# Automate™

## Fully-Automatic Key Duplicator

**No. 6666HQT**

Exploded View & Parts List Inside



HPC, Inc.

© 2013 HPC • Schiller Park, IL • 60176 • USA • www.hpcworld.com

040413 36666-000-00

English

## Index


Introduction. . . . . 2
Parts Designation . . . . . 3
1.0 Gauging and Holding Keys. . . . . 5
2.0 Cutting the Key . . . . . 11
3.0 Depth Adjustment . . . . . 17
4.0 Space Adjustment . . . . . 25
5.0 Exploded View and Parts List, Preventive Maintenance, Warranty and Service . . . . . 31


Español

## Índice


Introducción y Designación de Partes . . . . . 2
Désignación de Partes. . . . . 3
1.0 Calibración y Sujecón de Llaves. . . . . 5
2.0 La Duplicación de la Llave. . . . . .11
3.0 Ajuste de Profundidad. . . . . 17
4.0 Ajuste de Espacio . . . . . 25
5.0 Vista de Máquina Desarmada y Lista de Partes, Mantenimiento Preventivo, Garantía y Servicio. . . . . 31


Français

## Table Des Matières


Introduction . . . . . .2
Désignaiton de Pièces. . . . . .3
1.0 Calibrir et Tenir des Clefs. . . . . .5
2.0 Coupure de la Clef . . . . . 11
3.0 Réglage de la Profondeur de Découpage . . . . . .17
4.0 Réglage Longitudinal . . . . . .25
5.0 Vue Éclatée de la Machine et Liste des Pièces, Entretien, Garantie, et Service . . . . . .31

## English

### Introduction

Congratulations on your smart purchase of an HPC Automate™ (Model No. 6666HQT). With proper care this machine will cut keys accurately for many years.

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

For durability the cutter shaft rotates with sealed ball bearings; this enables the machine to maintain excellent accuracy with minimal care.

The HPC Automate™ is very easy to use. The operator only needs to know how to insert keys properly in the jaws to run the machine successfully.

The Automate™ uses the CW-42HQT cutter for standard duplication. The CW-42HQT is an extremely durable tool steel cutter For even longer cutter life and cutting harder blanks, an optional carbide cutter (No. CW-41HQC) is available separately.

The Automate™ is a workhorse. It is a fully automatic duplicator that is both sturdy and practical.

Please read the entire manual and follow the preventive maintenance suggestions to help prolong the life of your key machine. If there are any questions after reading the manual, call HPC for assistance.

Tel: 800.323.3295 (USA & Canada)
or 847.671.6280 (from other countries)
Monday - Friday 8:00AM - 3:30PM Central Time

## Español

### Introducción

Felicitaciones por haber hecho una decisión muy buena en comprar una Automate™ (modelo no. 6666HQT) de HPC. Con cuidado esta máquina hará llaves durante muchos años.

La Automate™ duplica la mayoria de las llaves cilíndricas, así como algunas de las llaves populares de doble lado.

El eje de la fresa gira sobre rondamientos de bloas sellados que garantizan la excelente precisión de la máquina.

La Automate™ de HPC es muy fácil de utilizar. Para que la máquina funcione con éxito, el operador tan sólo necesita saber colocar correctamente las llaves en las mordazas.

Esta maquina duplica llaves comunes con rapidez y precisión. La Automate™ utiliza la fresa CW-42HQT para la duplicación estándar La CW-42HQT dispone de una fresa de acero de una durabilidad extremamente larga que simula una operación de corte con una fresa de carburo metálico.

La Automate™ es un "caballo de batalla", una máquina de dupicar completamente automática sólida y práctica.

Lea por favor atentamente este manual y siga las sugerencias de mantenimiento preventivas indicadas para asegurar la larga durabilidad de su máquina. Si tiene preguntas, llame a nuestro de asistencia.

Tel: 800.323.3295 (USA & Canada)
or 847.671.6280 (from other countries)
Monday - Friday 8:00AM - 3:30PM Central Time

## Français

### Introduction

Félicitations pour avoir décidé d'acheter une Automate™ HPC (N° de modèle 6666HQT). Avec un entretien appproprié, cette machine continuera à copier des clefs avec précision pendant longtemps.

L 'Automate™ fait un double de la plupart des clefs à cylindre, aussi bien que les clefs à deux côtés.

Permettant la machine de couper avec précision les clefs, l'arbe porte-fraise tourne sur des roulements fermés qui n'exigent pas beaucoup d'entretien.

L'Automate™ d'HPC est trés facile à utiliser. Pour faire bien fonctionner cette machine, tout ce que l'opérateur doit svoir c'est à insérer bien les clefs dans les étaux.

La machine coupe rapidement et avec précision les clefs standard.

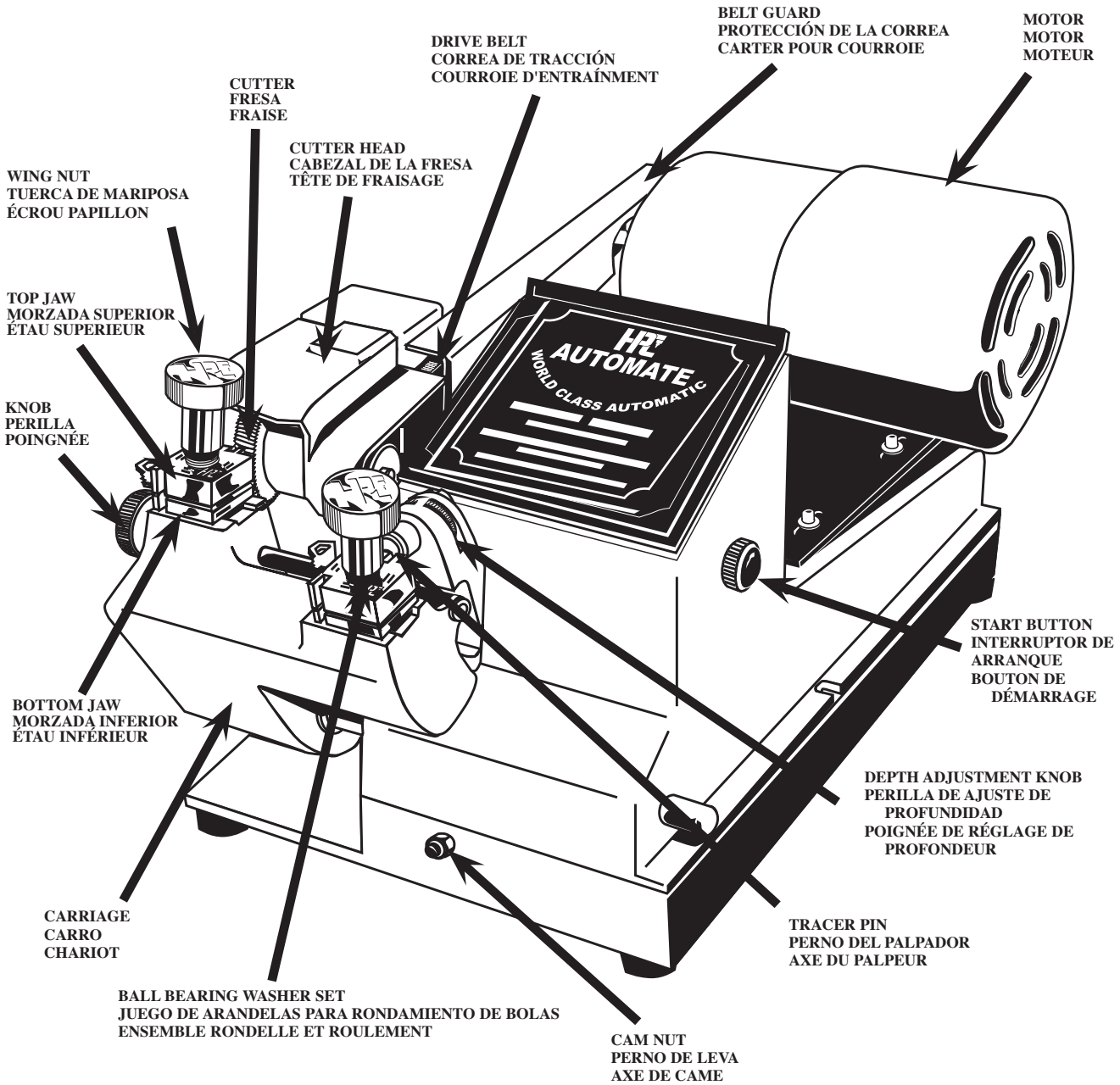
L'Automate™ utilise la fraise CW-42HQT pour la duplication standard. La fraise CW-42HQT est une fraise d'acer à outils extrêmement durable qui simule la coupure avec une fraise de carbure.

L'Automate™ est trés robuste. Pratique aussi bien que robuste, elle est une machine à dupliquer des clefs entièrement automatique.

Lire le manuel entier et tenir compte des suggestions préventives d'entretien pour que la machine puisse durer longtemps. S'il y a des problèmes ou des questions après une lecture du manuel, téléphoner aux Services HPC pour de l'aide.

Tel: 800.323.3295 (USA & Canada)
or 847.671.6280 (from other countries)
Monday - Friday 8:00AM - 3:30PM Central Time

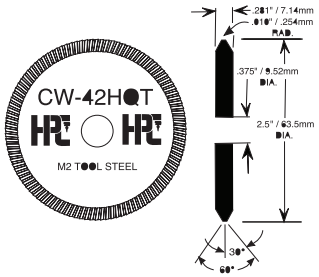
# 6666HQT Automate™
## Parts Designation
## Designación de Partes
## Désignation de Pièces



# Packing Checklist



**AUTOMATE®**
**Instruction Manual**




**Double-Angle**
**Tool Steel Cutter**
**No. CW-42HQT**



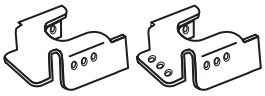
**Cutter/Adjustment Wrench**
**No. WRENCH-1**



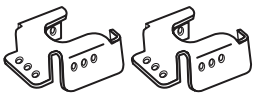
**Allen Wrenches**
**No. WRENCH-2 5/64-inch**
**No. WRENCH-4 3/32-inch**



**Cutter Wrench**
**No. WRENCH-3**



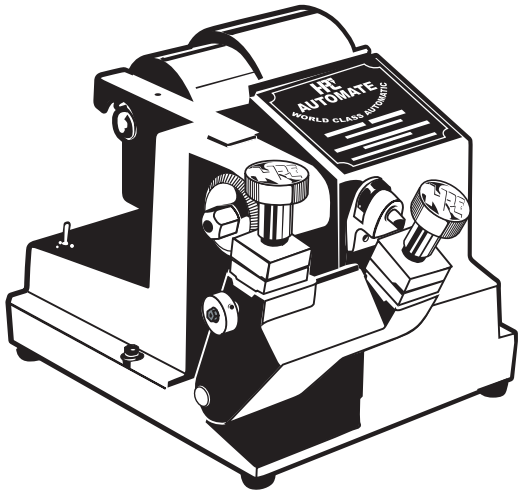
**STANDARD TIP GAUGE**
**No. ST-4**



**BEST TIP GAUGE**
**No. BT-4**

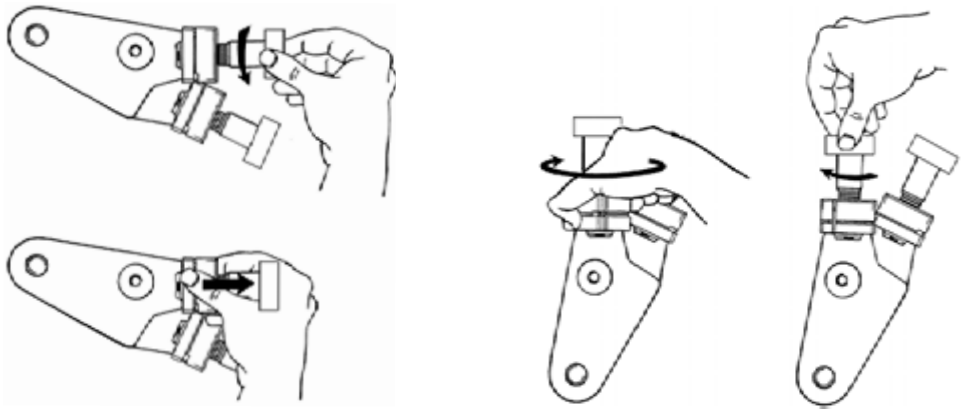
# 1.0

## Gauging and Holding Keys
## Calibración y Sujeción de Llaves
## Calibrer et Tenir des Clefs

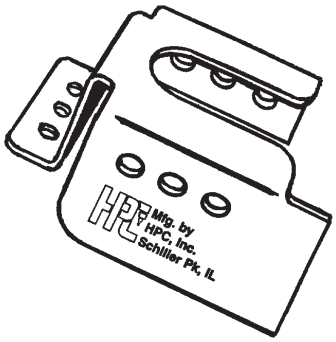


# 1.0

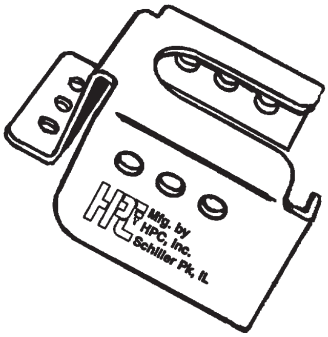
## Gauging and Holding Keys
## Calibración y Sujeción de Llaves • Calibrer et Tenir des Clefs



1.1




1.2a




1.2b

### English

1.1. 4-way jaws are in position as shown.

