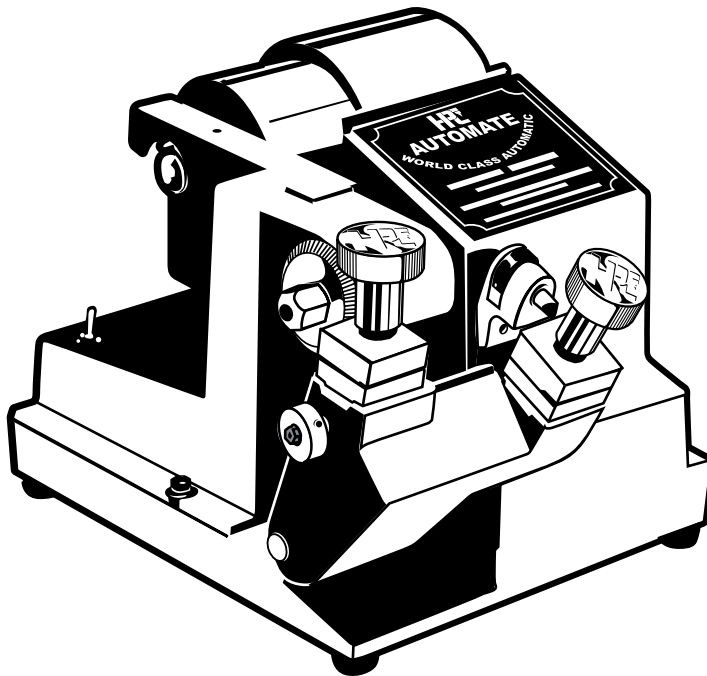




6666HQT AUTOMATE® Fully Automatic Key Duplicator

La Duplicadora de Llaves
Completamente Automática

Machine à Dupliquer des Clefs
Entièrement Automatique



© Copyright 1993, revised 2009 HPC, Inc.
© Es Propiedad 1993, Impreso 2009 HPC, Inc.
© Copyright 1993, révisé 2009 HPC, Inc.

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

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

Table Des Matières

Introduction	2
Désignation de Pièces	3
1.0 Calibrer 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

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 6666HQT 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 which simulates cutting with a carbide cutter.

The 6666 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 Services toll free for assistance.

Introducción

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

La 6666 duplica la mayoría 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 6666HQT 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 extremadamente larga que simula una operación de corte con una fresa de carburo metálico.

La 6666 Automate es un "caballo de batalla", una máquina de duplicar 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 teléfono gratuito de asistencia.

Introduction

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

L'Automate™ 6666 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'arbre porte-fraise tourne sur des roulements fermés qui n'exigent pas beaucoup d'entretien.

L'Automate™ 6666 d'HPC est très facile à utiliser. Pour faire bien fonctionner cette machine, tout ce que l'opérateur doit savoir 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'acier à outils extrêmement durable qui simule la coupure avec une fraise de carbure.

L'Automate™ 6666HQT est très robuste. Pratique aussi bien que robuste, elle est une machine à dupliquer des clefs entièrement automatique.

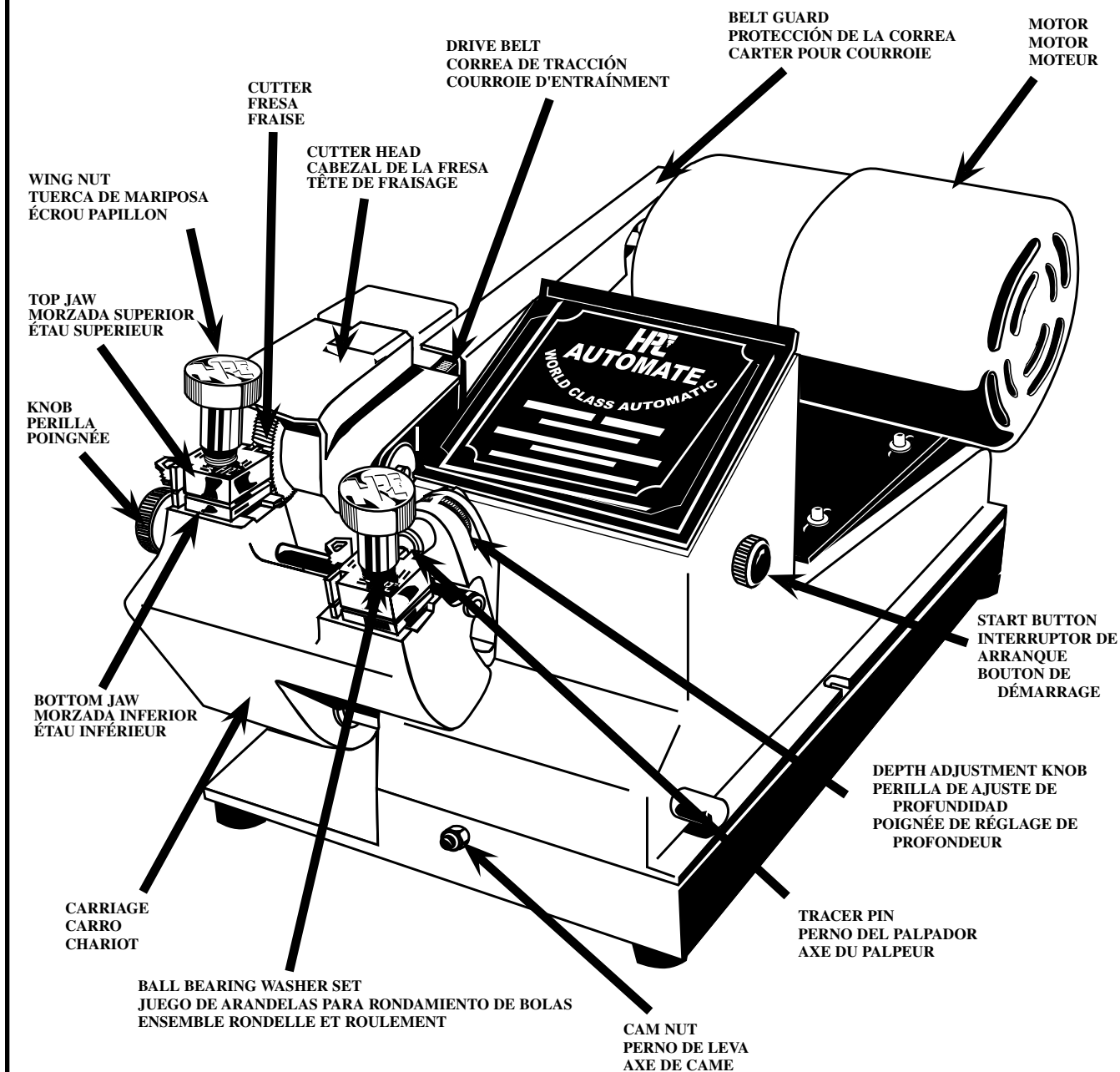
Lire le manuel entier et tenir compte des suggestions préventives d'entretien pour que la machine puisse durer longtemps. S'il y a des problèmes ou des questions après une lecture du manuel, téléphoner gratuitement aux Services HPC pour de l'aide.

6666HQT Automate™

Parts Designation

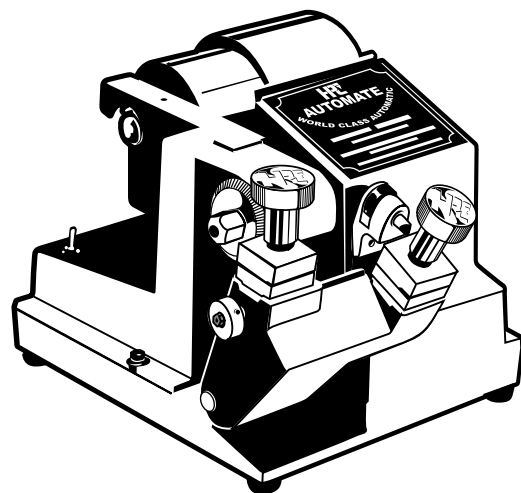
Designación de Partes

Désignation de Pièces



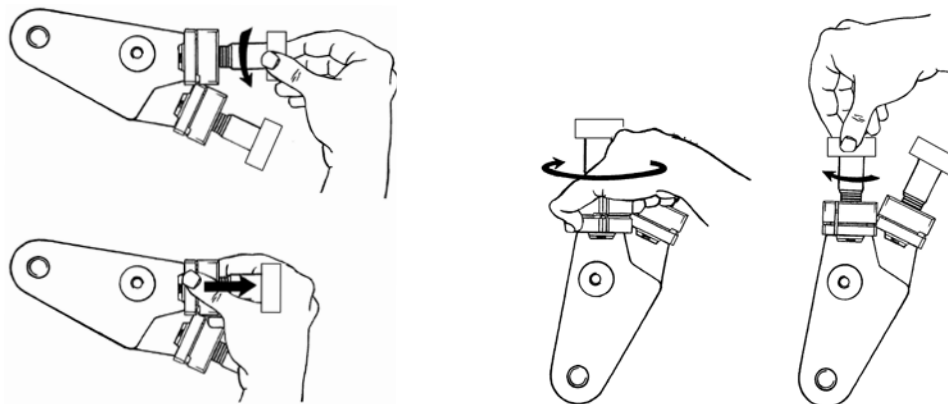
1.0

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

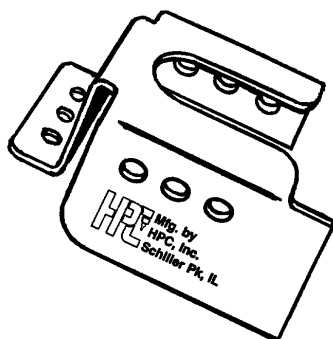


1.0

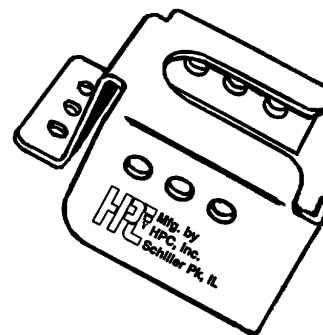
Gauging and Holding Keys Calibración y Sujeción de Llaves • Calibrer et Tenir des Clefs



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 cuatro posiciones, tal como muestra la ilustración.

1.2a. Calibrador para el extremo de llaves estándar.

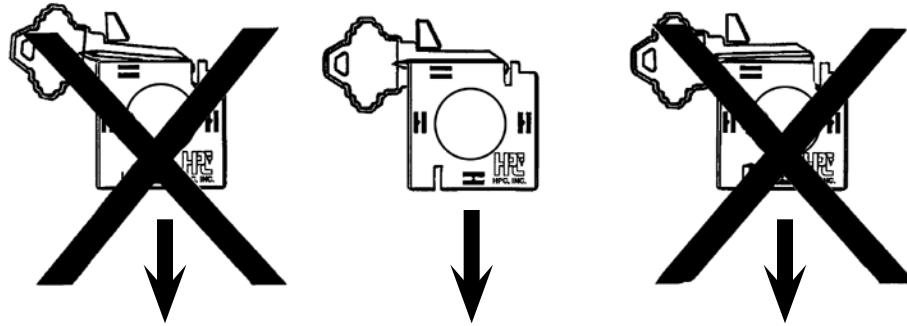
1.2b. Calibrador para el extremo de llaves Best/Short.

Français

1.1. Les étaux à quatre voies sont tournés en position comme illustré.

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

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

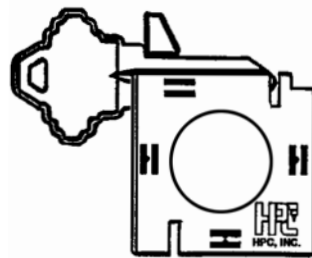


CORRECT
 CORRECTO

1.3

- 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.

