
Tri-Code H.S.



GUÍA DE INICIO RÁPIDO

Una guía detallada paso a paso de demostración inicial de puesta en marcha y clave es cortar los procedimientos contenidos en el DVD incluye vídeo con su Tri-Code H. S. debe ver el vídeo antes de funcionamiento de la máquina.

1. Preparación

A. Quite el Tri-Code H. S. máquina de su caja de cartón y paleta. La máquina está conectada a la paleta con (4) cuatro 13mm tornillos, que mantenga la soportes de metal. Estos paréntesis celebrar el Tri-Code H. S. en lugar durante el transporte, ayudando a evitar daños a la máquina. UNA 13mm llave inglesa puede ser encontrado en el negro tool kit. Esta llave inglesa debería utilizarse para eliminar los cuatro tornillos de la paleta. Es aconsejable guardar las cajas, paletas, soportes de metal, tornillos y el material de embalaje de transporte del futuro. Utilice el 10mm llave inglesa de este conjunto de herramientas para aflojar el (4) cuatro tuercas de la máquina pies. Una vez que los cuatro se han suavizado las nueces, las abrazaderas metálicas pueden quitarse fácilmente. Después de quitar los corchetes, vuelva a apretar las tuercas en los pies. Después de quitar la Tri-Code H. S. máquina del embalaje, compruebe el contenido de la caja, que debe incluir los siguientes:

- 1 Tri-Code H.S. máquina cortadora clave
- 1 Conjunto de documentos, entre ellos un manual operativo, piezas de repuesto lista y una tarjeta de garantía*
- 1 Tri-Code H.S.Guía de Inicio Rápido
- 1 Fuente de alimentación cable
- 1 juego de herramientas

*La tarjeta de garantía debe ser llenado y devuelto a Kaba Ilco tan pronto como sea posible.



INCORRECTO!



CORRECTO!

B. Cuando el Tri-Code H. S. ha sido expandido, colóquelo directamente sobre su workbench; esta operación debe realizarse al menos por dos personas. Levante con cuidado la máquina, sosteniendo firmemente la base y ninguna otra parte. Nunca levantar la máquina a través de explotación del soporte para teclado.

C. Coloque el equipo sobre una superficie horizontal, suficientemente sólida como para soportar el peso de 93 libras (45kg). Las dimensiones del Tri-Code H. S. son 17" (43,2 cm)L x 20" (50,8 cm)W X 20" (50,8 cm)H. Le recomendamos encarecidamente que tienen 12 pulgadas de minas alrededor de la parte superior y posterior de la máquina y un



despacho de 24 pulgadas en la parte inferior derecha de la máquina. Esto permitirá un fácil acceso al puerto serie; Y-axis puerto de conexión y el botón de parada de emergencia. Asegurarse de que la principal fuente de alimentación es la misma que la máquina, 110V/AC. Este suministro debe ser debidamente fundamentada y la máquina conectada a una oleada protegidos regleta. **NOTA:** El siguiente paso se llevó a cabo en la fábrica antes del embarque.



- D. **NOTA: El siguiente paso se llevó a cabo en la fábrica antes del embarque.** El cable de serie en la parte derecha de la máquina debe estar conectado al descubierto serie (AND) puerto, también ubicado en el lado derecho de la máquina. Esto permite que el X, y y Z-axis para funcionar correctamente. * **NOTA:** es esencial el eje cable conectado a su puerto serial designado **antes** de la máquina de interruptores de alimentación son activadas. Si esto no se hace, la máquina de la placa base puede ser dañado como consecuencia de costosas reparaciones y abajo el tiempo.

- E. Conecte el cable de alimentación al Tri-Code H. S. y conéctelo a un 110V/AC circuito. El on/off interruptor pulsador principal está situado en la parte posterior izquierda de la máquina. Asegúrese de que el botón de parada de emergencia roja, ubicado en el lado derecho de la máquina, se desactiva. Para asegurarse de que la parada de emergencia botón está desactivado, pulse el botón hacia la máquina para activarlo y, a continuación, gire el botón 45° a la derecha, para desactivarlo. El botón debe "pop" fuera de la máquina.