1.2a. Standard tip gauge.

1.2b. Best/Short tip gauge.

### Español

1.1. Las mordazas de cuatro lados pueden ajustarse a cuatroposiciones, tal como muestra la ilustración.

1.2a. Calibrador para el extremo de llaves estándar.

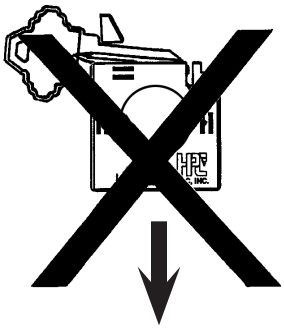
1.2b. Calibrador para el extremo de llaves Best/Short.

### Français

1.1. Les étaux à quatre voies sont tournés enposition comme illustré.

1.2a. Calibre de l'extrémité <<Standard>>.

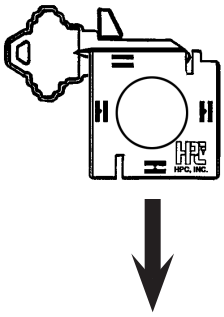
1.2b. Calibre de l'extrémité <<Best/Short>>.



•Bow is not flush with back of jaw.

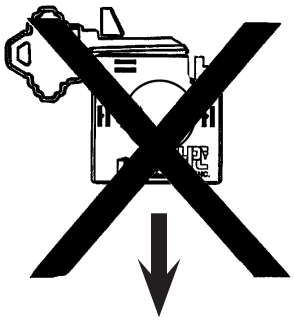
•El codo de la llave no está nivelado con la parte posterior de la mordaza.

•La base n'est pas de niveau avec l'arrière de l'étau.



**CORRECT**
CORRECTO

1.3



•Tip is not flush with back of jaw.

•El extremo de la llave no está nivelada con la parte posterior de la mordaza.

•L'extrémité de la clef n'est pas de niveau avec l'arrière de l'étau.



1.4

## English

1.3. Be sure to seat key flush with the back of the bottom jaw.

1.4. Typical shoulder gauging for standard keys.

## Español

1.3. Asegúrese de que la llave está en posición horizontal dentro de la mordaza y nivelada con la parte posterior de la misma.

1.4. Sujeción típica del codo de una llave tipo Schlage.

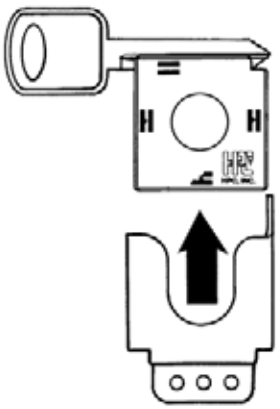
## Français

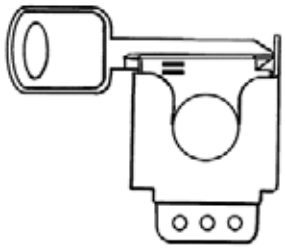
1.3. Vérifer que la clef est de niveau avec l'arriére de l'étau inférieur.

1.4. Façon typique de calibrer les clefs standard.

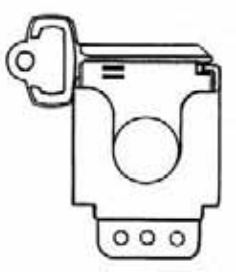
# 1.0

## Gauging and Holding Keys
## Calibración y Sujeción de Llaves • Calibrer et Tenir des Clefs

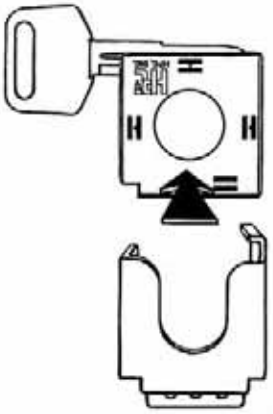




1.5



1.6





1.7

### English

1.5. Typical tip gauging.

1.6. Best style tip gauging.

1.7. Easy to-hold double sided key tip gauging.

### Español

1.5. Sujeciones típicas usando la punta de la llave como punto referencia.

1.6. Modo de sujetar una llave de estilo especial Best.

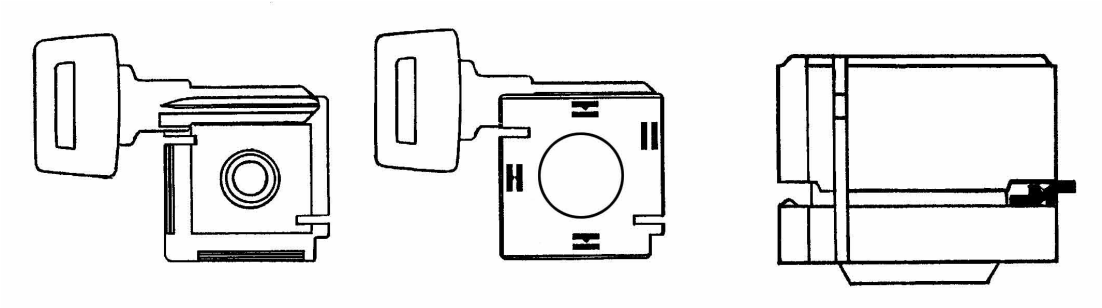
1.7. Llaves de doble lado de Fácil sujeción.

### Français

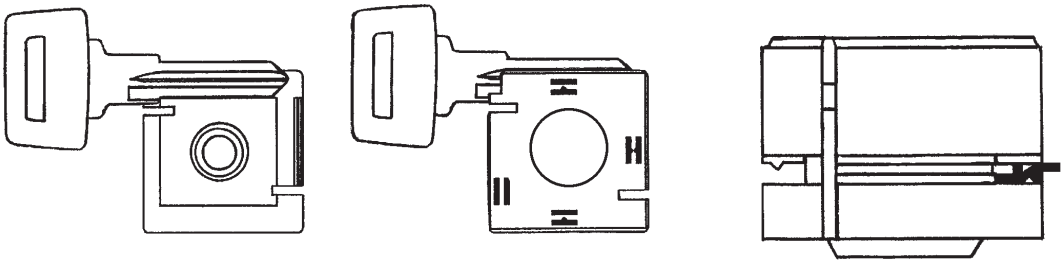
1.5. Façon typique de calibrer les extrémités des clefs.

1.6. Façon de calibrer les extrémités du style <<Best>>.

1.7. Clefs á deux côtés faciles à tenir.



1.8



1.9

## English

1.8. Hard-to-hold double sided key tip gauging. (Top "V" jaw side shown.)

1.9. Hard-to-hold double sided key tip gauging. (Bottom "V" jaw side shown.)

## Español

1.8. Llaves de doble lado dificiles de sujetar. (Perfil "V" de la mordaza superior.)

1.9. Llaves de doble lado dificiles de sujetar. (Perfil "V" de la mordaza inferior.)

## Français

1.8. Clefs á deux côtés dificiles à tenir. (Profil <<V>> de l'étau supérieur montré.)

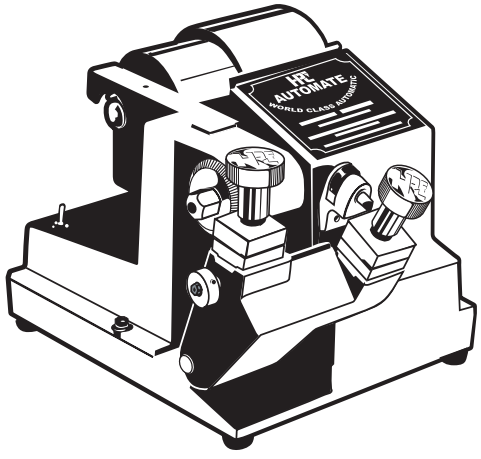
1.9. Clefs á deux côtés dificiles à tenir. (Profil <<V>> de l'étau inférieur montré.)

**Find out more about the entire line of HPC**
**Key Machines,**
**Software,**
**Key Cabinets,**
**Lock Picks,**
**Car Opening Kits,**
**Locksmithing Tools,**
**and much more at:**

# www.hpcworld.com

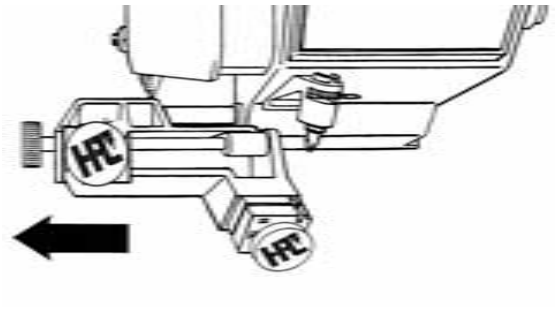
# 2.0

## Cutting the Key
## La Duplicación de la Llave
## Coupure de la Clef

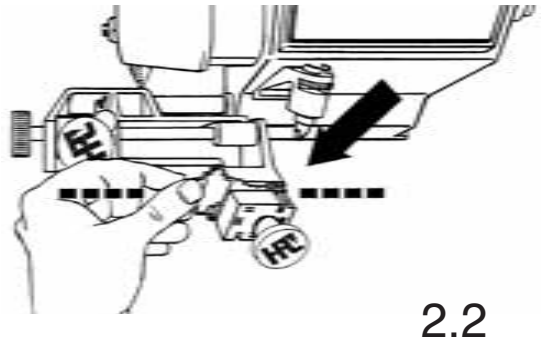


# 2.0

## Cutting the Key
## La Duplicación de la Llave • Coupure de la Clef



2.1



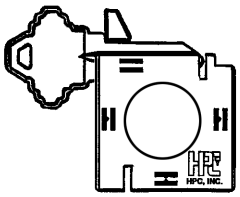
2.2



• Bow is not flush with the back of the jaw.

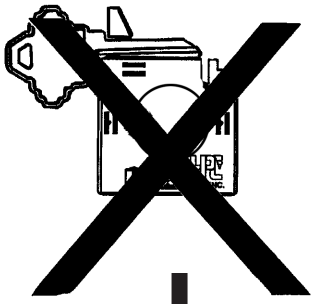
• El codo de la llave no está nivelado con la parte posterior de la mordaza.

• La base n'est pas de niveau avec l'arrière de l'étau.



**CORRECT**
CORRECTO

2.3



• Tip is not flush with the back of the jaw.

• El extremo de la llave no está nivelada con la parte posterior de la mordaza.

• L'extrémité de la clef n'est pas de niveau avec l'arrière de l'étau.

### English

2.1. Carriage should have returned to the "load/ unload" position after the end of the last cycle. This position is all the way to the left and out of the way, for ease of insertion during gauging of keys.

2.2. Insert the key to be duplicated.

2.3. Be sure to seat key flush with the back of the jaw.

### Español

2.1. Al finalizar el último ciclo de corte, el carro debe ser devuelto a la posición "cargado/descargado". En esta posición el carro se encuentra totalmente a la izquierda para facilitar la colocación de las llaves durante el calibraje de las mismas.

2.2. Coloque la llave que va a ser duplicada.

2.3. Asegúrese de colocar la llave recta y al mismo nivel que la parte posterior de la mordaza inferior.

### Français

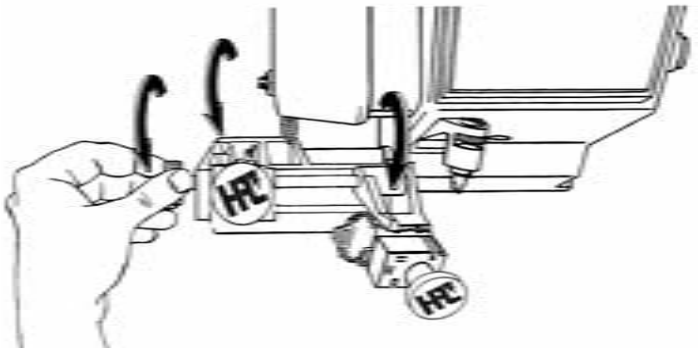
2.1. Le chariot aurait dû retourner à la position <<chargement/ déchargement>> à la fin du dernier cycle de coupage. Cette position se trouve à l'extrême gauche et écartée pour rendre l'insertion plus facile lors du calibrage des clefs.

