

# Ninja

Use and Maintenance Manual |  
Manuale d'uso e manutenzione |  
Manual de Uso y Mantenimiento |  
Bedienungs- und Wartungshandbuch |  
Manuel d'utilisation et maintenance |  
Manual de uso e manutenção |  
使用和维护手册 | 保守・操作マニュアル |  
Руководство по эксплуатации и техобслуживанию

**NINJA TOTAL**



# Total





**DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ**  
**(ALL. IIA DIR. 2006/42/CE)**

**IL FABBRICANTE**

Keyline S.p.A.  
Via Camillo Bianchi  
31015 Conegliano (TV) - ITALIA  
Tel. +39.0438.202511 / Fax +39.0438.202520  
e-mail: info@keyline.it / www.keyline.it

**DICHIARA CHE LA MACCHINA**

- Denominazione generica: DUPLICATRICE CHIAVI
- Modello: NINJA TOTAL                      - Matricola:
- Anno:    - Rev.: 00
- Denominazione commerciale: MACCHINA DUPLICATRICE
- Uso previsto: La duplicatrice è stata progettata e costruita per effettuare la duplicazione di chiavi.

**È CONFORME ALLE DIRETTIVE**

- Direttiva 2006/42/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17 maggio 2006 relativa alle macchine.
- Direttiva 2014/30/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 26 febbraio 2014, concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica.

**E AUTORIZZA**

- Nominativo: Keyline S.p.A.
- Indirizzo: Via Camillo Bianchi
- CAP: 31015
- Provincia: TV
- Città: Conegliano
- Stato: Italia

**A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO PER SUO CONTO**

**Luogo e data del documento:**

Conegliano,

**Legale Rappresentante:**



**CE CONFORMITY DECLARATION**  
**(ATTACHMENT II, POINT A DIR. 2006/42/EC)**

**THE MANUFACTURER**

Keyline S.p.A.  
Via Camillo Bianchi  
31015 Conegliano (TV) - ITALIA  
Tel. +39.0438.202511 / Fax +39.0438.202520  
e-mail: info@keyline.it / www.keyline.it

**DECLARES THAT THE MACHINE**

- General name: KEY DUPLICATING MACHINE
- Machine type: NINJA TOTAL                      - ID number:
- Year:    - Rev.: 00
- Commercial name: DUPLICATING MACHINE
- Intended use: The key cutting machine has been designed and built for duplicating keys.

**CONFIRMS WITH THE FOLLOWING DIRECTIVES**

- Directive 2006/42/EC of the European Parliament and Council of 17 May 2006 concerning machinery.
- Electromagnetic Compatibility Directive 2014/30/EU of the European Parliament and Council of 26 February 2014 concerning the harmonisation of member states' legislation regarding electromagnetic compatibility.

**AND AUTHORISES**

- Name: Keyline S.p.A.
- Address: Via Camillo Bianchi
- Post code: 31015
- Province: TV
- Town: Conegliano
- Country: Italia

**TO COMPILE THE TECHNICAL DOSSIER ON OUR BEHALF**

**Place & Date:**

Conegliano,

**Legal representative:**

Copyright Keyline © 2020.

Tutti i diritti sul catalogo, sulle immagini ed i testi sono riservati. Sono vietate la riproduzione e diffusione, anche parziale, in qualsiasi forma, delle fotografie, delle immagini e dei testi. Eventuali link sul sito aziendale [www.keyline.it](http://www.keyline.it) saranno consentiti solo previa autorizzazione scritta della società Keyline.

I trasgressori saranno perseguiti a norma di legge. Tutti i prodotti illustrati nel catalogo costituiscono creazione di proprietà della società Keyline. Il/i marchio/i ed i segni distintivi della società sono di proprietà esclusiva della stessa Keyline e sono registrati in Italia e all'estero.

"ISTRUZIONI ORIGINALI"

Copyright © 2020 Keyline.

All rights reserved, catalogue text and images. The diffusion and reproduction, in whole or in part, in any form, of the pictures, images and text, is strictly forbidden. Any links from the company website [www.keyline.it](http://www.keyline.it) will be authorized only with the prior written permission of Keyline.

Violators will be prosecuted. All products illustrated in the catalogue are the property of Keyline. The company's brand(s) and trademark(s) are the exclusive property of the same Keyline and they are registered in Italy and abroad.

"TRANSLATION OF ORIGINAL INSTRUCTIONS"

Copyright © 2020 Keyline.

Alle Rechte auf Katalog, Bilder und Texte vorbehalten. Vervielfältigung und Veröffentlichung der Abbildungen, Fotos und Texte jeder Art, auch auszugsweise, verboten. Eventuelle links auf der Keyline Seite ([www.keyline.it](http://www.keyline.it)) werden nur über die Firma Keyline nach Schriftlicher Genehmigung Erlaubt.

Eine Nichtbeachtung wird im Sinne des Gesetzes geahndet. Alle aufgeführten Produkte gelten als geistiges Eigentum von Keyline. Die Marken und Logos des Unternehmens gelten als sein ausschließliches Eigentum Keyline und sie sind in Italien und im Ausland registriert.

"ÜBERSETZUNG DER ORIGINALBETRIEBSANLEITUNG"

Copyright © 2020 Keyline.

Todos los derechos reservados sobre el catálogo, las imágenes y los textos. Prohibida la reproducción y difusión total o parcial, bajo cualquier forma, de las fotografías, las imágenes y los textos. Se permitirá cualquier enlace en el sitio web de la empresa [www.keyline.it](http://www.keyline.it) sin previa autorización por escrito de la sociedad Keyline.

Los trasgresores serán perseguidos según la ley. Todos los productos ilustrados son creaciones propiedad de la sociedad Keyline. La(s) marca(s) y signo(s) distintivo(s) de la sociedad son propiedad exclusiva de la misma y están registrados en Italia y en el extranjero.

"TRADUCCIÓN DEL MANUAL ORIGINAL"

Copyright © 2020 Keyline.

Tous les droits sur le catalogue, sur les images et sur les textes sont réservés. La reproduction et la diffusion, même partielle, sous quelque forme que ce soit, des photographies, des images et des textes sont interdites. Les éventuels liens sur le site de la société [www.keyline.it](http://www.keyline.it) ne seront admis qu'avec l'autorisation écrite préalable de la société Keyline.

Les contrevenants sont poursuivis conformément à la loi italienne. Tous les produits présentés dans le catalogue sont la propriété de Keyline. La/les marque(s) et les signes distinctifs de l'entreprise sont la propriété exclusive de Keyline et sont enregistrés en Italie et à l'étranger.

"TRADUCTION DE LA NOTICE ORIGINALE"

Copyright © 2020 Keyline.

Todos os direitos reservados, catálogos de textos e imagens. A difusão e reprodução, total ou parcial, sob qualquer forma, das fotos, imagens e texto é estritamente proibida. Quaisquer links do site da empresa [www.keyline.it](http://www.keyline.it) serão autorizados apenas com a permissão prévia por escrito da Keyline. Os infratores serão processados. Todos os produtos ilustrados no catálogo são propriedade da Keyline. A (s) marca (s) comercial (is) da empresa são propriedade exclusiva da mesma Keyline e estão registradas na Itália e no exterior.

"TRADUÇÃO DO MANUAL ORIGINAL"

版权所有 © 2020 Keyline.

版权所有，目录文本和图像。严格禁止以任何形式全部或部分传播、复制图片、图像和文字。公司网站 [www.keyline.it](http://www.keyline.it) 上的任何链接只有事先得到 Keyline 的书面许可才可以被授权。

违反者将受到起诉。目录中显示的所有产品均为 Keyline 的财产。本公司的品牌和商标是同一 Keyline 的专有财产，并且均已在意大利和国外注册。

"原说明书的翻译"

著作権 © 2020 Keyline.

カタログのテキストと画像の著作権を全て保持しています。写真、画像、テキストの全部または一部を、いかなる形式でも拡散および複製することは固く禁じられています。会社のウェブサイト [www.keyline.it](http://www.keyline.it) からのリンクは、Keyline の書面による事前の許可がある場合にのみ許可されます。

違反者は起訴されます。カタログに記載されているすべての製品は、Keyline の所有物です。会社のブランドと商標は同じ Keyline の独占的財産であり、イタリアおよび海外で登録されています。

"オリジナル説明書の翻訳"

Авторские права © 2020 Keyline.

Все права на текст каталога и изображения защищены. Распространение и воспроизведение, полное или частично, в любом виде, в том числе в форме изображений, фотографий или текстового контента строго запрещено. Любые ссылки с веб-сайта компании [www.keyline.it](http://www.keyline.it) разрешены только после предварительного письменного разрешения Keyline.

Нарушители будут привлечены к ответственности. Вся продукция, представленная в каталоге, является собственностью Keyline. Бренд (ы) и товарный знак (и) компании являются исключительной собственностью той же Keyline и зарегистрированы как в Италии, так и за рубежом.

"ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНЫХ ИНСТРУКЦИЙ"

## WARRANTY CONDITIONS

1. Keyline S.p.A. guarantees the good operation of the machine for a period of 24 months from the purchase date, and undertakes to replace (if necessary, with a more recent model) or repair the machine or its individual components in case of defects in workmanship.  
This warranty does not cover any defects or damages caused by the user because of negligence, or by repairs, replacement of individual components or maintenance carried out by operators not authorized by Keyline S.p.A., or by any circumstance not under the control of Keyline S.p.A. The industrial use of the machines is regulated by the provisions of Art. 7 below.
2. Any repair or replacement expenses, except transport costs, shall be borne by Keyline S.p.A. Parts subject to normal wear and tear, such as cutters, clamps, brushes, and tracers, are not covered by this warranty.
3. Keyline S.p.A. reserves the right to refuse free service when the requested documents (purchase invoice stating the machine serial number) are not provided or when the information is incomplete, illegible or incompatible with the manufacturing data.
4. At Keyline S.p.A.'s sole discretion, repairs may include the updating of some details and the replacement of components with equivalent parts, new or refurbished. The replaced components and accessories are guaranteed for the residual duration of the original warranty. Replacement of the product or of a part does not extend or restart the warranty period.
5. If a machine still under warranty is equipped with non-original accessories, Keyline S.p.A. shall not be liable for any malfunction and the warranty shall be considered void.  
Keyline S.p.A. does not guarantee the correct operation of the product/machine combination, if the machine is used together with non-original accessories or equipment, and, consequently, shall not accept requests for service under the warranty.  
In order to make use of this warranty, the customer undertakes to notify Keyline S.p.A. of any defect covered by the warranty within 30 days from its manifestation, on pain of this warranty becoming void. In case of non-compliance, for any reason, of this term, the one provided for by Art. 1495 CC will be applied.

### General exclusions

6. The following items are excluded from the warranty:
  - Components subject to normal wear and tear or deterioration as a consequence of a normal use of the product and defects originated by the same cause.
  - Product defects that can be led back to non-compliance with the instructions for use, incorrect

- use, anomalous environmental conditions, non-compliant operating conditions, lack of maintenance or care or industrial use of the machine without service.
- Defects or damages due to transport, humidity, liquids or infiltrations caused by the incorrect use of the product.
- Defects due to an incorrect preservation of the product on unsuitable or inappropriate environmental conditions which differ from the technical specifications of the product, from the instructions for use, from the installation guide;
- Scratches or damages to the surfaces and external parts caused by the normal use of the Product by the customer.
- Defects of the key cutting machine due to the use of non-original Keyline S.p.A. accessories or spare parts.
- Products that have been altered or integrated with non previous agreement.
- Minimal anomalies of the product's characteristics that do not compromise its value and performance.

Except for the right to the elimination of any of the defects mentioned in these warranty terms and conditions, any other rights are explicitly excluded.

Keyline S.p.A. refuses any liability for injury to persons and components deriving from lacking grounding or improper use of the product.

7. Machines subject to industrial use that exceed the set number of work cycles during the validity of the warranty must be subjected to regular maintenance, carried out exclusively by Keyline S.p.A. staff; the costs of regular maintenance are borne by the customer. If no maintenance is carried out, the warranty is to be considered null and void as at the moment in which the machine exceeds the number of work cycles declared by Keyline S.p.A.

The number of cycles that determines the definition of a machine for industrial use is 10,000 cycles per year.

Transportation is left to the user to arrange, who may choose the carrier. Transportation costs and risks are borne by the customer.

### Competent court

8. Shall any dispute arise in relation to the validity, interpretation, execution, dissolution or non-fulfilment of this document, the court of competent jurisdiction is located in Treviso, Italy.

## CONDIZIONI DI GARANZIA

1. Keyline S.p.A. garantisce al Cliente il buon funzionamento della macchina per un periodo di 24 mesi dalla data di acquisto e si impegna a sostituire (eventualmente anche con modello successivo) o riparare la macchina, o i singoli componenti, qualora vengano riscontrati difetti di funzionamento all'origine. Non sono coperti da garanzia i difetti o i danni causati dall'utente a seguito di negligenza nell'uso, ovvero causati da riparazioni, sostituzione di singoli componenti, manutenzioni effettuate da soggetti non autorizzati da Keyline S.p.A., ovvero da qualsivoglia circostanza indipendente da Keyline S.p.A. Per l'uso industriale delle macchine vale quanto stabilito al successivo art.7.
2. Le spese di riparazione o sostituzione della macchina sono a carico di Keyline S.p.A., escluse quelle di trasporto. Sono esenti da garanzia le parti soggette ad usura, quali frese, morsetti, spazzole e tastatori.
3. Keyline S.p.A. si riserva il diritto di rifiutare l'assistenza gratuita se la documentazione richiesta (fattura di acquisto riportante il numero di matricola della macchina) non venisse fornita o se le informazioni fossero incomplete, illeggibili o incompatibili con i dati di fabbrica.
4. La riparazione, a discrezione di Keyline S.p.A., può comprendere l'aggiornamento di alcuni particolari e la sostituzione di componenti di equivalente funzionalità, nuovi o riparati. I componenti e gli accessori sostituiti, vengono garantiti per il periodo residuo di durata della garanzia originaria. Il periodo di garanzia non verrà pertanto in alcun modo esteso.
5. Nel caso in cui una macchina coperta da garanzia monti accessori non originali, Keyline S.p.A. non risponderà degli eventuali malfunzionamenti della macchina e la garanzia si intenderà decaduta.  
Quando il prodotto è utilizzato insieme ad accessori o attrezzature non originali, Keyline S.p.A. non garantisce il corretto funzionamento della combinazione prodotto/accessorio, pertanto Keyline S.p.A. non accetterà richieste di intervento in garanzia.  
Il cliente, per avvalersi della presente garanzia, s'impegna, a pena di decadenza, a denunciare a Keyline S.p.A. ogni vizio di funzionamento coperto dalla stessa entro 30 giorni dall'evidenza. In ipotesi di mancata applicabilità, per qualsiasi ragione, di tale termine varrà quello previsto dall'art. 1495 CC.

### Esclusioni dalla garanzia

6. Sono esclusi dalla garanzia:
  - Componenti soggetti ad usura naturale o deterioramento dovuto all'uso normale e difetti del prodotto riconducibili alle stesse cause.
  - Difetti del prodotto riconducibili all'inosservanza

delle istruzioni per l'uso, ad un uso improprio, a condizioni ambientali anomale, a condizioni di funzionamento non conformi, mancata manutenzione o cura, un uso industriale senza tagliando di controllo.

- Difetti o danni dovuti al trasporto, ad umidità, liquidi o infiltrazioni causate da un non corretto utilizzo del prodotto.
- Difetti dovuti a una non corretta conservazione del prodotto in condizioni ambientali inadatte o inappropriate che differiscono dalle specifiche tecniche del prodotto, dalle istruzioni operative, dalla guida d'installazione;
- Graffi o danni ad ogni superficie e ad ogni altra parte esterna, causate dal normale utilizzo del Prodotto da parte del Cliente.
- Difetti della duplicatrice provocati dall'utilizzo di accessori o ricambi non originali Keyline S.p.A.
- Prodotti su cui sono state eseguite modifiche o integrazioni non previste.
- Anomalie di minima entità delle caratteristiche del prodotto che non inficiano il valore e le prestazioni della macchina.

Altri diritti, diversi dal diritto all'eliminazione dei difetti della macchina citato nelle presenti condizioni di garanzia, non trovano applicazione.

Keyline S.p.A. declina ogni responsabilità per danni a persone o a cose derivanti dalla mancata messa a terra o all'uso improprio del prodotto.

7. Le macchine soggette ad un uso industriale che superano all'interno del periodo di garanzia il numero di cicli stabilito, devono essere sottoposte alla Manutenzione periodica del prodotto, eseguita esclusivamente da personale Keyline S.p.A.; il costo della manutenzione periodica è a carico del cliente. In caso contrario, la garanzia decade al superamento dei cicli dichiarati da Keyline S.p.A.

I numeri di cicli stabiliti per la definizione di macchine ad uso industriale è di 10.000 cicli annui.

Il trasporto è a cura dell'utente che potrà scegliere il vettore che ritiene più opportuno. I costi e i rischi di trasporto sono a carico dell'utente stesso.

### Foro competente

8. Per ogni controversia che dovesse sorgere in relazione alla validità, interpretazione, esecuzione, risoluzione o inadempimento del presente documento sarà competente in via esclusiva il Foro di Treviso.

## GARANTIEBEDINGUNGEN

- Die Firma Keyline S.p.A. garantiert dem Händler eine gute Funktionstüchtigkeit vom Gerät für einen Zeitraum von 24 Monaten ab Kaufdatum und verpflichtet sich, Geräte oder Bauteile von Geräten, die einen Herstellungsfehler aufweisen, auszuwechseln (eventuell auch mit dem neueren Modell) oder zu reparieren.  
 Die Garantie gilt nicht für Defekte oder Schäden, die vom Benutzer durch Nachlässigkeit bei Gebrauch oder durch Reparaturen, das Auswechseln von Teilen und Wartung entstanden sind, die von Personen ohne ausdrückliche Genehmigung der Firma Keyline S.p.A. durchgeführt worden sind, oder durch andere Umstände, für die die Firma Keyline S.p.A. nicht verantwortlich gemacht werden kann. Für den industriellen Gebrauch der Geräte gelten die Vorgaben laut unten stehendem Artikel 7.
  - Die Kosten für die Reparatur oder das Auswechseln vom Gerät gehen zu Lasten der Firma Keyline S.p.A., mit Ausnahme der Transportkosten. Teile, die einem normalen Verschleiß unterliegen wie z.B. Fräser, Spannbacken, Bürsten, Taster sind von der Garantie ausgenommen."
  - Die Firma Keyline S.p.A. behält sich das Recht vor, den kostenlosen Service zu verweigern, wenn die verlangten Unterlagen (Rechnung, auf der die Seriennummer vom Gerät angegeben ist) nicht vorgelegt werden oder wenn die Angaben unvollständig, unleserlich oder nicht mit den Werksdaten vereinbar sind.
  - Die Reparatur kann nach Dafürhalten der Firma Keyline S.p.A. die Aktualisierung einiger Bauteile und das Ersetzen durch neue oder gebrauchte Komponenten mit gleicher Funktion umfassen. Auf die ausgewechselten Bauteile oder Zubehörteile wird die Garantie gegeben, die vom ursprünglichen Garantiezeitraum noch übrig ist.
  - Wenn in einem Gerät, auf das Garantie gegeben wird, andere Teile als Originalteile montiert werden, ist die Firma Keyline S.p.A. nicht für eventuelle Funktionsstörungen vom Gerät verantwortlich und der Garantieanspruch verfällt.  
 Wenn das Gerät mit anderen Teilen als Originalersatzteilen und Originalzubehörteilen verwendet wird, garantiert die Firma Keyline S.p.A. nicht für die Funktionstüchtigkeit von Produkt und Zubehör und es kann in diesem Fall kein Garantieanspruch bei der Firma Keyline S.p.A. geltend gemacht werden.  
 Der Kunde verpflichtet sich, der Firma Keyline S.p.A. jede Funktionsstörung, die unter die Garantie fällt, innerhalb von 30 Tagen nach Auftreten zu melden, um die Garantie in Anspruch zu nehmen. Nach Ablauf dieser Frist verfällt der Garantieanspruch. Im Falle einer Nichteinhaltung, aus irgendeinem Grund, wird der Art. 1495 CC angewandt.
- Produktmängel, die durch eine Nichtbeachtung der Bedienungsanweisungen, durch unsachgemäßen Gebrauch, durch anormale Bedingungen am Gerätestandort, durch nicht konforme Betriebsbedingungen, durch nicht erfolgte oder unzureichende Wartung oder Instandhaltung und durch industriellen Gebrauch ohne Inspektion entstanden sind.
  - Defekte oder Schäden, die durch Transport, Feuchtigkeit, Flüssigkeiten oder durch falsche Verwendung des Produktes verursacht werden.
  - Mängel aufgrund einer falschen Bewahrung des Produktes auf ungeeigneten oder unpassenden Umweltumständen, die sich von den technischen Spezifizierungen des Produktes, von der Gebrauchs- und Installationsanleitungen unterscheiden;
  - Kratzer oder Schäden an den Oberflächen oder den anderen externen Teilen, die durch den normalen Gebrauch vom Produkt durch den Kunden entstanden sind.
  - Defekte an der Schlüsselkopiermaschine, die durch die Verwendung nicht originaler Zubehör- oder Ersatzteile der Firma Keyline S.p.A. entstanden sind.
  - Geräte, an denen nicht vorgesehene Änderungen oder Ergänzungen durchgeführt worden sind.
  - Geringfügige Störungen der Produkteigenschaften, die den Wert und die Leistungen vom Gerät nicht beeinträchtigen.
- Andere Ansprüche außer dem Anspruch, dass die in den vorliegenden Garantiebedingungen genannten Mängel vom Gerät behoben werden, können nicht geltend gemacht werden. Keyline S.p.A. lehnt jede Haftung für Personen und Sachschäden, die durch falsche Verwendung und unsachgemäßen Gebrauch des Produktes hervorgehen ab.
- Geräte, die industriell genutzt werden und die festgelegte Anzahl an Arbeitszyklen innerhalb des Garantiezeitraums übersteigen, müssen regelmäßig gewartet werden. Die Wartung darf ausschließlich von Personal der Firma Keyline S.p.A. durchgeführt werden. Die Kosten für die regelmäßige Wartung gehen zu Lasten des Kunden. Bei Nichtbeachtung der oben genannten Vorschrift verfällt der Garantieanspruch, sobald die von der Firma Keyline S.p.A. festgelegte Anzahl an Arbeitsstunden überschritten wird.  
 Die Anzahl der Zyklen, die die Definition einer Maschine zum industriellen Einsatz bestimmen liegt bei 10.000 Zyklen pro Jahr"  
 Für den Transport ist der Benutzer zuständig, der das Transportunternehmen nach seinem Dafürhalten wählen kann. Kosten und Risiken für den Transport gehen zu Lasten vom Benutzer.

### Garantieausschluss

- Von der Garantie ausgeschlossen sind:
  - Bauteile, die normalem Verschleiß oder Abnutzung durch den normalen Gebrauch unterliegen, sowie Produktmängel, die auf die gleichen Ursachen zurückzuführen sind.

## CONDITIONS DE GARANTIE

- Keyline S.p.A. garantit au distributeur le bon fonctionnement de la machine pendant 24 mois à compter de la date d'achat et s'engage à remplacer (éventuellement même avec le modèle suivant) ou réparer la machine, ou les différentes pièces, en cas de défauts de fonctionnement à l'origine.  
 La garantie ne couvre pas les défauts ni les dommages dus à la négligence de la part de l'utilisateur, à des réparations, au remplacement de pièces ou à l'entretien effectué par des sujets non autorisés par Keyline S.p.A. ou à une cause quelconque indépendante de Keyline S.p.A. Pour l'usage industriel des machines, voir ce qui est reporté à l'art. 7 qui suit.
  - Les frais de réparation ou de remplacement de la machine sont à la charge de Keyline S.p.A., à l'exclusion des frais de transport. Les pièces sujettes à l'usure, tels que fraises, étaux, brosses et traceurs, ne sont pas couverts par cette garantie.
  - Keyline S.p.A. se réserve le droit de refuser l'assistance gratuite si la documentation requise (facture d'achat reportant le numéro de série de la machine) n'est pas fournie ou si les informations s'avèrent incomplètes, illisibles ou incompatibles avec les données de fabrication.
  - La réparation, à discrétion de Keyline S.p.A., peut comprendre l'adaptation de certaines pièces et le remplacement de pièces ayant la même fonction, neuves ou réparées. Les pièces et les accessoires remplacés sont garantis pendant la durée restante de la garantie d'origine. La période de garantie ne pourra donc en aucun cas être étendue.
  - Si une machine couverte par la garantie monte des accessoires qui ne sont pas d'origine, Keyline S.p.A. ne répond pas du mauvais fonctionnement éventuel de cette machine et il y a déchéance de la garantie.  
 Lorsqu'une machine est utilisée avec des accessoires ou des outils qui ne sont pas d'origine, Keyline S.p.A. ne garantit pas le fonctionnement correct de la combinaison machine/accessoire et n'accepte alors aucune demande d'intervention sous garantie.  
 Pour bénéficier de la présente garantie, le client s'engage, sous peine de déchéance, à informer Keyline S.p.A. de tout vice de fonctionnement couvert par cette dernière et ce dans un délai de 30 jours. En cas de non-respect, pour une raison quelconque, de ce terme sera appliquée celui qui est prévu par l'art. 1495 CC.
- Les défauts de la machine dus à l'inobservation du mode d'emploi, à un usage impropre, à des conditions ambiantes anormales, à des conditions de fonctionnement non conformes, au manque d'entretien et de soin ou à un usage industriel sans avoir effectué la révision.
  - Les défauts ou les dommages dus au transport, à l'humidité, liquide ou les déversements causés par une mauvaise utilisation du produit.
  - Défauts dus à une mauvaise conservation du produit dans des conditions ambiantes défavorables ou inappropriés qui diffèrent des spécifications techniques du produit, des instructions, de la guide d'installation;
  - Les rayures ou les dommages sur les surfaces et sur toute autre partie externe, dus à l'utilisation normale de la machine de la part du client.
  - Les défauts de la machine provoqués par l'utilisation d'accessoires ou de pièces détachées qui ne sont pas d'origine.
  - Les machines sur lesquelles des modifications non prévues ont été faites.
  - Les légères anomalies concernant les caractéristiques de la machine, si elles n'en compromettent pas la valeur ni les performances.
- Le seul droit considéré sera celui de l'élimination des défauts de la machine cité dans les présentes conditions de garantie.
- Keyline S.p.A. décline toute responsabilité pour les dommages aux personnes et aux composants provenant de défaut de terre ou de l'usage abusif du produit.
- Les machines sujettes à un usage industriel qui dépassent le nombre de cycles fixé durant la période de garantie doivent être soumises à une révision périodique, celle-ci ne devant être effectué que par le personnel de Keyline S.p.A. ; les frais de révision sont à la charge du client. Dans le cas contraire, la garantie cesse dès que les cycles prévus par Keyline S.p.A. sont dépassés.
- Les nombres de cycles qui déterminent la définition d'une machine à usage industriel sont de 10.000 cycles par an. Le transport est à la charge de l'utilisateur, qui pourra choisir le transporteur qu'il préfère. Les frais et les risques de transport sont à la charge de l'utilisateur.

### Tribunal compétent

- Pour tout litige qui pourrait survenir dans le cadre de la validité, l'interprétation, l'exécution, la résiliation ou la violation de ce document, le Tribunal de Trévise aura compétence exclusive.
- ### Exclusions de la garantie
- La garantie ne couvre pas :
    - Les pièces sujettes à une usure naturelle ou à une détérioration due à l'utilisation normale ni les défauts de la machine dépendant des mêmes causes.

## CONDICIONES DE GARANTÍA

- Keyline S.p.A. garantiza al distribuidor el buen funcionamiento de la máquina por un período de 24 meses a partir de la fecha de compra y se compromete a reemplazar (si es necesario con un modelo siguiente) o reparar la máquina, o sus componentes, si se encuentran defectos de funcionamiento en el origen. La garantía no cubre los defectos o daños causados por el usuario como consecuencia de un uso negligente, es decir causados por reparaciones, sustituciones de componentes, mantenimientos realizados por sujetos no autorizados por Keyline S.p.A., es decir ante cualquier circunstancia que sea ajena a Keyline S.p.A. Para el uso industrial de las máquinas es válido cuanto establecido en el siguiente Art. 7.
  - Los gastos de reparación o sustitución de la máquina quedan a cargo de Keyline S.p.A., excluidos los de transporte. Están fuera de garantía las partes sujetas a deterioro, o sea cortadores, mordazas, brochas y palpadores.
  - Keyline S.p.A. se reserva el derecho de rechazar la asistencia gratuita si la documentación solicitada (factura de compra con el número de serie de la máquina) no se suministra o si la información es incompleta, ilegible o incompatible con los datos de fábrica.
  - La reparación, a discreción de Keyline S.p.A., puede incluir la actualización de algunas piezas y el reemplazo de componentes de funcionamiento equivalente, nuevos o reparados. Los componentes y los accesorios reemplazados se garantizan por el período restante de duración de la garantía original. El período de garantía no será de ninguna manera extendido.
  - Si a una máquina bajo garantía se le montan accesorios no originales, Keyline S.p.A. no responderá por el posible malfuncionamiento de la máquina y la garantía se considerará caducada. Cuando el producto se emplea junto con accesorios o equipos no originales, Keyline S.p.A. no garantiza el funcionamiento correcto de la combinación producto/accesorio, por lo tanto Keyline S.p.A. no aceptará el pedido de intervención bajo garantía. El cliente, para utilizar la presente garantía, se compromete, so pena de caducidad de la misma, a informar a Keyline S.p.A. cualquier vicio de funcionamiento que cubra la garantía, dentro de los 30 días de la aparición del mismo. En caso de no aplicación, cualquiera sea la razón valdrá lo previsto por el art. 1495 CC.
- generados por el uso normal y a defectos del producto debidos a las mismas causas.
- Defectos del producto debidos al incumplimiento de las instrucciones de uso, a un uso impropio, a condiciones ambientales anómalas, a condiciones de funcionamiento no en conformidad, a falta de mantenimiento o cuidado, un uso industrial sin revisión de control.
  - Defectos o daños debido al transporte, humedad, líquidos o infiltraciones provocadas por el uso incorrecto del producto.
  - Defectos debidos a una preservación incorrecta del producto en condiciones ambientales inadecuadas que se distinguen de los requisitos técnicos del producto, de las instrucciones del uso, de la guía de instalación
  - Rayas o daños de cualquier superficie y de cualquier otra parte externa causados por el uso normal del Producto por parte del cliente.
  - Defectos de la duplicadora provocados por el uso de accesorios o repuestos no originales Keyline S.p.A.
  - Productos a los cuales se han realizado modificaciones o integraciones no previstas.
  - Anomalías de mínima entidad de las características del producto que no invalidan el valor y las prestaciones de la máquina.
- Otros derechos, diferentes del derecho a la eliminación de los defectos de la máquina citados en las presentes condiciones de garantía, no son aplicables. Keyline S.p.A. niega cualquiera responsabilidad de daño a personas y componentes que deriven de la falta de nociones o uso incorrecto del producto.
- Las máquinas sujetas a un uso industrial que superan dentro del período de garantía el número de ciclos establecidos, deben ser sometidas al Mantenimiento periódico del producto, realizado exclusivamente por el personal Keyline S.p.A.; el costo del mantenimiento periódico queda a cargo del cliente. De lo contrario, la garantía caduca cuando se superan los ciclos declarados por Keyline S.p.A.
- El número de ciclos fijado para la definición de máquina para uso industrial es de 10000 ciclos por año. El transporte queda a cargo del usuario quien podrá elegir el medio que considere más adecuado. Los costos y los riesgos de transporte quedan a cargo del usuario.

