

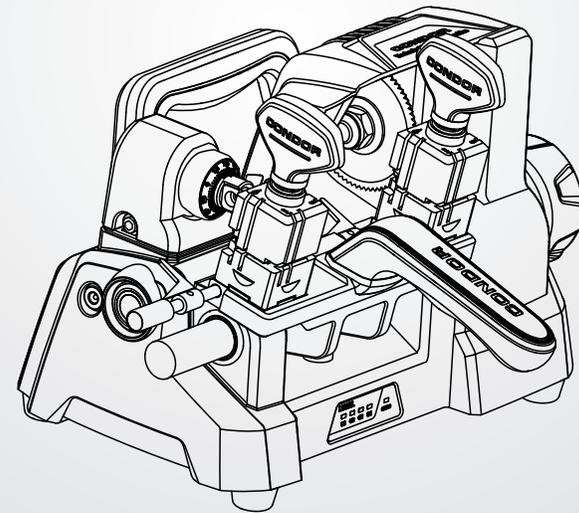
CONDOR

卧铣式钥匙加工机
XC-009

使用说明书

精于行，近于心

秃鹰



Xhorse®

目录



XC-009
钥匙加工机 (卧铣式)

1 安全注意事项与警告	02
2 一般信息	
2.1 机器说明	03
2.2 设备特点	03
3 产品清单	04
4 概述	
4.1 设备结构示意图	06
4.2 设备规格参数	07
4.3 主要部件及功能说明	09
4.3.1 手轮	09
4.3.2 滑台	10
4.3.3 夹具	11
4.3.4 电源部分	12
4.3.5 微调滑座	12
5 设备安装与调试	
5.1 把手安装	13
5.2 刀盘安装	14
5.3 微调滑座调试	15
5.3.1 微调滑座横向调试	15
5.3.2 微调滑座纵向调试	16
5.4 夹具安装	17
6 设备使用	
6.1 钥匙对齐	18
6.1.1 头定位	18
6.1.1 肩定位	19
6.2 夹具加工面选择	20
6.3 通针使用	21
7 保养维护	24
8 质保及售后说明	24
9 附录	25

1. 安全注意事项与警告

为避免造成人身伤害或机器损坏，请务必在使用机器前仔细阅读本操作手册，并遵守以下安全注意事项：

- 请在安全的环境下使用机器
- 请将机器放置在稳固可靠的水平承重工作台上
- 请勿暴晒机器或将机器放置在潮湿、油腻、多粉尘等恶劣的环境下
- 请保持机器的干燥和清洁，并与墙壁保持30cm的距离，以便通风
- 请佩戴符合ANSI标准的安全护目镜
- 机器工作时，请注意您的衣服、头发等，避免卷入机器中
- 机器工作时，需要有专人监视机器的实时运行情况，切勿远离机器
- 机器工作时，请勿在机器上放置任何物品
- 充电时必须连接有接地线的电源插座，请勿使用功率不达标和破损松动的电源插座
- 机器未使用或检修时，请关闭开关
- 发生异常情况时，请立即切断电源，开关位于机器左侧
- 请将机器放置在儿童接触不到的地方

2. 一般信息

2.1 机器说明

尊敬的客户，感谢您选择CONDOR XC-009便携卧铣式钥匙加工机。

CONDOR XC-009便携卧铣式钥匙加工机是精心为全球锁匠打造的一款便携式专用设备，体积小，重量轻，方便携带，可以快速精准地复制加工各类汽车和民用机械钥匙。

为避免造成人身伤害，请您在使用机器前仔细阅读本手册并严格遵守本手册使用机器。请您妥善保管本手册，以便参考。

2.2 设备特点

CONDOR XC-009是新一代便携卧铣式手动钥匙加工机，产品拥有以下特点：

- 设计精美，充满现代感和科技感
- 一体铸造，全铝机身结构，坚固耐用
- 体积小，重量轻，携带方便
- 采用人体工程学设计，操作更加舒适、简单便捷
- 可微调式导向装置，适合高精度切割要求
- 内置锂电池，具备超长续航能力

3. 产品清单

整机出厂封装箱内包含以下物件，如有缺少请联系经销商。

名称	图例	数量	说明
主机		1	钥匙机主体
把手		1	操控把手，辅助加工
M6螺丝		2	固定把手
工具箱		1	
钥匙定位片		2	校准工具
2.5mm 内六角扳手		1	
3mm内六角扳手		1	
4mm内六角扳手		1	
5mm内角扳手		1	
换刀圆棒		1	换刀盘用
19mm开口扳手		1	换刀盘用
锉刀		1	打磨工具

φ1.2mm通针		2	装夹钥匙辅助工具
φ1.7mm通针		2	装夹钥匙辅助工具
电源适配器		1	
国标电源线 (1.5m) 选配		1	接电工具
英标电源线 (1.5m) 选配		1	接电工具
美标电源线 (1.5m) 选配		1	接电工具
欧标电源线 (1.5m) 选配		1	接电工具
刷子		1	清理切屑
产品检验合格证 装箱清单		1	产品出厂检验证明 产品出厂装箱统计
产品手册		1	钥匙机组装及使用说明