- 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

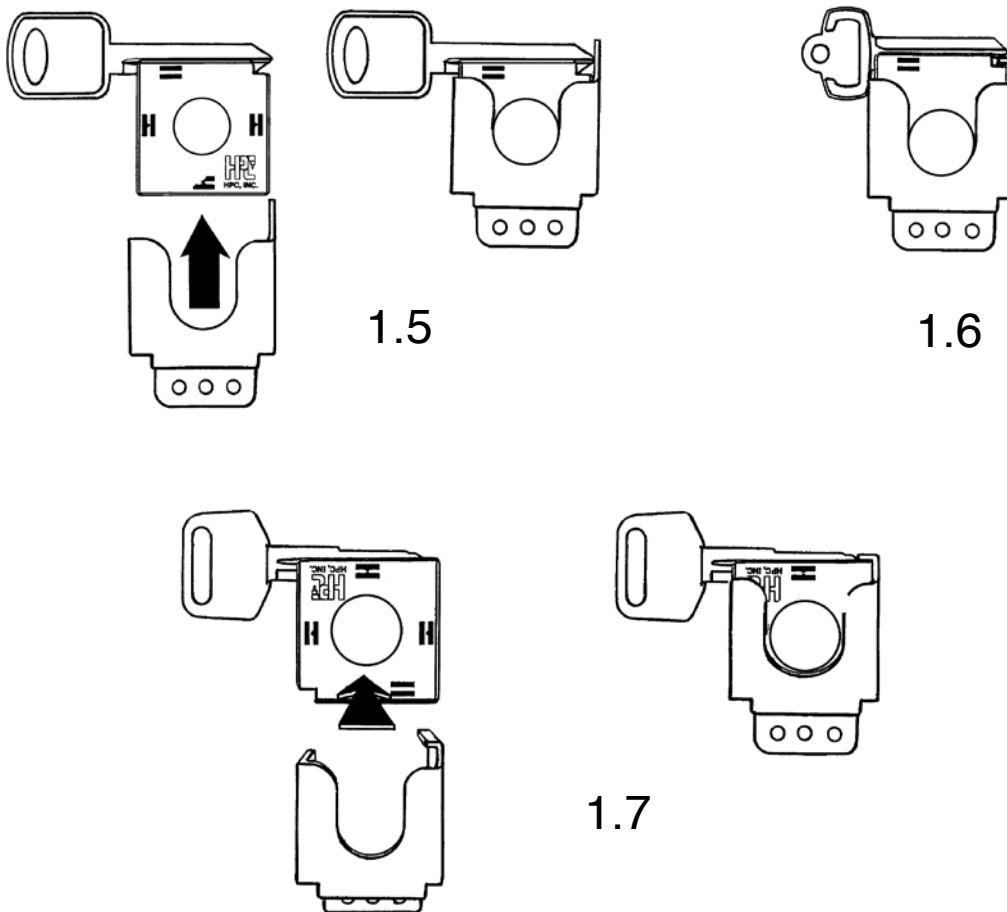
- 1.3. Asegúrese de que la llave está en posición horizontal dentro de la mordaza y nivelada con la parte posterior de la misma.
- 1.4. Sujeción típica del codo de una llave tipo Schlage.

Français

- 1.3. Vérifier que la clef est de niveau avec l'arrière 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



English

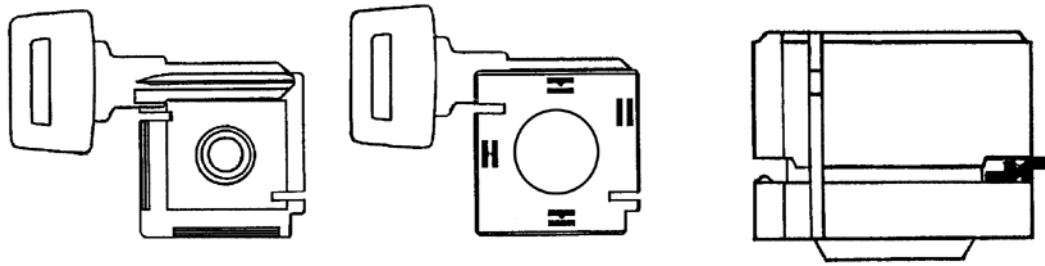
- 1.5. Typical tip gauging.
- 1.6. Best style tip gauging.
- 1.7. Easy to-hold double sided key tip gauging.

Español

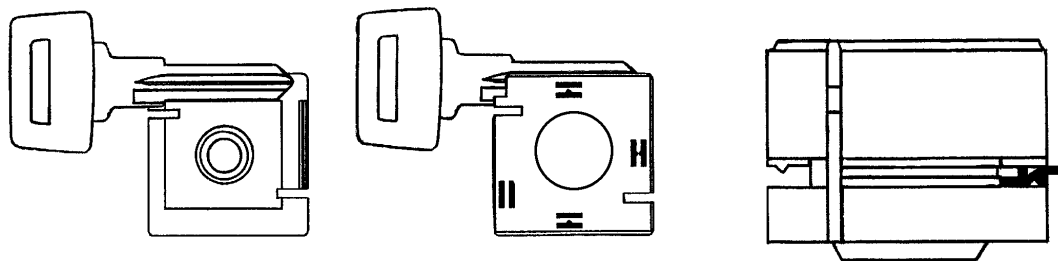
- 1.5. Sujeciones típicas usando la punta de la llave como punto referencia.
- 1.6. Modo de sujetar una llave de estilo especial Best.
- 1.7. Llaves de doble lado de Fácil sujeción.

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

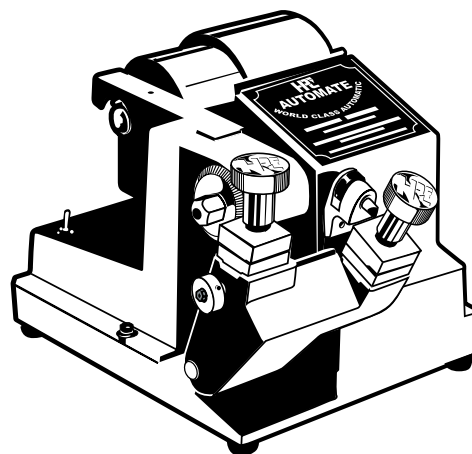
- 1.8. Llaves de doble lado difíciles de sujetar. (Perfil "V" de la mordaza superior.)
- 1.9. Llaves de doble lado difíciles de sujetar. (Perfil "V" de la mordaza inferior.)

Français

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

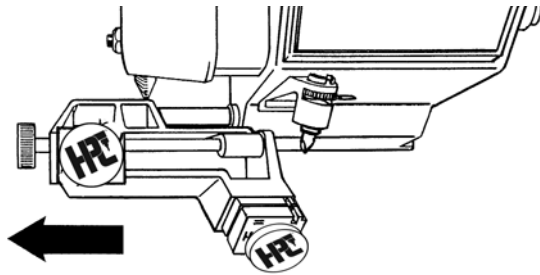
2.0

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

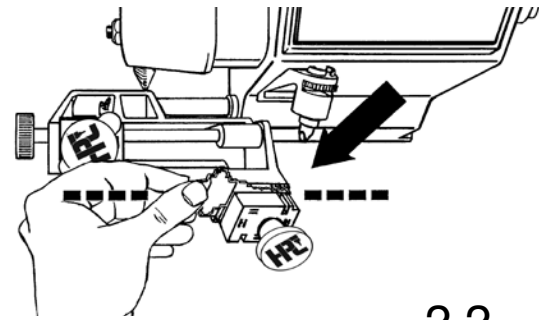


2.0

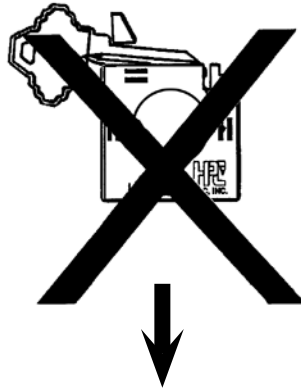
Cutting the Key La Duplicación de la Llave • Coupure de la Clef



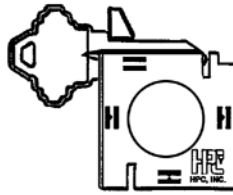
2.1



2.2

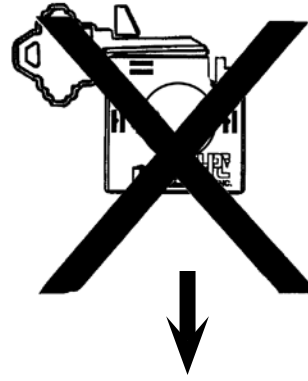


- Bow is not flush with the back of the jaw.
- El codo de la llave no está nivelado con la parte posterior de la mordaza.
- La base n'est pas de niveau avec l'arrière de l'étau.



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.

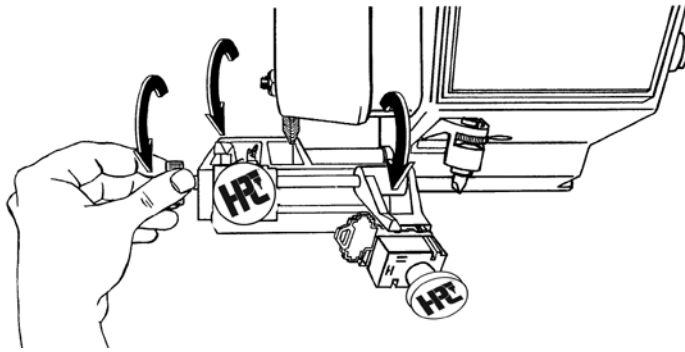
Español

- 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 calibrado 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.

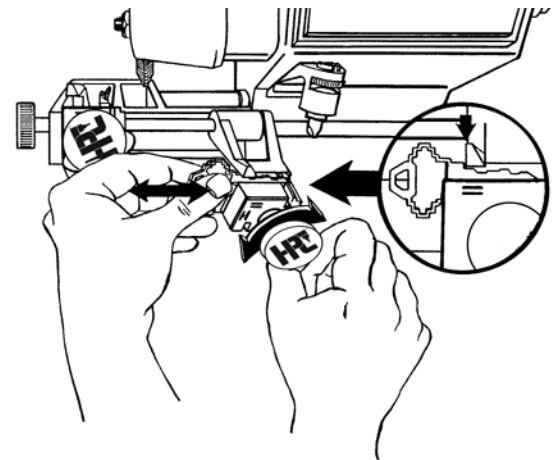
Français

- 2.1. Le chariot aurait dû retourner à la position <<chargement/déchargement>> à la fin du dernier cycle de coupure. 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. Vérifier que la clef est de niveau avec l'arrière de l'étau inférieur.

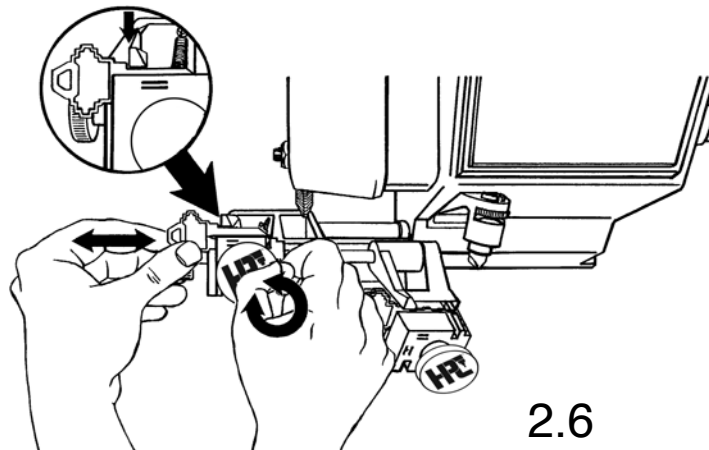




2.4



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

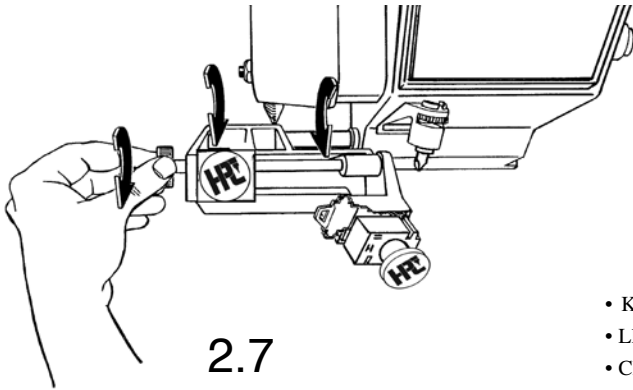
- 2.4. Gire la perilla de ajuste moleteada hacia usted para colocar los brazos del calibrador en posición.
- 2.5. Ajuste el codo de la llave hasta que éste toque el calibrador y fijelo apretando la mordaza.
- 2.6. Inserte en la mordaza izquierda la llave que va ser cortada procurando que quede nivelada con el calibrador y fijela apretando la mordaza.

