

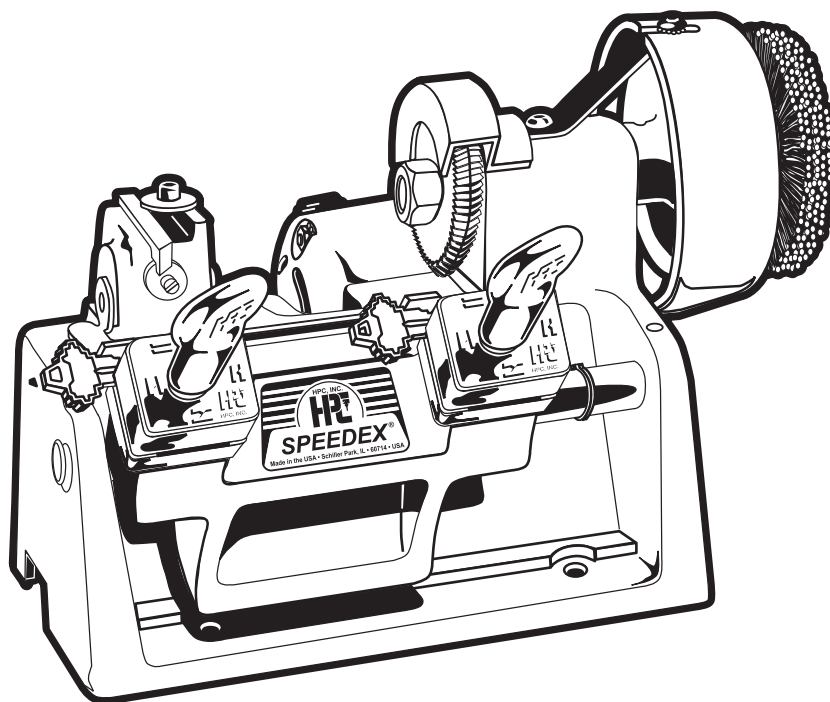
MINI SPEEDEX[®]

Lightweight Key Duplicator

9120RM

**Máquina Duplicadora
de Llaves Liviana**

**Machine pour Reproduction
de Clefs Légères**

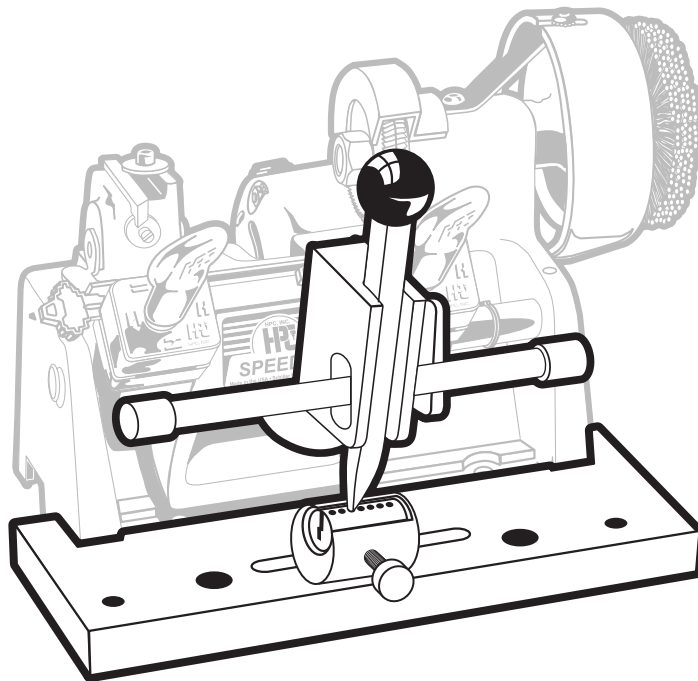


© Copyright 2010 HPC, Inc. • Schiller Park , IL • 60176 • USA • www.hpcworld.com

The Speedex® Code Adapter turns your duplicator into a code cutting machine.

The HPC SCA-9100 Code Adapter works on Mini Speedex® and Premier Speedex® Machines. It's faster to cut a key to a cylinder than to pin a cylinder to a key. With a fast and easy one-time installation, you can have two machines in the space of one. The adapter locks out of the way when duplicating and holds .500" size plugs.

Find out more at www.hpcworld.com



**Speedex® Code Adapter Kit
No. SCA-9100**



MINI SPEEDEX®
9120RM

Index

Introduction and Parts Designation	2
1.0 Standard Cutting	5
2.0 Depth Adjustment	15
3.0 Space Adjustment	19
4.0 Changing the Cutter	27
5.0 Exploded View and Parts Listing	
Preventive Maintenance/Warranty/Service	33

Índice

Introducción y Designación de Partes	2
1.0 Hacer Llaves Comunes	5
2.0 Ajuste de Profundidad	15
3.0 Ajuste de Espacio	19
4.0 Ponga la Cortadora	27
5.0 Vista de Máquina Desarmada y Lista de Partes,	
Mantenimiento y Garantía	33

Table Des Matières

Introduction et Désignation de pièces	2
1.0 Reproduction de Clefs Ordinaires	5
2.0 Réglage de la Profondeur	15
3.0 Réglage Longitudinal	19
4.0 Insérer la Couteau	27
5.0 Vue Éclatée de la machine et Liste des Pièces,	
Entretien, Garantie et Service	33

English

Introduction

Congratulations on your smart purchase of a new HPC 9120RM Mini Speedex® Key Machine. With proper care this machine will cut keys accurately for many years.

Inside this box you will find your new Mini Speedex®. It comes to you completely assembled and ready for use.

The Mini Speedex® duplicates most cylinder keys, many of the popular double-sided keys, and even the largest of keys like hotel/motel room keys.

The cutter shaft rotates on durable bronze bearings for long life. Its portable size and light weight make the Mini Speedex® easy to use almost anywhere.

All the operator of this machine needs to know is how to insert the keys properly and how to apply pressure to the carriage as the key is being duplicated.

The Mini Speedex® is equipped with the Rotary Milling Cutter, HPC's CW-23RM, and the famous Softie™ nylon rotary key deburring brush.

Please read the entire manual and follow the preventive maintenance suggestions to help make your machine work better and last longer. If there are any questions after reading the manual, call HPC Services toll free for assistance.

Español

Introducción

Felicitaciones por haber hecho una decisión muy buena en comprar una 9120RM Mini Speedex® Máquina de Llaves de HPC. Con cuidado esta máquina hará llaves durante muchos años.

En esta caja encontrará su nueva 9120RM Mini Speedex®. Viene completamente armada y lista para usar.

La 9120RM Mini Speedex® hace la mayoría de llaves comunes, muchos de las de doble lado, y además, las de cabezas grandes tales como las de habitaciones de hoteles y moteles.

El eje de la cortadora gira sobre cojinetes de bronce para que duren mucho tiempo. Su tamaño y peso permite que se pueda usar en todas partes.

La persona que hace llaves con esta máquina nada mas necesita saber como se sostienen las llaves y como se pone presión en el carro para hacer una llave.

La 9120RM Mini Speedex® viene con una cortadora hecha por proceso de fresar, la CW-23RM de HPC, y el famoso cepillo Softie™ de nilón y teflón para limpiar bien las llaves sin causar daños a los dedos.

Favor leer este manual entero y siga las sugerencias de mantenimiento para asegurar que su máquina funcionará bien y que durará mucho tiempo. Si tiene preguntas después de haber leído este libro, llame a su distribuidor autorizado de productos de HPC, INC.

Français

Introduction

Nous vous félicitons d'avoir acheté une nouvelle machine 9120RM Mini Speedex HPC. Avec soin, cette machine fera des clefs pendant longtemps.

Dans cette boîte, vous trouverez votre nouvelle 9120RM Mini Speedex qui vient complètement assemblée et prête à l'usage.

La 9120RM Mini Speedex reproduit la plupart des clefs communes, beaucoup de clefs à deux côtés, et même celles à grande tête comme les clefs d'hôtel et de motel.

L'essieu porte-fraise tourne sur des coussinets à billes en bronze qui offrent une longue durée de vie. Sa taille et son poids rendent la 9120RM Mini Speedex facile à utiliser presque n'importe où.

Tout ce que l'opérateur de cette machine doit savoir, c'est comment insérer correctement les clefs dans la machine et exercer de la pression sur le chariot pendant que la clef est en train d'être coupée. La 9120RM Mini Speedex est fournie avec un couteau <<Sharpys>>, le <<CW-23MC>> de HPC et la célèbre brosse rotative de nylon <<Softie>> pour les clefs.

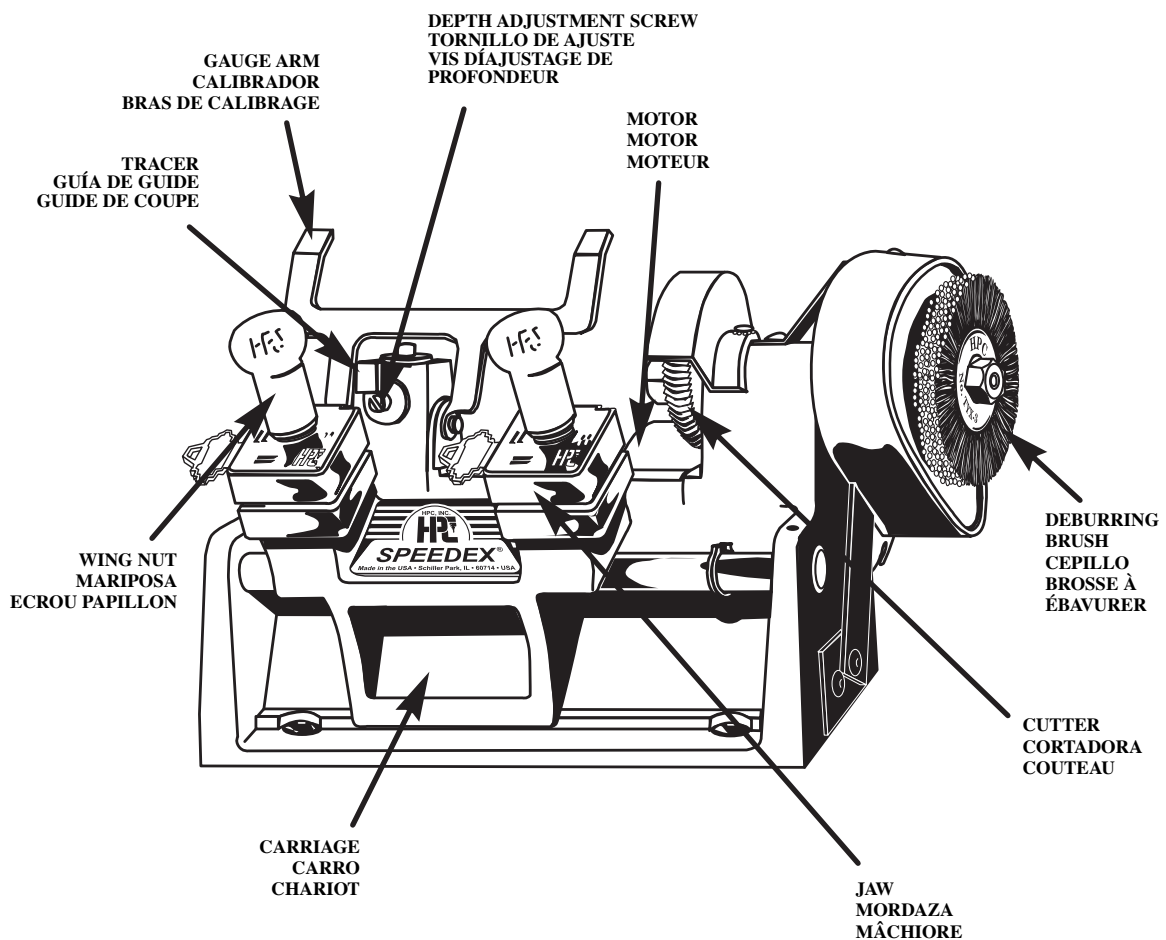
Lisez s'il vous plaît votre manuel complet et suivez les conseils préventifs d'entretien afin que votre machine puisse fonctionner mieux et longtemps. En cas de problème, ou si vous avez des questions après avoir lu le manuel, téléphonez au service gratuit d'assistance de HPC.

9120RM Mini Speedex®

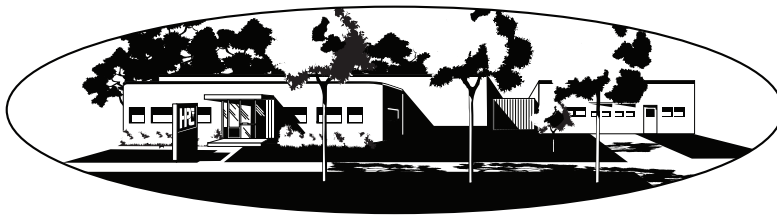
Parts Designation

Designación de Partes

Désignation de Pièces



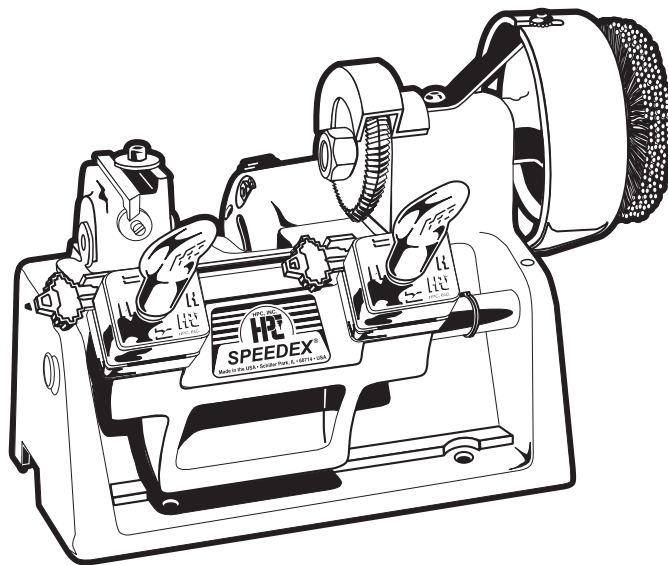
HPC, Inc.



