

Multimill

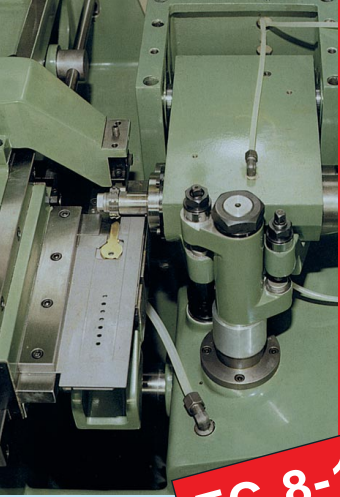


Productivity Through Flexibility



Multimill FC8





Pos. 3-4

**FC 8-1**

**ENGLISH**

**THE KEY MILLING MACHINES MULTIMILL FC 8-1 AND FC 8-2**

The key milling machines Multimill FC8-1 and FC8-2, are mechanically actuated, and mill a profile on both sides of the key blade. Keys can be manually fed into the machine from vertical magazines or automatically fed from a vibratory bowl feeder (optional).

One key per cycle is milled through the FC8-1 machine. Two keys per cycle are milled through the FC8-2 machine, which can be two identical keys per cycle or two different keys per cycle.

Keys are milled using two opposed cutters mounted on independently adjustable spindles.

The diameter range of the cutters is 35 - 50 mm.

Keys are automatically loaded, machined and unloaded into a collection box. Key restackers (optional) are available upon request. Machining is normally done with coolant. Dry machining is possible upon request providing a chip extraction unit (optional) is installed.

**Working Principle**

Keys are fed from a vertical magazine into a set of linear feed slides.

Machine speed (feed rate) and consequently hourly output is adjustable via a mechanical variable speed drive unit.

Upon request key tip chamfering using special cams is possible.

Chips are conveyed via coolant into a removable chip bin.

A chip conveyor can be provided upon request.

**DEUTSCH**

**SCHLÜSSEL-PROFILFRÄSMASCHINEN MULTIMILL FC 8-1 UND FC 8-2**

Die mechanisch angetriebenen Schlüssel-Profilfräsmaschinen Multimill FC8-1 und FC8-2, fräsen das Profil auf beiden Seiten eines Rohschlüssels. Die zu bearbeitenden Schlüssel können über ein Stapelmagazin von Hand, oder automatisch über einen Schwingförderer (optional) der Maschine zugeführt werden. Die Maschine Multimill FC8-1 bearbeitet jeweils einen Schlüssel pro Arbeitsablauf und das Multimill FC8-2 bearbeitet gleichzeitig zwei Schlüssel. Diese Schlüssel können in ihrer Form und Abmessung auch verschieden sein.

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.

Die gefrästen Schlüssel werden in einen Behälter entladen.

Auf Wunsch können die Maschinen mit einer Vorrichtung geliefert werden, um die gefrästen Schlüssel zu stapeln.

Die Bearbeitung der Schlüssel erfolgt normalerweise mit Kühlflüssigkeit. Sollten Schlüssel trocken bearbeitet werden, kann ein Spänesauger angebaut werden. Das Fräsen ohne Kühlflüssigkeit ist nur bei Messingschlüsseln möglich.

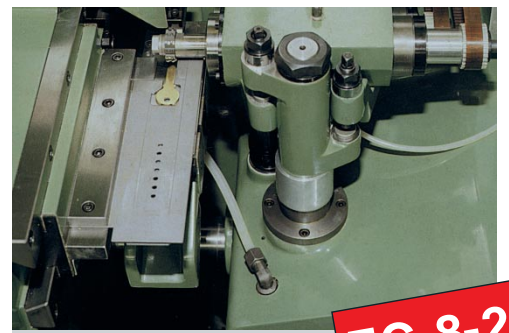
**Arbeitsprinzip**

Der Vorschub ist über ein Variationsgetriebe stufenlos regelbar. Der Einstellbereich liegt zwischen 560 und 2500 Zyklen pro Stunde.

