

OTMT

MANUEL D'INSTRUCTIONS



**MICRO - TOUR 125 MM
MODELE OT222125**

INSTRUCTIONS DE SECURITE IMPORTANTES



LISEZ TOUTES LES INSTRUCTIONS ET AVERTISSEMENTS AVANT D'UTILISER CET OUTIL

Opérateur

LE BON SENS ET LA PRUDENCE SONT DES FACTEURS QUI NE PEUVENT PAS ETRE INTEGRES AU PRODUIT. C'EST L'OPERATEUR QUI DOIT EN FAIRE PREUVE.
N'OUBLIEZ PAS :

1. Lorsque vous utilisez des outils, des machines ou du matériel électriques, des précautions de base doivent toujours être prises pour réduire le risque d'incendie, d'électrocution et de dommages corporels.
2. Maintenez l'espace de travail propre. Les espaces encombrés favorisent les accidents.
3. Tenez compte de l'environnement de travail. N'utilisez pas de machines ni d'outils électriques dans des environnements humides ou mal éclairés. N'exposez pas le matériel à la pluie, maintenez le lieu de travail bien éclairé. N'utilisez pas les outils en présence de gaz ou liquides inflammables.
4. Tenez les enfants à distance. Tous les enfants doivent être tenus à l'écart de la zone de travail.
5. Protection contre l'électrocution. Evitez le contact du corps avec des surfaces à la terre comme des tuyaux, des radiateurs, des cuisinières et boîtiers de réfrigérateur.
6. Restez vigilant. N'utilisez jamais la machine en cas de fatigue.
7. N'utilisez pas la machine si vous êtes sous l'influence d'alcool ou de médicaments. Lisez les avertissements figurant sur les notices pour déterminer si votre jugement ou vos réflexes peuvent être diminués.
8. Ne portez pas de vêtements amples ni de bijoux pouvant être happés par les pièces mobiles.
9. Portez une protection pour couvrir les cheveux longs.
10. Utilisez en permanence des lunettes de protection et des protège-oreilles.
11. Conservez un bon appui au sol et un bon équilibre à tout moment.
12. Ne vous penchez pas au-dessus de machines en fonctionnement.
13. Vérifiez toujours que les clés de réglage sont retirées de l'outil ou de la machine avant le démarrage.
14. Ne transportez pas un outil en ayant le doigt sur le bouton de démarrage ou le déclencheur.
15. Pour l'entretien, n'utilisez que des pièces de rechange identiques.

Avant le fonctionnement

1. Assurez-vous que l'interrupteur est sur ARRET lorsque la machine n'est pas utilisée et avant de la brancher.
2. Ne tentez pas d'utiliser des accessoires inappropriés pour dépasser la capacité de l'outil. Les accessoires agréés sont disponibles chez le distributeur ou le fabricant de la machine.
3. Vérifiez qu'il n'y a pas de pièces endommagées avant d'utiliser un outil, toute pièce semblant endommagée doit être soigneusement contrôlée pour déterminer si elle va fonctionner de façon adéquate et exécuter la fonction à laquelle elle est destinée.
4. Vérifiez l'alignement des pièces mobiles, leur fixation, si des éléments sont cassés, le montage et toutes autres conditions pouvant affecter le fonctionnement.
Toute pièce endommagée doit être réparée de façon adéquate ou remplacée par un technicien qualifié.
5. N'utilisez pas l'outil si un interrupteur ne s'éteint pas et ce de façon adéquate.

Fonctionnement

1. Ne forcez pas l'outil ou l'accessoire pour obtenir le travail d'un outil industriel plus important. Il est conçu pour exécuter le travail mieux et de façon plus sûre au rythme pour lequel il a été conçu.