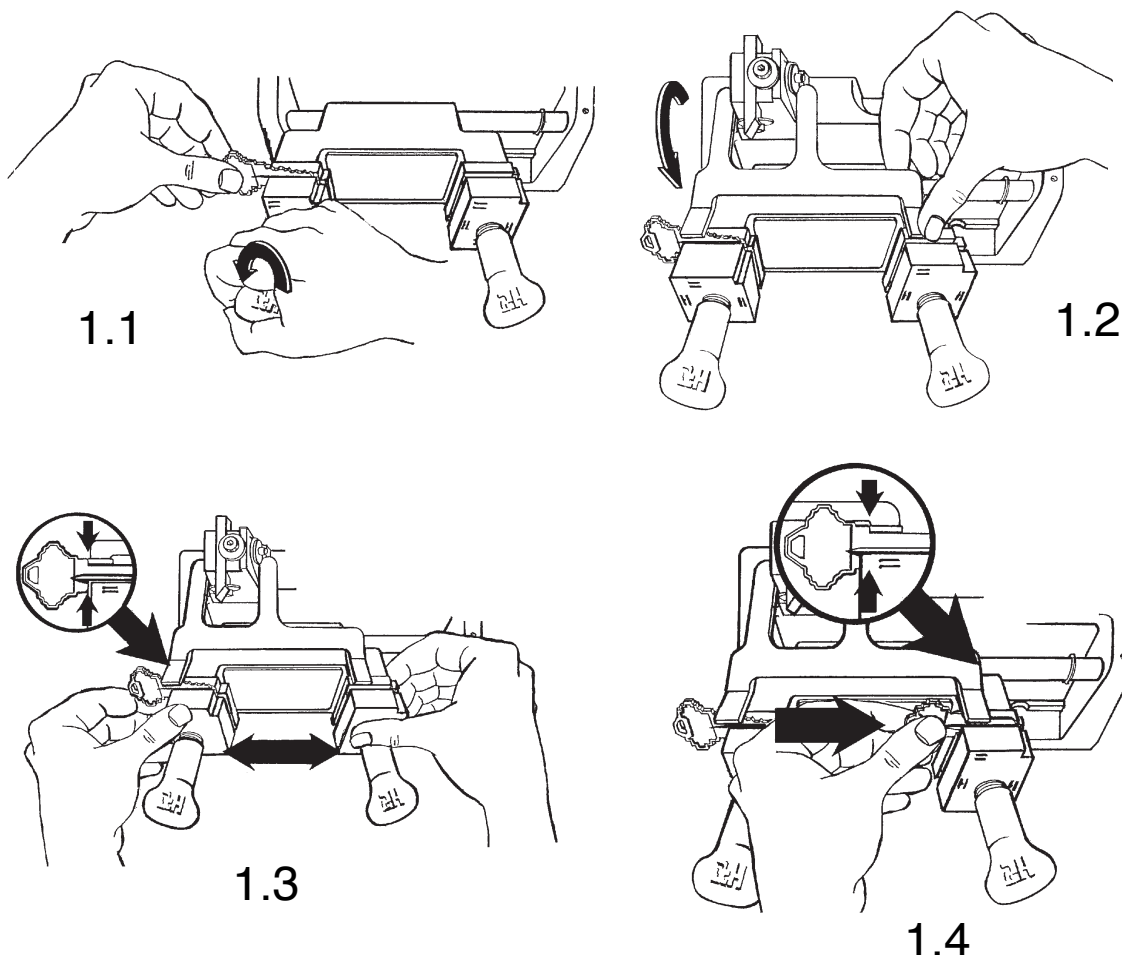
**Designer and
Manufacturer of
Security Products
since 1956.**

1.0

**Standard Cutting
Hacer Llaves Comunes
Reproduction de Clefs Ordinaires**



Standard Cutting • Hacer Llaves Comunes Reproduction de Clefs Ordinaires



English

- 1.1. Insert key to be duplicated between jaws on tracer side. Tighten wing nut to lightly secure key in place.
- 1.2. Flip gauge arm down.
- 1.3. Adjust key shoulder (making it flush with gauge as shown) and tighten securely. Do not overtighten!
- 1.4. Similarly, gauge and clamp key blank to be cut between jaws on cutter side.

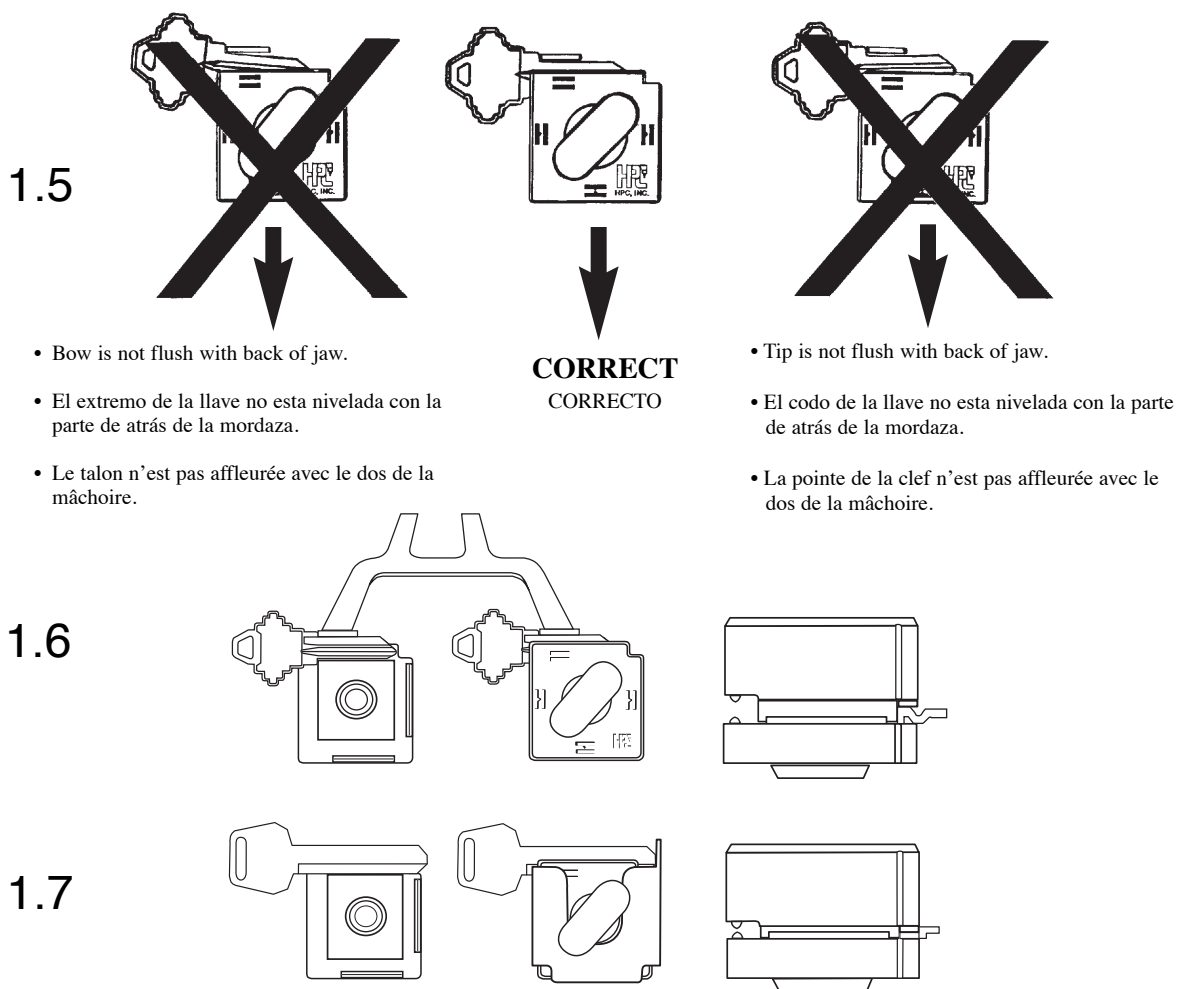
Español

- 1.1. Sostenga la llave original que quisiera duplicar.
- 1.2. Jale el calibrador hacía abajo.
- 1.3. Ajuste la llave original para nivelar su codo con el calibrador de la máquina como en el dibujo y apriete la mariposa. ¡No apriete demasiado!
- 1.4. De la misma manera, sostenga la llave en blanco en la otra mordaza para cortarla.

Français

- 1.1. Insérer la clef qui doit être reproduite.
- 1.2. Rabattre le bras du guide d'ajustement vers le bas.
- 1.3. Régler le talon de la clef (en l'affleurant avec le guide d'ajustement comme l'indique le dessin) et serrer. ****Ne pas trop serrer!**
- 1.4. Procéder de la même façon avec le blanc pour le tailler.

Standard Cutting • Hacer Llaves Comunes Reproduction de Clefs Ordinaires



English

- 1.5. Be sure to seat key flush with back of bottom jaw.
- 1.6. Typical shoulder gauging for standard keys.
- 1.7. Typical tip gauging.

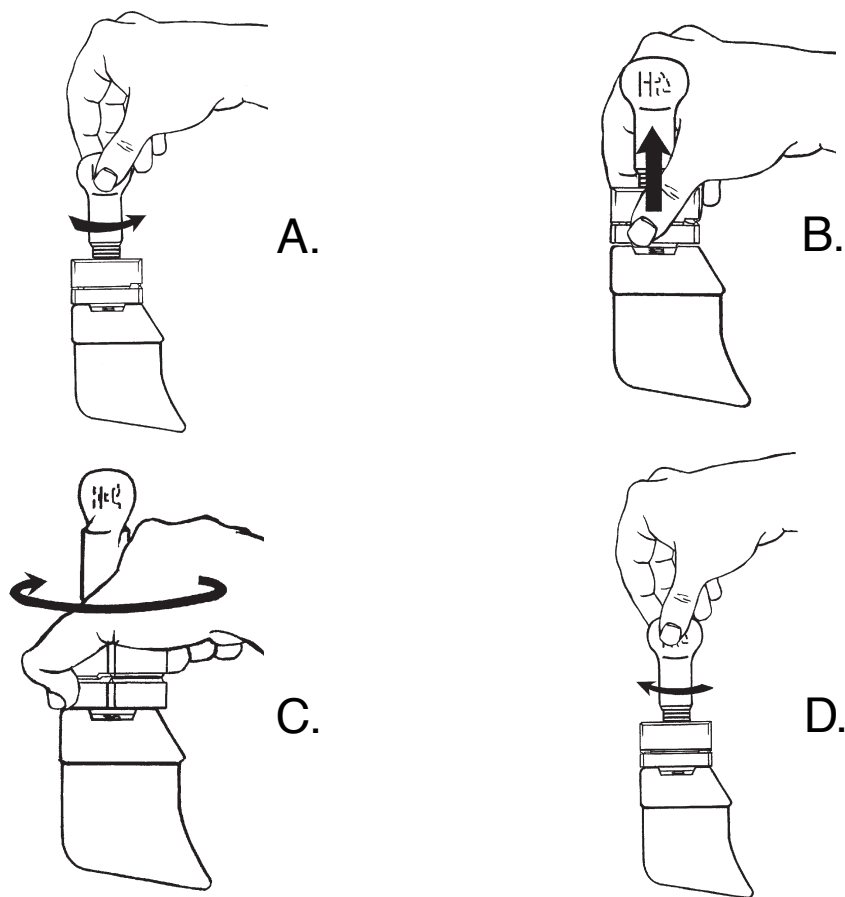
Español

- 1.5. Hay que estar seguro que la llave esté recta en la mordaza y nivelada con la parte de atrás de ella.
- 1.6. Modo típico de sostener llaves comunes de tipo Schlage.
- 1.7. Modo típico de sostener llaves.

Français

- 1.5. La clef doit être affleurée avec le dos de la mâchoire inférieure.
- 1.6. Calibrage habituel pour les clefs ordinaires.
- 1.7. Calibrage habituel en utilisant la pointe de la clef comme référence.

Standard Cutting • Hacer Llaves Comunes Reproduction de Clefs Ordinaires



1.8

English

1.8. To change sides:

- A) Select which side to use (see Fig. 1.9). Remove the key and loosen the wing nut.
- B) Grasp bottom jaw and lift upwards.
- C) Swivel to another side.
- D) Tighten wing nut. Repeat steps A-D for the other set of jaws.

Español

1.8. Para cambiar lados de la mordaza:

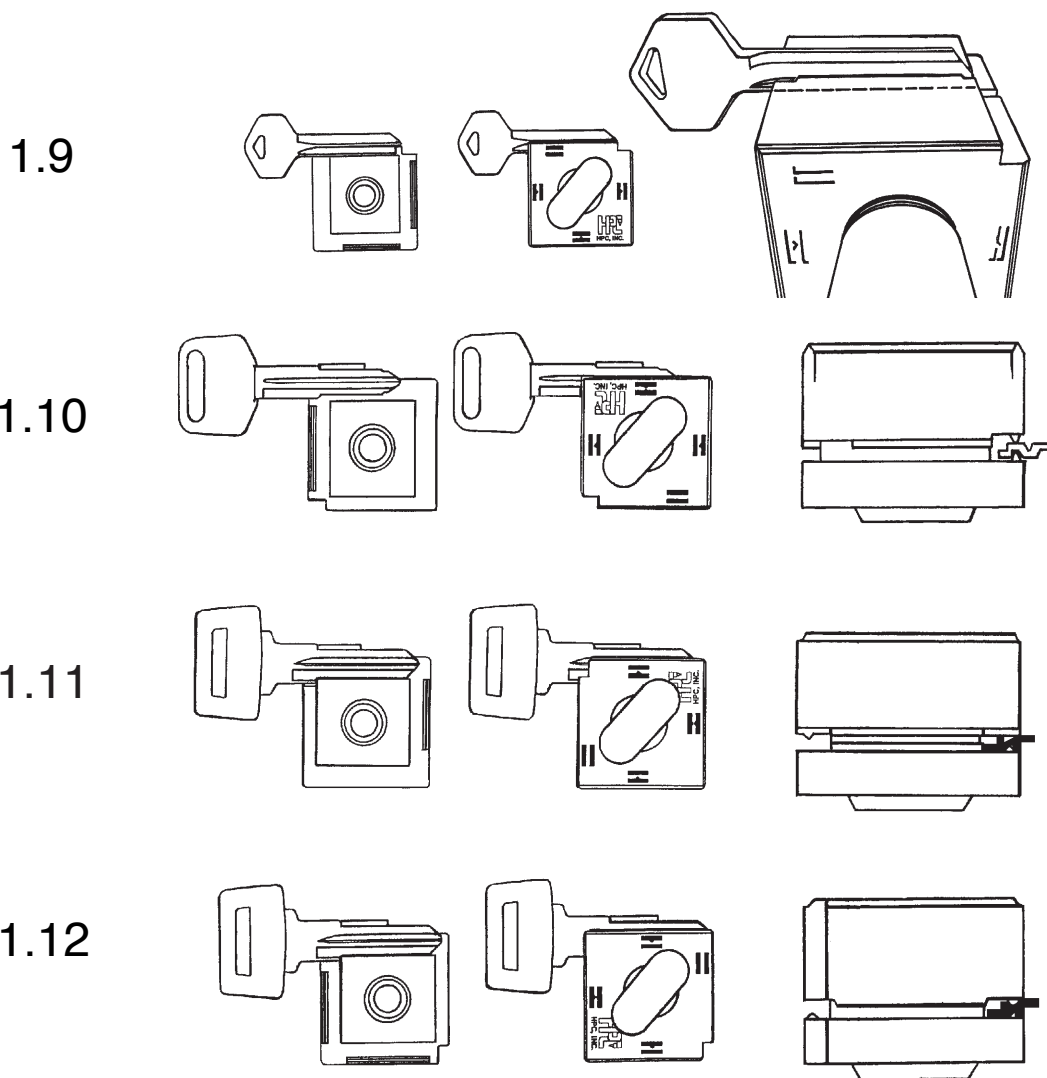
- A) Suelte la mariposa.
- B) Agarre la área nudosa de la mordaza inferior. Levántela hacia arriba.
- C) Girela a su otro lado.
- D) Apriete la mariposa.

Français

1.8. Pour changer l'étau de position:

- A) Desserrer l'écrou papillon.
- B) Saisir la mâchoire inférieure et la soulever.
- C) Tourner la mâchoire vers l'autre côté.
- D) L'étau est maintenant prêt à l'usage.

Standard Cutting • Hacer Llaves Comunes Reproduction de Clefs Ordinaires



English

- 1.9. (Jaw's side recommended for use on typical keys)
Special Best style tip gauging.
- 1.10. Double-sided keys for easy to hold keys.
- 1.11. Bottom "V" for hard to hold keys.
- 1.12. Top "V" for hard to hold keys.

