

Multi-Code



Multicode CCE-1



ENGLISH

KEY BITTING MACHINE MULTICODE. CCE1

General features

- The machine cuts one side of the key using a solid carbide cutter, mounted on a precision spindle which is supported by a cross carriage. The carriage moves in both an "X" (cut depth) and "Z" (cut pitch) axes using CNC brushless motors and precision recirculating ballscrews. Bitting is a dry cutting process and the machine cuts one key per cycle.
- Working data (bitting codes) is processed by a software which interfaces with the operator through the PC and then transmits to the PLC. It is possible to select different key cutting styles such as standard, corrected, interpolated or matrix bitting.
- The machine can execute up to 30 cuts with 10 different depths or 10 cuts with 30 different depths (combination can vary within 40 reference points)
- Keys are automatically fed into the machine using a vertical magazine and key unloading is also automatic.

Description of the product to be machined

The machine can cut brass, nickel silver and steel keys, within the following dimensions

- Max. key blade length 37 mm.
- Max. overall key length (bow + blade) 75 mm.
- Max. key bow width 30 mm.

DEUTSCH

SCHLÜSSEL EINSCHNEIDEMASCHINE MULTICODE CCE1

Allgemeine Beschreibung der Maschine

- Die Maschine führt das Einschneiden auf einer Schlüssel­seite aus. Die mit 1 Einschneidekopf ausgerüstete Maschine bearbeitet mit einem Fräser, der auf einem Kreuzwagen montiert ist, jeweils einen Schlüssel. Die Bewegung der beiden Arbeitsachsen 'X' und 'Z' wird durch Brushless-Motoren erzeugt, die von NC-Karten gesteuert werden.
- Die Arbeitsdaten (Einschneide-Codes) werden von dem auf PC installierten Software-programm "Datenverwaltung und Benutzer-Schnittstelle" erarbeitet, das auch die Arbeitsinformationen an die SPS der Maschine überträgt.
- Die Maschine kann, nach entsprechender "Software"-Auswahl aus dem "Datenverwaltungs"-Programm, folgende Einschnittarten durchführen: **standard**, **angeneaherte**, **ideallinie** und **matrizenschnitt**. Die Maschine ist für maximal 30 Einschnitte und 10 verschiedene Schnitttiefen ausgelegt oder für 10 Einschnitte und 30 Schnitttiefen (die Unterteilung Einschnitte/Schnitttiefen kann von der oben angegebenen abweichen, vorausgesetzt es werden insgesamt 40 Daten nicht überschritten).
- Die Schlüssel werden über Stapel­magazin zugeführt; die Bearbeitung und das Entladen erfolgen im Automatikzyklus.
- Die Schlüssel werden im "Trockenverfahren" bearbeitet.

Beschreibung des zu bearbeitenden schlüssels

Die Maschine kann Schlüssel aus Messing, Neusilber und Stahl bearbeiten.

Die maximalen Masse des Schlüssels sind:

- maximale Länge des Schlüsselchaftes 37 mm
- maximale Schlüssel­länge (Schaft und Kopf) 75 mm
- maximale Breite des Schlüssel­kopfes 30 mm

Technical specification

Tool: profiled carbide cutter Ø 130 mm.

Number of cuts: up to 30 cuts with 10 different depths

Number of bitting depths: up to 30 within max. 10 cuts

Broaching accuracy: ± 0,02 mm.

Installed power: kW 6

Weight: 1250 kg

Machine output:

The standard machine output using carbide milling cutters after a 3 key cycle is as follows:

- standard bitting 5 notches medium depth: 1100 keys/h
- corrected bitting 5 notches medium depth: 1300 keys/h
- interpolated bitting 5 notches medium depth: 1400 keys/h

Technische Daten

Werkzeug: Formfräser aus Hartmetall Ø 130 mm

Einschnittanzahl: bis 30, für max. 10 verschiedenen Einschneidetiefe

Anzahl der Einschneidetiefen: bis 30, für max. 10 Einschnitte

Bearbeitungsgenauigkeit: ± 0,02 mm.

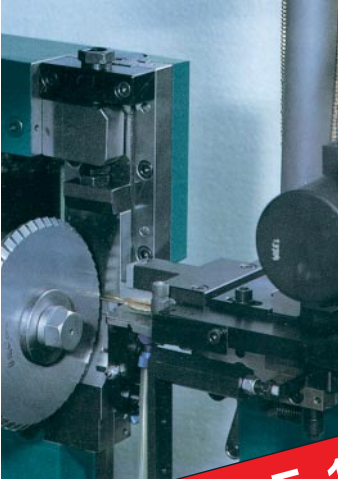
Aufgenommene Leistung: kW 6.

