

Gebrauchsanweisung /version 1.2

Programmversion V8.0+/ V9.0+

Diese Gebrauchsanweisung hilft Ihnen im Umgang mit dem EasyEntry. Bitte lesen Sie diese aufmerksam und vollständig durch, bevor sie das Gerät in Betrieb nehmen.

Wenn sie noch nicht mit der Maschine vertraut sind, sollten sie einige Testschlüssel fräsen um ein Gefühl für die Maschine zu bekommen.

Diese Gebrauchsanweisung ist für den deutschen Markt bestimmt.

Beachten Sie auf alle Fälle die gesetzlichen Bestimmungen in Ihrem Land.



Hilfe ? QR-Code scannen



Speed- Profil II mit Fräser-Optimierung

Der EasyEntry berechnet und fräst ein spezielles „Speedprofil“. Dieses spezielle Profil passt in den Schließzylinder, hat aber eine eigene Profilform, die sich vom „Originalprofil“ entscheidend unterscheidet. Dieses Verfahren ermöglicht eine besonders schnelle Fräsung des Profils.

Auspacken

Folgende Teile gehören zum Lieferumfang:

- ✓ 1 x Profilfräsautomat Easyentrie Typ: V8 oder V9
- ✓ 1 x Netzgerät 24V / 3/5Amp. inkl. Kaltgerätenetzkabel (2met.)
- ✓ 2 x Stiftschlüssel (Gr.2,5mm) für den Fräserwechsel
- ✓ 1 x Ersatzfräser (Nicht bei Leihmaschinen)
- ✓ 3 x Stück Fräserersatzschrauben M3x8
- ✓ 3 x Formular: Fertigungsauftrag
- ✓ 1 x Erstinbetriebnahme Easy-Entry V8/V9 in laminiertes Ausführung

Bitte bewahren Sie die Verpackung unbedingt für einen eventuellen Versand auf.

Betriebssicherheit

Während des Fräsvorgangs auf keinen Fall in das Fräsrad greifen, da es zu Schnittverletzungen kommen kann. Kinder von der Maschine fernhalten, da hierbei Verletzungsgefahr besteht.

Während des Fräsvorganges ist die Plexiglas-Klappe geschlossen zu halten.

Aufstellen

Stellen Sie den EasyEntry auf den vorgesehenen Tisch und stellen Sie das Netzgerät daneben. Kabel noch nicht einstecken! Das Netzgerät muss so platziert sein, dass ein Eindringen von Flüssigkeiten (Wasser, Getränke,...) ausgeschlossen ist. Zudem ist darauf zu achten, dass das Netzgerät nicht direkt neben einer Schlüsselfräsmaschine steht, damit keine Metallspäne durch die Gehäuseschlitze fallen können.

Anschließen

Schalten Sie das Netzgerät aus. Stecken Sie den kleinen schwarzen Stecker auf der Rückseite der Maschine in die Buchse „**vom Netzgerät**“

Stecken Sie das schwarze Netzkabel in eine 230V-Steckdose mit Erdung (Schutzkontakt).

Hinweis!!

Wird der Easy-Entry längere Zeit nicht gebraucht, (z.B. Nachts) so schalten Sie das Netzgerät aus.

Los geht's mit dem ersten Schlüssel

Schalten Sie den EasyEntry am Netzgerät ein.

Das Display zeigt folgendes an **Bild1**

Info: Das xxxx zeigt die Mechanik-Nummer ihrer Maschine an.

Der Wert 24,83V ist die Voltzahl ihres ext. Netzteiltes.

Die Voltzahl (24,83V) muss nicht mit dem Beispiel hier rechts übereinstimmen.



Bild 1

Voltzahl von Netzteil

Drücken Sie die grüne **OK-Taste** wenn Sie Ihren EasyEntry in Deutscher Sprache betreiben möchten. Möchten Sie, dass das Display dauerhaft in anderer Sprache angezeigt bekommen drücken Sie die Rechte oder Linke Pfeiltaste um die Sprache zu wählen. Danach drücken sie die **OK-Taste**.

Danach erscheint Meldung **Bild2** ein paar Sekunden auf dem Display. Es ist wichtig, dass im Schlüssel-Spannbacken kein Schlüssel eingespannt ist und dass sich im Rohlex-Spannbacken kein Rohlex befindet. Nur so kann sich der Easy-Entry justieren ohne dass er beschädigt wird! Ausserdem wird ein Tastblech-Check durchgeführt.



Bild 2

Drücken Sie die **OK-Taste** um das Normalprogramm zu starten **Bild3**. Das Menü "Sonderfunktionen" enthält wichtige Funktionen und wird später erklärt.

Lesen Sie deshalb bitte unbedingt die ganze Beschreibung durch!

P...=PIN-Nummer, **G...**Gesamtzahl aller gefrästen Rohlexe

F...= Mit diesem Fräser gefräste Rohlexe, **V...**=Programmversion



Bild 3

Einen Originalschlüssel richtig messen

Sie sind nun im Menü um den Schlüssel zu messen **Bild4**.

Zu diesem Menü gelangen Sie immer nach einem beendeten Fräsvorgang zurück.



Bild 4

Vorbereitungen Zum Schlüssel messen

Lassen Sie vom Kunden immer einen Fertigungsauftrag (liegt der Maschine bei und darf von Ihnen kopiert (werden) ausfüllen, damit Sie sicher sind das er berechtigt ist einen Schlüssel fertigen zu lassen.

Merke!! Messen sie immer zuerst die Dicke des Originalschlüssels mit einer Schieblehre. Ist die Dicke des Schlüssels dicker als 3mm kann der Schlüssel nicht gemessen werden. Auf dem Display erscheint "Schlüssel zu dick"

1. Verwenden sie immer nur den Originalschlüssel. Auf keinen Fall darf von einer Schlüsselkopie oder gar von einem bereits gefrästen Rohlex von Schlüssel-Charly eine Kopie gemacht werden

Info: Der Easy-Entry verändert das Profil aus rechtlichen Gründen. Da heisst...das Profil einer Kopie sieht anders aus als das Profil des Originals. Wird also von einer Kopie nochmals eine Kopie gemacht wird das Profil nochmals verändert. Die Wahrscheinlichkeit das die Schlüssel nicht passen werden ist sehr hoch.

2. Entfernen sie Schlüsselringe, Schlüsselanhänger die sich am Originalschlüssel befinden.

3. Entfernen sie alle Verschmutzungen in den Nuten, und ev. Grate vom Originalschlüssel mit einer Drahtbürste.

Spannen sie den Originalschlüssel wie rechts zu sehen ist ein. Der **Anschlag** des Schlüssels muss immer nach rechts zeigen **Bild5**

Zwischen dem Tiefenanschlag und dem Anschlag des Schlüssel muss immer ein Spalt von ca.1mm sein. Legen sie **nie** den Schlüsselanschlag auf den Tiefenanschlag auf **Bild6**

Info: *Liegt der Schlüsselanschlag direkt auf dem Tiefenanschlag auf, kann es technisch bedingt vorkommen, dass versehentlich über den Anschlag gemessen wird. Der Easy-Entry reagiert mit der Fehlermeldung "Schlüssel zu breit".*

Den Kunststoffknopf (K) des Spannbackens gut fest schrauben damit der Schlüssel nicht wackelt.