Français

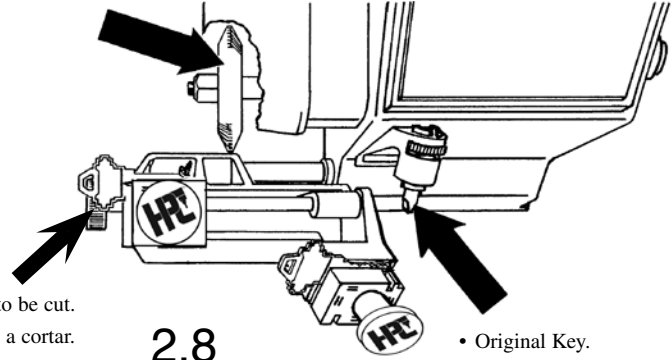
- 2.4. Tourner la poignée vers soi pour mettre en position les calibres de butée.
- 2.5. Ajuster la butée de la clef pour la mettre de niveau avec le calibre comme indiqué, et serrer.
- 2.6. Insérer le blanc à couper, également de niveau avec le calibre, et serrer.

2.0

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



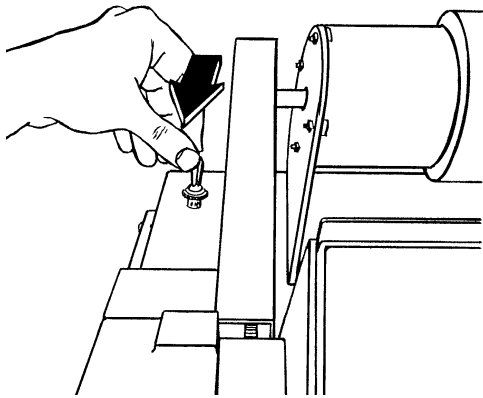
2.7



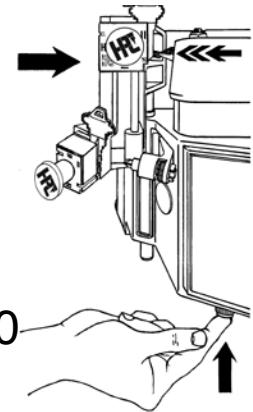
- Key to be cut.
- Llave a cortar.
- Clef à couper.

2.8

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



2.9



2.10

English

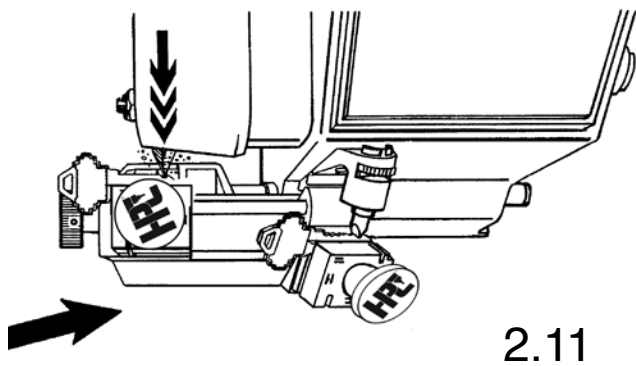
- 2.7. **IMPORTANT!**
Turn the knob to move the gauges down before cutting.
- 2.8. Note the proper position of the keys before duplicating.
- 2.9. Flip switch to turn on the machine.
- 2.10. Push button to start cycle.

Español

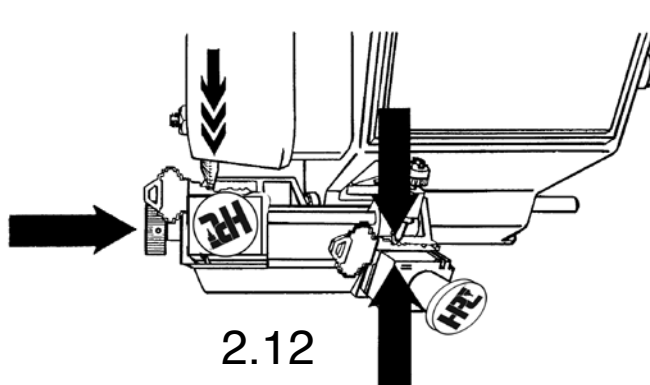
- 2.7. **¡IMPORTANTE!**
Antes de comenzar la operación de corte, gire la perilla para mover los calibradores hacia abajo.
- 2.8. Antes de efectuar la duplicación compruebe si las llaves hallan en posición correcta.
- 2.9. Encienda la máquina.
- 2.10. Pulse el interruptor para iniciar la operación de corte.

Français

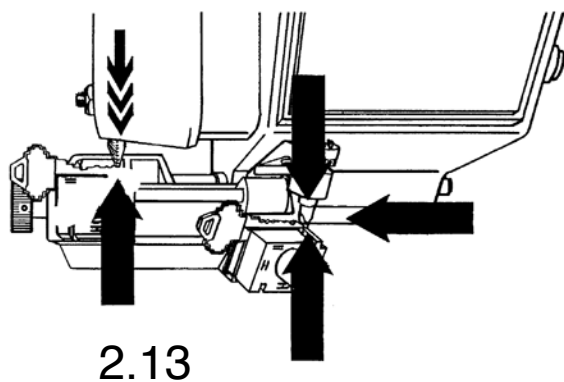
- 2.7. **IMPORTANT!**
Tourner la poignée pour faire descendre les calibres avant de couper.
- 2.8. Noter les positions correctes des clefs avant de dupliquer.
- 2.9. Mettre en fonction la machine.
- 2.10. Pousser le bouton pour commencer le cycle de coupage.



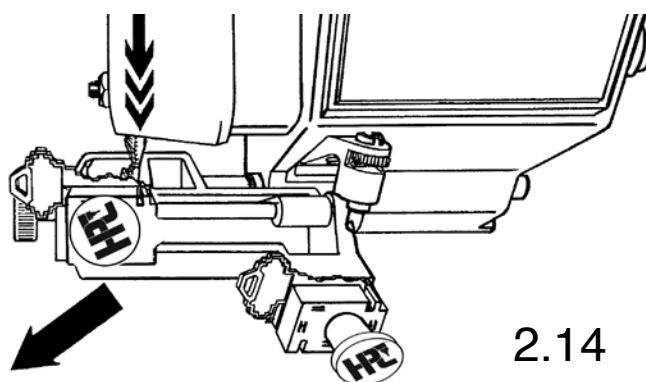
2.11



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 finishing, 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

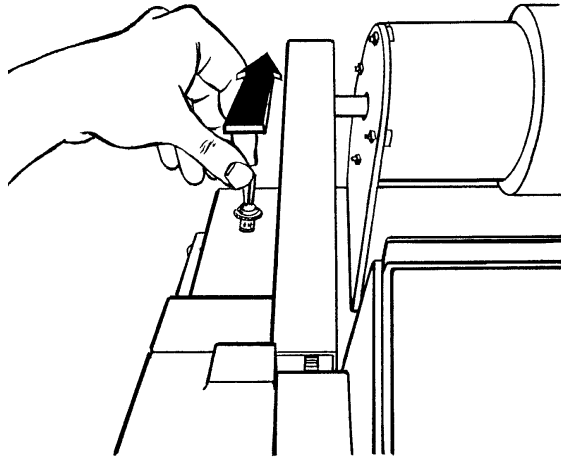
- 2.11. La máquina comenzará a duplicar la llave automáticamente.
- 2.12. Cuando se alcance el codo de la llave, la máquina efectuará un repaso final.
- 2.13. Una vez finalizada la última pasada, el carro se apartará automáticamente de la llave.
- 2.14. Tras la operación de corte, la máquina volverá automáticamente a la posición "cargado/descargado".

Français

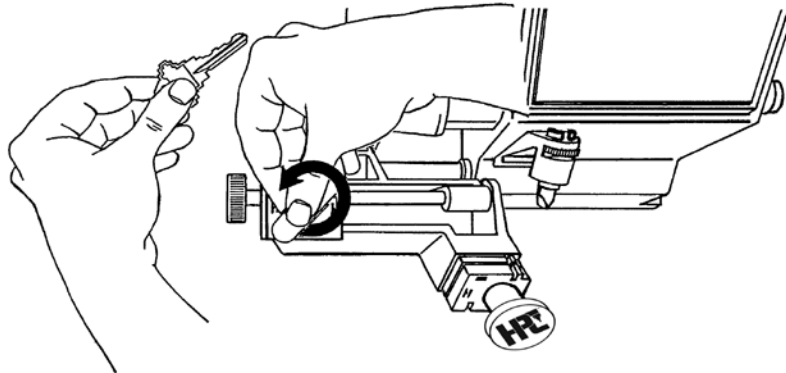
- 2.11. La machine commencera automatiquement à faire un double de la clef.
- 2.12. Quand la machine sera arrivée à la butée de la clef, elle retournera pour faire un passage final de nettoyage.
- 2.13. Après la dernière coupe, le chariot s'éloignera automatiquement de la clef.
- 2.14. Quand la coupe sera terminée, la machine retournera automatiquement à la position <<chargement/déchargement>>.

2.0

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

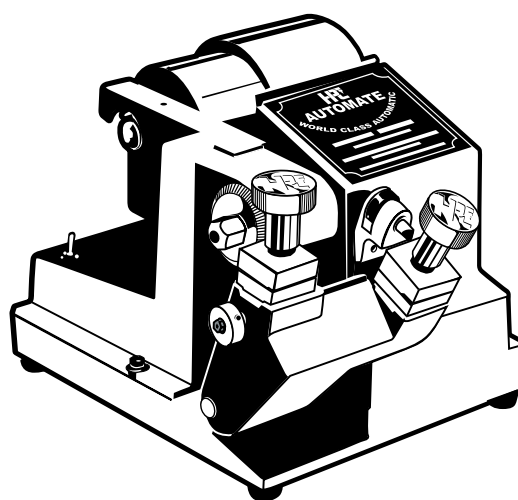
- 2.15. Apague la máquina.
- 2.16. Saque las llaves y cepille, si es necesario, la llave que ha sido cortada.

Français

- 2.15. Mettre hors fonction la machine.
- 2.16. Débrider les clefs et brosser la clef dupliquée s'il y en a besoin.