Español

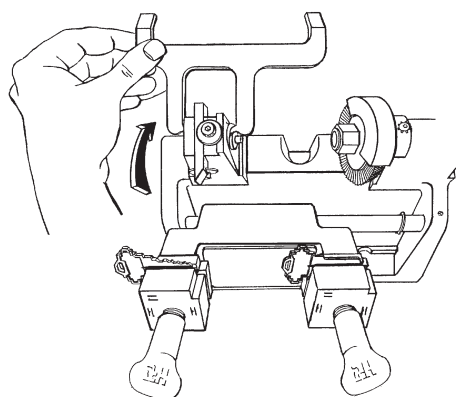
- 1.9. Modo de sostener y calibrar llaves de tipo Best.
- 1.10. Llaves de doble lado facil de sostener.
- 1.11. "V" de abajo difícil sostener.
- 1.12. "V" superior difícil sostener.

Français

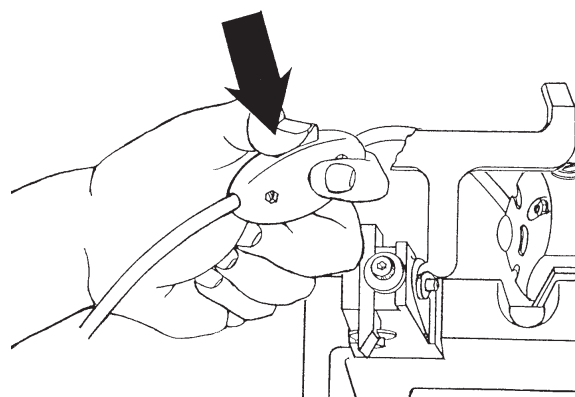
- 1.9. Calibrage des extrémités des clefs <<Best>>.
- 1.10. Les clefs à deux côtés sont faciles à tenir.
- 1.11. Le profil V inférieur est difficile à tenir.
- 1.12. Le profil V supérieur est difficile à tenir.

1.0

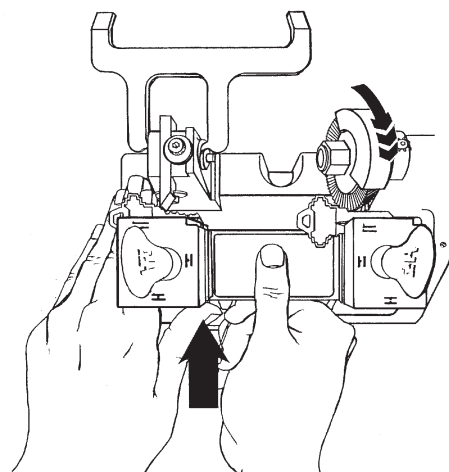
Standard Cutting • Hacer Llaves Comunes Reproduction de Clefs Ordinaires



1.13



1.14



1.15

English

- 1.13. Flip gauge arm back.
- 1.14. Turn on the machine.
- 1.15. Bring carriage up to engage tracer at shoulder.

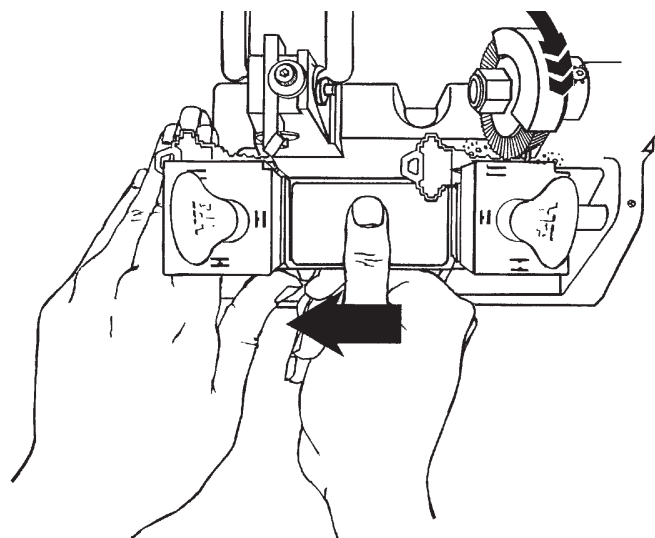
Español

- 1.13. Empuje calibrador hacia atrás.
- 1.14. Encienda la máquina por el botón.
- 1.15. Levante el carro para que la llave original toque la guía en el codo de la llave.

Français

- 1.13. Déplacer en arrière le bras du guide d'ajustement.
- 1.14. Démarrer la machine.
- 1.15. Lever le chariot pour engager le guide de coupe à la hauteur du talon de la clef.

Standard Cutting • Hacer Llaves Comunes Reproduction de Clefs Ordinaires

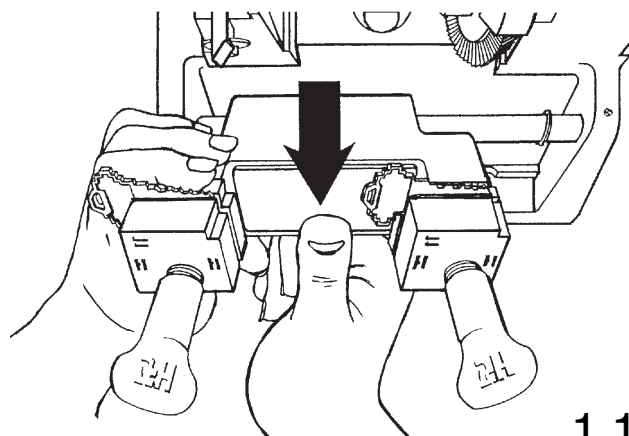


1.16

NOTE: Cutter is designed to cut in one direction only. Moving the carriage left to right (tip to bow) may damage cutter!

Fíjese que la cortadora es diseñada para mover en una sola dirección. El intento de usarla contra su dirección indicada puede hacer daños!

ATTENTION: Le couteau est dessiné pour tailler dans une seule direction. Si on essaye de la faire tailler de gauche à droite, on risque d'endommager le couteau.



1.17

English

- 1.16. **IMPORTANT!**
Move carriage from right to left (bow to tip) to duplicate key.
- 1.17. After first pass, move carriage down.

Español

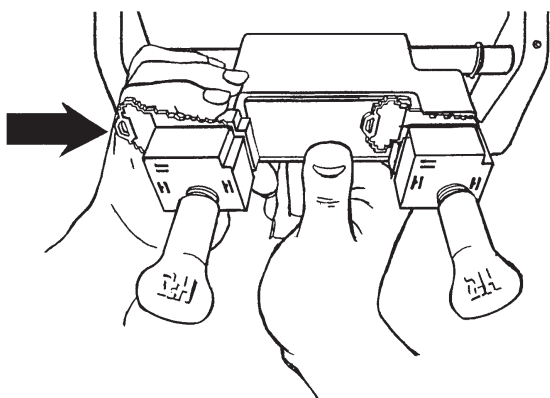
- 1.16. **¡IMPORTANTE!**
Mueva el carro de la derecha a la izquierda (del codo hasta el extremo de la llave) para hacer una copia.
- 1.17. Después de pasar la llave entera, jale el carro

Français

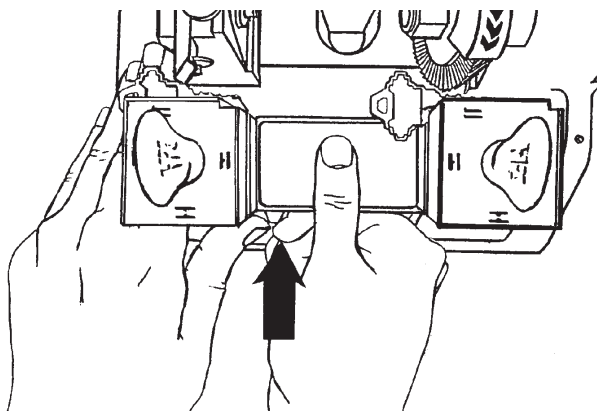
- 1.16. **IMPORTANT**
Déplacer le chariot de droite à gauche (de la tête vers la pointe de la clef) pour reproduire la clef.
- 1.17. Après la première passe, reculer le chariot.

1.0

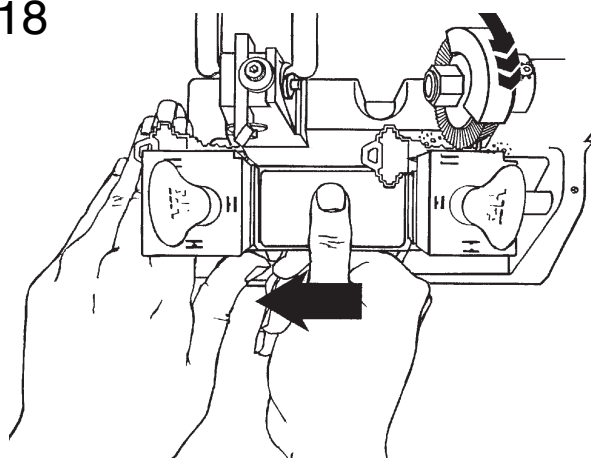
Standard Cutting • Hacer Llaves Comunes Reproduction de Clefs Ordinaires



1.18



1.19



1.20

English

- 1.18. Move to right.
- 1.19. Repeat 1.15 - 1.17 to make finishing pass.
- 1.20. Remember to always cut from right to left (bow to tip).
- 1.21. Key is now cut.

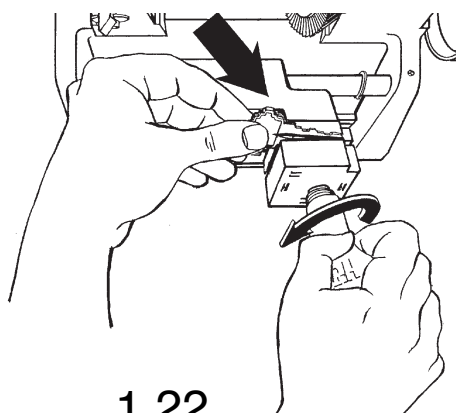
Español

- 1.18. Mueva el carro a la derecha.
- 1.19. De nuevo, levante el carro hasta que la llave original toque la guía en su codo y pase cortando por la llave una vez mas para acabar.
- 1.20. Siempre recuerde que se corte de la derecha a la izquierda.
- 1.21. La llave nueva esta lista.

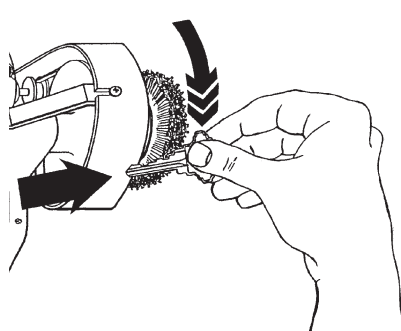
Français

- 1.18 Déplacer le chariot vers la droite.
- 1.19. Encore, engager le guide de coupe à la hauteur du talon de la clef et faire la passe de finition.
- 1.20. N'oublier pas de déplacer toujours le chariot de droite à gauche (de la tête vers la pointe de la clef) pour reproduire la clef.
- 1.21. La clef est maintenant taillée.

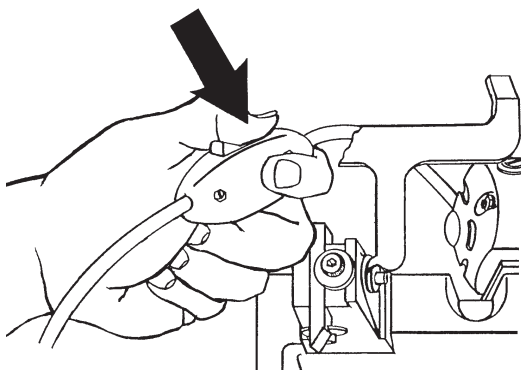
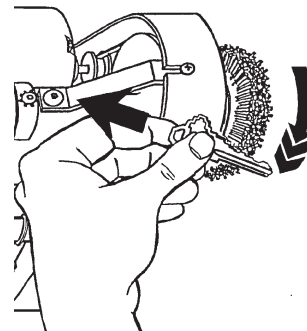
Standard Cutting • Hacer Llaves Comunes Reproduction de Clefs Ordinaires



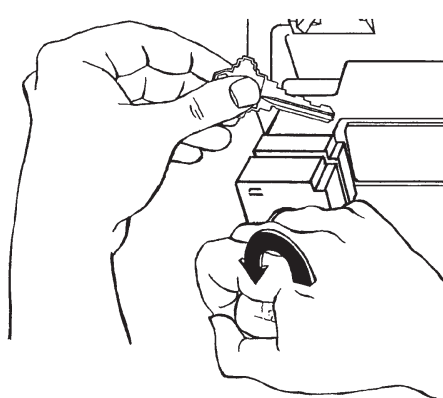
1.22



1.23



1.24



1.25

English

- 1.22. Turn off machine and unclamp key.
- 1.23. Turn on machine to brush both sides to deburr as shown.
- 1.24. Turn off machine.
- 1.25. Remove original key.

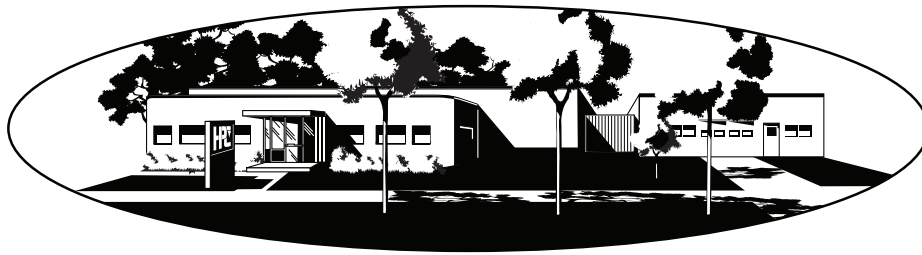
Español

- 1.22. Apague la máquina y saque la llave.
- 1.23. Encienda la máquina otra vez para poder usar el cepillo para limpiar los dos lados de la llave como se muestra en el dibujo.
- 1.24. Apague la máquina otra vez.
- 1.25. Saque la llave original del cliente.

Français

- 1.22. Arrêter la machine, puis débrider la clef.
- 1.23. Démarrer la machine pour ébavurer les deux côtés de la clef comme l'indique le dessin.
- 1.24. Arrêter la machine.
- 1.25. Sortir la clef originale.

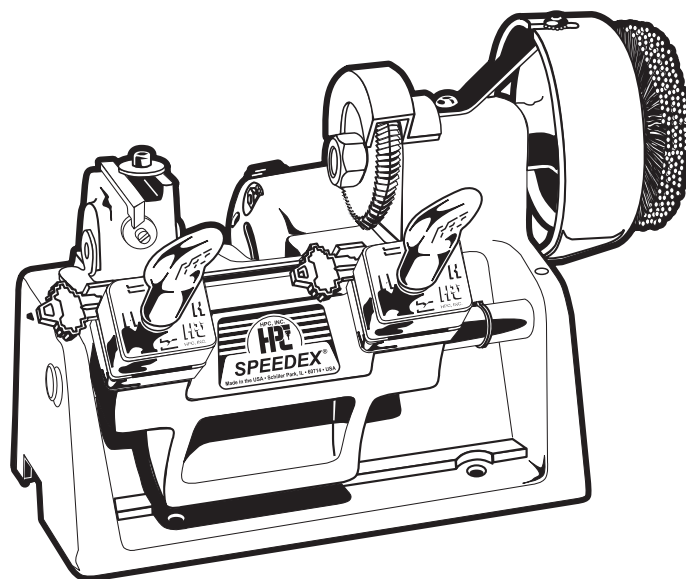
Visit us online at:



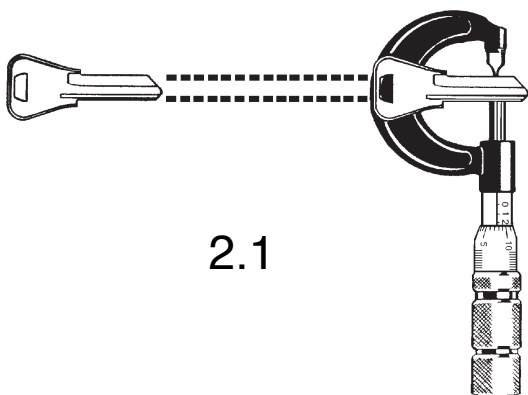
www.hpcworld.com

2.0

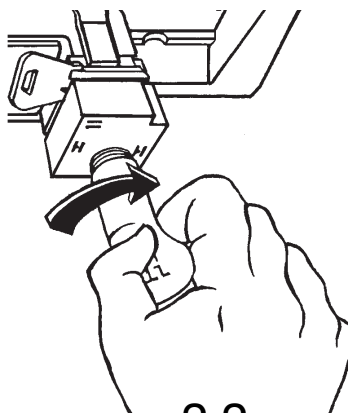
**Depth Adjustment
Ajuste de Profundidad
Réglage de la Profondeur de Découpage**



Depth Adjustment • Ajuste de Profundidad Réglage de la Profondeur de Découpage



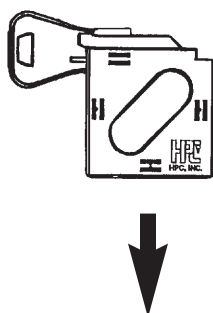
2.1



2.2



- Bow is not flush with back of jaw.
- El extremo de la llave no está nivelada con la parte de atrás de la mordaza.
- La tête n'est pas affleurée avec le dos de l'étau.