Merke!!
Das Profil wird immer in Höhe des Tiefenanschlages gemessen: Wird nicht über die ganze Profilbreite gemessen, werden ihre Schlüssel nicht passen.



Bild 5



Bild 6



Bild 7

Messen sie ihre Schlüssel unbedingt immer an der breitesten Profilstelle (siehe **Bild8** rechts grün markiert).

Info: *Kann die breiteste Stelle optisch nicht einwandfrei festgestellt werden, muss mit einer Digitalschieblehre die breiteste Stelle ermittelt werden. Verwenden sie dafür nur eine Schieblehre mit Digitalanzeige.*

Die breiteste Stelle muss nicht immer direkt unter dem Anschlag liegen. Die breiteste Stelle kann auch in der Mitte oder ganz unten sein. Das Profil wird immer in Höhe des Tiefenanschlages gemessen (in **Bild7** als Messbereich in gelb gekennzeichnet). Schieben sie dazu den Tiefenanschlag an die breiteste Stelle des Schlüssels

Info: *Liegt die breiteste Stelle des Schlüsselprofils ausserhalb des Messbereiches, wird nicht das ganze Profil ausgemessen. Ihr Schlüssel wird nicht in den Zylinder passen.*

Die folgenden **Bilder 9-11** zeigen wie sie es richtig machen **Die Bilder 12-16** zeigen wie sie den Schlüssel nicht einspannen dürfen.

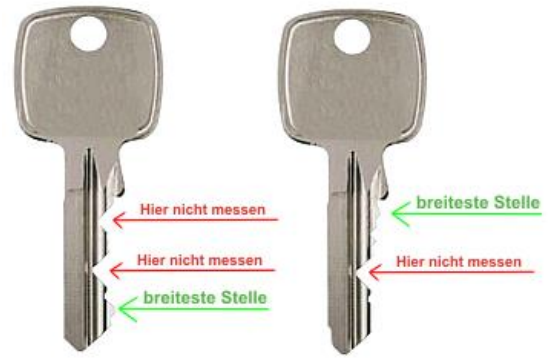
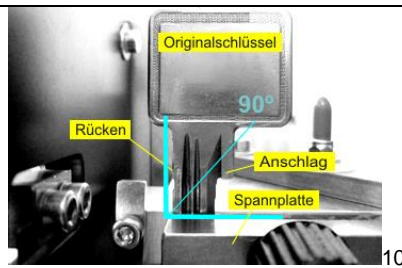
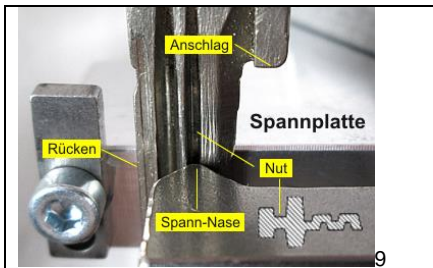






Bild 8

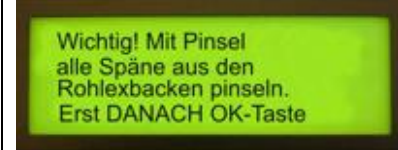


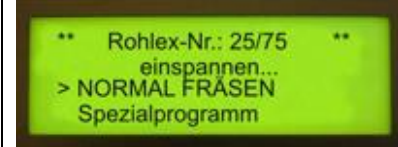
<p>Messvorgang starten</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wenn Sie den Schlüssel korrekt eingespannt haben, drücken Sie die OK-Taste um den Messvorgang zu starten. (Displayanzeige siehe rechts). - Das Profil des Schlüssels wird nun auf beiden Seiten vermessen. Dieser Vorgang dauert je nach Schlüssel 2 bis 3 Minuten. <p>Achtung! Bitte während dieser Zeit nicht die sich bewegende Messeinheit oder den Schlüssel festhalten!</p> <p>Info: Durch Drücken der STOP-Taste bricht der Messvorgang ab.</p>	
---	---

<p>Nach dem Messvorgang</p> <ul style="list-style-type: none"> - Jetzt lösen Sie den Kunststoffknopf des Spannbackens und entfernen den Originalschlüssel. <p>Wichtig! Den Originalschlüssel auf keinen Fall in der Maschine lassen, da sonst beim Fräsen die Messeinheit verbogen werden kann.</p>	
--	---

<ul style="list-style-type: none"> - Drücken Sie nach dem Ausspannen des Schlüssels die OK-Taste. - Nun wird berechnet welcher Rohlex verwendet werden muss. Dies dauert ein paar Sekunden. Während dieser Zeit werden die Stärke und die Breite des gemessenen Schlüssels für ca. 3sek. kurz angezeigt (Bild rechts) 	
---	---

<p>Nach diesen 3sek. Zeigt die Maschine folgendes an „Ist der Schlüssel ein Wendeschlüssel“</p> <p>Info: Diese Anzeige gilt nur bei V9 Maschinen bei V8 wird dieser Punkt übersprungen.</p> <p>Info: Da die meisten Schlüssel keine Wendeschlüssel sind, ist die Antwort „>NEIN“ voreingestellt und sie müssen nur noch die OK-Taste drücken. Ist der Schlüssel ein Wendeschlüssel müssen sie auf „JA“ auswählen.</p>	
---	---

<p>Danach werden sie aufgefordert mit dem Pinsel alle Späne aus dem Rohlexbacken zu entfernen.</p> <p>Info: Das Entfernen der Späne aus dem Fräsbereich <u>muss</u> nach jedem Fräsvorgang gemacht werden. Da sonst ungewollte Fehlermeldungen ausgelöst werden könnten.</p> <p>Auf keinen Fall mit Pressluft säubern!</p>	
--	---

<p>Der richtige Rohlex wird automatisch berechnet.</p> <p>Nun wird die Nummer des Rohlexes angezeigt den sie für ihren Schlüssel zwingend verwenden müssen.</p> <p>Es dürfen keine anderen Rohlexe als der angezeigte verwendet werden.</p> <p>Info: Die Nummer ist auf jedem einzelnen Rohlex eingepreßt. Die Nummer gibt die Stärke des Rohlexes an. In unserem Beispiel wäre das die Nummer 25 / 75. Was einer Dicke von 2,5mm entspräche. Der Unterschied zwischen einem 25er und einem 75er Rohlex besteht nur darin. Der Kopf des 25er Rohlex hat einen Mund der 75er Rohlex hat am Kopf keinen Mund. Die Stärke bei beiden Rohlexen ist gleich. In diesem Falle wären das 2,5mm.</p>	
--	---

Den Rohlex in den Spannbacken einspannen

Die Plexiglas-Abdeckung vorsichtig nach oben drehen.