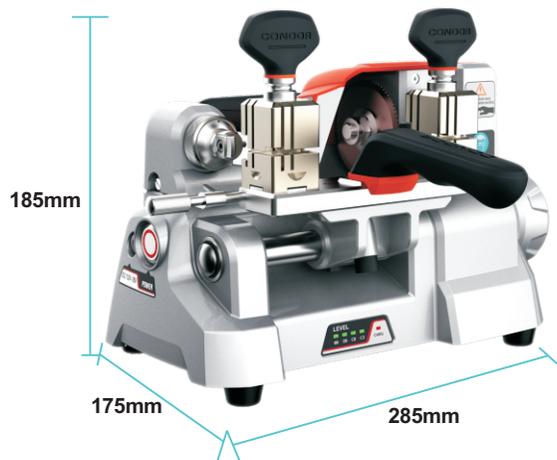
4. 概述

4.1 设备结构示意图



4.2 设备规格参数

充电电压	90-264V AC
充电频率	47-63Hz
功耗	110W
电源参数	12-18V DC /3A
电池容量	2600mAh/22.2V
主轴转速	900rpm
电机扭矩	1.2Nm
夹具间距	95mm
工作台行程	46mm
工作温度	0-50°C
工作湿度	10-90%
机器净重	10.8kg
包装总重	12.5kg
机器尺寸	285mm*175mm*180mm
包装尺寸	420mm*310mm*300mm



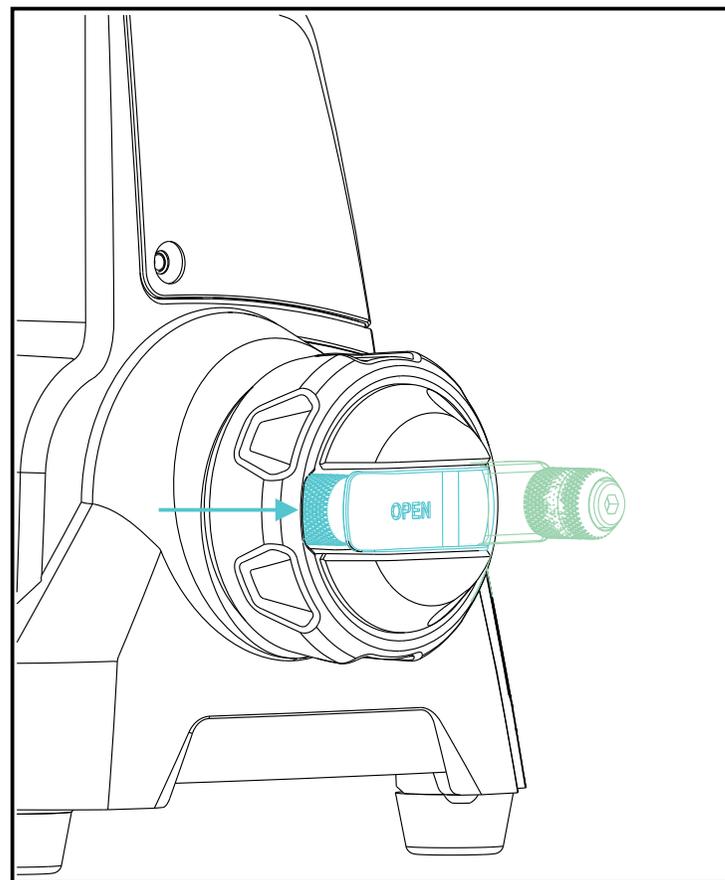
手动机尺寸图



包装尺寸图

4.3 主要部件及功能说明

4.3.1 手轮

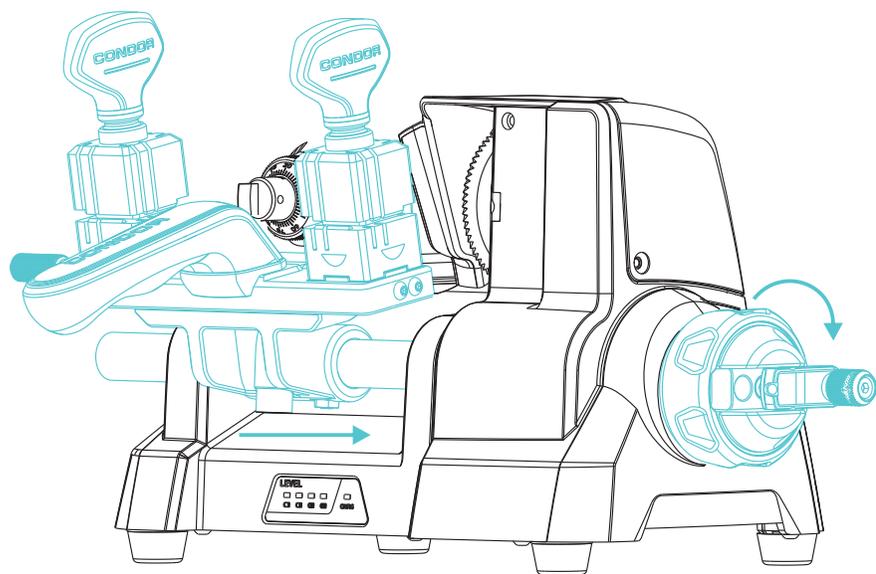


手轮支持两种使用方式:

1. 直接旋转手轮外圆, 实现切削进给;
2. 将隐藏小手轮旋出, 转动小手轮实现切削进给。

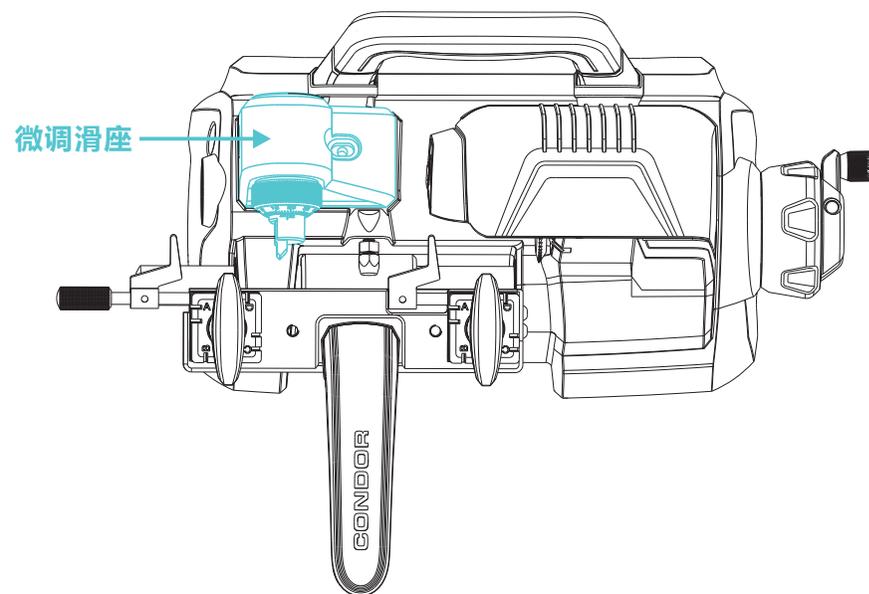
通过旋转手轮, 可控制夹具滑台左右移动, 从而实现切削钥匙过程中的横向进给。手轮采用隐藏式结构, 使用时向外打开, 使用结束可以隐藏起来。

4.3.2 滑台

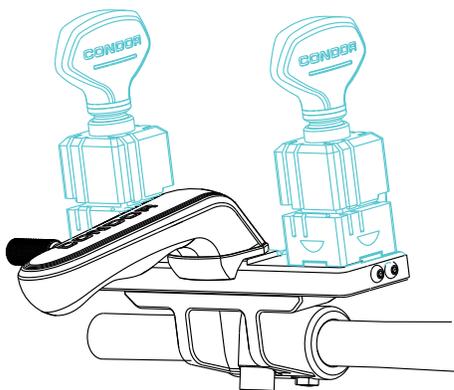


夹具滑台可以绕转轴旋转和沿轴向移动，实现钥匙的横向和纵向进给。旋转手轮实现滑台横向进给，握住扶手绕轴转动实现钥匙纵向进给，滑台横向行程为46mm，夹具间距为95mm。

4.3.3 微调滑座

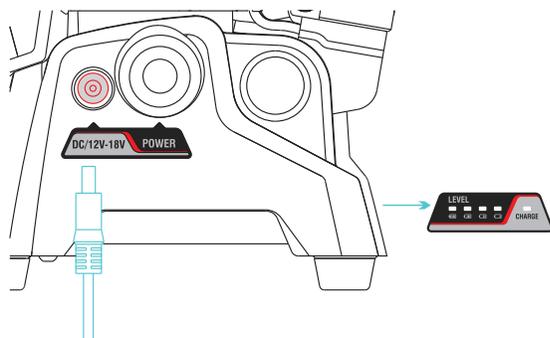


4.3.4 夹具



将钥匙定位并夹紧，四面（A、B、C、D）夹具实现不同钥匙类型的复制，左侧为副夹具，放置原钥匙，右侧为主夹具，放置钥匙胚。请保证左右夹具使用同一切割面，根据不同类型选择合适的切割面（请参考本文6.2夹具加工面选择和9附录），切割前务必将钥匙定位夹紧。

4.3.5 电源部分

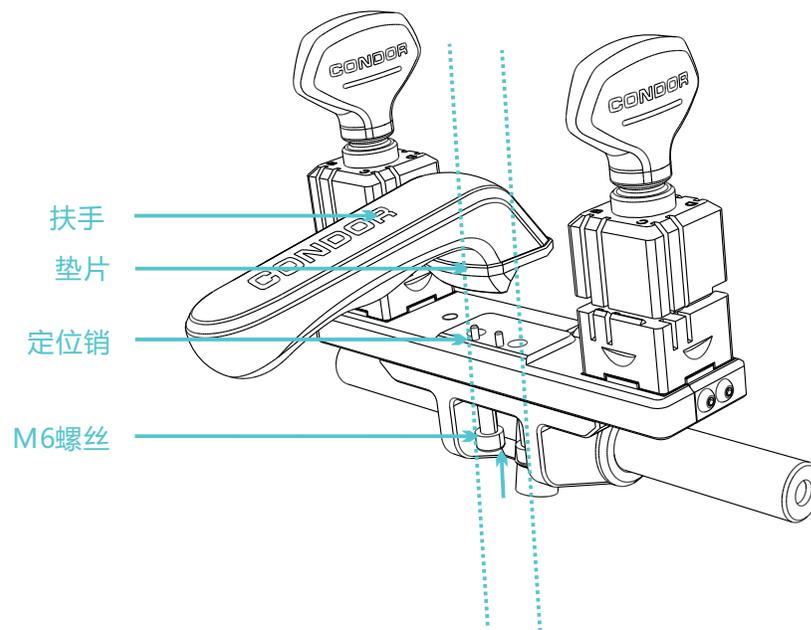


放置充电时，请将12V DC电源插头插入机身充电插孔内，将电源适配器交流电插头插入交流电插座。机器正面下方有电池电量指示标志，当电量不足时，请及时充电，电量充满时，请及时拔掉电源线，大约3-4小时可以充满。