Auf Wunsch kann ein Ansträgen an der Schlüsselspitze durchgeführt werden.

Die anfallenden Späne werden durch das Kühlmittel in einem Filterkasten transportiert, der periodisch von Hand entleert werden muss.

Auf Wunsch kann ein Spänetransportsystem geliefert werden.

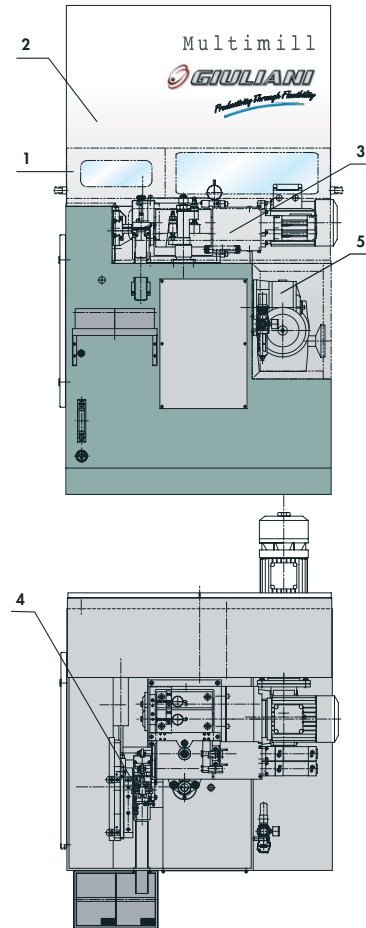
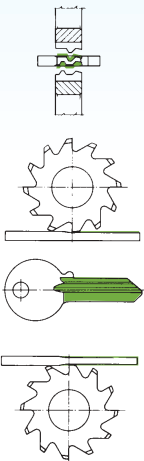


Pos. 3-4

**FC 8-2**



Vibratory bowl feeder (optional)  
Schwingförderer (optional)



- 1: Control panel  
Schalttafel
- 2: Electric cabinet  
Schaltschrank
- 3: Milling head  
Fräskopf
- 4: Key feeding unit  
Zuführgruppe der Schlüssel
- 5: Speed variator  
Stufenloses Getriebe für die Geschwindigkeit



**GIULIANI**  
division of IGM 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 =



Technical specifications
<b>Tools:</b> precision ground cutters
<b>Tool material:</b> H.S.S. or carbide
<b>Tool diameter range:</b> 35 ' 50 mm.
<b>Machining accuracy:</b> ± 0,02 mm.
<b>Maximum milled length:</b> 38 mm.
<b>Maximum key blade width:</b> 10 mm.
<b>Installed power:</b> FC 8-1: 2 kW; FC 8-2: 3.5 kW
<b>Weight:</b> FC 8-1 700 Kg.; FC 8-2: 1120 Kg.
<b>Maximum output:</b> FC 8-1 up to 3,500 keys/hour; FC 8-2 up to 5,000 keys/hour (brass keys with carbide cutters)

Technische Daten
<b>Profilfräswerkzeuge:</b> Sägen oder Form fraes er
<b>Rückenfräswerkzeug:</b> Fräser aus HSS – Durchmesser 50 mm
<b>Werkzeug-Durchmesser:</b> Von 35 bis 50 mm
<b>Bearbeitungsgenauigkeit:</b> ± 0,02 mm
<b>Max. Profillänge:</b> 38 mm
<b>Max. Breite des Schlüsselschaftes:</b> 10 mm
<b>Aufgenommene Leistung:</b> FC.8-1 KW 2 – FC.8-2, KW 3.5
<b>Gewicht:</b> FC.8-1 Kg 700 – FC.8-2 Kg 1120
<b>Max. Stundenleistung:</b> FC.8-1 3.500 Schlüssel/Stunde – FC.8-2, 5000 Schlüssel/Stunde mit Messingschlüssel und 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.

