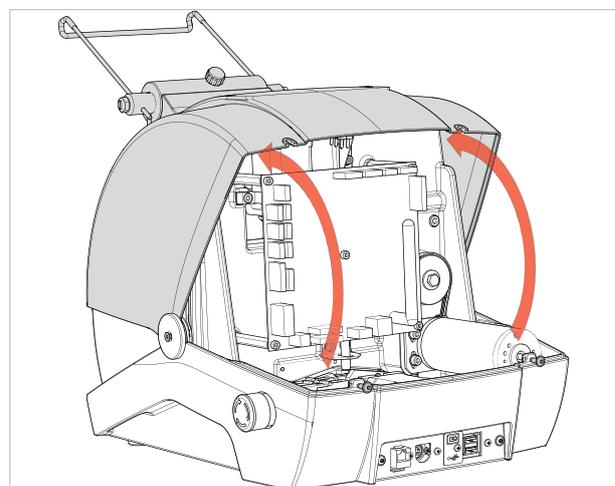
7.2 ACCEDER AU COMPARTIMENT ARRIERE

- 1) Éteindre la duplicatrice et débrancher le câble d’alimentation.
- 2) Enlever la tablette.
- 3) Desserrer les 2 vis (E1) et les 2 vis (E2).
- 4) Faire pivoter le capot vers l’avant de la machine.

ATTENTION au câble USB de la tablette.



ill. 60



ill. 61

7.3 REMPLACER LA FRAISE PRISMATIQUE

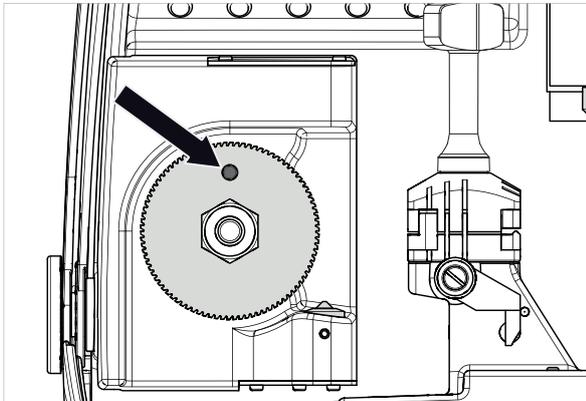
- 1) Soulever le capot de protection.
- 2) Faire pivoter manuellement la fraise pour aligner le perçage de la fraise au perçage arrière (du support lecteur).
- 3) Emboîter l'ergot (F1) (fourni avec la machine) dans les 2 perçages.
- 4) Dévisser l'écrou (F2) dans le sens horaire.

ATTENTION: taraudage à gauche.

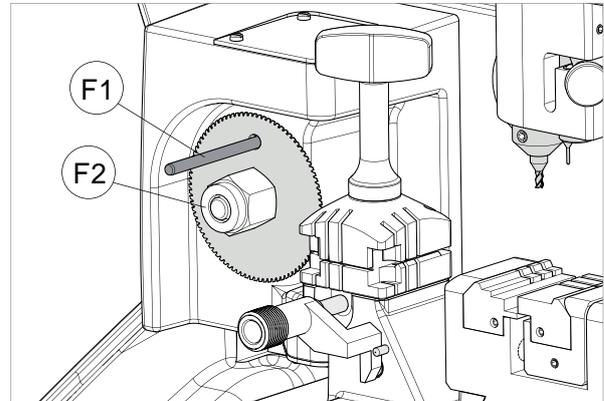
- 5) Enlever l'écrou, l'ergot et la fraise.
- 6) Nettoyer soigneusement le logement de l'arbre fraise et de la nouvelle fraise.
- 7) Emboîter la nouvelle fraise et aligner le perçage fraise au perçage arrière (du support lecteur).
- 8) Emboîter l'ergot (F1) (fourni avec la machine) dans les 2 perçages.
- 9) Visser l'écrou (F2) dans le sens antihoraire. **Attention: taraudage à gauche.**



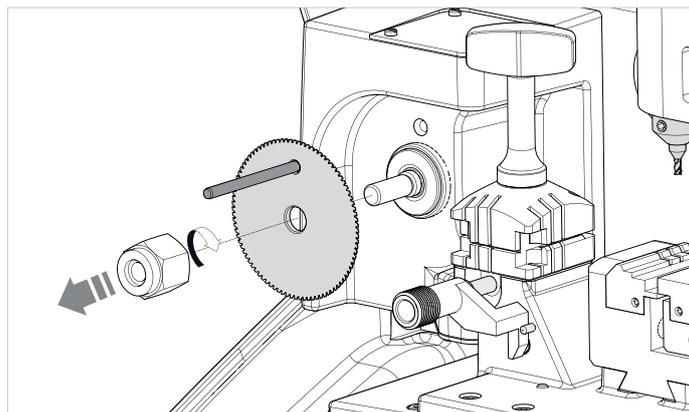
ATTENTION: si vous installez une nouvelle fraise, parce que la fraise installée est trop usée ou qu'elle doit être aiguisée, veuillez consulter le chap.6.2 de la GUIDE D'UTILISATION DU LOGICIEL à bord de la tablette.



ill. 62



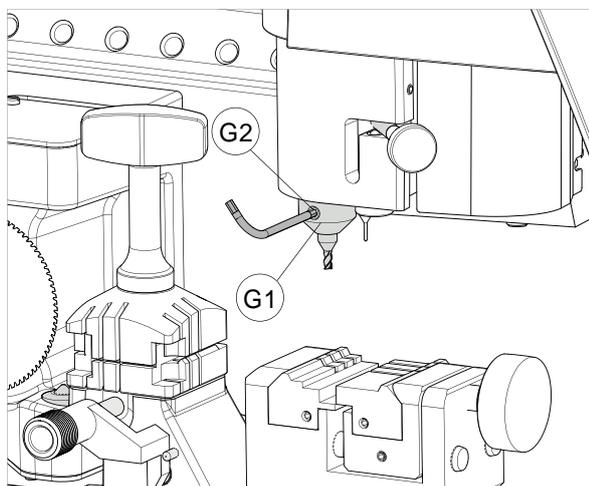
ill. 63



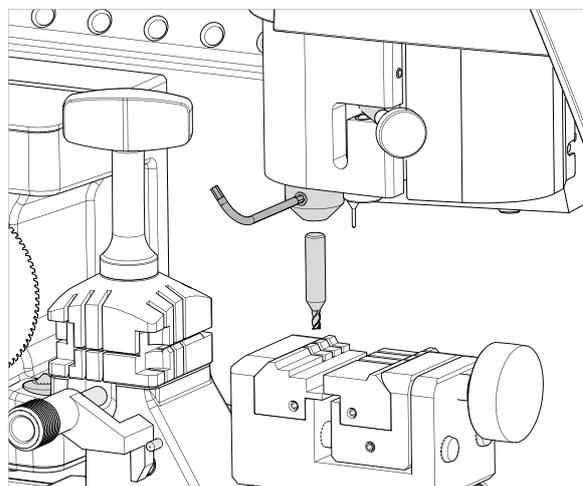
ill. 64

7.4 REMPLACER FRAISE CYLINDRIQUE ET/OU PALPEUR

- 1) Soulever le capot de protection.
- 2) Faire pivoter manuellement le mandrin fraise (G1) et amener le grain (G2) de face.
- 3) Dévisser, avec une clé Allen, le grain (G2) et enlever l'outil installé.
- 4) Emboîter le nouvel outil et le faire buter vers le haut.
- 5) Serrer le grain (G2) pour immobiliser l'outil.