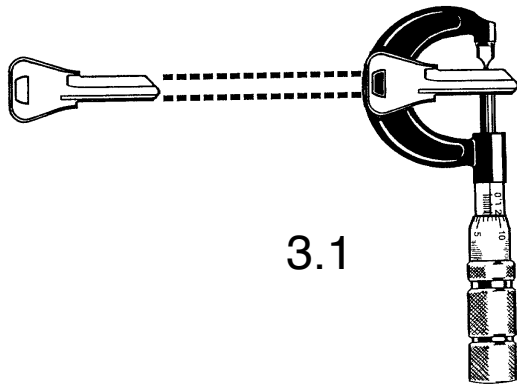
3.0

Depth Adjustment
Ajuste de Profundidad
Réglage de la Profondeur de Découpage

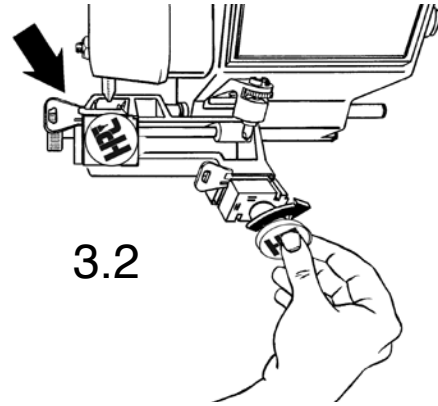


3.0

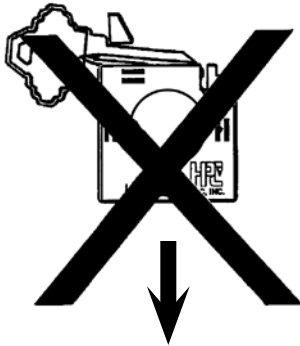
Depth Adjustment • Ajuste de Profundidad Réglage de la Profondeur de Découpage



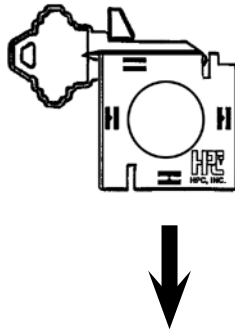
3.1



3.2

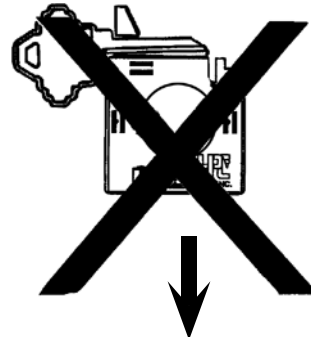


- Bow is not flush with the back of the jaw.
- El codo de la llave no está nivelado con la parte posterior de la mordaza.
- La base n'est pas de niveau avec l'arrière de l'étau.



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

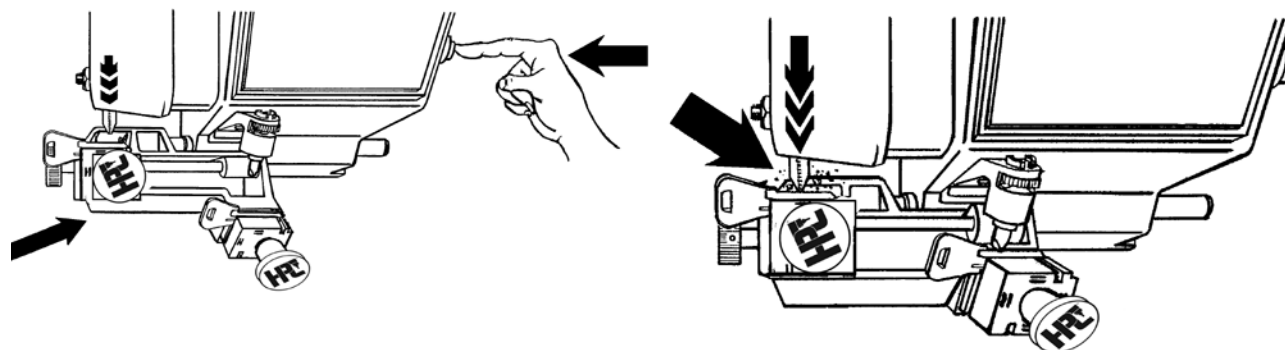
- 3.1. Select two key blanks of the same width and thickness.
- 3.2. Clamp both keys into clean jaws.
- 3.3. Be sure to seat key flush with the back of the jaw.

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.

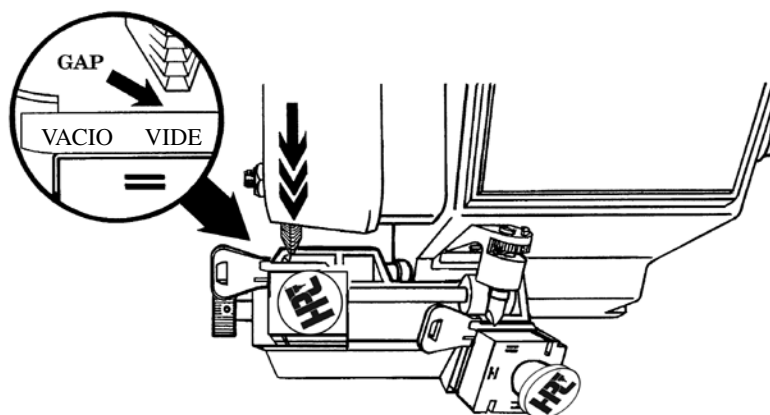
Français

- 3.1. Choisir deux blancs de la même largeur et épaisseur.
- 3.2. Brider les deux clefs dans les étaux nettoyés.
- 3.3. Vérifier que la clef est de niveau avec l'arrière 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

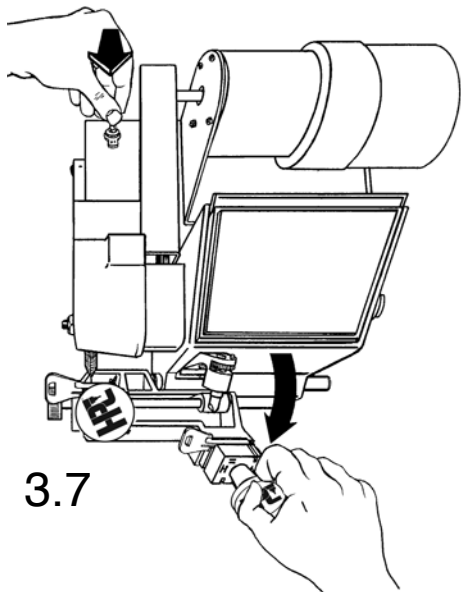
- 3.4. Pulse el interruptor para iniciar la operación de corte.
- 3.5. Comience a cortar y compruebe la condición de la llave. Si la llave está cortada a más de .002", significa que la máquina realiza cortes demasiado profundos.
- 3.6. Si la fresa no contacto la llave, el corte de la máquina no es lo suficientemente profundo.

Français

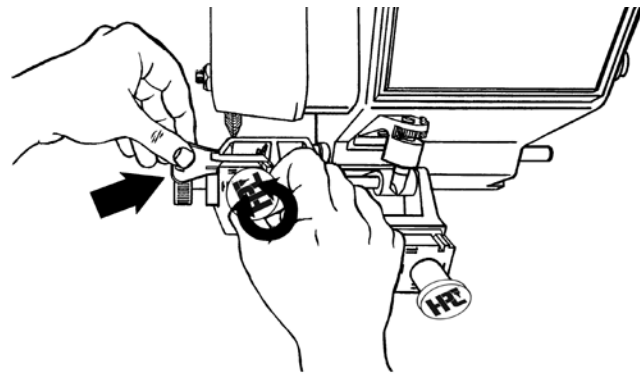
- 3.4. Pousser le bouton pour commencer le cycle de coupage.
- 3.5. Commencer à couper et noter l'état de la clef. Si la clef est coupée de plus de 0,002", la machine coupe trop profondément.
- 3.6. Si la fraise ne touche pas le clef, la machine coupe trop bassement.

3.0

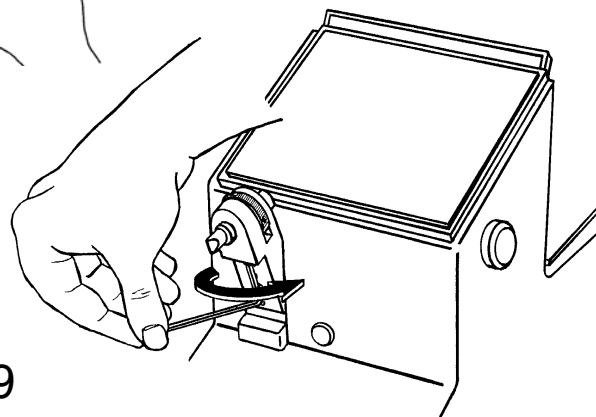
Depth Adjustment • Ajuste de Profundidad Réglage de la Profondeur de Découpage



3.7



3.8



3.9

English

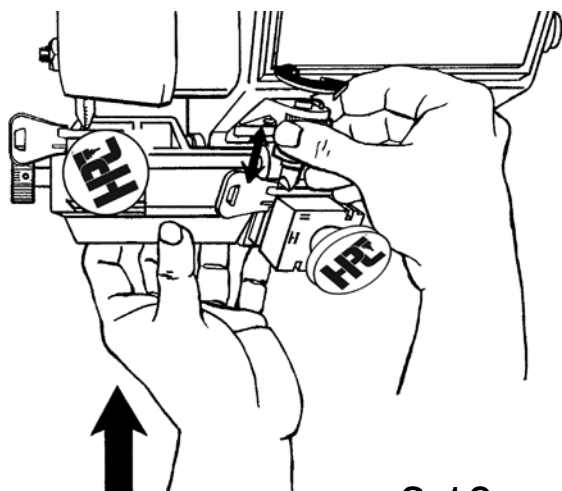
- 3.7. **IMPORTANT!**
Turn off machine at the halfway point and pull back on carriage as shown.
- 3.8. Loosen and remove blank key from cutter side and replace with new blank key only if key had been cut.
- 3.9. Loosen dog screw to allow adjustment of tracer pin.

Español

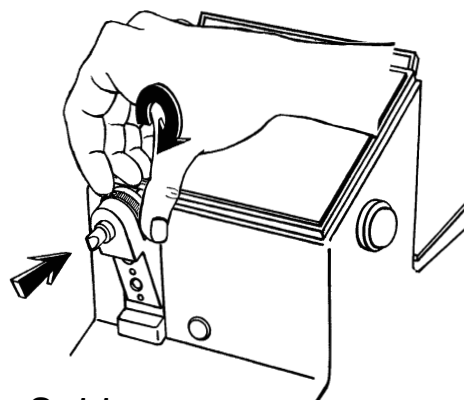
- 3.7. **¡IMPORTANTE!**
Pare la máquina a la mitad del recorrido de corte y aparte el carro de la fresa tirando de él hacia abajo, tal como muestra la figura.
- 3.8. Afloje la mordaza, saque la llave forjada y sustitúyala por otra nueva.
- 3.9. Afloje el tornillo de fijación para ajustarel palpador.

Français

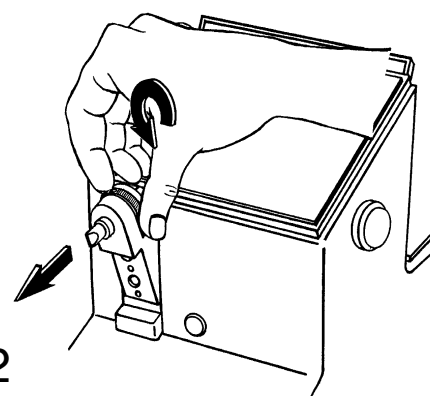
- 3.7. **IMPORTANT!**
Arrêter la machine au oint mi-chemin et retirerle chariot comme indiqué.
- 3.8. Desserrer et enlever le blanc du côté de la fraise et remplacer par un nouveau blanc (seulement si le blanc originel avait été coupé).
- 3.9. Desserrer la vis pour permettre l'ajustage de l'axe du palpeur.