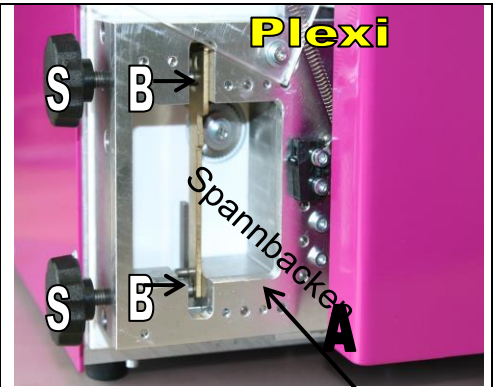
Den Rohlex einspannen den die Maschine Ihnen angezeigt hat.
Es dürfen keine anderen Rohlexe als der angezeigte verwendet werden.

Achtung! Nur neue, also keine bereits gefrästen Rohlexe einspannen.
Der Anschlag (A) des Rohlex muss immer nach rechts zeigen!

Die beiden Bohrungen der Rohlexe (B) sitzen auf den entsprechenden Bolzen des Spannbackens.

Schrauben Sie die Spannschrauben (S) den Rohlex fest.

Der Rohlex soll zwar gut im Backen sitzen, aber die Schrauben nicht zu stark festziehen.



Fräsvorgang starten (> NORMAL FRÄSEN)

Schwenken Sie die Plexiglas-Abdeckung nach unten.
Drücken Sie die „OK-Taste“ um den Fräsvorgang zu starten.
Dabei wird das Programm „NORMAL FRÄSEN“ gestartet.

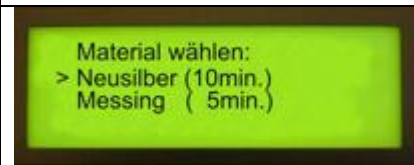
Das Menü „Spezialprogramm“ wird später erklärt.



Materialauswahl

Nun werden sie aufgefordert das Material für ihren Rohlex zu wählen, den sie fräsen möchten.
Voreingestellt bei allen V8/V9 Easy-Entries ist das Material Neusilber.

Möchten sie Messingrohlexe (goldfarben) fräsen, wählen sie das Menü „Messing“ an.



Fräsvorgang beginnt - Fräsen, Fräsen, Fräsen...

Achtung!! Während des Fräsvorgangs dürfen die beweglichen Teile nicht berührt werden!

Der Fräsvorgang läuft automatisch ab. Er dauert je nach Profil ca. 8-10 Minuten.

Drücken sie die **OK-Taste** um den eigentlichen Fräsvorgang zu starten.
Ab hier beginnt der eigentliche Fräsvorgang.

Für ca. 3 sek. Informiert sie der Easy-Entry über die Dauer des Fräsvorganges, und es erscheint ein Hinweis die Plexiglas-Klappe nicht zu öffnen (1)

Der Fräsermotor beginnt sich zu drehen und das Schlüsselprofil wird Nach und Nach in den Rohlex gefräst. Zuerst wird die Rechte Seite gefräst(hinterne), danach wird die Linke Seite (vordere) Seite gefräst.

Info: Sie können den Fräsvorgang jederzeit mit der Stoptaste abbrechen.
Hierbei gelangen Sie automatisch zum Startmenü des Programms.

Dabei werden die gemessenen Daten des Schlüssels gelöscht.

Das Fortsetzen des unterbrochenen Fräsvorganges ist nicht möglich.

Deshalb einfach den Schlüssel noch einmal messen.

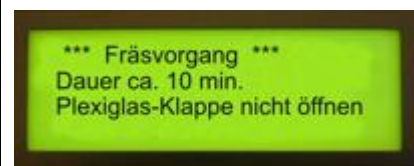
Ein bereits gefräster Rohlex darf niemals wieder verwendet werden!!!

Auch das Öffnen der Plexiglas-Abdeckung führt zum Programmabbruch.

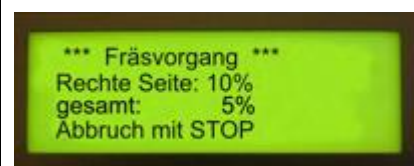
Den Fortschritt des Fräsvorganges können sie jederzeit der % Anzeige im Display(2) ablesen. Dabei erhalten sie für die Rechte und Linke Seite eine separate % Anzeige von 0-100%. Den gesamten Fortschritt ihrer Schlüsselkopie wird in „gesamt“ angezeigt. Steht „gesamt“ auf 100% ist ihre Schlüsselkopie fertig.

Info: Der Fräserverschleiß ist vom Profil der Schlüssel abhängig und beträgt ca. 25 Schlüssel sind mit einem Fräser beim Fräsen von Neusilberrohlexen möglich.

Wenn sie Messing fräsen können ca. 50 Rohlexe mit einem Fräser gemacht werden.



(1)



(2)

Nach den Fräsvorgang bekommen sie den Hinweis

„**ACHTUNG** der Rohlex kann heiss sein! OK“

Info: In der Regel wird ein Rohlex nur dann heiß, wenn der Fräser verbraucht ist oder der Fräser falsch rum eingebaut wurde.

Rohlex ausspannen

Drücken sie jetzt die „**OK-Taste**“ und sie erhalten die Meldung

„Fräsvorgang beendet! Rohlex ausspannen u. Backen auspinseln. Dann OK-Taste“

Drehen Sie die Plexiglas-Abdeckung vorsichtig nach oben und entfernen Sie den Rohlex. Drücken Sie dann die **OK-Taste**.

Ihre Schlüsselkopie ist nun fertig!!!

Jetzt können Sie wählen ob Sie zum Startmenü springen wollen, oder ob Sie noch einmal einen Rohlex mit dem gleichen Profil fräsen wollen.

Auch wenn Sie nun gesehen haben, wie einfach es ist mit dem Easyentrie einen Schlüssel zu fräsen, nehmen Sie sich bitte noch diese Zeit, um noch einige Tipps zu erhalten und weitere wichtige Funktionen Ihres Easyentrie kennen zu lernen:

ACHTUNG:
Rohlex kann
heiss sein! OK

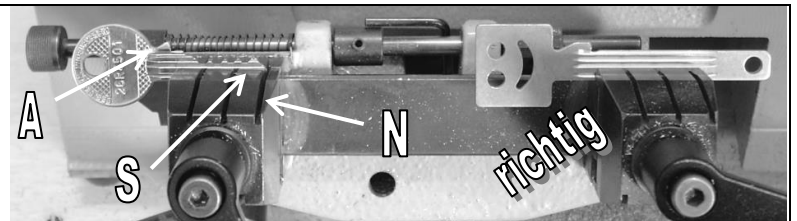
Fräsvorgang beendet!
Rohlex ausspannen u.
Backen auspinseln.
Danach OK-Taste

*** Bitte wählen ***
> - zum Startmenü
- nochmals gleichen
Schlüssel fräsen

Schließung und Spitze fräsen

Bürsten Sie zuerst den Rücken des gefrästen Rohlex mit der Drahtbürste Ihrer Fräsmaschine ab um einen eventuellen Grat zu entfernen.

Jetzt fräsen Sie, wie gewohnt, die Schließung und die Spitze in den Rohlex.



-Spannen Sie den Schlüssel und den Rohlex nicht zu weit nach rechts in den Backen.

-Der Anschlag (A) muss leicht links neben dem Backen stehen.

-Am besten ist es, wenn die Spitze (S) des Schlüssels in einer Nut (N) des Spannbackens sitzt. So lässt sich die Spitze etwas tiefer einfräsen.