Gewicht: Kg 1250

Produktionsdaten

Die "Standard"-Produktionsleistung der Maschine ist bei Verwendung von Hartmetallfräsern und Einschnittwechsel nach jeweils 3 Schlüssel­n wie folgt:

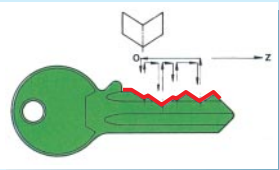
- Standardschnitt 5 Einschnitte Mittlerer Tiefe: 1100 Schlüssel/Std.
- Angeneharter Schnitt 5 Einschnitte Mittlerer Tiefe: 1300 Schlüssel/Std.
- Ideallinie 5 Einschnitte Mittlerer Tiefe: 1400 Schlüssel/Std.



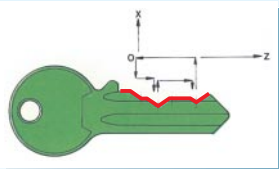
Pos.1

CCE-1

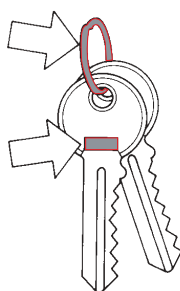
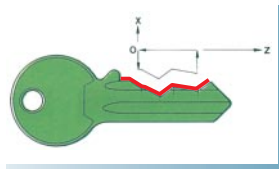
Standard/Standard



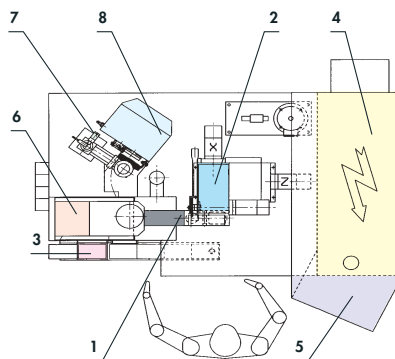
Correct/Angeneaherte Linie



Interpolated/Ideal line



Pos.2



- | | |
|---|--|
| <p>1 : Key feeding system
Schlüssel zuführung</p> <p>2 : Bitting head equipped with:
double cross carriage with two CNC motors for X-Z axis. Two spindles with CNC motors
Einschneidekopf ausgerüstet mit:
Doppelwagen und zwei NC-gesteuerten Motoren für Achsen X/Z.
Zwei Spindel mit NC-gesteuerten Motoren</p> <p>3 : Key collection box unit
Schlüssel-Förderband im Entladegebiet</p> <p>4 : Electric cabinet
Schaltstranck</p> | <p>5 : Push button panel + P.C.
Tastenfeld + PC</p> <p>6 : Numbering unit mod. (optional)
Markiereinheit Modell (optional)</p> <p>7 : Brush deburring "SP" (optional)
Bürstgruppe "SP" (optional)</p> <p>8 : Ringing unit "A" (optional)
Anringgruppe "A" (optional)</p> |
|---|--|

CCE-1 optional/optional

	Progressive Numbering Unit	Progressive Beschriftungseinheit
NI	Electronic "Random" Stamping Unit	Elektronische Beschriftungseinheit, frei programmierbar
NE	Electronic "Random" Stamping Unit for alpha and/or numeric characters	Elektronische Beschriftungseinheit für Alpha-numerische Zeichen, frei programmierbar
ALPHA	Electronic "Random" Stamping Unit for alpha and/or numeric characters	Elektronische Beschriftungseinheit für Alpha-numerische Zeichen, frei programmierbar
NER	Code Engraving Unit for alpha and/or numeric characters	Beschriftungseinheit für Alpha-numerische Zeichen, frei programmierbar
TECNI	A Ringing Unit	Anringeinheit
FOR	Power Brush Deburring	Bürsteinheit
ASP	Chip Extraction Vacuum	Spänesauger
V	Vibratory Bowl Feeder	Schlüsselzuführung über Schwingförderer
V/O	Vibratory Bowl Feeder and Orientation Unit	Schlüsselzuführung über Schwingförderer und mit mechanischem Ausrichten
V/E	Vibratory Bowl Feeder and Elevator	Schlüsselzuführung über Schwingförderer und Hebevorrichtung
V/O/E	Vibratory Bowl Feeder - Orientation Unit and Elevator	Schlüsselzuführung über Schwingförderer mit mechanischem Ausrichten und Hebevorrichtung



GIULIANI
division of IGM S.p.A.

VIA DEL LAVORO, 7
40050 QUARTO INFERIORE
BOLOGNA - ITALIA
TEL. ++39-051-6037811
FAX ++39-051-6037933
E-mail: giuliani@igmi.it
Web site: www.giulianico.com

COMPANY
WITH QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV
ISO 9001

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.