- F. Gire el Tri-Code H. S máquina.
- G. Pulse la tecla MAYÚS y simultáneamente los botones de paro para llevar el carro a la posición inicial. Una vez que el transporte ha detenerse por completo, el operador podrá quitar la espuma detrás del X y eje y, a continuación, proceder a la creación de la máquina Tri-Code H. S.

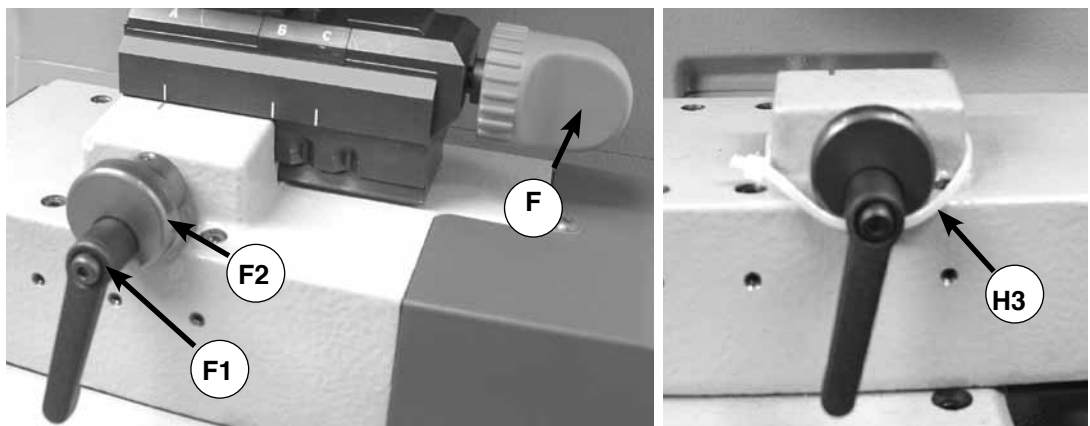
2. Tri-Code H. S Instalación Pinza

NOTA: En puesta en marcha inicial HACER NO CONTINÚE. Cero en los ejes y quitar el empate envolver.

- A. Presione la tecla MAYÚS y los botones de paro para continuar con el posicionamiento de cero. Los ejes son automáticamente cero. En primer lugar, la pantalla muestra.

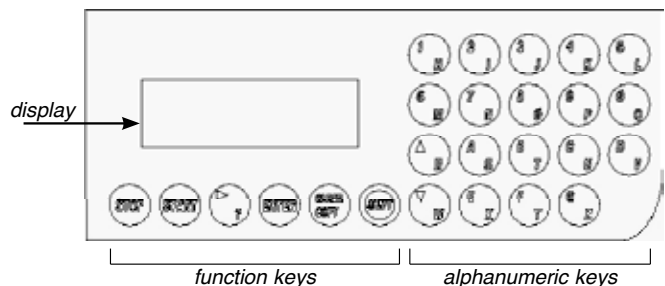
POSITI ONING
IN PROGRESS!

- B. A continuación, se vuelve al menú inicial. A continuación puede caber la pinza a la máquina. (Ver más abajo)
- C. Afloje la (F1) manejar por al menos una vuelta y tire de la empuñadura anatómica (F2) hacia la parte delantera de la máquina para poder tirar de la abrazadera en la torreta groove. La pinza de posicionamiento tiene 3 muescas que corresponden a los 3 cortar las posiciones de la pinza (mandíbula A, B, o C).
- D. Cuando el mango ergonómico es liberada y la pinza es movido manualmente (a la derecha o izquierda) el dispositivo de posicionamiento en el surco bloqueará la pinza en la primera categoría se encuentra. Cuando la pinza está en la posición deseada (mandíbula A, B o C), apriete el (F1) manejar.
- NOTA:** Estas instrucciones se refieren exclusivamente a la abrazadera.