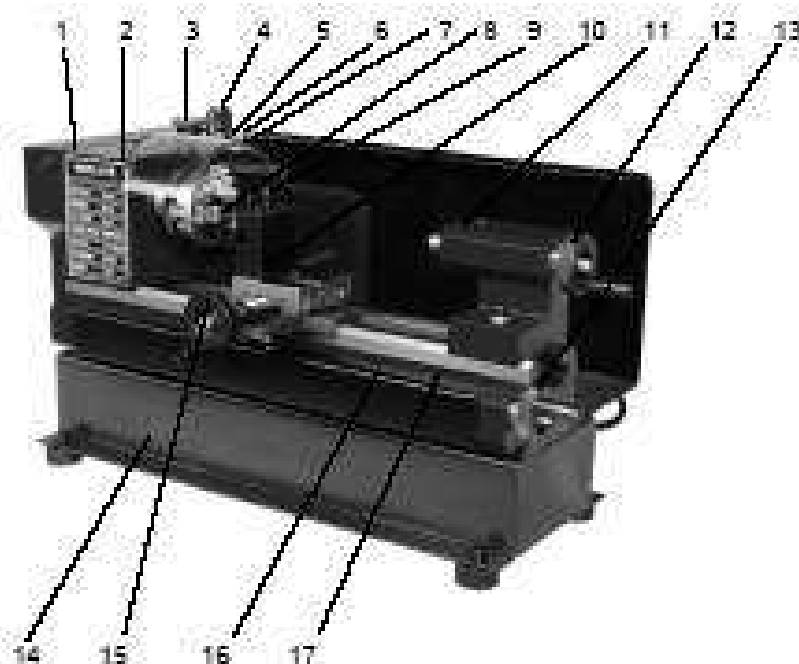
2. Ne portez pas l'outil par le fil électrique.
3. Débranchez toujours le fil électrique en tenant la fiche. Ne tirez pas d'un coup sec sur le fil pour débrancher l'outil.
4. Arrêtez toujours la machine avant de la débrancher.

SI VOUS AVEZ UN DOUTE QUANT A LA SECURITE, N'UTILISEZ PAS L'OUTIL !

Spécifications

Modèle :	222125
Hauteur de pointe :	100 mm
Diamètre au-dessus du banc :	110 mm
Diamètre au-dessus du chariot :	60 mm
Distance entre pointes :	125 mm
Alésage de broche :	10 mm
Vitesse de broche :	100-3800 tr/min
Alimentation :	230 V – 50Hz
Puissance :	150 W
Course transversale :	50 mm
Dimensions :	600x400x310 mm
Poids :	22 kg

CARACTERISTIQUES



LEGENDE

1. Protection	2. Poupée
3. Bouton d'arrêt d'urgence	4. Bouton de commande de vitesse variable
5. Voyant d'alimentation	6. Voyant jaune
7. Protection du mandrin	8. Mandrin à 3 mors
9. Moteur CC	10. Porte-outil (en option)
11. Contrepointe	12. Volant de contrepointe
13. Volant d'avance longitudinale	14. Base

15. Volant d'avance transversale	16. Glissière du banc
17. Vis-mère	

1. LA LOUÉE

Le moteur assure un entraînement direct à la broche par une courroie interne à dents. La vitesse de la broche est variable et est réglée par le bouton de commande de la vitesse (4) situé sur le tableau de commande principal.

Le mandrin d'autocentrage à 3 mors (8) est monté sur la bride de la broche. Pour retirer le mandrin, retirez simplement les trois écrous de fixation à l'arrière de la bride pour le retirer avec trois tiges filetées de fixation.

Note : Le mandrin a un couvercle de protection (7). L'ouverture du couvercle coupe l'alimentation électrique du tour, tenez donc bien la protection fermée pendant le fonctionnement.

2. LA CONTREPOINTE

La contrepointe (11), peut être déplacée le long du banc jusqu'à une position souhaitée et est fixée en position à l'aide de deux vis (avant de la contrepointe) pour bloquer ou débloquer la cale de la contrepointe, ensuite vous pouvez retirer ou fixer la pièce moulée de la contrepointe.

3. LE CORPS DE CHARIOT ET LE CHARIOT TRANSVERSAL

Le corps de chariot supporte le chariot transversal, sur lequel est monté le porte-outil (10) permettant des opérations compliquées et délicates. Il peut être entraîné par une vis-mère, par le biais d'un écrou d'entraînement, pour assurer une alimentation automatique lorsque l'embrayage (1) est activé au bon endroit.