CORRECT
CORRECTO

2.3



- Tip is not flush with back of jaw.
- El codo de la llave no está nivelada con la parte de atrás de la mordaza.
- La pointe n'est pas affleurée avec le dos de l'étau.

English

- 2.1. Select two key blanks of same width and thickness.
- 2.2. Clamp both keys into clean jaws.
- 2.3. Be sure to seat key flush with back of bottom jaw.

Español

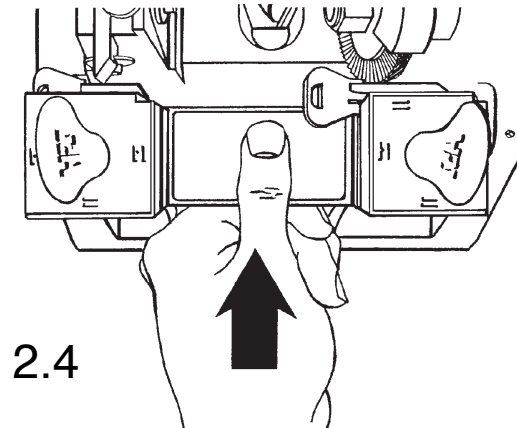
- 2.1. Consiga dos llaves en blancos iguales. Sugérimos que confirme sus medidas por uso de un micrómetro.
- 2.2. Sostenga las llaves en blancos en las mordazas. Es importante que las mordazas estén limpias!
- 2.3. Hay que estar seguro que la llave esté recta en la mordaza y nivelada con la parte de atrás de ella.

Français

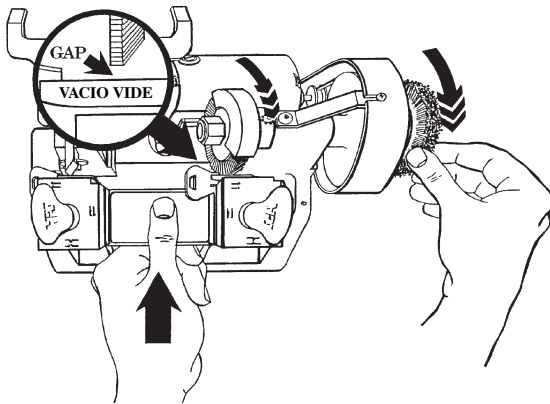
- 2.1. Choisir deux blancs de mêmes largeur et épaisseur.
- 2.2. Brider les deux clefs dans les étaux propres.
- 2.3. La clef doit être affleurée avec le dos de la mâchoire inférieure.

Depth Adjustment • Ajuste de Profundidad Réglage de la Profondeur de Découpage

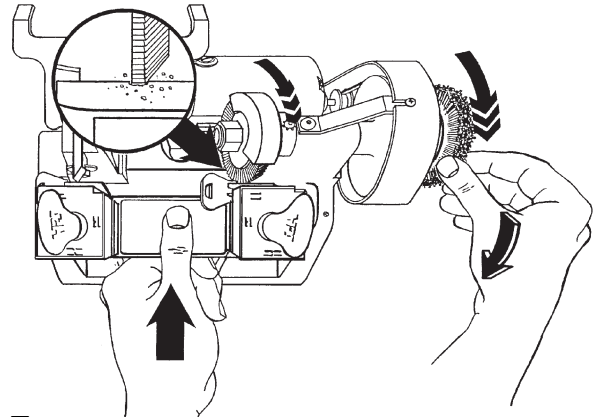
- You may wish to use a micrometer or caliper to measure a key cut from an original, in order to determine the adjustment needed.
- Puede ser que quisiera usar un micrómetro para medir una llave hecha de una llave original como guía del ajuste necesario.
- On peut utiliser un calibre ou un micromètre pour mesurer une clef taillée à partir d'un original afin de déterminer le réglage nécessaire.



2.4



- If cutter does not contact key, then machine is cutting too shallow.
- Si la cortadora no toca la llave, significa que la máquina esta cortando poca profunda.
- Si le couteau ne touche pas la clef, la machine ne coupe pas assez profondément.



2.5

- If cutter does cut into key, then machine is cutting too deep.
- Si la cortadora corta la llave, significa que la máquina esta cortando demasiada profunda.
- Si le couteau pénètre dans la clef, la coupe sera trop profonde.

English

- 2.4. Move carriage with keys upward to engage cutter and tracer.
- 2.5. Turn cutter manually by rotating brush and take note (see above).

Español

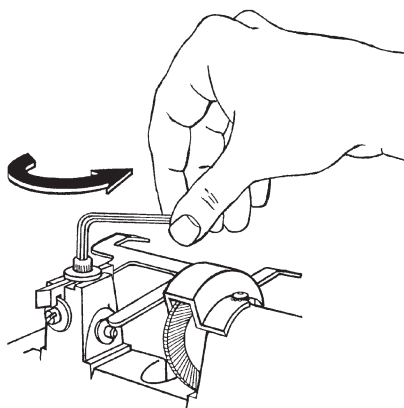
- 2.4. Mueva el carro hacía arriba para que la cortadora y guía toquen las llaves en las mordazas.
- 2.5. Gire el cepillo a mano para mover la cortadora y mire lo que pasa entre la llave y la cortadora.

Français

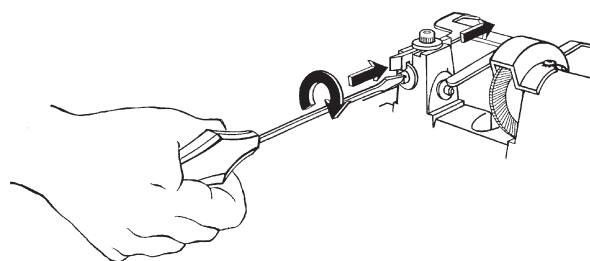
- 2.4. Déplacer vers le haut le chariot jusqu'à ce que le couteau et le guide de coupe s'appuient sur les clefs.
- 2.5. Tourner la brosse manuellement afin d'actionner la couteau et noter ce qui se passe entre la clef et le couteau.

2.0

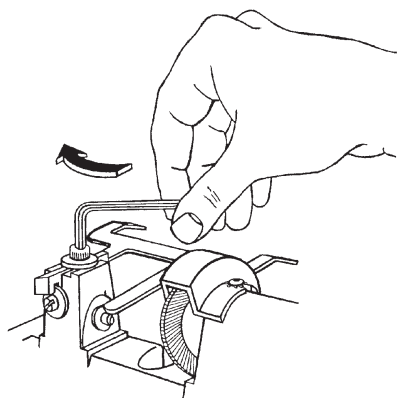
Depth Adjustment • Ajuste de Profundidad Réglage de la Profondeur de Découpage



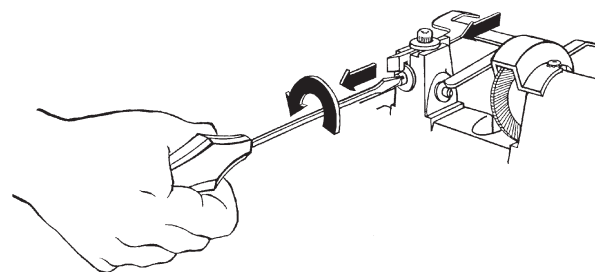
2.6



- Turn depth adjustment screw clockwise to make cuts deeper.
- Para cortar mas profundo, gire el tornillo a la derecha.
- Tourner vers la droite la vis de réglage de profondeur pour tailler plus profondément.



2.8



- Turn depth adjustment screw counter-clockwise to make cuts shallower.
- Para cortar menos profundo, gire el tornillo a la izquierda.
- Tourner vers la gauche la vis de réglage de profondeur pour tailler moins profondément.

2.7

English

- 2.6. Loosen clamp down screw.
- 2.7. Turn depth adjustment screw clockwise to correct cuts that are too shallow, or turn counter-clockwise to correct cuts which are too deep.
- 2.8. After adjustments are made, be sure to retighten clamp down screw.

Español

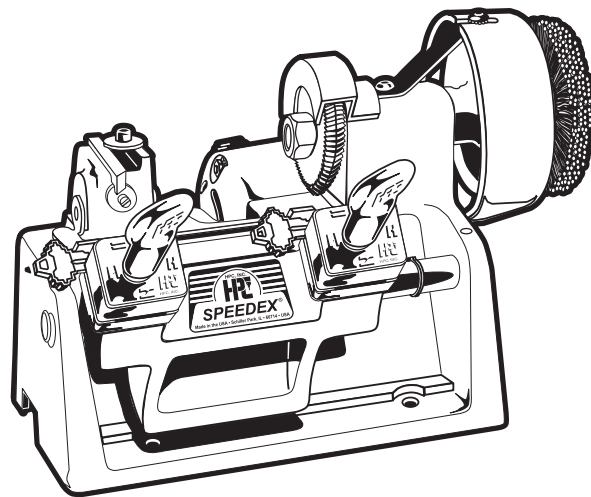
- 2.6. Suelte el tornillo que fija la guía en posición.
- 2.7. Gire a la derecha para arreglar cortes mas profundos y a la izquierda para arreglar cortes menos profundos.
- 2.8. Después de haber ajustada la profundidad de los cortes, hay que apretar de nuevo el tornillo encima de la guía.

Français

- 2.6. Desserrer la vis qui fixe le guide de coupe dans sa position.
- 2.7. Tourner vers la droite la vis de réglage pour corriger une coupe pas assez profonde, ou vers la gauche pour corriger une coupe trop profonde.
- 2.8. Après avoir fait les réglages, resserrer la vis qui fixe le guide de coupe.

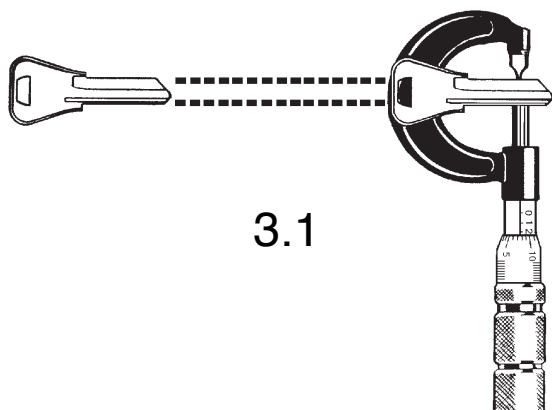
3.0

**Space Adjustment
Ajuste de Espacio
Réglage Longitudinal**

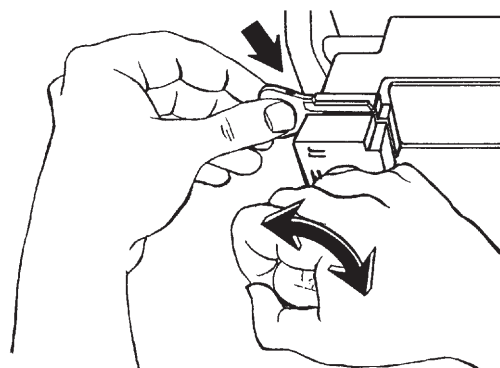


3.0

Space Adjustment • Ajuste de Espacio Réglage Longitudinal



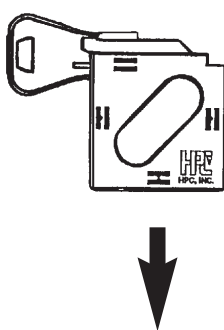
3.1



3.2



- Bow is not flush with back of jaw.
- El extremo de lallave no esta nivelada con la parte de atrás de la mordaza.
- La tête n'est pas affleurée avec le dos de l'étau.



CORRECT
CORRECTO

3.3



- Tip is not flush with back of jaw.
- El codo de la llave no esta nivelada con la parte de atrás de la mordaza.
- La pointe n'est pas affleurée avec le dos de l'étau.

English

- 3.1. Select two key blanks of same width and thickness.
- 3.2. Load blank key in tracer side.
- 3.3. Be sure to seat key flush with back of bottom jaw.

Español

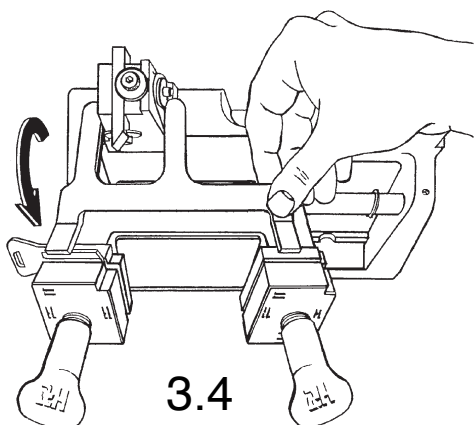
- 3.1. Consiga dos llaves en blancos iguales.
- 3.2. Sostenga una llave en blanco en la mordaza del lado de la guía.
- 3.3. Hay que estar seguro que la llave esté recta en la mordaza y nivelada con la parte de atrás.

Français

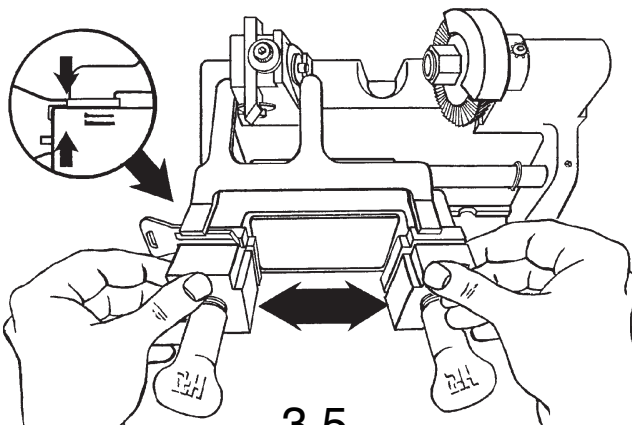
- 3.1. Choisir deux blancs de mêmes largeur et épaisseur.
- 3.2. Mettre le blanc dans l'étau de gauche.
- 3.3. Il faut affleurer la clef avec le dos de la mâchoire inférieure.