3. Las operaciones iniciales

- A. Cuando la máquina ha sido activada, la pantalla mostrará el modelo de máquina y la versión del software interno durante unos pocos segundos.
- B. Después de unos segundos, el Tri-Code H. S. menú principal aparecerá en la pantalla. Utilice el ▼▲ botones para mover el cursor a la opción y pulse el botón ENTER o directamente pulse el botón con el número correspondiente a la opción número.



4. Cortar Las Teclas

Cuando el Tri-Code H. S. es inicialmente encendida, la primera pantalla mostrará el número de versión del software instalado actualmente. La pantalla que sigue le permite seleccionar entre tres modos de corte clave:

- decodificar y copia (duplicar una clave existente)
- Inserte los cortes transversales (utilizando una clave específica epidemias número, a partir de un libro de códigos)
- lista de códigos (cortar por indirectos código de tecla)

Para la mayoría de los usuarios, “Descodificar y Copia” y “Lista de los Códigos” serán las funciones más comúnmente utilizadas.


Decodificación y Copia - 0

IMPORTANTE: Teclas de aluminio anodizado, plástico o cualquier otro material que no tiene conductividad eléctrica **NO PUEDE SER DECODIFICADA**. Las claves de este tipo sólo usan la tecla “cortar” función.



A continuación aparece una descripción de las diferentes etapas para decodificar y cortar una clave. Elija la función desde el menú principal colocando el cursor sobre 0- DECODE Y COPIA. Presione (Enter), la pantalla mostrará:

```
0- DECODE AND COPY
1- INSERT THE CUTS
2- LIST OF CODES
3- CALIBRATIONS    >>
```

Realizar una búsqueda por **SSN** o **MFG**.
ejemplo: Honda

A. Presione la tecla  (flecha derecha) para situar el cursor al lado del MFG campo. *No es necesario introducir el nombre completo, la primera que baste con las cartas; el nombre de la marca más cercana en orden alfabético aparece automáticamente.*

```
SSN=                (DECODE)
MFG=
=>
```


B. Las teclas de dirección   (arriba/abajo) se pueden utilizar para desplazarse por las suc que n hace en orden alfabético.

```
SSN=                (DECODE)
MFG= H
=> HONDA
(02)    LI ST = ENTER
```

C. Utilice el (CLARO) para eliminar el texto que se escribe.

D. La última línea de la ventana dan a conocer los resultados de la búsqueda: - (02) Lista =ENTRAR: significa que 2 silca números de serie (SSN) se han encontrado. Presione (ENTER) para ver la lista.

```
HONDA                (02)
1: MASTER (ACURA)
2: VALET   (ACURA)
```

E. Para ver más información sobre el Ssn, mantenga pulsada la flecha  (derecha) con el puntero en la posición 1. Presione (Enter) para continuar.

```
SILCA NS. 582
MASTER
1. ACURA
2. HONDA
```

F. Aumente la seguridad escudo, afloje la manija (N) y gire el fondo regular (OR) de modo que el número 5 está alineado con el eje apoyo referencia red muesca (usted debe sentir un clic). Bloquear la manija (N). Afloje la (F1) utilizar de una sola vuelta y tire del (F2) empuñadura anatómica hacia el explotador. Esto libera la pinza para que ésta pueda deslizar hacia la derecha o la izquierda. Suelte el agarre y anatómicas mover manualmente la pinza. La posición dispositivo bloqueará la pinza de referencia la pinza de primera categoría. Cuando la abrazadera es de posición (o estribo A) reforzar la (F1) manejar.

```
          DECODE
CLAMP: A      POS: 2
TRACER       DIAL: 5
                (START)
```

G. Tire del escudo abajo y pulse Iniciar para comenzar decodificación. Si el escudo protector no está cerrado, aparece el siguiente mensaje.

```
CLOSE
SHIELD!
```