ill. 65

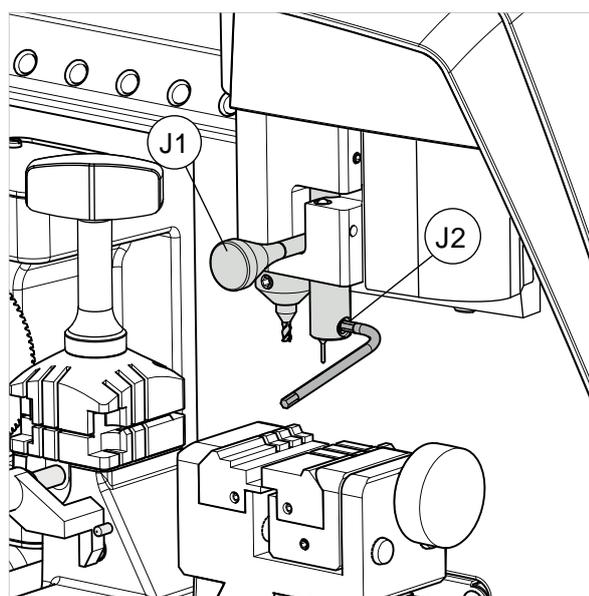


ill. 66

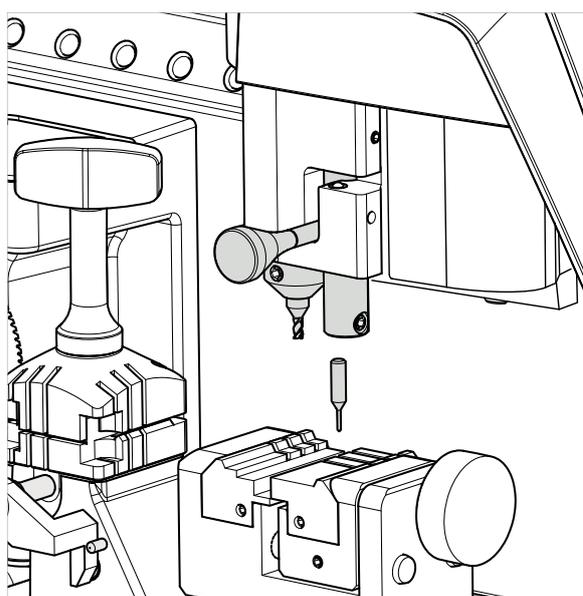
Remarque: la machine est fournie avec une goupille montée dans le mandrin. ENLEVER LA GOUPILLE ET INSTALLER LA BONNE FRAISE AVANT DE TAILLER LA CLE !

7.5 REMPLACER LE PALPEUR 01T

- 1) Soulever le capot de protection.
- 2) Faire bouger vers la gauche la manette (J1) pour abaisser le palpeur.
- 3) Dévisser, avec une clé Allen, le grain (J2) et enlever le palpeur installé.
- 4) Emboîter le nouveau palpeur et le faire buter vers le haut.
- 5) Serrer le grain (J2) pour immobiliser le palpeur.



ill. 67



ill. 68

7.6 CONTRÔLE ET REMPLACEMENT FUSIBLE

Les fusibles doivent toujours être contrôlés par un instrument qui en mesure la continuité (testeur, ohmmètre, multimètre, etc...) car ils pourraient sembler intègres à un contrôle visuel mais être défectueux du point de vue électrique. Chaque fusible devra toujours être remplacé par un autre fusible de même valeur (en Ampères) et de même type (rapide ou retardé) comme indiqué dans le manuel.

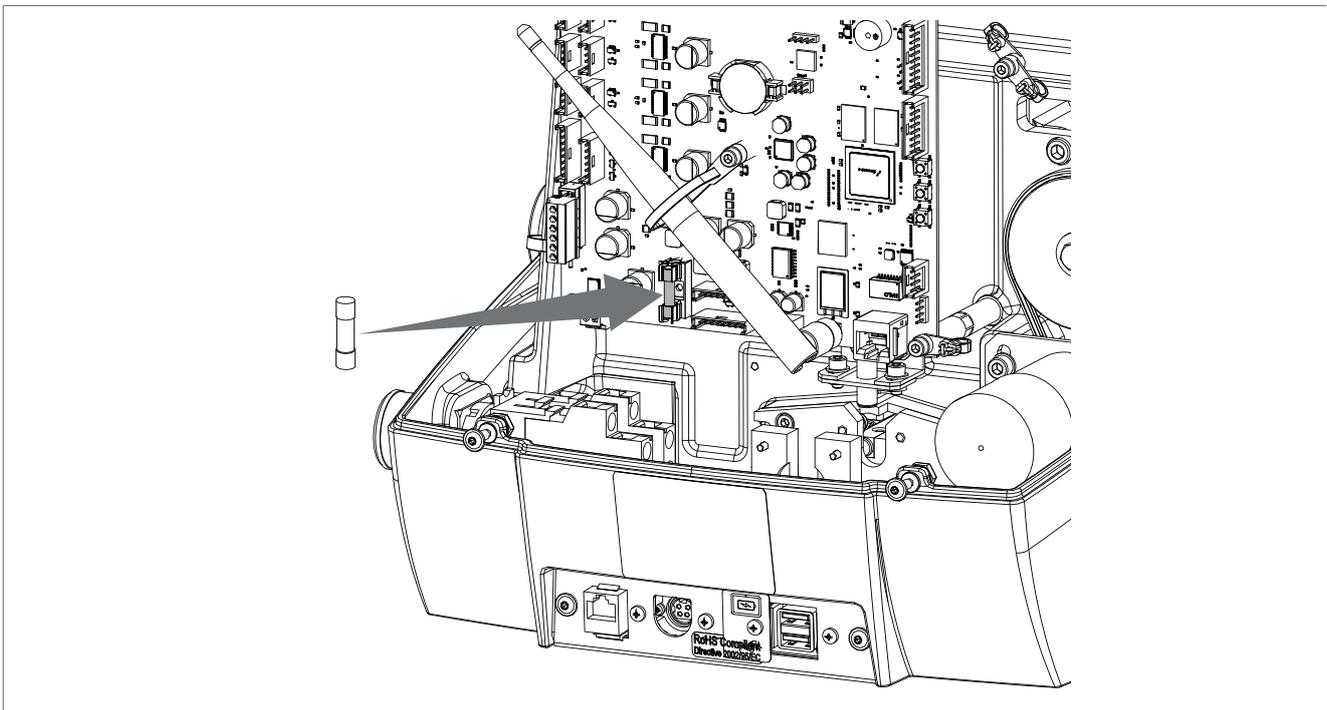
Dans la machine à tailler FUTURA PRO il y a 1 fusible:

4 ampères retardé

protège les moteurs fraises (prismatique et cylindrique) et son électronique de commande (24V d.c.).

Pour contrôler et, le cas échéant, remplacer, il faudra:

- 1) Éteindre la machine et débrancher le câble d'alimentation.
- 2) Accéder au compartiment arrière (chap.7.2).
- 3) Extraire le fusible de son logement (ill. 69) et le remplacer si défectueux.



ill. 69

7.7 REMPLACEMENT DE LA BATTERIE



ATTENTION: ne confier le remplacement de la batterie qu'à du personnel expert.