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

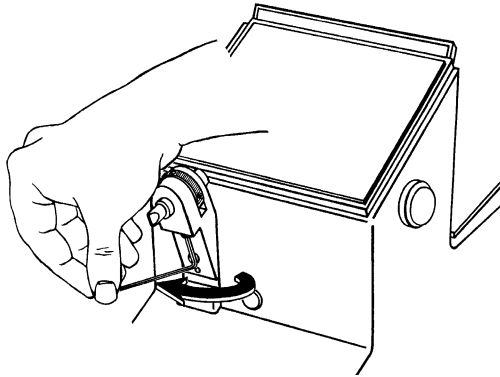
- 3.10. Con la máquina desconectada, gire el tornillo de ajuste de profundidad mientras hace girar la fresa con la otra mano hasta que ésta apenas roce la llave forja.
- 3.11. Para corregir un corte demasiado profundo, gire la perilla de ajuste de profundidad en el sentido de las agujas del reloj.
- 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

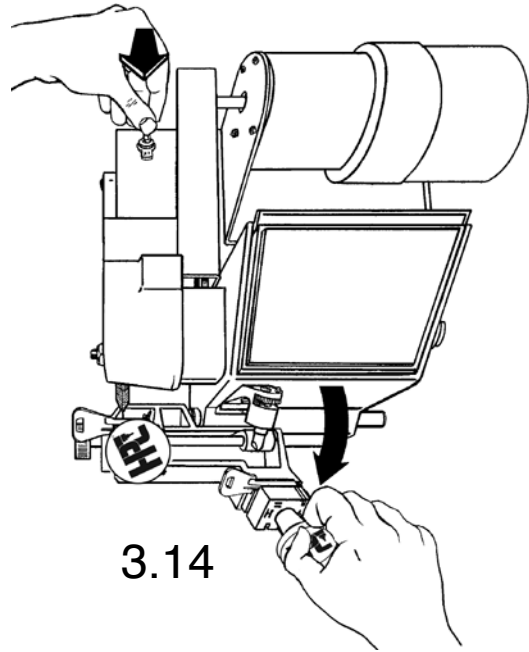
- 3.10. La machine hors fonction, tourner la poignée de réglage de profondeur tout en tournant la fraise avec l'autre main jusqu'à ce que la fraise commence à gratter.
- 3.11. Pour corriger une coupe qui est trop profonde, tourner dans le sens horaire la poignée de réglage de profondeur pour une coupe plus basse.
- 3.12. Pour corriger une coupe trop basse tourner dans le sens antihoraire la poignée de réglage de profondeur pour une coupe plus profonde.

3.0

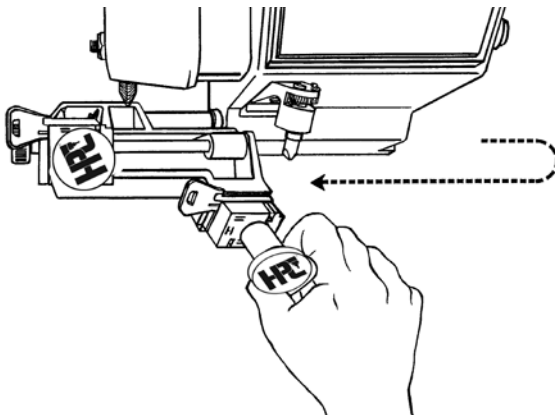
Depth Adjustment • Ajuste de Profundidad Réglage de la Profondeur de Découpage



3.13



3.14



3.15

English

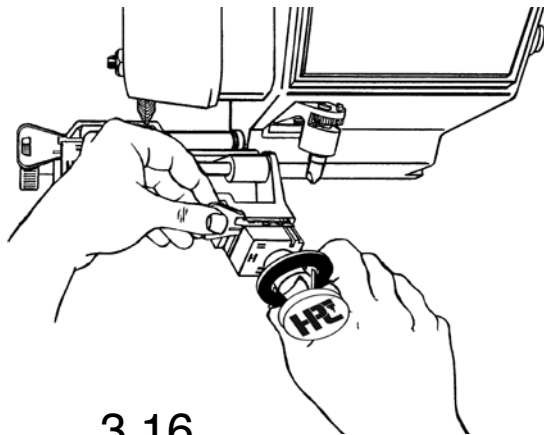
- 3.13. If everything seems okay, tighten the set screw.
- 3.14. **IMPORTANT!**
Pull back and hold carriage when turning machine back on. (Remember that the machine was stopped halfway through the cutting cycle.)
- 3.15. While holding back on carriage as shown, allow machine to complete cycle and return to “load/unload” position..

Español

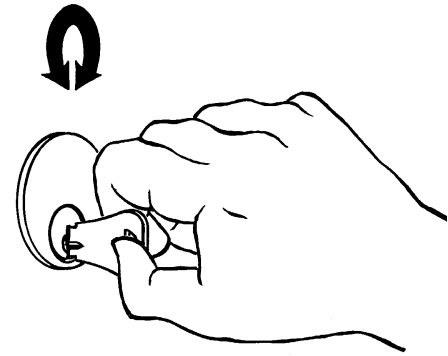
- 3.13. Si todo está correcto apriete el tornillo de fijación.
- 3.14. **¡IMPORTANTE!**
Cuando encienda el interruptor posterior de la máquina, retire hacia atrás el carro. (Recuerde que detuvo la máquina en la mitad del recorrido de corte durante la duplicación.)
- 3.15. Moviendo el carro hacia la izquierda la máquina podrá completar la operación de corte y volver a la posición “cargado/descargado”.

Français

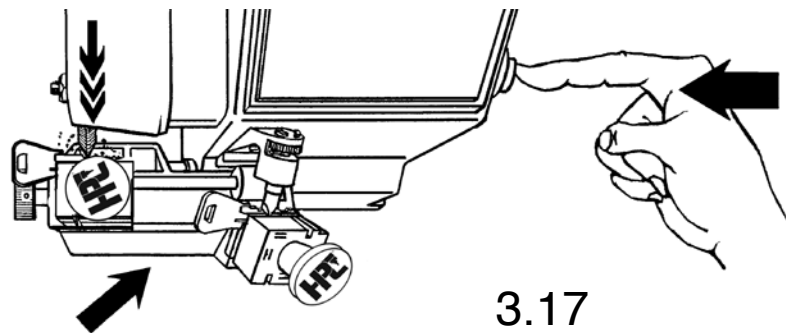
- 3.13. Si tout va bien, serrer le boulon de fixation.
- 3.14. **IMPORTANT!**
Retirer et tenir le chariot tout en mettant en fonction la machine. (Ne pas oublier que la machine a été arrêtée au point mi-chemin du cycle de copage.)
- 3.15. Tout en retenant le chariot comme indiqué, permettre à la machine 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 difícilmente en la cerradura, ajuste la guía un poco hacia la mordaza para alcanzar cortes mas profundos. Si se escucha ruido de los pernos superiores al girar la llave, ajuste la guía hacia atrás un poco para hacer menos profundos los cortes.

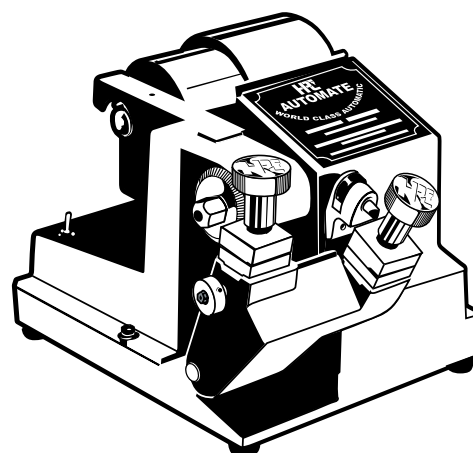
Français

- 3.16. Insérer la clef d'essai qui sera dupliquée dans le côté du palpeur.
- 3.17. Faire une coupe d'essai.
- 3.18. Vérifier que la clef d'essai fonctionne bien dans la serrure.

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

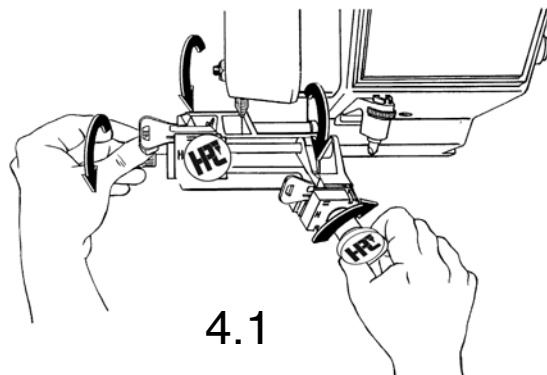
4.0

Space Adjustment
Ajuste de Espacio
Réglage Longitudinal

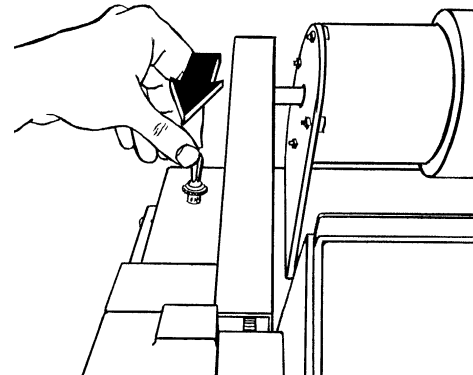


4.0

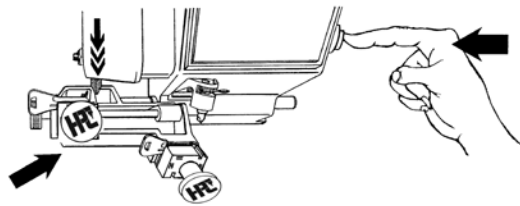
Space Adjustment Ajuste de Espacio • Réglage de L' espace



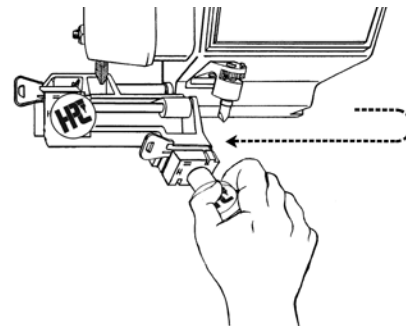
4.1



4.2



4.3



4.4

English

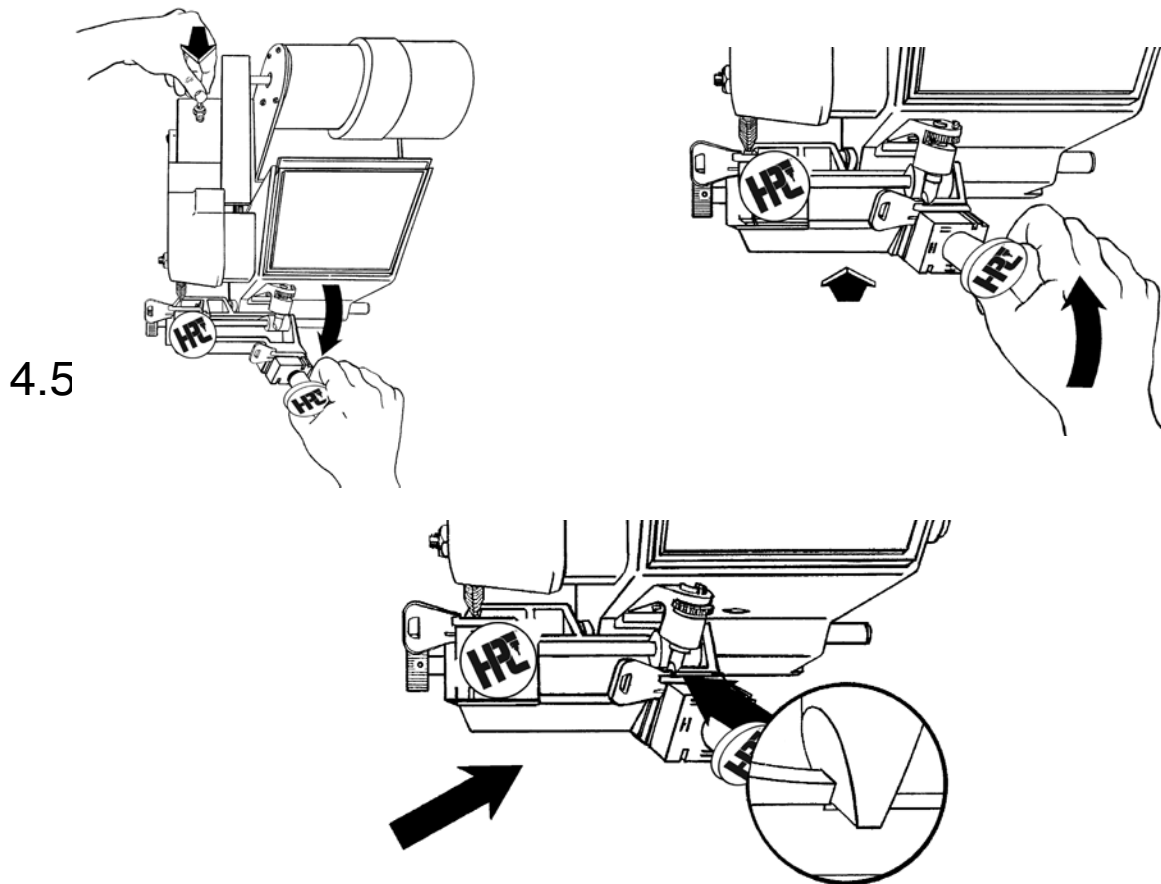
- 4.1. Carefully install two identical key blanks to be used to adjust spacing.
- 4.2. Turn on machine.
- 4.3. Push button to begin cutting cycle.
- 4.4. **IMPORTANT!**
Hold back on carriage assembly as shown while machine cutting cycle starts and moves to halfway point.