-Fräsen Sie langsam und in mehreren Arbeitsschritten. Nicht sofort in die volle Tiefe damit das Profil nicht ausreißt!

Rohlex- Spitze hinten kürzen

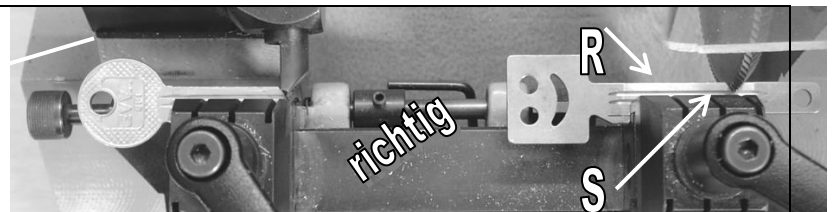
Spannen Sie den Schlüssel und den Rohlex verkehrt herum (Rücken nach oben) in Ihre Schlüsselfräsmaschine. Fräsen Sie nun die Spitze am Rohlex entsprechend ein. Bitte langsam und behutsam fräsen.

Tipp: Sollte der Schlüssel beim Einspannen kippen, so drehen Sie den Backen Ihrer Fräsmaschine und spannen den Schlüssel und Rohlex in einer Nut ein, wie Sie es bei beidseitigen Autoschlüsseln machen.

Achtung!

Nur die Spitze (S) bearbeiten.

Nicht über den kompletten Rücken (R) fräsen.



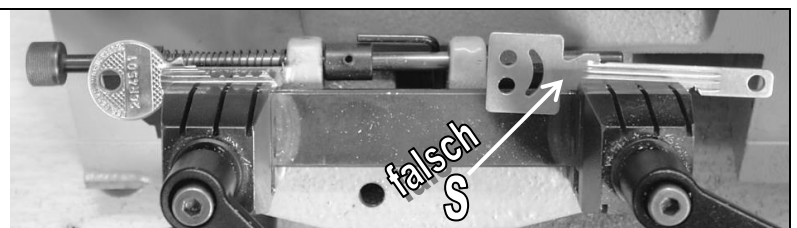
Das kann passieren...

Hier sitzt der Schlüssel (S) zu weit rechts! Dadurch liegt der Rohlex nicht voll mit dem Rücken auf, sondern steht schief im Backen.

Spitze überfeilen

Sollte die Spitze des Rohlex noch nicht von selbst abgefallen sein, so feilen Sie Diese ganz vorsichtig ab, um das Profil nicht zu verformen.

Zum Schluss feilen Sie die scharfe Spitze mit einer Schlüsselfeile noch etwas rund.



Normalbetrieb

Dies ist der alltägliche Betrieb um Schlüssel zu messen und Rohlexe zu fräsen. Sie gelangen zu dieser Funktion indem Sie einfach die OK-Taste drücken (weil diese Funktion am Anfang schon mit ">" markiert ist.)

Sonderfunktionen

Zu diesem Menü gelangen sie wenn sie einmal die rechte preiltaste betätigen und anschließend die OK-Taste drücken. Das Menü Sonderfunktionen enthält wichtige Funktionen. Sollten Sie diese Funktionen während des normalen Betriebs benötigen, so schalten Sie das Netzgerät aus, warten Sie ca. 10 Sekunden (Anzeige-Display erlischt) und schalten dann das Netzgerät wieder ein.

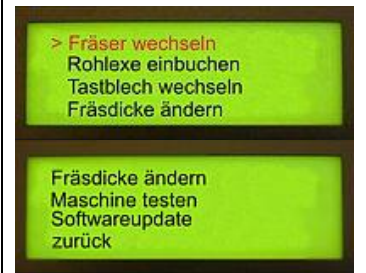
Wenn Sie Sonderfunktionen wählen, gelangen Sie zu folgenden Funktionen:

Auswahlmenüs

In diesen Auswahlmenüs gelangen Sie mit der Pfeiltaste nach rechts → zur nächsten Funktion nach unten .

Mit dem Pfeil nach links ← gelangen Sie eine Zeile nach oben. Die jeweils markierte Funktion erkennen Sie an diesem ">"-Zeichen. Wenn die gewünschte Funktion markiert ist drücken Sie einfach die OK-Taste um die Funktion auszuführen.

Nachfolgend werden die einzelnen Funktionen erklärt:



Menü: Fräser wechseln

Immer wenn Sie einen neuen Fräser einbauen, ist es wichtig diese Funktion zu verwenden.

Fräser haben unterschiedliche Durchmesser. Deshalb muss bei neu eingebauten Fräsern der Durchmesser des neuen Fräser ermittelt werden. Nach dem ermitteln des Durchmesser muss ihre Maschine einen Testrohlex fräsen.

Merke!! Wenn sie den Fräser nur austauschen ohne einen Testrohlex zu fräsen, werden ihre Schlüssel nicht passen. Das wechseln des Fräsers darf nur über die Funktion "Fräser wechseln" vorgenommen werden.

Der Fräser sollte getauscht werden, nachdem 25 Neusilber Rohlexe gefräst wurden (oder 50 Messing Rohlexe gefräst wurden).

Info: Die Easy-Entry zeigt ihnen auf dem Display einen Fräserverbrauchsähler (z.B. "F50") an, wieviel Fräsvorgänge mit dem eingebauten Fräser gefräst wurden.

Bei jedem Fräsvorgang mit Neusilber-Rohlexen wird der Fräserverbrauchsähler um 2 erhöht. Bei Messing Rohlexen wird er um "1" erhöht.

Das heisst, sie können mit einem Fräser entweder 25 Neusilber-Rohlexe oder 50 Messing-Rohlexe fräsen.

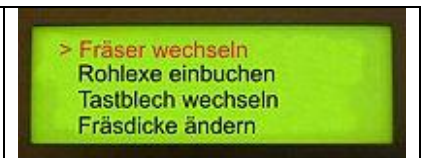
Wie erkennt die Maschine ob ein Fräser verbraucht ist.

- das Profil einen Grat bildet, oder ausgefranst aussieht.
- der Fräsvorgang sehr laut wird.
- der Rohlex sehr heiss oder heisser als üblich wird.
- der Fräsvorgang bricht mit folgender Fehlermeldung ab. "Wegen Überlast abgebrochen"

So gelangen die zum Menü "Fräser wechseln"

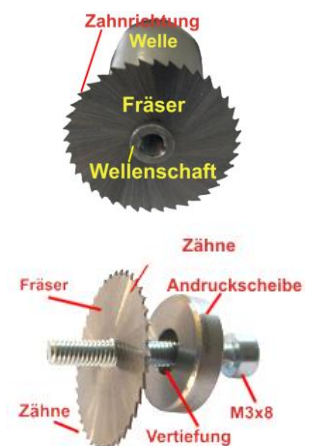
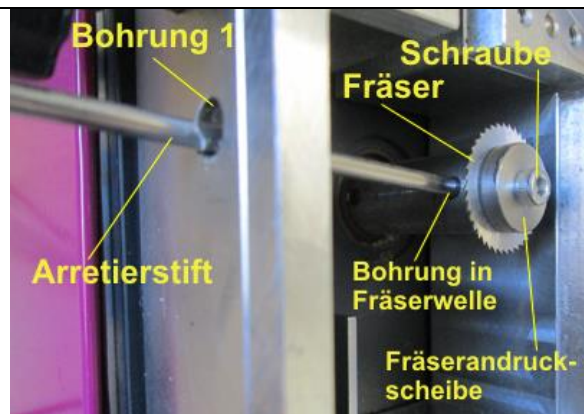
Menü: "Deutsch" --> OK drücken → "Sonderfunktionen" OK drücken → "Fräser wechseln" --> OK drücken

Die Frässpindel fährt heraus. Die Plexiglas-Abdeckung öffnen und das Fräsrade von Hand drehen bis Sie den mitgelieferten Arretierstift in die Bohrung der Frässpindel stecken können. Jetzt können Sie die Schraube lösen und den Fräser entfernen.