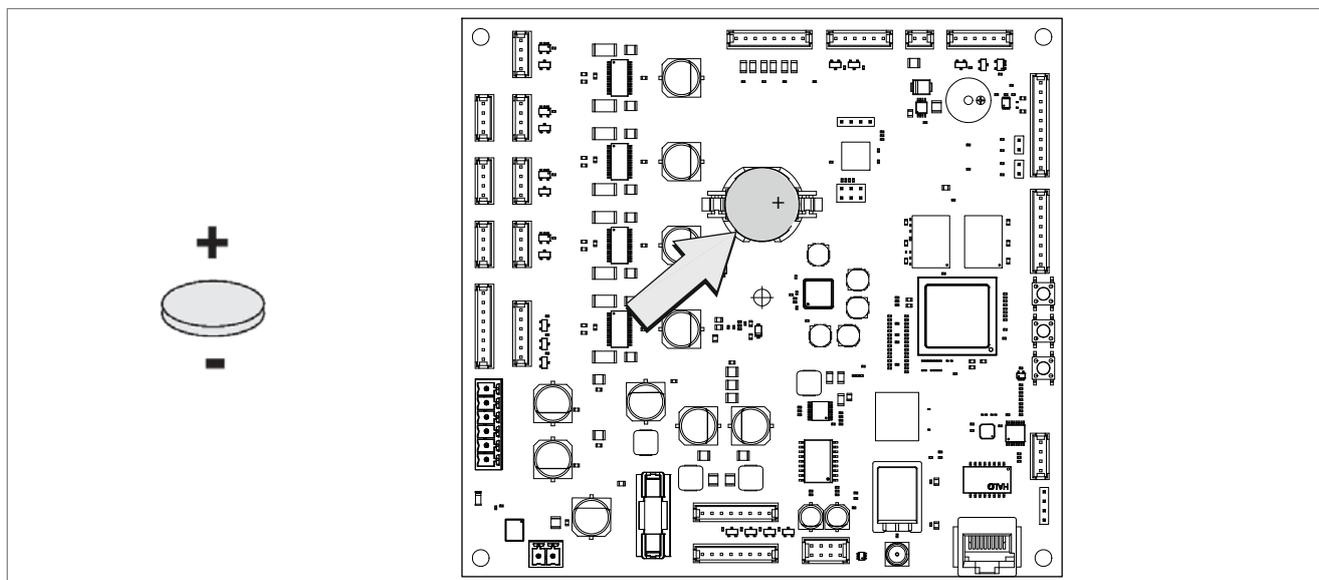
- 1) Eteindre la duplicatrice et débrancher le câble d'alimentation.
- 2) Accéder au compartiment arrière (chap.7.2).
- 3) Faire levier avec un tournevis isolé pointu pour extraire la batterie déchargée.
- 4) Emboîter la nouvelle batterie dans son logement en contrôlant bien les pôles.



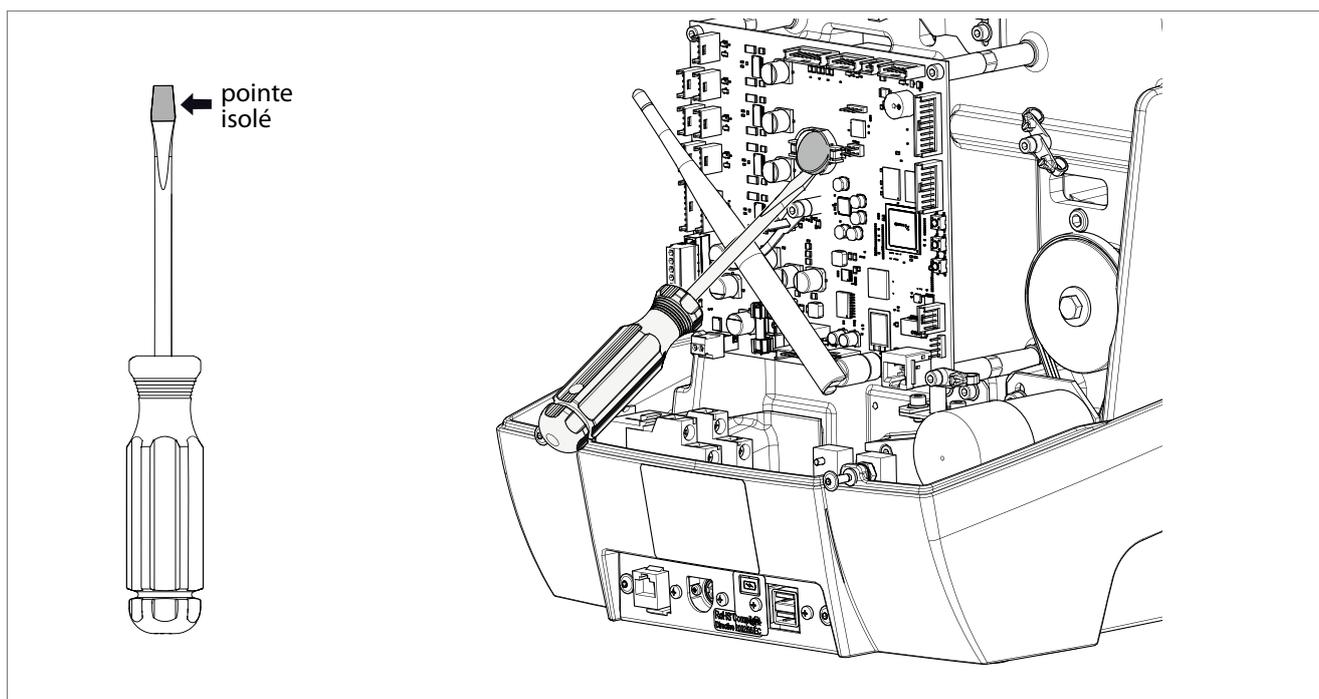
ATTENTION: utiliser le même type de batterie au lithium CR2032 3 Volts.

IL Y A DANGER D'EXPLOSION SI LA PILE EST REMPLACÉE PAR UNE AUTRE PILE DE MODELE INADAPTE.

- 5) Evacuer les batteries usagées comme indiqué au chap.8 ÉVACUATION.



ill. 70



ill. 71

8 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;

En ce qui concerne les **pile/accumulateurs portables**, l'utilisateur devra les jeter dans les centres de collecte sélective ad hoc prévus par les intendances compétentes.

La collecte sélective pour pouvoir amener l'appareil et les piles /accumulateurs jetés 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.

Pour enlever les piles/accumulateurs, appliquer les indications spécifiques fournies par le fabricant (voir chapitre correspondant dans le mode d'emploi).

L'évacuation abusive d'appareils, piles et accumulateurs par l'utilisateur entraînera des sanctions conformément aux prescriptions légales en vigueur.

9 ASSISTANCE

Silca garantit aux acheteurs de la machine FUTURA PRO une assistance complète. Pour la sécurité totale de l'utilisateur et de la machine, toute intervention qui ne serait pas précisée dans ce manuel devra être confiée au constructeur ou à un centre agréé 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).

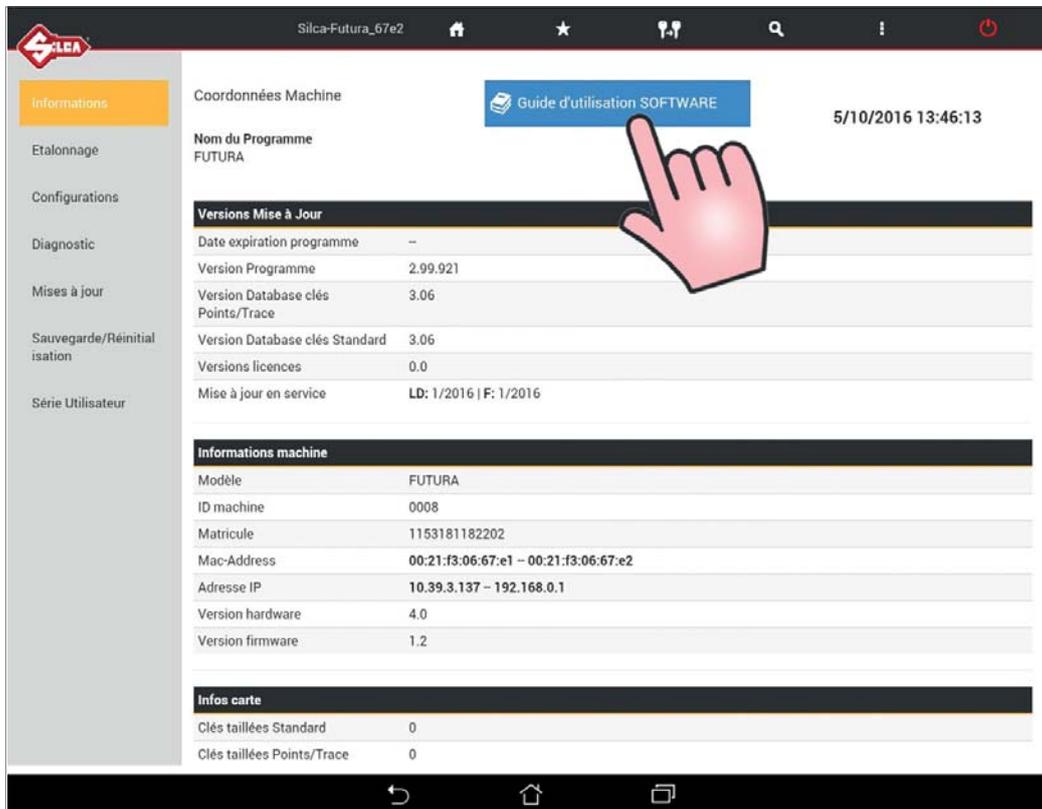
9.1 POUR DEMANDER UN SERVICE D'ASSISTANCE