2.2. Insérer la clef qui sera dupliquée.

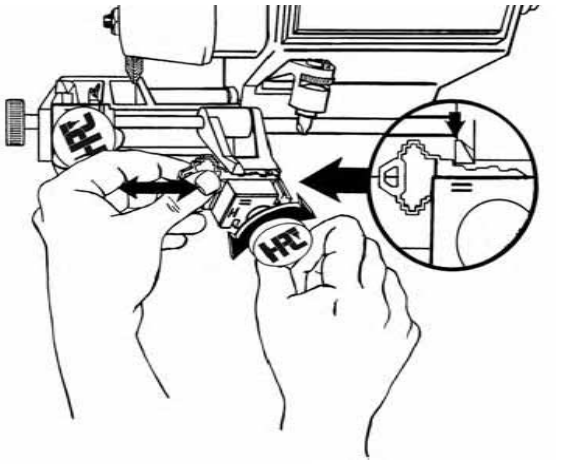
2.3. Vérifer que la clef est de niveau avec L'arrière de l'étau inférieur.

# Cutting the Key
# La Duplicación de la Llave • Coupure de la Clef

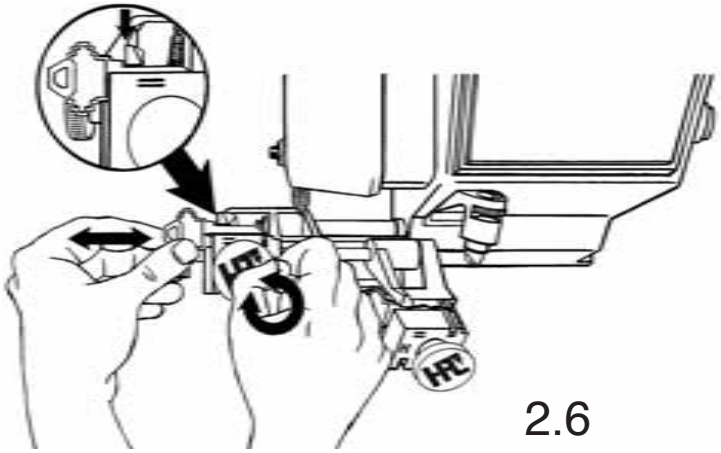
# 2.0



2.4



2.5



2.6

## English

2.4. Turn the knob toward you to move the shoulder gauges into position.

2.5. Adjust the key shoulder, making it flush with the gauge as shown, and tighten.

2.6. Insert the key blank to be cut, also flush to gauge, and tighten.

## Español

2.4. Gire la perilla de ajuste moleteada hacia usted para colocar los brazos del calibrador en posición.

2.5 Ajuste el codo de la llave hasta que éste toque el calibrador y fijelo apretando la mordaza.

2.6. Inserte en la mordaza izquierda la llave que va ser cortada procurando que quede nivelada con el calibrador y fijela apretando la mordaza.

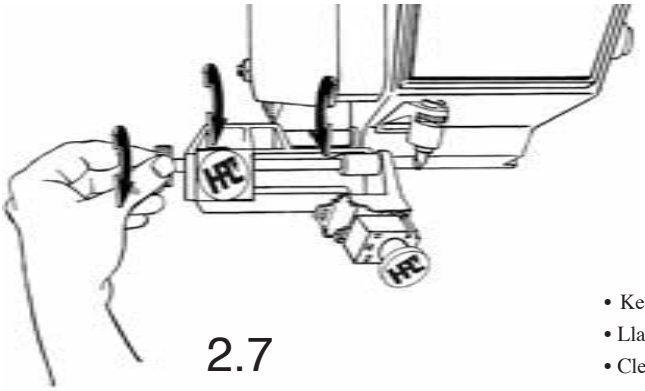
## Français

2.4. Tourner la poignée vers soi pour mettre en posiotn les calibres be butée

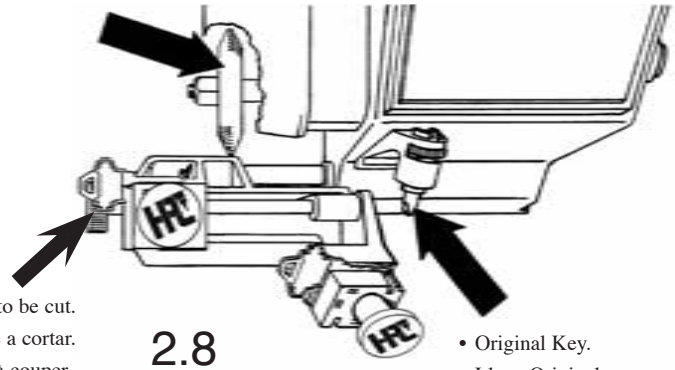
2.5. Ajuster la butée de la clef pour la mettre de niveau affleure avec le calibre comme indiqué, et serrer.

2.6. Insérer le blanc à couper, également de niveau avec le calibre, et serrer.

# 2.0 Cutting the Key
## La Duplicación de la Llave • Coupure de la Clef



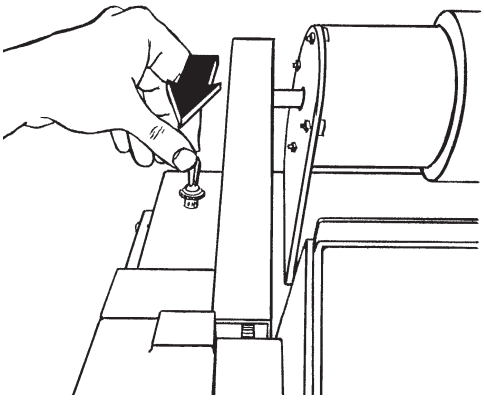
2.7



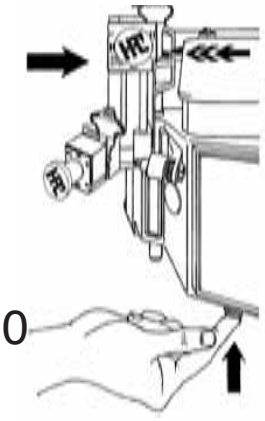
- Key to be cut.
- Llave a cortar.
- Clef à couper.

2.8

- Original Key.
- Llave Original.
- Clef Originelle.



2.9



2.10

### English

2.7. **IMPORTANT!** Turn the knob to move the gauges down before cutting.

2.8. Note the proper position of the keys before duplicating.

2.9. Flip switch to turn on the machine.

2.10. Push button to start cycle.

### Español

2.7. **¡IMPORTANTE!** Antes de comenzar la operación de corte, gire la perilla para mover los calibradores hacia abajo.

2.8. Antes de efectuar la duplicación compruebe si las llavesse hallan en posición correcta.

2.9. Encienda la máquina.

2.10. Pulse el interruptor para iniciar la operación de corte.

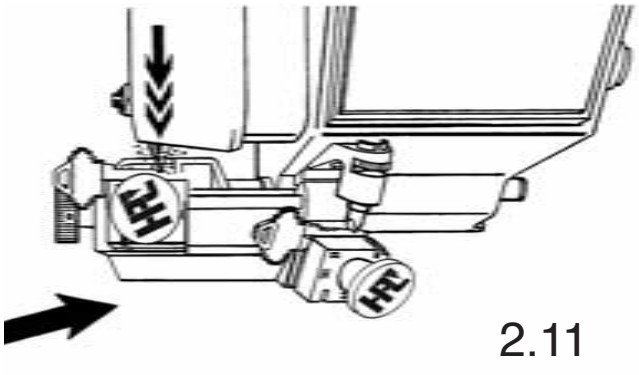
### Français

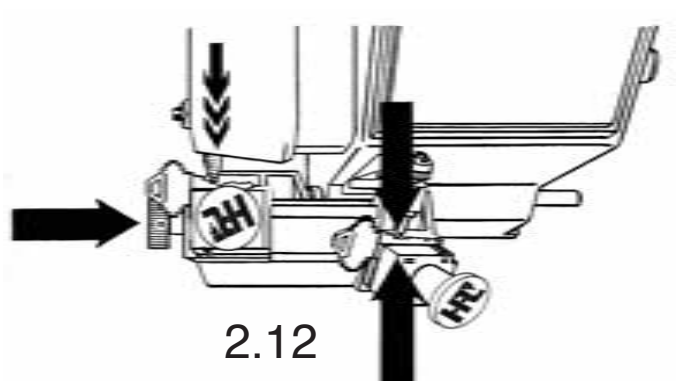
2.7. **IMPORTANT!** Tourner la poignée pour faire descendre les calibres avant de couper.

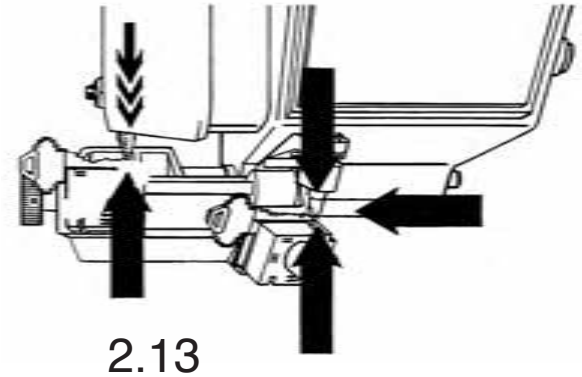
2.8. Noter les positions correctes des clefs avant de dupliquer.

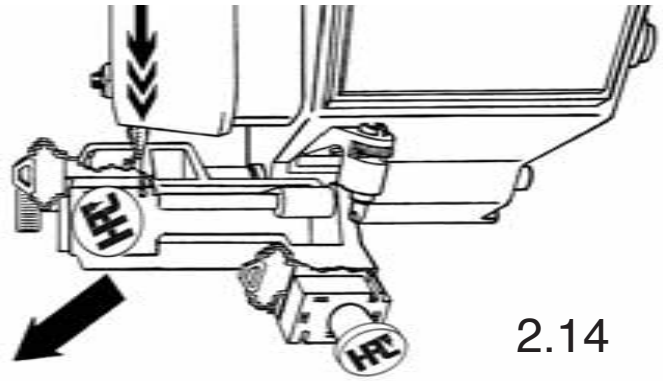
2.9. Mettre en fonction la machine.

2.10. Pousser le bouton pour commmencer le cycle de coupage.


2.11


2.12


2.13


2.14

## English

2.11. Machine will begin to automatically duplicate key.

2.12. When it has reached the shoulder of the key, it will return to cut a fininshing, clean-up pass.

2.13. After the last cut carriage will automatically move away from key.

2.14 When done cutting, machine will automatically return to the “load/unload’ position.

## Español

2.11. La máquina comenzar a duplicar la llave automáticamente.

2.12. Cuando se alance el codo de la llave, la máquina efecturá un repaso final.

2.13. Una vez finalizada la última pasada, el carro se apartá automáticamente de la llave.

2.14. Tras la operación de corte, la máquina volverá automáticamente a la posición “cargado/descargado”.

## Français

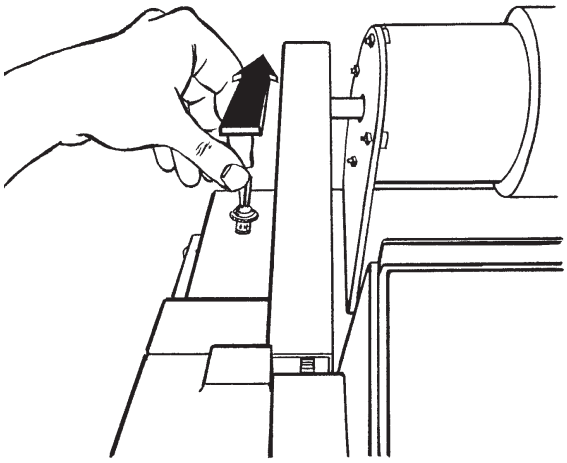
2.11. La machine commencera automatiquement à faire un doble de la clef.