DEBALLAGE ET PREPARATION POUR UTILISATION

A réception, déballez soigneusement le tour, inspectez-le pour vous assurer qu'il n'y a pas eu de dommage lors du transport et que toutes les pièces sont présentes. En cas de dommage apparent ou de pièces manquantes, veuillez prendre immédiatement contact avec votre distributeur.

Avec de l'aide, étant donné le poids de la machine, soulevez-la et posez-la sur une surface solide ou un établi. Retirez toutes traces de conservateur avec de la paraffine ou un solvant de bonne qualité et graissez légèrement toutes les surfaces usinées.

Les réglages du corps du chariot, du chariot transversal et du chariot porte-outil sont tous effectués en usine pour assurer un mouvement régulier dans les deux sens. Mais si les réglages ont été déplacés pendant le transport, indiqués par un mouvement rigide ou irrégulier, reportez-vous aux « réglages et ajustements » pour les méthodes de réglage.

Toutes les clés hexagonales et autres clés nécessaires pour exécuter les différents ajustements sont fournies avec une clé pour le mandrin à 3 mors et un fusible de rechange. Le porte-fusible est situé sur le tableau de commande principal.

Les trois mors externes du mandrin d'autocentrage à 3 mors étendent la capacité du mandrin et font l'objet d'une description détaillée sous « Accessoires ».

MONTAGE DE LA MACHINE

La machine doit être montée sur un établi de hauteur suffisante pour que vous n'ayez pas à vous pencher pour exécuter des opérations normales.

Veillez à ce que l'endroit soit suffisamment éclairé et que vous ne travailliez pas dans votre propre ombre.

PROCEDURE DE DEMARRAGE

A. PENDANT L'INSTALLATION – DEMARRAGE INITIAL.

Mettez la fiche du tour dans la prise puis relâchez le bouton d'arrêt d'urgence (3), le voyant (5) s'allume.

Allumez la machine en tournant **DOUCEMENT** le bouton de commande de vitesse variable (4) dans le sens horaire. On entend un déclic à la mise sous tension mais la broche ne tourne pas tant que le bouton n'est pas un peu plus tourné dans le sens horaire. La vitesse augmente progressivement au fur et à mesure que l'on tourne le bouton.

Faites tourner la machine au total pendant 5 minutes, pendant cette période, augmentez progressivement la vitesse de la broche jusqu'au maximum. Faites-la tourner pendant au moins 2 minutes à cette vitesse avant d'arrêter la machine et de la débrancher de l'alimentation secteur.

Vérifiez que tous les éléments sont bien fixés et fonctionnent librement et correctement. Vérifiez également que les fixations sont sûres.

Si des ajustements s'avèrent nécessaires, reportez-vous au chapitre « Réglages et ajustements ».

B. DEMARRAGE DANS DES CONDITIONS NORMALES

1. Prenez toutes les mesures nécessaires précédemment énoncées et assurez-vous que les pièces peuvent tourner entièrement sans gêne.

2. Lancez la machine selon la description au chapitre A ci-dessus.

3. Si la machine ne sert plus ou si elle doit rester sans surveillance, tournez le bouton de contrôle de vitesse variable sur **ARRET** puis débranchez la machine.

ATTENTION : Le système d'alimentation électrique de cette machine est équipé d'un système de protection automatique contre la surcharge. Si la coupe ou le perçage est trop profond(e), le système s'arrête de fonctionner et un voyant jaune 6, situé sur le tableau principal s'allume. Eteignez le bouton de commande de vitesse variable (4) et rallumez-le.

Le système fonctionne de nouveau et le voyant jaune s'éteint automatiquement.

FONCTIONNEMENT

SIMPLE TOURNAGE

Avant de démarrer la machine, selon la description faite ci-dessus, il est impératif de soigneusement contrôler le réglage pour le type de travail à effectuer.

Les notes suivantes sont des directives sur la façon de régler le tour afin d'effectuer une simple opération de tournage.

Planifiez **TOUJOURS** votre travail. Ayez les schémas ou un plan en main avec les instruments de mesure nécessaires comme des micromètres/ verniers / pieds à coulisse etc.

Sélectionnez un outil de coupe pour la coupe souhaitée et montez-le sur le porte-outil de façon à ce qu'il dépasse le moins possible, fixez-le à l'aide des trois vis à tête creuse hexagonale (idéalement, le dépassement doit faire environ 6 mm mais pas plus de 8 mm pour un outil droit).