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 como se 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.



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

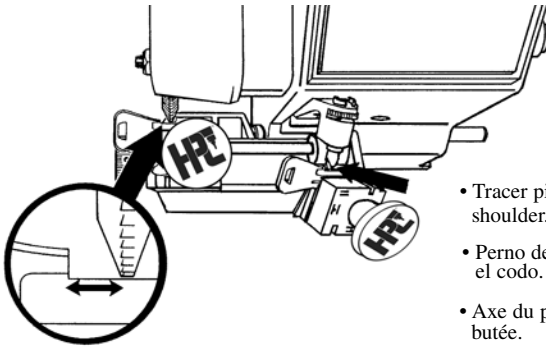
- 4.5. **¡IMPORTANTE!**
Cuando el carro haya llegado al punto medio del recorrido, apague la máquina.
- 4.6. Estando la máquina apagada, aparte suavemente el carro y compruebe que el palpador toca el codo de la llave. (Es posible alternar el interruptor ON/OFF para alcanzar lentamente este punto.)
- 4.7. Fijese en la posición del palpador contra el codo de la llave.

Français

- 4.5. **IMPORTANT!**
Au point mi-chamin, arrêtez la machine.
- 4.6. La machine arrête, dégager doucement le chariot et vérifier que la butée de la clef engage l'axe du palpateur. (Il est possible d'osciller l'interrupteur pour arriver lentement jusqu'à ce moment-ci.)
- 4.7. Noter la position du palpateur par rapport à la butée de la clef.

4.0

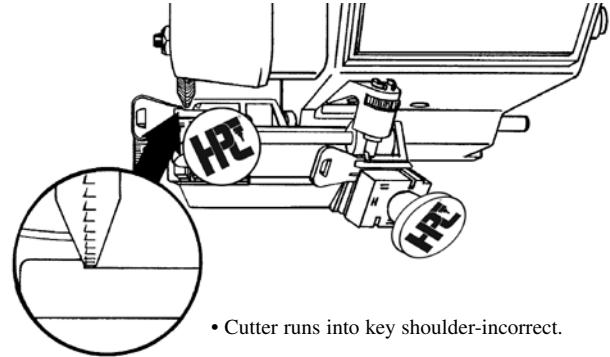
Space Adjustment Ajuste de Espacio • Réglage de L'espace



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

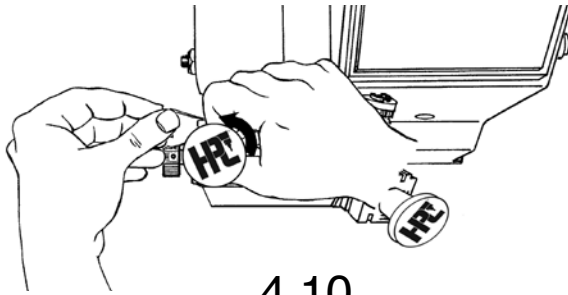
- Large gap incorrect.
- Evitar los espacios grandes.
- Grande espace incorrect.

4.0

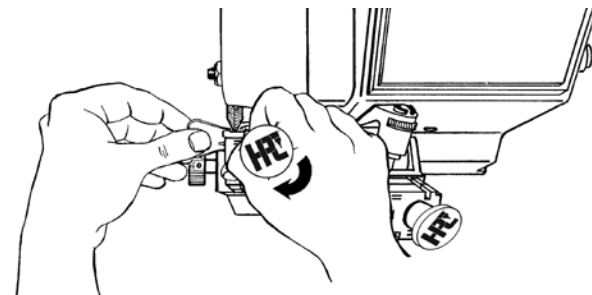


- Cutter runs into key shoulder-incorrect.
- La fresa penetra en el codo de la llave-incorrecto.
- Fraise touchant la butée de la clef-incorrect.

4.9



4.10



4.11

English

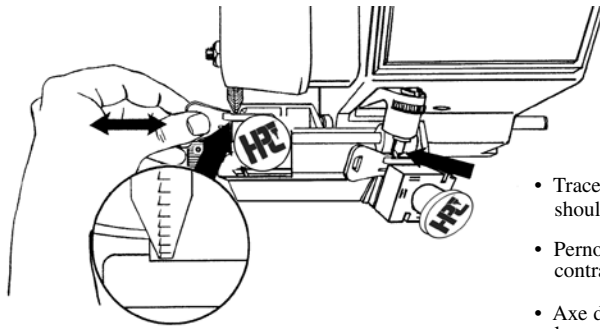
- 4.8. Note the possible incorrect position of key to be cut.
- 4.9. Note the other possible incorrect position of key to be cut.
- 4.10. Remove key from cutter side if shoulder had been cut into.
- 4.11. Replace with new blank only if key had been cut into.

Español

- 4.8. Asegúrese de que la posición de la llave que va a ser cortada es correcta.
- 4.9. Asegúrese de que la llave que va a ser cortada no se encuentre en esta 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

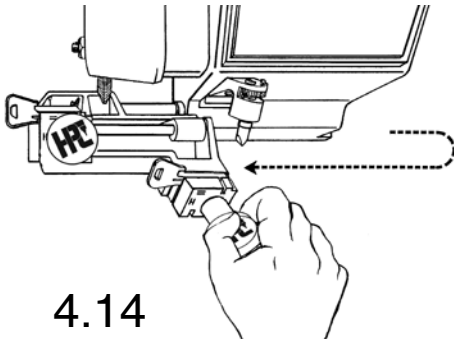
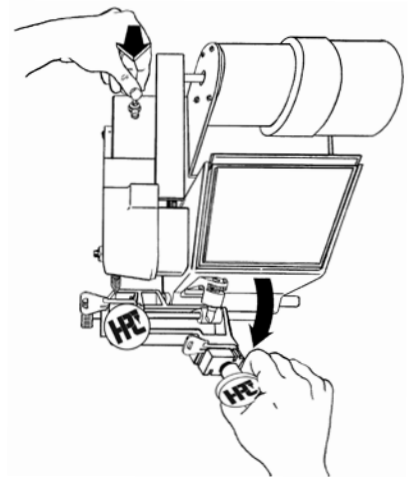
- 4.8. Noter la position incorrecte d'une clef qui va être coupée.
- 4.9. Noter l'autre position incorrecte d'une clef qui va être coupée.
- 4.10. Retirer la clef du côté fraise si la butée a été coupée.
- 4.11. Remplacer par un nouveau blanc seulement si la clef a été coupée.



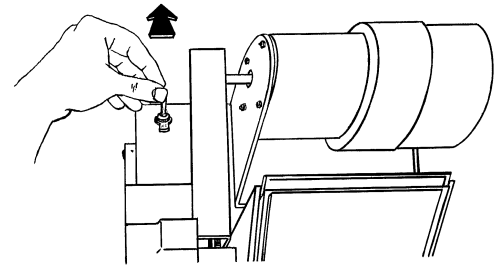
- Tracer pin against shoulder.
- Perno del palpador contra el codo.
- Axe du palpeur contre la butée.

- .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

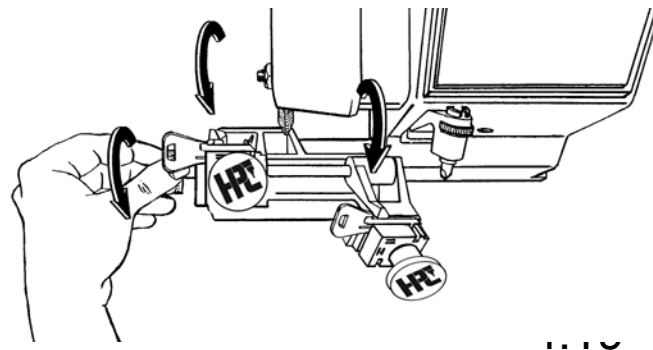
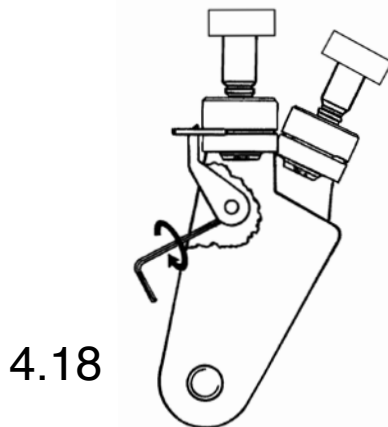
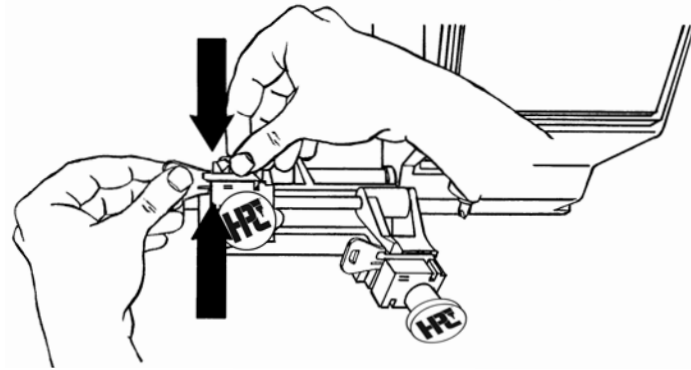
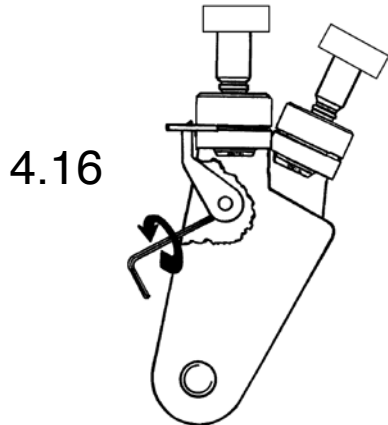
- 4.12. Coloque una nueva llave forja en la posición correcta, tal como indica la ilustración.
- 4.13. **¡IMPORTANT!**
Asegúrese de que ambas llaves se encuentre en la posición correcta dentro de las mordazas- jale entonces del carro hacia atrás y conecte le máquina.
- 4.14. Deje que la máquina efectúe 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



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 girando el 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 ajustada 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 ajustados adecuadamente.