2.12. Quand la machine sera arrivée à la butée de la clef, elle retournera pour faire un passage final de nettoyage.

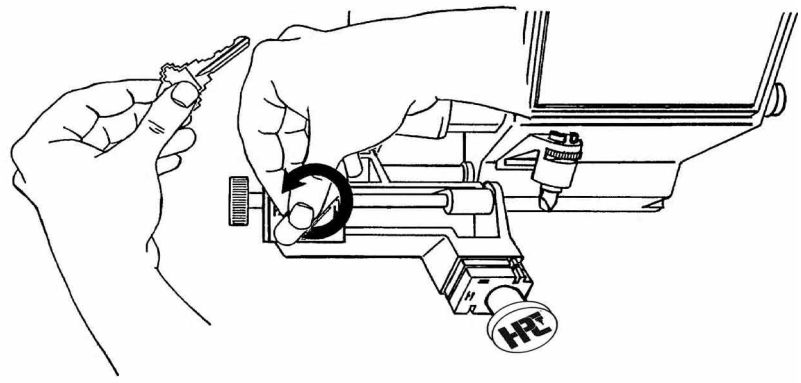
2.13. Après la dernère coupre, le chariot s’éloignera automatiquement de la clef.

2.14. Qund la coupre sera terminée, la machine retournera automatiquement à la position <<chargement/ déchargement>>.

# Cutting the Key
# La Duplicación de la Llave • Coupure de la Clef



2.15



## English

2.15. Turn off machine.

2.16. Unclamp the keys and brush the duplicate key when necessary.

## Español

2.15. Apague la máquina.

2.16. Saque las llaves y cepille, si es necessario, la llave que ha sido cortada.

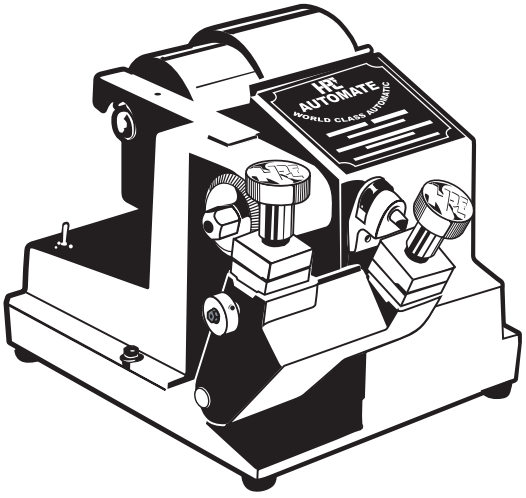
## Français

2.15. Mettre hors fonction la machine.

2.16. Débrider les clefs et brosser la cle dupliquée s'il y en a besoin.

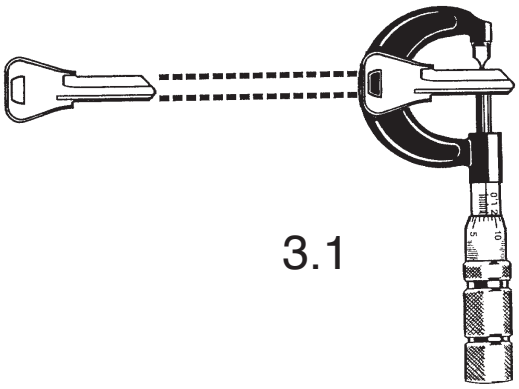
# 3.0

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

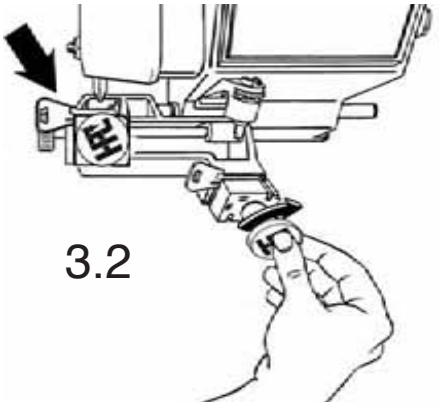


# 3.0

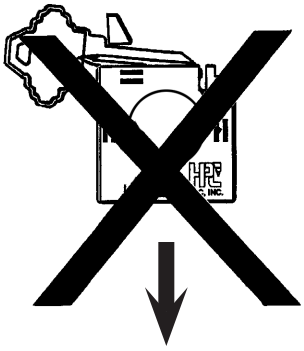
## Depth Adjustment • Ajuste de Profundidad
## Réglage de la Profondeur de Découpage



3.1



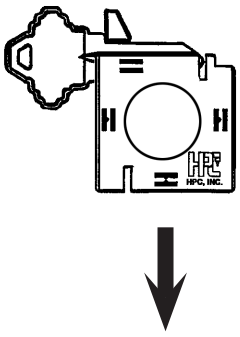
3.2



• Bow is not flush with the back of the jaw.

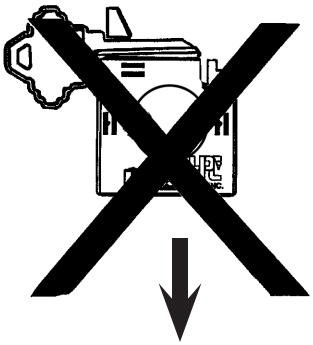
• El codo de la llave no está nivelado con la parte posterior de la mordaza.

• La base n'est pas de niveau avec l'arrière de l'étau.



**CORRECT**
CORRECTO

3.3



• Tip is not flush with the back of the jaw.

• El extremo de la llave no está nivelada con la parte posterior de la mordaza.

• L'extrémité de la clef n'est pas de niveau avec l'arrière de l'étau.

### English

3.1. Select two key blanks of the same width and thickness.

3.2. Clamp both keys into clean jaws.

3.3. Be sure to seat key flush with the back of the jaw.

### Español

3.1. Seleccione dos llaves de la misma anchura y del mismo grosor.

3.2. Inserte ambas llaves en mordazas limpias.

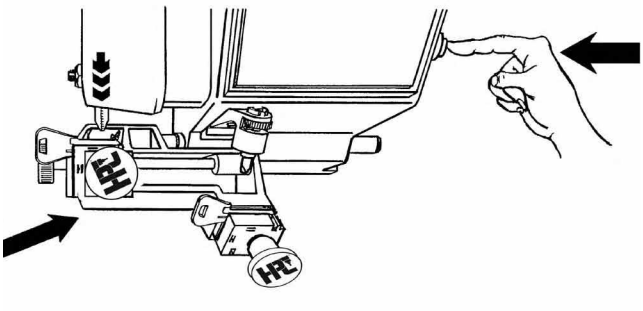
3.3. Asegúrese de colocar la llave recta y al mismo nivel que la parte posterior de la mordaza inferior.

### Français

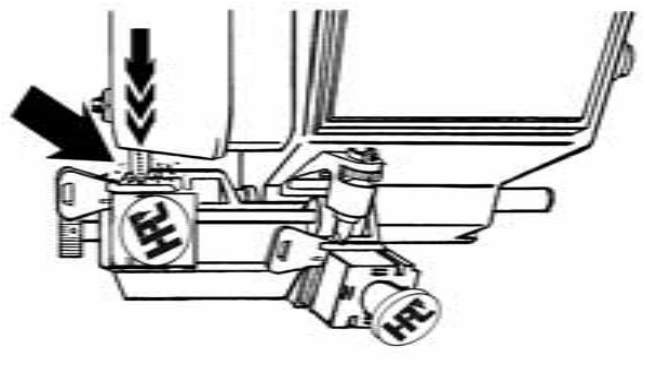
3.1. Choisir deux blancs de la même largeur et eepaisseur.

3.2. Brider les deux clefs dans les étaux nettoyés.

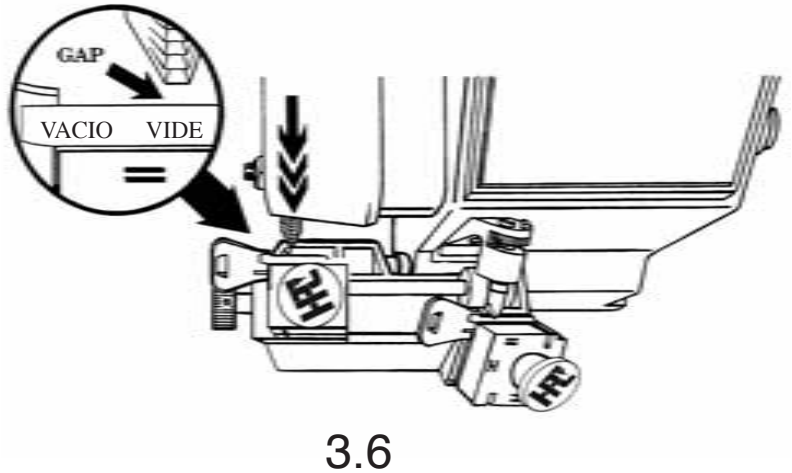
3.3. Vérifier que la clef est de niveau avec l'arriére de l'étau inférieur.



3.4



3.5




3.6

## English

3.4. Push button to start cycle.

3.5. Begin to cut and note the condition of the key. If the key is cut into more than .002", then the machine is cutting too deep.

3.6. If the cutter does not contact the key, then the machine is cutting too shallow.

## Español

3.4. Pulse el interruptor para iniciar la operación de corte.

3.5 Comience a cortar y compruebe la condición de la llave. Si la llave está cortada a más de .002", significa que la máquina realiza cortes demasiado profundos.

3.6. Si la fresa no contacto la llave, el corte de la máquina no es lo suficientemente profundo.

## Français

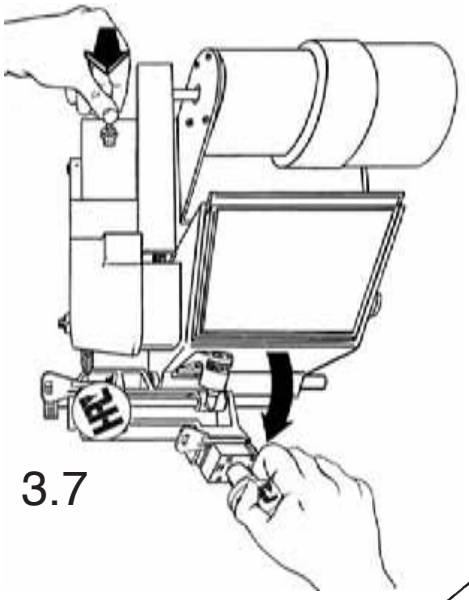
3.4. Pousser le bouton pour commencer le cycle de coupage.

3.5. Commencer à couper et noter l'état de la clef. Si la clef est coupée de plus de 0,002", la machine coupe trop profondément.

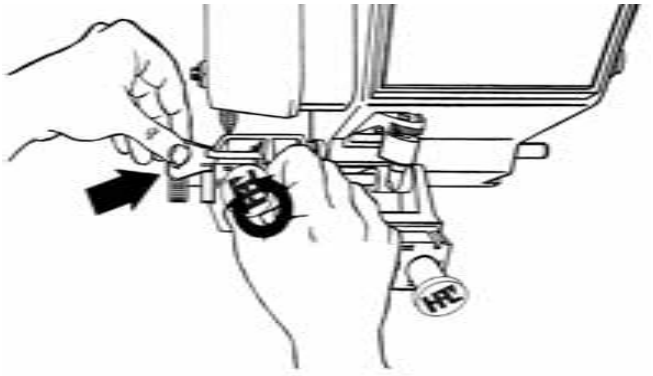
3.6. Si la fraise ne touche pas le clef, la machine coupe trop bassement.

# 3.0

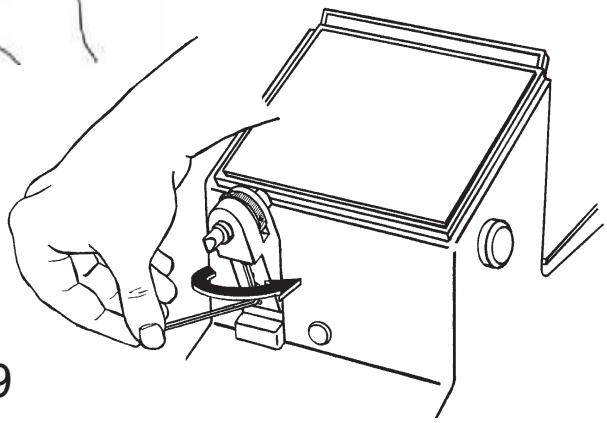
## Depth Adjustment • Ajuste de Profundidad
## Réglage de la Profondeur de Découpage



3.7



3.8



3.9

### English

3.7. IMPORTANT!
Turn off machine at the halfway point and pull back on carriage as shown.

3.8. Loosen and remove blank key from cutter side and replace with <u>new</u> blank key only if key had been cut.

3.9. Loosen dog screw to allow adjustment of tracer pin.

### Español

3.7. ¡IMPORTANTE!
Pare la máquina a la mitad del recorrido de corte y aparte el carro de la fresa tirando de él hacia abajo, tal como muestra la figura.

