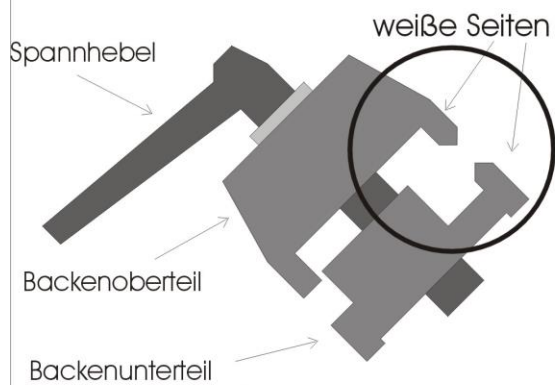


Anleitung Schlüsselkopierfräse

Das richtige Einspannen



Auf der weißen Spannbackenseite

- Fahrzeugschlüssel
- doppelseitige Kleinzylinderschlüssel

Wichtig: Beide Spannbacken (links und rechts) umdrehen. Hierzu den Spannhebel ganz öffnen, den kompletten Spannbacken nach oben ziehen, und drehen. Backenoberteil und Backenunterteil müssen mit der weißen Seite nach vorn zeigen.



Richtig

Originalschlüssel und Rohling so einspannen, daß die spitze Kante eines Spannpackens (entweder Oberteil oder Unterteil) in die Nut des Schlüssels eingreift. Hierbei die Nut verwenden, bei der der Schlüssel möglichst weit aus dem Backen herauskommt. Bei diesem Beispielschlüssel ist es die untere Nut. Bei anderen Schlüsseln kann aber auch die obere Nut besser geeignet sein.

Wichtig: Originalschlüssel und Rohling in die gleiche Nut einspannen. Sonst sitzt ein Schlüssel weiter oben und der andere zu tief im Spannbacken.



Falsch

Hier ist der Schlüssel sehr tief im Backen eingespannt. Es wurde die falsche Nut zum Einspannen verwendet (Obere Nut). Hierbei kann es passieren, daß der Schlüssel nicht tief genug gefräst wird, weil tiefe Fräskerben vom Backen verdeckt werden.



Falsch

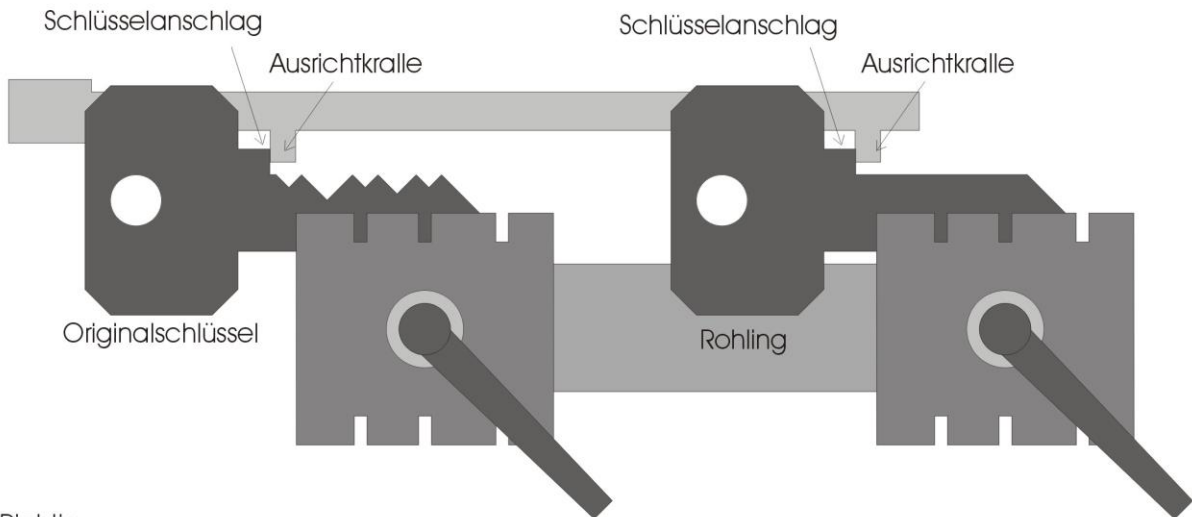
Der Schlüssel sitzt schräg im Backen, weil die obere Nut im Backenoberteil, und die untere Nut im Backenunterteil verhakt ist. Spannhebel nochmal lösen, und den Schlüssel gerade einspannen.