- 请使用原装电源线和适配器。
- 请使用带有接地线的安全电源插座。

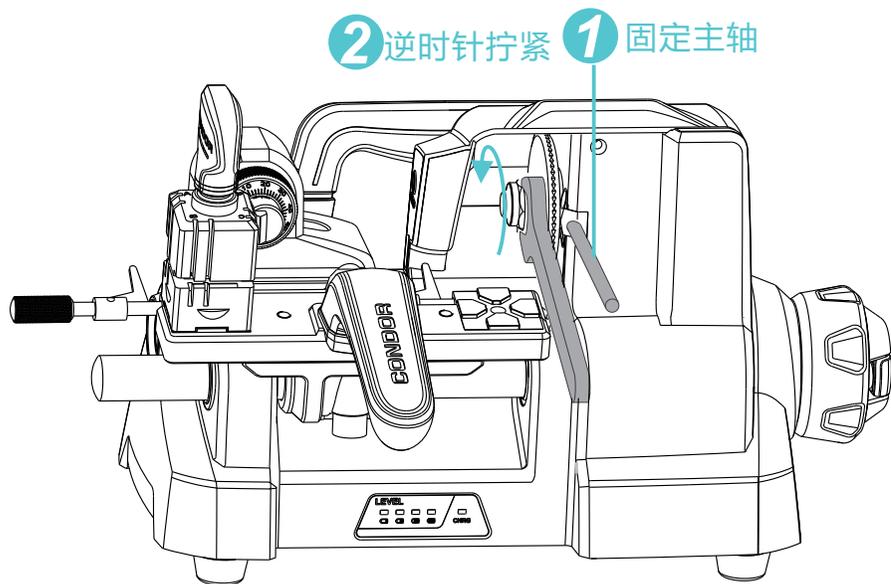
5. 设备安装与调试

5.1 把手安装



为节省空间，在包装内，扶手与整机分开存放的，请开箱后，按照上图，固定好扶手。

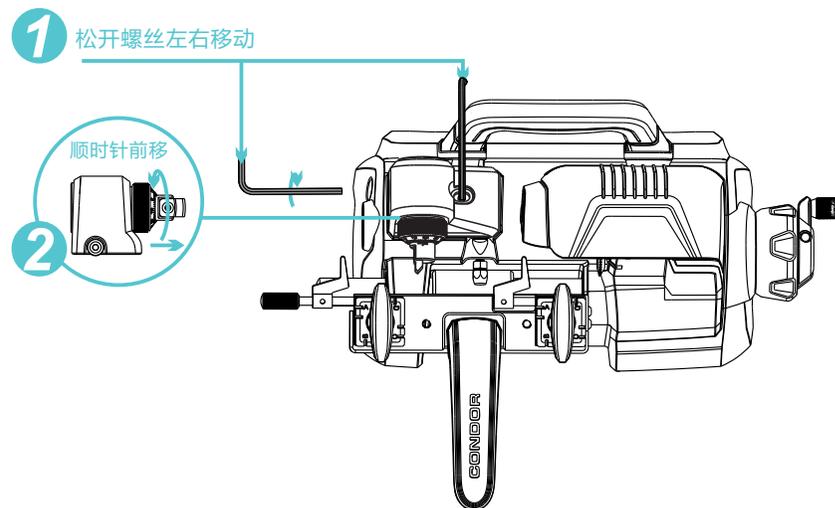
5.2 刀盘安装



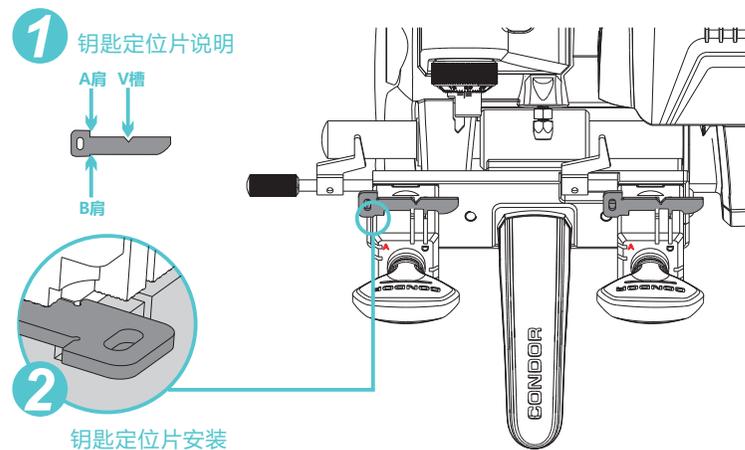
- 1) 在机器停止工作状态下，缓慢转动主轴，将主轴插销孔与主机插销孔对齐，然后将换刀圆棒插入到底。
- 2) 将刀盘安装到主轴上，注意刀盘正反面（有字一面朝左），装上刀盘压块和锁紧螺母（反牙螺母）。
- 3) 使用19mm开口扳手逆时针将锁紧螺母拧紧，然后拔出换刀圆棒，安装刀盘后请参考5.3对微调滑座校准。