3.8. Afloje la mordaza, saque la llave forjada y sustitúyala por otra <u>nueva</u>.

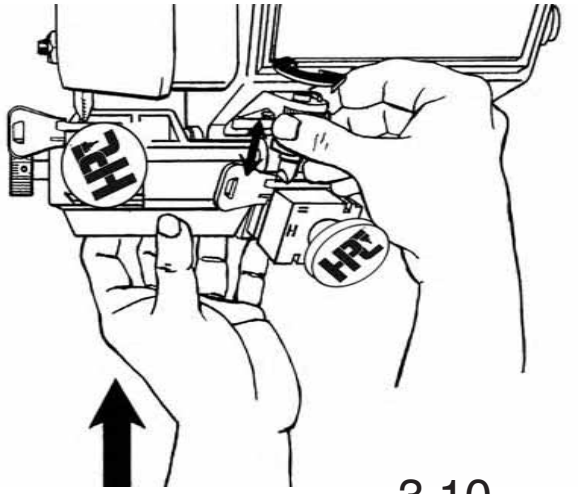
3.9. Afloje el tornillo de fijación para ajustarel palpador.

### Français

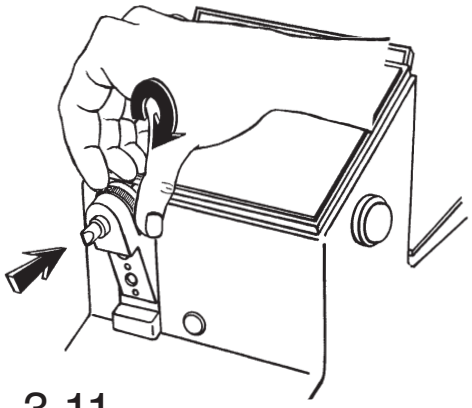
3.7. IMPORTANT!
Arrêter la machine au oint mi-chemin et retirerle chariot comme indiqué.

3.8. Desserrer et enlever le blanc du côté de la fraise et remplacer par un nouveau blanc (seulement si le blanc originel avait été coupé).

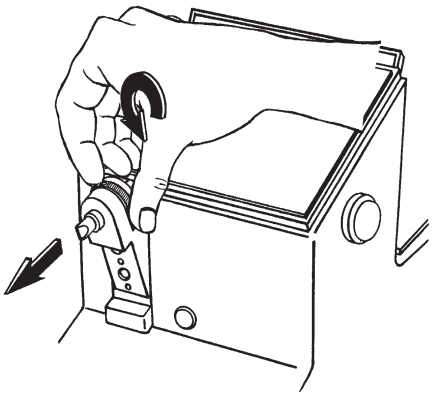
3.9. Desserrer la vis pour permettre l'ajustage de l'axe du palpeur.



3.10



3.11



3.12

## English

3.10. With machine off, turn the depth adjustment knob while rotating the cutter with your other hand until the cutter just barely begins to scrape the key blank.

3.11. To correct a cut that is too deep, turn the depth adjustment knob clockwise for a shallower cut.

3.12. To correct a cut that is too shallow, turn the depth adjustment knob counterclockwise for a deeper cut.

## Español

3.10. Con la máqina desconectada, gire el tornillo deajuste de profundidad mientras hace girar la fresa con la otra mano hasta que ésta apenas roce la llave forja.

3.11. Para corregir un corte demasiado profundo, gire la perilla de ajuste de profundidad en el sentido de las agujas del reloj.

3.12. Para corregir un corte no suficientemente profundo, gire la perilla de ajuste de profundidad en el sentido contrario de las agujas del reloj.

## Français

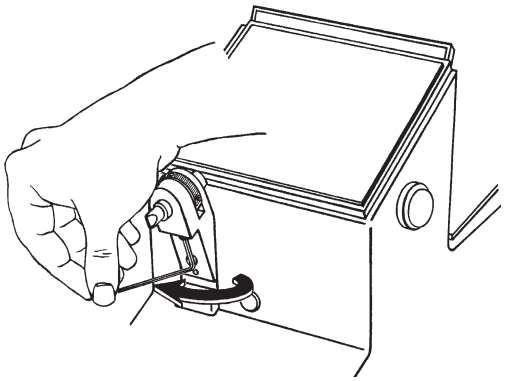
3.10. La machine hors fonction, tourner la poinée de réglage de profondeur tout en tournant la fraise avec l'autre main jusqu'à ce que la fraise commence à gratter

3.11. Pour corriger une coupre qui est trop profunde, tournerdans le sens horaire la poignée de réglage de profondeur pour une coupure plus basse.

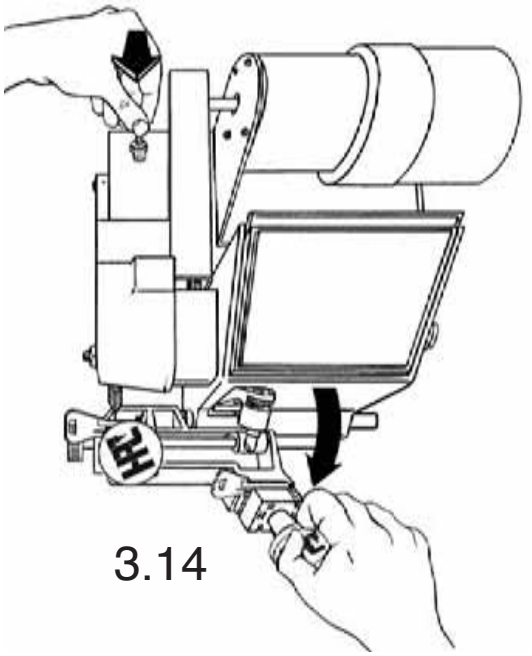
3.12. Pour corriger une coupre trop basse tourner dans le sens antihoraire la poignée de réglage de profondeur pour une coupure plus profonde.

# 3.0

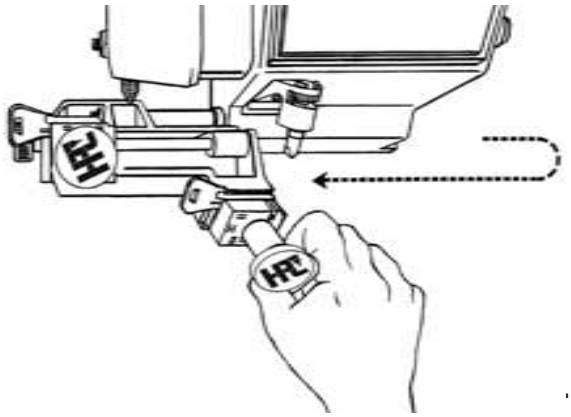
## Depth Adjustment • Ajuste de Profundidad
## Réglage de la Profondeur de Découpage



3.13



3.14



.15

### English

3.13. If everything seems okay, tighten the set screw.

3.14. **IMPORTANT!**
Pull back and hold carriage when turning machine back on. (Remember that the machine was stopped halfway through the cutting cycle.)

3.15. While holding back on carriage as shown, allow machine to complete cycle and return to "load/unload" position..

### Español

3.13. Si todo está correcto apriete el tornillo de fijación.

3.14. **¡IMPORTANTE!**
Cuando encienda el interruptor posteior de la máquina, retire hacia atrás el carro.
(Recuerde que detuvo la máquina en la mitad del recorrido de corte durante la duplicación.)

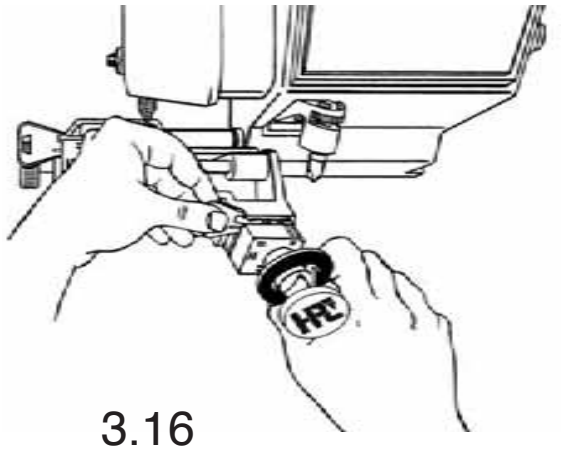
3.15. Moviendo el carro hacia la izquierda la máquina podrá completar la operación de corte y volver a la posición "cargado/descargado".

### Français

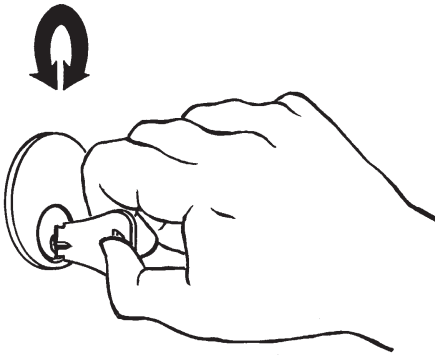
3.13. Si tout va bien, serrer le boulon de fixation.

3.14. **IMPORTANT!**
Retirer et tenir le chariot tout en mettant en fonction la machine.
(Ne pas oublier que la machine a été arrêtée au point mi-chemin du cycle de copage.)

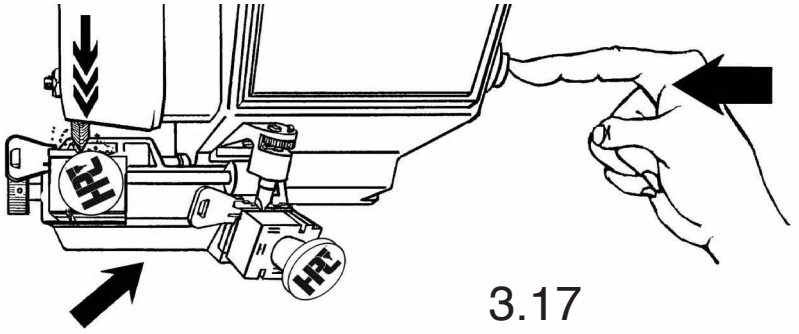
3.15. Tout en retenant le chariot comme indiqué, permettre à la machine de terminer le cycle et retourner en position <<chargement/ déchargement>>.



3.16



3.18



3.17

## English

3.16. Insert the test key to be duplicated into the tracer side.

3.17. Make a test cut.

3.18. Check the test key in the lock to see that the key works smoothly.

NOTE: If duplicate key turns “tight”, adjust the tracer slightly inward for deeper cut. If duplicate key “clicks”, adjust the tracer slightly outward for shallower cut.

## Español

3.16. Introduzca en la mordaza derecha la llave de prueba que va a cortar.

3.17. Haga un duplicado de prueba.

3.18. Inserte la llave de prueba en la cerradura y compruebe que la llave funcione suavemente.

NOTA: Si la llave terminada gira dificilmente en la cerradura, ajuste la guía un poco hacia la mordaza para alcanzar cortes mas profundos. Si es escucha ruido de los pernos superiores al girar la llave, ajuste la guía hacia atrás un poco para hacer menos profundos los cortes.

## Français

3.16. Insérer la clef dessai qui sera dupliquée dans le côté du palpuer.

3.17. Faire une cupre d’essai.

3.18. Vérifer que la clef d’essai fonctionne bien dans la serrure.

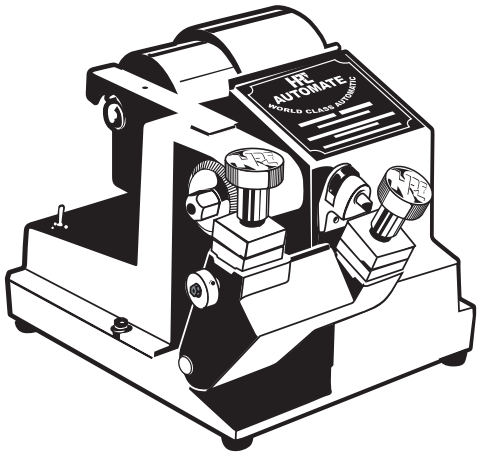
NOTE: Si la clef de rechange <<étroitement>>, reegler le palpeur légèrement vers l’intérieur pour une coupre plus profonde. Si la clef de rechange <<fait un bruit sec>>, régler ves l’extérieur le palpeur pour une coupre plus basse.