La souche de garantie annexée à la machine FUTURA PRO couvre des interventions pour des réparations gratuites des parties défectueuses pendant les 24 mois suivant la date de l'achat. Toute intervention sera concordée entre l'utilisateur et Silca ou ses Centres d'Assistance.

10 GUIDE D'UTILISATION DU SOFTWARE FUTURA PRO

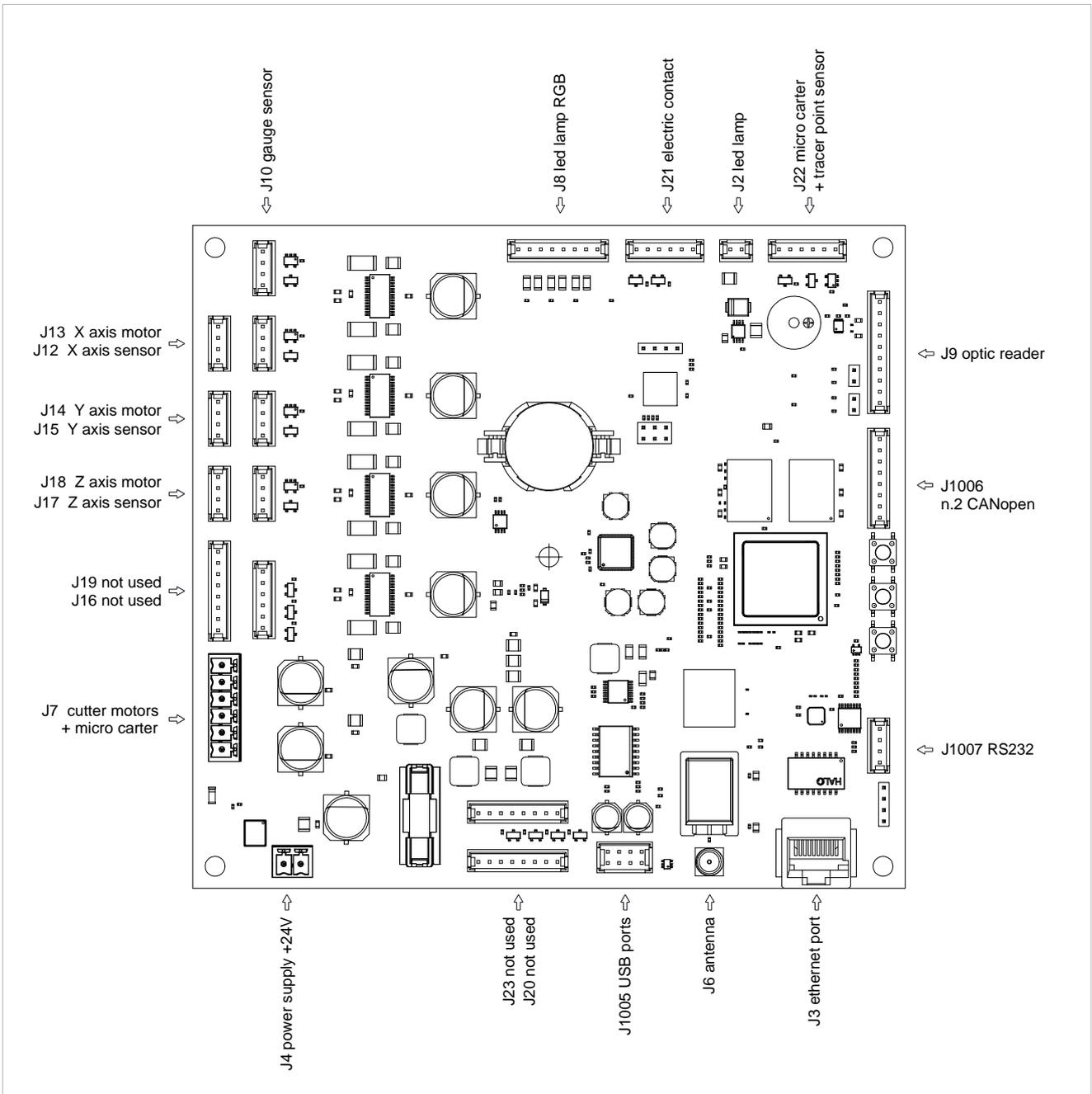
Le GUIDE D'UTILISATION DU SOFTWARE FUTURA PRO se trouve à bord de la tablette.