### Tribunal competente

- Para cualquiera controversia que pueda presentarse en relación a la validez, interpretación, ejecución, disolución o no cumplimiento de este documento, el tribunal competente será el tribunal de Treviso.

### Exclusiones de la garantía

- Quedan excluidos de la garantía:
  - Componentes sujetos a desgaste natural o deterioro

## CONDIÇÕES DE GARANTIA

- Keyline S.p.A. garante ao Cliente o bom funcionamento da máquina por um período de 24 meses a partir da data de compra e assume o compromisso de substituir (se necessário, mesmo com um modelo seguinte) ou reparar a máquina, ou os seus componentes, sempre que forem encontrados defeitos de funcionamento na origem. Não são cobertos pela garantia os defeitos causados pelo usuário após negligência de uso, ou seja, causados por reparações, substituição de componentes, manutenções efetuadas por pessoas não autorizadas pela Keyline S.p.A., ou seja, por qualquer circunstância que não depender de uma preservação incorreta do produto em condições ambientais inadecuadas que se distinguem de los requisitos técnicos del producto, de las instrucciones del uso, de la guía de instalación
  - As despesas de reparação ou substituição da máquina são por conta da Keyline S.p.A., excluídas as despesas de transporte. Ficam excluídas da garantia as partes sujeitas a desgaste, como fresas, terminais, escovas e palpadores.
  - A Keyline S.p.A. reserva-se o direito de recusar a assistência gratuita caso a documentação solicitada (fatura de compra com o número de matrícula da máquina) não for fornecida ou se as informações estiverem incompletas, ilegíveis ou forem incompatíveis com os dados de fábrica.
  - A reparação, a critério da Keyline S.p.A., pode compreender a atualização de alguns elementos e a substituição de componentes com funcionalidades equivalentes, novos ou reparados. Os componentes e os acessórios substituídos são garantidos pelo período residual de duração da garantia original. Portanto, o período de garantia não será prolongado em nenhum caso.
  - No caso em que, na máquina coberta pela garantia, forem montados acessórios não originais, a Keyline S.p.A. não assumirá nenhuma responsabilidade em relação a eventuais mau funcionamentos da máquina e a garantia perderá sua validade. Quando o produto for utilizado com acessórios ou equipamentos não originais, a Keyline S.p.A. não irá garantir o funcionamento correto da combinação produto/acessório e, portanto, a Keyline S.p.A. não aceitará pedidos de intervenção em garantia. O cliente, para beneficiar da presente garantia, assume o compromisso, sob pena de perda da validade, de informar à Keyline S.p.A. qualquer possível vício de funcionamento coberto por essa garantia dentro de 30 dias da evidência. Na hipótese de não aplicabilidade, por qualquer motivo, destes termos, serão válidos os termos previstos no artigo 1495 CC.
- deterioramento devido ao uso normal e defeitos do produto que têm estas mesmas causas
- Defeitos do produto que têm como causa a não observação das instruções de uso, o uso impróprio, as condições ambientais anómalas, as condições de funcionamento não conformes, a falta de manutenção ou cuidado, um uso industrial sem os controles previstos.
  - Defeitos ou danos devidos ao transporte, à umidade, líquidos ou infiltrações causadas por uma utilização incorreta do produto.
  - Defeitos devidos à uma conservação incorreta do produto, em condições ambientais inaptas ou impróprias, diferentes das especificações técnicas do produto, das instruções operativas, do guia de instalação;
  - Riscos/arranhões ou danos em qualquer superfície e em qualquer parte externa, causados pela utilização normal do Produto por parte do Cliente.
  - Defeitos da duplicadora provocados pela utilização de acessórios ou peças de reposição não originais Keyline S.p.A.
  - Produtos nos quais foram efetuadas modificações ou integrações não previstas.
  - Anomalias de pequena entidade relativas às características do produto que não prejudicam o valor e o desempenho da máquina.
- Otros direitos, diferentes do direito à eliminação dos defeitos da máquina citados nestas condições de garantia, não serão aplicados. A Keyline S.p.A. declina toda e qualquer responsabilidade por danos a pessoas ou a coisas que deriven da falta de uma ligação à terra ou ao uso impróprio do produto.
- As máquinas sujeitas ao uso industrial que superarem, dentro do período da garantia, o número de ciclos programados, devem ser submetidas à Manutenção periódica do produto, efetuada exclusivamente pelo pessoal da Keyline S.p.A.; o custo da manutenção periódica será por conta do cliente. Em caso contrário, a garantia perderá sua validade assim que forem superados os ciclos declarados pela Keyline S.p.A.
- Os números de ciclos estabelecidos para a definição de máquinas de uso industrial e de 10.000 ciclos anuais. O transporte será por conta do cliente, que poderá escolher o vetor que considerar mais apropriado. Os custos e os riscos de transporte serão por conta do próprio usuário.

### Foro competente

- Qualquer controvérsia que puder surgir em relação à validade, interpretação, execução, resolução ou inadimplência do presente documento, será de competência, em via exclusiva, do Foro de Treviso.

### Exclusões da garantia

- Ficam excluídos da garantia:
  - Componentes sujeitos ao desgaste natural ou

## 保修条件

1. **Keyline S.p.A.** 向其经销商提供从购买机器之日起 24 个月机器性能良好运行的保证，并保证在确认为机器原装功能故障的情况下更换（如有需要会使用更新的型号）或修理原机器、或某一部件。  
保修不包含因用户不遵守使用守则，或未经 **Keyline S.p.A.** 授权所进行的部件修理、更换或维修机器，或者任何不受限于 **Keyline S.p.A.** 的情况。机器使用于工业用途的保修条件由下述 7 项条款规定。
2. 除运输费用外，修理或更换机器的费用由 **Keyline S.p.A.** 承担。正常使用磨损的部件，如刀具、夹具、刷子和导针等不在保修范围之内。
3. 如果用户无法提供要求的文件（标注有机器系列号的购置发票）或者所提供的信息不完全、文件字体模糊无法识别或与制造数据不符合，**Keyline S.p.A.** 将有权拒绝提供免费服务。
4. 由 **Keyline S.p.A.** 全权酌情决定，维修可能会包括一些细节的更新，或使用同等性能、全新或者修理过的配件进行配件更换。更换过的部件和其他配件的保修期均为原件保修期的剩余时间，不以任何形式延长。
5. 如果一台机器在保修期内安装了非原装部件，**Keyline S.p.A.** 不对机器的任何不正常工作性能负责，同时该机器的保修合同失效。  
如果产品与其他非原装配件或设备一起使用，**Keyline S.p.A.** 不能保证产品和配件配置的正确运作，因此 **Keyline S.p.A.** 在其保修期内不接受任何服务要求。  
为了确保享有保修服务，必须在机器发生故障之日起 30 天内告知 **Keyline S.p.A.** 故障情况，否则将失去保修保障。如有以任何理由不遵守该条款的情况，将被应用于 1495CC 条款。

### 不保修事项

6. 下列情况不包括在保修范围内：
  - 正常使用引起的自然磨损或自然老化的部件，或因为前述原因而引起的产品故障。
  - 产品由于下列因素造成故障或损坏：没有按照使用说明进行操作、使用不当、在不适宜的环境下使用、操作条件不符合规定、缺乏维护或保养、未经检测控制用于工业生产。
  - 由运输，环境潮湿或由于使用不当造成液体渗入导致的缺陷或损坏。
  - 不遵循产品技术规格、使用说明和安装向导，保管不当或保管环境不适宜导致的故障或损坏。
  - 客户正常使用产品，在表面和其他外表面

- 造成的痕迹或损坏。
- 由于使用非 **Keyline S.p.A.** 原装配件或部件复制钥匙而产生的故障。
  - 未经本公司同意，用户私自改装、修复产品或添加部件。
  - 不影响机器价值和性能的产品特性的轻微偏差。
- 除本保修条款所描述的机器故障在保修范围之内之外，其他任何项目将不被考虑为保修内容。**Keyline S.p.A.** 拒绝承担任何由于没有接地或不当使用产品导致的人员或元件损伤相关衍生责任。
7. 用于工业用途的机器，在保修期间运行次数超过规定的次数，机器应该专门由 **Keyline S.p.A.** 的人员进行定期保养，定期保养的费用由客户承担。如果机器运行次数超过 **Keyline S.p.A.** 所声明的次数而没有对机器进行保养，则保修失效。  
能使其定义为一台工业用机器的运行次数是每年 10,000 次。  
客户安排运输，可以选择自己信赖的运输公司，运输费用和风险由客户承担。

### 管辖法院

8. 任何关于本文档的效力、解释、执行、废止或不履行本文档有关的争议，需要向位于意大利特雷维索的管辖法院提出。

Keyline S.p.A.  
Via Camillo Bianchi, 2  
31015 Conegliano (TV) Italy  
T. +39 0438 202511  
F. +39 0438 202520  
info@keyline.it  
www.keyline.it

## 保証条件

1. **Keyline S.p.A.** 株式会社は、購入日より 24ヶ月間、機械が正常に動作することを販売業者に対して保証します。また、元の機械に不具合があった場合は、その交換（場合によっては、それ以降のモデルと交換）、機械全体または各部品の修繕に責任を持ちます。  
本保証は、使用者の不注意な使用、または **Keyline S.p.A.** 株式会社にご承認されていない者が実施した修繕、各部品の交換、保守作業に起因する、あるいは **Keyline S.p.A.** 株式会社にご依存しない状況下で起きた、不備や損害を保証しません。機械の産業利用については、以下の 7つの規定が有効となります。
2. 運送費を除いて、機械の修繕または交換の費用は、**Keyline S.p.A.** 株式会社負担する。カッター、クランプ、ブラシおよびトレーサーなどの通常の損耗を受ける部品は、この保証に適用されません。
3. 依頼した書類（機械の登録番号が記載された購入明細書）が提供されなかったり、その情報が不完全、読めない、または工場のデータと不整合だったりする場合は、**Keyline S.p.A.** 株式会社は無料保証サービスに応じない権利を保有します。
4. **Keyline S.p.A.** 株式会社の裁量により、修繕は各部分の更新および同等の機能を持つ部品の交換を含むことができ、それら部品は新品または修理品となります。交換された部品および付属品は、元の保証期間の残存期間にわたって保証され、保証期間は延長されません。
5. 保証された機械に正規品でない付属品が取り付けられた場合は、**Keyline S.p.A.** 株式会社はその機械に不具合があっても対応せず、その保証は無効となります。製品が元の付属品または装置以外とともに使用された場合、**Keyline S.p.A.** 株式会社は、その製品と付属品が共に正常に機能することを保証せず、従って保証による対応の依頼があっても受理しません。  
顧客は、本保証を利用するため、保証されている機械は不具合があった時から 30 日以内に **Keyline S.p.A.** 株式会社にご不具合状況を伝えなければなりません。、そうでなければ保証は無効となる。何らかの理由でこの条項を順守しない場合は 495 CC 条項が適用されません。

- による欠陥またはダメージ。
- 製品技術仕様、使用説明書や導入ガイドを従わなく、不当な保管や不適切な保管環境による欠陥またはダメージ。
- 顧客が製品を正常に使用しておきた、一切の表面および外部の傷や損傷。
- **Keyline S.p.A.** 株式会社正規付属品または正規部品以外の使用に起因する、複製機の故障。
- **Keyline S.p.A.** 株式会社の同意なしに変更や統合が実施された製品。
- 機械の価値および性能に影響しないような、製品仕様の最小限の異常。

本保証条件に記載された機械の不具合を保証範囲となり、その他の項目一切は保証に適用されません。  
接地がないまたは不当な使用に起因した人や部品へのダメージについての一切責任をキーライン S.p.A. は取りません。

7. 産業利用され、保証期間内に一定の周期数を上回る機械は、製品の定期的保守を受けなければならない、その保守は **Keyline S.p.A.** 株式会社のスタッフのみが実施でき、その保守に要する費用は顧客の負担となります。  
**Keyline S.p.A.** 株式会社が指定する周期数を上回ったのに、保守を受けていない場合、保証は無効となります。一年に当たり 10,000 サイクルであるマシンは工業用のマシンであることを定義されることがあります。  
運送は運送を手配し、顧客が適切と判断する運送業者を選択できます。運送の費用およびそれに伴うリスクは顧客の負担となります。

### 管轄裁判所

8. このドキュメントの効力、解釈、実行、廃止及びこのドキュメントの不履行についてのすべての紛争はイタリアのトレビゾにある管轄裁判所に提出すること。

### 保証除外項目

6. 以下は保証から除外されます。
  - 自然な消耗、または通常使用による劣化を被る部品、および同様の理由に起因する、製品の故障。
  - 使用の指示に従わない、不適切な使用、尋常でない環境条件、不適合な機能条件、保守または手入れの欠如、管理控えない産業利用、以上一切に起因する製品の故障。
  - 輸送、湿度及び不適切な使用に起因した液体浸入に



## УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ

1. Keyline S. p. A. гарантирует хорошую работу станка в течение 24 месяцев с момента покупки, а также обязуется заменить (при необходимости, на более новую модель) или отремонтировать станок или его отдельные компоненты в случае обнаружения производственных дефектов.  
Данная гарантия не распространяется на любые дефекты или повреждения, причиненные пользователем из-за небрежности, или путем самостоятельного ремонта, замены отдельных узлов или ремонт выполненного специалистами, не имеющими на это официального разрешения от Keyline S.p.A. от, или в силу каких-либо обстоятельств, не находящихся под контролем компании Keyline S.p.A. Промышленное использование станков регулируется положениями на ст. 7 ниже.
2. Любые расходы на ремонт или замену, за исключением транспортных расходов, несет Keyline S. p. A. Замена деталей, подверженных нормальному износу, таких как резцы, зажимы, щетки и копиры, не покрывается настоящей гарантией.
3. Keyline S. p. A. оставляет за собой право отказать в бесплатном обслуживании, если запрошенные документы (счет-фактура на покупку с указанием серийного номера машины) не предоставлены или если информация является неполной, неразборчивой или не соответствует производственным данным.
4. По усмотрению Keyline S. p.A., ремонт может включать в себя обновление некоторых деталей и замену компонентов эквивалентными деталями, новыми или отремонтированными. На замененные компоненты и комплектующие дается гарантия на период оставшегося срока первоначальной гарантии. Замена изделия или детали не продлевает и не возобновляет гарантийный срок.
5. Если станок, находящийся на гарантии, будет оборудован какими-либо неоригинальными аксессуарами, Keyline S.p.A. не будет нести ответственность за любые неисправности и гарантийные обязательства будут считаться недействительными. Keyline S. p.A. не гарантирует правильную работу изделия/станка, если станок используется с неоригинальными аксессуарами или оборудованием, и, следовательно в таком случае, не принимает заявки на гарантийное обслуживание.  
Для того чтобы воспользоваться данной гарантией, клиент обязуется уведомить Keyline S. p.A. о любом дефекте, покрываемом гарантией, в течение 30 дней с момента его проявления, в противном случае данная гарантия будет аннулирована. В случае несоблюдения по какой-либо причине этого срока будет применяться тот, который предусмотрен ст. 1495 ГК.

### Общие исключения

6. Следующие пункты являются исключением из гарантии:
  - Компоненты, подверженные нормальному износу или износу вследствие нормального использования изделия, и дефекты, возникшие по той же причине.
  - Дефекты продукта, которые могут быть вызваны несоблюдением инструкций по эксплуатации, неправильным использованием, аномальными условиями

окружающей среды, несоответствующими условиями эксплуатации, отсутствием обслуживания или ухода, или использованием станка в промышленных масштабах без обслуживания.

- Дефекты или повреждения, вызванные транспортировкой, влажностью, попаданием жидкости или других веществ из-за неправильного использования изделия.
- Дефекты из-за неправильного хранения изделия в неподходящих или несоответствующих условиях окружающей среды, которые отличаются от тех, которые указаны в технических характеристиках продукта, инструкции по применению, руководстве по установке;
- Царапины или повреждения поверхностей и внешних деталей, вызванные нормальным использованием изделия заказчиком.
- Дефекты станка для нарезки ключей из-за использования аксессуаров или запчастей не производства Keyline S. p.A.
- Изделия, которые были изменены или интегрированы без предварительного согласования.
- Минимальные аномалии характеристик изделия, которые не ставят под угрозу его ценность и производительность.

За исключением права на устранение любого из дефектов, указанных в настоящих условиях гарантии, любые другие права явно исключаются.

Keyline S. p. A. отказывается от какой-либо ответственности за травмы людей и повреждения компонентов, вытекающие из отсутствия заземления или неправильного использования изделия.

7. Станки, предназначенные для промышленного использования, который превышает количество рабочих циклов, установленное на период гарантийного срока, должны подвергаться регулярному техническому обслуживанию, осуществляемому исключительно персоналом Keyline S.p.A.; расходы на регулярное техническое обслуживание несет заказчик. Если техническое обслуживание не проводится, гарантия считается недействительной на тот момент, когда станок превысит количество рабочих циклов, установленных Keyline S. p.A. на период гарантийного срока.

Количество рабочих циклов, определяющее станок, как используемый в промышленных масштабах - 10 000 циклов в год. Транспортировка остается на усмотрение пользователя, который может самостоятельно выбрать перевозчика. Транспортные расходы и риски несет заказчик.

### Компетентный суд

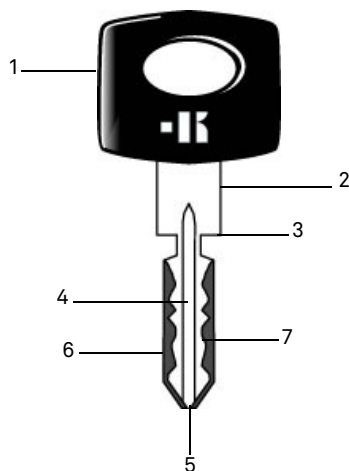
8. В случае возникновения любого спора в отношении действительности, толкования, исполнения, расторжения или неисполнения настоящего документа суд компетентной юрисдикции находится в провинции Тревизо, Италия.



<b>1. General information and safety instructions</b> .....	<b>2</b>	<b>5. Main Menu and Setup</b> .....	<b>10</b>	9.1.0	General information	25
1.1.0	Scope and contents of the manual	5.1.0	Main Menu	9.1.1	Skills of maintenance personnel	25
1.1.1	How to store the manual	5.1.1	Search by car make	9.1.2	Type of Maintenance	25
1.2.0	Manufacturer's address	5.1.2	Search by cylinder make	9.2.0	Ordinary maintenance	25
1.3.0	Working conditions	5.2.0	Setup Menu	9.2.1	Cleaning the working area	25
1.3.1	Intended use	5.3.0	Calibrations Menu	9.2.2	Cleaning the display	25
1.3.2	Improper use	5.3.1	Laser and dimple keys jaw Setup	9.2.3	Replacement of the laser and dimple keys cutter	25
1.4.0	Safety legislation	5.3.2	Flat keys jaw Setup	9.2.4	Replacement of the flat keys cutter	26
1.4.1	General safety requirements	5.3.3	T01 and T02 tracer points calibration	9.2.5	Tracer points replacement	26
1.5.0	Protection devices	5.3.4	Flat keys tracer Setup	9.2.6	Inspecting and replacing the fuses	27
1.5.1	Personal protective equipment	5.3.5	Adaptor Setup	9.3.0	Waste disposal	27
1.6.0	Residual risks	5.4.0	Update	9.4.0	The WEEE directive	27
		5.4.1	Keyonline Update	9.4.1	Disposal of the packing material	27
		5.4.2	Keyonline via PC Update			
		5.4.3	Special			
<b>2. Machine description</b> .....	<b>4</b>	<b>6. Key search</b> .....	<b>16</b>			
2.1.0	Technical features	6.1.0	Search menu			
2.2.0	Main features	6.1.1	Search by record number			
2.2.1	Machine accessories	6.1.2	Search by code			
2.3.0	Jaws supplied with the machine for flat keys	6.1.3	Search by card			
2.4.0	Jaws available for the machine for laser and dimple keys	6.1.4	Search by cylinder make			
2.5.0	Parts- Machine	6.1.5	Search by car make			
		6.1.6	Search by motorbike make			
		6.1.7	Search by article			
		6.2.0	Bookmarks list			
<b>3. Transport and installation</b> .....	<b>6</b>	<b>7. Modify, cut and copy</b> .....	<b>19</b>			
3.1.0	Packaging	7.1.0	Decode			
3.2.0	Transport	7.2.0	Codes			
3.2.1	Unloading and handling the machine	7.3.0	Direct			
3.3.0	Temporary storing	7.4.0	Engraving			
3.3.1	Characteristics of the place of installation	7.5.0	Modify menu			
3.3.2	Temperature and humidity	7.6.0	Laser and dimple key cut menu			
3.3.3	Working environment	7.7.0	Flat keys cut menu			
3.3.4	Lighting	7.8.0	Copy Menu			
3.4.0	Connections					
3.4.1	Grounding	<b>8. Archive, PC and user menu</b> .....	<b>23</b>			
		8.1.0	Archive Menu			
<b>4. Start up</b> .....	<b>7</b>	8.1.1	Card Maker Menu			
4.1.0	Notice for machine use	8.2.0	Personal Computer Menu			
4.1.1	Preliminary controls and setup	8.3.0	User Menu			
4.2.0	How to use the flat keys jaw	<b>9. Maintenance, dismantling and disposal</b> .....	<b>25</b>			
4.3.0	Flat key positioning					
4.4.0	Jaw installation and laser and dimple keys placement					
4.5.0	Starting the console					
4.6.0	Entering the password					
4.7.0	Language setting					

## GENERAL INFORMATION AND SAFETY INSTRUCTIONS

### Glossary



- 01. Head
- 02. Neck
- 03. Shoulder
- 04. Blade
- 05. Tip
- 06. Back
- 07. Bitting

<b>Flat keys</b>	A "flat" key is a key cut by removing material from the external sides of the stem.
<b>Laser-Style keys</b>	Such keys are called "laser" on account of their special bitting style across the profile.
<b>Key sample</b>	The "original" key from which, through decoding, a duplicate key is obtained.
<b>Key blank</b>	A key with no engraving that is cut following the profile of the key sample.

The user's and maintenance manual of the "NINJA TOTAL" for the duplication of flat keys door and automotive, laser keys, dimple keys and Tibbe code keys, Simplex code keys or code input, contains all operation instructions on the best way to use the machine while guaranteeing the safety of operators.

#### 1.1.0 Scope and contents of the manual

This manual provides basic information on the installation, operation and maintenance of the key duplicating machine. Users must follow the instructions contained in this manual scrupulously, especially those concerning safety norms and ordinary maintenance.

#### 1.1.1 How to store the manual

The manual must always be kept with the machine it refers to. The manual must be stored in a safe place, away from dust and moisture and it must be accessible to all users who shall consult it any time they are in doubt on how to operate the machine.

#### 1.2.0 Manufacturer's address

**Keyline S.p.A.**  
Via Camillo Bianchi  
31015 Conegliano (TV) - ITALY  
Tel.: +39.0438.202511  
Fax: +39.0438.202520  
Website: [www.keyline.it](http://www.keyline.it)  
E-mail: [info@keyline.it](mailto:info@keyline.it)

To facilitate communication please state:

- the name of the customer;
- the machine identification data contained in the machine data plate.

#### 1.3.0 Working conditions

##### 1.3.1 Intended use

The key cutting machine described in this manual has been designed for the electronic code cutting and duplication of flat keys for homes and cars, dimple keys and car laser keys.

#### Warning: Important!



**It is not possible to decode, copy and engrave the head of keys/plates painted or made of non-conductive material.**

#### 1.3.2 Improper use

The improper use of the machine includes using the tool to perform an operation that it was not intended for. Should this occur the manufacturer shall take no responsibility for damage to materials or persons and shall consider all warranties on the machine void.

#### 1.4.0 Safety legislation

The key duplicating machine was designed and produced in compliance with the harmonised standards from time to time in force and complies with the Essential Health and Safety Requirements of Annex I to the Machinery Directive **2006/42/EC**.

Moreover, key duplicating machines produced by **Keyline S.p.A.** satisfy the requirements of the Low Voltage Directive 2014/35/EU and Electromagnetic Compatibility Directive 2014/30/EU.

#### Warning: Important!



**Users must be informed about the instructions contained in the following screens.**

**Users must carefully follow the instructions contained in this manual.**

#### 1.4.1 General safety requirements

#### Warning: Important!

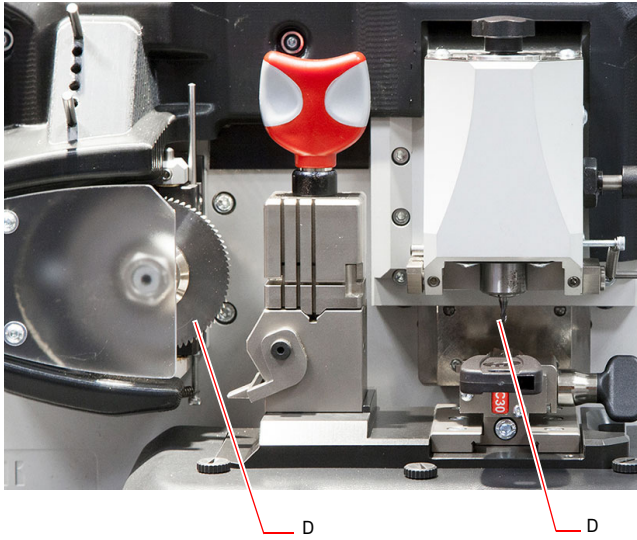


**Make sure that the grounding system is well connected.**

**Always unplug the machine (turn off the main switch) before servicing mobile parts that are electrically operated.**

**Do not pour water or other liquids onto electrical cables and connections.**

## GENERAL INFORMATION AND SAFETY INSTRUCTIONS



### 1.5.0 Protection devices

- a. Protective eye guard
- b. Emergency Stop Button

### 1.5.1 Personal protective equipment

When operating and maintaining the key cutting machine users must wear the following personal protective equipment:

**Protective clothing** Maintainers and key cutting machine operators must wear protective clothing that complies with the basic safety requirements currently in force.  
In case of slippery floors users must wear safety shoes with anti-slip soles.

**Safety glasses** During key cutting operations operators must wear eye protection (glasses or goggles).

**Gloves** If milling cutters are present, operators must wear protective gloves to avoid injuries.

### 1.6.0 Residual risks

When operating the machine the following residual risks - as well as those connected with its use - must be taken into due consideration:



- **Electrical hazard (C)**  
Since the machine is equipped with electrical devices, in case of faults there might be a risk of electrocution. The power line must be fitted with the appropriate control and protection devices (circuit breaker, thermal overload switch and differential switch).



- **Mechanical hazard (D)**  
The machine is fitted with milling cutters used in key cutting operations. Operators must watch out to avoid cutting their hands when they are cutting keys or changing tools.

## MACHINE DESCRIPTION

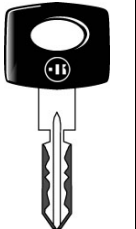







### 2.1.0 Technical features

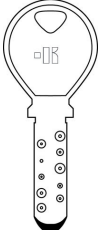
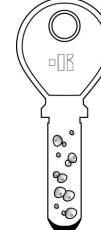
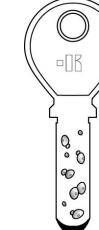
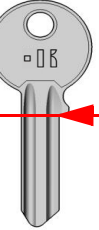
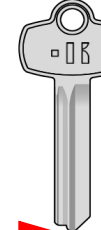
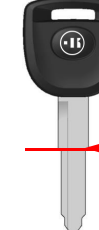

Dimensions	Flat keys side	Laser/Dimple keys side
Width	340 mm (15")	
Height	300 mm (13")	
Depth (Length)	415 mm (17")	
Weight	30 Kg (66,13 Lbs)	
Power Supply	90-130V 50-60Hz / 220-240V 50-60Hz	
Absorption	250W (35W in stand-by)	
Motor	Asynchronous, 0.18 Kw	DC electronic motor
Cutter	Carbide ø 63 mm	Carbide
Cutter speed	1500-3000 rpm (variable speed according to the programmes)	13000 rpm
Clamps	4 faces (supplementary clamps are available for specific markets)	C30
Movements/Axes	3 stepper motor-operated axes	
Gauge	Automatic gauge unlock through the movement of the axes	
User Interface	7" industrial colour touch screen, 16:10, resolution 800x480 px, VGA	
Input / Output	2 USB 2.0 ports; 2 RS232 serial ports; 1 LAN port	
Electronic Equipment	Mainboard with ARM Cortex A8 CPU, 256 MB RAM, NAND 1 GB memory, high resolution axes control	
Key Reading / Decoding System	Mechanical tracer with linear sensor	Electric contact
Input Voltage	DC 24V (fed by the key-cutting machine)	
Lighting	2 led strips - lighted cutting bay	
Operating temp.	0°C ÷ + 40°C (32°F ÷ 104°F)	
Acoustic pressure level Lp (A)dB(A)	78,5	

### 2.2.0 Main features

Professional **NINJA TOTAL** key cutting machines are electronic devices able to facilitate the duplication of a variety of keys through two different technologies: with program-connected variable speed circular cutter for flat door and car keys and with a special mill to cut laser and dimple keys, coded, with decoding or with bitting. Tibbe and Simplex keys can be cut only by inputting the bitting.