**Find out more about the entire line of HPC**
**Key Machines,**
**Software,**
**Key Cabinets,**
**Lock Picks,**
**Car Opening Kits,**
**Locksmithing Tools,**
**and much more at:**

# www.hpcworld.com

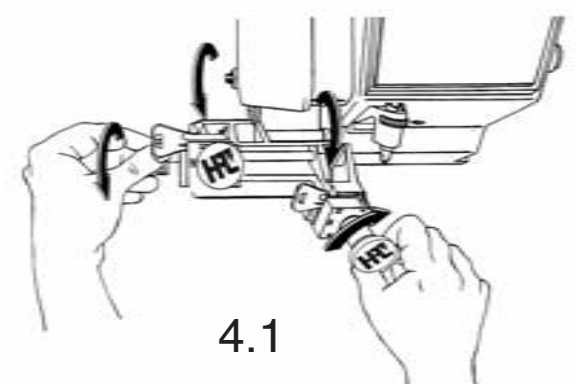
# 4.0

## Space Adjustment
## Ajuste de Espacio
## Réglage Longitudinal

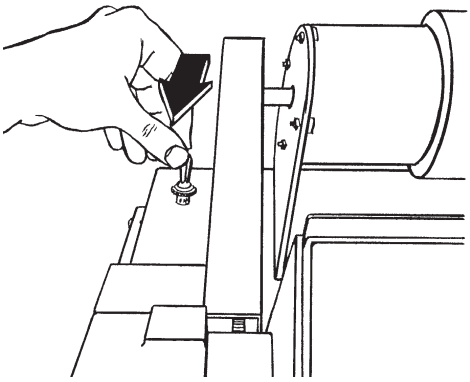


# 4.0

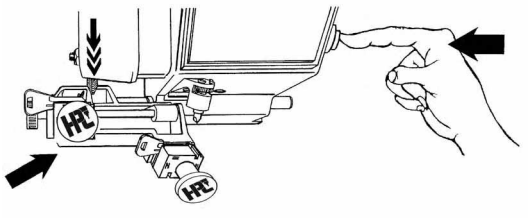
## Space Adjustment
## Ajuste de Espacio • Réglage de L' espace



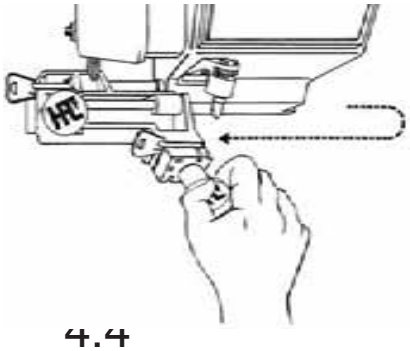
4.1



4.2



4.3



4.4

### English

4.1. Carefully install two identical key blanks to be used to adjust spacing.

4.2. Turn on machine.

4.3. Push button to begin cutting cycle.

4.4. IMPORTANT! Hold back on carriage assembly as shown while machine cutting cycle starts and moves to halfway point.

### Español

4.1. Coloque dos llaves forjadas idénticas que utilizará para el ajuste de espacio.

4.2. Encienda la máquina.

4.3. Pulse el interruptor para empezar la operación de corte.

4.4. ¡IMPORTANTE! Sostenga el carro comose indica en la figura cuando la máquina inicie la duplicación y el carro se dirija hacia la mitad del recorrido de corte.

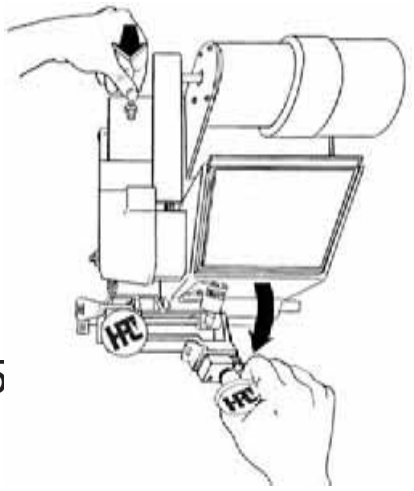
### Français

4.1. Installer avec soin deux blancs identiques pour ajuster l'espacement.

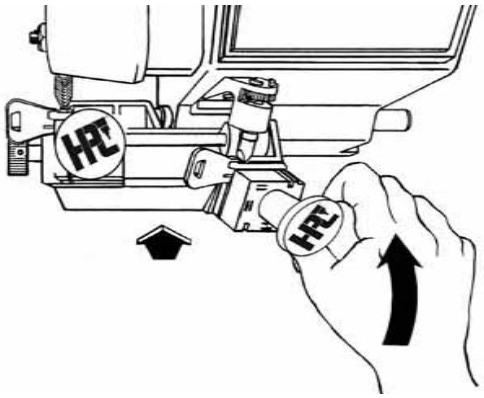
4.2. Mettre en fonction la machine.

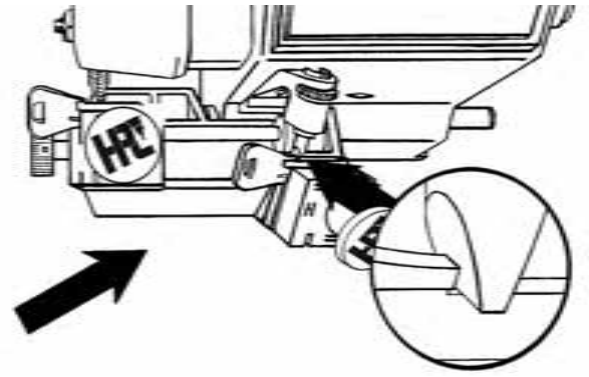
4.3. Pousser le bouton pour commencer le cycle de coupage.

4.4. IMPORTANT! Retenir le chariot comme indiqué pendant que le cycle de coupage commence et se déplace jusqu'au point mi-chemin.



4.5





## English

4.5. IMPORTANT!
At the halfway point, turn off the machine.

4.6. With machine in off position, gently release carriage and check to be sure that the key shoulder engages the tracer pin. (You may flicker the ON/OFF switch to slowly reach this point.)

4.7. Note position of tracer in relation to key shoulder.

## Español

4.5. ¡IMPORTANTE!
Cuando el carro haya llegado al punto medio del recorrido, apague la máquina.

4.6. Estando la máquina apagada, aparte suavemente el carro y compruebe que el palpador toca el codo de la llave. (Es posible alternar el interruptor ON/OFF para alcanzar lentamente este punto.)

4.7. Fijese en la posición del palpador contra el codo de la llave.

## Français

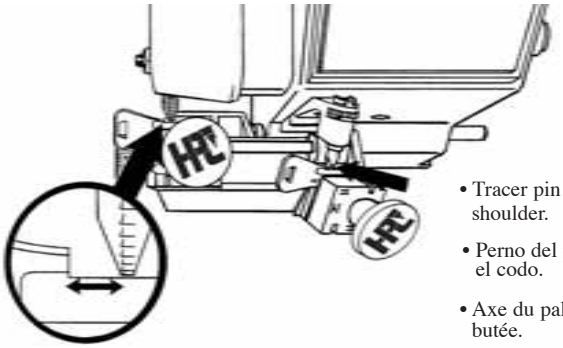
4.5. IMPORTANT!
Au point mi-chamin, arrêter la machine.

4.6. La machine arrête, dégager doucement le chariot et vérifer que la butée de la clef engage l'axe du palpeur. (Il est possible d'osciller l'interrupteur pour arriver lentement jusqu'à ce moment-ci.)

4.7. Noter la position du palpeur par rapport à la butée de la clef.

# 4.0

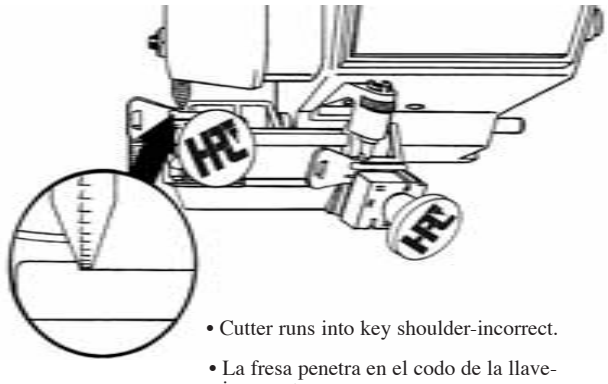
## Space Adjustment
## Ajuste de Espacio • Réglage de L'espace



- Tracer pin against shoulder.
- Perno del palpador contra el codo.
- Axe du palpeur contre la butée.

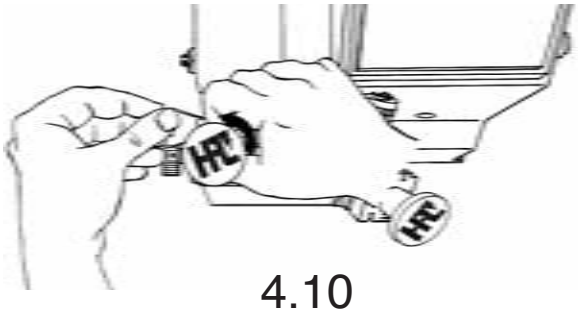
- Large gap incorrect.
- Evitar los espacios grandes.
- Grande espace incorrect.

4.8

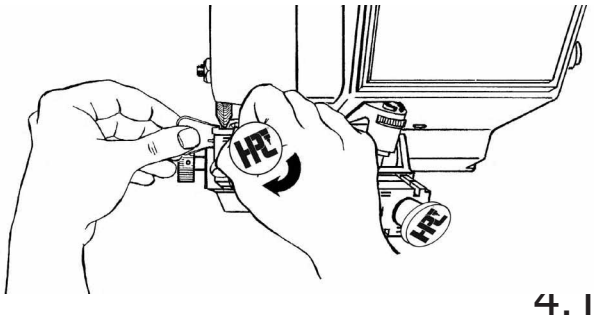


- Cutter runs into key shoulder-incorrect.
- La fresa penetra en el codo de la llave-incorrecto.
- Fraise touchant la butée de la clef-incorrect.

4.9



4.10



4.11

### English

4.8. Note the possible incorrect position of key to be cut.

4.9. Note the other possible incorrect position of key to be cut.

4.10. Remove key from cutter side if shoulder had been cut into.

4.11. Replace with new blank only if key had been cut into.

### Español

4.8. Asegúrese de que la posición de la llave que vaa ser cortada es correcta.

4.9. Asegúrese de que la llaveque va a ser cortada no se encuentre enesta otra posición incorrecta.

4.10. Saque la llave de la modaza izquierda si la fresa ha cortado demasiado el codo.

4.11. Sustitúyala en ese caso por una llave forjada.

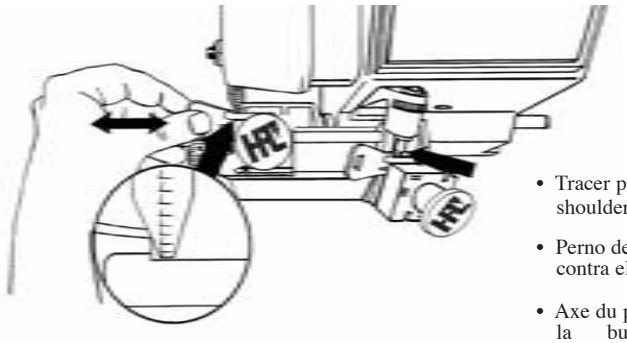
### Français

4.8. Noter la position incorrecte d'une clef qui va êter coupée.

4.9. Noter l'autre position incorrecte d'une clef qui va être coupée.

4.10. Retirerla clef du côté fraise si la butéea été coupée.

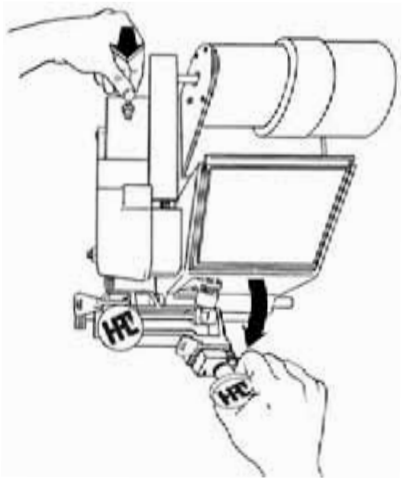
4.11. Remplacer par un nouveau blanc seulement si la clef a été coupée.

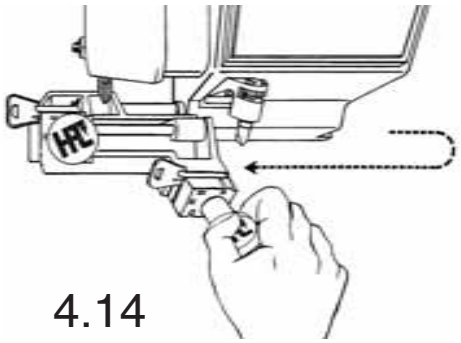


- Tracer pin against shoulder.
- Perno del palpador contra el codo.
- Axe du palpeur contre la butée.