5.3 微调滑座调试

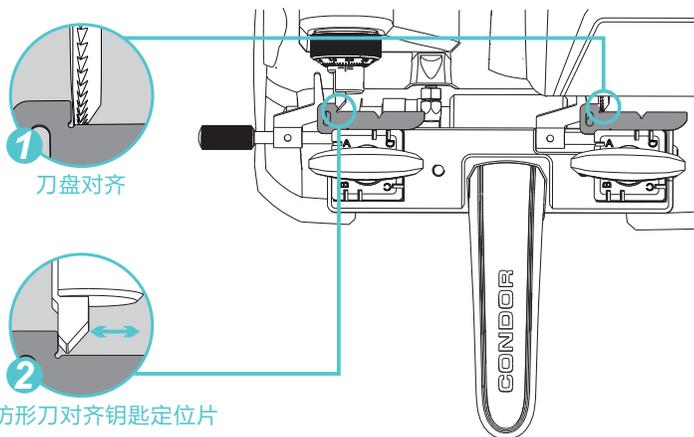
出厂时微调滑座已经调试完成,若发现偏差或误操作后请按照下述方法对其调整。



5.3.1 微调滑座横向调节

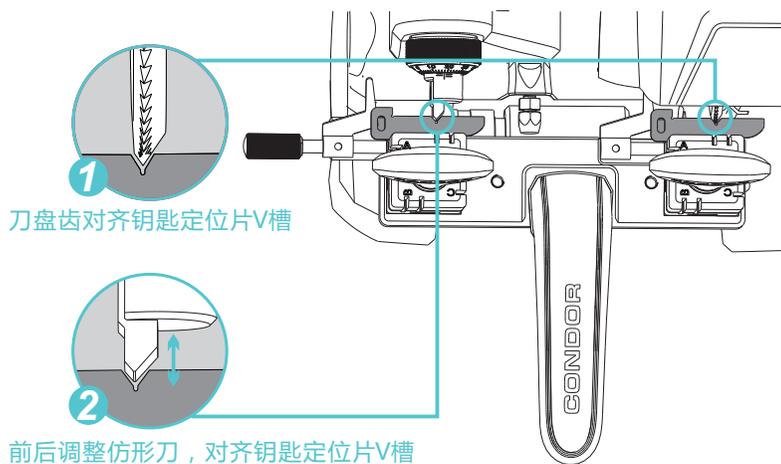


进行横向调整，首先在两个夹具上分别装夹好钥匙定位片，注意安装钥匙定位片时两侧同时使用A面或者B面，如上图所示。然后转动夹具滑台，使刀盘尖触碰到对齐挡片，然后旋转微调滑座刻度盘，使仿形刀头刚好碰到钥匙定位片，旋转刻度盘1小格，仿形刀头移动0.02mm。

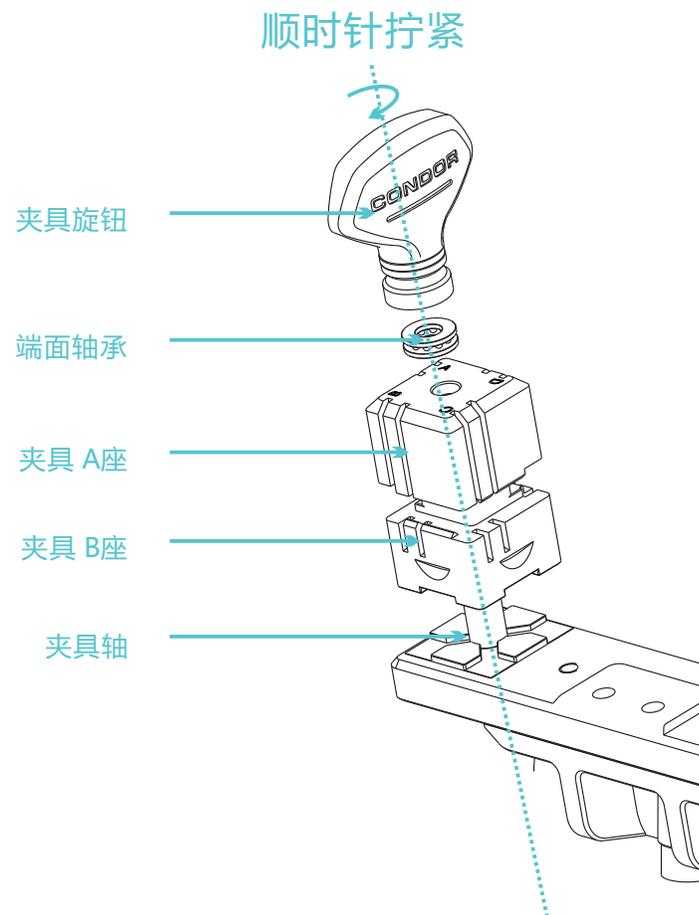


5.3.2 微调滑座纵向调节

纵向方向调整时，稍微拧松滑座固定螺钉，然后转动并滑动夹具滑台使刀盘左侧紧贴钥匙定位片，使用内六角扳手缓慢调节左侧调节螺母，使仿形刀左侧刚好紧贴钥匙定位片，然后将仿形刀和刀盘对齐钥匙定位片V槽，如一致，说明调整完毕，最后将固定螺钉拧紧。