H. Cuando el escudo es reducido, aparece el siguiente mensaje.

```
CONTINUE?
NO=STOP      YES=START
```

I. Pulse INICIAR para continuar; en primer lugar, la pantalla mostrará el mensaje:

```
DECODING IN PROGRESS
SIDE: A
AXIS: 1
```

• entonces:

```
DECODING IN PROGRESS
SIDE: A
AXIS: 2
```

• Al final del procedimiento la visualización indicará el (ejemplo) de? de mensaje:

```
AXIS: 1 OF 2
SIDES: A B
133642
(123456)                (6)
```

J. Presione la tecla (FLECHA HACIA ABAJO) y la pantalla indicará los cortes correspondientes al segundo eje (ejemplo):

AXIS: 2 OF 2	
SIDES: A B	
234242	
(123456)	(6)

NOTA:

- Oprima la tecla (FLECHA DERECHO) para mover el puntero sobre un mismo eje) en las diversas posiciones.
- Oprima la tecla (FLECHA hacia arriba) para eliminar los recortes indicada por el puntero (un espacio vacío se crea); la sala de despiece posiciones permanecen inalterados (6)
- Presione el (CLARO/copia) para eliminar algunos cortes (la máquina considera sucesivos recortes y no espacios vacíos) y reducir la tala posiciones (5)

K. Presione la tecla Intro para continuar con las operaciones de despiece. La pantalla mostrará:

CLAMP: A	POS. : 2
CUTTER: H101	DIAL: 5
KEY ON SIDE A	
PC=1/1	(START)

L. Aumente la seguridad escudo, afloje la (F) mando y quitar la clave original. Ajuste la clave en blanco en la mordaza (clamp A y Detener 2) y bloquear la (F) mando.

M. Bajo la cubierta de seguridad. Si el número de claves para reducirse es diferente de 1, utilice la teclas alfanuméricas en el teclado para introducir el número de claves requeridas (piezas) (1-255)

NOTA: El operador es responsable de la instalación el derecho cutter como no hay ningún dispositivo electrónico para advertir de un error!

N. Pulse Iniciar para comenzar tala.

- Durante la operación de corte aparece el siguiente mensaje:

```
CLAMP: A    POS. : 2
CUTTER: H101 DIAL: 5
        KEY ON SIDE A
PC=1/1      (START)
```



- El valor 'eje: 1' aparece durante el proceso de corte de la 1ra eje.

```
CLAMP: A    POS. : 2
CUTTER: H101 DIAL: 5
        KEY ON SIDE A
PC=1/1      (START)
```



- Va a recortar eje 2, aparece el siguiente mensaje

```
CLAMP: A    POS. : 2
CUTTER: H101 DIAL: 5
        KEY ON SIDE A
PC=1/1      (START)
```



- Cuando lado 1 se ha reducido el mensaje siguiente aparece:

```
CLAMP: A    POS. : 2
CUTTER: H101 DIAL: 5
        KEY ON SIDE A
PC=1/1      (START)
```



- O. Aumente la seguridad escudo, afloje la (F mando quitar la clave, lo 180 °, reemplazar en la pinza (pinza A y Detener 2) y bloquear las (F) mando. Bajo la cubierta de seguridad y pulse Iniciar. El valor 'eje: 1' aparece durante el proceso de corte de la 1ra eje.

```
CLAMP: A    POS. : 2
CUTTER: H101 DIAL: 5
        KEY ON SIDE A
PC=1/1      (START)
```




- Va a recortar eje 2, aparece el siguiente mensaje:

```
CLAMP: A    POS. : 2
CUTTER: H101 DIAL: 5
        KEY ON SIDE A
PC=1/1      (START)
```



- Cuando la operación de corte está completa, aparece el siguiente mensaje:

```
CLAMP: A    POS. : 2
CUTTER: H101 DIAL: 5
        KEY ON SIDE A
PC=1/1      (START)
```

- P. Presione  (ENTER) para continuar con otra copia.




- Q. Presione  (STOP) para poner fin a la operación.