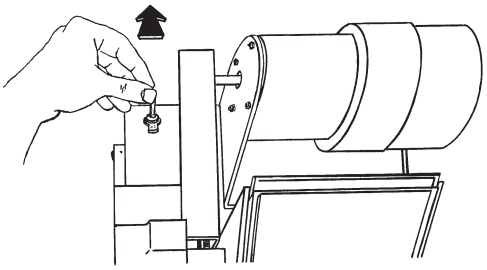
- .003 to .005 gap.
- Espacio de .003 a .005.
- Espace de .003 à 0,005 po.

4.12





4.14



4.15

## English

4.12. Load new blank and place in proper position as shown.

4.13. IMPORTANT! Leave keys in jaws loaded in proper position- then pull back on carriage assembly and turn on machine.

4.14. Allow machine to cycle and return to “load/unload” position.

4.15. Turn off machine.

## Español

4.12. Coloque una nueva llave forja en la posición correcta, tal como indica la illustración.

4.13. ¡IMPORTANT! Asegúrese de que ambas llaves se encuentre en la posición correcta dentro de las mordazas- jale entonces del carro hacia atrás y conecte le máquina.

4.14. Deje que la máquina efectúe un ciclo y vuelva a la posición “cargado/descargado”.

4.15. Apague la máquina.

## Français

4.12. Insérer un nouveau blanc et mettre en position correcte comme indiqué.

4.13. IMPORTANT! Laisser les clefs insérées dans les étaux en position correcte- puis retirer le chariot et mettre sous tension la machine.

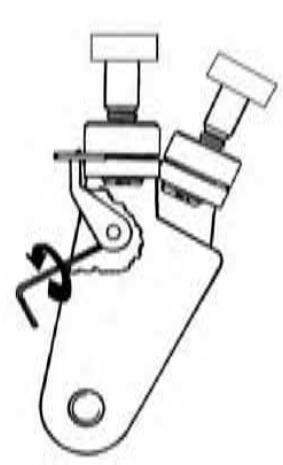
4.14. Laisser la machine faire un cycle et retourner à la position <<chargement/ décahrgement>>.

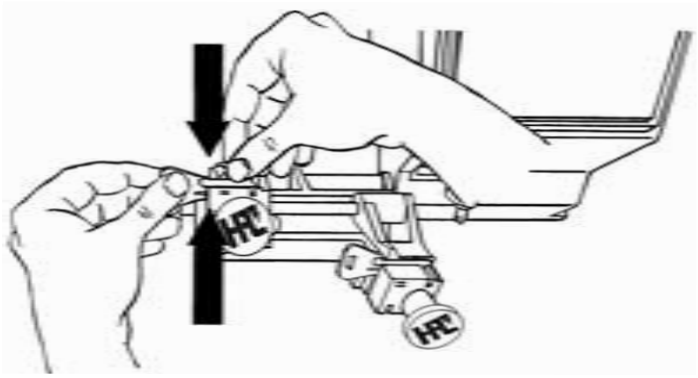
4.15. Mettre hors tension la machine.

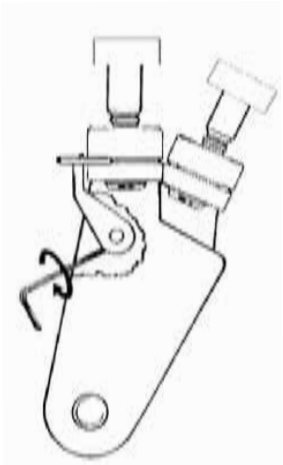
# 4.0

## Space Adjustment
## Ajuste de Espacio • Réglage de L'espace

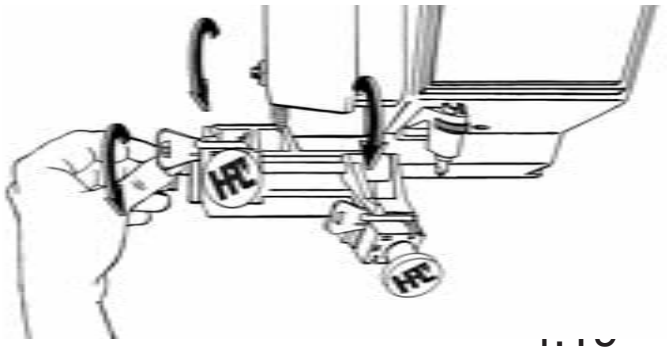
4.16







4.18



### English

4.16. Loosen cutter side shoulder gauge by turning set screw as shown.

4.17. Do not move key, but, rather, move gauge to proper position against key shoulder.

4.18. With gauge in proper position, tighten set screw.

4.19. Reload new key blanks and repeat procedure to verify that gauges have been set properly.

### Español

4.16. Afloje el calibrador del resalto de la fresa girandoel tornillo de fijación tal como muestra el dibujo.

4.17. Para corregir la posición del palpador contra la llav, no debe mover la llave si no ajustar el calibrador.

4.18. Una vez ajuatada la posición del calibrador apriete el tornillo de fijación.

4.19. Vuelva a colocar nuevas llaves forjas y repita proceso para averiguar si los calibradores han sido aqjustados adecuadamente.

### Français

4.16. Desserrer le calibre de butée du côté fraise en tournant le bulon de fixation comme indiqué.

4.17. Ne pas déplacer la clef, mais, déplacer plutôt le caibre jusqu'en position correcte, contre las butée dela clef.

4.18. Quand le calibre sera en position correcte, serrer le boulon de fixation.

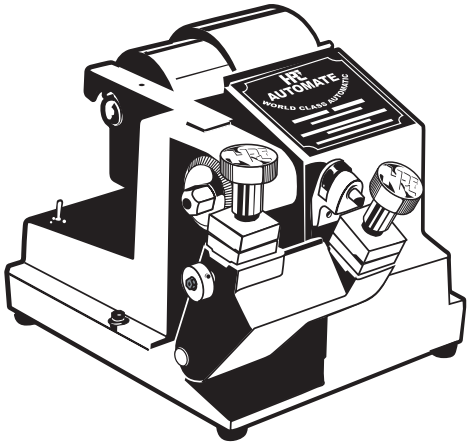
4.19. Recharger les nouveaux blancs et répéter l'opération pour vérifer le réglage correct des calibres.

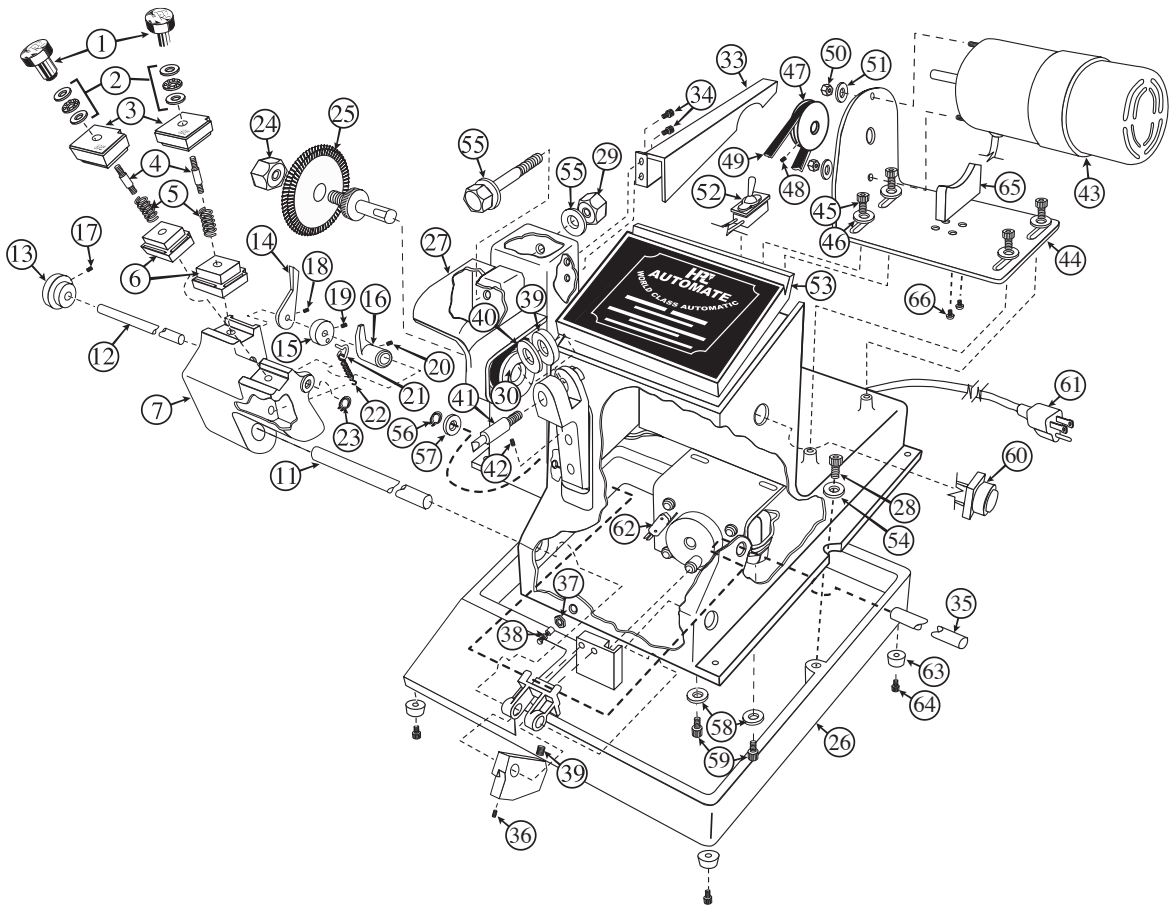
# 5.0

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

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

## Vue Éclatées de la Machine et Liste des Pièces, Entretien, Garantie et Service






| # | Description | Stock # |
|---|---|---|
| 1. | Easy Grip Wing Nut | EGN-1 |
| 2. | Ball Bearing Washers | BBW-2 |
| 3. | Top Jaw-Key Vise | TJAW-4S |
| 4. | Key Vise Stud | STUD-4 |
| 5. | Spring | 9100-13 |
| 6. | Bottom Jaw-Key Vise | BJAW-4S |
| 7. | Pivot Arm | CM-1251F4 |
| 10. | Pivot Arm Handle | CM-1283 |
| 11. | Pivot Arm Shaft | CM-1267MAO |
| 12. | Key Gauge Shaft | CM-1269-1 |
| 13. | Knob-Knurled | CM-1256 |
| 14. | Key Positioner (left side) | CM-1260-1 |
| 15. | Cam | CM-1277 |
| 16. | Key Positioner (right side) | CM-1261-1 |
| 17. | Set Screw | CM-50139 |
| 18. | Set Screw | CM-50139 |
| 19. | Set Screw | CM-50139 |
| 20. | Set Screw | CM-50139 |
| 21. | Spring Hook | CM-1252MAO |
| 22. | Extension Spring | CM-1263MAO |
| 23. | Retaining Ring | TRU-1 |
| 24. | Cutter Nut | CM-1039MA |
| 25. | Cutter | CW-42HQT |
| 26. | Base | CM-1255MAO |
| 27. | Cutter Head Assembly | CM-1259F4 |
| 28. | Screw | CM-50176 |
| 29. | Hex Nut | CM-50157 |
| 30. | Pulley Cutter Head | CM-1059 |
| 33. | Belt Guard | CM-1014MA |
| 34. | Cap Screw | CM-50158 |
| 35. | Spring | CM-1289 |

| # | Description | Stock # |
|---|---|---|
| 36. | Set Screw | 9100-11 |
| 37. | Hex Nut | CM-1375 |
| 38. | Set Screw | CM-1376 |
| 39. | Depth Adjustment Knob | CM-1275-1 |
| 40. | Locator Block | CM-1266-1 |
| 41. | Tracer Pin | CM-1371 |
| 42. | Set Screw | CM-1390 |
| 43. | Motor (110 V) | CM-1080MA |
| 44. | Motor Bracket | CM-1040MA |
| 45. | Cap Screw | CM-50167 |
| 46. | Washer | CM-50167-1 |
| 47. | Motor Pulley | CM-1060MA |
| 48. | Spring Washer | CM-1286 |
| 49. | Belt | CM-1083MA |
| 50. | Hex Nut | CM-50148 |
| 51. | Washer | CM-50149 |
| 52A. | AC Switch | CM-1099MA |
| 53. | Nameplate | N/A |
| 54. | Cap Screw | 9100-28 |
| 56. | Snap-Ring | CM-50117 |
| 57. | Washer | CM-50100 |
| 58. | Washer | 9100-26 |
| 59. | Screw | CM-1377 |
| 60. | Push Button Switch | CM-203R |
| 61. | Power Cord | CM-1294MAO |
| 62. | Micro Switch | CM-1284A |
| 63. | Rubber Foot | CM-50133MA |
| 64. | Cap Screw | CM-50134 |
| 65. | Motor Support | CM-50186 |
| 66. | Motor Support Screws | CM-50188 |

## LUBRICATION, PREVENTIVE MAINTENANCE, WARRANTY and REPAIRS

1. WARRANTY – The machine is fully warranted for 90 days from the date of purchase, against factory defects in material and workmanship. Mail the warranty card and a copy of your invoice to HPC immediately to validate your warranty. Should your machine require factory repairs, please contact the HPC Service Center.
   During the 90 day warranty period, you will be billed for the handling and shipping only
2. BEARINGS and SLIDING SURFACES – These are to be given a light coat of a light grease at least every six months.
3. 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.
4. 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.
5. CUTTER SHAFT AREA – The bearings used are "OIL-LITE" and require no additional lubrication.