The key cutting machine **NINJA TOTAL** is used to duplicate the following types of keys:

Laser-type keys			
4 external bitting	Double internal bitting	Double external bitting	4 internal bitting
			
Special keys			
Tibbe-Ford keys (with optional accessory)	Simplex keys (with optional accessory)	Abloy keys (with optional accessory)	
			

Dimple keys with flat and inclined bitting			
Dimple	Dimple with 15°-inclined bitting (with optional accessory)	Dimple with 45°-inclined bitting (with optional accessory)	
			
Single bit keys (cylinders for door)		Double bit keys (for car)	
Key with rear shoulder	Key with front shoulder (tip)	Key with rear shoulder	Key with front shoulder (tip)
			

## MACHINE DESCRIPTION

### 2.2.1 Machine accessories

- 2 pcs. - All-purpose plates
- 2 pcs. D= 1,2 mm - Pin-shaped shims
- 2 pcs. D= 1,7 mm - Pin-shaped shims
- 1 pc. D= 6 mm - Hexagonal keys
- 1 pc. D= 19 - Fork spanner
- 1 pc. - Brush
- 1 pc. - Milling cutter locking rod
- 1 pc. D= 4 mm - T Hexagonal keys
- 1 pc. D= 1,5 mm - Hexagonal keys
- 1 pc. D= 2 mm - Hexagonal keys
- 1 pc. D= 2,5 mm - Hexagonal keys
- 1 pc. D= 3 mm - Hexagonal keys
- 1 pc. D= 4 mm - Hexagonal keys
- 1 pc. T10 torx keys

### 2.3.0 Jaws supplied with the machine for flat keys

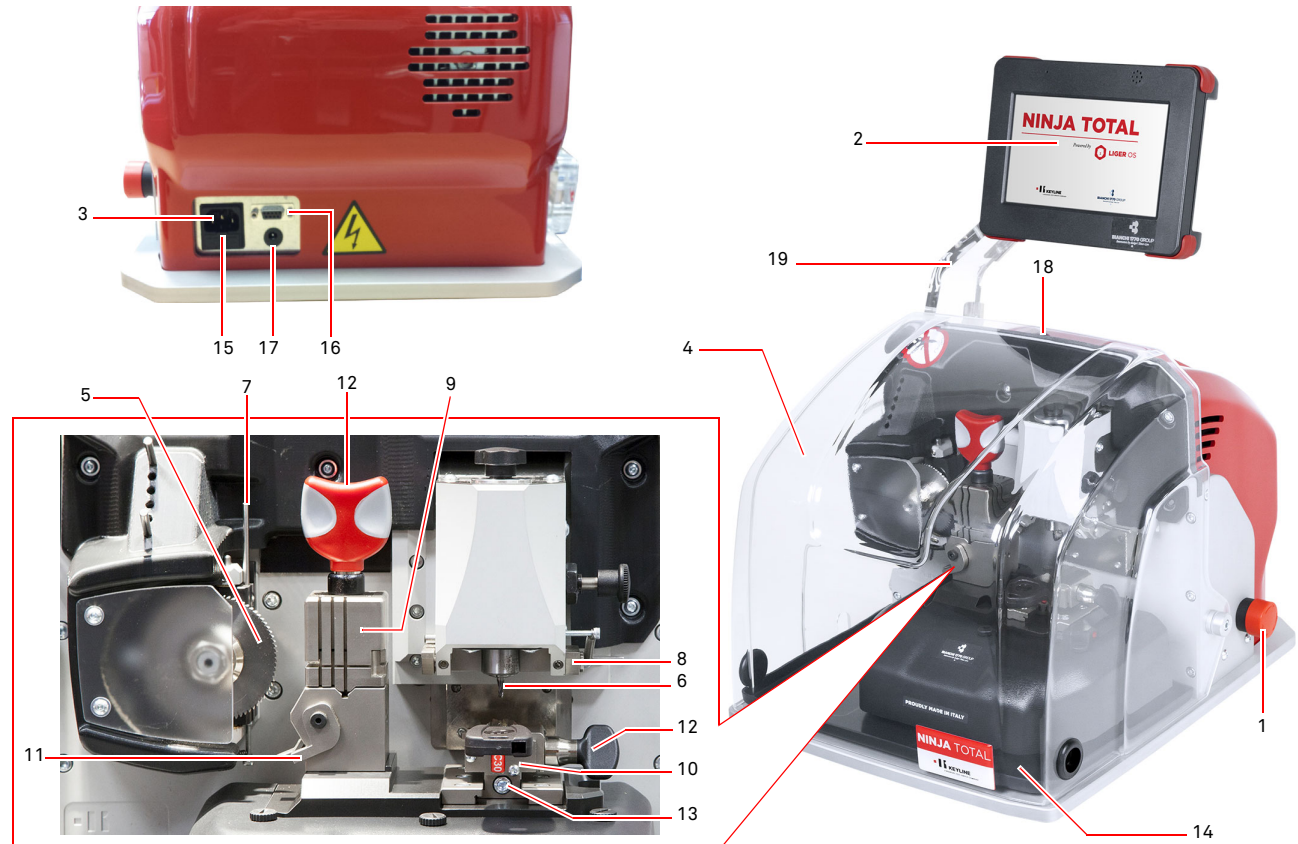
The machine is supplied equipped with a swivelling four-sided symmetrical jaw, the sides being latched, as well as orientable on 4 sides (A, B, C, D).

### 2.4.0 Jaws available for the machine for laser and dimple keys

The machine is delivered together with clamp/s for laser and dimple keys.

**Note:** Keyline offers a wide range of jaws for special purposes, that can be requested by the user at need.

### 2.5.0 Parts- Machine



1. Emergency stop button
2. Console
3. Power connection
4. Protective eye guard
5. Flat keys milling cutter
6. Laser and dimple keys milling cutter
7. Flat keys tracer
8. Laser and dimple keys tracer
9. Flat keys jaw
10. Dimple and/or laser keys jaw

11. Gauging device
12. Knob to lock jaw
13. Clamp locking grub screw
14. Chip tray
15. Fuse holder
16. Console power connector
17. Console power unit
18. Main switch
19. Console support arm (optional)

## TRANSPORT AND INSTALLATION

### 3.1.0 Packaging

Packaging includes a cardboard box with the following dimensions:

Dimensions	Machine
Width	440 mm (17.3")
Height	500 mm (19.7")
Depth (Length)	540 mm (21.3")



**IMPORTANT!**  
We recommend you to keep the packaging during the warranty period.

### 3.2.0 Transport

The markings on the packing materials indicate how to handle the machine during transport.

#### 3.2.1 Unloading and handling the machine

The machine can be unloaded manually by 2 or 3 persons, or by using a handling equipment (for example a lift truck).



Avoid dropping the machine, even a small damage could impair its correct functioning.

#### 3.3.0 Temporary storing

If the installation of the machine does not occur immediately, store the machine in a dry and properly ventilated place.

- Apply an appropriate coating.
- Rubber parts must be protected against too low temperatures. Never store them outdoors, not even for short periods.



If the machine is stored or remains unused for long periods or if it is started a long time after delivery, gaskets or retaining rings may undergo hardening thus causing leaks or seizures.

### 3.3.1 Characteristics of the place of installation

The key cutting machine must be placed on a smooth level bench about 90 - 110 cm (35 - 43 Inches) high, suitable for bearing the weight of the machine and keep it horizontal, thus avoiding vibrations and stress.

Allow a 30 cm (12 Inches) clearance around and above the key cutting machine for correct functioning and maintenance.

### 3.3.2 Temperature and humidity

The tool should be used in rooms with a temperature range of 0° and 40°C (32.0° - 104.0° F) and a relative humidity lower than 50 - 60%.

### 3.3.3 Working environment

The machine must be used in a place protected from bad weather (rain, hail, snow etc.).



If the machine is used in places exposed to corrosion, maintenance shall be scheduled in such a way as to prevent extreme wear of the components.



Do not use the machine in explosive or partially explosive atmospheres or in the presence of inflammable liquids or gases.

### 3.3.4 Lighting

In the place of installation lighting must be appropriate, in order to allow the correct use and maintenance of the machine.

### 3.4.0 Connections

#### 3.4.1 Grounding

Key cutting machines **NINJA TOTAL** have been designed in compliance with the safety legislation in force and feature appropriate safety devices to prevent work accidents. In particular the machine was built with materials that:

- are self-extinguishing;
- protect against electrocution.

The machine must be grounded through the centralized circuit of the place of installation.

**Warning:**



Make sure that the main voltage is compatible with the machine voltage.



Make sure that the active power outlets are grounded.

Do not touch the machine when your hands and/or feet are wet or humid.

Avoid any contact with grounded plates.



## START UP

### 4.1.0 Notice for machine use

In order for the machine to function under optimum conditions and in complete safety at all times:

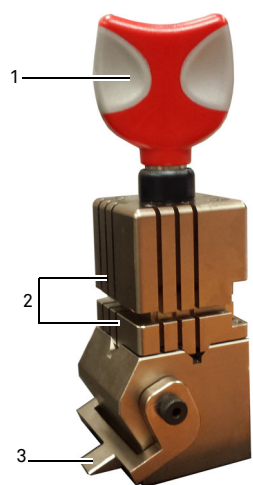
- Keep the power cable away from sources of heat, humidity, oil, water and sharp objects.
- Keep cutting tools sharpened and clean at all times to ensure better and safer performance.
- Do not expose the machine to inclement weather.
- Disconnect the machines power cable before any maintenance, repairs and whenever the machine is not used for a lengthy period of time.
- Use only original spare parts.

### 4.1.1 Preliminary controls and setup

Before proceeding with the start up of the machine the operator must:

- Check to make sure the power cable is correctly connected to the machine.
- Perform a general visual inspection of the machine to ensure that no components have been removed or modified.

### 4.2.0 How to use the flat keys jaw

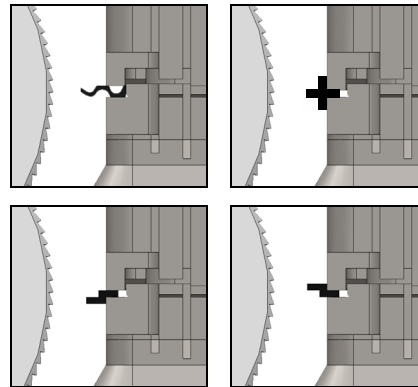


The duplicator NINJA TOTAL has a four sided rotating jaw. This characteristic allows for gripping of different keys with the same jaw.

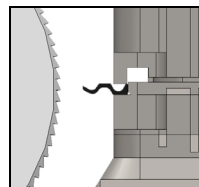
The jaw is made up of two clamps (lower and upper) that are symmetrically constraining and sliding as well as orientable on 4 sides (A, B, C, D).

1. Knob for opening / closing
2. Lower / upper clamps
3. Gauge

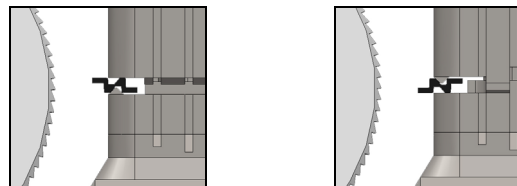
**Use side A** with the flat clamp for keys with single bitting with a cutting depth of more than 4 mm, for keys with a symmetric Z profile and for cross keys (excluding those that are Y shaped).



**Use side B** with the flat clamp for keys with a cutting depth of less than 4 mm and up to a minimum of 3 mm.

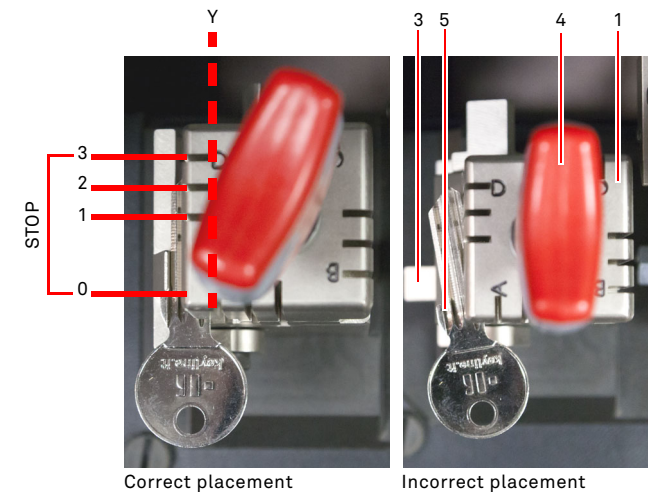


**Use side C** with the lower clamp with tooth for keys with double bitting with right hand profile and **side D** with the upper clamp with tooth for keys with double coding with left side profile.



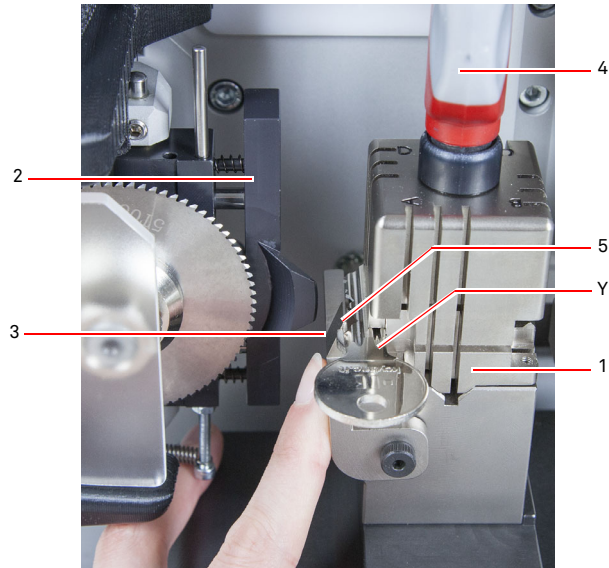
### 4.3.0 Flat key positioning

- Select the jaw side chosen for the cutting as follows:
  1. Loosen the clamp by rotating the knob counter-clockwise(4) for at least four turns.
  2. Grab the jaws pair (the lower and upper part of the clamp) and rotate them with the desired side towards the cutter.
  3. Release the jaws, making sure that the lower jaw is firmly locked in its seat.
- Place the original key in the clamp (1) as follows (example of side A, rear stop):
  1. Loosen the clamp by rotating the knob counter-clockwise(4).
  2. Insert the original key in the crack between the upper jaw and the lower jaw and push the key back flush against the clamp (Y).
  3. Lift the gauge (3) until it is flush with the key stop (5) on the gauge "0" stop.
  4. Lock the key in place by rotating the knob clockwise (4).



- Extract the tracer point (2) to decode the key.

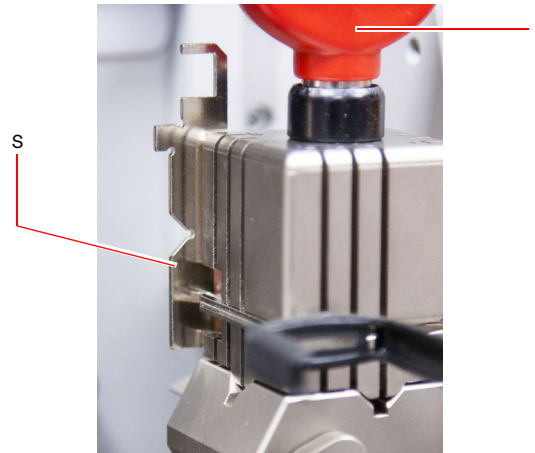
**START UP**



- Lower the protective eye guard and start the key reading program from the console.
- When the reading is complete, lift the eye guard, release the original key and remove it from the jaw (1), replacing it with the key blank for duplication.
- Withdraw the tracer point (2) (otherwise, a warning shall be displayed on screen).
- Lower the eye guard.
- Start the key cutting procedure.

In the case of keys with a tip stop, proceed as follows:

1. Loosen the clamp by rotating the knob counter-clockwise(4).
2. Insert the original key in the crack between the upper jaw and the lower jaw and push the key back flush against the clamp (Y).
3. Place the service bar (S) on the requested stop position, then bring the tip flush against the bar.
4. Lock the key in place by rotating the knob clockwise (4).

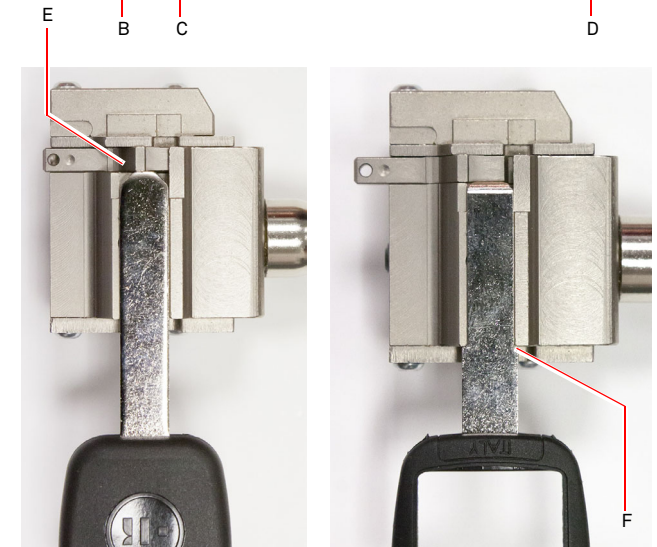
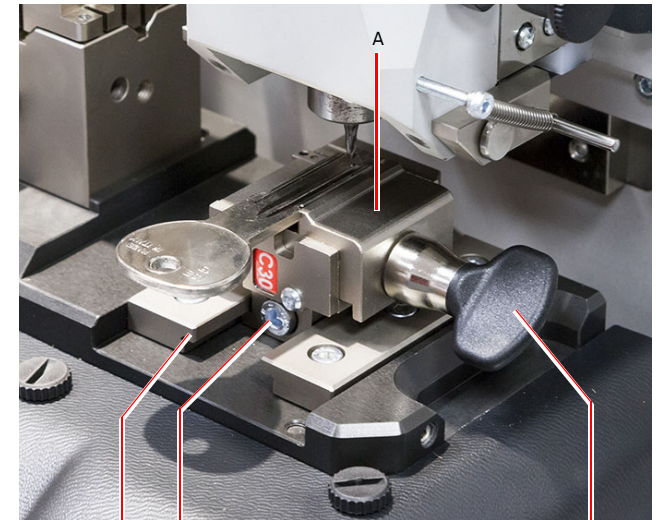


**4.4.0 Jaw installation and laser and dimple keys placement**

- Install the jaw by having it slide along the tracks (B) to the end stop, then tighten the screw (C) with the 4 mm Allen key.
- Place the key blank in the jaw (A) as shown in the video in the cutting/decoding menu (see paragraph 7.1.0, example of a laser key with a tip stop) proceeding as follows:
  1. Loosen the knob (D) by rotating it counter-clockwise.
  2. Move the stop (E) to the right until it reached the end top.
  3. Insert the key placing it parallel to the clamp surface flush against the stop (E).
  4. Lock the key in place by rotating the knob (D) clockwise.

If the key has a rear stop, place the key blank in the clamp (A) as shown on screen in the cutting/decoding menu, as follows:

1. Loosen the knob (D) by rotating it counter-clockwise.
2. Insert the key with the rear stop parallel to the clamp surface and flush against the stop (F).
3. Lock the key in place by rotating the knob (D) clockwise.



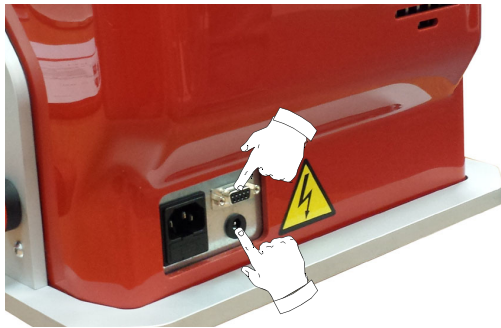
Key with front stop

Key with rear stop

## START UP

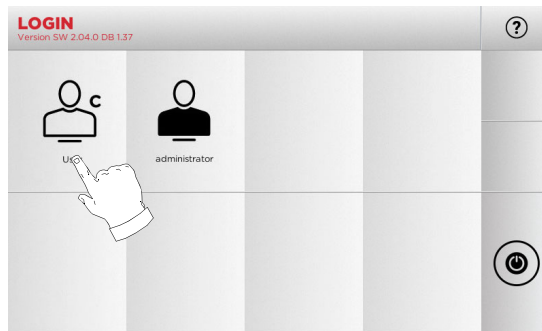
### 4.5.0 Starting the console

After checking that the emergency button has not been pressed and that the serial cable and power cord of the console are connected to the key-cutting machine, press the main switch.



Within a few minutes of switching on, the console will display the "LOGIN" page.

- Select the user for operating with the machine (e.g. USER).



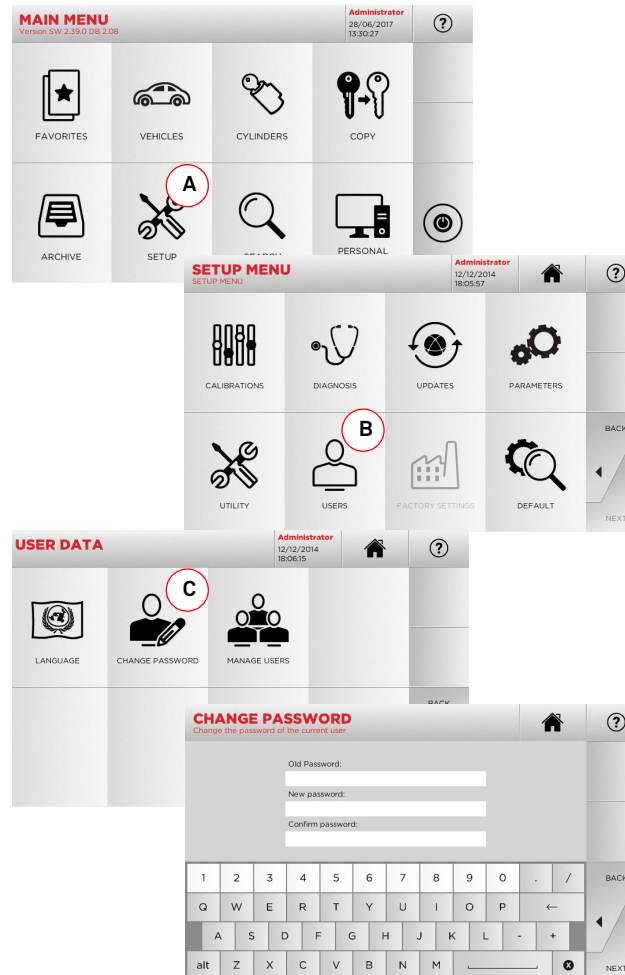
- With the admin user is possible to enter the Setup Menu for managing calibrations and settings.
- In the following page enter the password to access the MAIN MENU.

**Note:** Upon switching the machine on for the first time, leave the password field empty and press NEXT.

### 4.6.0 Entering the password

**How to proceed:**

- From the MAIN Menu, select: "A"
- From the SETUP Menu, select: "B"
- Select "C" and enter the interested password



### 4.7.0 Language setting

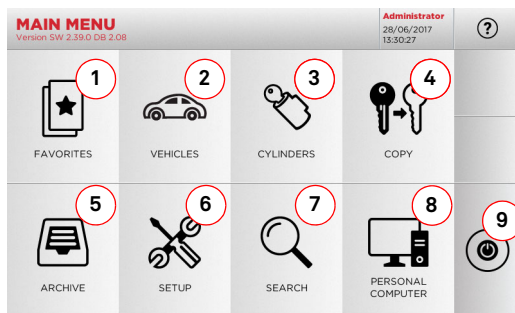
**How to proceed:**

- From the MAIN Menu, select: "A"
- From the SETUP Menu, select: "B"
- Select "C" and chose the interested language



## MAIN MENU AND SETUP

### 5.1.0 Main Menu



#### Options displayed:

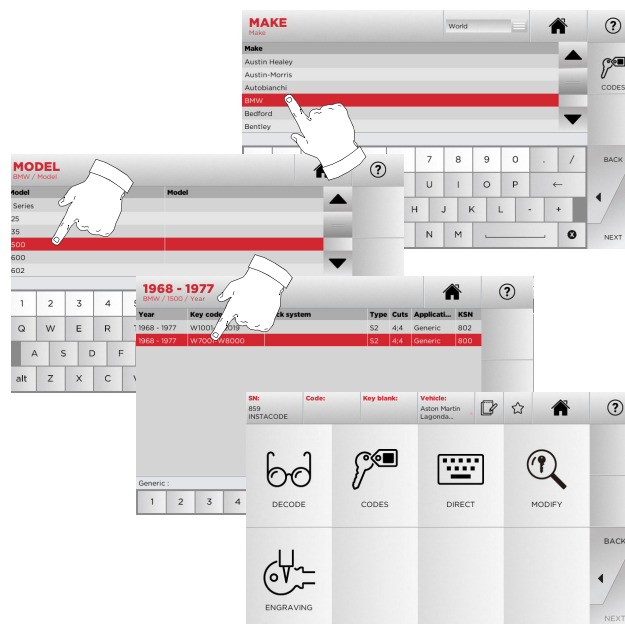
1. This function gives access to a collection of "Bookmarks" previously saved by the user, for faster access to the most frequently used keys/systems.
2. This allows you to search and select data via the car make and model.
3. This allows you to search and select data via the cylinder and/or lock manufacturer make.
4. This function makes it possible to copy the original key.
5. This function makes it possible to access the archive containing the keys identified during the search and decoding processes.
6. To access the menu for adjusting the cutting and decoding process, updating and diagnostics of the machine and calibrating the operating parameters.
7. This function allows access to the database on the machine to search for coded processing data or deciphering.
8. Set of functions used to connect the machine to programmes being executed on remote PCs and import DAT files.
9. Back to login page.

### 5.1.1 Search by car make

The "VEHICLES" menu makes it possible to search and duplicate a key through a list of car makes included in the database.

#### How to proceed:

- From the MAIN Menu, select "VEHICLES".
- Input the make or scroll the menu and select the desired make (e.g., BMW), then press "▶".
- Choose the car model first, then the year of production, and press "▶".
- From the operating menu, choose one of this options: DECODE, CODES, DIRECT, MODIFY and ENGRAVING.



**Note:** From now on, please refer to chapter 7 on page 19.

**Note:** The "★" symbol makes it possible to save the selected key in the list of bookmarks. See paragraph 6.2.0.

**Note:** The ENGRAVING function requires the C25 optional clamp.

### 5.1.2 Search by cylinder make

This function is used when you know the biting code of the key to be copied or if you wish to search for it using the decoding process. The menu makes it possible to search through the system's database as described below.

#### How to proceed:

- From the MAIN Menu, select "CYLINDERS".
- Scroll the menu of available makes or enter the name and choose the required one (e.g.: CISA).
- Press "▶", select the desired profile or system, then press "▶".
- From the operating menu, choose one of this options: DECODE, CODES, DIRECT, MODIFY and ENGRAVING.



**Note:** From now on, please refer to chapter 7 on page 19.

- To go back to the previous page, press the "◀" key.

**Note:** The ENGRAVING function requires the C25 optional clamp.

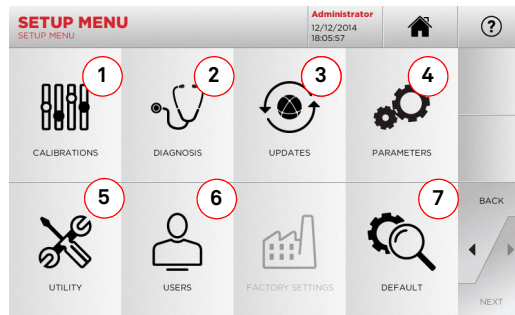
## MAIN MENU AND SETUP

### 5.2.0 Setup Menu

The main menu allows access to the set-up menu to regulate the cutting and reading devices, to update the machine and use the diagnostic function.

#### How to access the page:

- From the MAIN Menu, select:



#### Options displayed:

- For the calibration of the devices on the machine.
- To access the status check menus of the main devices of the machine.
- To access the software and database updating menu of the machine.
- To consult and set the operating parameters of the machine.
- To access the following functions:
  - Network Status: displays the status of the connection.
  - Keys History: to access the database of duplicated keys.
  - Cutter change: guided procedure for cutter change.
  - Statistics: keeps track of the total number of cut keys and of other useful counters.
  - Format USB drive: to format the USB drive.
  - Date and Time: to set current date and time.
  - Restart: restarts the program automatically.
  - Reboot: restarts the whole system automatically.
  - Machine status: to save or reset the search data.
  - Machine data: displays some useful pieces of information, such as the machine serial number or the software version.
- To access the user data management menu described in paragraph 8.1.0 on page 23.

- To access all predefined settings for some viewing parameters, such as the unit of measure, the preferred vehicle make, the preset region and numbering system.

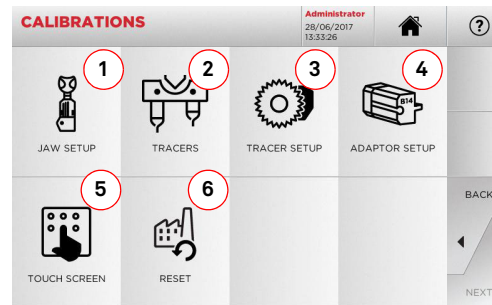
- For further information select “?” from the display.

### 5.3.0 Calibrations Menu

Through the CALIBRATIONS Menu it is possible to access the calibration functions of the machine's devices, in order to obtain the correct execution of the duplication process.

#### How to access the page:

- From the SETUP Menu, select:



#### Options displayed:

- To select the jaw to be installed and to calibrate it.
- To calibrate the T01 and T02 tracer and to adjust their position in respect to the X, Y and Z axes.
- Used to calibrate the flat keys tracer and to adjust its position in respect to the X and Y axes.
- To select an optional adapter for special keys to be installed and to calibrate it.
- To regulate the Touch Screen settings.
- To access the menu that allows the operator to reset the tracer point and jaws.

- For further information select “?” from the display.

#### Warning:

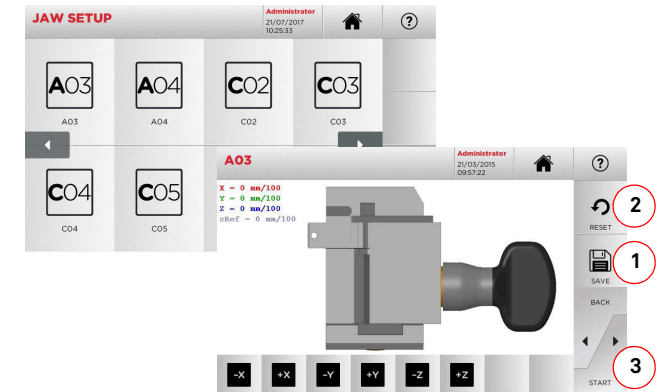


Before carrying out any of the calibration activities described from paragraph 5.3.1 to paragraph 5.3.3, please contact the technical service centre, to avoid wrong manoeuvres.

### 5.3.1 Laser and dimple keys jaw Setup

#### How to proceed:

- From the CALIBRATIONS Menu, select:
- Install the required jaw and select the corresponding code from the JAW SETUP Menu (e.g. A03).



- Press “3” to launch the jaw self-calibration process
- Follow the instructions on screen
- Alternatively, if necessary, it is possible to calibrate the system manually, by correcting the position of the X, Y and Z axes with the keys:



- On the top left of the display it is possible to view the height to be modified
- Save your changes by pressing “1”

**Note:** If you leave the page without pressing the “1” key, all changes shall be lost.

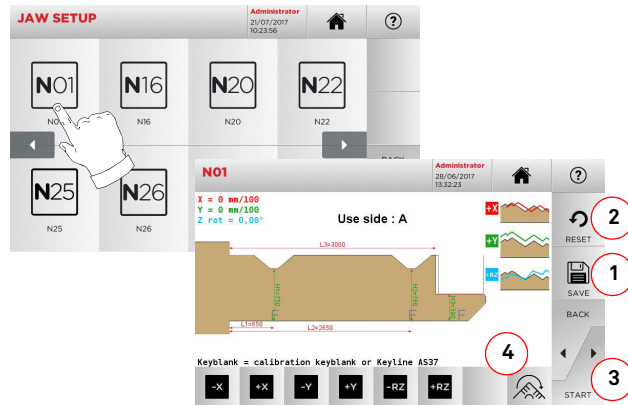
- To reset the changes and go back to the previous setting, press “2”

## MAIN MENU AND SETUP

### 5.3.2 Flat keys jaw Setup

How to proceed:

- From the CALIBRATIONS Menu, select:
- Install the preferred adapter, then choose the relevant code (e.g. N01) from the JAW SETUP MENU.



**Note:** Sample keys provided with the jaw must be used.

- Insert the blank in the reading jaw and lock it in place.
- Then press “3” to cut the key and, at the end, to measure the actual key heights.
- If the measured heights are different from those shown on the display, it is possible to correct them by changing the position of the X-Y-RZ axes with the buttons:



- On the top left of the display it is possible to view the height to be modified.
- Save your changes by pressing “1”.

**Note:** If you leave the page without pressing the "1" key, all changes shall be lost.

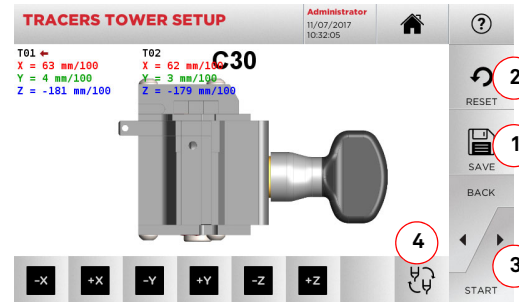
- This button (4) makes it possible to select and calibrate the additional sides of the jaw, changing the key spacing and depth using the keys
- To reset the changes and go back to the previous setting, press “2”.