B. Inserte los Cortes - 1



A continuación aparece una descripción de las diferentes etapas por cortar una tecla cuando el SSN es conocida, o la marca asociada al sistema de bloqueo. Elija la función desde el menú principal colocando el cursor sobre "1- Insert the Cuts"

```
0- DECODE AND COPY
1- INSERT THE CUTS
2- LIST OF CODES
3- CALI BRATI ON >>
```

NOTA: Realizar una búsqueda por **SSN** o **MFG**.
ejemplo: Honda

- A. Presione la tecla  (flecha derecha) para situar el cursor junto a "MFG". No es necesario introducir el nombre completo, las primeras cartas son suficientes; el nombre de la marca más cercana en orden alfabético aparece automáticamente.
- Las teclas de dirección   (arriba-abajo) se pueden utilizar para desplazarse por las sucesivas HACE en orden alfabético.
 - Utilice el (CLARO) para eliminar el texto que se escribe.
 - La última línea de la ventana muestra el resultado de la búsqueda:
 - "(02) Lista=ENTRAR": significa que 2 submarinos nucleares han sido encontrados; presione (ENTER) para ver la lista.



```
SSN= (CUT)
MFG= H
=> HONDA
(02) LIST = ENTER
```

- B. Para ver más información sobre el Ssn, mantenga pulsada la tecla  (flecha de la derecha). Utilice () tecla de flecha hacia abajo para ir a al eje 2.


```
HONDA (02)
1: MASTER (ACURA)
2: VALET (ACURA)
```

- C. Utilice las teclas alfanuméricas para entrar sólo los símbolos indicado entre paréntesis (1, 2, 3, 4, 5, 6) que corresponden a la sala de despiece profundidades admitidos para la selección de términos clave.

```
AXIS: 1 OF 2
SIDES: A B
.....
(123456) (1)
```


- Si un símbolo diferente es introducido, un largo advertencia "bip" sonará.
- Para omitir cortes (vacía los cortes de las brechas entre los cortes) pulse  (flecha arriba).
- La figura entre corchetes [1] corresponde a la sala de despiece posición (tono).
- Para mover el cursor horizontalmente prensa  (mano derecha flecha).

```
AXIS: 2 OF 2
SIDES: A B
.....
(123456) (1)
```

(Cuando el final de la línea es alcanzado el cursor automáticamente regresa a su posición inicial). Para ver o introducir recortes en los diferentes ejes principales, pulse  (tecla de flecha hacia abajo).

D. Ingrese los cortes, v.g.:

```
AXIS: 1 OF 2
SIDES: A B
123243
(123456) (6)
```

E. Utilice  (tecla de flecha hacia abajo) para ir a al eje 2.

```
AXIS: 2 OF 2
SIDES: A B
245464
(123456) (6)
```

F. Presione la tecla Intro para continuar con la operación de corte. La pantalla mostrará:

```
CLAMP: A POS: 2
CUTTER: H101 DIAL: 5
KEY ON SIDE 1
PC=1/1 (START)
```

G. Aumente la seguridad escudo, afloje la manija (N) y gire el fondo regular (OR) de modo que el número 5 está alineado con la referencia muesca en el eje apoyo (debe escuchar un clic).

H. Bloquear la palanca (N).

I. Aflojar la palanca (N) por una vuelta y tire de la empuñadura anatómica (F2) hacia el operador. Esto libera la lámpara, la cual se deslizará hacia la derecha.

J. Suelte el agarre anatómicas, mover la pinza manualmente, y el dispositivo de posicionamiento bloqueará la pinza pinza en la referencia de primera categoría. Cuando la pinza está en la posición (o estribo A) apretar el mango (N).

K. Gire el (F) mando hacia la izquierda. Ajuste la clave para ser cortado en mandíbula A de forma que quede plana sobre la pinza con la punta hacia arriba contra Parada 2 (para hacerlo girar la Parada 1 plate izquierda o a la baja.