Den **Arretierstift** durch die **Bohrung1** hindurchführen und dann in die **Bohrung in der Fräserwelle** stecken, damit die **Welle** fixiert ist und sich nicht mehr verdrehen kann. Anschließend die **Schraube** mit dem gelben mitgelieferten Stiftschlüssel gegen den Uhrzeigersinn lösen.

Fräser über den **Wellenschaft** legen und die Einbaurichtung der Zähne (**Zahnrichtung**) beachten. **Andruckscheibe** korrekt aufgeschraubt. **Vertiefung** liegt auf **Fräser**! **Schraube M3x8** fest anziehen. Plexiglasabdeckung schliessen und Displayanzeige beachten.



Einen Testrohlex fräsen und danach die Dicke korrekt messen!

Merke!! Wird nach wechseln des Fräasers kein Testrohlex gefräst, oder wird der Testrohlex von ihnen falsch gemessen werden ihre Schlüssel nicht passen. Das Messen der Dicke des Testrohlex sollte grundsätzlich nur mit einer Digitalschieblehre vorgenommen werden. Verwenden sie keinesfalls einen bereits gefrästen Testrohlex ein zweites mal.

Gehen sie bitte folgendermaßen vor...

Einen neuen Testrohlex vorzugsweise einen 23er unten einspannen und Plexiglasabdeckung schliessen. (Auf keinen Fall einen gebrauchten Testrohlex den sie schon mal verwendet haben.)
→dann OK drücken. (Sollte kein 23er zur Hand sein können sie auch einen 20er nehmen) **Bild1**

Info: Verwenden sie nur immer einen der angezeigten Testrohlexe 23er oder 20er.

Auf keinen Fall dürfen sie einen 25er oder 27er Rohlex verwenden.

ca. 30sek. warten. Fräser wird vermessen. **Bild2**

Info: Beim vermessen wird der Durchmesser der Fräser ermittelt, hierbei fährt der Fräser 20 mal von beiden Seiten auf den Testrohlex auf. Der Durchmesser wird dann im nächsten Display unter (xx.xx) angezeigt.

Für Testfräsung
Rohlex Nr. 20/23
einspannen
Dann OK Taste

Bild 1

Bitte warten
Fräser wird
vermessen
(ca. 30 sec.)

Bild 2

Nachdem der Testrohlex abgefräst wurde muss die Dicke des Testrohlex mit einer Digitalschieblehre gemessen werden. **Bild5**

Info: Leider werden beim Messen der Dicke immer wieder Fehler von Kunden gemacht, und die Schlüssel passen nicht mehr.

Deshalb ist beim Messen der Dicke folgendes zu beachten....

- Nur eine Digitalschieblehre verwenden (Analogschieblehre nur dann verwenden, wenn man diese auch richtig bedienen kann). Lineal, Meterstab ect. nicht verwenden das sie zu ungenau sind.
- Schieblehre zuvor von Verunreinigungen befreien.
- Die Schieblehre auf "mm" einstellen (nicht auf Zoll/Inch)
- Schieblehre ganz zusammenschieben und mit der Taste Null/Zero auf **0,00** Stellen.

Überprüfung der Schieblehre.

Ob ihre Schieblehre richtig misst können sie ganz einfach überprüfen.

Wenn sie einen 23er Testrohlex verwenden, messen sie ganz einfach den Kopf des Testrohlex.

Ihre Schieblehre muss exakt **2,30mm** anzeigen.

Verwenden sie einen 20er Testrohlex werden exakt exakt **2,00mm** angezeigt.

Dicke mit Messchieber
genau messen.
Im nächsten Display
Wert einstellen...OK

Bild 5

Dicke des Testrohlex mit der Digitalschieblehre messen.

Die Dicke des gefrästen Testrohlex an mehreren Stellen und von beiden Seiten bis zu Mitte **Bild8** messen.

Achtung!! Es kann vorkommen, dass an einer der Rändern des Testrohlexes ein schmaler Steg zurück bleibt. (Bild 7 zeigt den Steg stark übertrieben an)

Über diesen Steg dürfen sie auf keinen Fall die Dicke messen. Da sie sonst einen falschen Dickenwert messen würden.

Sie sollten daher den Testrohlex mit der Schieblehre immer nur bis zur Mitte messen und zwar von beiden Seiten. So wie es auf **Bild8** zu sehen ist.

Info: Ab Softwareversion V9.15 wurde das Stegproblem behoben. Der Testrohlex wird nun an allen Seiten über de Rand hinaus gefräst.

Dicke des Testrohlex in den Easy-Entry eingeben

Haben sie die Dicke des Testrohlex mit der Schieblehre korrekt gemessen, muss dieser Wert in den Easy-Entry eingegeben werden.

+

Die Maschine zeigt nun 6 verschiedene Werte auf dem Display an. "**1,70mm**", "**1,75mm**", "**1,80mm**", "**1,85mm**", "**1,90mm**", "**1,95mm**". **Bild6**

Sie müssen nun den Wert in den Easy-Entry eingeben, der ihrem mit der Schieblehre gemessenen Wert am nächsten kommt.

Messen sie z.B. **1,72mm** mit der Schieblehre messen, müssen sie **1,70mm** eingeben. Falsch wäre wenn sie hier **1,75mm** eingeben würden.

Messen sie z.B. **1,73mm** mit der Schieblehre messen, müssen sie **1,75mm** eingeben. Falsch wäre wenn sie hier **1,70mm** eingeben würden.



Bild8



Bild7

Wie dick ist Rohlex?
1,70mm 1,75mm
1,80mm 1,85mm
1,90mm 1,95mm

Bild6

Rohlexe einbuchen

Damit Ihr EasyEntry bei der Lieferung nicht in „falsche Hände“ gerät, ist das Programm ab Werk nur für eine gewisse Anzahl von Fräsvorgängen „freigeschaltet“. Wenn Sie eine vergünstigte, subventionierte Kaufvariante des EasyEntry haben, erhalten Sie bei jeder Lieferung von Rohlexen eine nur für Ihren EasyEntry gültige Pin- und Tan- Nummer. Diese beiden Nummern müssen Sie eingeben damit die Maschine wieder für die Anzahl der bestellten Rohlexe einsatzbereit ist.