### 5.3.3 T01 and T02 tracer points calibration

How to proceed:

- From the CALIBRATIONS Menu, select:



**Note:** To carry out this procedure the C30 jaw must have been previously calibrated.

- Press “3” to launch the tracer self-calibration process
- Follow the instructions on screen and lower the tracer points holder manually when requested
- Alternatively, if necessary, it is possible to calibrate the individual tracer points manually, by selecting each tracer point to be calibrated with the button (4) and then correcting the position of the X, Y and Z axes with the buttons:



- On the top left of the display it is possible to view the height to be modified
- Save your changes by pressing “1”

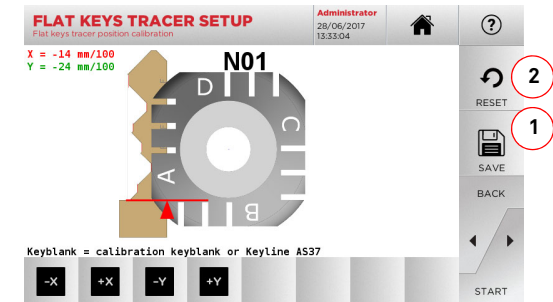
**Note:** If you leave the page without pressing the "1" key, all changes shall be lost.

- To reset the changes and go back to the previous setting, press “2”

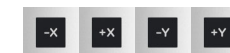
### 5.3.4 Flat keys tracer Setup

How to proceed:

- From the CALIBRATIONS Menu, select:



- Change the position of the X-Y axes with the buttons:



- On the top left of the display it is possible to view the height to be modified
- Save your changes by pressing “1”

**Note:** If you leave the page without pressing the "1" key, all changes shall be lost.

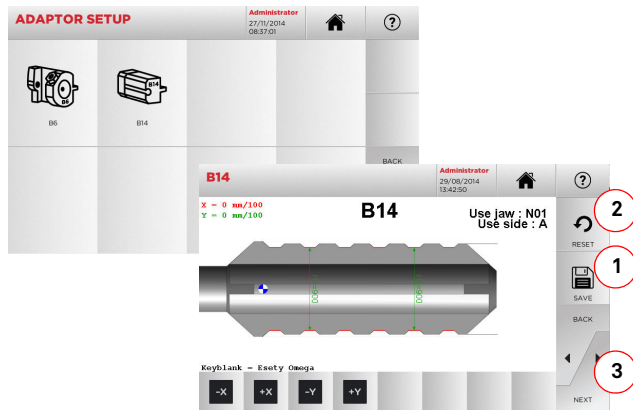
- To reset the changes and go back to the previous setting, press “2”

## MAIN MENU AND SETUP

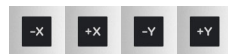
### 5.3.5 Adaptor Setup

How to proceed:

- From the CALIBRATIONS Menu, select:
- Install the preferred adapter, then choose the relevant code from the ADAPTOR SETUP MENU.



- Insert the blank in the adaptor and lock it in place.
- Then press “3” to cut the key and, at the end, to measure the actual key heights.
- If the measured heights are different from those shown on the display, it is possible to correct them by changing the position of the X-Y axes with the buttons:



- On the top left of the display it is possible to view the height to be modified.
- Save your changes by pressing “1”.

**Note:** If you leave the page without pressing the "1" key, all changes shall be lost.

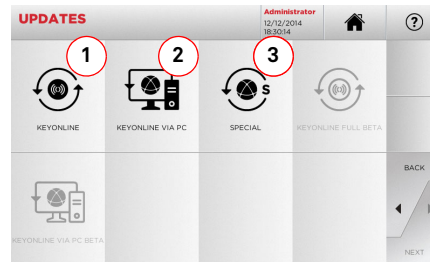
- To reset the changes and go back to the previous setting, press “2”.

### 5.4.0 Update

It is possible to update the machine through the graphic interface.

How to access the page:

- From the SETUP MENU, select:



Options displayed:

1. To proceed with the online software and database update, through the "Keyonline" service.
  2. The update package is downloaded through a normal PC connected to the internet and saved on a USB flash drive, so as to be able to install it later on in the machine.
  3. To download the special update supplied by Keyline on a USB flash drive See paragraph 5.4.3
- For further information select “ ? ” from the display.

### 5.4.1 Keyonline Update

**Note:** Before updating, check that the console is connected to a LAN Network.

Pressing the "KEYONLINE" key, the program proceeds to send the necessary information to the Keyonline service and later to download the update package.

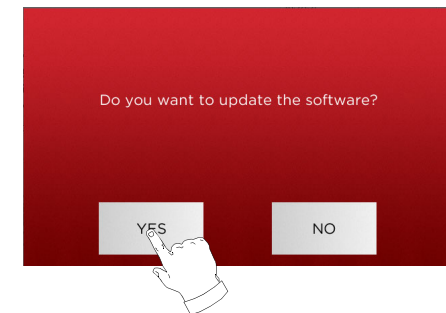


**According to the quantity of data to be downloaded and the type of internet connection available, the process may require some time.**

**Note:** During this phase, some error messages might appear, stating that the machine is not registered or that it is impossible to download the updates. In such cases, please check that all the preliminary operations have been completed and that all the network parameters are configured correctly. For further help, please contact the Service Centre.

How to proceed:

- From the UPDATES menu select:
- Disconnect any USB flash drives connected to the machine and press the "YES" key.



- The programme shall reboot and the update software executed; the user might be required to turn off and reboot the machine.
- Follow the instructions and wait until the end of the procedure, whereupon the most recent versions of the software and database shall be available.
- To stop the operation, press NO.

## MAIN MENU AND SETUP

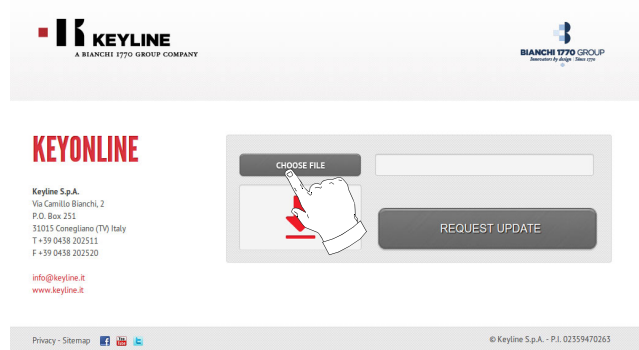
### 5.4.2 Keyonline via PC Update

If it is not possible to configure the machine to connect to the internet, this procedure makes it possible to update it by connecting to Keyonline through a PC with internet connection.

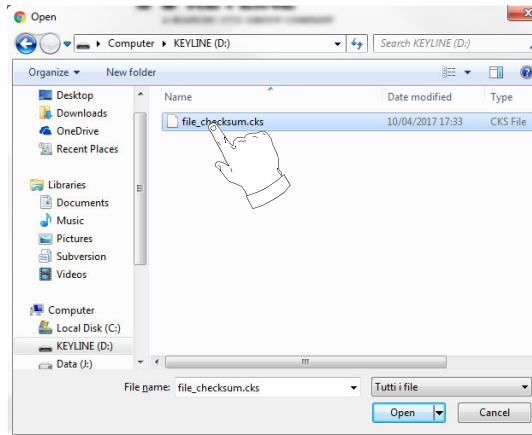
#### How to proceed:

- Press the "KEYONLINE VIA PC" button; a message asking to connect a USB flash drive to the machine shall appear.
- Then, press the "NEXT" button to proceed, or the "CANCEL" one to cancel the operation.
- The program shall copy a file with a .csk extension on the USB flash drive, containing the information to be sent to Keyonline to update the machine.
- After a few seconds a message stating that the operation is finished shall appear and the user will be asked to download the update from Keyonline.
- Interrupt the operation by pressing "CANCEL" or proceed with the following instructions:

1. Disconnect the USB flash drive and connect it to a PC with an internet connection.
2. Using the browser, connect to the following web page: <http://keyonline.keyline.it/>
3. Select the "CHOOSE FILE" button to access the file selection dialogue box.



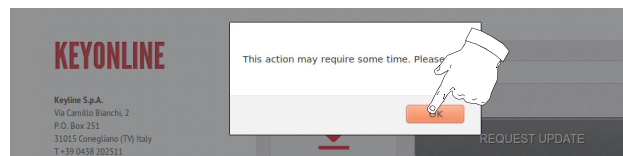
4. Search and select the .csk file previously saved in the flash drive, then press "OPEN".



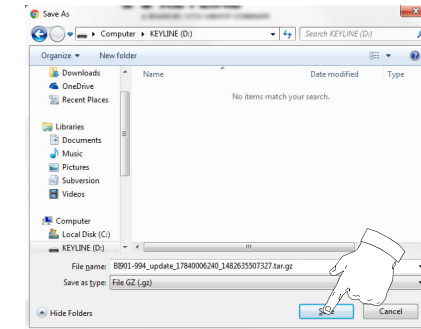
5. Press the "REQUEST UPDATE" button.



6. The following message shall appear:



7. Press "OK" to start downloading the file and when the browser asks where to save it, choose the USB flash drive.



**Note:** The download may require some minutes, it is necessary to wait for the process to end.

8. After copying the file downloaded to the flash drive, remove the flash drive and connect it back to the console.

**Note:** The downloaded package can be used only by the machine with which the update procedure was started.

9. After connecting the USB flash drive to the machine, press OK. The updates shall be analysed and loaded in the machine's memory.



**During this phase, messages may appear stating the presence of errors in the package, the absence or invalidity of the licence. In these cases, check that you have used the same USB flash drive that you connected to the machine at the beginning of the update process. Contact the Service Centre to solve any problems.**

10. The program shall reboot and the update software executed; the user might be required to turn off and reboot the machine.
11. Follow the instructions and wait until the end of the procedure, whereupon the most recent versions of the software and database shall be available.



### 5.4.3 Special

**Warning:**



This update procedure may be carried out only upon request by Keyline.

**How to proceed:**

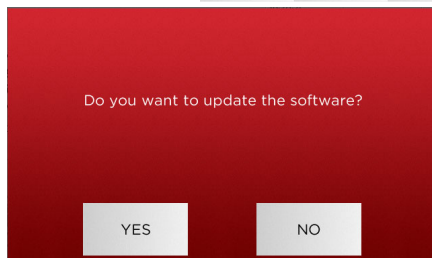
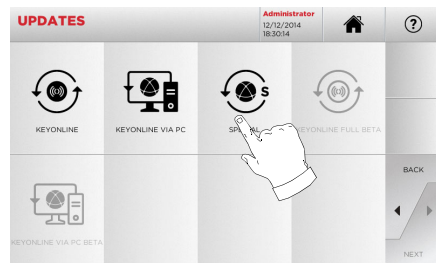
- Pressing the USB button, the program will ask you to insert a USB flash drive containing the data for the update.

**Note:** The data for this kind of update can be provided EXCLUSIVELY by Keyline.



It is not possible to update the machine with packages downloaded from "Keyonline" or from the Keyline server.

- After inserting the flash drive, press YES to update the machine.
- To stop the operation, press NO.
- Follow the instructions to the end of the procedure.



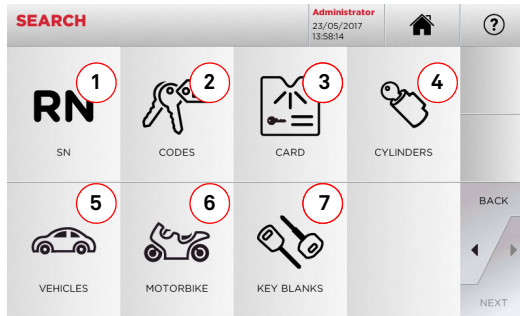
**KEY SEARCH**

**6.1.0 Search menu**

This function is used when some details of the key to be duplicated are known, such as the manufacturer of the rough piece, the cylinder, the car or motorcycle make, the indirect code or the card number. Once the machine's database has been searched, it is possible to input the key code manually, or obtain it through the decoding process.

**How to access the page:**

- From the MAIN Menu, select:



**Options displayed:**

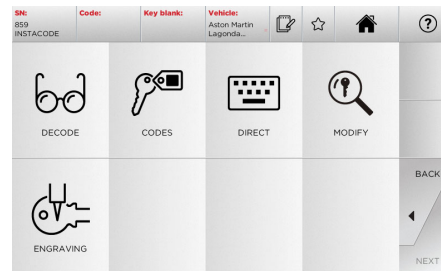
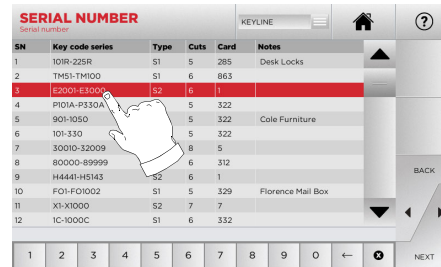
1. This allows you to search and quickly select data via the RECORD number attributed by Keyline to a specific series, key and card.
2. This allows you to search and select data via the original code (profile and series).
3. This allows you to search and quickly select data through the card number, according to the Keyline and other manufacturers numbering system.
4. This allows you to search and select data via the lock and/or cylinder manufacturer's make.
5. This allows you to search and select data via the car make, model and year of manufacture.
6. This allows you to search and select data via the motorcycle make, model and year of manufacture.
7. This allows you to search and select data via the Keyline key article and similar blank keys made by other manufacturers.

**6.1.1 Search by record number**

The "RECORD NUMBER" page makes it possible to search for the type of key to be duplicated by inputting the key's system number.

**How to proceed:**

- From the "SEARCH" page, select "RN".
- Input the Record number for the make / model / year / series / profile to be duplicated, then press "►".
- From the operating menu, choose one of this options: DECODE, CODES, DIRECT, MODIFY and ENGRAVING.



**Note:** From now on, please refer to chapter 7 on page 19.

**Note:** The "☆" symbol makes it possible to save the selected key in the list of bookmarks. See paragraph 6.2.0.

- To go back to the previous page, press the "◀" key.

**6.1.2 Search by code**

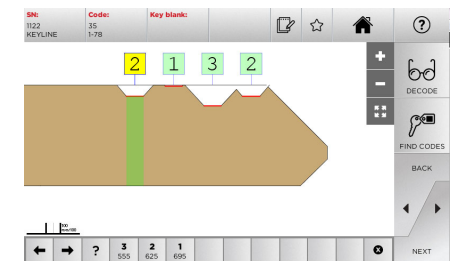
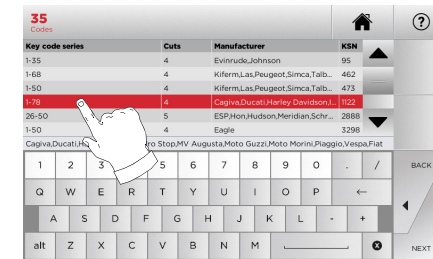
The search by code is made when one wishes to search for a key using the indirect code pertaining to the key's series, as provided by the manufacturer.

**How to proceed:**

- From the "SEARCH" page, select "CODES".
- Input the complete original code (or part of the same) through the keypad and scroll the list of articles to choose the desired one.

**Note:** All the series and the records that may contain the inserted code are displayed in ascending order, with attached application / make of use.

- Press "►" to access the key modify menu.



**Note:** From now on, please refer to chapter 7 on page 19.

**Note:** The "☆" symbol makes it possible to save the selected key in the list of bookmarks. See paragraph 6.2.0.

- To go back to the previous page, press the "◀" key.

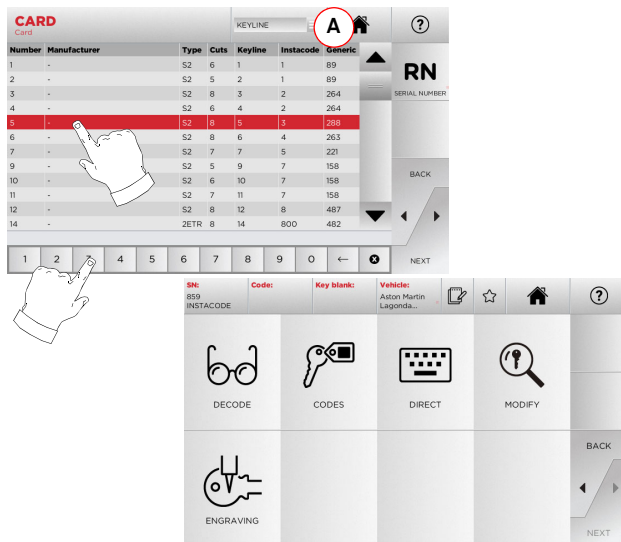
## KEY SEARCH

### 6.1.3 Search by card

This function makes it possible to obtain quick access to a specific lock system, by choosing the memorised key manufacturer's card.

How to proceed:

- From the "SEARCH" page, select "CARD" button.
- Select one of the options in the top drop-down menu (A).
- Type in the card number attributed to the key to be cut, then press "►".
- From the operating menu, choose one of this options: DE-CODE, CODES, DIRECT, MODIFY and ENGRAVING.



Note: From now on, please refer to chapter 7 on page 19.

Note: The "★" symbol makes it possible to save the selected key in the list of bookmarks. See paragraph 6.2.0.

- To go back to the previous page, press the "◀" key.

### 6.1.4 Search by cylinder make

Note: This procedure is described in paragraph 5.1.2 on page 10.

### 6.1.5 Search by car make

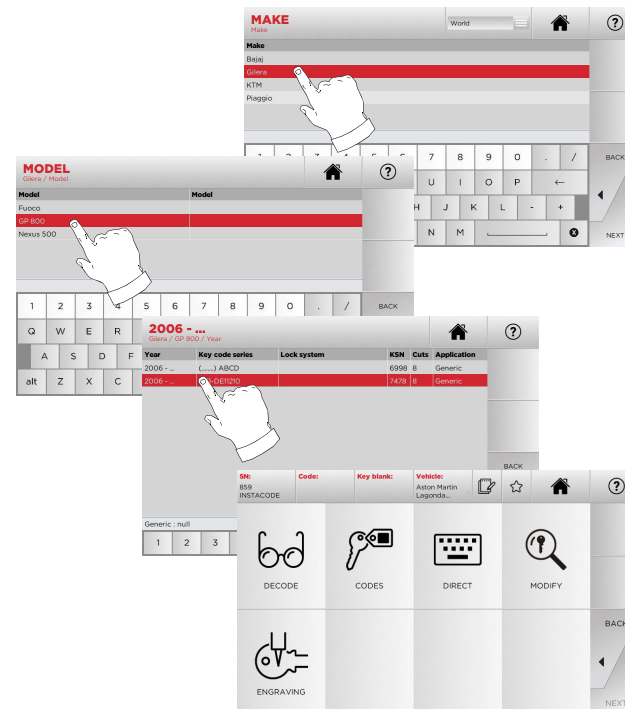
Note: This procedure is described in paragraph 5.1.1 on page 10.

### 6.1.6 Search by motorbike make

The "MOTORBIKE" menu makes it possible to search and duplicate a key through a list of makes included in the database.

How to proceed:

- From the "SEARCH" page, select "MOTORBIKE" button.
- Enter the make or scroll the menu and select the required one (e.g.: GILERA), then press "►".
- Choose the motorbike model first, then the year of production, and press "►".
- From the operating menu, choose one of this options: DE-CODE, CODES, DIRECT, MODIFY and ENGRAVING.



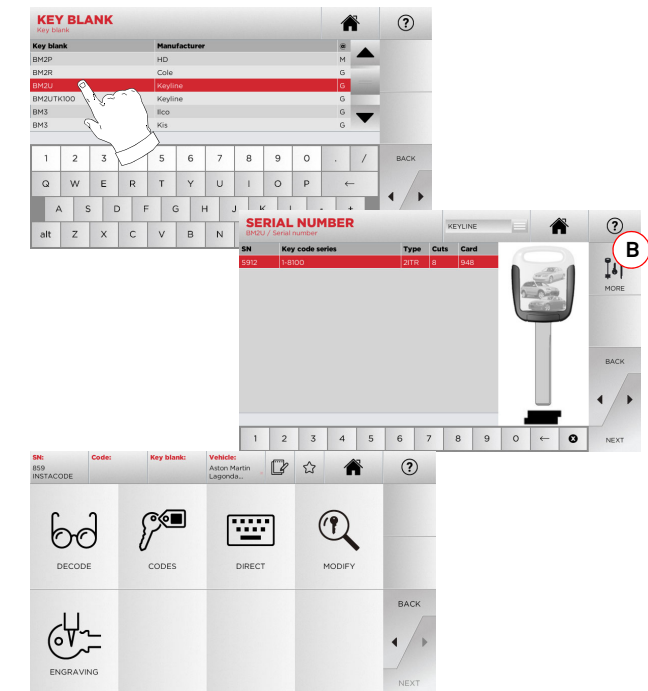
Note: From now on, please refer to chapter 7 on page 19.

### 6.1.7 Search by article

Selecting the search by article function allows quick access to the information that refers to a Keyline key article or to other well known makes.

How to proceed:

- From the "SEARCH" page, select "KEY BLANK" button.
- Input the article code for the Keyline key or other key, then press "►".
- Press button B to view a list of key blanks by other manufacturers comparable with the selected one;
- From the operating menu, choose one of this options: DE-CODE, CODES, DIRECT, MODIFY and ENGRAVING.





Note: From now on, please refer to chapter 7 on page 19.

## 6.2.0 Bookmarks list

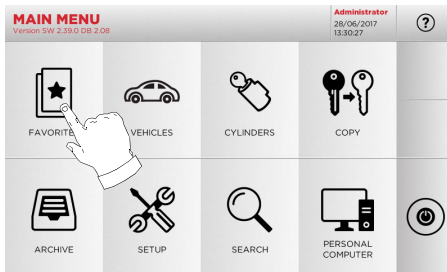
Every time a system is selected, irrespective of which database it comes from, it is possible to save the changes in a specific "favorite keys" database.

### How to proceed:

- Press the  button from "PREVIEW" page.
- Input the name for the subsequent searches, then press "OK".
- Confirm that you want to save by pressing "YES".

The black icon  shows that the key has been saved in the "FAVORITES" database.

Later, the user shall be able to look for the key by accessing the "FAVORITES" menu from the main menu:



**Note:** This function must not be confused with the saving of a key in the archive. The saving concerns all the information that characterise a key (bitting, cutting parameters, material, number of copies, etc.) for both keys found in a database (coded) and decoded keys. This list, instead, leads directly to a RN, that is to say, a technical card for cutting a key (and so the bitting and other data are not memorised).

## MODIFY, CUT AND COPY

### 7.1.0 Decode

This function makes it possible to decode a sample key after searching for it with one of the methods described in the previous paragraphs.

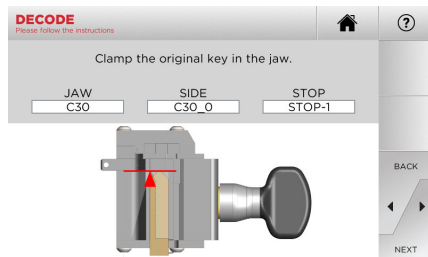
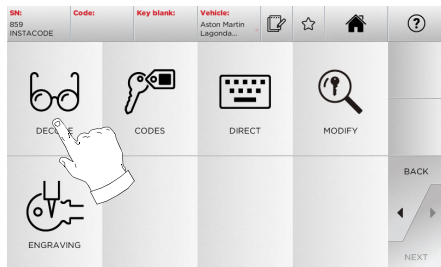
**Warning: Important!**



**It is not possible to decode painted keys or keys made of non-conductive materials.**

**How to proceed:**

- From the key search sub-menu, select “**DECODE**”.
- Place the original key in the clamp, as shown in the video, and lock it in place.
- Then follow the instructions on screen until the end of the decoding process.

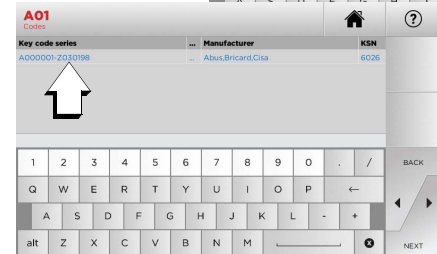
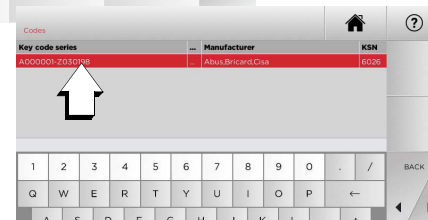
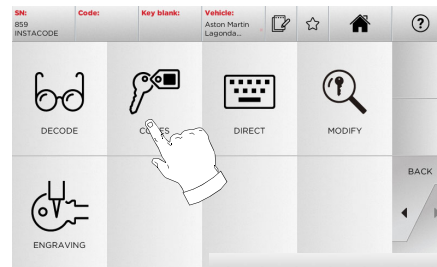


### 7.2.0 Codes

This function makes it possible to input a specific code contained in the data base and obtain the relevant coding.

**How to proceed:**

- From the key search sub-menu, select “**CODES**”.
- Input the desired indirect code (e.g. A01) chosen among those included in the range of numbers in the row below (e.g. A000001-Z030198). When the code is recognised, it turns blue; now select the desired row.
- Then press “**▶**” to go to the following screen, the key “**CUTTING**” one (for additional information, please refer to paragraph 7.6.0 and paragraph 7.7.0).

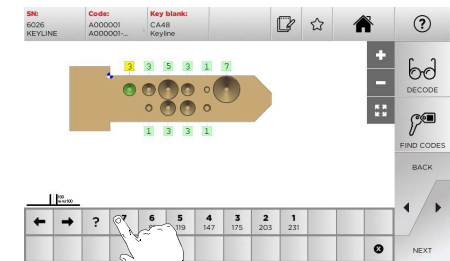
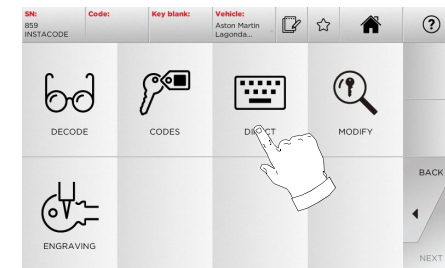


### 7.3.0 Direct

This function makes it possible to insert the bitting code for the key directly.

**How to proceed:**

- From the key search sub-menu, select “**DIRECT**”.
- Input a value for each cut that shall correspond to the bitting code.
- Then press “**▶**” to go to the following screen, the key “**CUTTING**” one (for additional information, please refer to paragraph 7.6.0 and paragraph 7.7.0).



## MODIFY, CUT AND COPY

### 7.4.0 Engraving

This function makes it possible to engrave a text on the key head.

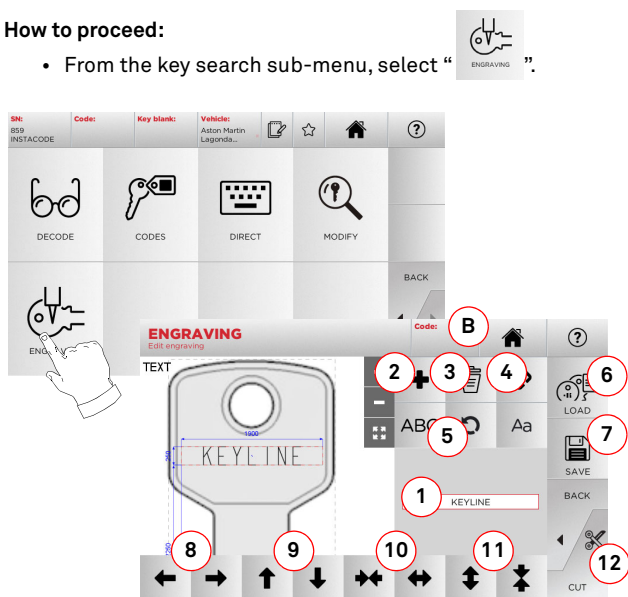
**Warning: Important!**



**It is not possible to engrave the head of keys/plates painted or made of non-conductive material.**

**How to proceed:**

- From the key search sub-menu, select “ ENGRAVING ”.



**Options displayed:**

- Makes it possible to type in the text to be engraved on the key head, thanks to a keyboard that is displayed when one clicks on the text field.
- With this key it is possible to add a new element: TEXT, CODE or INCREASE.
  - TEXT: makes it possible to input a new text field. Select the newly created field and press (1) to edit it.
  - CODE: makes it possible to engrave the key code with one of the following procedures:

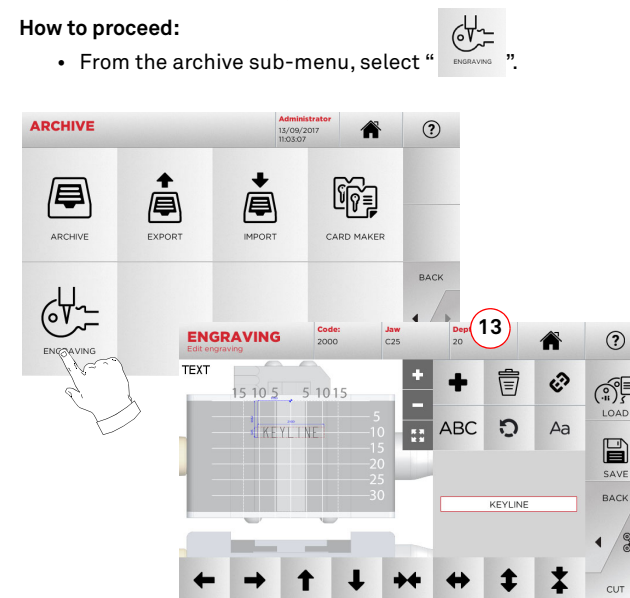
- Type the desired code in the “CODES” page (see paragraph 7.2.0 on page 19) and the press “▶” to go to the “DIRECT” code input screen (see paragraph 7.3.0)
  - Click on the “Code” field (B)
- INCREASE: makes it possible to add the incremental number. Zone (1) includes the text fields and makes it possible to input the initial value and the increase, and the writing mode of the incremental number.
  - With this key it is possible to eliminate the selected field to be engraved.
  - This key makes it possible to group all the fields to be engraved together or separate them, to be able to move them more easily.
  - This key makes it possible to rotate the selected fields to be indicated.
  - This key makes it possible to load a previously saved model.
  - This key makes it possible to Save the model just created.
  - These two buttons move the text to be engraved to the left or right, in order to centre it correctly on the key head.
  - Similarly, these buttons move the text position upwards or downwards.
  - These buttons widen or narrow down the text insertion area.
  - These two buttons increase or decrease the size of the input letters.
  - This starts the engraving process.

**Note:** The ENGRAVING function requires the C25 optional clamp.

It is possible to access the engraving function also from the “ARCHIVE” menu (see paragraph 8.1.0 on page 23).

**How to proceed:**

- From the archive sub-menu, select “ ENGRAVING ”.



**Note:** All the keys and functions present here, except for the “Depth” function (13) are the same as those described in the “Engraving” screen shown on the side.


- This key regulates the depth of the engraving.

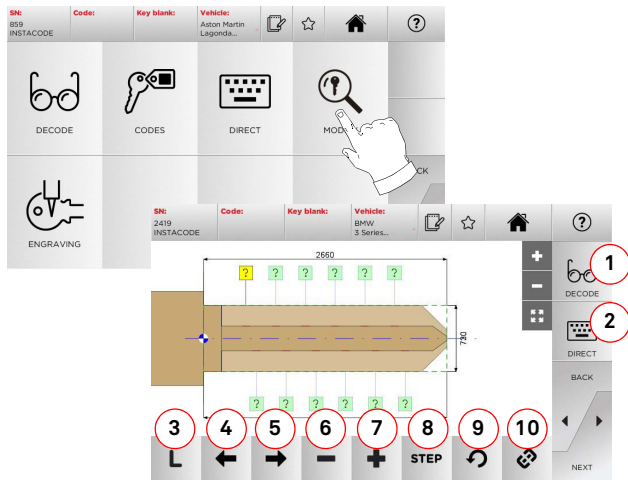
## MODIFY, CUT AND COPY

### 7.5.0 Modify menu

The MODIFY Menu is used to modify the cut parameters for a key and it also makes it possible to personalise some characteristics of the key, according to the client's specific requirements.