L. Garantizar la clave apagando la (F) mando hacia la derecha. Bajo la cubierta de seguridad. Si el número de claves para reducirse es diferente de 1, utilice la teclas alfanuméricas en el teclado para introducir el número de claves requeridas (piezas) (1-255). Cortador H101 es un estándar en la máquina. Si el cortador está sustituido, así como evaluar antes de proceder.

NOTA: Si el indicador U111 punto es utilizada, el operador deberá asegurarse de que el cutter ha sido instalado porque no hay ningún dispositivo electrónico para señalar los errores!

Si el escudo protector no está cerrado, aparece el siguiente mensaje:

CLOSE
SHIELD!

Cuando el escudo es reducido, aparece el siguiente mensaje.

Pulse Iniciar para continuar.

CONTINUE?

NO=STOP YES=START

- El valor “Eje 1” aparece durante el corte de la 1ra eje.

CUTTING IN PROGRESS
COPY: 1 OF 1
SIDE: A
AXIS: 1

- Va a recortar eje 2, aparece el siguiente mensaje.

CUTTING IN PROGRESS
COPY: 1 OF 1
SIDE: A
AXIS: 2

- Cuando una parte se ha cortado, aparece el siguiente mensaje:

CLAMP: A POS. : 2
CUTTER: H101 DIAL: 5
KEY ON SIDE B
(START)

P. Aumente la seguridad escudo, afloje la (F) mando, eliminar la clave, lo 180 °, reemplazar en el clamp (pinza A y Detener 2) y bloquear la (F) mando. Bajo la cubierta de seguridad y pulse INICIO.

- El valor “Eje 1” aparece durante el proceso de corte de la 1ra eje.

```
CUTTING IN PROGRESS
COPY: 1 OF 1
SIDE: B
AXIS: 1
```



- Va a recortar eje 2, aparece el siguiente mensaje:

```
CUTTING IN PROGRESS
COPY: 1 OF 1
SIDE: B
AXIS: 2
```



- Cuando se haya completado la operación, aparece el siguiente mensaje:

```
COPY: 1 OF 2
FINISHED!
MORE COPIES?
NO=STOP YES=ENTER
```


Q. Presione  (ENTER) para continuar con otra copia.

R. Pulse  (STOP) para poner fin a la operación.

Lista de los Códigos - 2

Utilice los elementos “Original código” o la tecla hacer uso de la “Lista de los códigos” menu para identificar los numeros que tienen una tabla con el código asociado. Cuando el SSN se ha encontrado, la clave puede ser cortado en la forma descrita.

Ejemplo de Código: K001

A. Presione la tecla de la derecha  (flecha) para situar el cursor al lado del campo - “Code=”


B. Ingrese el código “HA30055”

C. La búsqueda encontrará más de una serie de HONDA con códigos entre K001 y N718. La pantalla mostrará:

```
CODE = K001
MFG =
=> HONDA
[ 2 ] LIST=ENTER
```

D. Busca el código entró en todas las series relativas a los nombres habilitada. Con configuraciones estándar la máquina mazas busca en toda la serie de códigos. Si el código entró pertenece a una serie, pero no el grupo de selección del modo, aparece el mensaje “Código no encontrado” aparece en la última línea de la ventana muestra las palabras “MAYÚSCULAS + ?”. Presione las teclas [SHIFT] y [?] para excluir temporalmente el filtro y ampliar la búsqueda de todas las marcas de modo que el resultado puede considerarse sin tener que alterar la configuración de “Preseleccionar hace”. Presione la tecla Intro, la pantalla mostrará:

```
CODE = K001           [ 02 ]
1: K101- N718 MASTER
2: K001- N718 VALET
```

E. Para ver más información acerca de la SSNs, mantenga pulsada la tecla  (flecha de la derecha). Ejemplo con el cursor sobre 1:K001-N718 Master.

```
SILCA NR: 582
MASTER
1- ACURA
2- HONDA
```

F. Ahora hay dos opciones posibles:

1. Proceder con [SHIFT+ENTER] con el fin de seguir todo el flujo y ver los datos transversales relacionados con el código entró. La sala de despiece los datos ya ha sido introducido y corresponden al código K001.
2. Proceder con [ENTER] para pasar por alto algunos de los datos y acceder a la ventana anterior inicio de la operación de corte.