Français

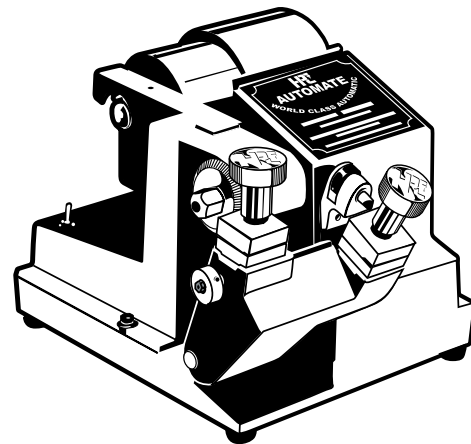
- 4.16. Desserrer le calibre de butée du côté fraise en tournant le bulon de fixation comme indiqué.
- 4.17. Ne pas déplacer la clef, mais, déplacer plutôt le calibre jusqu'en position correcte, contre la butée de la clef.
- 4.18. Quand le calibre sera en position correcte, serrer le boulon de fixation.
- 4.19. Recharger les nouveaux blancs et répéter l'opération pour vérifier le réglage correct des calibres.

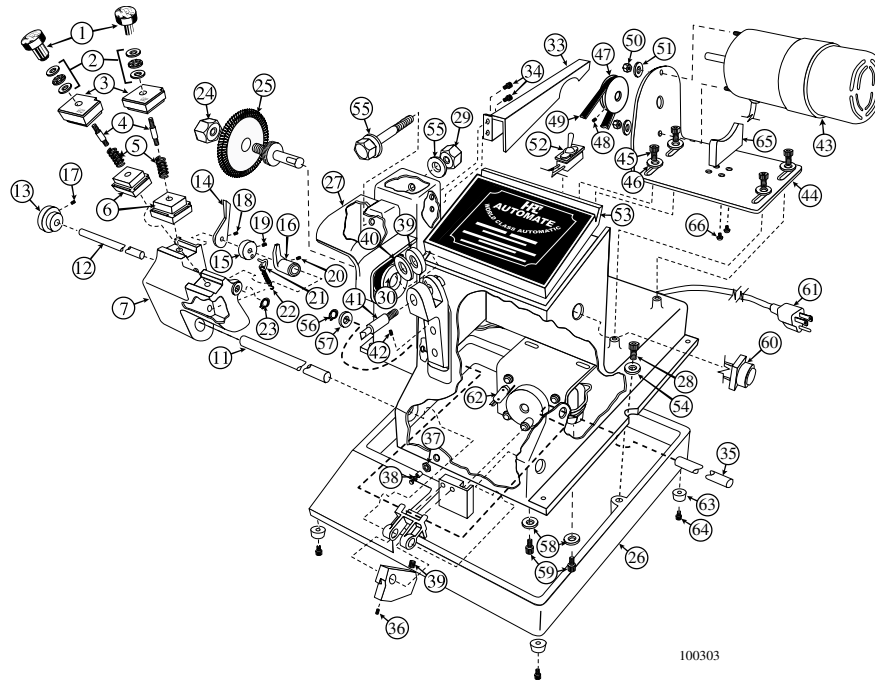
5.0

**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**





100303

#	Description	Stock #			
1.	Easy Grip	EGN-1	34.	Cap Screw	CM-50158
2.	Ball Bearing Washers	BBW-2	35.	Spring	CM-1289
3.	Top Jaw-Key Vise	TJAW-4S	36.	Set Screw	9100-11
4.	Key Vise Stud	STUD-4	37.	Hex Nut	CM-1375
5.	Spring	9100-13	38.	Set Screw	CM-1376
6.	Bottom Jaw-Key Vise	BJAW-4S	39.	Depth Adjustment Knob	CM-1275-1
7.	Pivot Arm	CM-1251F4	40.	Locator Block	CM-1266-1
10.	Pivot Arm Handle	CM-1283	41.	Tracer Pin	CM-1371
11.	Pivot Arm Shaft	CM-1267MAO	42.	Set Screw	CM-1390
12.	Key Gauge Shaft	CM-1269-1	43.	Motor (110 V)	CM-1080MA
13.	Knob-Knurled	CM-1256	44.	Motor Bracket	CM-1040MA
14.	Key Positioner (left side)	CM-1260-1	45.	Cap Screw	CM-50167
15.	Cam	CM-1277	46.	Washer	CM-50167-1
16.	Key Positioner (right side)	CM-1261-1	47.	Motor Pulley	CM-1060MA
17.	Set Screw	CM-50139	48.	Spring Washer	CM-1286
18.	Set Screw	CM-50139	49.	Belt	CM-1083MA
19.	Set Screw	CM-50139	50.	Hex Nut	CM-50148
20.	Set Screw	CM-50139	51.	Washer	CM-50149
21.	Spring Hook	CM-1252MAO	52A.	AC Switch	CM-1099MA
22.	Extension Spring	CM-1263MAO	53.	Nameplate	N/A
23.	Retaining Ring	TRU-1	54.	Cap Screw	9100-28
24.	Cutter Nut	CM-1039MA	56.	Snap-Ring	CM-50117
25.	Cutter	CW-42HQT	57.	Washer	CM-50100
26.	Base	CM-1255MAO	58.	Washer	9100-26
27.	Cutter Head Assembly	CM-1259F4	59.	Screw	CM-1377
28.	Screw	CM-50176	60.	Push Button Switch	CM-203R
29.	Hex Nut	CM-50157	61.	Power Cord	CM-1294MAO
30.	Pulley Cutter Head	CM-1059	62.	Micro Switch	CM-1284A
33.	Belt Guard	CM-1014MA	63.	Rubber Foot	CM-50133MA
			64.	Cap Screw	CM-50134
			65.	Motor Support	CM-50186
			66.	Motor Support Screws	CM-50188

LUBRICATION, PREVENTIVE MAINTENANCE, GUARANTEE, and REPAIRS

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

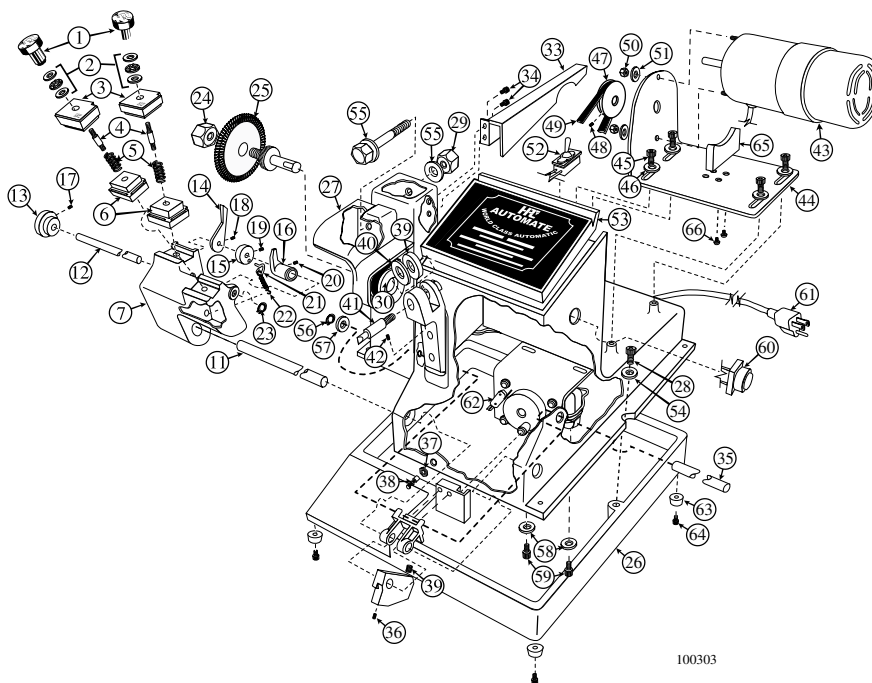
During the 90 day warranty period, you will be billed for the handling and shipping only. Neither HPC, Inc., nor its distributors have “loaner machines” available.

HPC SERVICE CENTER

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

1. The HPC Service Center answers questions involving key machines and related parts Monday through Friday from 8:00-a.m. to 4:30-p.m. Central Time.
2. **REPAIRS** – The preventive maintenance and recalibration of depth and space, as fully outlined in this manual, are the only *repairs* or *adjustments* suggested. Every effort has been made to thoroughly field test every machine for both permanent shop and/or service truck installations. Internal operating mechanisms, while extremely simple in function and design, are *factory repairable only*. Additional repair charges may be incurred by attempting to fix these type of repairs yourself.
3. Parts for repairing any HPC key machine can be purchased directly through the Service Center by calling our toll-free number: 800-323-3295. When ordering any parts over the phone, please have a list of the part numbers and descriptions ready to expedite the ordering process. If the parts are needed in a hurry, they can be sent out UPS Next Day Air. There is an extra cost incurred when parts are shipped this way.
4. If you need to send an HPC key machine in for repair, pack the machine securely in a box or container strong enough to prevent damage during shipping. Also be sure that your machine is equipped with an HPC cutter when it is sent in for repairs. Include a letter explaining exactly what type of problem you are having and any other work you may want done on the machine. Make sure your address and phone number are on the letter as well as the name of someone we can contact if the need arises while repairing your machine. Our shipping address is:

HPC, Inc.
Attn: Service Center
3999 N. 25th Avenue
Schiller Park, IL 60176
5. The usual method of payment for key machine parts is Visa or Mastercard. If you wish to have your HPC distributor billed for the cost of repairs, they will have to call in with approval of the billing and a purchase order for the work being done, before the machine is repaired.
6. If while inspecting your machine our service department discovers additional problems not listed in your note, a service technician will call you with this information and the estimated charges to repair.
7. If after informing you of the repair estimate it becomes apparent that the cost will be higher, you will receive a call informing you of the additional charges before any additional work is done.



100303

#	Descripción	# en Catálogo			
1.	Tuerca de Mariposa	EGN-1	44.	Bloque de Soporte del Palpador	CM-1253MAO
2.	Arandelas de Rodamientos	BBW-2	45.	Perno de Manguito	CM-1262
3.	Mordaza Superior de Llaves	TJAW-4S	46.	Tornillo de Fijación	CM-50121
4.	Prisionero de la Mordaza para llaves	STUD-4	47.	Elemento de Ajuste de Profundidad	CM-1275-1
5.	Resorte	9100-13	48.	Arandela de Resorte	CM-1286
6.	Mordaza Inferior de Llaves	BJAW-4S	49.	Perno del Palpador	CM-1371
7.	Brazo Giratorio	CM-1251F4	52.	Tornillo de Fijación	CM-1390
10.	Manivela del Brazo Giratorio	CM-1283	53.	Arandela	CM-50130
11.	Eje del Brazo Giratorio	CM-1267MAO	54.	Tornillo de Cabeza	9100-28
12.	Eje del Calibrador	CM-1269-1	55A.	Motor Corriente Alterna	CM-1080MA
13.	Perilla de Ajuste Moletada	CM-1256	56.	Soporte del Motor	CM-1040MA
14.	Brazo Calibrador Inzquierda	CM-1260-1	57.	Tornillo de Cabeza	CM-50167
15.	Leva	CM-1277	58.	Arandela	CM-50167-1
16.	Brazo Calibrador Derecho	CM-1261-1	59.	Polea del Motor	CM-1060MA
17.	Tornillo de Fijación	CM-50139	60.	Tuerca de Fijación	9100-11
18.	Tornillo de Fijación	CM-50139	61.	Correa	CM-1083MA
19.	Tornillo de Fijación	CM-50139	62.	Tuerca Hexagonal	CM-50148
20.	Tornillo de Fijación	CM-50139	63.	Arandela	CM-50149
21.	Gancho del Resorte	CM-1252MAO	64A.	Interruptor Corriente Alterna	CM-1099MA
22.	Resorte de Tracción	CM-1263MAO	65.	Soporte de la Placa	CM-1281MAO
23.	Anillo de Retención	TRU-1	66.	Placa de Identificación	N/A
24.	Tuerca de la Fresa	CM-1039MA	67.	Arandela	CM-50100
25.	Fresa	CW-42HQT	68.	Anillo de Retención	CM-50117
26.	Eje de la Fresa	N/A	69.	Arandela	CM-50100
27.	Conjunto del Cabezal de la Fresa	CM-1259F4	77.	Arandela	9100-26
28.	Perno del Cabezal de la Fresa	N/A	78.	Tornillo	CM-1377
29.	Tuerca Hexagonal	CM-50157	79.	Interruptor	CM-203R
30.	Polea del Cabezal de la Fresa	CM-1059	80.	Ménsula del Motor de Engranajes	CM-1373
33.	Protección de la Correa	CM-1014MA	81.	Cable de Alimentación	CM-1294MAO
34.	Tornillo de Cabeza	CM-50158	82.	Caja Principal	N/A
35.	Eje Lateral de la Correa	CM-1274MAO	83.	Paleta	CM-1374
36.	Ménsula de la Cremallera	CM-1254	84.	Motor de Engranajes	CM-1362A
37.	Pieza Dentada	CM-1375	85.	Microinterruptor	CM-1284A
38.	Tornillo de Cabeza	CM-1376	86.	Pie de Caucho	CM-50133MA
39.	Resorte	CM-1289	87.	Tornillo de Cabeza	CM-50134
40.	Bloque Localizador	CM-1266-1	88.	Base	CM-1255MAO
41.	Tornillo de Fijación	9100-11	92.	Tornillo	CM-50176
42.	Tuerca Hexagonal	CM-50175	93.	Arandela	CM-50130
43.	Tornillo de Fijación	CM-50104			