How to proceed:


- From the key search sub-menu, select “”.
- This displays the technical sheet for the selected article and makes it possible to change some of the key characteristics.



Options displayed:

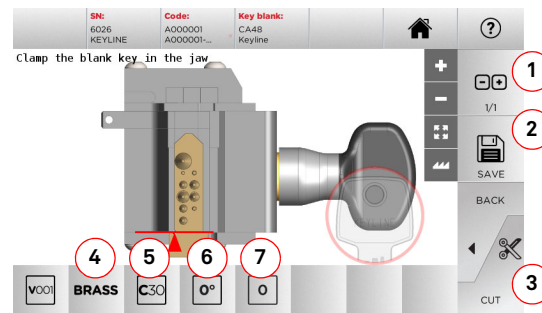
- With this button is possible to decode the selected key.
- This makes it possible to insert the bitting code for the key directly.
- This shows the cutting type for the selected key.
- With the left arrow button is possible to scroll the spaces moving to left direction.
- With the right arrow button is possible to scroll the spaces moving to right direction.
- With the minus button is possible to decrement the depth of the highlighted tooth.
- With the plus button is possible to increment the depth of the highlighted tooth.
- This makes it possible to select the depth increase or decrease rate when the + or - buttons are pressed. The available options are: one STEP is either 0.1 mm or 0,01 mm, 1/2 STEP.

- With this button is possible to reset the modifications made on the selected tooth.
  - With this button is possible to modify simultaneously all the teeth.
- For further information select “” from the display.


**Note:** The “” symbol makes it possible to save the selected key in the list of bookmarks. See paragraph 6.2.0.

### 7.6.0 Laser and dimple key cut menu

Once the key to be copied has been searched using the relevant functions in the Search Menu, the programme will direct the user to the CUT screen, that makes it possible to duplicate the desired key.

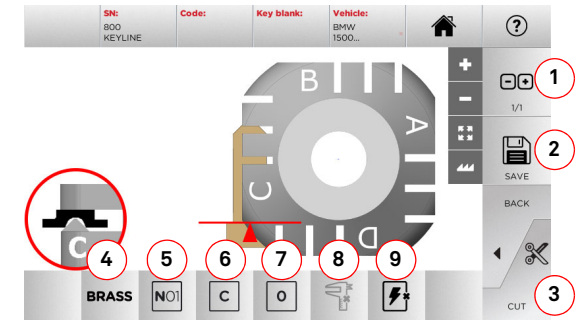


Options displayed:

- With this button is possible to set the amount of copies that need to be cut.
  - With this button is possible to save the key.
  - Starts the key cutting process.
  - Makes it possible to change the cutting speed. The available materials are: BRASS and CUSTOM.
  - Shows the jaw to be used to cut the key.
  - Shows the position of the key in the jaw.
  - Shows the jaw stop to be used.
- For further information select “” from the display.

### 7.7.0 Flat keys cut menu


Once the key to be copied has been searched using the relevant functions in the Database Menu, the programme will direct the user to the CUT screen, that makes it possible to duplicate the desired key.



Options displayed:

- With this button is possible to set the amount of copies that need to be cut.
- With this button is possible to save the key.
- Starts the key cutting process.
- Makes it possible to change the cutting speed. The available materials are: BRASS, ALUMINIUM, STEEL, SILVER-NICKEL and CUSTOM.
- With this button is possible to select the jaw that has to be used to cut the key, only compatible jaws will be selectable.
- This makes it possible to select the side of the jaw on which the key shall be cut (see paragraph 4.2.0 on page 7).
- This makes it possible to select the stop position among all the various positions in which it is possible to secure the key in the jaw:
  - 0 for keys with rear stop
  - 1-2-3-4 for keys with front stop

**Nota:** To be used only if the position proposed by the panel, after reading or searching the database, does not correspond to the actual key.

- This key can be used to change the width of the key blank, by inputting the desired value manually.
  - This button makes it possible to enable or disable the search for the key position.
- For further information select “” from the display.

**7.8.0 Copy Menu**

Press the “COPY” button to copy the door or car flat key.

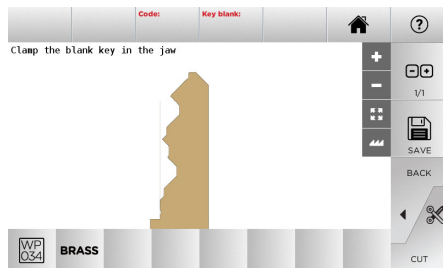
**Warning: Important!**



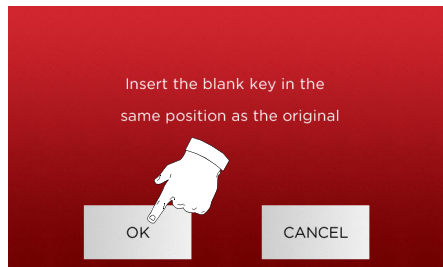
**It is not possible to copy keys painted or made of non-conductive material.**

**How to proceed:**

- Insert the original key and the Key blank as described in paragraph 4.3.0 on page 7.
- Lower the protective eye guard.
- From MAIN MENU, press the COPY button.



- Insert the key blank in the same position as the original key, and press CUT.
- Press the OK button to cut the key.



**Note:** In case of car keys with double-sided flat bitting, proceed as follows to cut the second side of the key:

- rotate the key blank
- insert the key blank in the same position as the original key
- press CUT again.



## ARCHIVE, PC AND USER MENU

### 8.1.0 Archive Menu

The ARCHIVE menu makes it possible to manage the archive of keys saved by the user. It also gives access to the data import/export functions (USB flash drive), the Card maker function and the Engraving function.

How to access the page:

- From the MAIN Menu, select:



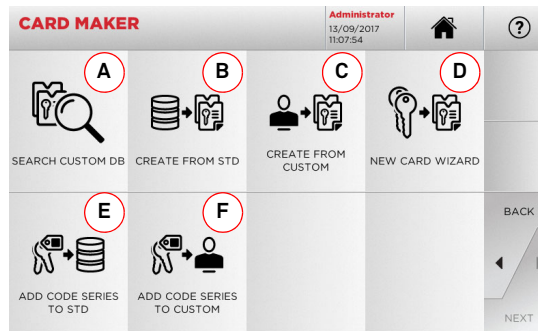
Options displayed:

- This function makes it possible to access the archive containing the keys identified during the search and decoding processes.
- This makes it possible to export/import a file stored in a USB flash memory from/into the database. The export and import functions allow the customer to exchange customised data between machines or create backup copies of the exported archive.
- This makes it possible to access the CARD MAKER function, where the user can create or add new key cards or modify the cards of keys already in the database.
- Makes it possible to save and manage the texts that shall be recalled to engrave the key head and the metal tags.

- For further information select “ ? ” from the display.

### 8.1.1 Card Maker Menu

Through this menu it is possible to access a series of functions that make it possible to create or implement new key cards or to modify the cards of keys already in the database.



Options displayed:

- Makes it possible to search the CUSTOM CARDS created by the user, to modify or use them.
- Makes it possible to create a CUSTOM CARD starting from a card saved in the database.
- Makes it possible to create a CUSTOM CARD starting from a card created by the user.
- Makes it possible to create a new card starting from an available key type.
- Makes it possible to add a codes table to a card saved in the database.
- Makes it possible to add a codes table to a card created by the user.

- For further information select “ ? ” from the display.

### 8.2.0 Personal Computer Menu

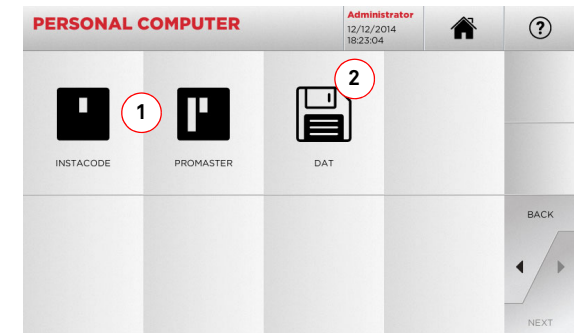
Through this menu it is possible to access the functions to interface NINJA TOTAL with queuing software that might reside in a remote PC or USB flash drive.

It is possible to import job queues containing several processes (JOBS). The JOBS, in turn, contain information for each key to be cut, such as: type of key, type of bitting, and number of copies to be cut.

The programme makes it possible to select and execute only one JOB at a time, until the queue is exhausted.

How to access the page:

- From the MAIN Menu, select:



Options displayed:

- These menus manage and process job queues created with Instacode and Promaster key processing software and sent to the machine.
- This menu makes it possible to import, manage and process job queues saved in DAT format files.

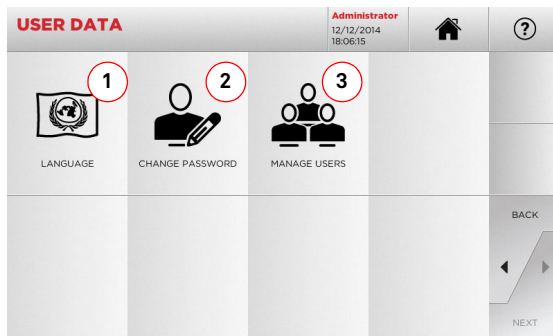
- For further information select “ ? ” from the display.

**8.3.0 User Menu**

The USER Menu makes it possible to manage the software users, changing the relevant personal information and the working language. It also makes it possible to add or delete users.


**How to access the page:**

- From the SETUP Menu, select:



**Options displayed:**

1. This allows you to change displayed language (refer to paragraph 4.7.0 on page 9).
2. This allows you to change password to existing users (refer to paragraph 4.6.0 on page 9).
3. This allows you to manage users, add a new user, remove existing users and change information.

- For further information select “  ” from the display.

**Warning: IMPORTANT!**



**Before carrying out any maintenance operation you must turn OFF the power and disconnect the power cord.**

**Maintenance must be carried out only by qualified personnel equipped with appropriate protective devices for safe work.**

**Always use original Keyline spare parts.**

**9.1.0 General information**

**9.1.1 Skills of maintenance personnel**

The machine operator must be knowledgeable about machine operation.

**9.1.2 Type of Maintenance**

**Ordinary maintenance**

- Servicing operations that must be carried out periodically by the machine operator.
- The purpose of ordinary maintenance is guarantee regular functioning of the machine and a consistent quality of the product.
- The maintenance schedule may vary in relation to work or environmental conditions in the place of installation.

**Complex maintenance**

- Complex maintenance consists of actions to be taken only when given conditions occur (break downs, failures, replacement of parts).
- Due to the complex nature of such actions and the special tools required, we recommend you should contact qualified personnel from or authorized by **Keyline S.p.A.**

**9.2.0 Ordinary maintenance**

We recommend inspecting the machine periodically and replace worn parts.

**9.2.1 Cleaning the working area**

At the end of each working day clean the machine removing scrap and burrs to ensure proper functioning of the machine and to prevent any damage to its parts.

Empty the shaving collection drawer every time that the work surface is cleaned or whenever it is full of shavings.



**Do not clean the machine with compressed air.**

**9.2.2 Cleaning the display**

To clean the Touch Screen display we recommend using a micro-fibre cloth; avoid using substances that contain alcohol or solvents.

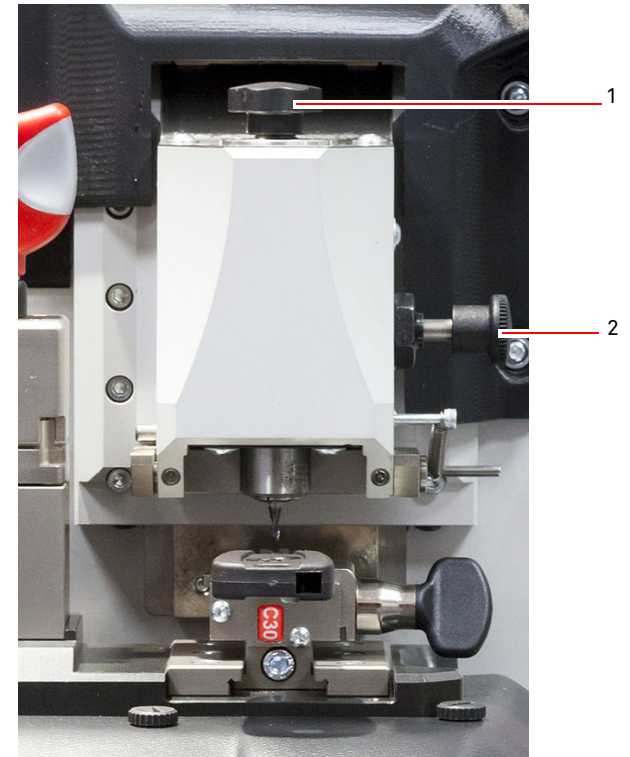
**9.2.3 Replacement of the laser and dimple keys cutter**




**Before carrying out this operation disconnect the power cable from the mains.**

**How to proceed:**

- Press the button (2) and turn the knob (1) until the button enters the locking area.
- Keeping the button pressed down (2), keep on turning the knob (1) to remove the cutter.
- Then use the cutter, positioning it flush to the spindle.
- Turn the knob (1), keeping the button pressed (2), to lock the cutter in the locking area.



**9.2.4 Replacement of the flat keys cutter**

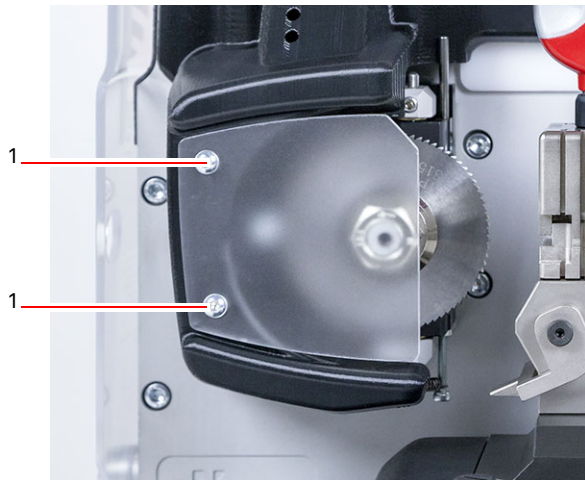
 Before carrying out this operation disconnect the power cable from the mains.

**Required tools when replacing the milling cutter:**

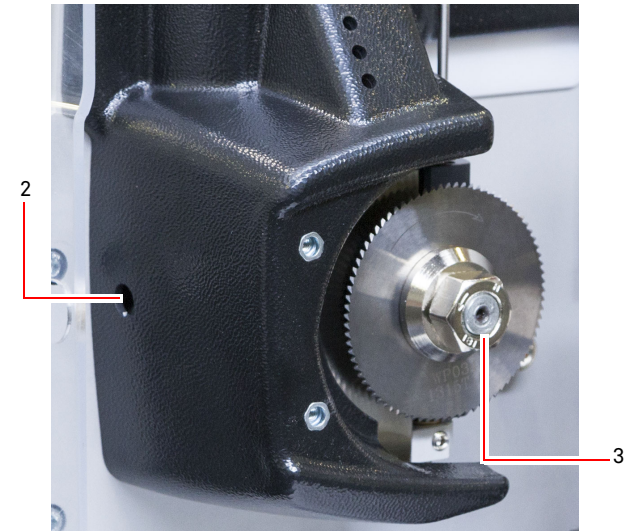
- 1 wrench d. 19
- 1 motor locking rod
- 1 hexagonal key 2,5 mm


**How to proceed:**

- Remove the protective guard by unscrewing two fixing screws (1) by means of the 2,5 mm hexagonal key.




- To remove the installed milling cutter user has to lock the cutter shaft by inserting the locking rod into the hole (2) of the protective guard and unscrew the locking nut (3) clockwise by means of the 19 mm wrench.
- Remove the worn out milling cutter by hand, carefully clean the shaft to remove any shavings then place the new cutter in the shaft and position it in the striking position, manually screw on the nut in an anti-clockwise direction, then continue to tighten using the locking rod and fixed wrench, respectively.



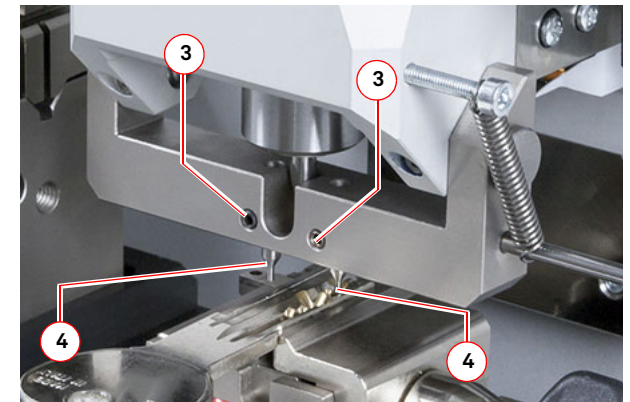
 Pay attention to the nut rotating direction. The nut has a left-handed threading, so turn it clockwise to loosen it.

**9.2.5 Tracer points replacement**

 Before carrying out this operation disconnect the power cable from the mains.

**How to proceed:**

- Remove the tracer point grub screw (3).
- Remove the tracer point (4).
- Install the new tracer point, making certain that the groove is aligned with the grub screw hole.
- Replace and tighten the grub screw to fasten the tracer point.
- Calibrate as described in paragraph 5.3.3 on page 12.



## MAINTENANCE, DISMANTLING AND DISPOSAL

### 9.2.6 Inspecting and replacing the fuses

Spare part description	Code	Frequency
Slow fuse 6,3 A 5x20	RIC02990B	When required

The **NINJA TOTAL** key duplicating machine is equipped with 2 fuses located in the power unit next to the switch, which have the purpose to protect the machine from surges and short circuit.

If the machine fails to start after you have turned on the main switch, we recommend you inspect the fuses in the power unit and replace them if needed.

#### Required tools when replacing the fuses

- Tester, ohm meter, multimeter etc (to measure fuses' continuity).
- Screwdriver.



**Before carrying out this operation disconnect the power cable from the mains.**

#### How to proceed:

- press slightly on the tongues of the fuse carrier to pull it out from its seat;
- inspect the fuses;
- replace any damaged fuse with a new one of the same capacity (Amperage) and type (slow);
- put back the fuse carrier into its seat.



### 9.3.0 Waste disposal

The disposal of waste generated by the machine shall be managed in compliance with the legislation in force in the user's country. In Europe, machine shop rejections are classified as special waste and are assimilated to metal wool when it comes to managing municipal solid waste (MSW).

Such waste must be disposed of according to the legislation in force in the user's country.

If machine shop rejections have been contaminated or contain toxic or harmful substances they are considered as toxic-harmful waste and disposed of accordingly in compliance with the legislation in force.



**The user is responsible for correct waste management.**

### 9.4.0 The WEEE directive

When disposal becomes necessary, the **NINJA TOTAL** appliance is to be considered as belonging to the WEEE category (Waste Electrical and Electronic Equipment).

**Keyline S.p.A.** has always taken great care to protect the environment and complies with the legislative decree on WEEE that has been in force since 13/08/2005. As a consequence, in accordance with the prescriptions of directive 2002/96/CE, this appliance cannot be disposed of as household waste (in compliance with the special symbol shown below).



- Whoever disposes of this appliance illegally or as household waste will be subject to the sanctions foreseen by current national legislation.
- According to the provisions of current national legislation, this appliance cannot be disposed of as household waste. Therefore, at the end of its lifecycle, after having carried out the operations that are necessary for correct disposal, the appliance must be taken to one of the differentiated waste collection centres for electrical and electronic waste from domestic households. Refer to the collection centre in your own town, which will guarantee the functionality, accessibility and suitability of the differentiated collection systems, so that the final holder and distributors can take the waste that they produce in their area to collection centres, free of charge.

### 9.4.1 Disposal of the packing material

The packaging that contains the duplicator during transport is made up of a cardboard box that can therefore be recycled as packaging.

In the event of disposal it is considered as normal urban waste and can be taken to the designated collection points for paper.

The machine protective covers are made of polymeric material considered as MSW and are therefore disposed of in the appropriate plants.



*Уважаемый клиент,*

*благодарим Вас за выбор продукта Keyline.*

*Keyline особенно тщательно и серьезно подходит к созданию продуктов, сочетающих прецизионное механическое оборудование и электронику следующего поколения, которые отличаются превосходными характеристиками производительности и очень просты в использовании.*

*Пожалуйста, не забывайте, что этот станок для нарезки ключей Keyline, как и любое другое профессиональное электронное оборудование, требует некоторой технической подготовки, чтобы раскрыть весь свой производственный потенциал.*

*Поэтому очень важно внимательно прочитать данное руководство, прежде чем приступить к использованию вашего нового станка для нарезки ключей Keyline. В руководстве содержится много информации по безопасному использованию аппарата, что позволит пользователю работать на оптимальном уровне.*

*Чтобы гарантировать максимальную безопасность и длительный срок службы вашего станка, пожалуйста, следуйте всем инструкциям по использованию и предупреждениям, содержащимся в данном руководстве. Несоблюдение этих правил и требований может привести к механической поломке или неисправности станка.*

*Мы желаем Вам приятной работы на Вашем новом станке для нарезки ключей Keyline.*

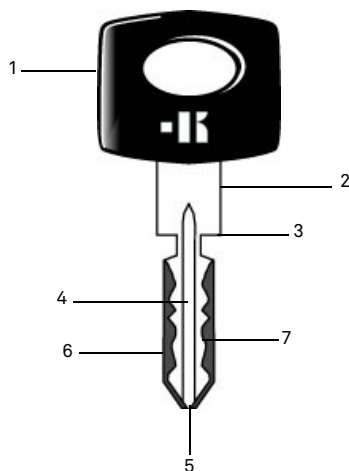




<b>1. Общая информация и инструкции по технике безопасности</b> .....	<b>2</b>	4.6.0 Ввод пароля как .....	9	8.2.0 Меню Персонального Компьютера .....	23
1.1.0 Объем и содержание руководства .....	2	4.7.0 Установка языка .....	9	8.3.0 Меню пользователя .....	24
1.1.1 Как хранить руководство .....	2	<b>5. Главное меню и настройки</b> .....	<b>10</b>	<b>9. Техническое обслуживание, демонтаж и утилизация</b> .....	<b>25</b>
1.2.0 Адрес производителя .....	2	5.1.0 Главное меню .....	10	9.1.0 Общая информация .....	25
1.3.0 Условия эксплуатации .....	2	5.1.1 Поиск по марке автомобиля .....	10	9.1.1 Навыки обслуживающего персонала .....	25
1.3.1 Целевое назначение .....	2	5.1.2 Поиск по марке личинки .....	10	9.1.2 Тип Плановое .....	25
1.3.2 Использование не по назначению .....	2	5.2.0 Меню настроек .....	11	9.2.0 Текущее обслуживание .....	25
1.4.0 Законодательство в области обеспечения безопасности .....	2	5.3.0 Меню калибровки .....	11	9.2.1 Уборка рабочей зоны .....	25
1.4.1 Общие требования безопасности .....	2	5.3.1 Настройка тисков для лазерных и перфорированных ключей .....	11	9.2.2 Очистка дисплея .....	25
1.5.0 Предохранительные и защитные устройства .....	3	5.3.2 Настройка тисков для плоских ключей .....	12	9.2.3 Замена резца для лазерных и перфорированных ключей .....	25
1.5.1 Средства индивидуальной защиты .....	3	5.3.3 Калибровка наконечников копиров T01 и T02 .....	12	9.2.4 Замена резца для плоских ключей .....	26
1.6.0 Остаточные риски .....	3	5.3.4 Настройка копира для плоских ключей .....	12	9.2.5 Замена наконечника копира .....	26
<b>2. Описание станка</b> .....	<b>4</b>	5.3.5 Настройка адаптера .....	13	9.2.6 Проверка и замена предохранителей .....	27
2.1.0 Технические характеристики .....	4	5.4.0 Обновление .....	13	9.3.0 Удаление отходов .....	27
2.2.0 Основные параметры .....	4	5.4.1 Обновление Keyonline .....	13	9.4.0 Директива WEEE .....	27
2.2.1 Аксессуары станка .....	4	5.4.2 Keyonline обновление через ПК .....	14	9.4.1 Утилизация упаковочного материала .....	27
2.3.0 Тиски для плоских ключей, идущие в комплекте со станком .....	5	5.4.3 Особое .....	15		
2.4.0 Для станка доступны тиски для лазерных и перфорированных ключей .....	5	<b>6. Поиск ключа</b> .....	<b>16</b>		
2.5.0 Детали-Станок .....	5	6.1.0 Меню поиска .....	16		
<b>3. Транспортировка и установка</b> .....	<b>6</b>	6.1.1 Поиск по номеру записи .....	16		
3.1.0 Упаковка .....	6	6.1.2 Поиск по коду .....	16		
3.2.0 Транспортировка .....	6	6.1.3 Поиск по карте .....	17		
3.2.1 Выгрузка и обращение со станком .....	6	6.1.4 Поиск по марке личинки .....	17		
3.3.0 Временное хранение .....	6	6.1.5 Поиск по марке автомобиля .....	17		
3.3.1 Требования к месту установки .....	6	6.1.6 Поиск по маркемоотоцикла .....	17		
3.3.2 Температура и влажность .....	6	6.1.7 Поиск по артикулу .....	17		
3.3.3 Условия эксплуатации .....	6	6.2.0 Список закладок .....	18		
3.3.4 Освещение .....	6	<b>7. Модифицировать, нарезать и дублировать</b> .....	<b>19</b>		
3.4.0 Подключения .....	6	7.1.0 Расшифровать .....	19		
3.4.1 Заземление .....	6	7.2.0 Коды .....	19		
<b>4. Запуск</b> .....	<b>7</b>	7.3.0 Напрямую .....	19		
4.1.0 Примечания по использованию станка .....	7	7.4.0 Гравировка .....	20		
4.1.1 Предварительные установки и настройка .....	7	7.5.0 Меню модификации .....	21		
4.2.0 Как использовать тиски для плоских ключей .....	7	7.6.0 Меню нарезки перфорированных и лазерных ключей .....	21		
4.3.0 Положение плоского ключа .....	7	7.7.0 Меню нарезки плоских ключей .....	21		
4.4.0 Установка тисков и расположение лазерных и перфорированных ключей .....	8	7.8.0 Меню изготовления дубликатов .....	22		
4.5.0 Запуск консоли .....	9	<b>8. Архивирование, ПК и меню пользователя</b> .....	<b>23</b>		
		8.1.0 Меню архивирования .....	23		
		8.1.1 Меню изготовления карт .....	23		

## ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ И ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ

### Глоссарий



- 01. Головка
- 02. Шейка
- 03. Воротник
- 04. Лезвие (стержень)
- 05. Носик
- 06. Задняя часть
- 07. Бороздка

Плоские ключи	"Плоский" ключ-это ключ, нарезанный путем удаления материала с внешних сторон стержня.
Лазерные ключи	Такие ключи называют "лазерными" из-за характерной нарезки бороздки по всему профилю.
Образец ключа	"Исходный" ключ, из которого, через декодирование получается дубликат.
Заготовка ключа	Ключ без нарезки, который вырезается по профилю образца.

Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию станка "NINJA TOTAL" для изготовления дубликатов плоских дверных и автомобильных ключей, лазерных ключей, перфорированных ключей и кодовых ключей Tibbe, кодовых ключей Simplex или нарезки кода, содержит все необходимые инструкции для оптимальной эксплуатации станка, гарантируя при этом безопасность оператора.

### 1.1.0 Объем и содержание руководства

В данном руководстве приведена основная информация по установке, эксплуатации и техническому обслуживанию станка для изготовления дубликатов ключей. Пользователи должны неукоснительно следовать инструкциям, содержащимся в данном руководстве, особенно тем, которые касаются норм безопасности и планового обслуживания.

### 1.1.1 Как хранить руководство

Руководство должно всегда храниться вместе со станком, к которому оно прилагается. Руководство должно храниться в безопасном месте, вдали от пыли и грязи, и оно должно быть доступно всем пользователям, которые должны обращаться к нему в любое время, когда у них возникают сомнения относительно того, как пользоваться станком.

### 1.2.0 Адрес производителя

компании Keyline S.p.A.  
Via Camillo Bianchi  
31015 Конельяно (Тревизо) - Италия  
тел.: +39.0438.202511  
Факс: +39.0438.202520  
Веб-сайт: [www.keyline.it](http://www.keyline.it)  
E-mail: [info@keyline.it](mailto:info@keyline.it)

Чтобы облегчить общение, пожалуйста, укажите:

- Наименование заказчика;
- идентификационные данные станка, содержащиеся на табличке.

### 1.3.0 Условия эксплуатации

#### 1.3.1 Целевое назначение

Станок для нарезки ключей, описанный в данном руководстве был спроектирован электронной нарезки по коду и изготовления дубликатов плоских ключей для дверей и автомобилей, перфорированных ключей и лазерных автомобильных ключей.

### Предупреждение:Важно!



**Невозможно декодировать, дублировать или нарезать головку ключа/пластины, покрытых или изготовленных из непроводящего материала.**

### 1.3.2 Использование не по назначению

Использование станка не по назначению подразумевает использование инструмента для выполнения операции, для которой он не был предназначен. В этом случае производитель не несет ответственности за повреждения материалов или людей, а также считает гарантию недействительной.

### 1.4.0 Законодательство в области обеспечения безопасности

Станок для изготовления дубликатов ключей был спроектирован и изготовлен в соответствии с действующими едиными стандартами и соответствует основным требованиям в области охраны труда и техники безопасности, изложенным в приложении I к директиве **2006/42/EC**.

Кроме того, станки для изготовления дубликатов ключей производства **Keyline S.p.A.** удовлетворяют требованиям Директивы ЕС по низковольтному электрооборудованию 2014/35/ EC и Директивы по электромагнитной совместимости 2014/30/EC.

### Предупреждение:Важно!



**Пользователи должны быть проинформированы о инструкциях, содержащихся на следующих вкладках.**

**Пользователи должны внимательно следовать инструкциям, содержащимся в данном руководстве.**

### 1.4.1 Общие требования безопасности

#### Предупреждение:Важно!

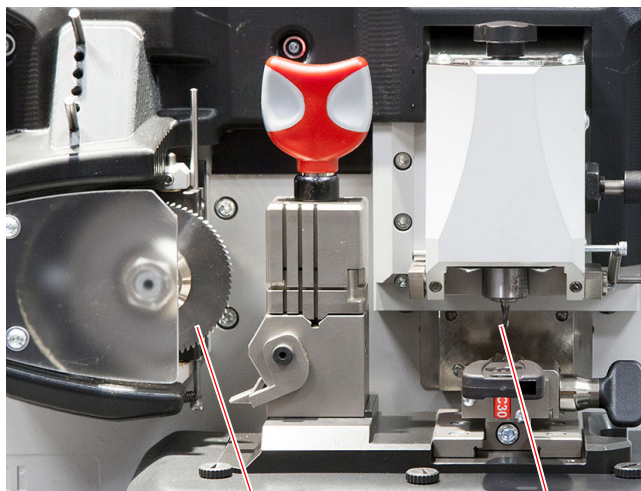


**Убедитесь, что система заземления надежно подключена.**

**Всегда отключайте устройство от сети (выключайте главный выключатель) перед обслуживанием подвижных деталей с электрическим приводом.**

**Не допускайте попадания воды или других жидкостей на электрические кабели и соединения.**

## ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ И ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ



### 1.5.0 Предохранительные и защитные устройства

- A. Защита глаз
- B. Кнопка аварийной остановки

### 1.5.1 Средства индивидуальной защиты

При эксплуатации и обслуживании станка для нарезки ключей пользователи должны носить следующие средства индивидуальной защиты:

**Защитная одежда** Специалисты по техническому обслуживанию и операторы станков для нарезки ключей должны носить защитную одежду, соответствующую основным действующим требованиям безопасности. В случае, если в помещении скользкий пол, пользователи должны носить безопасную обувь с противоскользящей подошвой.