Anleitung Schlüsselkopierfräse

Das richtige Einspannen

So wird der Rohling mit Hilfe der Ausrichtkralle

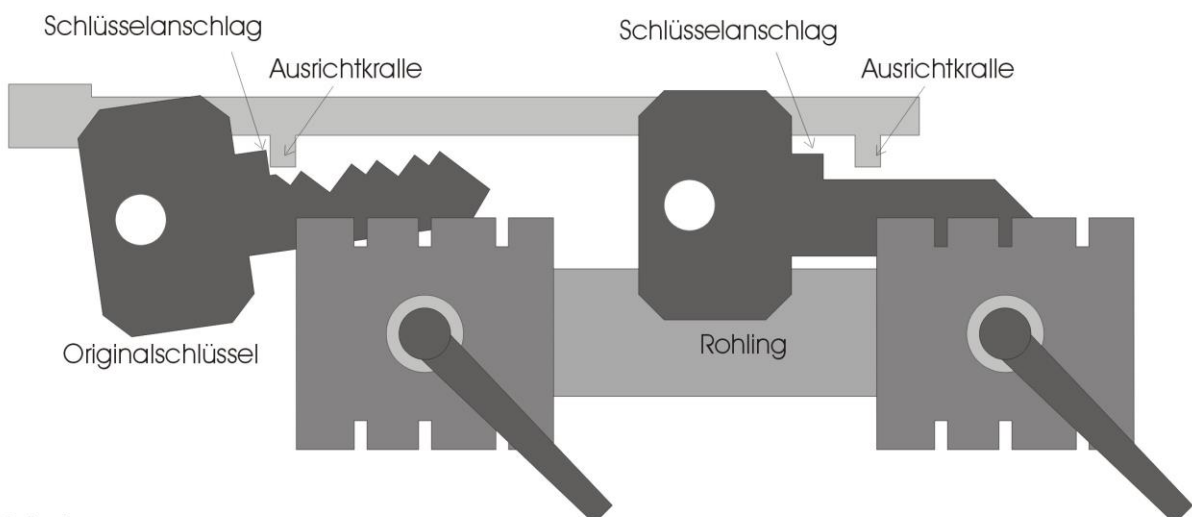
richtig



Richtig

- Die Ausrichtkralle liegt am Schlüsselanschlag von Originalschlüssel und Rohling genau an.
- Beide Schlüssel sind gerade eingespannt.
- Die Schlüssel sind so weit links eingespannt, daß der Schlüsselanschlag etwa 1 mm links vom Spannbacken sitzt.

falsch



Falsch

- Der Rohling ist zu weit links eingespannt. Die Ausrichtkralle liegt nicht am Schlüsselanschlag an.
- Der Originalschlüssel sitzt schräg im Backen.

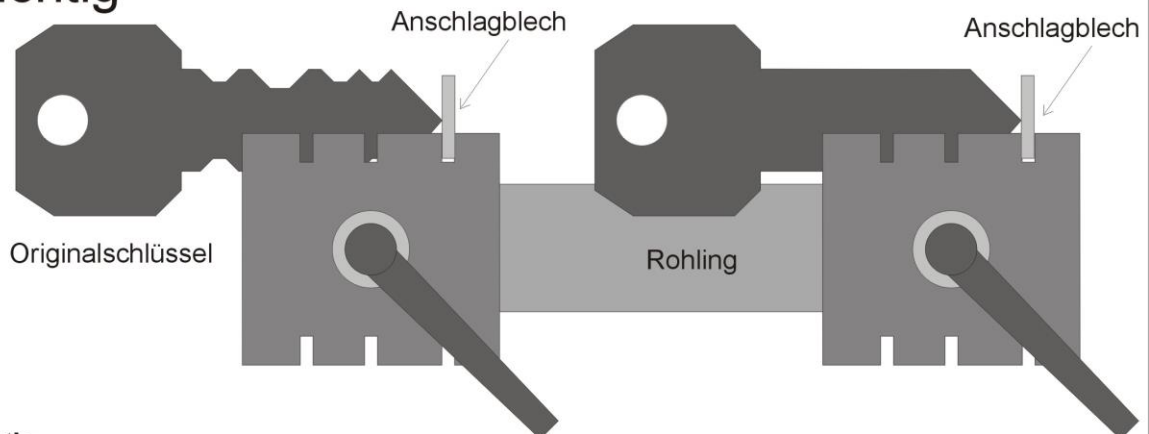
Bei diesen Fehlern kommt es zu falsch gefrästen Schlüsseln, die im Schloß haken oder sich nicht drehen lassen.