3.0

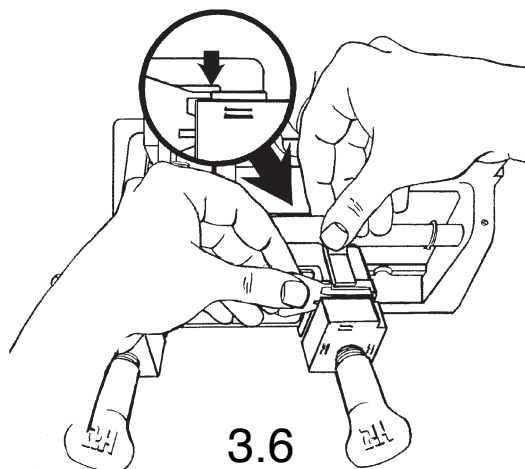
Space Adjustment • Ajuste de Espacio Réglage Longitudinal



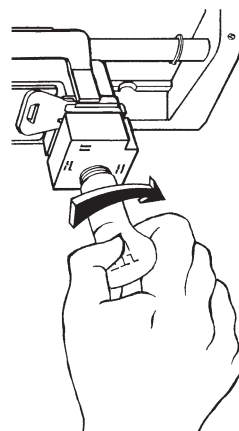
3.4



3.5



3.6



3.7

English

- 3.4. Flip gauge into contact with shoulder of key.
- 3.5. Be sure shoulder is in contact as shown.
- 3.6. Install second key into cutter side.
- 3.7. Tighten both keys.

Español

- 3.4. Ponga el calibrador en posición, tocando la llave que se muestra en el dibujo arriba.
- 3.5. El codo de la llave debe de estar en contacto con el calibrador como muestra la flecha.

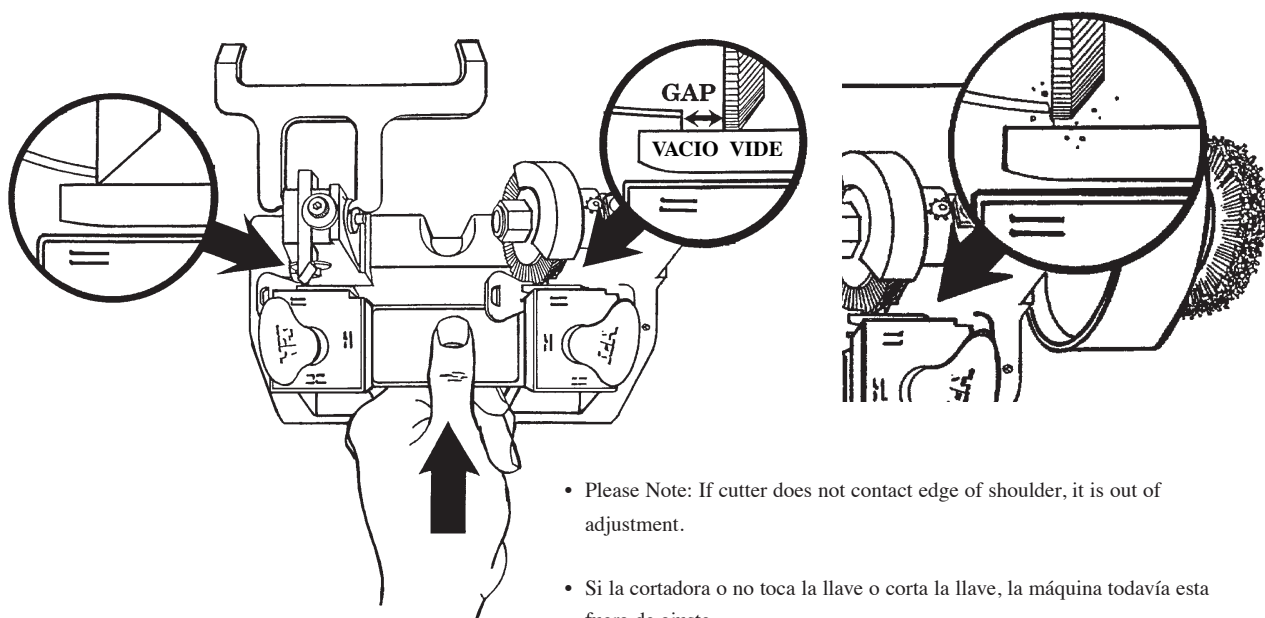
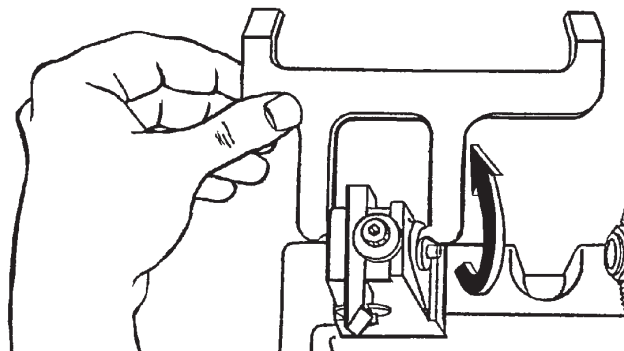
Français

- 3.4. Mettre le bras du guide d'ajustement en contact avec le talon de la clef.
- 3.5. Il faut que le talon soit en contact avec le guide de coupe comme l'indique le dessin.
- 3.6. Insérer la deuxième clef dans l'étau du côté du couteau.
- 3.7. Serrer les deux étaux en tournant les poignées.

3.0

Space Adjustment • Ajuste de Espacio Réglage Longitudinal

3.8



3.9

- Please Note: If cutter does not contact edge of shoulder, it is out of adjustment.
- Si la cortadora o no toca la llave o corta la llave, la máquina todavía esta fuera de ajuste.
- Attention: Si le couteau ne touche pas la clef ou si il la coupe, le couteau est mal réglé. Si le couteau coupe le talon de la clef, il faut utiliser une nouvelle clef pour compléter le réglage longitudinal.

English

- 3.8. Flip gauge arm up.
- 3.9. Bring tracer side key into contact with the left side of the copy dog and take note (see above).

Español

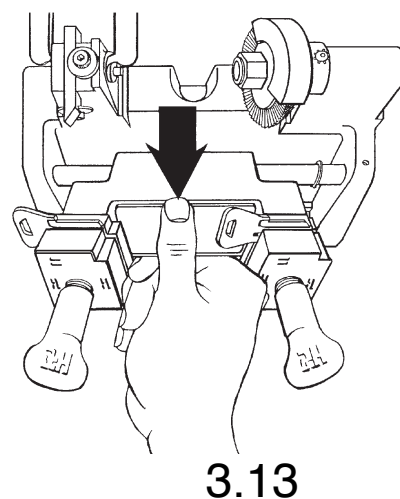
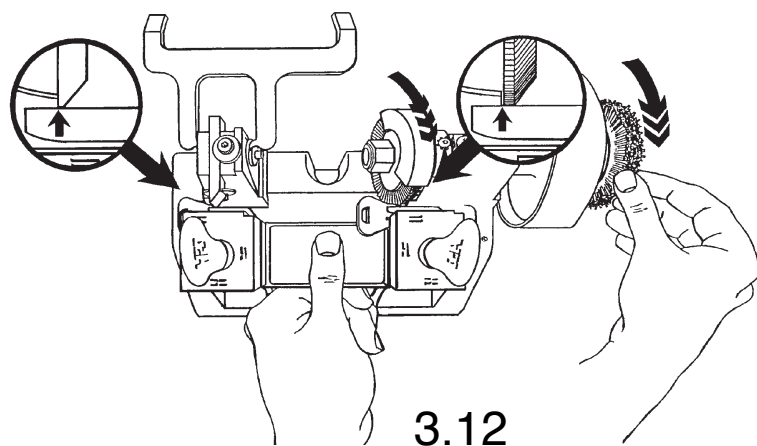
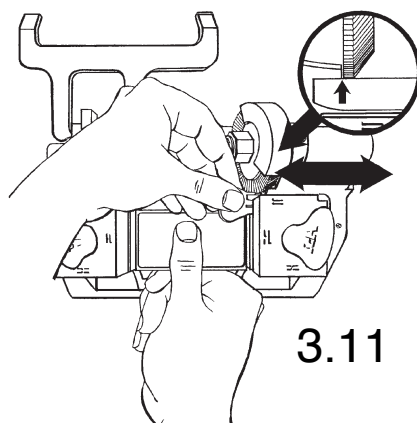
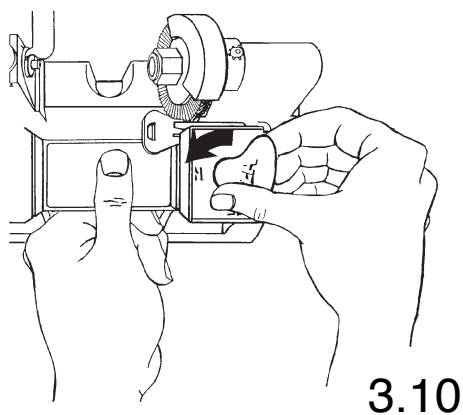
- 3.8. Empuje el calibrador hacia arriba.
- 3.9. Levante el carro para que la llave de la mordaza del lado de la guía toque la guía.

Français

- 3.8. Déplacer le guide d'ajustement vers le haut.
- 3.9. Lever le chariot jusqu'à ce que le guide de coupe touche la clef soutenue par l'étau.

3.0

Space Adjustment • Ajuste de Espacio Réglage Longitudinal



English

- 3.10 In order to proceed with space adjustment, first loosen key in cutter side.
- 3.11 Move key so it just barely scrapes key shoulder and tighten.
- 3.12 Again, check spacing by turning brush so that cutter is just barely scraping key shoulder.
- 3.13 Move carriage back.

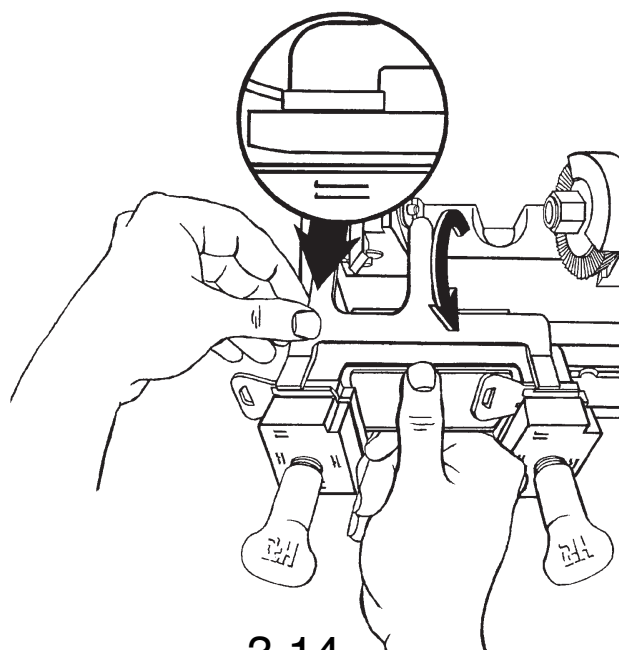
Español

- 3.10 Para proceder con el ajuste, suelte un poco la llave de la mordaza del lado de la cortadora.
- 3.11 Mueva la llave para que su codo apenas toque la cortadora y luego apriete la mariposa de nuevo.
- 3.12 Otra vez, averigüe el ajuste por girar a mano el cepillo y ver si la cortadora apenas toque el codo de la llave.
- 3.13 Jale el carro hacía abajo.

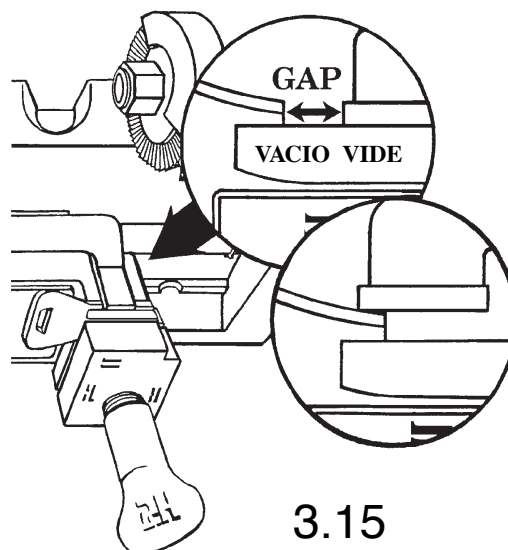
Français

- 3.10 Pour continuer le réglage longitudinal, desserrer la clef du côté du couteau.
- 3.11 Déplacer la clef pour que le couteau touche à peine le talon de la clef et serrer.
- 3.12 Déterminer l'espace en tournant la brosse et en regardant si le couteau touche le talon de la clef.
- 3.13 Reculer le chariot.

Space Adjustment • Ajuste de Espacio Réglage Longitudinal



3.14



3.15

English

- 3.14 Line up tracer side key with shoulder gauge as shown.
- 3.15 If key on cutter side does not contact gauge, or gauge is above key shoulder, you will need to adjust shoulder gauge arm.

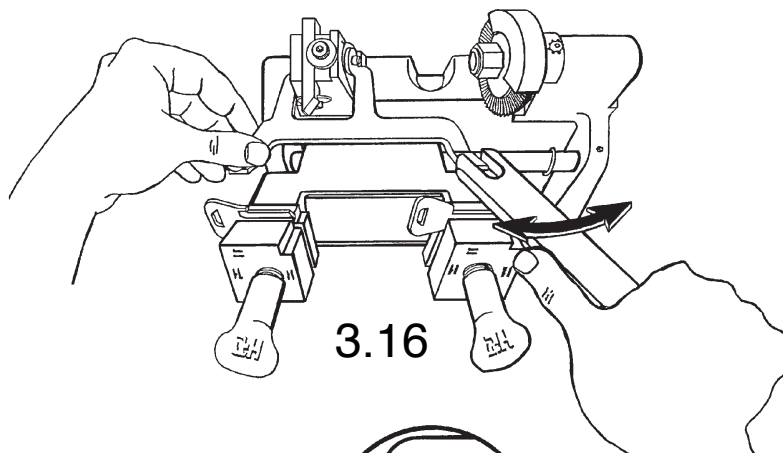
Español

- 3.14 Ahora, jale otra vez el calibrador y mueva el carro para que el calibrador toque el codo de la llave en la mordaza del lado de la guía.
- 3.15 Si la llave del otro lado no hace contacto precisamente en su codo con el calibrador, hay que ajustar el calibrador.

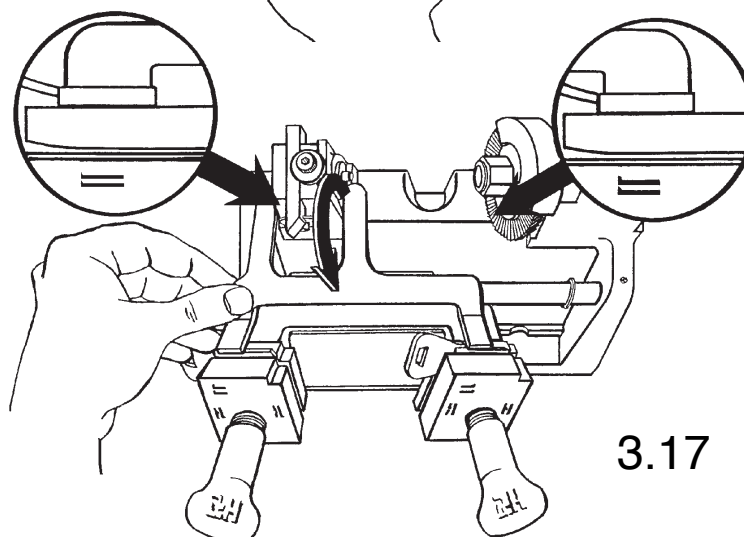
Français

- 3.14 Soulever le chariot en s'assurant que le bras gauche du guide d'ajustement s'appuie sur la clef de gauche.
- 3.15 Si le bras de droite du guide d'ajustement ne s'appuie pas sur la clef du côté du couteau ou s'il ne touche pas le coin du talon de la clef, il faut régler le guide d'ajustement.