Wenn Sie einen EasyEntry zum Vollpreis erworben haben, erhalten Sie nach Eingang des vollen Kaufpreises einen speziellen Freischalt-Code um die Sperre zu öffnen.

Wenn Sie einen EasyEntry V9.0 Plus erworben haben erhalten Sie dafür einen V9.0 Plus Aktivierungscode. Mit diesem Code werden die Funktionen Fräsen von Rohlexen mit Doppelanschlag und Fräsen von Rohlexen in 3mm Dicke aktiviert.

Sensor wechseln

Sollte es einmal notwendig sein den Sensor zu wechseln, so verwenden Sie unbedingt diese Funktion „**Sensor wechseln**“.

Hiermit wird die Messeinheit neu justiert.

Genauere Informationen dazu finden sie auf Seite 11

Fräsdicke ändern

Wenn Sie die Dicke der gefrästen Rohlexe dauerhaft ändern wollen, so verwenden Sie diesen Menüpunkt.

Achtung! Wird dies nicht richtig eingestellt, kann es dadurch zu nicht passenden Rohlexen kommen.

Info: Wenn Sie nur einmalig einen Schlüssel dünner oder dicker fräsen wollen, so verwenden Sie bitte nicht diese Funktion, sondern das weiter unten beschriebene "**Spezialprogramm**". Dieses Menü sehen nur nachdem sie einen Schlüssel gemessen haben.

Maschine testen

Diese Funktion dient dem Service und der Überprüfung der Maschine. Es darf niemals ein Schlüssel oder Rohlex eingespannt sein! Benutzen Sie die Funktion nur, wenn Sie wissen was Sie tun!

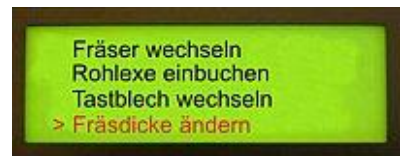
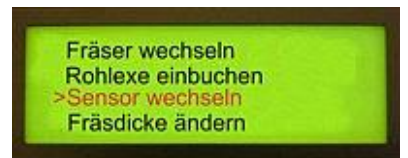
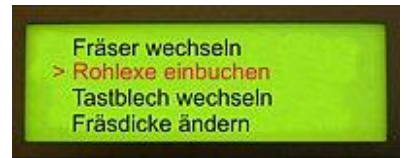
Softwareupdate

Diese Funktion dient dem Softwareupdate, der genaue Vorgang ist unter „Update_EasyEntry.pdf“ auf Seite 12 beschrieben.

Hiermit kann die Software des EasyEntry jederzeit mit dem beigelegten USB-Adapter auf den neuesten Stand gebracht werden.

Zurück

Wenn Sie diesen Menüpunkt wählen und anschließend OK drücken, gelangen Sie ins Hauptmenü zurück.



Menü Spezialprogramm

Dieses Menü wird vor dem Fräsvorgang angezeigt.

Normal fräsen

Normalerweise verwenden Sie einfach die OK-Taste um den normalen Fräsvorgang zu starten. Die Rohlexe passen in der Regel einwandfrei.

Spezialprogramm

Hier können Sie den zu fräsenden Rohlex einmalig dünner oder dicker fräsen. Diese Funktionen werden sehr selten benötigt. Zum Beispiel kann hiermit ein Profil eines sehr stark abgenutzten Originalschlüssels dicker oder auch dünner gefräst werden.



** Rohlex Nr. 27 / 77 **
einspannen...
> NORMAL FRÄSEN
Spezialprogramm



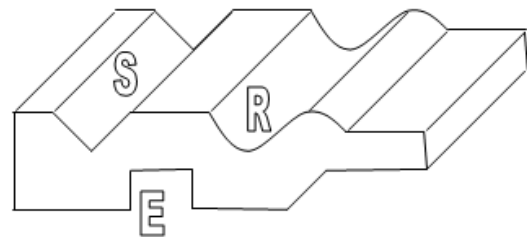
** Rohlex Nr. 27 / 77 **
einspannen...
NORMAL FRÄSEN
> Spezialprogramm

Welche Profilformen lassen sich Fräsen?

Mit dem EasyEntry lassen sich viele Profilformen fräsen.

Egal ob die Profilmuten eckig (E), spitz (S), oder rund (R) sind.

Die Messeinheit des easyentrie ermittelt durch das Abtasten des Originalschlüssels die maximal zulässigen Umfangsstrukturen um dadurch den Rohlex so abzufräsen, dass er in den Schliesszylinder passt.

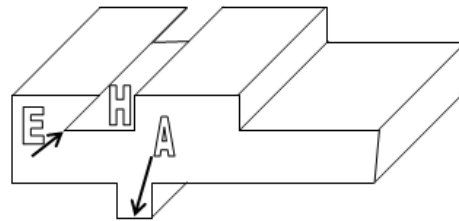


Ja

Sehr selten kommen sogenannte "hinterschnittene" Profilmuten (H) vor.

Diese lassen sich nicht fräsen weil die überdeckte Ecke (E) nicht abgetastet werden kann.

Seitlich abstehende Sperrrippen (A) lassen sich nicht herstellen.

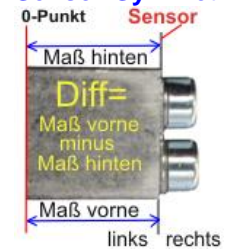


NEIN

Folgende Funktionen sind neu:

- Ermittlung der 4-Punkt-Sensor-Symmetrie (Maß vorn/ hinten) bei der Erstinbetriebnahme(siehe Grafik rechts)
Bisher wurde die 2-Punkt Messung verwendet. D.h. der Sensor wurde lediglich vorne vermessen.
- Messung und Anzeige der Sensor Symmetrie beim wechseln des Sensors.
- Neuer Menüpunkt "Sensor-Check" mit grafischer und numerischer Anzeige und Richtung der Verformung.
- Der Sensor-Check wird automatisch nach immer 10 weiteren gefrästen Schlüssel ausgeführt
Bisher war es so , dass der Check jedes mal nach dem Einschalten ausgeführt wurde.
- Wird der Sensor falsch eingebaut (z.B. Breite Seite oben) oder fehlt erscheint eine Fehlermeldung.
- Sensor "verdreht" Erkennung

Sensor-Symmetrie



Menü: Sensor Check

So gelangen die zum Menü "Sensor-Check" (Bild 1)

Menü: "Deutsch" → "Sonderfunktionen" → "Sensor-Check"

Der Sensor-Check wird nach jedem weiteren 10 gefrästen Schlüssel automatisch ausgeführt (Bild 2)



Bild 1



Bild 2

Zum genauen Ausmessen des Sensor-Symmetrie ist es notwendig alle vier Seiten des Sensors 10x zu messen um exakte Durchschnittswerte zu erhalten.

Gemessen wird das Maß vom **0-Punkt** aus (siehe Grafik oben)

- **link (vorne / hinten) / rechts (vorne / hinten)**

Anschließend werden die Daten mit den Werten verglichen die der Sensor, als er zuletzt eingebaut wurde. Das Display zeigt ihnen den Fortschritt der Messungen an (Bild 3)

(Compare data= Werte vergleichen)

Nach der Messung wird überprüft ob der Sensor mit den Werten übereinstimmt.