Il est **IMPORTANT** de veiller à ce que la pointe de l'outil de coupe se trouve sur la ligne centrale du travail ou très légèrement dessous. Il ne doit en aucun cas se trouver au-dessus de la ligne centrale.

Si nécessaire, des cales doivent être utilisées sous l'outil pour obtenir la bonne hauteur, ou si la pointe est trop haute, le seul recours est de choisir un autre outil ou de meuler la pointe.

Pour vérifier si la pointe est à la bonne hauteur, placez l'outil de façon à ce que la pointe touche pratiquement le centre de la contrepoinde. Ils doivent coïncider. Si nécessaire, faites des ajustements en utilisant des cales, meuler la pointe de coupe ou sélectionner un autre outil.

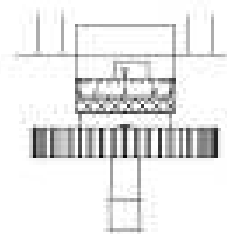
Si la contrepoinde ne doit pas être utilisée, vous pouvez la retirer entièrement en desserrant l'écrou de fixation à sa base et en le faisant coulisser hors du banc.

Marquez la surface du travail à l'endroit où la coupe doit se terminer, à savoir l'épaulement, en utilisant un marqueur ou autre moyen similaire et déplacez le corps de chariot de façon à ce que l'outil de coupe se trouve directement en face de la marque, puis enrroulez le chariot transversal de façon à ce que l'outil touche la surface du travail.

Tout en effectuant ces manœuvres, tournez le mandrin à la main pour veiller à ce que rien n'entre en contact lors du tournage, c'est-à-dire qu'il y ait suffisamment de jeu entre le corps du chariot, le chariot transversal, le support porte-outil ou bien l'outil de coupe et le mandrin.

Si tout est correct, retirez l'outil de coupe et déroulez le corps de chariot hors de la poupée, puis enrroulez l'outil de coupe jusqu'à la pièce à usiner, à un endroit de la longueur à couper, tout en tournant la pièce à la main à l'aide du mandrin.

Continuez à faire avancer l'outil de coupe doucement, jusqu'à ce qu'il touche la surface. Enregistrez cette position en mettant l'échelle à zéro sur le chariot transversal, puis tournez l'échelle mobile jusqu'à ce que l'outil se trouve à une courte distance depuis le bord droit de la pièce. Enroulez de nouveau le chariot transversal d'un tour complet jusqu'à ce que la marque zéro coïncide.



IMPORTANT : Si vous dépassez la marque zéro, revenez en arrière d'au moins un demi-tour, puis remettez doucement la marque en arrière. Lorsque vous utilisez l'échelle, comme indicateur pour avancer le chariot transversal ou le chariot porte-outil, utilisez **TOUJOURS** cette procédure pour aligner les marques. Ceci doit être pris en compte.

Continuez à tourner la poignée selon la profondeur de coupe que vous souhaitez.

N. B : Nous vous recommandons pour une coupe brute de ne pas dépasser 0,010 ”(0, 25 mm) de profondeur de coupe.

Le réglage est maintenant prêt pour commencer votre opération de coupe, mais avant de commencer, vérifiez la position de l'embrayage pour modifier l'avancement manuel et automatique à gauche.

Mettez la machine sur **MARCHE** comme cela est décrit dans la « Procédure de démarrage » et avancez doucement l'outil de coupe dans la pièce en utilisant la poignée d'avance manuelle. Continuez jusqu'à ce que vous arriviez à la ligne précédemment marquée sur la pièce, puis retirez l'outil d'un ou deux tours complets sur la poignée d'avance du chariot transversal. Enroulez le corps de chariot au début puis enrroulez l'outil du même nombre de tours, plus la profondeur de la coupe désirée et réalisez la coupe une fois de plus.

N.B. : Ceci décrit la procédure pour une coupe générale brute. Pour d'autres types de finitions de coupe, épaulements de coupe etc., il vous faut consulter un livret approprié.