Space Adjustment • Ajuste de Espacio Réglage Longitudinal



3.16



3.17

English

- 3.16 Gently grab and move cutter side of gauge using a wrench.
- 3.17 Be sure to check that gauge is now properly adjusted as shown. Calibration is now complete.

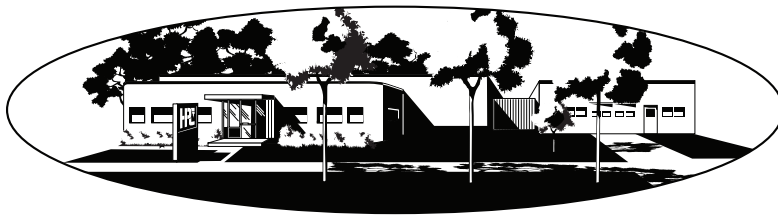
Español

- 3.16 De modo suave, agarre el calibrador del lado de la cortadora con una llave inglesa como se muestra arriba y doblelo un poco. (Llave inglesa del tamaño una pulgada viene con la máquina.)
- 3.17 Hay que confirmar que la guía esta ajustada como en el dibujo arriba. La calibración esta completa.

Français

- 3.16 Saisir doucement le bras du guide d'ajustement avec l'outil <<WRENCH-1>> (fourni) et le plier un peu.
- 3.17 S'assurer que le guide d'ajustement est bien réglé (comme l'indique le dessin). Le réglage est maintenant terminé.

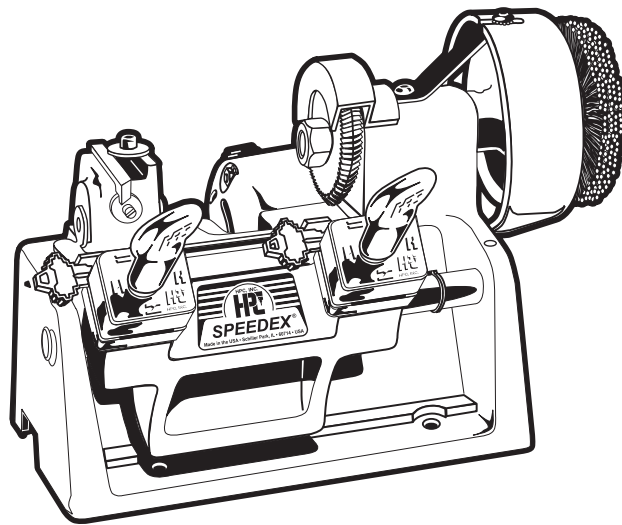
HPC, Inc.

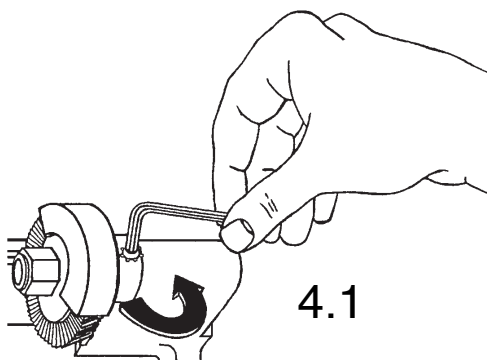


**Designer and
Manufacturer of
Security Products
since 1956.**

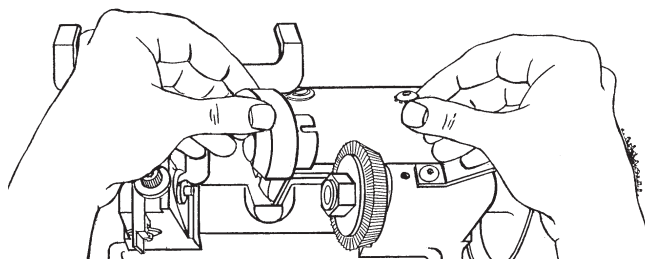
4.0

**Changing the Cutter
Ponga la Cortadora
Insérer la Couteau**

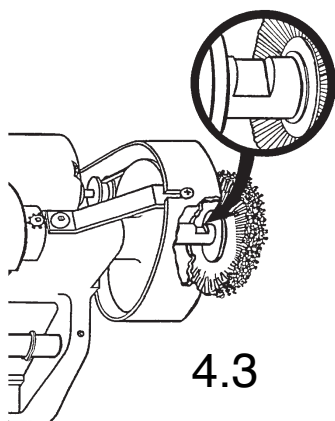




4.1



4.2



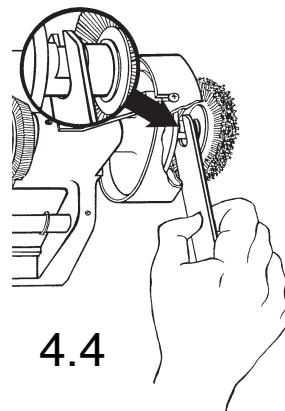
4.3



WRENCH-1



WRENCH-3



4.4

4.1. Loosen cutter guard screw.

4.2 Remove cutter guard.

4.3 Locate flats on cutter shaft.

4.4 Use WRENCH-1 to hold flats.

4.1 Suelte el tornillo que pega la cubierta de la cortadora.

4.2 Saque la cubierta de la cortadora.

4.3 Localice las porciones planas en el eje de la cortadora.

4.4 Use la herramienta para agarrar el eje por las porciones planas.

4.1 Desserrer la vis qui protège le couteau.

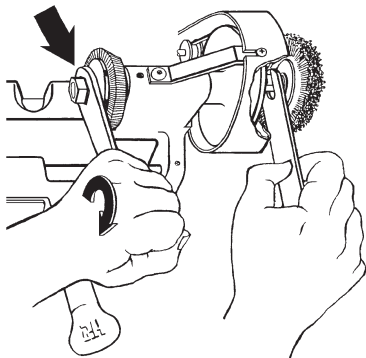
4.2 Enlever le protecteur du couteau.

4.3 Trouver la partie plate sur l'essieu du couteau.

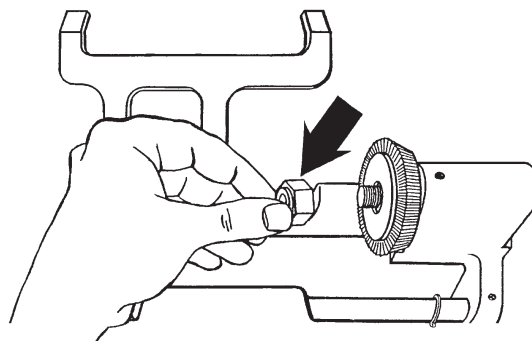
4.4 Utiliser le <<WRENCH-1>> pour saisir la partie plate.

4.0

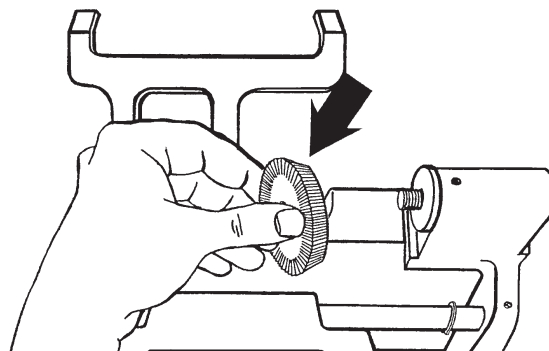
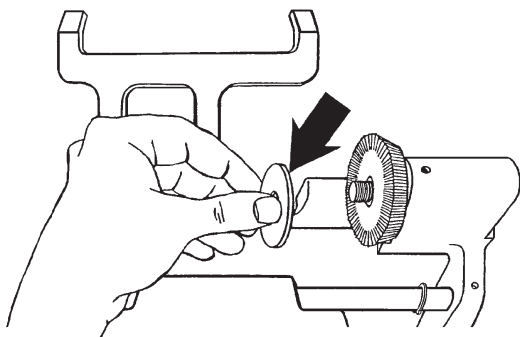
Changing the Cutter • Ponga la Cortadora Insérer la Couteau



4.5



4.6



English

4.5 Loosen cutter nut as shown.

- Please Note: Left hand thread.

4.6 Remove cutter nut.

4.7 Remove hold down washer.

4.8 Remove cutter.

Español

4.5 Tenga presente que la rosca es de la mano izquierda.

- Suelte la tuerca como se muestra.

4.6 Saque la tuerca de la cortadora.

4.7 Saque la arandela de la cortadora.

4.8 Saque la cortadora.

Français

4.5 Desserrer l'écrou du couteau comme l'indique le dessin.

- Attention: le filetage est à gauche.

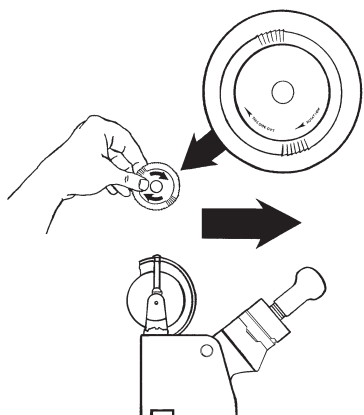
4.6 Enlever l'écrou du couteau.

4.7 Enlever la rondelle du couteau.

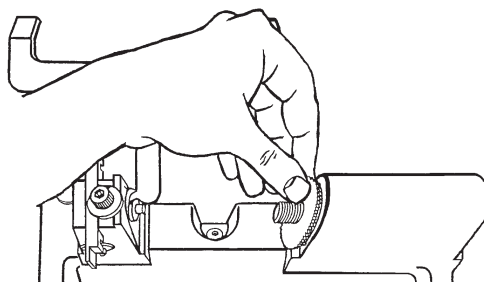
4.8 Enlever le couteau.

4.0

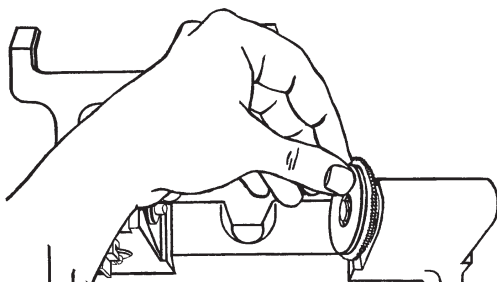
Changing the Cutter • Ponga la Cortadora Insérer la Couteau



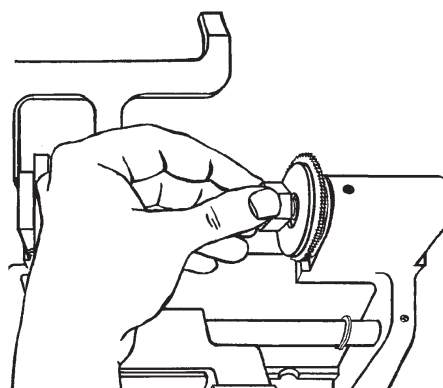
4.9



4.10



11



4.12

English

- 4.9 Note cutter rotation upon installation.
- 4.10 Install new cutter.
- 4.11 Install washer.
- 4.12 Install cutter nut.

- Please Note: Left hand thread.

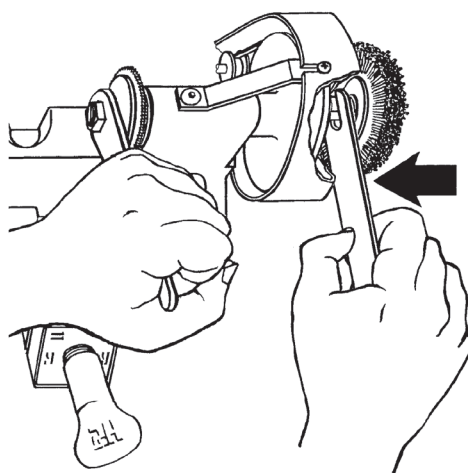
Español

- 4.9 Confirme la dirección de movimiento de la cortadora al ponerla.
- 4.10 Ponga la cortadora indicada para hacer llaves planas.
- 4.11 Ponga la arandela.
- 4.12 Ponga la tuerca de la cortadora.

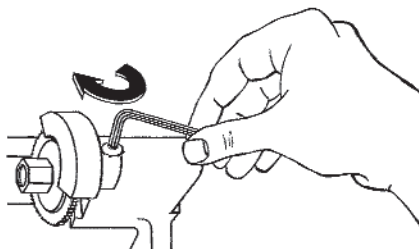
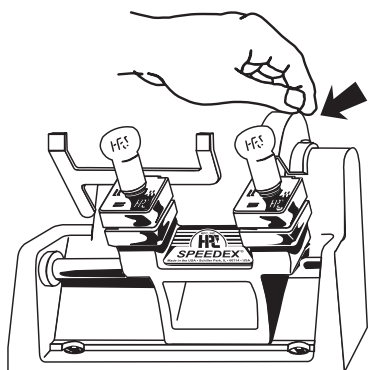
Français

- 4.9 Attention au sens de rotation du couteau pendant l'installation.
- 4.10 Installer la couteau à tailler des clefs en acier plat.
- 4.11 Insérer la rondelle.
- 4.12 Insérer l'écrou du couteau.
- Attention: le filetage est à gauche.

Changing the Cutter • Ponga la Cortadora Insérer la Couteau



4.13



4.14

English

- 4.13 Lightly tighten cutter nut.
- 4.14 Replace cutter guard and tighten cutter guard screw.
- 4.15 Plug in machine.

- Remember to check your depths before proceeding.

Español

- 4.13 Apriete la tuerca de la cortadora levemente.
- 4.14 Ponga la cubierta de la cortadora y apriete el tornillo.
- 4.15 Conecte la máquina.

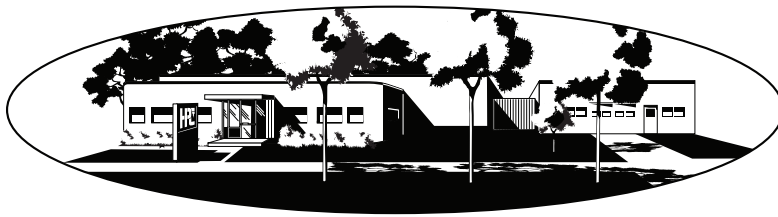
- Antes de proceder, confirme el ajuste de profundidad.

Français

- 4.13 Serrer légèrement l'écrou du couteau.
- 4.14 Remettre le protecteur du couteau et serrer sa vis.
- 4.15 Démarrer la machine. La machine est maintenant prête à reproduire des clefs en acier plat.

- Il faut vérifier les profondeurs avant de faire la reproduction.

HPC, Inc.