Bild 3

Ist der Sensor in Ordnung zeigt das Display folgendes an (Bild 4)

Die „Häckchen“ zeigen ihnen an, dass alle vier Seite des Sensors in Ordnung sind. Außerdem erscheint die Info „Sensor OK“.

Nach drücken der Taste "OK" gelangen sie in das Menü "Normalfunktionen"



Bild 4

Ist der Sensor verbogen, wird grafisch und numerisch angezeigt, in welche Richtung der Sensor verbogen ist. Auf dem Display wird dann z.B. folgendes angezeigt. (Bild 5)

In unserem Beispiel (Bild 5) ist der Sensor hinten "-5" Schritte nach rechts verbogen .

1 Schritt sind ca. 0,025mm . Das entspricht 5x 0,025= 0,125mm.

Dagegen ist die Vorderseite des Sensors OK was mittels der 2 Häkchen angezeigt wird. Drücken sie auf nun die "OK-Taste" wird der Sensor-Check erneut ausgeführt.

Und das solange bis der Sensor im Sollbereich ist.

Sie können nun versuchen den Sensor entweder gerade zu biegen oder auszutauschen.



Bild 5

Menü: Sensor wechseln

Immer wenn Sie einen neuen Sensor einbauen, ist es wichtig diese Funktion „Sensor wechseln“ zu verwenden.

Nur so wird gewährleistet das auch später ihr Sensor-Check korrekt funktioniert.

So gelangen die zum Menü "Sensor-wechseln" (Bild 10)

Menü: "Deutsch" > "Sonderfunktionen" > "Sensor wechseln" >

Achten sie auf den korrekten Einbau des „Sensors“ (Bild 9) vergessen sie auf keinen Fall die Unterlagscheiben (2) da ohne diese Scheiben der Sensor sich verbiegt.

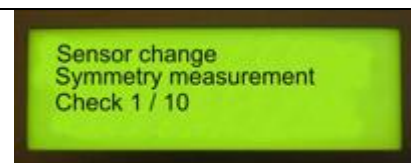


Bild 6

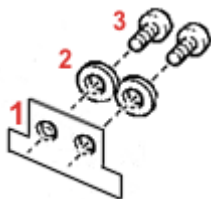


Bild 9

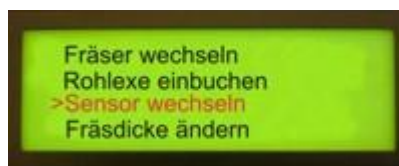


Bild 10

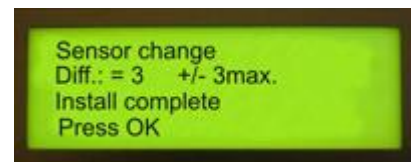


Bild 7

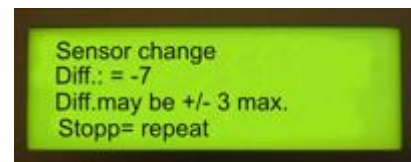


Bild 8

Es wird nun der neue Sensor auf Symmetrie überprüft.

Auch hier wird 10 mal jede Seite des Sensors gemessen (Bild 6)

Wurde das Tastblech korrekt eingebaut erhalten sie folgende Displayanzeige (Bild 7)

Ist der Sensor nicht symmetrisch , d.h. die Werte **vorne/hinten** sind nicht nahezu gleich, wird auf dem Display die Differenz (Diff. :) zwischen den Werten angezeigt.

Die Differenz darf höchstens +/- "3" Schritte max .betragen. (das entspricht ca. 0,07mm)

Ist die Differenz größer als "+/- 3 Schritte, müssen sie den Vorgang so oft wiederholen bis Anzahl der Schritte im Sollbereich liegt. Also +/- "3" Schritte max.

Reinigung

Die Mechanik des easyentrie ist wartungsfrei. Es ist also kein Fett oder Öl erforderlich. Wichtig ist jedoch, den easyentrie, vor allem den Rohlex- Spannbacken, nach jedem Fräsvorgang mit einem Pinsel von Frässpänen zu reinigen. Sollten sich Späne auf der Messeinheit abgelagert haben, so achten Sie bitte darauf, dass sie beim wegpinseln nicht an das Gehäuse fallen!

Viel Spaß und guten Umsatz mit Ihrem EasyEntrie!

Diese Gebrauchsanweisung ist Bestandteil der Maschine und ist sorgfältig aufzubewahren. Sollte der easyentrie weiter verkauft werden, so ist diese Beschreibung dem Käufer auszuhändigen.

Häufige Fragen... und unsere Antworten...

Darf ich als Schlüsseldienst Schließanlagenschlüssel selbst herstellen?

Ja! Das Herstellen und Verkaufen von Schlüsseln zu Schließanlagen ist rechtlich nicht reglementiert und somit zulässig.

Muss der Kunde die Sicherungskarte vorlegen oder unterschreiben?

Rechtlich ist dies nicht vorgeschrieben! Wir empfehlen einen „Fertigungsauftrag“ - liegt dem EasyEntrie bei - vom Kunden ausfüllen zu lassen wodurch er seine Berechtigung bestätigt.

Gibt es Probleme bei patentierten Schlüsseln?

Der Easyentrie berechnet und fräst ein spezielles „Speedprofil“. Dieses spezielle Profil passt in den Schließzylinder, hat aber eine eigene Profilform die sich vom „Originalprofil“ entscheidend unterscheidet. Das Patent eines Schlüssels wird allein durch die Tatsache, dass der Speedprofil- Schlüssel passt, nicht verletzt.

Darf ich Schlüssel zu Eigenprofil-Zylindern meiner Konkurrenten herstellen?

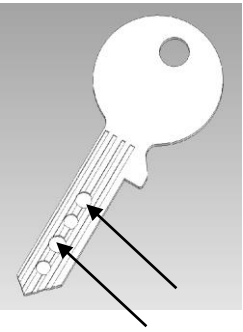
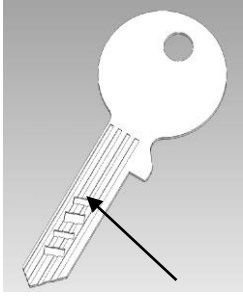
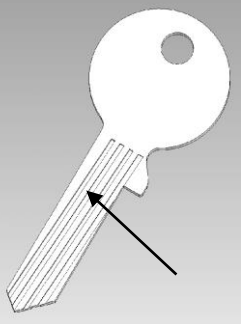
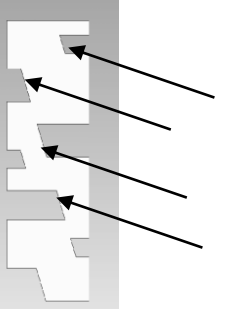
Ja, aber sicher! Denn gerade dadurch geben Sie den Kunden die Möglichkeit die Schlüssel dort zu kaufen wo Preis und Leistung stimmen. Dies ist im Sinne der freien Marktwirtschaft.