Presione la tecla Intro, la pantalla mostrará:

```
CLAMP: A      POS. : 2
CUTTER: H101  DIAL: 5
KEY ON SIDE A
PCS=1/1      [ START ]
```

G. Bajo la cubierta de seguridad y pulse Iniciar. La pantalla mostrará:

```
CUTTING IN PROGRESS
COPY: 1 OF 1
SIDE A
AXIS: 1
```

Y, a continuación:

```
CUTTING IN PROGRESS
COPY: 1 OF 1
SIDE A
AXIS: 2
```

Cuando el eje se ha reducido, la pantalla mostrará:

```
CLAMP: A    POS. : 2
CUTTER: H101  DIAL: 5
KEY ON SIDE
[START]
```

- H. Aumente la seguridad escudo, afloje la (F) mando, eliminar la clave, lo 180 °, reemplazar en el clamp (pinza B y Detener 2) y bloquear la (F) mando. Bajo la cubierta de seguridad y pulse Iniciar. La pantalla mostrará:



```
CUTTING IN PROGRESS
COPY: 1 OF 1
SIDE B
AXIS: 1
```

Y, a continuación:

```
CUTTING IN PROGRESS
COPY: 1 OF 1
SIDE B
AXIS: 2
```


Cuando se haya completado la operación aparecerá el siguiente mensaje.


```
COPY: 1 OF 1
FINISHED!
MORE COPIES?
NO=STOP    YES=ENTER
```

- I. Pulse  [Intro] para continuar con un nuevo código.
- J. Presione  [DETENER} para poner fin a la operación.
- K. Después de terminar la operación de corte y presionando [STOP], aparece una nueva ventana para preguntar si el usuario desea cortar una nueva clave de la misma serie pero con un código diferente de la anterior sin que sea necesario repetir la búsqueda desde el principio.
- L. Pulse (CLARO) para borrar el código existente. Entrar en el nuevo código que se debe cortar.


```
NEW CODE?
=K001
(K001- N718)
[ENTER]
```

```
NEW CODE?
=K001
(K001- N718)
[ENTER]
```

M. Presione  (ENTER) para continuar y cortar un nuevo código.

N. Pulse  (STOP) para poner fin a la operación.


Por ejemplo HONDA

A. Presione la tecla de la derecha  (flecha) para situar el cursor junto al "Código=" campo. No es necesario escribir el nombre completo, las primeras letras son suficientes, la pantalla mostrará automáticamente el nombre de la marca más cercana en orden alfabético.

```
CODE =  
MFG =  
=>
```

- Puede usar las flechas (arriba/abajo) para desplazarse por la secuencia de HACE en orden alfabético.
- Utilice el (CLARO) para eliminar el texto que se escribe.
- Presione (ENTER) para continuar; la pantalla mostrará el mensaje:

```
CODE = K001  
MFG = H  
=> HONDA  
[ 2 ] LIST=ENTER
```

B. Para ver más información acerca de la Ssn, mantenga pulsada la  (flecha de la derecha). Presione la tecla Intro para continuar; la pantalla mostrará este mensaje:

```
MAR. : HONDA           [ 02 ]  
1: K001- N718 MASTER  
2: K001- N718 VALET
```

```
INSERT THE CODE  
=  
      (K001- N718)  
      [ ENTER ]
```


C. Entrar en el nuevo código que se debe cortar.

```
INSERT THE CODE  
= K001  
      (K001- N718)  
      [ ENTER ]
```

D. Ahora hay dos opciones posibles:

1. Proceder con [SHIFT+INTRO] para seguir todo el flujo y ver los datos transversales relacionados con el código entró. La sala de despiece datos ya ha sido introducido y corresponde al código K001.

```
AXIS: 1 OF 2  
SIDES: A B  
232131  
(123456) [ 6 ]
```

Utilice  (tecla de flecha hacia abajo) para ir a al eje 2. Presione la tecla Intro para continuar: la pantalla mostrará el mensaje:

```
AXIS: 2 OF 2
SIDES: A B
32111
(123456) [ 6]
```

2. Proceder con (INTRO) para pasar por alto algunos de los datos y acceder a la ventana anterior al inicio de la operación de corte.