IMPORTANT : **Votre main gauche doit toujours être libre pour pouvoir appuyer sur le bouton d'arrêt d'urgence si cela s'avère nécessaire.**

MAINTENANCE

Pour une performance maximale, il est essentiel que le tour soit bien entretenu.

AVANT UTILISATION

Inspectez toujours avant utilisation. Tout dommage doit être réparé et les mauvais réglages doivent être rectifiés. Les dommages survenant sur les surfaces usinées doivent être réparés avec une pierre à huile. Faites un essai à la main pour assurer un fonctionnement régulier de toutes les pièces avant utilisation.

Injectez quelques gouttes d'huile dans les canaux de graissage au niveau du palier de la vis-mère à chaque support d'extrémité, une à deux fois par jour si l'utilisation est continue.

Injectez quelques gouttes dans le canal de graissage du chariot porte-outil, situé en haut du chariot porte-outil, entre les deux vis à tête creuse hexagonale.

APRES UTILISATION

Retirez tous les copeaux de la machine et nettoyez soigneusement toutes les surfaces. Si du réfrigérant a été utilisé, assurez-vous qu'il a été complètement évacué du plateau.

Les composants doivent être secs et toutes les surfaces usinées doivent être légèrement graissées. Retirez toujours les outils de coupe et stockez-les dans un endroit sûr.

BALAIS DE MOTEUR

Les balais de moteur peuvent être changés en dévissant les bouchons, en haut du moteur, sous la poupée.

REGLAGES ET AJUSTEMENTS

A l'occasion, il peut être nécessaire de réajuster différents composants pour maintenir une performance optimale. Les ajustements pouvant être effectués sont les suivants :

A. AJUSTEMENTS DU CHARIOT TRANSVERSAL

Le chariot transversal est monté sur un guidage à queue d'aronde, comme représenté ci-dessous. Entre les surfaces en pente d'un côté de la queue d'aronde, un « lardon » est inséré qui peut être serré contre la queue d'aronde sous l'influence de trois régleurs ou vis de « lardon » montés sur sa longueur.

Les vis du lardon se trouvent sur le côté droit du chariot, directement sous la poignée du chariot porte-outil. Avec le temps, l'usure va s'installer sur les surfaces d'ajustement résultant en une action moins performante.

Pour ajuster le lardon, tenez compte de l'usure et veillez à ce que le chariot se déplace régulièrement et sans à-coups, procédez comme suit :

1. Desserrez tous les contre-écrous et serrez les vis du lardon de façon uniforme, en utilisant le même couple pour chaque vis. Le chariot doit être tenu fermement. Testez en essayant de tourner la poignée mais ne forcez pas.

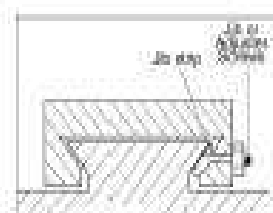
2. Dévissez chaque vis de lardon d'un quart de tour seulement et serrez les contre-écrous.

3. Testez de nouveau, en tournant la poignée, le mouvement doit être régulier sur toute la longueur.

4. Si le mouvement est trop lâche, vissez tous les dispositifs de réglage d'un huitième de tour puis essayez de nouveau.

De façon similaire, si le mouvement est trop rigide, dévissez les dispositifs de réglage d'un huitième de tour jusqu'à l'obtention d'un réglage correct.

5. Serrez tous les contre-écrous en veillant à ne pas déplacer les vis de lardon ce faisant.



6. Une fois l'opération terminée, retirez entièrement le chariot et mettez de l'huile sur toutes les surfaces d'ajustement et le pas de la vis d'avance, puis remettez le chariot en position normale.

B. AJUSTEMENTS DE LA CONTREPOINTE

La contrepointe est bloquée par une vis de blocage, si vous desserrez la vis de blocage, la contrepointe peut bouger à gauche ou à droite, bloquez la vis de blocage (avant de la contrepointe) toute position peut alors être fixée sur la glissière du banc.