## HPC SERVICE CENTER

If your HPC Key Machine should require service, please note the following information:

**HOURS:** The HPC Service Center answers questions involving key machine repair and replacement parts Monday through Friday from **8:00 am to 3:30 pm Central time**.
Please call **800-323-3295** (from the U.S. and Canada) or **847-671-6280** (from other countries).

**REPAIRS:** We recommend the replacement of cutters, brushes and external parts, the preventive maintenance and recalibration (as outlined in this manual) be the only repairs or adjustments that are done by the user. Internal parts and mechanisms should be factory-repaired only. Additional repair charges may be incurred by attempting to make these types of repairs by yourself.

**FACTORY SERVICE**: If you need to send your HPC key machine in for repair, first call the HPC Service Center to obtain a Repair Order number, then follow these instructions:
Include a letter explaining the problem you are having, as well as any other work you want done on the machine. Make sure your business name, address and phone number, as well as the name of the contact person are on the letter.
Your machine should be equipped with an HPC cutter when it is sent in for repairs. If you are sending in a Blitz™ or CodeMax™ machine also include the Black Horseshoe Tip Stop to insure proper tip gauge calibration. Please do not send in any other accessories (such as other cutters and code cards).
Pack the machine securely in a box strong enough to prevent damage during shipping (preferably the original box).
The Repair Order Number should be marked on the outside of the box.
All machines must be shipped prepaid. Collect shipments will not be accepted.
Our shipping address is:

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

**REPAIR CHARGES & ESTIMATES:** Upon receipt and evaluation of your machine our technicians will provide a written estimate (by fax) of the repair charges. Some problems may be detected only while the repair work is being done. If after informing you of the repair estimate it becomes apparent that the cost will be higher, you will be notified of the additional charges before any additional work is done.

**REPLACEMENT PARTS:** Key machine parts can be purchased through an Authorized HPC Distributor or directly from the HPC Service Center. When ordering parts over the phone, please have the part numbers and descriptions ready to expedite the ordering process. A parts listing and an exploded view drawing is included in this manual. If the parts are needed urgently, express processing is available at an additional charge.

**PAYMENT:** Payment for parts and repair is required at the time of repair and before the parts are shipped. We accept payment by credit card (Visa, Mastercard or Discover) or by check. Repaired machines and parts can also be sent C.O.D. with an extra charge. If you wish to have your Authorized HPC Distributor billed for the parts or repairs, the distributor must call us with approval of the billing and provide a purchase order number for the parts or work being done, before the machine is repaired or parts are shipped.
Unless otherwise specified, key machines that are not under warranty will be shipped C.O.D. with an extra charge after the repairs have been made.

**LOANER MACHINES:** Sorry, but we do not have loaner machines available.

1. **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 fabrica.

   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.

2. COJINETES Y SUPERFICIES QUE CORREN – Hay que poner una cubierta de aceite muy leve cada seis meses.

   SUPERFICIES DE ACERO NO PINTADAS – Hay que poner una cubierta de aceite muy leve (como WD-40) cada seis meses.
3. Saque exceso de aceite.

4. LIMPIEZA – Saque diariamente polvo de metal de la superficie de la máquina con cepillo suave.

5. MOTOR – El motor viene con cojinetes sellos que no requieren lubricacion.

6. **ÁREA DE EJE DE LA CORTADORA** – Los cojinetes son de "OIL-LITE" y no requieren lubricacion adicional.

## CENTRO DE SERVICIO DE HPC

Si su máquina llave HPC necesita ser reparado, por favor, tenga en cuenta la siguiente información:
1. **HORAS:** El HPC servicio responde a las preguntas que involucran Centro de reparación de maquinaria clave y piezas de repuesto de lunes a viernes de 8:00 am a 3:30 pm, hora central.Por favor llame al 800-323-3295 (desde los EE.UU. y Canadá) o 847-671-6280 (desde otros países).
2. **REPARACIONES:** Se recomienda el reemplazo de cuchillas, cepillos y las partes externas, el mantenimiento preventivo y calibración (como se indica en este manual) son las únicas reparaciones o ajustes que se hacen por el usuario. Las piezas internas y los mecanismos debe ser reparado en fábrica. Los cargos adicionales de reparación se puede incurrir al tratar de hacer este tipo de reparaciones por su cuenta.
3. **SERVICIO DE FÁBRICA:** Si usted necesita enviar su máquina clave de HPC para su reparación, llame primero al Centro de Servicio de HPC para obtener un número de orden de reparación, a continuación, siga estas instrucciones:
Incluya una carta explicando el problema que tiene, así como cualquier otro trabajo que quiere hacer en la máquina. Asegúrese de que su nombre comercial, dirección y número de teléfono, así como el nombre de la persona de contacto están en la carta.
La máquina debe estar equipada con un cortador de HPC cuando se envía a reparar. Si va a enviar en un Blitz(tm) o CodeMax(tm) máquina también incluyen el Consejo de herradura Negro Detener para asegurar la calibración adecuada de calibre punta. Por favor, no envíe ningún otro accesorio (como cortadores de otros y las tarjetas de código).
Paquete de la máquina de forma segura en una caja lo suficientemente fuerte como para evitar daños durante el transporte (preferiblemente la caja original).
El número de orden de reparación debe ser marcada en el exterior de la caja.
Todas las máquinas deben enviarse a portes pagados. Recoge los envíos no serán aceptadas.
Nuestra dirección de envío es:
**HPC, Inc.**
**Attn. Service Center**
**3999 N. 25th Avenue**
**Schiller Park, IL 60176 USA**
4. **GASTOS DE REPARACIÓN Y ESTIMACIONES:** Una vez recibida y la evaluación de su equipo de técnicos proporcionará un presupuesto por escrito (por fax) de los gastos de reparación. Algunos problemas pueden ser detectados sólo cuando el trabajo de reparación que se está haciendo. Si después de que le informa de la estimación de la reparación se hace evidente que el costo será más alto, usted será notificado de los cargos adicionales antes de cualquier trabajo adicional que se hace.
5. **PIEZAS DE REPUESTO:** piezas clave de la máquina se pueden comprar a través de un Distribuidor Autorizado de HPC o directamente desde el Centro de Servicio de HPC. Al pedir piezas a través del teléfono, tenga a mano los números de referencia y las descripciones listos para acelerar el proceso de pedido. Un listado de piezas y un despiece se incluye en este manual. Si las partes se necesitan con urgencia, expresa el procesamiento está disponible por un costo adicional.
6. **PAGO:** El pago de piezas y la reparación es necesaria en el momento de la reparación y antes de que las partes se envían. Aceptamos el pago con tarjeta de crédito (Visa, Mastercard o Discover) o por cheque. Máquinas reparadas y piezas también se pueden enviar COD con un cargo extra. Si usted desea que su Distribuidor Autorizado HPC factura por las partes o las reparaciones, el distribuidor debe llamarnos con la aprobación de la facturación y proporcionar un número de orden de compra por las partes o de los trabajos en curso, antes de que la máquina se repara o se envían las piezas
A menos que se especifique lo contrario, las máquinas principales que no están bajo garantía serán enviados COD con un costo extra después de las reparaciones se han hecho.
7. **MÁQUINAS SUSTITUTORIOS:** Lo siento, pero no tenemos máquinas disponibles en préstamo

1. **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 facturè seulement pour les frais d'expédition de la machine. Ni HPC ou ses distributeurs n'ont de machines à prêter pendant la réparation.

2. **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.

3. **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.

4. **NETTOYAGE** - Enlever de la surface de la machine, chaque jour, les copeaux de métal et la saleté avec une brosse.

5. **ESSIEU DU COUTEAU** - Les coussinet à billes utilisés sont lubrifiés à vie et n'exigent donc pas de lubrification supplémentaire.

# CENTRE DE SERVICE HPC

Si votre machine à la clé HPC doit être réparé, s'il vous plaît noter les informations suivantes:
1. **HEURES:** Les HPC service répond Centre des questions touchant la réparation des machines clé et des pièces de rechange du lundi au vendredi de 8h00 à 03h30, heure centrale. S'il vous plaît appelez 800-323-3295 (États-Unis et Canada) ou 847-671-6280 (autres pays).
2. **RÉPARATIONS:** Nous recommandons le remplacement des couteaux, brosses et des parties externes, la maintenance préventive et d'étalonnage (tel que décrit dans ce manuel) sont les seules réparations ou des ajustements qui sont faits par l'utilisateur. Les composants internes et des mécanismes devraient être réparé en usine seulement. Les frais de réparation supplémentaires peuvent être engagés en essayant de faire ces types de réparations par vous-même.
1. **SERVICE USINE**: Si vous avez besoin d'envoyer votre machine clé de HPC pour réparation, appelez d'abord le HPC Centre de Service pour obtenir un numéro de demande de réparation, puis suivez les instructions suivantes:
Inclure une lettre expliquant le problème que vous rencontrez, ainsi que tout autre travail que vous voulez faire sur la machine. Assurez-vous que votre nom commercial, l'adresse et le numéro de téléphone, ainsi que le nom de la personne de contact sont sur la lettre.
Votre machine doit être équipée d'un coupe-HPC quand il est envoyé en réparation. Si vous envoyez dans un Blitz(tm) ou la machine CODEMAX(tm) incluent également la pointe noire Horseshoe Stop pour assurer bon étalonnage de la jauge pointe. S'il vous plaît ne pas envoyer tous les autres accessoires (comme des couteaux et autres cartes à code).
Emballez l'appareil en toute sécurité dans un coffre-fort assez pour empêcher des dommages pendant le transport (de préférence la boîte d'origine).
Le numéro de commande de réparation doivent être marqués à l'extérieur de la boîte.
Toutes les machines doivent être expédiés port payé. Collectionnez les envois ne seront pas acceptées

Notre adresse d'expédition est:
**HPC, Inc.**
**Attn. Service Center**
**3999 N. 25th Avenue**
**Schiller Park, IL 60176 USA**

4. **LES FRAIS DE REPARATION ET DES PREVISIONS BUDGETAIRES:** Sur réception et l'évaluation de votre machine, nos techniciens de fournir une estimation écrite (par fax) des frais de réparation. Certains problèmes peuvent être détectés que lorsque le travail de réparation est en cours. Si après vous avoir informé de l'estimation de réparation, il devient évident que le coût sera plus élevé, vous en serez informé des frais supplémentaires avant que tout travail supplémentaire est effectué.
5. **PIECES DE RECHANGE:** pièces de machines clés peuvent être achetés par un distributeur agréé HPC ou directement à partir du Centre de service HPC. Pour commander des pièces par téléphone, s'il vous plaît avoir les numéros de pièce et des descriptions prêtes à accélérer le processus de commande. Une liste des pièces et une vue éclatée est inclus dans ce manuel. Si les parties sont nécessaires de toute urgence, le traitement express est disponible moyennant un supplément.
6. **PAIEMENT:** Le paiement pour les pièces et de réparation est nécessaire au moment de la réparation et avant que les pièces sont expédiées. Nous acceptons les paiements par carte de crédit (Visa, Mastercard ou Discover) ou par chèque. Machines réparés et les pièces peuvent également être envoyées COD avec un supplément. Si vous désirez que votre Distributeur Agréé HPC facturé pour les pièces ou les réparations, le distributeur doit nous appeler à l'approbation de la facturation et de fournir un numéro de commande pour les pièces ou travaux en cours, avant que la machine est réparée ou pièces sont expédiées
Sauf indication contraire, les machines clés qui ne sont pas sous garantie seront expédiées COD avec un coût supplémentaire après les réparations ont été effectuées.
7. **MACHINES DE PRET DE:** Désolé, mais nous n'avons pas de prêt de machines disponibles

**Find out more about the entire line of HPC**
**Key Machines,**
**Software,**
**Key Cabinets,**
**Lock Picks,**
**Car Opening Kits,**
**Locksmithing Tools,**
**and much more at:**

# www.hpcworld.com