**Защитные очки** Во время выполнения операций по нарезке ключей операторы должны носить защиту для глаз (защитные очки или маску).

**Перчатки** Если выполняются фрезеровочные операции, операторы должны носить защитные перчатки, чтобы избежать травм.

### 1.6.0 Остаточные риски

При эксплуатации станка необходимо учитывать следующие остаточные риски, а также риски, связанные с его использованием:



- **Опасность поражения электрическим током (C)**  
Поскольку станок оснащен электрическими устройствами, в случае неисправности, может возникнуть опасность поражения электрическим током. Линия электропитания должна быть оснащена соответствующими устройствами для управления и безопасности (автоматический выключатель, термовыключатель и дифференциальное реле).



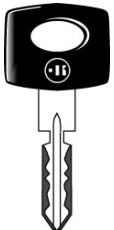






- **Опасность механических повреждений (D)**  
Станок оснащен фрезами для выполнения операций по нарезке ключей. Операторы должны проявлять осторожность и следить за тем, чтобы не порезать руки во время нарезки ключа или смены инструмента.

## 2.1.0 Технические характеристики

Размеры	Страна плоского ключа	Страна Лазерного/Перфорированного ключа
Ширина	340 мм (15")	
Высота	300 мм (13")	
Глубина (Длина)	415 мм (17")	
Вес	30 Kg (66,13 Фунтов)	
Электроснабжение	90-130В 50-60Гц / 220-240В 50-60Гц	
Потребление	250 Вт (35 Вт в режиме ожидания)	
Мотор	Асинхронный 0.18 КВт	Электронный двигатель постоянного тока
Резец	Твердосплавный Ø 63 мм	Твердосплавный
Скорость резца	1500-3000 об/мин (переменная скорость согласно программам)	13000 об / мин
Тиски	4 стороны (дополнительные тиски доступны для специфических рынков)	C30
Движения/Оси	3 оси с шаговым двигателем	
Измерительный датчик	Автоматический датчик включается через движение по осям	
Пользовательский интерфейс	7" промышленный цветной сенсорный экран, 16:10, разрешение 800x480 пикселей, VGA	
Ввод/вывод	2 порта USB 2.0; 2 последовательных порта RS232; 1 порт LAN	
Электронное оборудование	Материнская плата с процессором ARM Cortex A8, 256 MB RAM (оперативной памяти), жесткий диск NAND 1 GB, управление осями с высоким разрешением	
Система Считывания / Декодирования Ключей	Механический копир с линейным датчиком	Электрический контакт
Входное напряжение	Постоянного тока 24В (питание от станка)	
Освещение	2 светодиодные полосы - освещение рабочего пространства	
Рабочая	0°C ++ 40°C (32°F + 104°F)	
Уровень акустического давления Нд (А) дБ (А)	78,5	

## 2.2.0 Основные параметры

Профессиональные станки для нарезки ключей NINJA TOTAL представляют собой электронные устройства, призванные облегчить процесс изготовления дубликатов самых разнообразных ключей посредством двух различных технологий: программно управляемая дисковая фреза с переменной скоростью для плоских дверных и автомобильных ключей и специальная фреза для нарезки лазерных и перфорированных ключей, кодирования, декодирования или для ключей с бородкой. Ключи Tibbe и Simplex можно нарезать только после ввода бородки. Станок для нарезки ключей NINJA TOTAL используется для изготовления дубликатов следующих типов ключей:

Лазерные ключи			
4 внешние бородки	Двойная внутренняя бородка	Двойная внешняя бородка	4 внутренние бородки
			
Специальные ключи			
Tibbe-Ford ключи (с дополнительным аксессуаром)	Ключи Simplex (с опциональными аксессуарами)	Abloy ключи (с дополнительным аксессуаром)	
			

Перфорированные ключи с плоской и наклонной бородкой			
Перфорированная	Перфорированная с 15°-наклонной бородкой (с опциональным аксессуаром)	Перфорированная с 45°-наклонной бородкой (с опциональным аксессуаром)	
			
Однофлажковые ключи (для дверных замков)		Двухфлажковые ключи (для машин)	
Ключ с задним плечом	Ключ с передним плечом (носик)	Ключ с задним плечом	Ключ с передним плечом (носик)
			

## 2.2.1 Аксессуары станка

- 2 шт. - Универсальные пластины
- 2 шт. D= 1,2 мм - штифтовые прокладки
- 2 шт. D= 1,7 мм - штифтовые прокладки
- 1 шт. D= 6 мм - Шестигранные ключи
- 1 шт. D= 19 - вильчатый гаечный ключ
- 1 шт. - Щетка
- 1 шт. - Фиксирующий стержень фрезы
- 1 шт. D= 4 мм - Т-образные Шестигранные ключи
- 1 шт. D= 1,5 мм - Шестигранные ключи

## ОПИСАНИЕ СТАНКА

- 1 шт. D= 2 мм - Шестигранные ключи
- 1 шт. D= 2,5 мм - Шестигранные ключи
- 1 шт. D= 3 мм - Шестигранные ключи
- 1 шт. D= 4 мм - Шестигранные ключи
- 1 шт. T10 звездообразные ключи

### 2.3.0 Тиски для плоских ключей, идущие в комплекте со станком

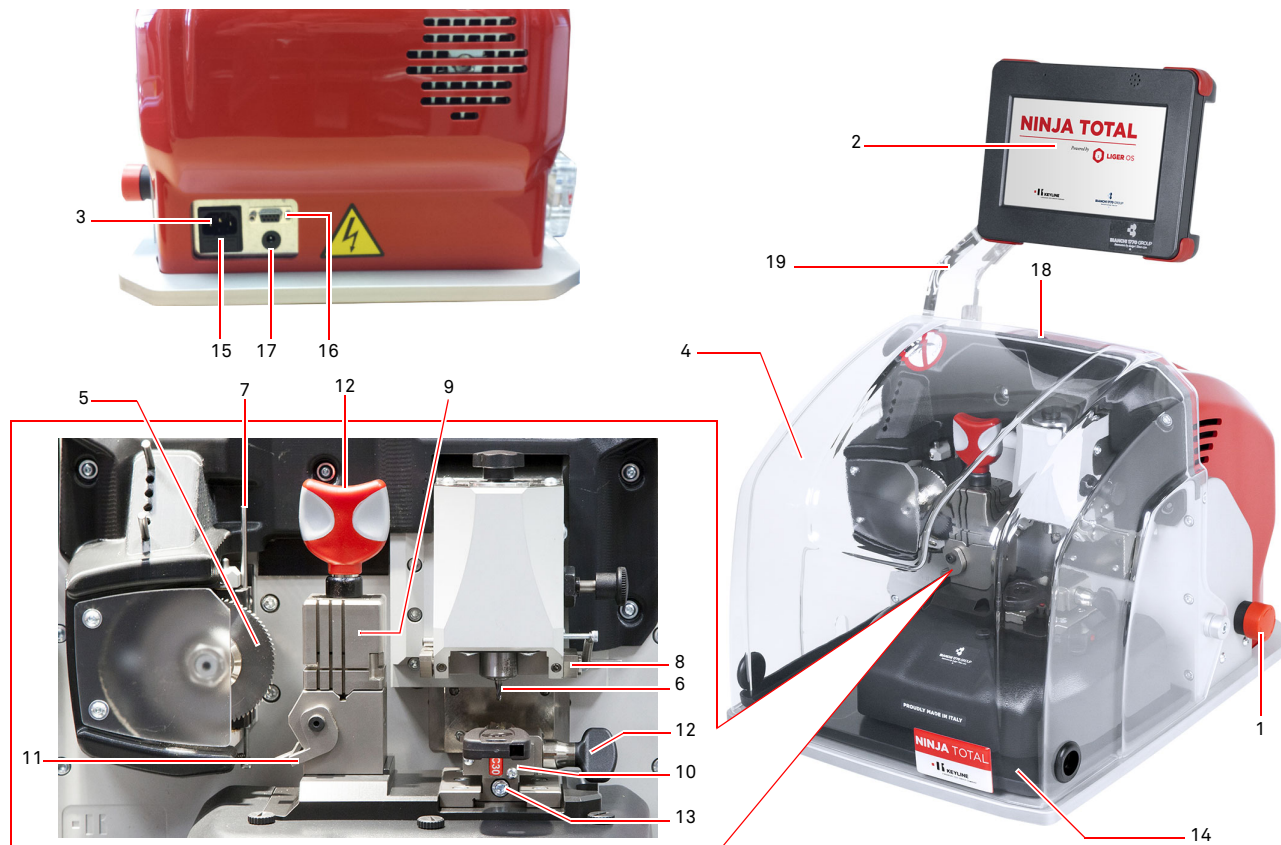
Станок поставляется оборудованным вращающимися 4-сторонними симметричными тисками, без сторон, а также с 4-сторонним ориентированием (A, B, C, D).

### 2.4.0 Для станка доступны тиски для лазерных и перфорированных ключей

Станок поставляется вместе с зажимом/мами для лазерных и перфорированных ключей.

**Примечание:** Keyline предлагает широкий тисков для специальных целей, которые заказчик может дополнительно запросить при необходимости.

### 2.5.0 Детали-Станок



- |   |  |
|---|--|
| 1. Кнопка аварийной остановки                       | 11. Измерительное устройство           |
| 2. Консоль  | 12. Рукоятка для фиксации тисков       |
| 3. Подключение питания                              | 13. Зажимной стопорный винт            |
| 4. Защита глаз                                      | 14. Лоток для стружки                  |
| 5. Фреза для плоских ключей                         | 15. Патрон предохранителя              |
| 6. Фреза для лазерных и перфорированных ключей      | 16. Консольный разъем питания          |
| 7. Копир для плоских ключей                         | 17. Консольный блок питания            |
| 8. Копир для лазерных и перфорированных ключей      | 18. Главный выключатель                |
| 9. Тиски для плоских ключей                         | 19. Консольный кронштейн (опционально) |
| 10. Тиски для перфорированных и/или лазерных ключей |  |

### 3.1.0 Упаковка

Упаковка включает в себя картонную коробку со следующими размерами:

Размеры	Станок
Ширина	440 мм (17.3")
Высота	500 мм (19.7")
Глубина (Длина)	540 мм (21.3")



**ВАЖНО!**  
Мы рекомендуем вам сохранять упаковку в течение гарантийного периода.

### 3.2.0 Транспортировка

Маркировка на упаковочных материалах указывает, как обращаться со станком во время транспортировки.

#### 3.2.1 Выгрузка и обращение со станком

Машина может быть разгружена вручную 2 или 3 людьми, или путем использования погрузочно-разгрузочного оборудования (например погрузчика).



Не допускайте падения станка, даже небольшое повреждение может отразиться на функциональности.

### 3.3.0 Временное хранение

Если вы не собираетесь устанавливать станок немедленно, его следует хранить в сухом и хорошо проветриваемом месте.

- Нанесите соответствующее покрытие.
- Резиновые детали должны быть защищены от слишком низких температур. Никогда не храните их на открытом воздухе, даже в течение непродолжительного времени.



Если станок хранится и не используется в течение долгого времени, или он запускается спустя долгий период времени после поставки, прокладки или стопорные кольца могут затвердеть что приведет к протечкам или заклиниванию.

### 3.3.1 Требования к месту установки

Станок для нарезки ключей необходимо установить на гладкий ровный стенд около 90 - 110 см. (35 - 43 дюйма) высотой, способный выдержать вес станка и поддерживать его в вертикальном положении, не допуская вибраций и напряжения.

Оставьте зазор 30 см. (12 дюймов) вокруг и над станком для правильного функционирования и обслуживания.

### 3.3.2 Температура и влажность

Инструмент следует использовать в помещениях с диапазоном температур 0° и 40°C (32,0° - 104,0° F) и относительной влажностью ниже чем 50-60%.

### 3.3.3 Условия эксплуатации

Станок необходимо использовать в защищенном от непогоды месте (дождь, град, снег и др.).



Если станок используется в местах, где он будет подвержен действию коррозии, то техническое обслуживание должно быть запланировано таким образом, чтобы предотвратить чрезмерный износ компонентов.



Не используйте станок во взрывоопасной или частично взрывоопасной атмосфере или рядом с легковоспламеняющимися жидкостями или газами.

### 3.3.4 Освещение

В месте установки освещение должно быть соответствующим, чтобы обеспечить правильное использование и обслуживание станка.

### 3.4.0 Подключения

#### 3.4.1 Заземление

Станки для нарезки ключей **NINJA TOTAL** были разработаны в соответствии с действующим законодательством в области охраны труда и оснащены соответствующими устройствами безопасности для предотвращения несчастных случаев в процессе производства. В частности, станок был выполнен из материалов, которые:

- являются негорючими;
- защищают от поражения электрическим током.

Станок необходимо заземлить через централизованную цепь на месте установки.

#### Предупреждение:



Убедитесь, что основное напряжение совместимо с напряжением машины.



Убедитесь, что все активные розетки питания заземлены.



Не прикасайтесь к станку влажными или мокрыми руками и/или ногами.

Избегайте контакта с заземленными пластинами.

**4.1.0 Примечания по использованию станка**

Для того, чтобы станок функционировал в оптимальных условиях и в полной безопасности в любое время:

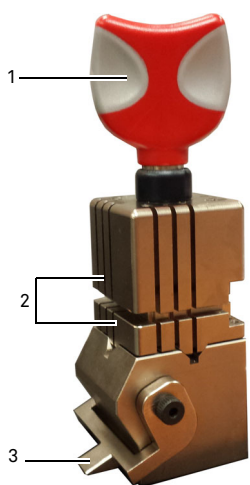
- Держите кабель питания вдали от источников тепла, влажности, масла, воды и острых предметов.
- Держите режущие инструменты заточенными и чистыми в любое время, чтобы обеспечить более высокую и безопасную производительность.
- Не подвергайте машину воздействию неблагоприятных погодных условий.
- Отключите кабель питания от станка перед любым обслуживанием, ремонтом и всякий раз, когда станок не используется в течение длительного периода времени.
- Используйте только оригинальные запчасти.

**4.1.1 Предварительные установки и настройка**

Прежде чем приступить к запуску станка, оператор должен:

- Убедитесь, что кабель питания правильно подключен к устройству.
- Выполните общий визуальный осмотр станка, чтобы убедиться, что никакие компоненты не были удалены или изменены.

**4.2.0 Как использовать тиски для плоских ключей**

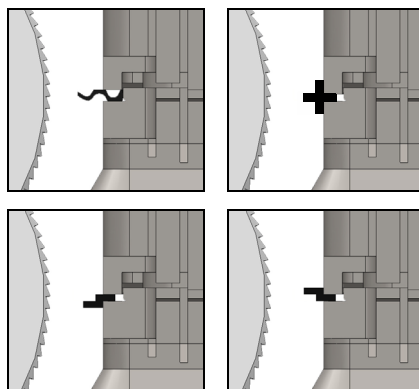


Станок для изготовления дубликатов **NINJA TOTAL** имеет четырехсторонние вращающиеся тиски. Эти особенности позволяют закрепить разные ключи в одних и тех же тисках.

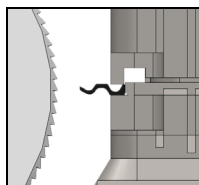
Челюсть состоит из двух зажимов (нижний и верхний), которые симметрично фиксируют и скользят, а также ориентируются на 4 стороны (A, B, C, D).

1. Ручка для открытия / закрытия
2. Нижние / верхние зажимы
3. Измерительный датчик

**Используйте сторону А** с плоским зажимом для ключей с одинарной бородкой с глубиной резки более 4 мм, для ключей с симметричным Z профилем и для крестовых ключей (за исключением тех, которые имеют форму Y).



**Используйте сторону В** с плоским зажимом для ключей с глубиной нарезки менее 4 мм и не менее 3 мм.



**Используйте сторону С** с нижним зажимом с зубом для ключей с двойной бородкой с правым профилем и **сторону D** с верхним зажимом с зубом для ключей с двойным кодированием с левым профилем.



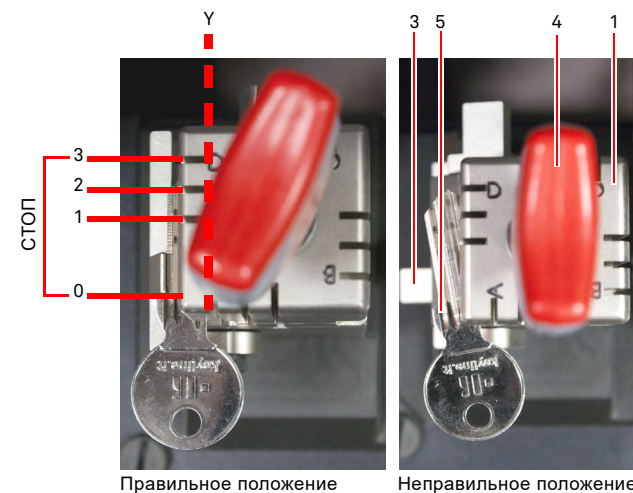
**4.3.0 Положение плоского ключа**

- Выберите необходимую для нарезки сторону тисков следующим образом:

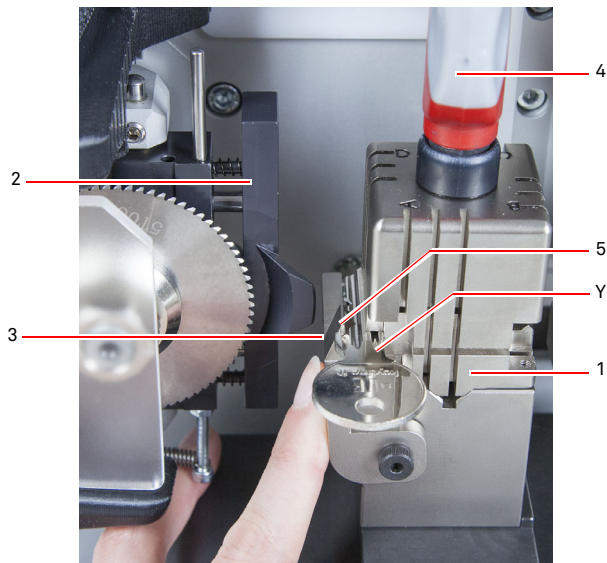
1. Ослабьте зажим, повернув ручку против часовой стрелки(4) не менее чем на четыре оборота.
2. Возьмитесь за тиски (нижнюю и верхнюю части зажима) и поверните их нужной стороной в сторону резца.
3. Отпустите тиски, убедившись, что нижняя часть надежно зафиксирована в своем гнезде.

- Вставьте оригинальный ключ в зажим (1) следующим образом (пример стороны А, задний упор):

1. Ослабьте зажим, повернув ручку против часовой стрелки (4).
2. Вставьте оригинальный ключ в щель между верхней и нижней частями и прижмите ключ вплотную к зажиму (Y).
3. Поднимите датчик (3) до тех пор, пока он не окажется вплотную прислонен к ключу до упора (5) и остановлен на отметке "0".
4. Зафиксируйте ключ на месте, повернув ручку по часовой стрелке (4).



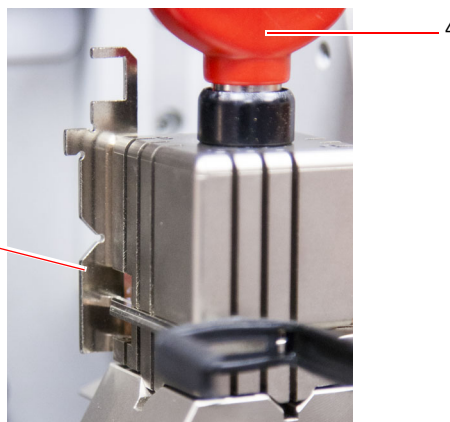
- Извлеките наконечник копира (2), чтобы декодировать ключ.



- Опустите защитный щиток для глаз и запустите программу считывания ключей с консоли.
- Когда считывание будет завершено, поднимите защитный экран, отпустите оригинальный ключ и извлеките его из тисков (1), замените его на заготовку ключа для изготовления дубликата.
- Снимите наконечник копира (2) с ключа (в противном случае на экране должно появиться предупреждение).
- Опустите защиту для глаз.
- Запустите операцию нарезки ключа.

В случае, если ключ с упором на носике, действуйте следующим образом:

1. Ослабьте зажим, повернув ручку против часовой стрелки (4).
2. Вставьте оригинальный ключ в щель между верхней и нижней частями и прижмите ключ вплотную к зажиму (Y).
3. Установите упорный брусок (S) в необходимое положение, затем прижмите носик вплотную к бруску.
4. Зафиксируйте ключ на месте, повернув ручку по часовой стрелке (4).



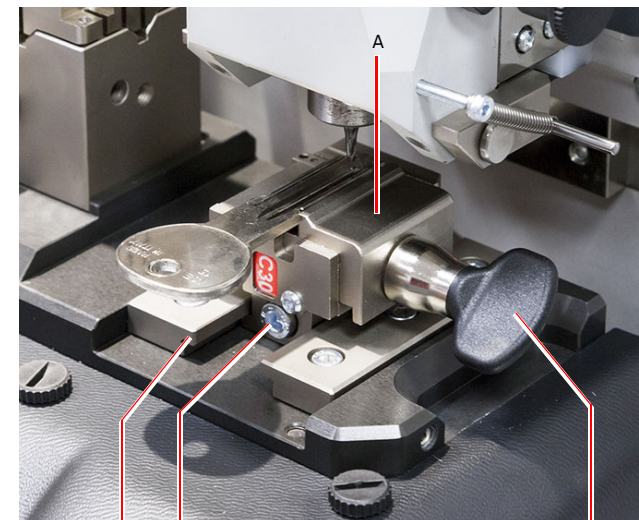
**4.4.0 Установка тисков и расположение лазерных и перфорированных ключей**

- Установите тиски, сдвинув их вдоль направляющих (B) до упора, затем затяните винт (C) с помощью шестигранного ключа диаметром 4 мм.
- Поместите заготовку ключа в тиски (A), как показано на видео в меню нарезки/декодирования (см. параграфе 7.1.0, пример лазерного ключа с упором на носике), действуя следующим образом:

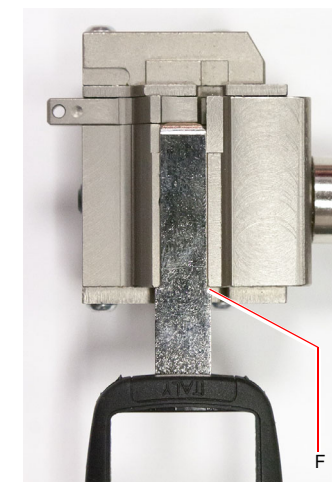
1. Ослабьте рукоятку (D), повернув ее против часовой стрелки.
2. Переместите упор (E) вправо до тех пор, пока он не достигнет края.
3. Вставьте ключ, расположив его параллельно поверхности зажима вплотную к упору (E).
4. Зафиксируйте ключ на месте, повернув ручку (D) по часовой стрелке.

Если у ключа задний упор, поместите заготовку ключа в зажим (A), как показано на экране в меню нарезки / декодирования, действуя следующим образом:

1. Ослабьте рукоятку (D), повернув ее против часовой стрелки.
2. Вставьте ключ с задним упором параллельно поверхности зажима и вплотную к упору (F).
3. Зафиксируйте ключ на месте, повернув ручку (D) по часовой ст.



Ключ с передним упором



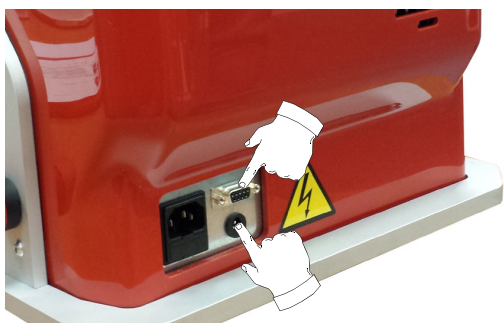
Ключ с задним упором



## ЗАПУСК

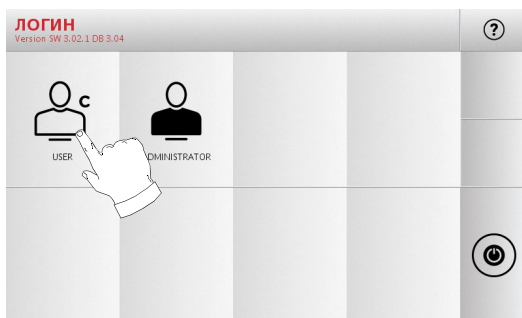
### 4.5.0 Запуск консоли

Убедившись, что кнопка аварийной остановки не была нажата и что последовательный кабель и шнур питания консоли подключены к станку, нажмите главный выключатель.



Через несколько минут после включения на консоли появится страница "вход" ("LOGIN").

- Выберите пользователя для работы со станком (например, USER).



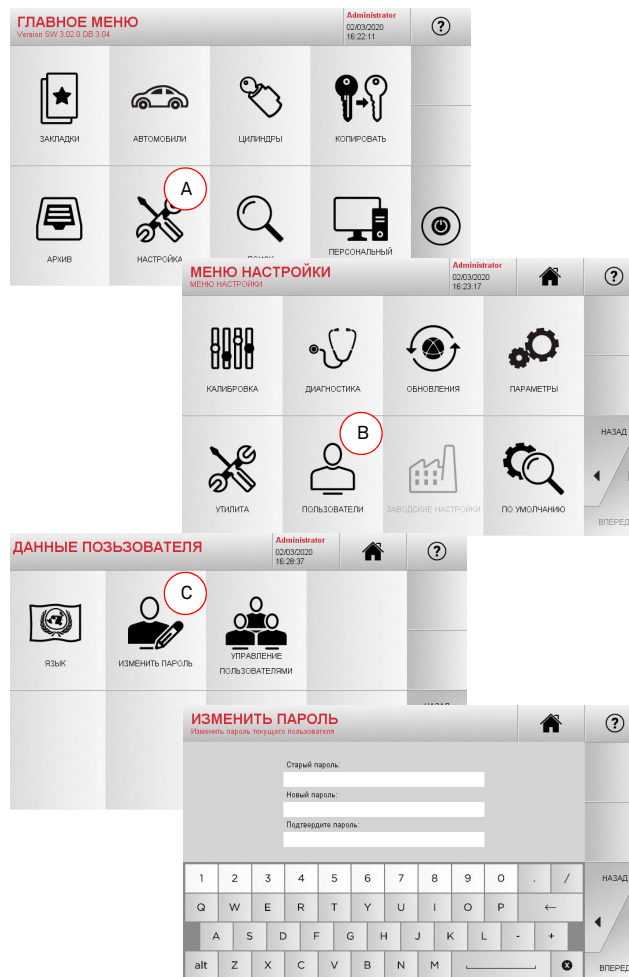
- С помощью прав администратора пользователь может войти в меню Настройки для управления калибровками и настройками.
- На следующей странице введите пароль для доступа к главному меню.

**Примечание:** При первом включении устройства оставьте поле пароля пустым и нажмите кнопку Далее (NEXT).

### 4.6.0 Ввод пароля как

Действовать:

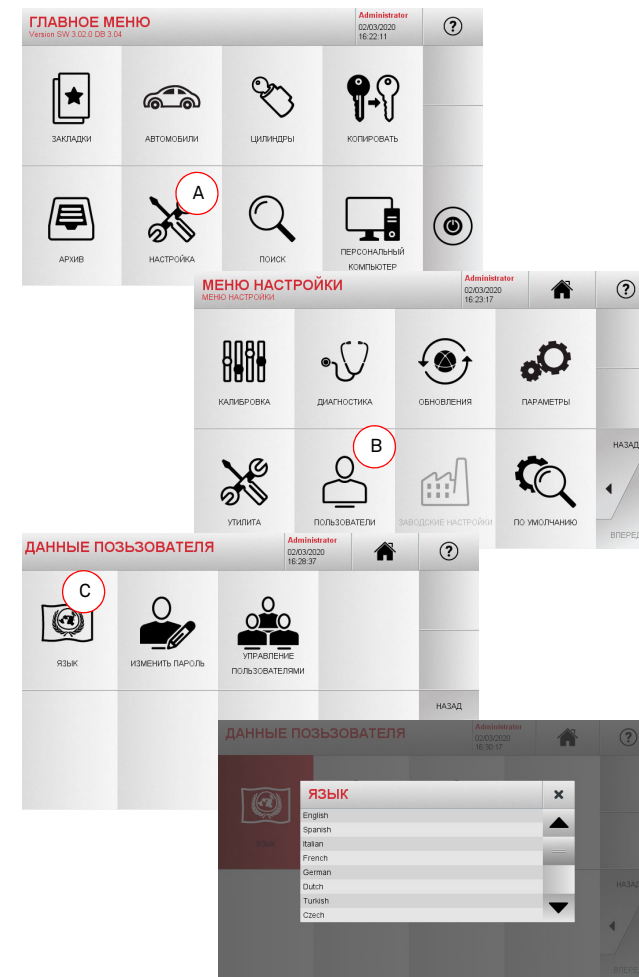
- В главном меню выберите пункт: "А"
- В меню Настройка выберите пункт: "В"
- Выберите "С" и введите подходящий пароль.



### 4.7.0 Установка языка

Действовать:

- В главном меню выберите пункт: "А"
- В меню Настройка выберите пункт: "В"
- Выберите "С" и введите подходящий пароль.



**5.1.0 Главное меню**



**Отображаемые параметры:**

1. Эта функция предоставляет доступ к коллекции "Закладки" (Bookmarks), ранее сохраненных Пользователем, для более быстрого доступа к наиболее часто используемым кнопкам/системам.
2. Эта функция позволит вам искать и выбирать данные через марку и модель автомобиля.
3. Эта функция позволит вам искать и выбирать данные через модель личинки и/или изготовителя замка.
4. Эта функция позволит вам скопировать оригинальный ключ.
5. Эта функция позволит получить доступ к архиву, содержащему данные о ключах, идентифицированных в процессе поиска и декодирования.
6. Доступ к меню для настройки процесса резки и декодирования, обновления и диагностики станка, а также калибровки рабочих параметров.
7. Эта функция позволяет получить доступ к базе данных на компьютере для поиска данных о процессах кодировки или расшифровки.
8. Набор функций, используемых для подключения станка к программам, выполняемым на удаленных компьютерах, и импорта файлов DAT.
9. Вернуться на страницу входа.

**5.1.1 Поиск по марке автомобиля**

Меню "автомобили" позволяет искать и дублировать ключ через список марок автомобилей, включенных в базу данных.

**Действовать:**

- В главном меню выберите пункт "Автомобили".
- Введите марку или прокрутите меню и выберите нужную марку (например, BMW), затем нажмите "►".
- Выберите сначала модель автомобиля, затем Год выпуска и нажмите "►".
- В меню Управление выберите один из следующих параметров: ДЕКОДИРОВАТЬ, КОДЫ, НАПРЯМУЮ, МОДИФИЦИРОВАТЬ и ГРАВИРОВКА.



**Примечание:** С этого момента, пожалуйста, обратитесь к главе 7 на странице 19.

**Примечание:** Кнопка с символом "☆" позволяет сохранить выбранный ключ в списке закладок. См. параграфа 6.2.0.

**Примечание:** Для использования функции ГРАВИРОВКА потребуется дополнительный зажим C25.

**5.1.2 Поиск по марке личинки**

Эта функция используется, когда вы знаете код бородки ключа, который нужно скопировать, или если вы хотите найти его с помощью процесса расшифровки. Меню позволяет осуществлять поиск по базе данных системы, как описано ниже.