5.4 夹具安装

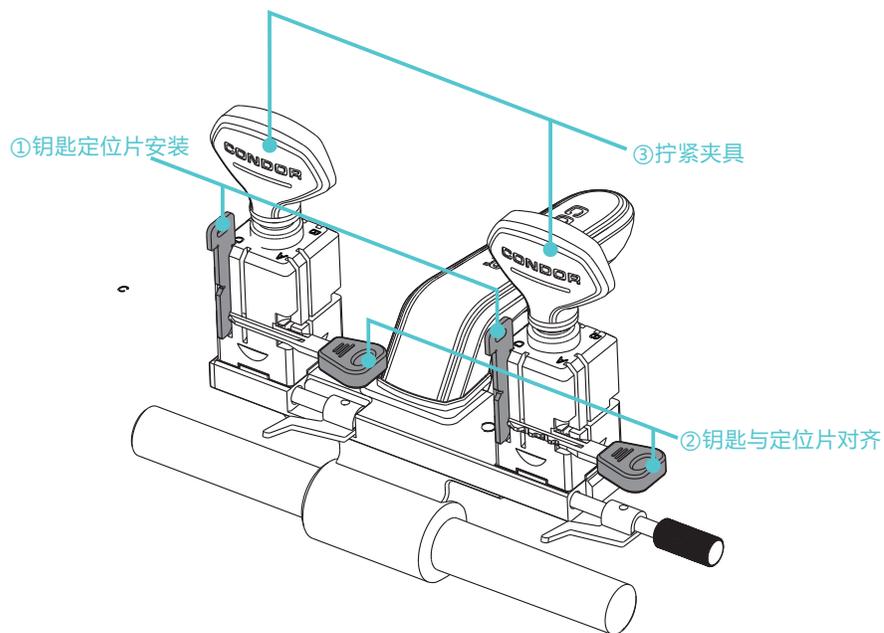


正常使用情况下，请勿拆卸夹具。若误拆卸后，请按上图安装还原，安装时注意夹具面对应，否则无法正常使用。

6. 设备使用

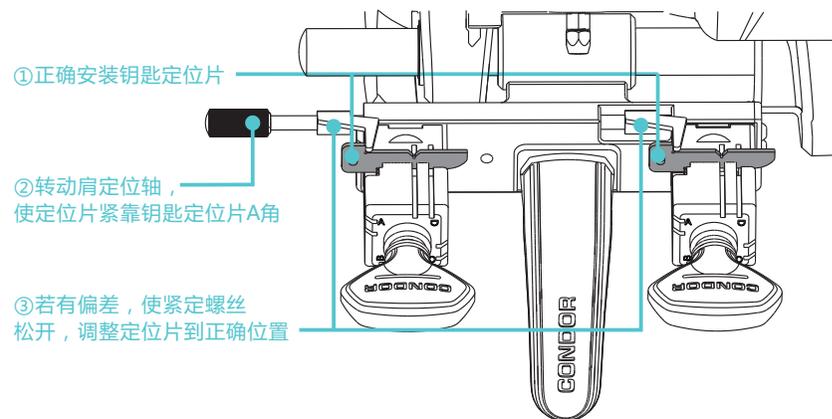
6.1 钥匙对齐

6.1.1 头定位



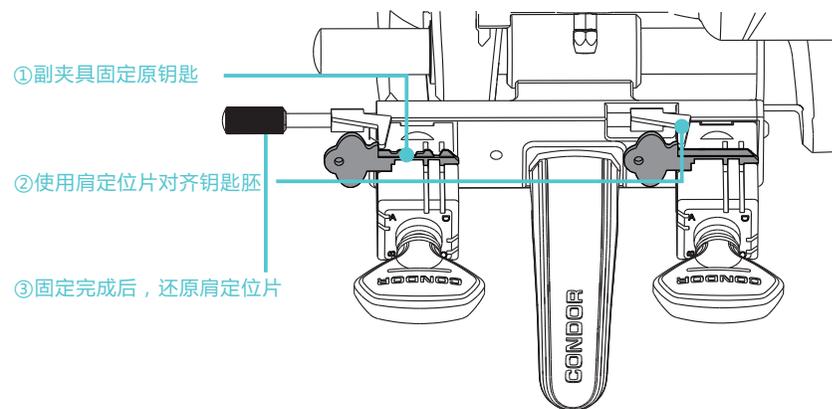
钥匙头定位时，请使用钥匙定位片，将钥匙定位片插入定位槽中，缓慢推动钥匙直至碰到钥匙定位片，然后拧紧夹具，取下钥匙定位片。