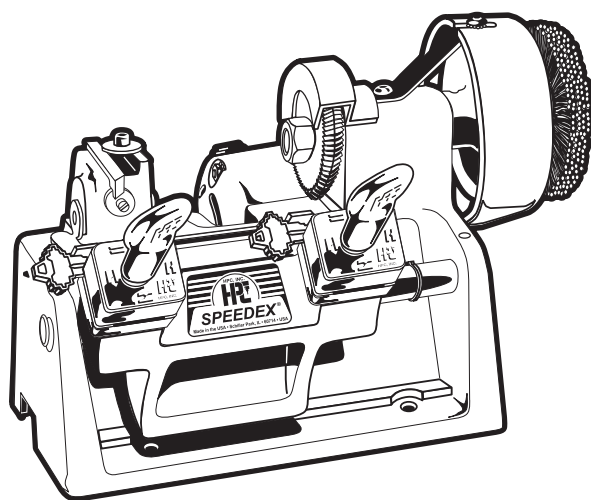
**Designer and
Manufacturer of
Security Products
since 1956.**

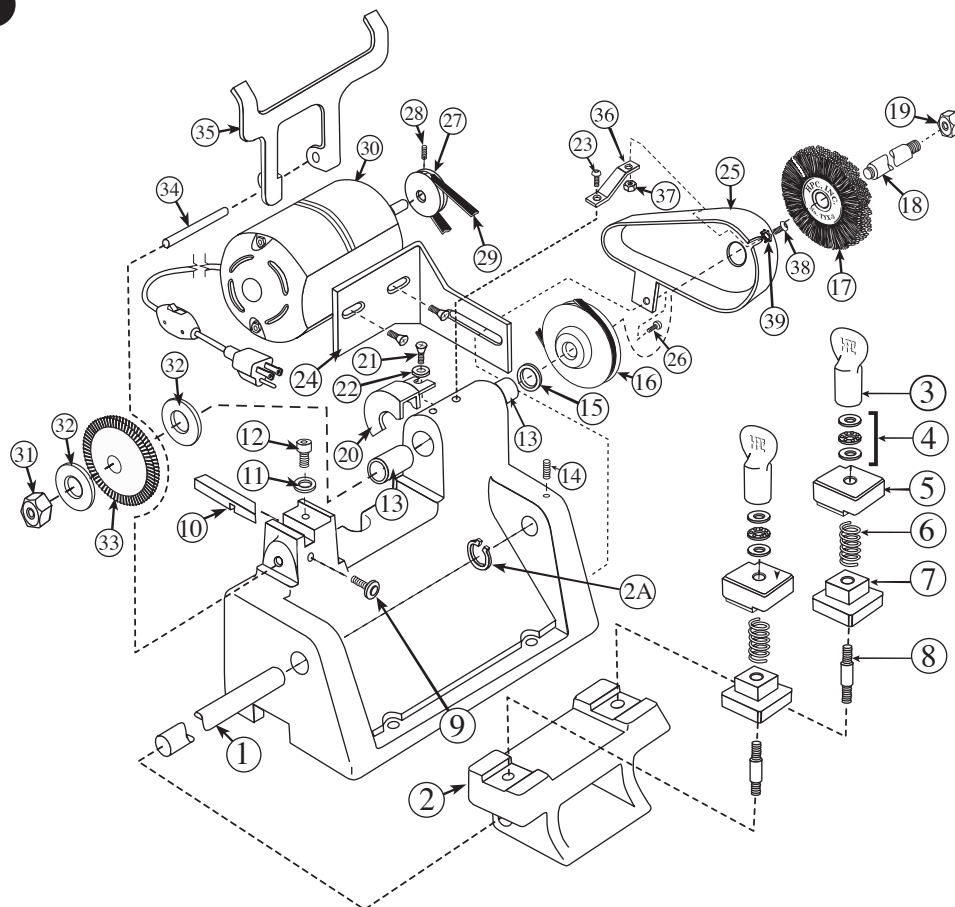
5.0

**Exploded View And Parts List, Preventive Maintenance,
Warranty and Service Information**

**Vista de Máquina Desarmada y Lista de Partes,
Mantenimiento y Garantía**

**Vue Éclatée de la Machine et Liste des Pièces, Entretien,
Garantie et Service**



**No. 9120RM**

#	Description	Stock #	#	Description	Stock #
1.	Carriage Shaft	9150-15	21.	Cap Screw	9100-17
2.	Carriage	CARR-9	22.	Washer	9100-17A
3.	Wing Nut	SNK-3	23.	Buttonhead Screw	9100-18A
4.	Washer/Bearing Set	BBW-2	24.	Motor Bracket	9120-BRKT
5.	Top Jaw	TJAW-4	25.	Belt Guard Assembly	9120-14
6.	Spring	9100-13	26.	Buttonhead Screw	9150-21
7.	Bottom Jaw	BJAW-4	27.	Motor Pulley	9120-30
8.	Vise Stud	STUD-4	28.	Snap Ring	9100-21A
9.	Adjusting Gib Screw	9100-27	29.	Belt For 9120	9120-BELT
10.	Tracer	9120-13	30.	Motor Assembly	9120-MOTOR
11.	Washer	9100-26	31.	Cutter Nut	9150-29
12.	Cap Screw	9100-28	32.	Cutter Washers (2)	9100-6
13.	Bearings	9100-21	33.	Cutter	CW-23RM
14.	Set Screw	9100-11	34.	Gauge Shaft	9100-3
15.	Fiber Washer	9100-20	35.	Key Gauge	9150-14
16.	Machine Pulley	9100-19	36.	Tieover Bracket	9160-TIE
17.	Brush	TYX-3	37.	Nut	CM-50148
18.	Cutter Shaft	9160-3	38.	Screw	9100-17
19.	Brush Nut	9100-25	39.	Lock Washer	9100-17A
20.	Cutter Guard	9100-16			

LUBRICATION, PREVENTIVE MAINTENANCE, GUARANTEE, and REPAIRS

1. **BEARINGS and SLIDING SURFACES** – These are to be given a light coat of a light grease at least every six months.
2. **EXPOSED STEEL SURFACES** – All remaining exposed steel shafts, etc., should be sprayed with WD-40 or equivalent light oil every six months. Wipe off any excess.
3. **CLEANING** – Remove all brass chips, dirt, and grit from the surface of your machine daily with a soft bristle brush. Take particular care in keeping the key vise jaw area clean and free of all residue build-up.
4. **CUTTER SHAFT AREA** – The bearings used are “OIL-LITE” and require no additional lubrication.
5. **GUARANTEE** – The machine is fully guaranteed for 90 days from the date of purchase, against factory defects in material and workmanship. Mail the warranty card to HPC immediately, to validate your guarantee. Should your machine require factory repairs, it should be packed securely, along with a letter stating clearly what you feel the problem is, and returned to the factory.

During the 90 day warranty period, you will be billed for the handling and shipping only. Neither HPC, Inc., nor its distributors have “loaner machines” available.

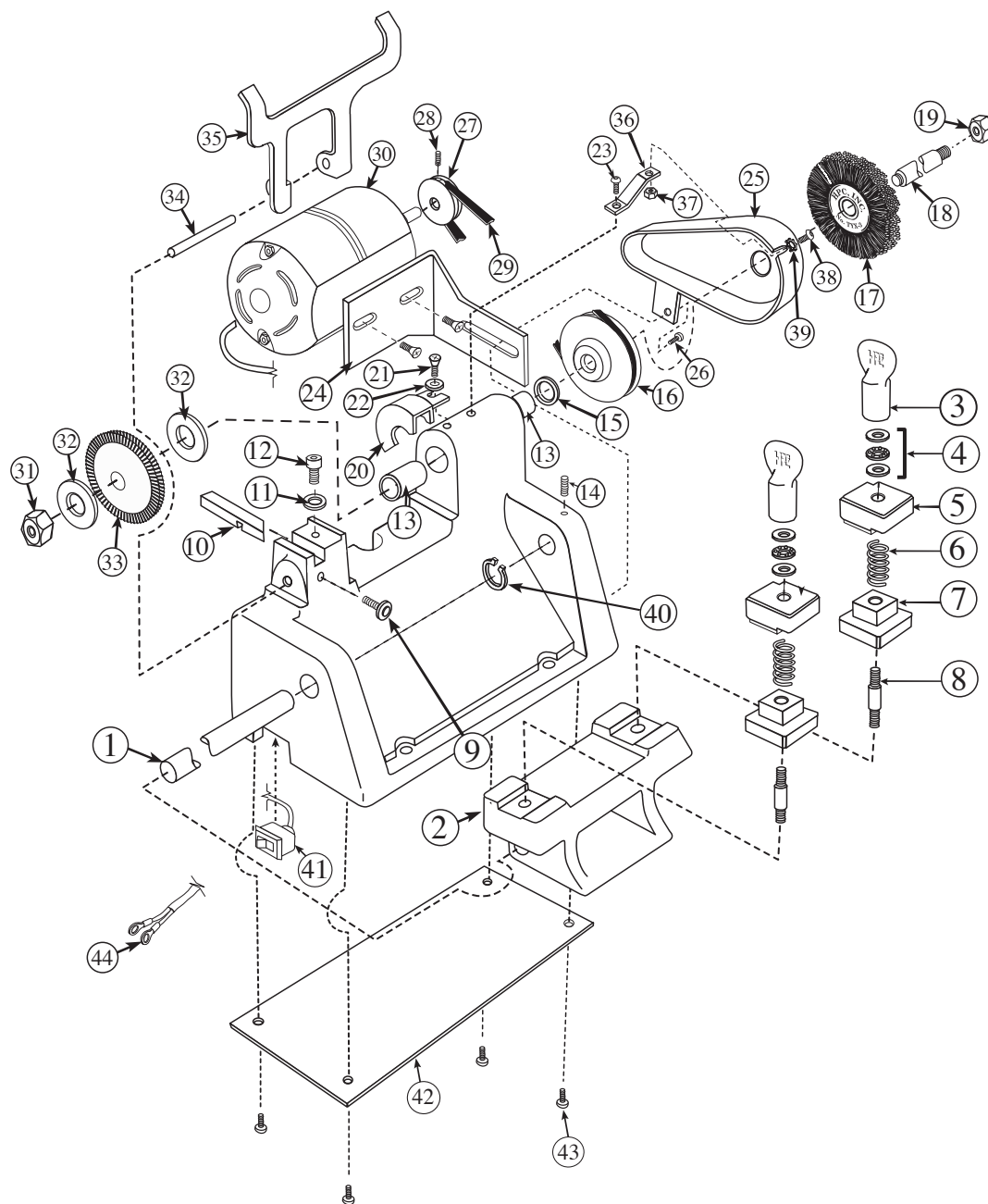
HPC SERVICE CENTER

If the need should arise, please note the following in order to assure you, our customer, of prompt service on your key machine repair:

1. The HPC Service Center answers questions involving key machines and related parts Monday through Friday from 8:00am to 3:30pm Central Time.
2. **REPAIRS** – The preventive maintenance and recalibration of depth and space, as fully outlined in this manual, are the only *repairs* or *adjustments* suggested. Every effort has been made to thoroughly field test every machine for both permanent shop and/or service truck installations. Internal operating mechanisms, while extremely simple in function and design, are *factory repairable only*. Additional repair charges may be incurred by attempting to fix these type of repairs yourself.
3. Parts for repairing any HPC key machine can be purchased directly through the Service Center by calling our toll-free number: 1-800-323-3295. When ordering any parts over the phone, please have a list of the part numbers and descriptions ready to expedite the ordering process. If the parts are needed in a hurry, they can be sent out UPS Next Day Air. There is an extra cost incurred when parts are shipped this way, and UPS does not deliver on weekends or some holidays.
4. If you need to send an HPC key machine in for repair, pack the machine securely in a box or container strong enough to prevent damage during shipping. (the complete original packaging if possible) Also be sure that your machine is equipped with an HPC cutter when it is sent in for repairs. Include a letter explaining exactly what type of problem you are having and any other work you may want done on the machine. Make sure your address and phone number are on the letter as well as the name of someone we can contact if the need arises while repairing your machine. Our shipping address is:

**HPC, Inc.
Attn: Service Center
3999 N. 25th Avenue
Schiller Park, IL 60176**

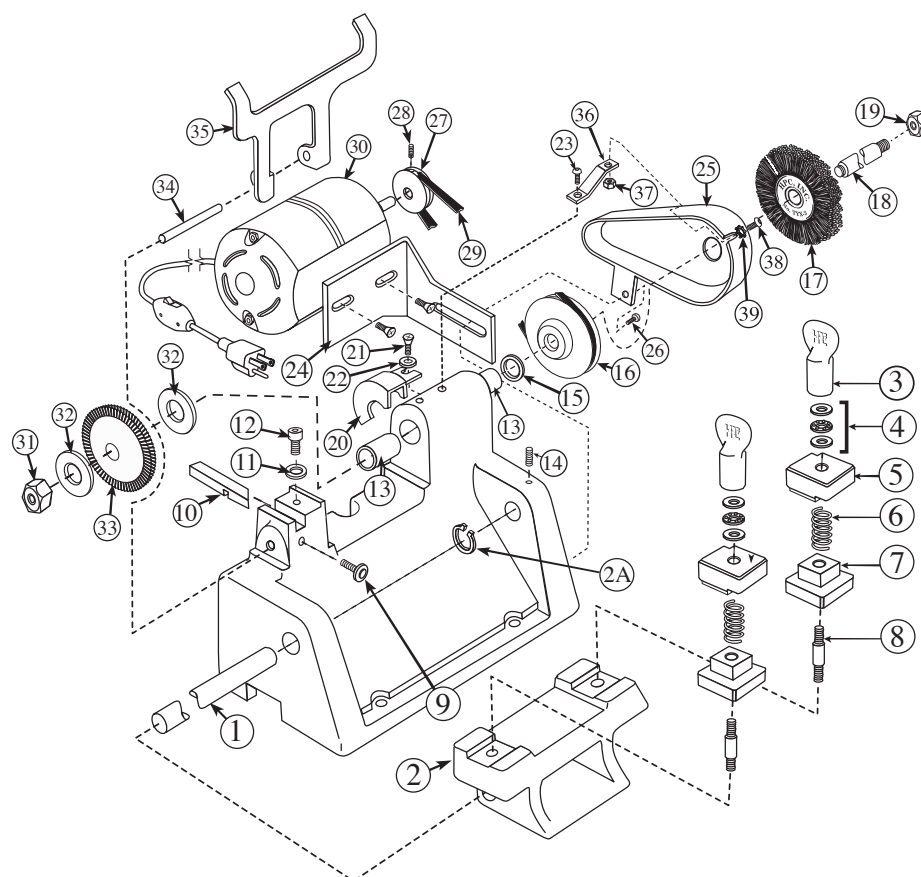
5. The usual method of payment for key machine parts is C.O.D. Other methods of payment include Visa, Mastercard or pre-paying your order with a check. If you wish to have your HPC distributor billed for the cost of repairs, they will have to call in with approval of the billing and a purchase order for the work being done, before the machine is repaired. Unless otherwise specified, key machines that are not under warranty will be shipped C.O.D. via UPS after the repairs have been made.
6. If you wish for the service department to call you with an estimate for repair of your machine, please specify this request in writing.
7. If while inspecting your machine our service department discovers additional problems not listed in your note, a service technician will call you with this information and the estimated charges to repair.
8. If no request is made for HPC to call with a repair estimate, but the cost is expected to exceed \$250.00 or 25% of the cost of a new machine, you will be contacted with this information.
9. You will be contacted if the C.O.D. amount will exceed \$250.00.
10. If after informing you of the repair estimate it becomes apparent that the cost will be higher, you will receive a call informing you of the additional charges before any additional work is done.