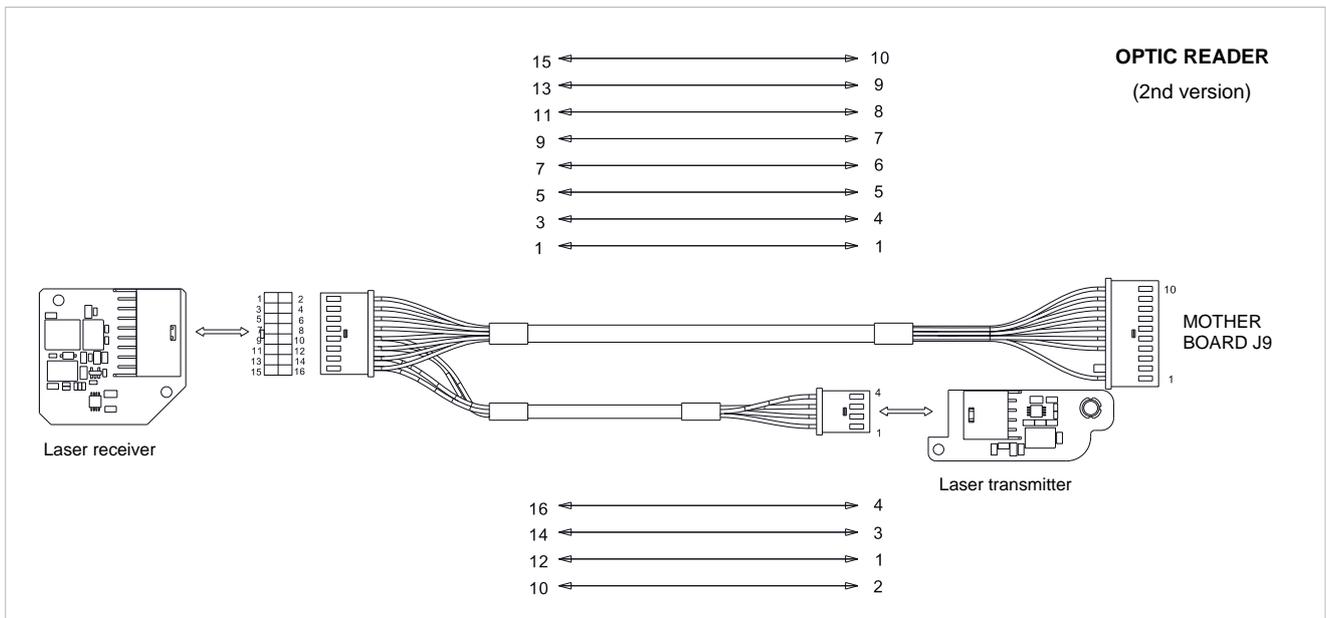
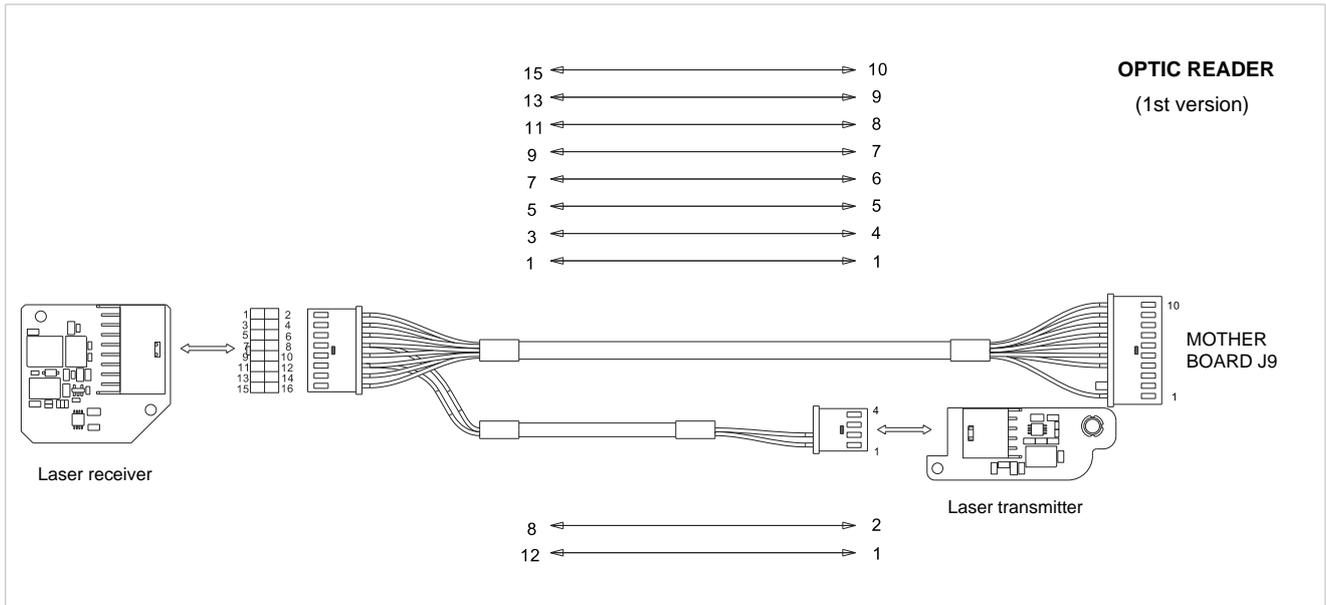
Entrer dans le menu «Options» > «Informations» et toucher l'icône spécifique (ill. 72).

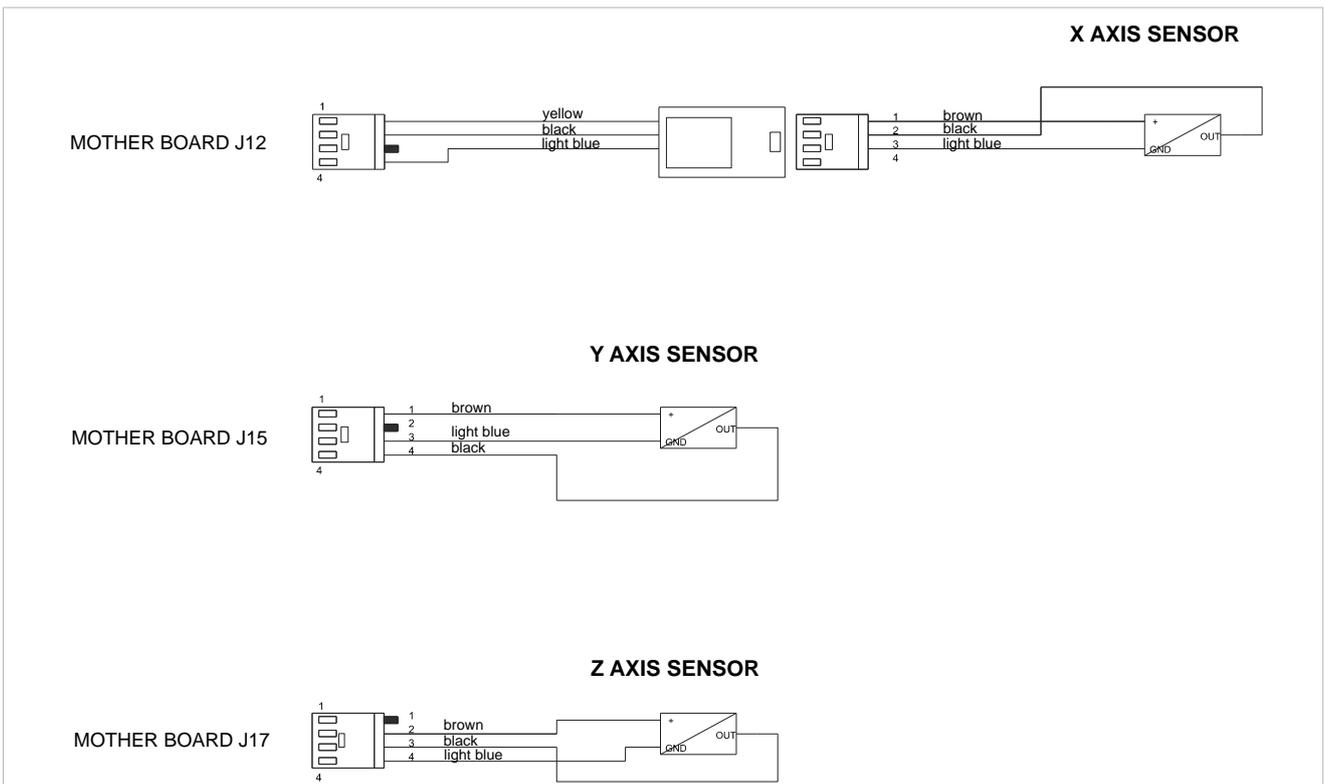
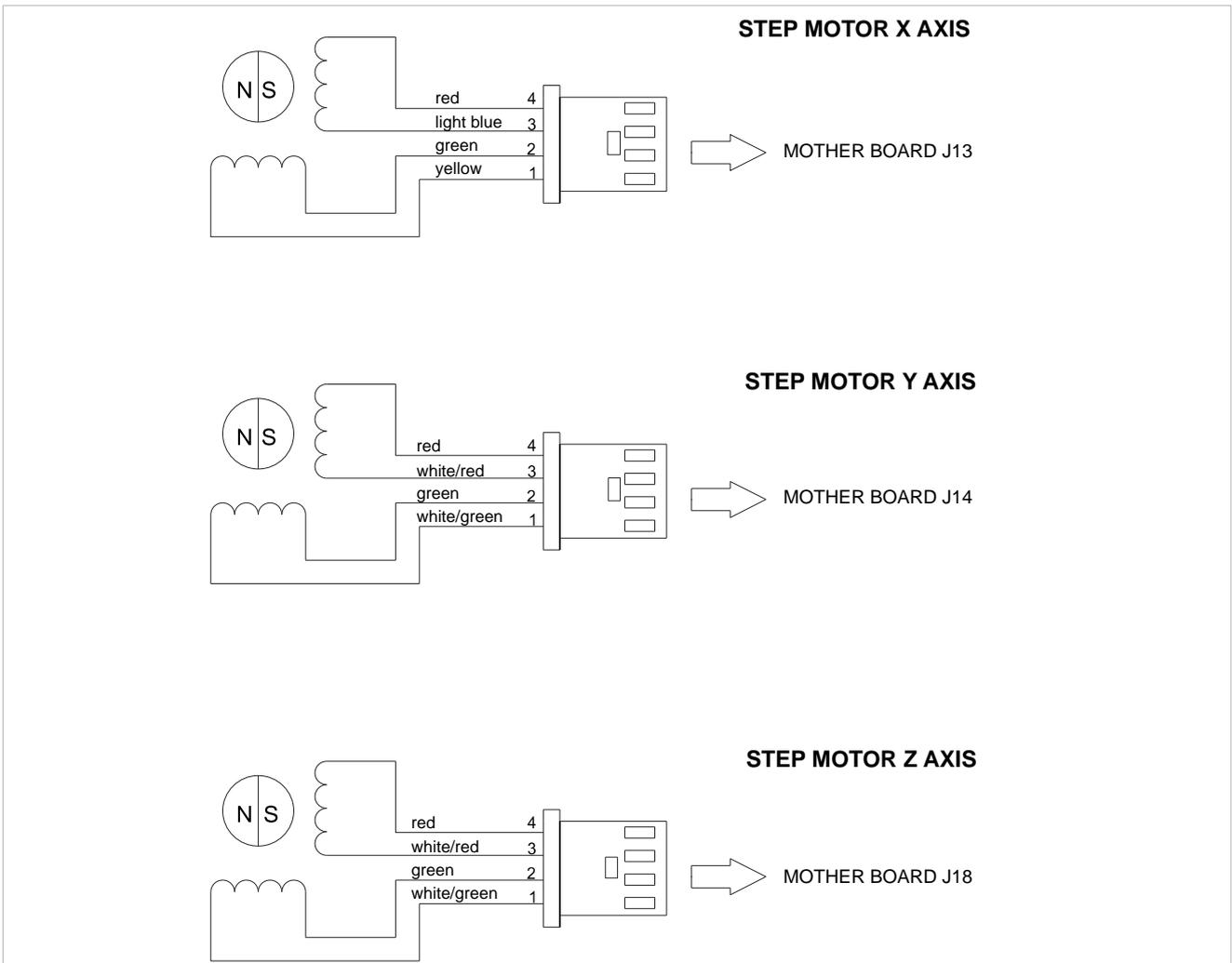