6.1.2 肩定位

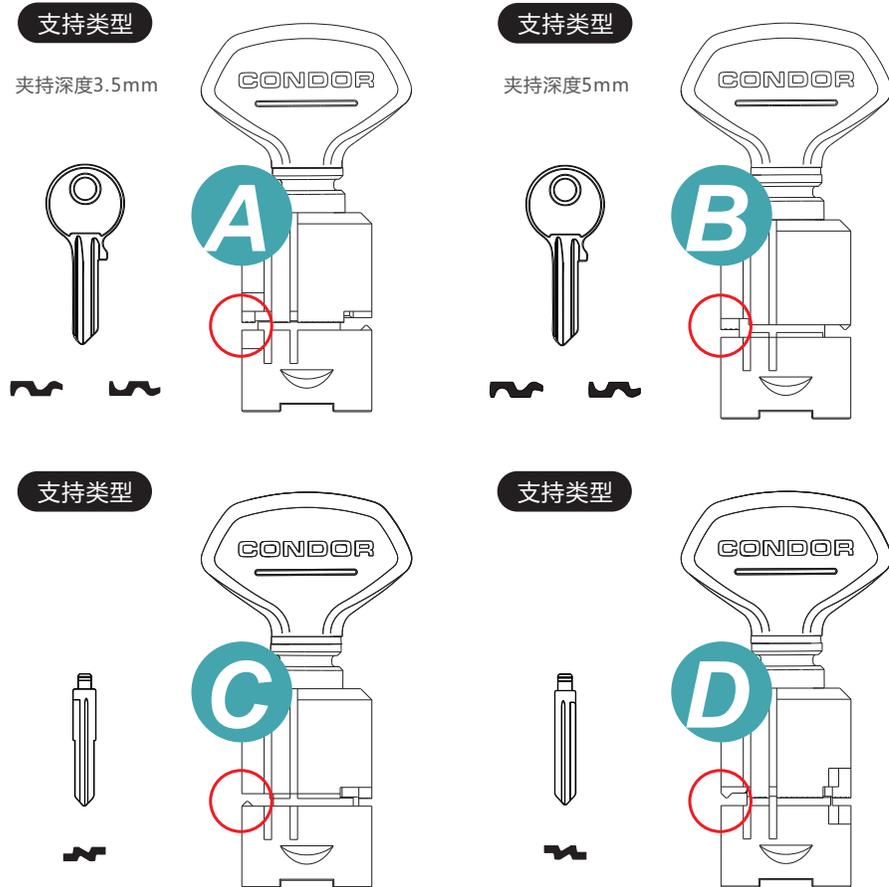


在副夹具上固定好原钥匙，然后使用肩定位片对齐，之后将钥匙胚对齐肩定位片，并夹紧，最后将肩定位片旋转到初始状态。

在使用时，若发现肩定位片间距与夹具间距不一致，需要对肩定位片校准，如上图所示，安装好对齐挡片（方法见5.3），转动肩定位轴，使左右肩定位片刚好同时对齐挡片A角紧靠，如有偏差，可以将固定肩定位片紧定螺钉松开，缓慢移动肩定位片至同时对齐紧靠，然后锁紧紧定螺钉。取下钥匙定位片，正常使用即可。



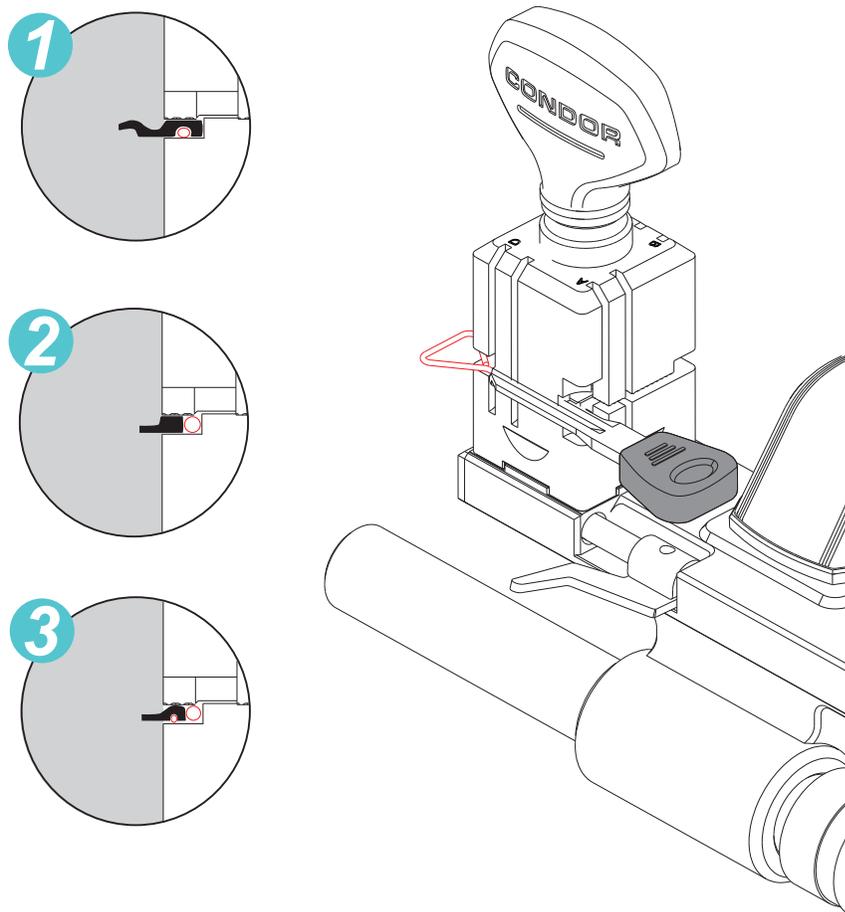
6.2 夹具加工面选择



夹具共有A、B、C、D四面，不同类型钥匙按照上图选择合适装夹面，或者参考附录。

6.3 通针使用

当使用A或者B面时候，夹持深度过深，切割不到完整齿型时候，可以使用通针，改变夹持深度，保证正常加工，具体如下图所示：



7. 保养维护

- 加工钥匙前，请用刷子将加工区域各部件上的碎屑及杂物清理干净，避免杂质损伤和腐蚀机器部件，影响钥匙加工精度
- 请勿使用任何油性产品和清洁剂清洗机器各部件，以免损伤或腐蚀机器零部件
- 请勿用水直接冲洗机器及部件，请勿用湿布擦拭机器，以防造成机器漏电或金属部件生锈
- 请勿使用气枪、吹风机等清洁设备加工区域，以避免碎屑被吹进机器内部，造成安全隐患