**Действовать:**

- В главном меню выберите пункт "Личинки".
- Прокрутите меню доступных марок или введите имя и выберите нужное (например: CISA).
- Нажмите "►", выберите нужный профиль или систему, затем нажмите "►".
- В меню Управление выберите один из следующих параметров: ДЕКОДИРОВАТЬ, КОДЫ, НАПРЯМУЮ, МОДИФИЦИРОВАТЬ и ГРАВИРОВКА.



**Примечание:** С этого момента, пожалуйста, обратитесь к главе 7 на странице 19.

• Чтобы вернуться на предыдущую страницу, нажмите клавишу "◀".

**Примечание:** Для использования функции ГРАВИРОВКА потребуется дополнительный зажим C25.

## 5.2.0 Меню настроек

Главное меню позволяет получить доступ к меню Настройки для регулировки режущих и считывающих устройств, обновить станок и использовать функцию диагностики.

Как получить доступ к странице:

- В главном меню выберите пункт:



### Отображаемые параметры:

1. Для калибровки приборов на станке.
2. Для доступа к меню проверки состояния основных устройств станка.
3. Для доступа к меню обновления программного обеспечения и базы данных станка.
4. Проверить и установить рабочие параметры машины.
5. Для доступа к следующим функциям:
  - Состояние сети: отображает состояние соединения.
  - История ключей: для доступа к базе данных дублированных ключей.
  - Замена резца: процедура-руководство по замене резца.
  - Статистика: отслеживает общее количество нарезанных ключей и ведет другие полезные счетчики.
  - Форматирование USB-накопителя: для форматирования USB-накопителя.
  - Дата и время: для установки текущей даты и времени.
  - Перезапуск: автоматически перезапускает программу.
  - Форматирование: автоматически перезагружает всю систему.
  - Состояние станка: для сохранения или сброса данных поиска.
  - Данные по станку: отображает некоторые полезные сведения, такие как серийный номер станка или версию программного обеспечения.

6. Для доступа к меню управления пользовательскими данными, описанному в параграфе 8.1.0 на странице 23.
7. Чтобы получить доступ ко всем предустановленным настройкам для некоторых контрольных параметров, таких как единица измерения, предпочтительная марка автомобиля, заданная область и система нумерации.

- Для получения дополнительной информации выберите "?" на дисплее.

## 5.3.0 Меню калибровки

Через меню Калибровки можно получить доступ к функциям калибровки устройств станка, чтобы правильно выполнить процесс изготовления дубликата.

Как получить доступ к странице:

- В меню Настройка выберите пункт:



### Отображаемые параметры:

1. Выбрать тиски, которые нужно установить и откалибровать их.
  2. Для калибровки копиров T01 и T02 и регулировки их положения относительно осей X, Y и Z.
  3. Используется для калибровки копира плоских ключей и регулировки его положения относительно осей X и Y.
  4. Чтобы выбрать дополнительный адаптер для специальных ключей, которые будут вставлены и откалибровать его.
  5. Для регулировки настроек сенсорного экрана.
  6. Для доступа к меню, которое позволяет оператору сбросить настройки наконечника копира и тисков.
- Для получения дополнительной информации выберите "?" на дисплее.

### Предупреждение:

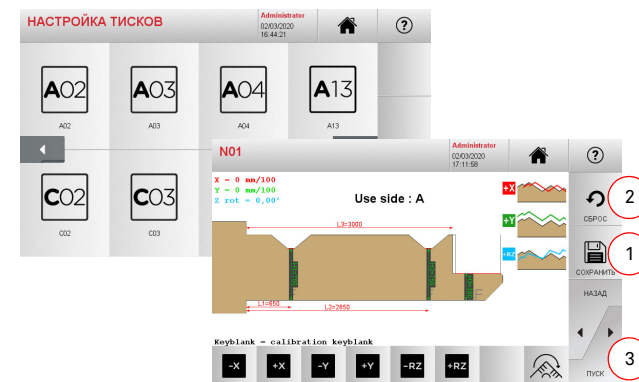


**Перед выполнением любого процесса по калибровке, описанных в параграфе 5.3.1 - параграфе 5.3.3, пожалуйста, обратитесь в центр технического обслуживания, чтобы избежать неверных действий.**

## 5.3.1 Настройка тисков для лазерных и перфорированных ключей

Действовать:

- В меню калибровки выберите:
- Установить необходимые тиски и выбрать соответствующий код из меню Настройки тисков (например: A03).



- Нажмите кнопку "3", чтобы запустить процесс самокалибровки тисков
- Следуйте инструкциям на экране
- Кроме того, при необходимости можно выполнить калибровку системы вручную, скорректировав положение осей X, Y и Z с помощью клавиш:



- В левом верхнем углу дисплея можно просмотреть высоту, которая будет изменена
- Сохраните изменения, нажав кнопку "1"

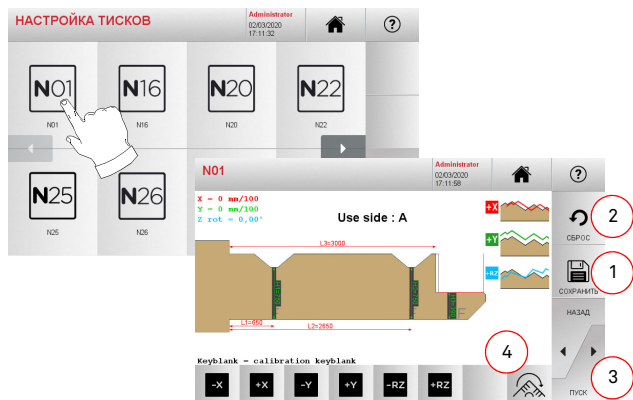
**Примечание: Если вы покинете страницу, не нажав кнопку "1", все изменения будут потеряны.**

- Чтобы сбросить изменения и вернуться к предыдущей настройке, нажмите кнопку "2".

**5.3.2 Настройка тисков для плоских ключей**

Действовать:

- В меню калибровки выберите:
- Установите нужный адаптер, затем выберите соответствующий код (например, N01) в меню Настройки тисков.



**Примечание: Необходимо использовать образцы ключей, поставляемые с тисками**

- Вставьте заготовку в считывающие тиски и зафиксируйте ее на месте.
- После этого нажмите кнопку "3" для того чтобы нарезать ключ и, в конце, измерить фактические высоты ключа.
- Если измеренные высоты отличаются от высот, показанных на дисплее, их можно исправить, изменив положение осей X-Y-RZ с помощью кнопок:



- В левом верхнем углу дисплея можно просмотреть высоту, которая будет изменена
- Сохраните изменения, нажав кнопку "1".

**Примечание: Если вы покинете страницу, не нажав кнопку "1", все изменения будут потеряны.**

- Эта кнопка (4) позволяет выбрать и откалибровать дополнительные стороны тисков, изменяя промежутки между ключами и глубину с помощью кнопок
- Чтобы сбросить изменения и вернуться к предыдущей настройке, нажмите кнопку "2"

**5.3.3 Калибровка наконечников копиров T01 и T02**

Действовать:

- В меню калибровки выберите:



**Примечание: Для выполнения этой процедуры необходимо предварительно откалибровать тиски C30.**

- Нажмите кнопку "3", чтобы запустить процесс самокалибровки копира
- Следуйте инструкциям на экране и опустите держатель копира вручную по запросу
- Кроме того, при необходимости можно вручную откалибровать наконечники копира по отдельности, выбрав каждый копир для калибровки с помощью кнопки (4), а затем скорректировать положение осей X, Y и Z с помощью кнопок:



- В левом верхнем углу дисплея можно просмотреть высоту, которая будет изменена
- Сохраните изменения, нажав кнопку "1"

**Примечание: Если вы покинете страницу, не нажав кнопку "1", все изменения будут потеряны.**

- Чтобы сбросить изменения и вернуться к предыдущей настройке, нажмите кнопку "2"

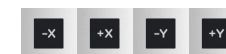
**5.3.4 Настройка копира для плоских ключей**

Действовать:

- В меню калибровки выберите:



- Измените положение осей X-Y с помощью кнопок:



- В левом верхнем углу дисплея можно просмотреть высоту, которая будет изменена
- Сохраните изменения, нажав кнопку "1"

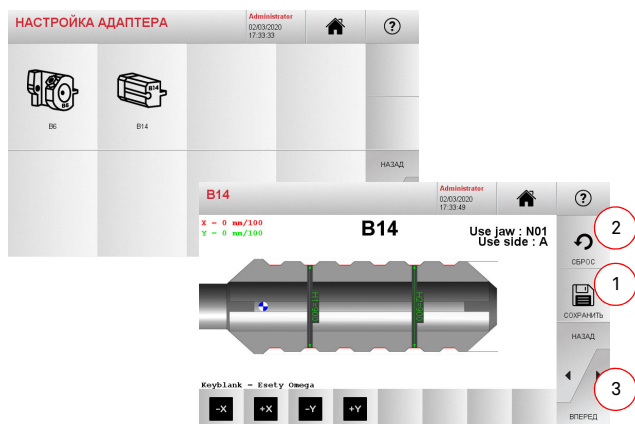
**Примечание: Если вы покинете страницу, не нажав кнопку "1", все изменения будут потеряны.**

- Чтобы сбросить изменения и вернуться к предыдущей настройке, нажмите кнопку "2"

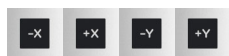
## 5.3.5 Настройка адаптера

Действовать:

- В меню калибровки выберите:
- Установите нужный адаптер, затем выберите соответствующий код в меню Настройки адаптера.



- Вставьте заготовку в адаптер и зафиксируйте ее на месте.
- После этого нажмите кнопку "3" для того чтобы нарезать ключ и, в конце, измерить фактические высоты ключа.
- Если измеренные высоты отличаются от высот, показанных на дисплее, их можно исправить, изменив положение осей X-Y с помощью кнопок:



- В левом верхнем углу дисплея можно просмотреть высоту, которая будет изменена.
- Сохраните изменения, нажав кнопку "1".

**Примечание:** Если вы покинете страницу, не нажав кнопку "1", все изменения будут потеряны.

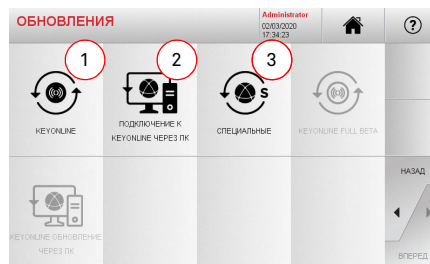
- Чтобы сбросить изменения и вернуться к предыдущей настройке, нажмите кнопку "2"

## 5.4.0 Обновление

Можно обновить станок через графический интерфейс.

Как получить доступ к странице:

- В меню Настройка выберите пункт:



Отображаемые параметры:

1. Чтобы продолжить работу с программным обеспечением онлайн и обновить базу данных, через сервис "Keyonline".
2. Пакет обновления загружается через обычный компьютер, подключенный к интернету, и сохраняется на флэш-накопителе USB, чтобы иметь возможность установить его на станок позже.
3. Чтобы загрузить специальное обновление, поставляемое Keyline, на флэш-накопитель USB см. параграфе 5.4.3

- Для получения дополнительной информации выберите "?" на дисплее.



## 5.4.1 Обновление Keyonline

**Примечание:** Перед обновлением убедитесь, что консоль подключена к локальной сети.

После нажатия кнопки "KEYONLINE", программа переходит к отправке необходимой информации в Службу Keyonline, а затем к загрузке пакета обновления.

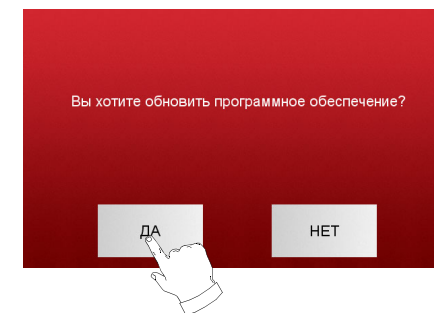


**В зависимости от количества загружаемых данных и типа доступного подключения к интернету, процесс может занять некоторое время.**

**Примечание:** На этом этапе могут появляться сообщения об ошибках, указывающие на то, что станок не зарегистрирован или невозможно загрузить обновления. В таких случаях убедитесь, что все предварительные операции завершены и все параметры сети настроены правильно. За дополнительной помощью обращайтесь в сервисный центр.

Действовать:

- В меню обновления выберите пункт:
- Отсоедините все USB-накопители, подключенные к компьютеру, и нажмите кнопку "ДА".



- Программа перезагрузится и начнет выполнять обновление программного обеспечения; пользователю может потребоваться выключить и перезагрузить станок.
- Следуйте инструкциям и дождитесь окончания процедуры, после чего будут доступны самые последние версии программного обеспечения и базы данных.
- Чтобы остановить операцию, нажмите кнопку НЕТ.

**5.4.2 Keyonline обновление через ПК**

Если нет возможности настроить подключение устройства к Интернету, эта процедура позволяет обновить его, подключившись к Keyonline через компьютер с подключением к интернету.

**Действовать:**



- Нажмите кнопку "Подключить к устройству через ПК"; появится сообщение с просьбой подключить USB-накопитель к устройству.
- Затем нажмите кнопку "Далее" (NEXT), чтобы продолжить, или кнопку "Отменить" (CANCEL), чтобы отменить операцию.
- Программа должна скопировать файл с расширением csk на флэш-накопитель USB, содержащий информацию, которая будет отправлена в Keyonline для обновления устройства.
- Через несколько секунд появится сообщение о том, что операция завершена, и пользователю будет предложено загрузить обновление из Keyonline.
- Прервите операцию нажатием кнопки "Отмена" или выполните следующие действия:

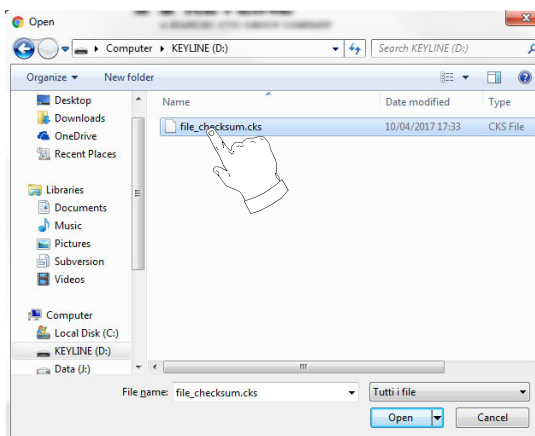
1. Отсоедините USB-накопитель и подключите его к компьютеру, подключенному к интернету.
2. Используя браузер, перейдите на веб-страницу: <http://keyonline.keyline.it/>
3. Нажмите кнопку "Выбрать файл" (CHOOSE FILE), чтобы открыть диалоговое окно выбора файла.

**KEYLINE**  
A BIANCHI 1770 GROUP COMPANY

**KEYLINE**  
Via Camillo Bianchi, 2  
P.O. Box 251  
31015 Conegliano (TV) Italy  
T +39 0438 202511  
F +39 0438 202520  
info@keyline.it  
www.keyline.it

Privacy - Stemap

4. Найдите и выберите файл .csk, предварительно сохраненный на флешке, после чего нажмите "Открыть" (OPEN).

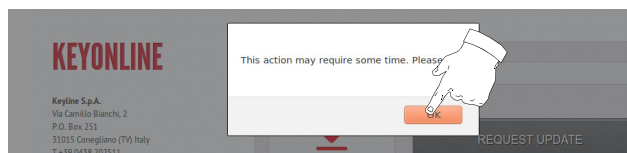


5. Нажмите кнопку "Запросить обновление" (REQUEST UPDATE).

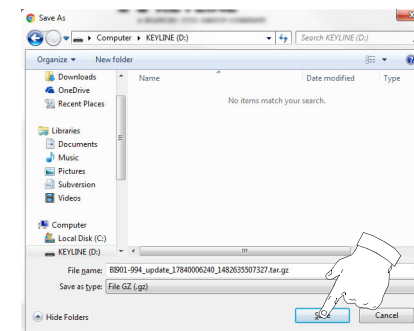
**KEYLINE**  
A BIANCHI 1770 GROUP COMPANY

**KEYLINE**  
Keyline S.p.A.  
Via Camillo Bianchi, 2  
P.O. Box 251  
31015 Conegliano (TV) Italy  
T +39 0438 202511  
F +39 0438 202520  
info@bianchi1770.it  
www.keyline.it

6. Должно появиться следующее сообщение:



7. Нажмите кнопку "ОК", чтобы начать загрузку файла, и когда браузер спросит, где его сохранить, выберите USB-накопитель.



**Примечание: Загрузка может занять несколько минут, необходимо дождаться завершения процесса.**

8. После загрузки файла на накопитель, снова вытащите накопитель и подключите его обратно к консоли.

**Примечание: Загруженный пакет может использоваться только тем станком, с которого была запущена процедура обновления.**

9. После подключения флэш-накопителя USB к устройству нажмите кнопку ОК. Обновления анализируются и загружаются в память устройства.

**⚠ На этом этапе могут появляться сообщения о наличии ошибок в пакете, отсутствии или недействительности лицензии. В этих случаях убедитесь, что вы использовали тот же самый USB-накопитель, который вы подключали к станку в начале процесса обновления. Для помощи в решении любых проблем, обращайтесь в сервисный центр.**

10. Программа должна перезагрузиться, и обновление программного обеспечения будет завершено; пользователю может потребоваться выключить и перезагрузить станок.
11. Следуйте инструкциям и дождитесь окончания процедуры, после чего будут доступны самые последние версии программного обеспечения и базы данных.

### 5.4.3 Особое

#### Предупреждение:



Такая процедура может быть выполнена только по запросу Keyline.

#### Действовать:

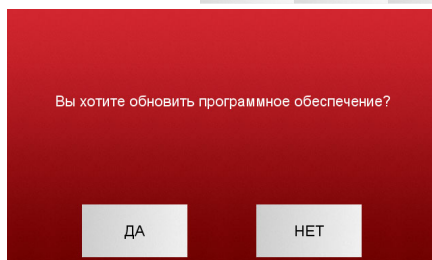
- После нажатия на кнопку USB, программа попросит вас вставить накопитель, содержащий данные для обновления.

**Примечание:** Данные для такого обновления могут быть предоставлены **ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО** только Keyline.



**Невозможно обновить станок с помощью пакетов, загруженных из "Keyonline" или с сервера Keyline.**

- После установки флэш-накопителя нажмите кнопку "Да", чтобы обновить устройство.
- Чтобы остановить операцию, нажмите кнопку НЕТ.
- Следуйте инструкциям до окончания процедуры.



**6.1.0 Меню поиска**

Эта функция используется, когда известны некоторые детали дублируемого ключа, такие как производитель заготовки, марка личинки, марка автомобиля или мотоцикла, не прямой код или номер карты. После поиска в базе данных станка можно ввести код ключа вручную или получить его в процессе расшифровки.

Как получить доступ к странице:

- В главном меню выберите пункт:



**Отображаемые параметры:**

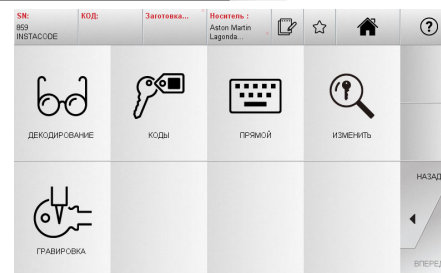
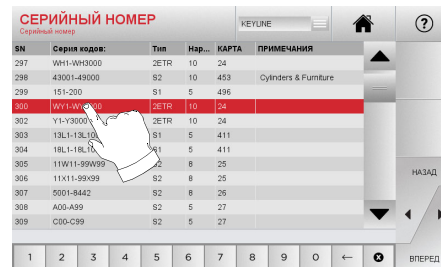
1. Эта функция позволит осуществлять поиск и быстрый выбор данных по номеру записи, присвоенному Keyline конкретному пользователю, ключу и карте.
2. Эта функция позволит искать и выбирать данные с помощью исходного кода (профиль и серия).
3. Эта функция позволит осуществлять поиск и быстрый выбор данных по номеру карты, согласно системе нумерации Keyline или других производителей.
4. Эта функция позволит вам осуществлять поиск и выбор данных через марку производителя замка и/или личинки.
5. Эта функция позволит вам осуществлять поиск и выбор данных через марку, модель и год производства автомобиля.
6. Эта функция позволит вам осуществлять поиск и выбор данных через марку, модель и год производства мотоцикла.
7. Эта функция позволит вам осуществлять поиск и выбор по артикулу Keyline и аналогичных заготовок ключей, изготовленных другими производителями.

**6.1.1 Поиск по номеру записи**

Страница "НОМЕР ЗАПИСИ" позволяет найти тип ключа, который будет дублироваться, введя системный номер ключа.

Действовать:

- На странице "ПОИСК" выберите кнопку "RN".
- Введите номер записи для дублируемой марки / модели / года / серии/ профиля, затем нажмите кнопку "▶".
- В меню Управление выберите один из следующих параметров: ДЕКОДИРОВАТЬ, КОДЫ, НАПРЯМУЮ, МОДИФИЦИРОВАТЬ и ГРАВИРОВКА.



**Примечание:** С этого момента, пожалуйста, обратитесь к главе 7 на странице 19.

**Примечание:** Кнопка с символом "☆" позволяет сохранить выбранный ключ в списке закладок. См. параграфе 6.2.0.

- Чтобы вернуться на предыдущую страницу, нажмите клавишу "◀".

**6.1.2 Поиск по коду**

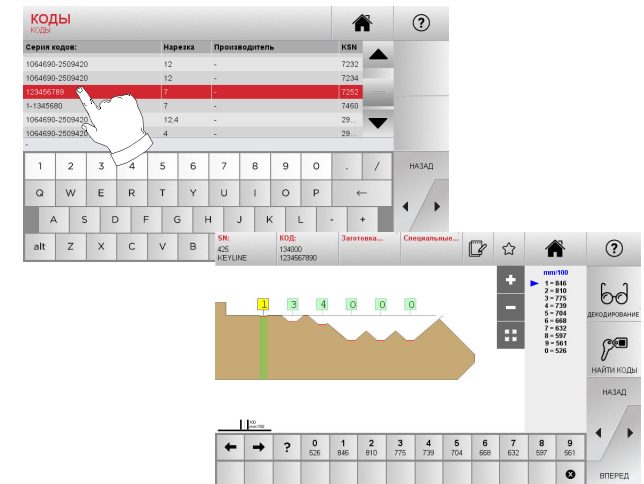
Поиск по коду производится, когда требуется найти ключ, используя не прямой код, относящийся к серии ключа, как это предусмотрено производителем.

Действовать:

- На странице "ПОИСК" выберите кнопку "Коды".
- Введите полный исходный код (или его часть) с помощью клавиатуры и прокрутите список изделий, чтобы выбрать нужное.

**Примечание:** Все серии и записи, которые могут содержать введенный код, отображаются в порядке возрастания с указанием применения/ способа использования.

- Нажмите кнопку "▶", чтобы открыть меню изменения ключей.



**Примечание:** С этого момента, пожалуйста, обратитесь к главе 7 на странице 19.

**Примечание:** Кнопка с символом "☆" позволяет сохранить выбранный ключ в списке закладок. См. параграфе 6.2.0.

- Чтобы вернуться на предыдущую страницу, нажмите клавишу "◀".



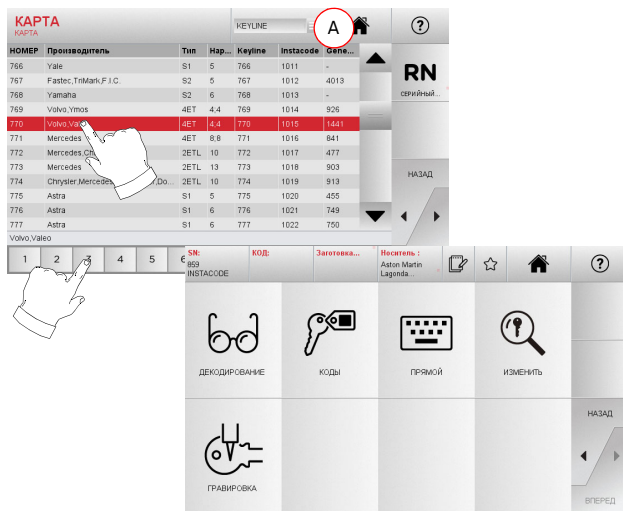
## ПОИСК КЛЮЧА

### 6.1.3 Поиск по карте

Эта функция позволяет быстро получить доступ к конкретной замковой системе, выбрав карту производителя запоминаемого ключа.

Действовать:

- На странице "ПОИСК" выберите кнопку "КАРТА".
- Выберите один из вариантов в верхнем выпадающем меню (A).
- Введите номер карты, присвоенный ключу, который нужно нарезать, затем нажмите "▶".
- В меню Управление выберите один из следующих параметров: ДЕКОДИРОВАТЬ, КОДЫ, НАПРЯМУЮ, МОДИФИЦИРОВАТЬ и ГРАВИРОВКА.



Примечание: С этого момента, пожалуйста, обратитесь к главе 7 на странице 19.

Примечание: Кнопка с символом "★" позволяет сохранить выбранный ключ в списке закладок. См. параграфе 6.2.0.

- Чтобы вернуться на предыдущую страницу, нажмите клавишу "◀".

### 6.1.4 Поиск по марке личинки

Примечание: Эта процедура описана в параграфе 5.1.2.

### 6.1.5 Поиск по марке автомобиля

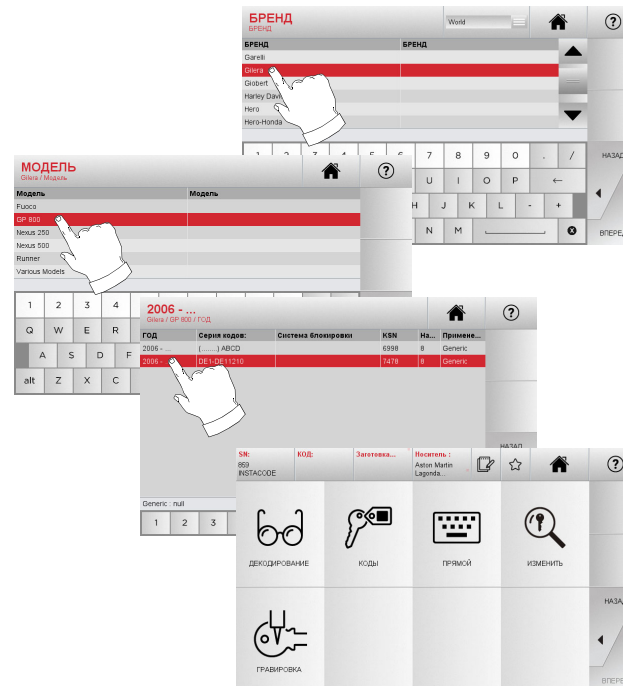
Примечание: Эта процедура описана в параграфе 5.1.1.

### 6.1.6 Поиск по марке мотоцикла

Меню "МОТОЦИКЛЫ" позволяет искать и дублировать ключ через список марок мотоциклов, включенных в базу данных.

Действовать:

- На странице "ПОИСК" выберите кнопку "МОТОЦИКЛ".
- Введите марку или прокрутите меню и выберите интересующую вас марку (например;: GILERA), затем нажмите кнопку "▶".
- Выберите сначала модель мотоцикла, затем Год выпуска и нажмите "▶".
- В меню Управление выберите один из следующих параметров: ДЕКОДИРОВАТЬ, КОДЫ, НАПРЯМУЮ, МОДИФИЦИРОВАТЬ и ГРАВИРОВКА.



Примечание: С этого момента, пожалуйста, обратитесь к главе 7.

### 6.1.7 Поиск по артикулу

Функция поиска по артикулу позволяет быстро получить доступ к информации, которая относится к артикулу ключа Keyline или к другим известным маркам.

Действовать:

- На странице "ПОИСК" выберите кнопку "ЗАГОТОВКА КЛЮЧА".
- Введите код артикула ключа Keyline или другого ключа, затем нажмите "▶".
- Нажмите кнопку B, чтобы просмотреть список заготовок других производителей, сопоставимых с выбранным ключом.
- В меню Управление выберите один из следующих параметров: ДЕКОДИРОВАТЬ, КОДЫ, НАПРЯМУЮ, МОДИФИЦИРОВАТЬ и ГРАВИРОВКА.





Примечание: С этого момента, пожалуйста, обратитесь к главе 7 на странице 19.

**6.2.0 Список закладок**

Каждый раз при выборе системы, вне зависимости от того, из какой базы данных они берутся, можно сохранить изменения в специальной базе "избранных ключей".

**Действовать:**

- Нажмите кнопку  на странице "Предварительного просмотра" (PREVIEW).
- Введите имя для последующих поисков, затем нажмите кнопку "OK".
- Подтвердите сохранение, нажав кнопку "Да".

Черный значок  обозначает, что ключ был сохранен в базе "Избранное".

Позже пользователь сможет найти ключ, перейдя в меню "Избранное" из главного меню:



**Примечание:** Эту функцию не следует путать с сохранением ключа в архиве. Сохранение касается всей информации, характеризующей ключ (бородка, параметры нарезки, материал, количество копий и т. д.) как для ключей, найденных в базе данных (закодированных), так и для расшифрованных ключей. Этот список, в отличие, ведет непосредственно к RN, то есть к технической карте для нарезки ключа (и поэтому параметры бородки и другие данные не запоминаются).

## МОДИФИЦИРОВАТЬ, НАРЕЗАТЬ И ДУБЛИРОВАТЬ

### 7.1.0 Расшифровать

Эта функция позволяет расшифровать образец ключа после его поиска с помощью одного из методов, описанных в предыдущих параграфах.

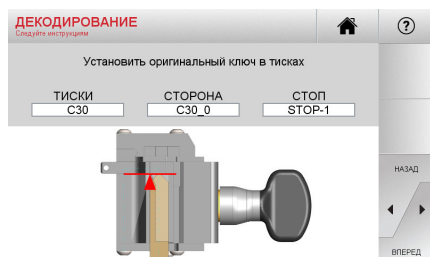
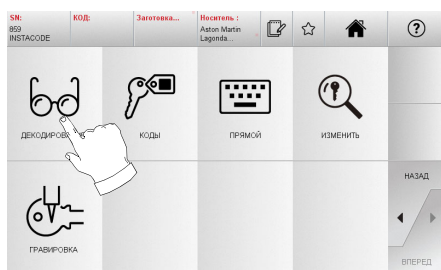
#### Предупреждение: Важно!



**Невозможно расшифровать окрашенные ключи или ключи, изготовленные из непроводящих материалов.**

#### Действовать:

- Из подменю поиска ключа выберите “**ДЕКОДИРОВАНИЕ**”
- Поместите оригинальный ключ в зажим, как показано на видео, и зафиксируйте его на месте.
- Затем следуйте инструкциям на экране до окончания процесса расшифровки.

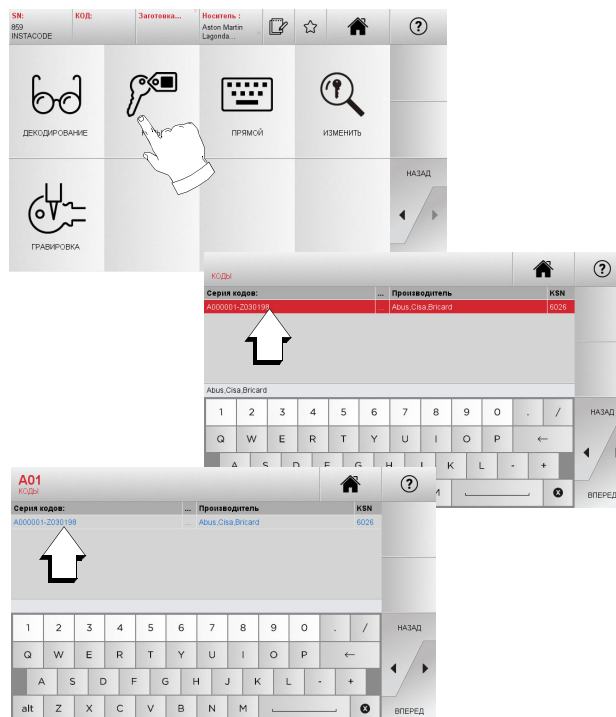


### 7.2.0 Коды

Эта функция позволяет ввести определенный код, содержащийся в базе данных, и получить соответствующее кодирование.