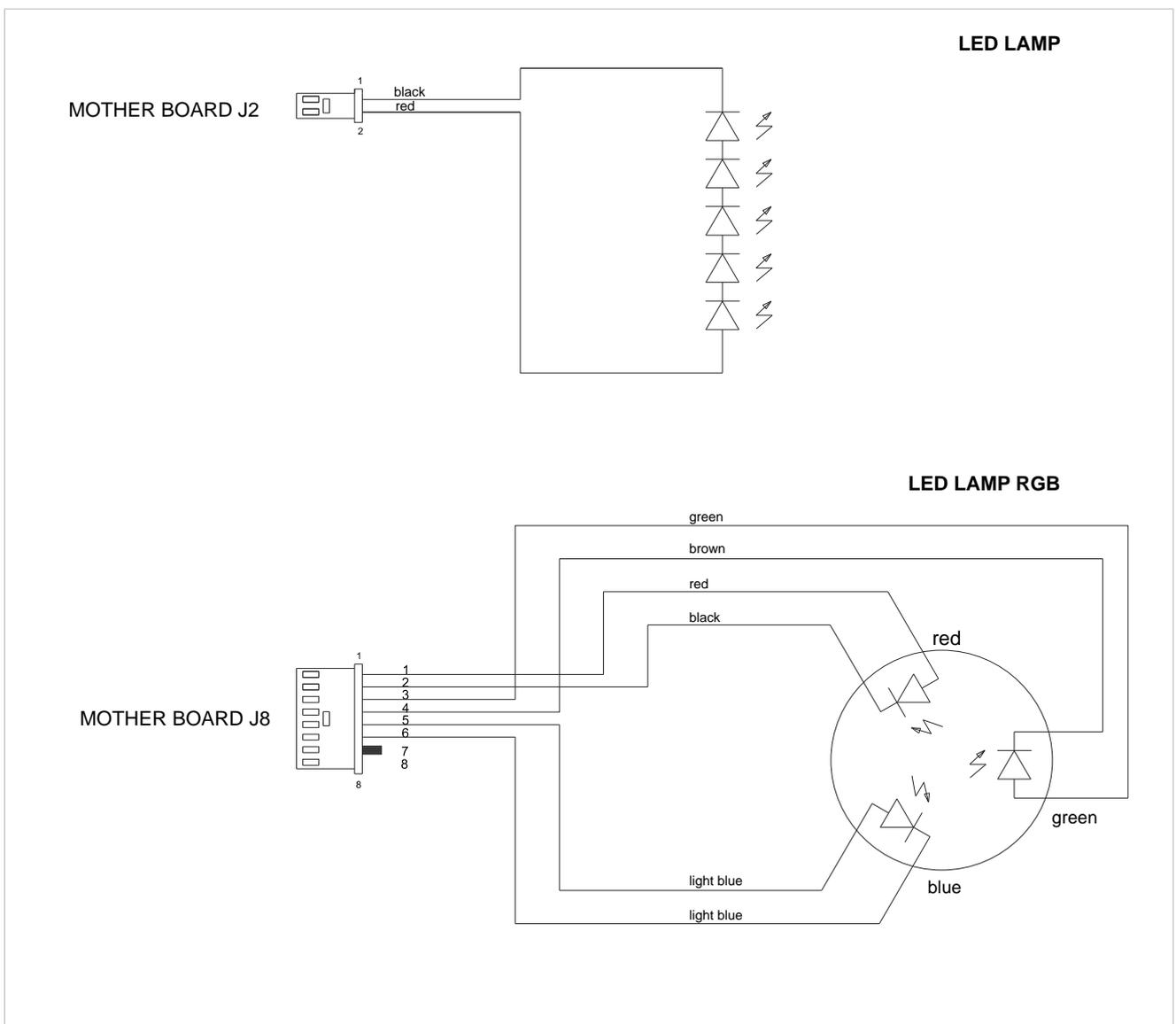
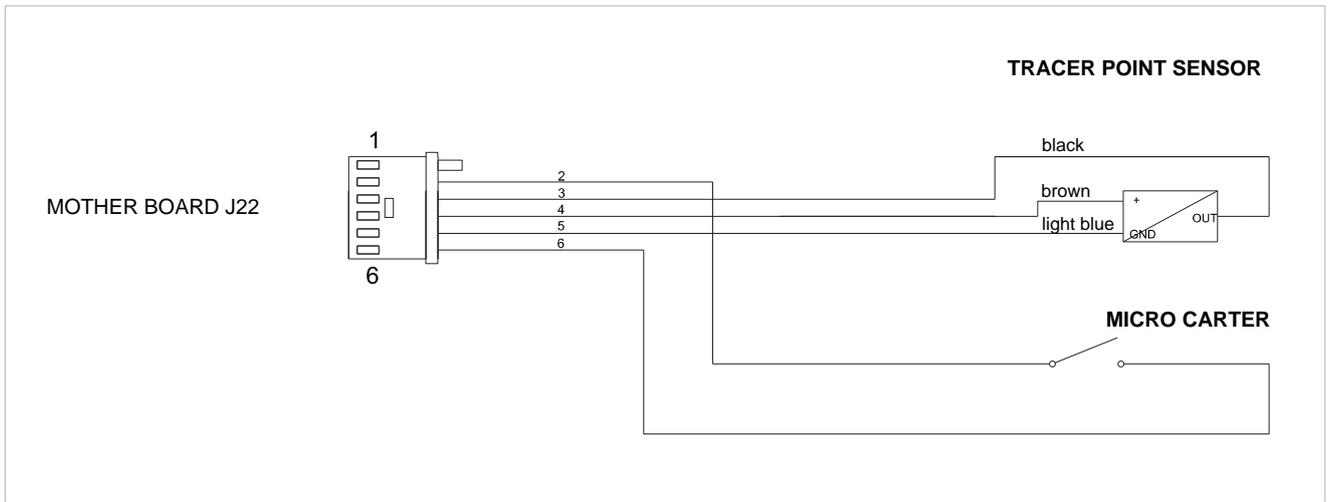
ill. 72