Das richtige Einspannen

So wird der Rohling mit Hilfe der **Anschlagbleche** aus Aluminium zum Originalschlüssel ausgerichtet.

Nur bei Fahrzeugschlüssel!

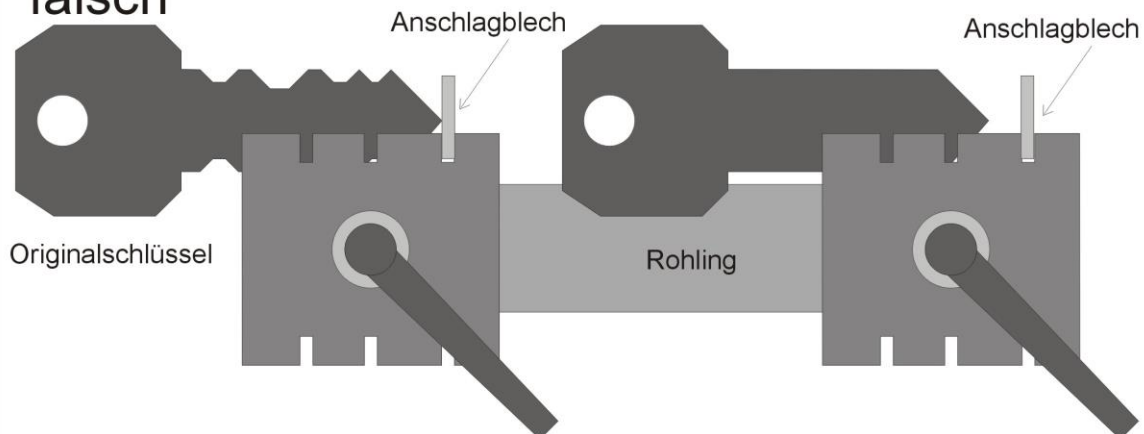
richtig



Richtig

- Die **Spitze** von Originalschlüssel und Rohling steht genau an den **Anschlagblechen** an.
- Beide Schlüssel sind gerade eingespannt.

falsch



Falsch

- Der Rohling ist zu weit links eingespannt. Die Spitze des Rohlings liegt nicht am Anschlagblech an.

Hinweis:

Die Anschlagbleche sollten nur als Hilfsmittel verwendet werden, wenn z. B. bei Autoschlüsseln, der Schlüsselanschlag so stark abgenutzt ist, daß die Anschlagkralle der Fräsmaschine nicht hält.

Zylinderschlüssel sollten generell nicht an der Spitze, sondern an dem Schlüsselanschlag ausgerichtet werden. Hierzu Anschlagkralle der Fräsmaschine hochklappen.

Sicherheitsempfehlungen

Schlüsselfräsmaschine

- Vor der Durchführung von Reinigungs- und Wartungsarbeiten die Stromversorgung unterbrechen.
- Maschine und Umgebung in sauberem Zustand halten.
- Beim Bedienen der Fräse ist auf Kleidung zu achten, die den grundlegenden Sicherheitsanforderungen entspricht. (Keine zu weite Kleidung)
- Immer mit trockenen Händen arbeiten.
- Die Maschine erst nach Beendigung der Arbeitsschritte auf dem Schlitten einschalten. (Befestigung der Schlüssel usw.)
- Schutzbrille tragen, auch wenn die Maschine mit einem Splitterschutz ausgestattet ist.
- Beim Fräsen die Hände immer an den Bewegungshebeln des Frässchlitten halten, um dem drehenden Fräser nicht zu nahe zu kommen.
- Beim Arbeiten mit Metallbürsten sollten eng anliegende Schutzhandschuhe zum Schutz vor Schnittwunden nach DIN EN 388 getragen werden, um Verletzungen zu vermeiden.

Sicherheitshinweise



Schutzbrille tragen



Schutzhandschuhe tragen