Wichtiger Hinweis

Das Software-Modul berechnet aus den Messdaten des Originalschlüssels ein eigenständiges Profil und übergibt diese Profildaten an die Fräseinheit. Es entsteht ein Profil das sich von den Merkmalen des Originalprofil unterscheidet, und so in der Regel auch von eventuell vorhandenen Patent-Merkmalen unterscheidet.

Die Profil-Berechnung hängt von vielen Faktoren ab und lässt sich Aufgrund der offenen Programmstruktur vom Benutzer manuell beeinflussen und verändern. Auch durch die verfügbare PC-Software lassen sich nahezu beliebige Profile erzeugen. Deshalb lässt sich der endgültig entstehende Schlüssel nicht vorhersagen. Wir verweisen ausdrücklich auf die Eigenverantwortung des Bedieners.

Vor allem nachträgliche Manipulationen an den Schlüsseln sollten nur dann vorgenommen werden, wenn sichergestellt ist, dass dadurch keine zusätzlichen Patentmerkmale erzeugt werden. Hier einige Beispiele ohne Anspruch auf Vollständigkeit:

<p>Vorsicht bei zusätzlichen seitlichen Bohrmulden. Es ist nicht sicher, dass alle diese Patente abgelaufen sind!</p>	
<p>Vorsicht bei seitlichen Längsrillen Hier bestehen noch Patente! Bekannt bei „EVVA DPI“ (ges. Gesch.)</p>	
<p>Profile mit schräg angeordnetem Profil haben noch Patentschutz! Sie lassen sich mit dem EasyEntry auch gar nicht erzeugen. Bitte NICHT den Rücken nachträglich von Hand schräg abräsen. Bekannt bei „IKON“ (ges. Gesch.)</p>	
<p>Profile bei denen (von vorn betrachtet) alle Nutböden schräg verlaufen werden in der Regel vom Software-Modul so berechnet, dass im Rohlex nicht alle Nutböden schräg erzeugt werden. Trotzdem bleibt es erforderlich dies nach dem Fräsvorgang zu überprüfen. Vor allem, wenn tiefe Schliessungseinschnitte dazu führen, dass Teile des Profils durch die Schlüsselfräsmaschine wegfräst werden. Hier ist die Rechtslage noch nicht eindeutig geklärt! Bekannt bei „WILKA“ (ges. Gesch.)</p>	

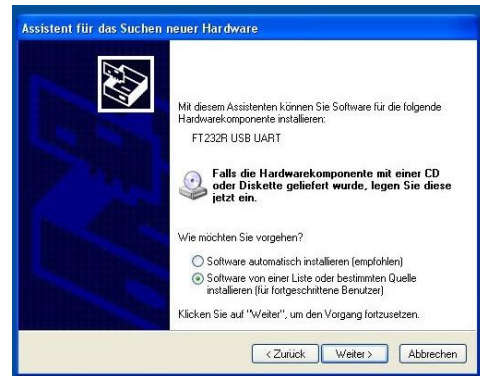
Installation des USB Datenkabel

Zur korrekten Installation des USB Datenkabels achten sie bitte darauf, dass der Easy-Entry noch **NICHT** mit der (Buchse „vom PC“ auf der Rückseite der Easy-Entry) verbunden ist, während die Treiber installiert werden.

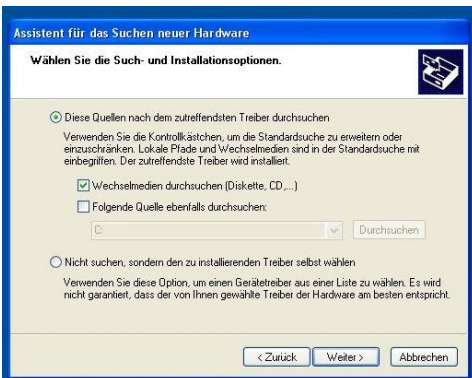
Für den reibungslosen Installationsablauf verbinden sie ZUERST das Kabel mit ihrem PC und installieren den Treiber. Nach der erfolgreichen Installation können sie den Easy-Entry an das USB-Datenkabel anschließen.



1. CD in den PC einlegen.
2. USB-Adapter in einen USB-Port stecken.
3. Der Assistent für das Suchen neuer Hardware erscheint.
4. „Nein, diesmal nicht“ auswählen. „Weiter klicken“.



5. In diesem Bildschirm, den unteren Punkt „Software von einer Liste oder bestimmten Quelle“ auswählen. So wie hier gezeigt: „Weiter“ klicken.



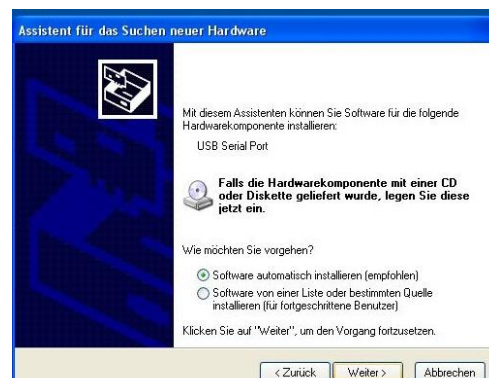
6. In diesem Dialog die Einstellungen beibehalten und „Weiter“ klicken.



Der Treiber wird auf der CD nun installiert. Anschließend erscheint dieser Dialog: Hier auf „Fertig stellen“ klicken.



Nach einem kurzen Moment wird dieser Dialog angezeigt: Hier noch mal „Nein, diesmal nicht“ auswählen. „Weiter“ klicken.



Im nächsten Dialog die Einstellung „Software automatisch installieren (empfohlen)“ übernehmen. „Weiter“ klicken.



Die Software wird gesucht und installiert, danach wird dieser Dialog angezeigt. „Fertig stellen“ klicken. Damit ist die Installation beendet.

Anleitung zum Update des EasyEntry

Vorbereitung:

Installieren Sie auf Ihrem Computer die Software EasyEntry Updater (siehe Foto rechts) und packen die neueste Firmware des EasyEntry (EASY.DAT) auf Ihre Festplatte



Bild1

1. Wechseln Sie an Ihrem EasyEntry in das Menü „Sonderfunktionen“.
Bild2 und drücken die „OK-Taste“



Bild 2

2. Wählen Sie den vorletzten Eintrag „Softwareupdate“ **Bild3**
drücken die „OK-Taste“, Display zeigt dann **Bild4** an
Wählen sie „Starten“ aus und drücken die „OK-Taste“,



Bild 3

4. die Maschine wartet nun auf den Computer. **Bild5**
5. Starten Sie die Software „EasyEntry Updater“ **Bild1**
6. wählen Sie über den Knopf „öffnen“ die Datei „EASY.DAT“ auf Ihrem Desktop.
7. Starten Sie mit „übertragen“ den Dateitransfer und quittieren Sie mit der „OK-Taste“,
8. Wenn der grüne Ladebalken läuft und die Meldung „Update erfolgreich übertragen“ erscheint, dann ist alles korrekt verlaufen



Bild 4

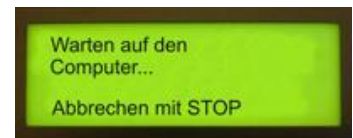


Bild 5

Alle Rechte vorbehalten. Schlüssel-Charly GmbH www.keymax.de