#### Действовать:

- Из подменю поиска ключа выберите “**КОДЫ**”
- Введите необходимый вам не прямой код (например, A01), выбранный из числа включенных в диапазон чисел в строке ниже (например, A000001-Z030198). Когда код распознан, он становится синим; теперь выберите нужную строку.
- Затем нажмите “▶” чтобы перейти к следующему экрану, кнопка “НАРЕЗКА” (дополнительную информацию см. в параграфе 7.6.0 и параграфе 7.7.0).

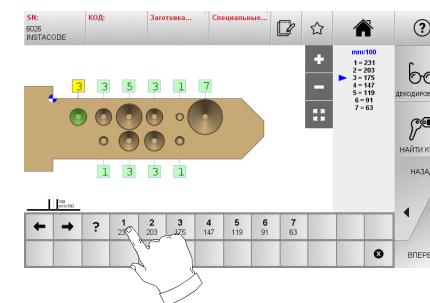
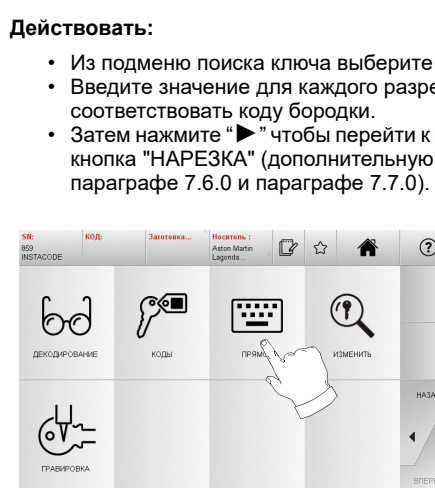


### 7.3.0 Напрямую

Эта функция позволяет ввести код бородки для ключа напрямую.

#### Действовать:

- Из подменю поиска ключа выберите “**ПРЯМОЙ**”
- Введите значение для каждого разреза, которое должно соответствовать коду бородки.
- Затем нажмите “▶” чтобы перейти к следующему экрану, кнопка “НАРЕЗКА” (дополнительную информацию см. в параграфе 7.6.0 и параграфе 7.7.0).



## МОДИФИЦИРОВАТЬ, НАРЕЗАТЬ И ДУБЛИРОВАТЬ

### 7.4.0 Гравировка

Эта функция позволяет выгравировать текст на головке ключа.

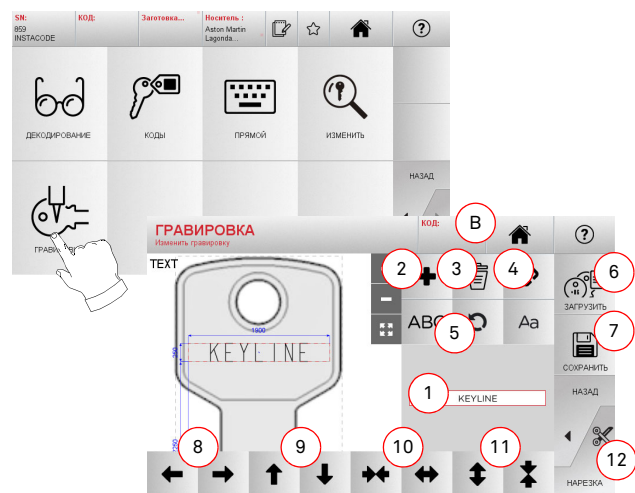
#### Предупреждение: Важно!



**Невозможно нанести гравировку на головку ключей/пластин, окрашенных или изготовленных из непроводящего материала.**

#### Действовать:

- Из подменю поиска ключа выберите "Гравировка".



#### Отображаемые параметры:

- Позволяет вводить текст, который будет выгравирован на головке ключа, благодаря клавиатуре, которая отображается при нажатии на текстовое поле.
- С помощью этой кнопки можно добавить новый элемент. **ТЕКСТ**, **КОД** или **УВЕЛИЧЕНИЕ**
  - ТЕКСТ:** позволяет ввести новое текстовое поле. Выберите созданное поле и нажмите (1) для его редактирования.
  - КОД:** позволяет выгравировать код ключа с помощью одной из следующих процедур:

- Введите нужный код на странице "КОДЫ" (см. параграфе 7.2.0 на странице 19) и нажмите кнопку "▶" чтобы перейти к экрану ввода кода "НАПРЯМУЮ" (см. параграфе 7.3.0)
- Нажмите на поле "Код" (B)

C. **УВЕЛИЧЕНИЕ:** позволяет добавить возрастающий номер Зона (1) включает в себя текстовые поля и позволяет вводить начальное значение и параметр увеличения, а также режим записи возрастающего номера.

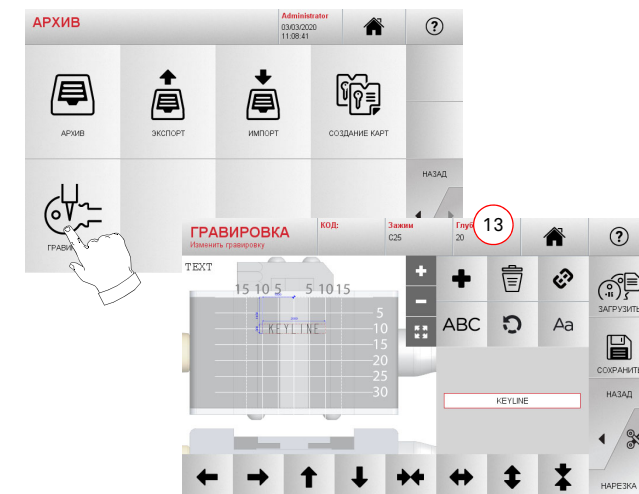
- С помощью этой кнопки можно исключить выбранное поле при гравировке.
- Эта кнопка позволяет сгруппировать все поля для гравировки вместе или разделить их, чтобы их было легче перемещать.
- Эта кнопка позволяет поворачивать выбранные поля.
- Эта кнопка позволяет загружать предварительно сохраненную модель.
- Эта кнопка позволяет сохранить только что созданную модель.
- Эти две кнопки перемещают текст для гравировки направо или налево, или разместить его по центру головки ключа.
- Аналогично, эти кнопки перемещают текст вверх или вниз.
- Эти кнопки расширяют или сужают область вставки текста.
- Эти две кнопки увеличивают или уменьшают размер букв ввода.
- Эта кнопка запускает процесс гравировки.

**Примечание:** Для использования функции **ГРАВИРОВКА** потребуется дополнительный зажим C25.

Доступ к функции гравировки возможен также из меню "Архив" (см. пункт параграфе 8.1.0 на странице 23).

#### Действовать:

- Из подменю архива выберите "Гравировка".



**Примечание:** Все указанные здесь кнопки и функции, за исключением функции "Глубина" (13), аналогичны тем, которые описаны на экране "Гравировка", показанном сбоку.


- Эта кнопка регулирует глубину гравировки.

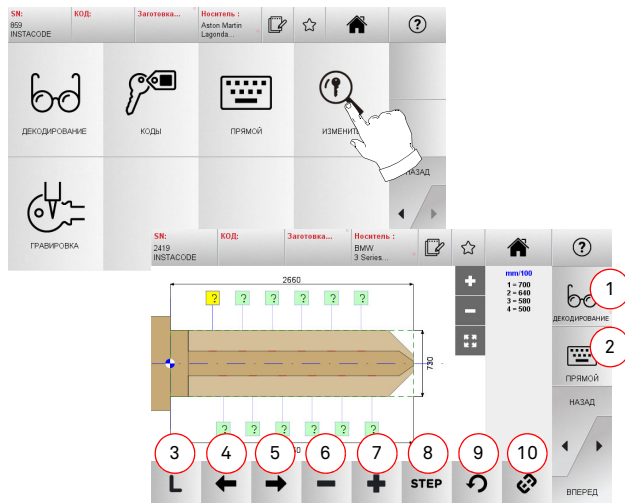
## МОДИФИЦИРОВАТЬ, НАРЕЗАТЬ И ДУБЛИРОВАТЬ

### 7.5.0 Меню модификации

Меню Модификации используется для изменения параметров нарезки ключа, а также позволяет персонализировать некоторые характеристики ключа в соответствии с конкретными требованиями клиента.


#### Действовать:


- Из подменю поиска ключа выберите “”
- При этом отображается технический лист для выбранного изделия и появляется возможность изменить некоторые параметры ключа.



#### Отображаемые параметры:

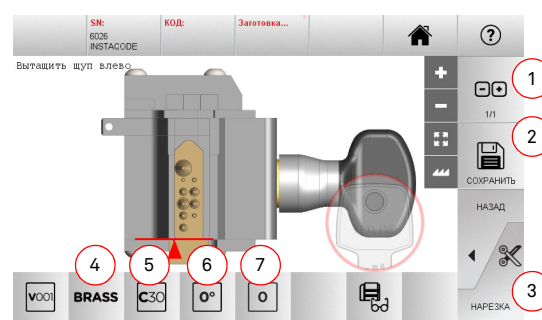
1. С помощью этой кнопки можно расшифровать выбранный ключ.
2. Эта функция позволяет ввести код бородки для ключа напрямую.
3. Эта функция показывает тип нарезки выбранного ключа.
4. С помощью стрелки влево можно прокручивать пробелы, перемещаясь влево.
5. С помощью стрелки вправо можно прокручивать пробелы, перемещаясь вправо.
6. С помощью кнопки минус можно уменьшить глубину выделенного зубца.

7. С помощью кнопки плюс можно увеличить глубину выделенного зубца.
  8. Эта функция позволяет выбрать скорость увеличения или уменьшения глубины при нажатии кнопок + или -. Доступны следующие варианты: один шаг или 0.1 мм или 0.01 мм, шаг 1/2.
  9. С помощью этой кнопки можно сбросить изменения, сделанные на выбранном зубце.
  10. С помощью этой кнопки можно изменять одновременно все зубцы.
- Для получения дополнительной информации выберите “” на дисплее.

**Примечание:** Кнопка с символом “” позволяет сохранить выбранный ключ в списке закладок. См. параграфе 6.2.0 на странице 18.

### 7.6.0 Меню нарезки перфорированных и лазерных ключей


После того как ключ, который необходимо скопировать, был найден при помощи соответствующих функций Меню поиска, программа направит пользователя на экран НАРЕЗКИ, с которого станет возможно нарезать дубликат.



#### Отображаемые параметры:

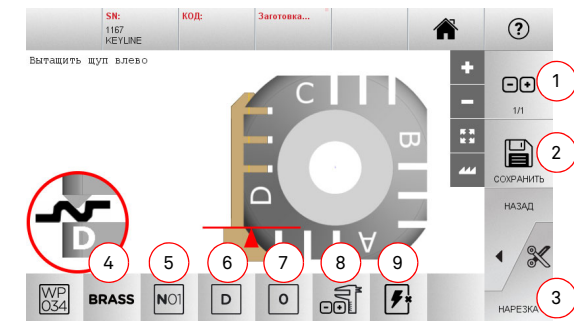
1. При помощи этой кнопки можно установить количество копий, которое необходимо нарезать.
2. С помощью этой кнопки можно сохранить ключ.
3. Запускает процесс нарезки ключа.
4. Позволяет изменить скорость нарезки. Доступные материалы: ЛАТУНЬ и ЗАДАННЫЙ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕМ.
5. Показывает тиски, которые будут использоваться для нарезки ключа.

6. Показывает положение ключа в тисках.
7. Показывает упор тисков, который будет использоваться.

- Для получения дополнительной информации выберите “” на дисплее.

### 7.7.0 Меню нарезки плоских ключей

После того как ключ, который необходимо скопировать, был найден при помощи соответствующих функций Меню базы данных, программа направит пользователя на экран НАРЕЗКИ, с которого станет возможно нарезать дубликат.



#### Отображаемые параметры:

1. При помощи этой кнопки можно установить количество копий, которое необходимо нарезать.
2. С помощью этой кнопки можно сохранить ключ.
3. Запускает процесс нарезки ключа.
4. Позволяет изменить скорость нарезки. Доступные материалы: ЛАТУНЬ, АЛЮМИНИЙ, СТАЛЬ, НИКЕЛОВОЕ СЕРЕБРО и ЗАДАННЫЙ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕМ.
5. С помощью этой кнопки можно выбрать тиски, которые необходимо использовать для нарезки ключа, выбрать возможно только совместимые тиски.
6. Эта функция позволяет выбрать сторону тисков, на которой будет нарезаться ключ (см. параграфе 4.2.0 на странице 7).
7. Эта функция позволяет выбрать конечное положение среди всех различных положений, в которых можно зафиксировать ключ в тисках:
  - 0 для ключей с задним упором
  - 1-2-3-4 для ключей с передним упором

## МОДИФИЦИРОВАТЬ, НАРЕЗАТЬ И ДУБЛИРОВАТЬ

**Примечание:** Используется только в том случае, если позиция, предложенная панелью, после чтения или поиска в базе данных не соответствует фактическому ключу.

8. Эту кнопку можно использовать для изменения ширины заготовки ключа, введя нужное значение вручную.
9. Эта кнопка позволяет включить или отключить поиск позиции ключа.

- Для получения дополнительной информации выберите "?" на дисплее.



### 7.8.0 Меню изготовления дубликатов

Нажмите кнопку "Копировать", чтобы скопировать плоский ключ для двери или автомобиля.

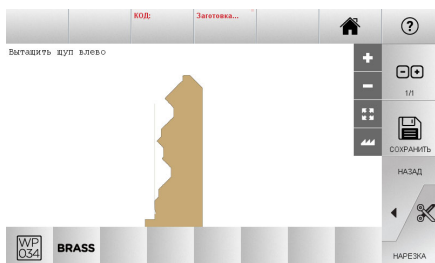
**Предупреждение: Важно!**



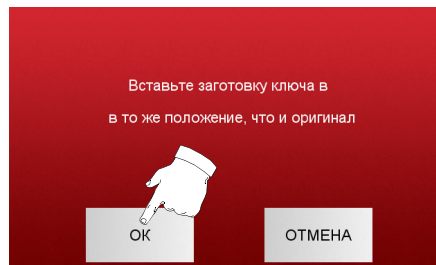
**Невозможно расшифровать окрашенные ключи или ключи, изготовленные из непроводящих материалов.**

**Действовать:**

- Вставьте оригинальный ключ и заготовку ключа, как описано в параграфе 4.3.0.
- Опустите защиту для глаз.
- В Главном меню нажмите кнопку Копировать.



- Вставьте заготовку ключа в то же положение, что и исходный ключ, и нажмите кнопку нарезать.
- Нажмите кнопку ОК, чтобы нарезать ключ.



**Примечание:** В случае, если это автомобильный ключ с двухсторонней плоской бородкой, выполните следующие действия, чтобы нарезать вторую сторону ключа:

- поверните заготовку ключа
- вставьте заготовку ключа в том же положении, что и оригинальный ключ
- снова нажмите кнопку Нарезать.

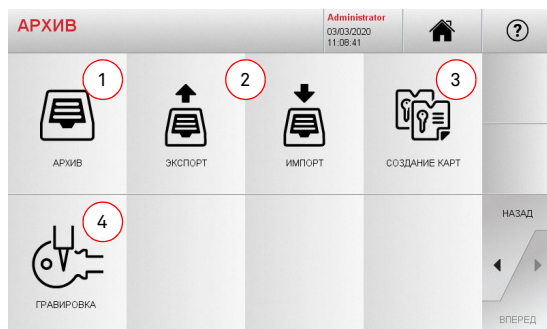
## АРХИВИРОВАНИЕ, ПК И МЕНЮ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

### 8.1.0 Меню архивирования

Меню архивирования позволяет управлять архивом ключей, сохраненных пользователем. Оно также предоставляет доступ к функциям импорта/экспорта данных (USB накопитель), функции создания карт и функции гравировки.

Как получить доступ к странице:

- В главном меню выберите пункт:



#### Отображаемые параметры:

- Эта функция позволит получить доступ к архиву, содержащему данные о ключах, идентифицированных в процессе поиска и декодирования.
- Эта функция позволяет экспортировать/импортировать файл, хранящийся в USB накопителе из/в базу данных. Функции экспорта и импорта позволяют пользователю переносить настроенные данные между станками или создавать резервные копии экспортированного архива.
- Эта кнопка позволяет получить доступ к функции Производителя карт, где пользователь может создавать или добавлять новые карты ключей или изменять карты ключей, уже сохраненные в базе данных.
- Позволяет сохранять и управлять текстами, которые необходимо впоследствии выгравировать на головку ключа и металлические бирки.

- Для получения дополнительной информации выберите "?" на дисплее.



### 8.1.1 Меню изготовления карт

Через это меню можно получить доступ к ряду функций, которые позволяют создавать или внедрять новые карты ключей или изменять карты ключей, уже сохраненные в базе данных.



#### Отображаемые параметры:

- Позволяет осуществлять поиск пользовательских карт, созданных пользователем, изменять или использовать их.
- Позволяет создать Пользовательскую карту, из карты, сохраненной в базе данных.
- Позволяет создать Пользовательскую карту, из карты, созданной пользователем.
- Позволяет создать новую карту, из доступного типа ключа.
- Позволяет добавить таблицу кодов к карте, сохраненной в базе данных.
- Позволяет добавить таблицу кодов в карту, созданную пользователем.

- Для получения дополнительной информации выберите "?" на дисплее.



### 8.2.0 Меню Персонального Компьютера

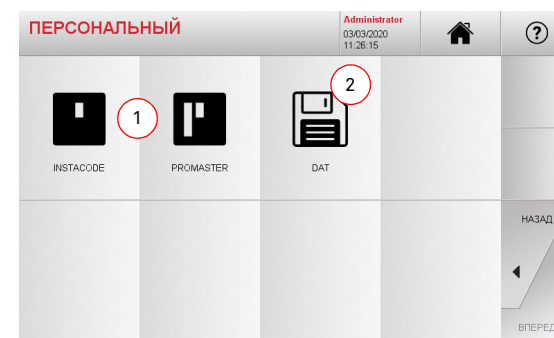
Через это меню можно получить доступ к функциям интерфейса **NINJA TOTAL** с программным обеспечением для организации очередей, которое может находиться на удаленном ПК или USB-накопителе.

Можно импортировать очереди заданий, содержащие несколько процессов (заданий). Задания, в свою очередь, содержат информацию для каждого ключа, который необходимо нарезать, например: тип ключа, тип нарезки и количество копий.

Программа позволяет выбрать и выполнить только одно задание за раз, пока очередь не будет исчерпана.

Как получить доступ к странице:

- В главном меню выберите пункт:



#### Отображаемые параметры:

- Эти меню управляют и обрабатывают очереди заданий, созданные с помощью программного обеспечения для обработки ключей Instacode и Promaster и отправленные на станок.
- Это меню позволяет импортировать, управлять и обрабатывать очереди заданий, сохраненные в файлах формата DAT.

- Для получения дополнительной информации выберите "?" на дисплее.



### 8.3.0 Меню пользователя

Меню пользователя позволяет управлять пользователями программного обеспечения, изменяя соответствующую персональную информацию и рабочий язык. Оно также позволяет добавлять или удалять пользователей.

Как получить доступ к странице:



- В меню Настройка выберите пункт:



Отображаемые параметры:

1. Эта кнопка позволяет изменить отображаемый язык (см. параграфе 4.7.0 на странице 9).
2. Эта кнопка позволяет изменить пароль для существующих пользователей (в соответствии с параграфе 4.6.0 на странице 9).
3. Эта кнопка позволяет управлять пользователями, добавлять новых пользователей, удалять существующих пользователей и изменять информацию.

- Для получения дополнительной информации выберите “?” на дисплее.





## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ, ДЕМОНТАЖ И УТИЛИЗАЦИЯ

### Предупреждение: ВАЖНО!



Перед выполнением любого технического обслуживания необходимо отключить питание и отсоединить шнур питания.

Техническое обслуживание должно осуществляться только квалифицированным персоналом, оснащенным соответствующими защитными устройствами для безопасной работы.

Всегда используйте оригинальные запасные части Keyline.

### 9.1.0 Общая информация

#### 9.1.1 Навыки обслуживающего персонала

Оператор-эксплуатационник должен обладать определенными техническими/практическими знаниями. Объем этих знаний определяет квалификацию персонала

#### 9.1.2 Тип Плановое

##### (текущее) обслуживание

- Операции по обслуживанию, которые должны периодически выполняться оператором станка.
- Целью текущего технического обслуживания является гарантия нормальной работоспособности станка и неизменного качества продукции.
- График технического обслуживания может варьироваться в зависимости от условий работы или окружающей среды в месте установки.

##### Комплексное обслуживание

- Комплексное техническое обслуживание состоит из действий, которые должны выполняться только при заданных условиях (поломки, отказы, замена деталей).
- В связи со сложным характером таких действий и необходимыми специальными инструментами, мы рекомендуем вам связаться с квалифицированным персоналом, одобренным компанией **Keyline S.p.A.**

### 9.2.0 Текущее обслуживание

Мы рекомендуем периодически производить осмотр станка и заменять изношенные детали.

#### 9.2.1 Уборка рабочей зоны

В конце каждого рабочего дня производите чистку станка, удаляя лом и заусенцы, чтобы обеспечить надлежащую работоспособность и предварительно устранить любые повреждения ее частей.

Убирайте ящик для сбора стружки, каждый раз при уборке поверхности, либо когда он наполнится стружкой.



**Не очищайте станок сжатым воздухом.**

#### 9.2.2 Очистка дисплея

Для очистки сенсорного экрана рекомендуется использовать ткань из микрофибры; избегайте использования веществ, содержащих спирт или соль.

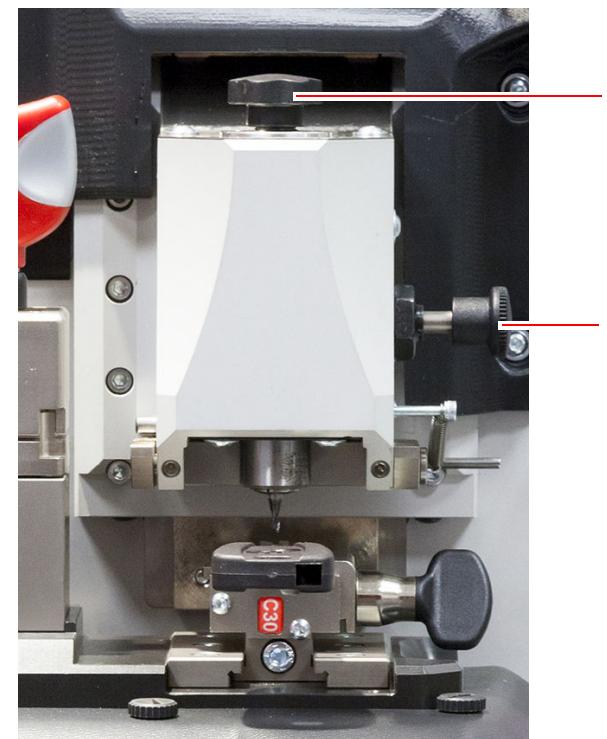
#### 9.2.3 Замена резца для лазерных и перфорированных ключей



Перед выполнением этой операции отсоедините кабель питания от сети.

##### Действовать:

- Зажмите кнопку (2) и поверните ручку (1) до тех пор, пока кнопка не войдет в зону блокировки.
- Удерживая нажатой кнопку (2), продолжайте поворачивать ручку (1), чтобы снять резак.
- Затем возьмите резак, расположив его вплотную к шпинделю.
- Поверните ручку (1), удерживая нажатой кнопку (2), чтобы зафиксировать резак в зоне блокировки.



**9.2.4 Замена резца для плоских ключей**



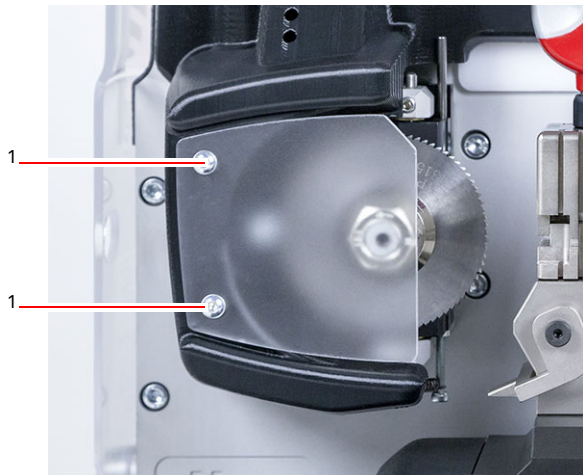
**Перед выполнением этой операции отсоедините кабель питания от сети.**

**Инструменты, необходимые для замены фрезы:**

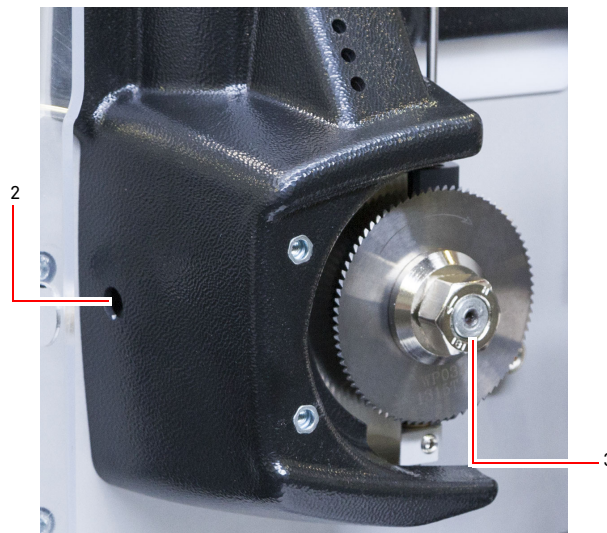
- 1 гаечный ключ д. 19
- 1 зажимной стержень для мотора
- 1 шестигранный ключ 2,5 мм

**Действовать:**

- Снимите защитный кожух, открутив два крепежных винта (1) с помощью шестигранного ключа диаметром 2,5 мм.



- Для того, чтобы снять установленную фрезу, пользователь должен зафиксировать вал фрезы, вставив фиксирующий стержень в отверстие (2) защитного кожуха и открутите стопорную гайку (3) по часовой стрелке с помощью ключа 19 мм.
- Удалите изношенную фрезу вручную, тщательно очистите вал, чтобы удалить любые стружки, затем поместите новую фрезу в правильном рабочем положении, вручную завинтите гайку против часовой стрелки, затем продолжайте затягивать с помощью фиксирующего стержня и гаечного ключа соответственно.



**Обратите внимание на направление вращения гайки. Гайка имеет левую резьбу, поэтому поверните ее по часовой стрелке, чтобы ослабить.**

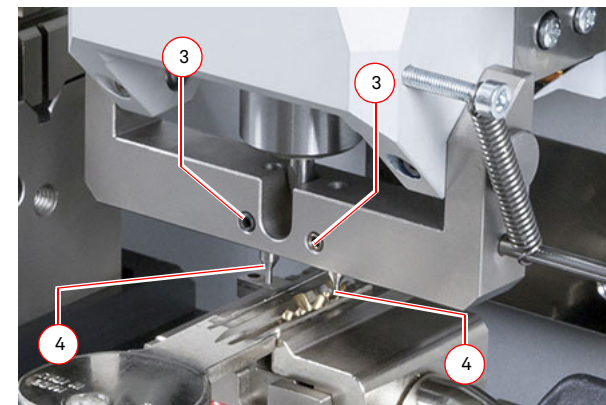
**9.2.5 Замена наконечника копира**



**Перед выполнением этой операции отсоедините кабель питания от сети.**

**Действовать:**

- Снимите установочный винт наконечника копира (3).
- Удалите наконечник копира (4).
- Установите новый наконечник, убедившись, что паз выровнен с резьбовым отверстием.
- Замените и затяните установочный винт, чтобы зафиксировать наконечник.
- Выполните калибровку, как описано в параграфе 5.3.3 на странице 12.



## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ, ДЕМОНТАЖ И УТИЛИЗАЦИЯ

### 9.2.6 Проверка и замена предохранителей

Описание запчасти	Код	Частота
Инерционный предохранитель 6,3 А 5х20	RIC02990B	При необходимости

Станок **NINJA TOTAL** оснащен 2 предохранителями, расположенными в блоке питания рядом с выключателем, которые предназначены для защиты станка от скачков напряжения и короткого замыкания.

Если после включения главного выключателя устройство не запускается, рекомендуется проверить предохранители в блоке питания и при необходимости заменить их.

#### Инструменты, необходимые для замены предохранителей:

- Тестер, омметр, мультиметр и т.д. (Для измерения целостности предохранителей).
- Отвертка.



**Перед выполнением этой операции отсоедините кабель питания от сети.**

#### Действовать:

- слегка нажмите на язычки держателя предохранителя, чтобы вытащить его из гнезда;
- проверьте предохранители;
- замените любой поврежденный предохранитель на новый такой же мощности (сила тока) и типа (инерционный);
- верните держатель предохранителя на место.



### 9.3.0 Удаление отходов

Утилизация отходов, образуемых станком, должна осуществляться в соответствии с законодательством, действующим в стране пользователя. В Европе отходы машинных цехов классифицируются как специальные отходы и ассимилируются с металлическим волокном, когда речь идет об утилизации твердых бытовых отходов (ТБО).

Такие отходы должны быть утилизированы в соответствии с законодательством, действующим в стране пользователя.

Если отходы машинного цеха были загрязнены или содержат токсичные или вредные вещества, они считаются токсично-вредными отходами и утилизируются в соответствии с действующим законодательством.



**Пользователь несет ответственность за правильное обращение с отходами.**

### 9.4.0 Директива WEEE

Когда будет необходима утилизация, станок **NINJA TOTAL** должен рассматриваться как относящийся к категории WEEE (отходы электрического и электронного оборудования).

Компания **Keyline S.p.A.** всегда проявляла большую заботу о защите окружающей среды и соблюдает законодательную директиву WEEE, которая действует с 13.08.2005 года. Как следствие, в соответствии с предписаниями директивы 2002/96/CE данное устройство не может быть утилизировано как бытовые отходы (в соответствии со специальным обозначением, приведенным ниже).



- Тот, кто утилизирует данное устройство незаконно или в качестве бытовых отходов, будет подвергнут мерам наказания, предусмотренным действующим национальным законодательством.
- Согласно положениям действующего национального законодательства, данное устройство не может быть утилизировано в качестве бытовых отходов. Поэтому в конце своего срока службы, после выполнения операций, необходимых для правильной утилизации, прибор должен быть доставлен в один из локальных центров сбора электрических и электронных отходов из бытового сектора. Обратитесь в центр сбора в вашем городе, который обеспечит функциональность, доступность и соответствующие системы сбора отходов, чтобы конечный владелец и дистрибьюторы могли доставлять отходы, которые они производят на своей территории, в центры сбора, бесплатно.

### 9.4.1 Утилизация упаковочного материала

Упаковка, используемая во время транспортировки станка, изготовлена из картона, который можно переработать как упаковочный материал.

В случае утилизации он считается обычным городским отходом и может быть доставлен в назначенные пункты сбора бумажных отходов.

Защитные кожухи станка изготовлены из полимерного материала, рассматриваемого как ТБО, и поэтому утилизируются на соответствующих заводах.