LUBRICACIÓN, MANTENIMIENTO, Y GARANTÍA

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

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

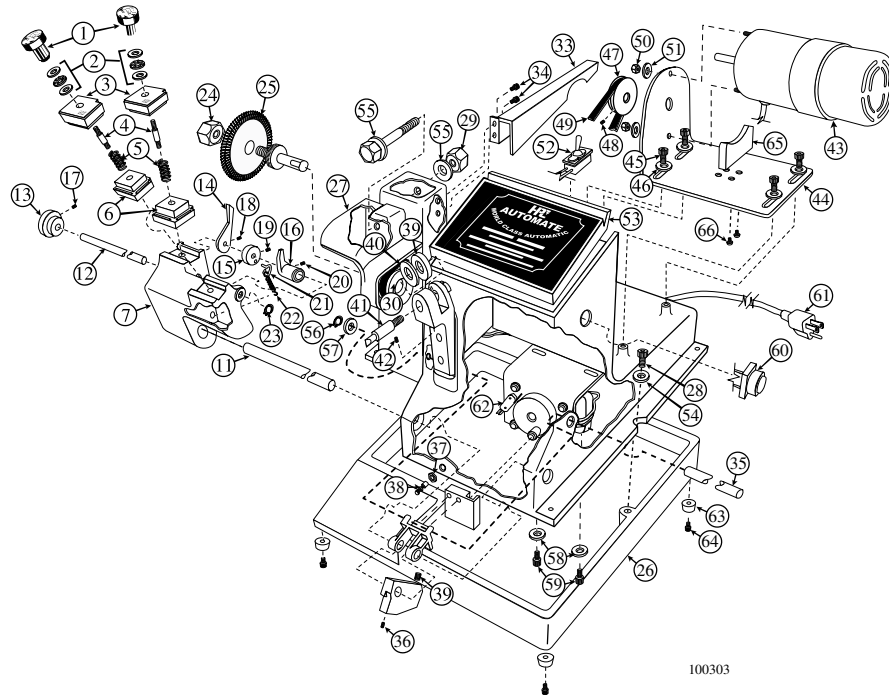
CENTRO DE SERVICIO DE HPC

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

1. El Centro de Servicio de HPC hace contestación de preguntas respecto a máquinas desde el lunes hasta el viernes de las 8:00 a.m. hasta las 4:30 p.m., hora de Chicago.
2. **ARREGLOS** – Mantenimiento normal y el ajuste de espacio y profundidad son los únicos arreglos que sugerimos que el cliente haga personalmente. La máquina ha estado probado completamente para uso tanto en el taller, como en vehículo. Cualquier arreglos de los mecanismos de operación internos, deben de ser hechos por nuestros técnicos del CENTRO DE SERVICIO DE HPC. Intentos de arreglar tales cosas por parte del cliente podrían resultar en daños y costos adicionales.
3. Partes para cualquiera máquina de HPC se pueden comprar directamente del CENTRO DE SERVICIO DE HPC por llamar nuestro número de 800-323-3295. Al llamar para pedir partes, favor tener una lista de los números de partes a mano para hacer más rápido el proceso. Si de necesita las partes de urgencia, HPC puede enviarlas por el servicio de UPS se llama "Next Day Air." Tal servicio implica un costo adicional.
4. Si necesita enviar una máquina hasta nuestro CENTRO DE SERVICIO para un arreglo, favor empacarlo de modo de que se evita daños en el transporte. Además, favor estar seguro que su máquina viene con una fresa de HPC. Favor adjuntar una carta de explicación respecto al problema que muestra la máquina y cualquiera otra información respecto a arreglos que desea. Ponga su dirección y número de teléfono en la carta además del nombre de una persona que podemos llamar si tenemos la necesidad durante el arreglo de su máquina. La dirección donde se debe enviar la máquina es la siguiente:

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

5. La forma normal de pago para partes es C.O.D. VISA, MASTERCARD. Si su distribuidor va a pagar los arreglos, es necesario que ellos nos llamen para dar su autorización y dejar un número del pedido respecto al trabajo antes de que podamos hacerlo.
6. Si en el proceso de revisar su máquina el técnico ve otros problemas aparte de los que menciona en su carta, recibirá una llamada para avisarle a Usted y darle un estimado del costo para arreglarlos.
7. Si después de informarle a Usted del costo del arreglo, vemos que el costo será más alto, se lo informaremos antes de llevarlo a cabo.



100303

#	Description	Référence #			
1.	Ecrou Papillon	EGN-1	43.	Boulon de Fixation	CM-50104
2.	Rondelles de Roulement	BBW-2	44.	Poulie du Palpeur	CM-1253MAO
3.	Etai Supérieur de la Clef	TJAW-4S	45.	Axe du Manchon	CM-1262
4.	Goujon de L'étai de la Clef	STUD-4	46.	Boulon de Fixation	CM-50121
5.	Ressort	9100-13	47.	Poignée de Réglage de Profondeur	CM-1275-1
6.	Etai Inférieur de la Clef	BJAW-4S	48.	Rondelle à Ressort	CM-1286
7.	Bras de Pivot	CM-1251F4	49.	Axe du Palpeur	CM-1371
10.	Poignée du Bras de Pivot	CM-1283	52.	Boulon de Fixation	CM-1390
11.	Abre du Bras de Pivot	CM-1267MAO	53.	Rondelle	CM-50130
12.	Abre du Calibre	CM-1269-1	54.	Vis D'assemblage	9100-28
13.	Bouton moleté	CM-1256	55A.	Motor ca 120V/240V	CM-1080MA
14.	Dispositif de Mise en Place de Clefs (côté gauche)	CM-1260-1	56.	Rondelle	CM-1040MA
15.	Came	CM-1277	57.	Vis D'assemblage	CM-50167
16.	Dispositif de Mise en Place de Clefs (côté droit)	CM-1261-1	58.	Rondelle	CM-50167-1
17.	Boulon de Fixation	CM-50139	59.	Poulie du Motor	CM-1060MA
18.	Boulon de Fixation	CM-50139	60.	Boulon de Fixation	9100-11
19.	Boulon de Fixation	CM-50139	61.	Courroie	CM-1083MA
20.	Boulon de Fixation	CM-50139	62.	Ecrou Hexagonal	CM-50148
21.	Crochet à Mousqueton	CM-1252MAO	63.	Rondelle	CM-50149
22.	Ressort de Traction	CM-1263MAO	64A.	Interrupteur CA	CM-1099MA
23.	Bague du Retenue	TRU-1	65.	Objectif	CM-1281MAO
24.	Ecrou de la Fraise	CM-1039MA	66.	Plaque Signalétique	N/A
25.	Fraise	CW-42HQT	67.	Rondelle	CM-50100
26.	Abre Porte-Fraise	N/A	68.	Jonc D'arrêt	CM-50117
27.	Tête de Fraisage	CM-1259F4	69.	Rondelle	CM-50100
28.	Boulon de la Tête de la Fraise	N/A	77.	Rondelle	9100-26
29.	Ecrou Hexagonal	CM-50157	78.	Vis	CM-1377
30.	Poulie de la Tête de la Fraise	CM-1059	79.	Interrupteur à Bouton	CM-203R
33.	Carter pour Courroie	CM-1014MA	80.	Support du Moteur à Engrenages	CM-1373
34.	Vis D'assemblage	CM-50158	81.	Cordon D'alimentation	CM-1294MAO
35.	Abre Latéral	CM-1274MAO	82.	Carte Principal	N/A
36.	Sopport de la Crémaillère	CM-1254	83.	Palet	CM-1374
37.	Crémaillère	CM-1375	84.	Moteur à Engrenages	CM-1362A
38.	Vis D'assemblage	CM-1376	85.	Microinterrupteur	CM-1284A
39.	Ressort	CM-1289	86.	Pied de Caoutchouc	CM-50133MA
40.	Poulie de Localisation	CM-1266-1	87.	Vis D'assemblage	CM-50134
41.	Boulon de Fixation	9100-11	88.	Embasse	CM-1255MAO
42.	Ecrou Hexagonal	CM-50175	92.	Vis	CM-50176
43.	Set Screw	CM-50104	93.	Rondelle	CM-50130

LUBRIFICATION, ENTRETIEN, GARANTIE et RéPARATIONS

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

Pendant les 90 jours de la garantie, vous serez facturé seulement pour les frais d'expédition de la machine. Ni HPC ou ses distributeurs n'ont de machines à prêter pendant la réparation.

CENTRE DE SERVICE HPC

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

1. Le nouveau Centre de Service HPC répond aux questions concernant les machines à clefs et leurs pièces, du lundi au vendredi de 8h00 à 16h30 (heure de Chicago).
2. **RÉPARATIONS** - L'entretien et les réglages de profondeur et longitudinal sont les seuls réglages et réparations suggérés. Toutes les machines pour usage véhiculaire ou stationnaire ont été complètement vérifiées. Les réparations des mécanismes internes doivent se faire au Centre de Service de HPC, même si la construction et le fonctionnement des mécanismes sont très simples; autrement, des frais additionnels pourraient en résulter.
3. Toutes les pièces pour les machines à tailler les clefs HPC peuvent être achetées chez nous, au moyen de notre numéro 800 (sans frais) 800-323-3295. Veuillez alors avoir en main la liste des pièces, leur description et leur numéro avant de téléphoner afin d'accélérer le processus. Les pièces peuvent être envoyées, si vous le préférez, par livraison rapide <<UPS Next Day Air>>, moyennant des frais supplémentaires.
4. Si vous devez envoyer une machine HPC pour être réparée, emballez la machine afin de la protéger adéquatement pendant le transport. Envoyez aussi un couteau HPC. Joignez à l'envoi une lettre contenant l'explication du problème et de tout autre travail à effectuer, s'il y a eu; n'oubliez pas d'écrire votre adresse et votre numéro de téléphone avec le nom de la personne qui doit être rejointe en cas de nécessité.

L'adresse du Centre de Service est :

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

5. Habituellement, la marchandise est payable sur livraison. D'autres modes de paiement sont VISA, MASTERCARD ou le paiement en avance par chèque. Si vous désirez que votre distributeur HPC soit facturé pour les réparations, le distributeur doit confirmer la facture avant que les réparations soient faites. Pour les machines hors garantie qui seront retournées après réparation, la livraison est faite par UPS et la facture est payable sur livraison.
6. Si notre département de service trouve des problèmes non décrits dans votre lettre, un technicien vous appellera pour vous en informer et vous préciser les frais supplémentaires estimatifs.
7. Si, après vous avoir informé du devis de réparation, nous constatons que les frais seront plus élevés, on vous contactera avant d'effectuer les réparations.