E. Presione la tecla INTRO a continuar, la pantalla de mostrar el mensaje.

```
CLAMP: A POS: 2
CUTTER: H101 DIAL: 5
KEY ON SIDE 1
PC=1/1 (START)
```

F. Pulse Iniciar para continuar. El valor “Eje 1” aparece durante el proceso de corte de la 1ra eje.

```
CUTTING IN PROGRESS
COPY: 1 OF 1
SIDE: A
AXIS: 1
```

G. Va a recortar eje 2, aparece el siguiente mensaje.

```
CUTTING IN PROGRESS
COPY: 1 OF 1
SIDE: A
AXIS: 2
```

H. Cuando una parte se ha cortado, aparece el siguiente mensaje.

```
CLAMP: A POS. : 2
CUTTER: H101 DIAL: 5
KEY ON SIDE B
(START)
```

I. Aumente la seguridad escudo, afloje la (F) mando, eliminar la clave, lo 180 °, reemplazar en el clamp (pinza A y Detener 2) y bloquear las (F) mando. Bajo la cubierta de seguridad y pulse Iniciar. El valor “Eje 1” aparece durante el proceso de corte de la 1ra eje.

```
CUTTING IN PROGRESS
COPY: 1 OF 1
SIDE: B
AXIS: 1
```

El valor “Eje 1” aparece durante el proceso de corte de la 1ra eje.


J. Va a recortar eje 2, aparece el siguiente mensaje:

```
CUTTING IN PROGRESS
COPY: 1 OF 1
SIDE: B
AXIS: 2
```

K. Cuando se haya completado la operación, aparece el siguiente mensaje:

```
COPY: 1 OF 2
FINISHED!
MORE COPIES?
NO=STOP      YES=ENTER
```

L. Presione  (ENTER) para continuar con otra copia.

M. Pulse  (STOP) para poner fin a la operación.

N. Después de terminar la operación de corte y presionando [STOP], aparece una nueva ventana para preguntar si el usuario desea cortar una nueva clave con un código diferente sin tener que repetir la búsqueda desde el principio.

```
NEW CODE?
=K001
(K001- N718)
[ ENTER]
```

O. Pulse (CLARO) para borrar el código existente.

5. Modificar el Cortador

Después de aproximadamente 100 teclas, puede observar que las claves produce sobre su Tri-Code H. S. exhiben un borde más rugosa que normal. Este "entierro" indica el cutter ha mellado y debe ser reemplazado. La máquina le mostrará un mensaje de advertencia cuando la vida se anticipó cortadora alcanzado. Los detalles sobre cómo cambiar el cutter se encuentran en las páginas 19 y 47 del manual de operación. **También hay un paso a paso demostración de este proceso en el DVD incluye vídeo con su máquina!**

Esperamos que esta Guía de Inicio Rápido y vídeo DVD le permitirá rápidamente y eficientemente creado y comenzar a utilizar su nueva clave Tri-Code H. S. máquina. Para obtener información más detallada, dificultad para prácticas de tiro, mantenimiento común consejos y útil fotos, por favor consulte su Tri-Code H. S. Manual de Instrucciones. Le recomendamos que mantenga ambos documentos seguros y fácilmente disponibles. Ellos van a ser muy útiles en el futuro. Si usted necesita asistencia adicional o de apoyo, por favor, no dude en ponerse en contacto con el Departamento de Asistencia Técnica Ilco.