N.B. :

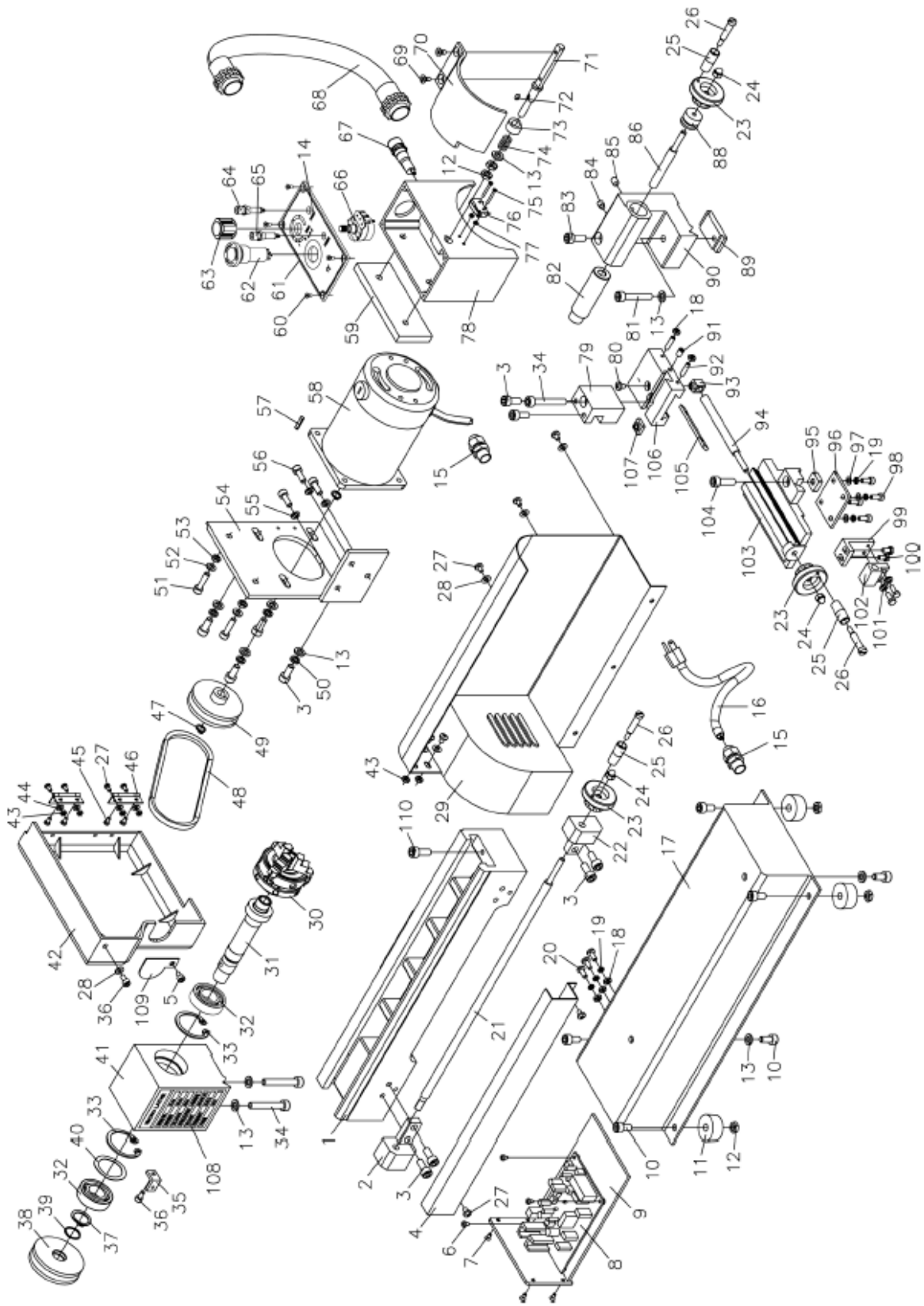
Il est important que les ajustements du chariot transversal et du chariot porte-outil soient corrects et qu'il n'y ait pas de baisse de performance. Tout mauvais ajustement aura un effet sérieux sur la qualité de votre travail car il se répercutera à la pointe de l'outil. Il est très important qu'il y ait aussi peu de mouvement de l'outil que possible.

ACCESSOIRES

Une gamme d'accessoires existe pour votre machine. Ce sont les suivants :

NOTE : Les accessoires sont « des accessoires en option », que vous pouvez acheter auprès de votre distributeur ou de l'usine.