No. 9120RMDC

No. 9120RMDC

<u>#</u>	<u>Description</u>	<u>Stock #</u>	<u>#</u>	<u>Description</u>	<u>Stock #</u>
1.	Carriage Shaft	9150-15	23.	Buttonhead Screw	9100-18A
2.	Carriage	CARR-9	24.	Motor Bracket	9120-BRKT
3.	Wing Nut	SNK-3	25.	Belt Guard Assembly	9120-14
4.	Washer/Bearing Set	BBW-2	26.	Buttonhead Screw	9150-21
5.	Top Jaw	TJAW-4	27.	Motor Pulley	9120-30
6.	Spring	9100-13	28.	Set Screw	9100-11
7.	Bottom Jaw	BJAW-4	29.	Belt For 9120	9120-BELT
8.	Vise Stud	STUD-4	30.	DC Motor	9120-DCMOTOR
9.	Adjusting Gib Screw	9100-27	31.	Cutter Nut	9150-29
10.	Tracer	9120-13	32.	Cutter Washers (2)	9100-6
11.	Washer	9100-26	33.	Cutter	CW-23RM
12.	Cap Screw	9100-28	34.	Gauge Shaft	9100-3
13.	Bearings	9100-21	35.	Key Gauge	9150-14
14.	Set Screw	9100-11	36.	Tieover Bracket	9160-TIE
15.	Fiber Washer	9100-20	37.	Nut	CM-50148
16.	Machine Pulley	9100-19	38.	Screw	9100-17
17.	Brush	TYX-3	39.	Lock Washer	9100-17A
18.	Cutter Shaft	9160-3	40.	Snap Ring	9100-21A
19.	Brush Nut	9100-25	41.	Switch	9160-SW
20.	Cutter Guard	9100-16	42.	Bottom Cover	9120-COVER
21.	Cap Screw	9100-17	43.	Screws 6-32 x 3/8"	22-48
22.	Washer	9100-17A	44.	DC Cable	DC-CABLE



No. 9120RM

#	DESCRIPCIÓN	# EN CATÁLOGO	#	DESCRIPCIÓN	# EN CATÁLOGO
1.	Eje de Carro	9150-15	21.	Tornillo	9100-17
2.	Carro	CARR-9	22.	Arandela	9100-17A
3.	Mariposa	SNK-3	23.	Tornillos (2)	9100-18A
4.	Arandela/Cojinete	BBW-2	24.	Soporte del Motor	9120-BRKT
5.	Mordaza Superior	TJAW-4	25.	Protector de Banda	9120-14
6.	Resorte	9100-13	26.	Tornillo	9150-21
7.	Mordaza Inferior	BJAW-4	27.	Polea del Motor	9120-30
8.	Tornillo de Presion	STUD-4	28.	Anillo de Pegar	9100-21A
9.	Tornillo de Ajuste	9100-27	29.	Banda	9120-BELT
10.	Guia	9120-13	30.	Motor Ensamblado	9120-MOTOR
11.	Arandela	9100-26	31.	Tuerca de Cortador	9150-29
12.	Tornillo	9100-28	32.	Arandellas del Cortador (2)	9100-6
13.	Cojinete	9100-21	33.	Cortadora	CW-23RM
14.	Tornillo	9100-11	34.	Eje de Guia	9100-3
15.	Arandela de Fibra	9100-20	35.	Guia de Llave	9150-14
16.	Polea	9100-19	36.	Soporte del Protector	9120-14
17.	Cepillo	TYX-3	37.	Tuerca	CM-50148
18.	Eje de Cortador	9160-3	38.	Tornillo	9100-17
19.	Tuerca del Cepillo	9100-25	39.	Arandela de Presion	9100-17A
20.	Protector del Cortador	9100-16			

LUBRICACIÓN, MANTENIMIENTO, Y GARANTÍA

1. **COJINETES Y SUPERFICIES QUE CORREN** – Hay que poner una cubierta de aceite muy leve cada seis meses.
2. **SUPERFICIES DE ACERO NO PINTADAS** – Hay que poner una cubierta de aceite muy leve (como WD-40) cada seis meses. Saque exceso de aceite.
3. **LIMPIEZA** – Saque diariamente polvo de metal de la superficie de la máquina con cepillo suave.
4. **MOTOR** – El motor viene con cojinetes sellos que no requieren lubricación.
5. **ÁREA DE EJE DE LA CORTADORA** – Los cojinetes son de "OIL-LITE" y no requieren lubricación adicional.
6. **GARANTÍA** – Esta máquina tiene una garantía completa de noventa días de la fecha de la compra que cubre defectos en la fabricación y materiales. Le pedimos que nos devuelva por correo la tarjeta incluida inmediatamente para poner en vigor su garantía. Si su máquina requiere reparación, debiera empacarla de modo seguro, y, conjunto con una carta que da explicación clara del problema, enviarla a la fábrica.

Si hay necesidad de reparación durante el período de los noventa días de la garantía, se le hará un cargo de flete nada mas. Ni HPC, INC., ni sus distribuidores autorizados tienen disponible máquinas de prestar.

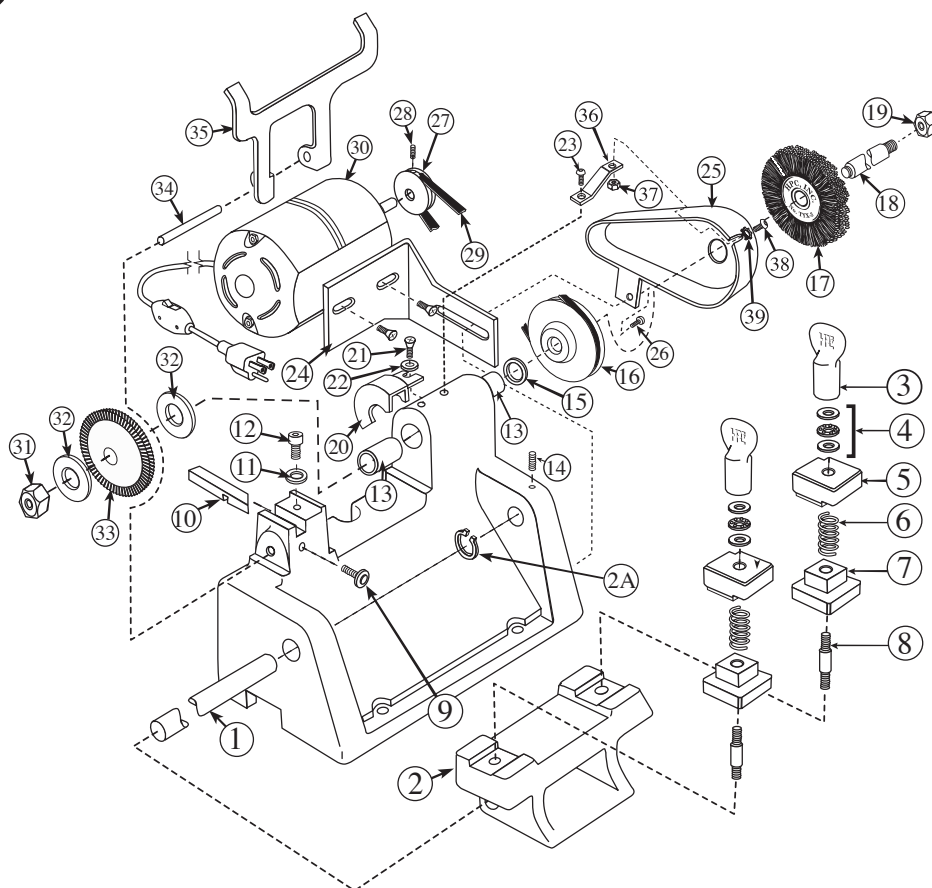
CENTRO DE SERVICIO DE HPC

Si existe la necesidad de servicio respecto a su máquina, favor hacer contacto con nuestro centro de servicio según los siguientes datos para recibir arreglos:

1. El Centro de Servicio de HPC hace contestación de preguntas respecto a máquinas desde el lunes hasta el viernes de las 8:00am hasta las 3:30pm, hora de Chicago.
2. **ARREGLOS** – Mantenimiento normal y el ajuste de espacio y profundidad son los únicos arreglos que sugerimos que el cliente haga personalmente. La máquina ha estado probado completamente para uso tanto en el taller, como en vehículo. Cualquier arreglos de los mecanismos de operación internos, deben de ser hechos por nuestros técnicos del CENTRO DE SERVICIO DE HPC. Intentos de arreglar tales cosas por parte del cliente podrían resultar en daños y costos adicionales.
3. Partes para cualquiera máquina de HPC se pueden comprar directamente del CENTRO DE SERVICIO DE HPC por llamar nuestro número de 800, 1-800-323-3295. Al llamar para pedir partes, favor tener una lista de los números de partes a mano para hacer mas rápido el proceso. Si de necesita las partes de urgencia, HPC puede enviarlas por el servicio de UPS se llama "Next Day Air." Tal servicio implica un costo adicional y UPS no entrega durante los fines de semanas ni en días de fiesta.
4. Si necesita enviar una máquina hasta nuestro CENTRO DE SERVICIO para un arreglo, favor empacarlo de modo de que se evita daños en el transporte. Además, favor estar seguro que su máquina viene con una fresa de HPC. Favor adjuntar una carta de explicación respecto al problema que muestra la máquina y cualquiera otra información respecto a arreglos que desea. Ponga su dirección y número de teléfono en la carta además del nombre de una persona que podemos llamar si tenemos la necesidad durante el arreglo de su máquina. La dirección donde se debe enviar la máquina es la siguiente:

HPC, Inc.
Attn: Service Center
3999 N. 25th Avenue
Schiller Park, IL 60176 USA

5. La forma normal de pago para partes es C.O.D. Entra las otras formas de pago son: VISA, MASTERCARD, o pago por adelantado con cheque. Si su distribuidor va a pagar los arreglos, es necesario que ellos nos llamen para dar su autorización y dejar un número del pedido respecto al trabajo antes de que podamos hacerlo. En la ausencia de otros arreglos con el cliente, máquinas fuere de su período de garantía serán enviadas hasta el cliente por UPS, servicio C.O.D., después de hacer el arreglo.
6. Si desea una llamada del Centro de Servicio para darle un estimado del costo del arreglo, favor de avisarnos por escrito.
7. Si en el proceso de revisar su máquina el técnico ve otros problemas aparte de los que menciona en su carta, recibirá una llamada para avisarle a Usted y darle un estimado del costo para arreglarlos.
8. Si no hay una solicitud de una llamada para avisarle del costo de arreglo, pero el costo sería mas arriba de \$250.00 o 25% del costo de una máquina nueva, recibirá una llamada de aviso.
9. Recibirá una llamada si el costo C.O.D. es mas arriba de \$250.00.
10. Si después de informarle a Usted del costo del arreglo, vemos que el costo será mas alto, se lo informaremos antes de llevarlo a cabo.



No. 9120RM

#	DESCRIPTION	RÉFÈRENCE#	#	DESCRIPTION	RÉFÈRENCE#
1.	Essieu du chariot	9150-15	21.	Vis d'assemblage	9100-17
2.	Chariot	CARR-9	22.	Rondelle	9100-17A
3.	Ecrou papillon	SNK-3	23.	Vis à tête bombée	9100-18A
4.	Rondelle / coussinet	BBW-2	24.	Support du moteur	9120-BRKT
5.	Étau supérieur	TJAW-4	25.	Protecteur de la courroie	9120-14
6.	Ressort	9100-13	26.	Vis à tête bombée	9150-21
7.	Étau Inférieur	BJAW-4	27.	Poulie du moteur	9120-30
8.	Vis de machoire	STUD-4	28.	Jonc d'arrêt	9100-21A
9.	Vis d'ajustage	9100-27	29.	Courroie pour 9120	9120-BELT
10.	Guide de coupe	9120-13	30.	Moteur	9120-MOTOR
11.	Rondelle	9100-26	31.	Écrou du couteau	9150-29
12.	Vis d'assemblage	9100-28	32.	Rondelles du couteau (2)	9100-6
13.	Coussinet à billes	9100-21	33.	Couteau	CW-23RM
14.	Vis d'arrêt	9100-11	34.	Essieu du guide	9100-3
15.	Rondelle	9100-20	35.	Guide d'ajustement	9150-14
16.	Poulie de la machine	9100-19	36.	Passevelle	9160-TIE
17.	Brosse	TYX-3	37.	Écrou	CM-50148
18.	Essieu du couteau	9160-3	38.	Vis	9100-17
19.	Écrou de la brosse	9100-25	39.	Serrure rondelle	9100-17A
20.	Protecteur du couteau	9100-16			

LUBRIFICATION, ENTRETIEN, GARANTIE et RÉPARATIONS

1. **COUSSINET À BILLES et SURFACES COULISSANTES** - Au moins deux fois par an, il faut lubrifier ces parties de la machine avec un peu de graisse légère.
2. **SURFACES D'ACIER EXPOSÉES** - Deux fois par an, il faut y vaporiser du WD-40 ou une autre huile légère, et essuyer l'excès de l'huile.
3. **NETTOYAGE** - Enlever de la surface de la machine, chaque jour, les copeaux de métal et la saleté avec une brosse.
4. **ESSIEU DU COUTEAU** - Les coussinet à billes utilisés sont lubrifiés à vie et n'exigent donc pas de lubrification supplémentaire.
5. **GARANTIE** - Cette machine est entièrement garantie contre les défauts de fabrication pendant les 90 jours après l'achat. Envoyer immédiatement la carte de garantie à HPC pour la valider. Si la machine exige les réparations à l'usine, elle doit être renvoyée à l'usine avec une lettre spécifiant le problème.

Pendant les 90 jours de la garantie, vous serez facturé seulement pour les frais d'expédition de la machine. Ni HPC ou ses distributeurs n'ont de machines à prêter pendant la réparation. (Des garanties prolongées sont offertes. Adressez-vous à votre distributeur HPC autorisé.)

CENTRE DE SERVICE HPC

Si votre machine a besoin des services de HPC, notez ce qui suit pour obtenir un service rapide.

1. Le nouveau Centre de Service HPC répond aux questions concernant les machines à clefs et leurs pièces, du lundi au vendredi de 8h00 à 15h30 (heure de Chicago).
2. **RÉPARATIONS** - L'entretien et les réglages de profondeur et longitudinal sont les seuls réglages et réparations suggérés. Toutes les machines pour usage véhiculaire ou stationnaire ont été complètement vérifiées. Les réparations des mécanismes internes doivent se faire au Centre de Service de HPC, même si la construction et le fonctionnement des mécanismes sont très simples; autrement, des frais additionnels pourraient en résulter.
3. Toutes les pièces pour les machines à tailler les clefs HPC peuvent être achetées chez nous, au moyen de notre numéro 800 (sans frais) 1-800-323-3295. Veuillez alors avoir en main la liste des pièces, leur description et leur numéro avant de téléphoner afin d'accélérer le processus. Les pièces peuvent être envoyées, si vous le préférez, par livraison rapide <<UPS Next Day Air>>, moyennant des frais supplémentaires (UPS ne livre ni les week-ends ni certains congés).
4. Si vous devez envoyer une machine HPC pour être réparée, emballez la machine afin de la protéger adéquatement pendant le transport. Envoyez aussi un couteau HPC. Joignez à l'envoi une lettre contenant l'explication du problème et de tout autre travail à effectuer, s'il y a eu; n'oubliez pas d'écrire votre adresse et votre numéro de téléphone avec le nom de la personne qui doit être rejointe en cas de nécessité.

L'adresse du Centre de Service est :

HPC, Inc.
Attn: Service Center
3999 N. 25th Ave. Schiller Park, IL 60176 U.S.A.

Habituellement, la marchandise est payable sur livraison. D'autres modes de paiement sont VISA, MASTERCARD ou le paiement en avance par chèque. Si vous désirez que votre distributeur HPC soit facturé pour les réparations, le distributeur doit confirmer la facture avant que les réparations soient faites. Pour les machines hors garantie qui seront retournées après réparation, la livraison est faite par UPS et la facture est payable sur livraison.

6. Précisez par écrit si vous voulez que le département de service vous appelle avec un devis de réparation.
7. Si notre département de service trouve des problèmes non décrits dans votre lettre, un technicien vous appellera pour vous en informer et vous préciser les frais supplémentaires estimatifs.
8. Si vous ne demandez pas de devis de réparation mais que les frais estimés dépassent 250 \$ ou 25 % du prix d'une nouvelle machine, on vous contactera.
9. On vous contactera aussi si la somme payable sur livraison excède 250 \$.
10. Si, après vous avoir informé du devis de réparation, nous constatons que les frais seront plus élevés, on vous contactera avant d'effectuer les réparations.