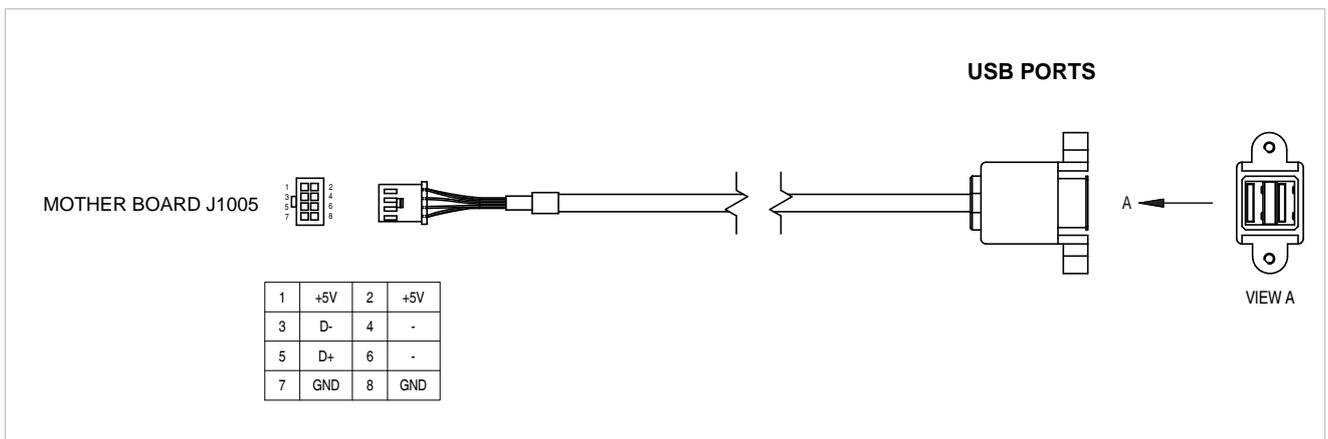
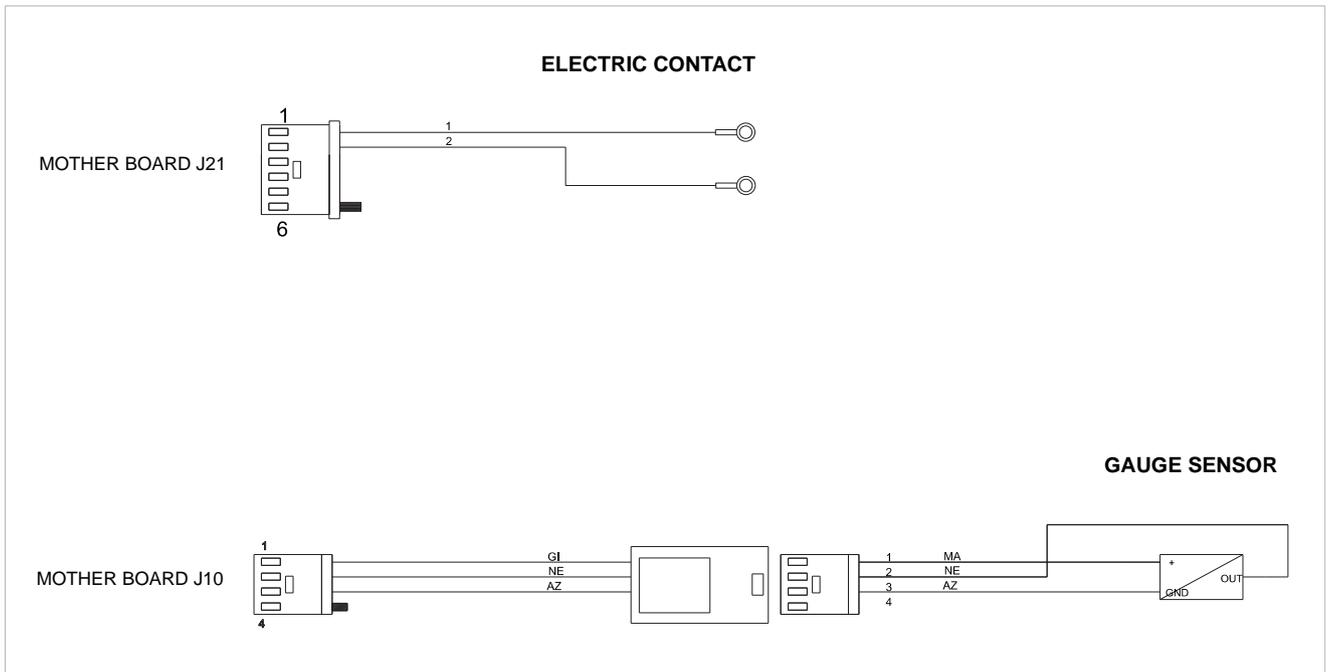
11 SCHÉMAS ÉLECTRIQUES