Schéma des pièces



Liste des pièces (I)

Article	Nom de pièce	Qté	Article	Nom de pièce	Qté
1	Glissière du banc	1	51	Vis M5*20	2
2	Support gauche vis-mère	1	52	Petite rondelle 5	2
3	Vis M6*14	10	53	Ecrou M5	2
4	Couvercle de protection pour vis-mère	1	54	Plaque de connexion du moteur	1
5	Vis M4*6	1	55	Rondelle 5	3
6	Vis ST2.9*6.5	3	56	Vis M5*14	3
7	Vis M3*8	4	57	Clé 3*16	1
8	Plaque de circuit imprimé	1	58	Moteur CC	1
9	Plaque fixe électricité	1		Plaque	1
10	Vis M6*12	6	60	Vis ST2.9*9.5	4
11	Patin en caoutchouc	4	61	Couvercle boîtier électrique	1
12	Ecrou M6	6	62	Bouton d'arrêt d'urgence	1
13	Petite rondelle 6	10	63	Bouton de contrôle de vitesse variable	1
14	Etiquette interrupteur	1	64	Voyant jaune	1
15	Connexion blocage	2	65	Voyant vert	1
16	Câble électrique	1	66	Contrôle de vitesse variable	1
17	Base	1	67	Boîte de fusibles	1
18	Ecrou M4	5	68	Tube plastique	1
19	Rondelle élastique 4	7	69	Vis M4*8	2
20	Vis M4*10	3	70	Couvercle de protection pour mandrin	1
21	Vis-mère	1	71	Arbre de rotation	1
22	Support droit vis-mère	1	72	Clé 3*6	1
23	Volant	3	73	Entretoise	1
24	Ecrou borgne M5	3	74	Ressort de compression L=16	1
25	Petite poignée de rotation	3	75	Vis M2*20	2
26	Vis de poignée	3	76	Microrupteur	1
27	Vis M4*6	11	77	Ecrou M2	2
28	Rondelle plate 4	6	78	Boîtier électrique	1
29	Protection antipoussière	1	79	Porte outil	1
30	Mandrin 3 mors	1	80	Vis M4*6	1
31	Broche	1	81	Vis M6*35	1
32	Palier 17*35*10	2	82	Tige de contrepointe	1
33	Anneau de retenue 35	2	83	Vis M6*16	1
34	Vis M6*40	3	84	Vis de réglage	1
35	Support fixe	1	85	Vis de serrage M6*8	1
36	Vis M4*8	2	86	Vis-mère tige de contrepointe	1
37	Anneau de retenue 17	1	87	Petite poignée	2
38	Poulie trapézoïdale	1	88	Emboîtement	1
39	Bague de réglage	1	89	Chicane	1
40	Rondelle	1	90	Contrepointe	1
41	Poupée	1	91	Vis M5*8	1
42	Enveloppe de poulie	1	92	Vis M4*16	2
43	Ecrou M4	6	93	Ecrou de corps de chariot	1
44	Rondelle 4	4	94	Vis-mère	1
45	Vis M4*8	6	95	Ecrou de corps de chariot	1
46	Charnière 38*31 *	2	96	Plaque de pression	1
47	Anneau de retenue 8	2	97	Petite rondelle 4	4
48	Courroie trapézoïdale	1	98	Vis M4*10	4
49	Poulie trapézoïdale	1	99	Ecrou support	1
50	Rondelle élastique 6	4	100	Boulon M4*10	4

Liste de pièces (II)

Article	Nom de pièce	Qté	Article	Nom de pièce	Qté
101	Rondelle 4	2	110	Vis M5*10	1
102	Ecrou de vis- mère	1			
103	Corps de chariot	1			
104	Vis M6*20	1			
105	Cale du corps de chariot	1			
106	Corps de chariot médián	1			
107	Ecrou	1			
108	Etiquette principale	1			
109	Chicane	1			

Liste de colisage

No.	Descriptions	Qté	Remarque
1	Micro tour	1	
2	Clé hexagonale G S :3, 4, 5	1 de chaque	
3	Clé à double extrémité 5.5*7	1	
4	Fusible	1	
5	Tournevis	1	
6	Manuel d'instruction	1	

