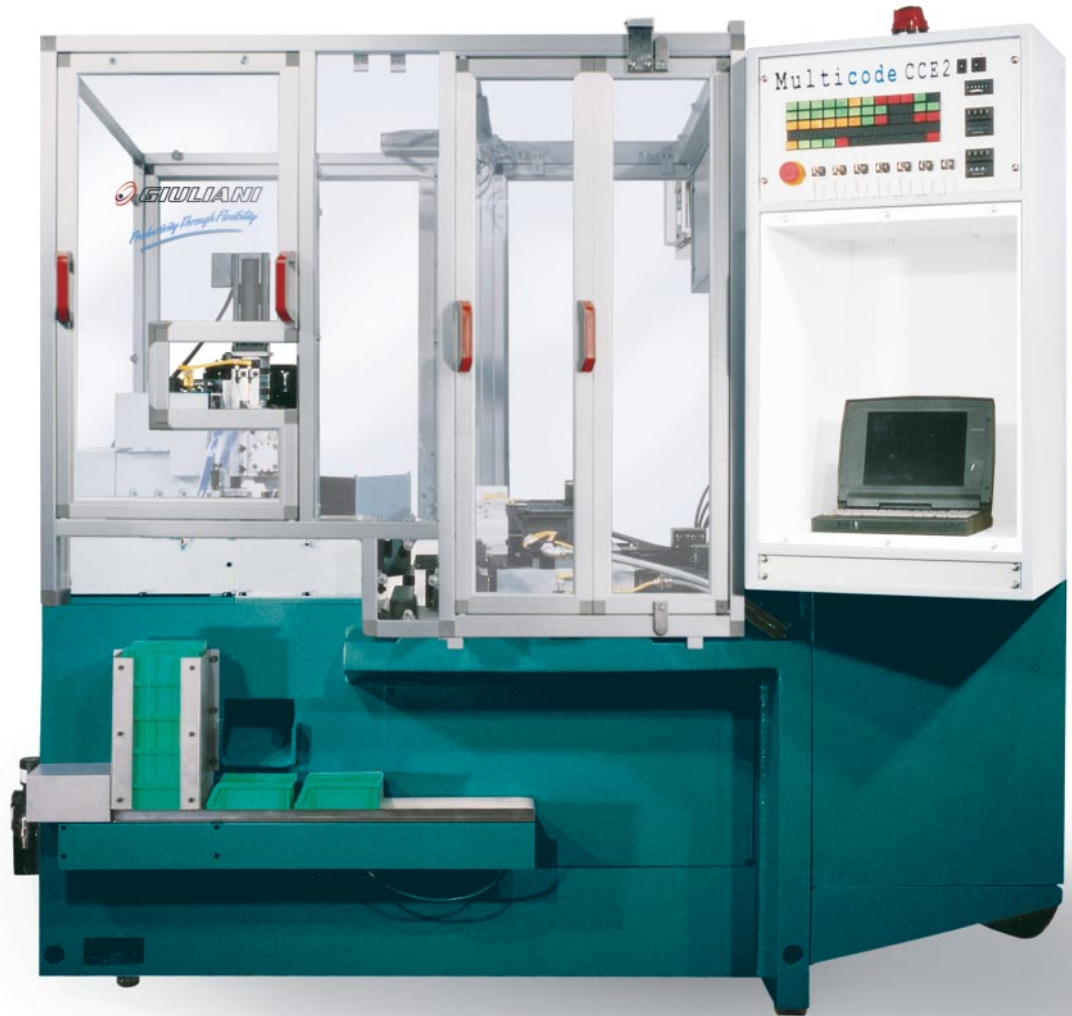


Multitricode



**GIULIANI**

*Productivity Through Flexibility*



Multicode CCE-2



## ENGLISH

### KEY BITTING MACHINE MULTICODE CCE2

The machine cuts both sides of the key and is equipped with 2 bitting heads which cut one key per cycle using two cutters supported by a cross carriage. The carriage moves in both an 'X' and 'Z' axis using CNC brushless motors. Bitting is a dry process.

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 35 mm.
- Max. overall key length (bow + blade) 73 mm.
- Max. key bow width 30 mm.

## DEUTSCH

### SCHLÜSSELEINSCHNEIDEMASCHINE MULTICODE CCE2 ALLGEMEINE BESCHREIBUNG DER MASCHINE

Die Maschine führt das Einschneiden auf den beiden Schlüsselseiten aus. Die mit 2 Einschneidekopf ausgerüstete Maschine bearbeitet mit zwei Fräsern, die auf einem Kreuzwagen montiert sind, 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, Angenahert, 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 7

**Weight:** 1350 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: 1200 keys/h
- corrected bitting 5 notches medium depth: 1450 keys/h
- interpolated bitting 5 notches medium depth: 1500 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.

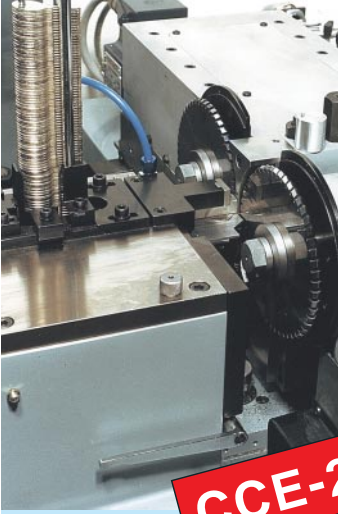
**Aufgenommene Leistung:** kW 7.

**Gewicht:** Kg 1350

#### Produktionsdaten

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

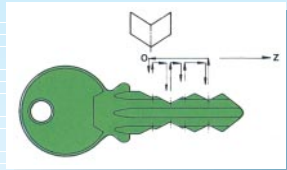
- Standardschnitt 5 Einschnitte Mittlerer Tiefe: 1200 Schlüssel/Std.
- Angenäherter Schnitt 5 Einschnitte Mittlerer Tiefe: 1450 Schlüssel/Std.
- Ideallinie 5 Einschnitte Mittlerer Tiefe: 1500 Schlüssel/Std.



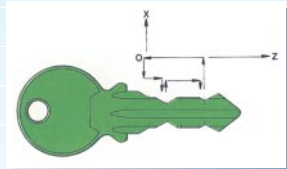
Pos.1

**CCE-2**

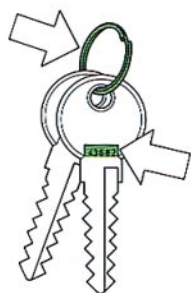
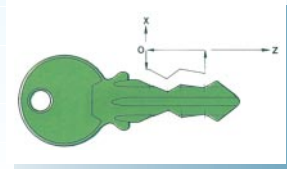
#### Standard/Standard



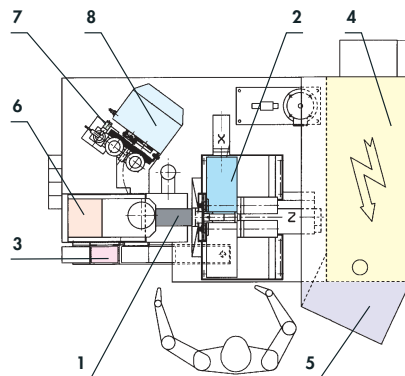
#### Correct/Angenaherte Linie



#### Interpolated/Ideale Linie



Pos. 6-7



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

#### CCE-2 optional/optional

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



GIULIANI  
division of IGMI S.p.A.

VIA DEL LAVORO, 7  
40050 QVARTO 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.

