

Multimill



Productivity Through Flexibility



Multimill FDC8

ENGLISH

KEY MILLING AND BACKROUNDING MACHINE MULTIMILL FDC 8-1

The key milling and backrounding machine Multimill FDC 8-1 mills a profile on both sides of the key blank and backgrounds one side of the key blade.

Keys can be manually fed into the machine from vertical magazines or automatically from a vibratory bowl feeder. Keys are machined along the blade, by means of two opposed cutters mounted on two independently adjustable spindles. The diameter range of the profile cutters is 35 - 50 mm. After the milling operation the key is automatically transferred to the backrounding area through a 90° transfer arm. The backrounding operation along the key blade is performed using a milling cutter while simultaneously the profile is being milled on the following key. Keys are automatically unloaded into a collection box. Machining is normally done with coolant. Dry machining is possible upon request providing a chip extraction unit (optional) is installed.

Upon request a pair of cams can be assembled to allow key tip chamfering.

DEUTSCH

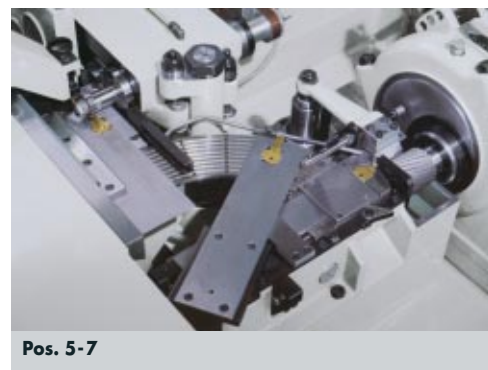
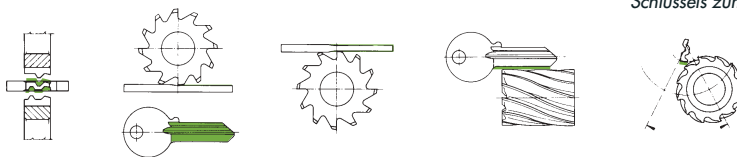
SCHLÜSSELPROFIL - UND RÜCKENFRÄSMASCHINE MULTIMILL FDC 8-1

Die mechanisch angetriebene Schlüsselprofil - und Rückenfräsmaschine Multimill FDC 8-1 fräst das Profil auf beiden Seiten eines Rohschlüssels und den Schlüsselrücken. Die zu bearbeitenden Schlüssel können über ein Stapelmagazin von Hand oder automatisch über einen Schwingförderer der Maschine zugeführt werden.

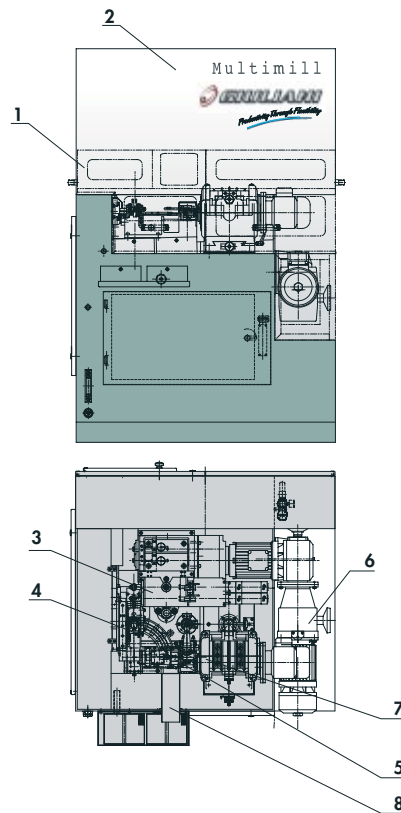
Das Profil der Schlüssel wird mit zwei Fräsern hergestellt, die auf zwei voneinander unabhängigen Spindeln montiert sind. Es können Fräser mit einem Durchmesser von 35 bis 50 mm eingesetzt werden. Der Arbeitsablauf der Maschine ist automatisch. Nachdem das Profil hergestellt ist, wird der Schlüssel auf einen Transportschieber entladen, der eine Drehbewegung von 90 Grad durchführt und den Schlüssel in die Rückenfräszone bringt. Der Schlüsselrücken wird in der gleichen Taktzeit wie das Profil hergestellt.

Die gefrästen Schlüssel werden automatisch in einen Behälter entladen. Die Bearbeitung der Schlüssel erfolgt normalerweise mit Kühlmittel. Auf Wunsch, kann durch Anbau eines Spänesaugers auch ohne Kühlmittel gearbeitet werden.

Auf Wunsch kann ein weiterer Satz Kurven montiert werden, damit ein Anschrägen der Schlüsselspitze durchgeführt werden kann.



Pos. 5-7



- | | |
|--|--|
| 1: Control panel
Schalttafel | 5: Key feeding unit for key
backrounding
Zuführgruppe zum
Rückenträsen des Schlüssels |
| 2: Electric cabinet
Schaltschrank | 6: Speed variator
Stufenloses Getriebe für
die Geschwindigkeit |
| 3: Milling head
Fräskopf | 7: Key backrounding
milling head
Rückenträskopf |
| 4: Key feeding unit for
profile milling
Zuführgruppe zum
Rückenträsen der
Schlüssel zum Fräsen | 8: Unloaded into a
collection box
Schlüssel werden in einen
Behälter entladen |

Pos. 3-4

FDC 8-1

Vibratory bowl feeder (optional)
Schwingförderer (optional)



Chip extraction unit (optional)
Spänesaugers (optional)

GIULIANI

GIULIANI
division of IGMI S.p.A.

VIA DEL LAVORO, 7
40057 QUARTO INFERIORE
BOLOGNA - ITALIA
TEL. ++39-051-6037811
FAX ++39-051-6037933
E-mail: giuliani@igmi.it

www.giulianico.com

COMPANY
WITH QUALITY MANAGEMENT
SYSTEM CERTIFIED BY DNV
= ISO 9001 : 2000 =

BUCCI
INDUSTRIES

Technical specifications

Profile milling tools: HSS or carbide profiled cutters;
Diameter range 35 - 50 mm.

Backrounding tools: H.S.S. cutter: diameter 50 mm.

Machining accuracy: ± 0,02 mm.

Maximum milled length: 38 mm.

Maximum key blade width: 10 mm.

Maximum backrounding radius: 8 mm.

Minimum backrounding radius: 4 mm.

Installed power: 2.85 Kw

Weight: 1,100 Kg.

Max. output: Up to 2,500 keys/hour (brass keys with carbide profile cutters).

Technische Daten

Profil-Fräswerkzeuge: Formfräser aus HSS oder Hartmetall
Durchmesser vom 35 bis 50 mm

Rückenträswerkzeug: Fräser aus HSS - Durchmesser 50 mm

Bearbeitungsgenauigkeit: ± 0,02 mm

Max. Profil-und Rückenlänge: 38 mm

Max. Breite des Schlüsselchaftes: 10 mm

Max. Breite des Rückenradius: 8 mm

Min. Rückenradius: 4 mm

Aufgenommene Leistung: Kw 2,85

Gewicht: Kg. 1100

Max. Stundenleistung: 2500 Schlüssel/Stunde für Messing
Schlüssel mit Hartmetallfräsern

The data in this leaflet are non-binding. We reserve the right to make technical changes to the machine for the benefit of our valued customers.
Die in diesem Katalog angeführten Daten sind unverbindlich. Unsere Firma behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen ohne Vorankündigung vorzunehmen.