8. 质保及售后说明

CONDOR XC-009保修期为一年，以交易凭证上的日期为准；若无交易凭证或交易凭证丢失，则以厂家记录的出厂日期为准。

★ 以下情形恕不免费保修：

- 未按说明书要求使用而造成机器故障的；
- 因自行修理或改装导致机器损坏的；
- 因跌落、碰撞或不当电压造成机器故障的；
- 因不可抗力造成机器损坏的；
- 长时间在恶劣环境中或车辆、船舶上搭载使用，造成机器故障或损坏的；
- 机器正常使用情况下，造成的日常磨损的。

产品售后维修及技术支持，请联系经销商或微信扫描下方二维码，关注数马电子官方微信公众账号（微信号：SZ-Xhorse）。

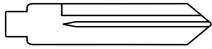
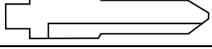
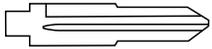
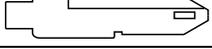
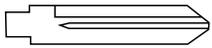
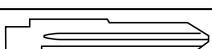
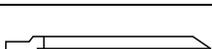
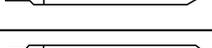


数马联盟

数马电子对本说明书保留所有权利。未经许可，禁止任何个人与组织以任何形式对本手册的任何部分进行复制和传播。由于产品改进，本手册内容可能会发生变更，恕不另行通知。

9. 附录

名称	常见车型	钥匙特征	国内钥匙参考编号	钥匙外形图
BYD56	比亚迪F3	外铣两轨迹12齿 头定	56号	
BYD66	比亚迪F0	外铣两轨迹6齿 头定	66号	
BT74	奔腾B50	外铣两轨迹8齿 肩定	74号	
BL07	别克老君越	外铣两轨迹10齿 头定	87号	
CY24	克莱斯勒 300C，漫步者 切诺基 道奇 jeep	外铣两轨迹8齿 头定(7齿)	4号	
DW04R	别克凯越 乐风 乐驰 乐骋 赛欧 长安 锐翔 江淮骏铃货车	外铣两轨迹8齿 肩定	39号	
DW05	景程 卡帕奇	外铣两轨迹8齿 肩定	40号	
FO38R	福特水星 锐界 F150 翼虎 林肯 野马	外铣两轨迹8齿 头定	19号	
GM37	老GL18 老君威 陆尊 林荫大道	外铣两轨迹10齿 头定	26 /101号	
GT15	南京菲亚特 派力奥 周末风 老法拉利	外铣两轨迹9齿 肩定	60号	
HJ49	捷达 桑塔纳 高尔夫 老奥迪100 红旗 B4 246 桑塔纳 256 捷达	外铣两轨迹7齿 肩定	1号	
HJ46	欧宝 安德拉	外铣两轨迹10齿 肩定		
HU87R	铃木雨燕 新奥拓 天语 吉姆尼 维特拉	外铣两轨迹10齿 肩定	10号	
HYN11	06-09 起亚千里马 左、伊兰特 途胜 赛拉图 新瑞风	外铣两轨迹8齿 肩定	28号	
HYN7R	现代索纳塔名驭 华泰圣达菲	外铣两轨迹8齿 肩定	29号	
HY15	现代御翔 起亚K2 领翔	外铣两轨迹8齿、 10齿头定	33号	

名称	常见车型	钥匙特征	国内钥匙参考编号	钥匙外形图
HY16 HY17	新现代悦动 福瑞迪	外铣两轨迹10 齿 头定	97 号	
MIT11R	三菱 东南 北斗星 夏利	外铣两轨迹8 齿 肩定 (10 齿)	7 号	
MAZ24	马自达 3,5,6 海马 东南福美来,	外铣两轨迹10 齿 肩定	27 号	
MIT8	三菱大发克莱斯勒	外铣两轨迹8 齿 肩定		
NE38	澳洲本田福特MG MINI 尼桑路虎	外铣两轨迹10 齿 肩定 (7、8、12 齿)	15 号	
NE71R	罗浮	外铣两轨迹10 齿 肩定		
NE72	标致 206 207 C2 07 款毕加索	外铣两轨迹6 齿 肩定	53 号	
NSN11	老款尼桑巴宁风度 蓝鸟公爵	外铣两轨迹8 齿 肩定	6 号	
NSN14	新款日产尼桑天籁 骐达颐达 骊威智能卡小钥匙	外铣两轨迹10 齿 头定 (11 齿)	22 号	
QR51	奇瑞 A3, A5 瑞虎东 方之子	外铣两轨迹8 齿 肩定	51 号	
SX9	雪铁龙爱丽舍, 毕加 索, 富康, 吉利自由 舰, 上海华普十字环	外铣两轨迹5 齿 头定	83 号	
TOY38R	嘉华金杯夏利大字	外铣两轨迹8 齿 肩定	8 号	
TOY43	丰田凯美瑞, 丰田锐 志卡罗拉 花冠, 佳 美, 吉利金刚	外铣两轨迹10 齿 头定	2 号	
TOY43R	新斯巴鲁XV 绚丽长 城汽车M4、嘉誉	外铣两轨迹10 齿 头定	69 号	
YM28	欧宝	外铣两轨迹10 齿 肩定		