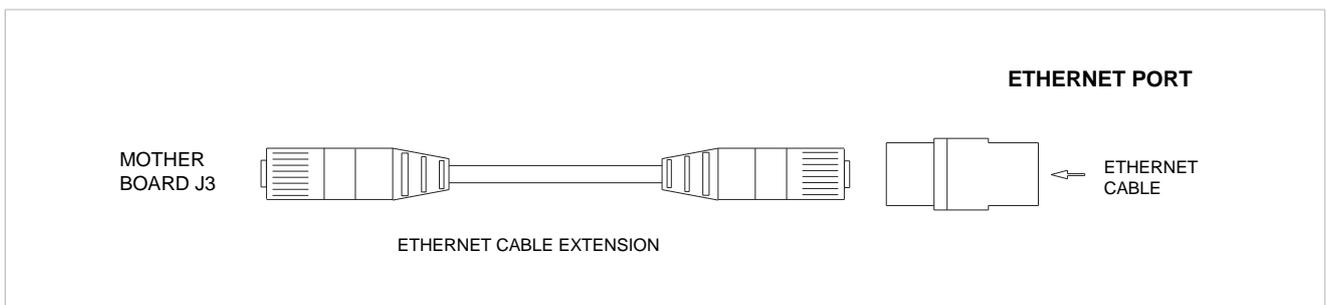
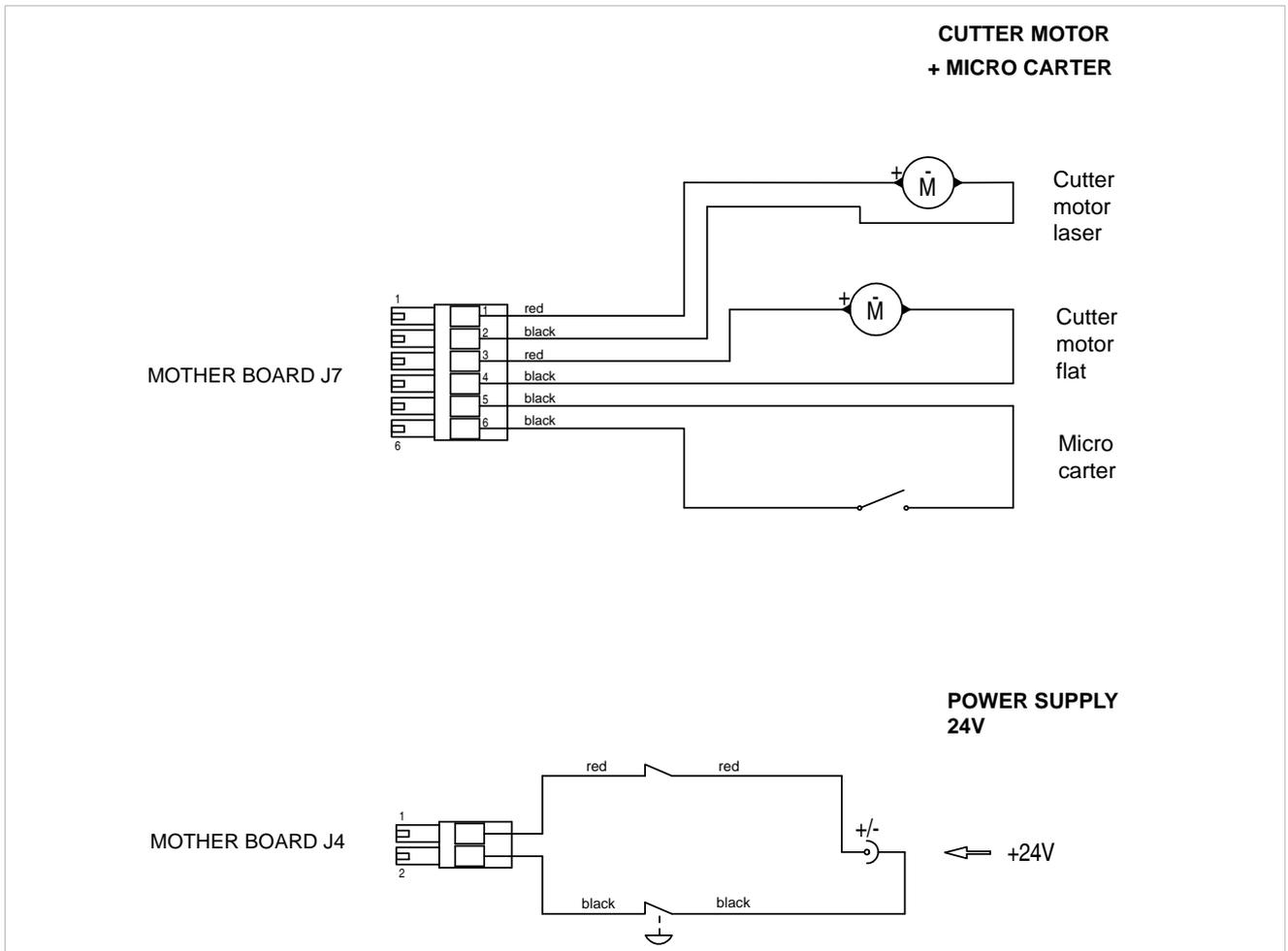












	EN	IT	DE	FR	ES	PT	NL
J2	Led lamp	lampada led	Led Lampe	Lampe Led	Lampara Led	Lâmpada Led	Led lamp
J3	Ethernet port	Porta ethernet	Ethernet-Anschluss	Port Ethernet	Puerto ethernet	Porta ethernet	Ethernetpoort
J4	Power feeder +24V	Alimentatore +24V	Speisegerat +24V	Alimentateur +24V	Alimentador +24V	Alimentador +24V	Voedingseenheid +24V
J6	Antenna	Antenna	Antenne	Antenne	Antena	Antena	Antenne
J7	Cutter motor + micro carter	Motore fresa + micro carter	Motor-Fräser + Mikro-Carter	Moteur fraise + micro carter	Motor fresa + micro carter	Motor fresa + micro carter	Freesmotor + cover micro
J8	Led lamp RGB	Lampada Led RGB	Led Lampe RGB	Lampe Led RGB	Lámpara Led RGB	Lâmpada Led RGB	Led lamp RGB
J9	Optic reader	Lettore ottico	Optischer Leser	Lecteur optique	Lector optico	Leitor optico	Optische lezer
J10	Gauge sensor	Sensore calibro	Lehre-Fühler	Senseur calibre	Detector calibre	Sensor calibre	Gauge sensor
J12	X axis sensor	Sensore asse X	Fuhler X-Achse	Senseur axe X	Detector eje X	Sensor eixo X	X-as sensor
J13	X axis motor	Motore asse X	Motor X-Achse	Moteur axe X	Motor eje X	Motor eixo X	X-as motor
J14	Y axis motor	Motore asse Y	Motor Y-Achse	Moteur axe Y	Motor eje Y	Motor eixo Y	Y-as motor
J15	Y axis sensor	Sensore asse Y	Fuhler Y-Achse	Senseur axe Y	Detector eje Y	Sensor eixo Y	Y-as sensor
J16	not used	non usato	nicht verwendet	non utilisé	no utilizado	não utilizado	niet gebruikt
J17	Z axis sensor	Sensore asse Z	Fuhler Z-Achse	Senseur axe Z	Detector eje Z	Sensor eixo Z	Z-as sensor
J18	Z axis motor	Motore asse Z	Motor Z-Achse	Moteur axe Z	Motor eje Z	Motor eixo Z	Z-as motor
J19	not used	non usato	nicht verwendet	non utilisé	no utilizado	não utilizado	niet gebruikt
J20	not used	non usato	nicht verwendet	non utilisé	no utilizado	não utilizado	niet gebruikt
J21	Electric contact	Contatto elettrico	Elektrische Kontakt	Contact électrique	Contacto eléctrico	Contato elétrico	Elektrisch contact
J22	Micro cover + tracer point sensor	Micro carter + sensore tastatore	Mikro Carter + Taster Fühler	Micro carter + senseur palpador	Micro carter + sensor palpador	Micro carter + sensor palpador	Cover micro + sensor tracer punt
J23	not used	non usato	nicht verwendet	non utilisé	no utilizado	não utilizado	niet gebruikt
J1005	USB ports	Porte USB	USB-Anschlüsse	Ports USB	Puertos USB	Portas USB	USB-poorten
J1006	n.2 CANopen	n.2 CANopen	n.2 CANopen	n.2 CANopen	n.2 CANopen	n.2 CANopen	n.2 CANopen
J1007	RS232	RS232	RS232	RS232	RS232	RS232	RS232



DECLARATION UE 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

FUTURA PRO Numéro de Matricule _____

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

DIRECTIVE 2006/42/CE (Machines) de la Communauté Européenne

DIRECTIVE 2014/30/UE (Compatibilité électromagnétique) de la Communauté Européenne

DIRECTIVE 2014/53/UE (RED) de la Communauté Européenne

DIRECTIVE 2014/35/UE (Basse tension) de la Communauté Européenne | **16** |

Et aux normes

EN 55032:2015

EN 55022:2010

EN 55024:2010

EN 61000-3-2:2014

EN 61000-3-3:2008

EN 301 489-1:2011 (V1.9.2)

EN 301 489-17:2012 (V2.2.1)

ETSI EN 300 328:2015 (V1.9.1)

EN 60825-1:2014

EN 62471:2015

EN 60950-1:2006 + A11:2009 + A1:2010 + A12:2011+A2:2013

EN ISO 12100:2010

EN 62233:2008

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

VITTORIO VENETO 26/10/2016

Directeur d'Etablissement

Stefano Setti





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