Schéma de circuit électrique pour 230V

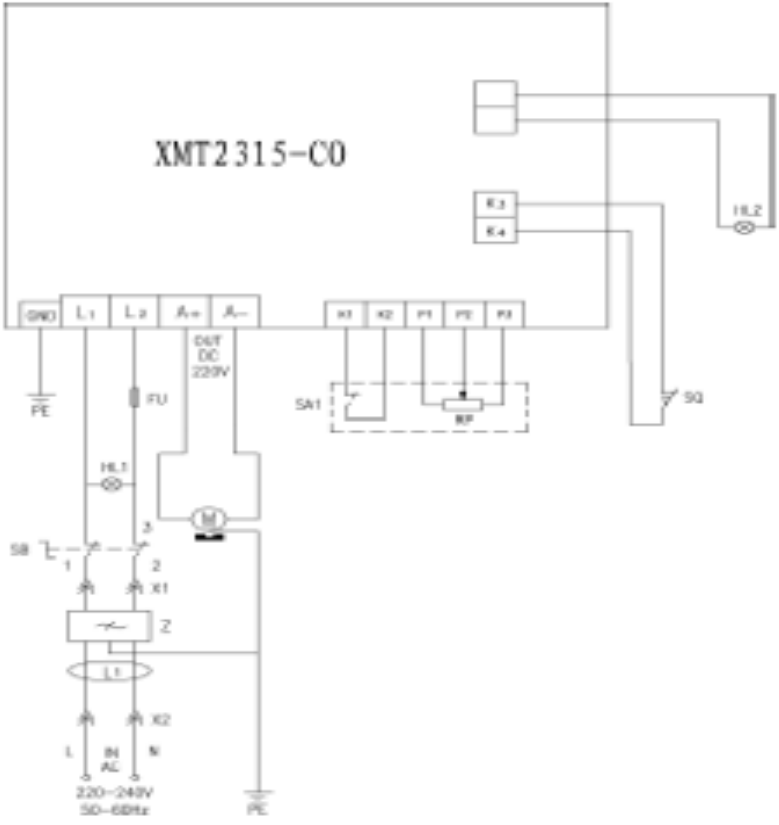
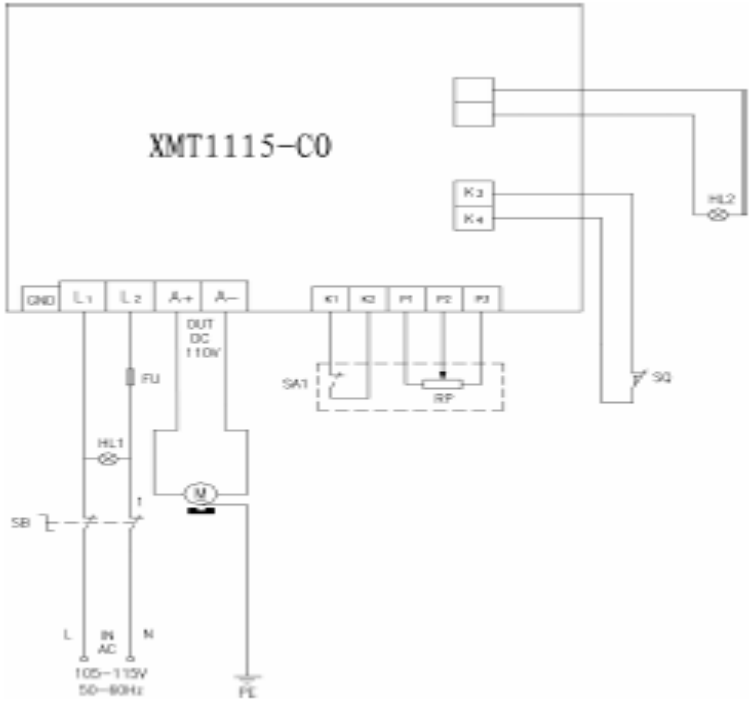


Schéma de circuit électrique pour 110V



DECLARATION « CE » DE CONFORMITE

OTMT DECLARE QUE LE PRODUIT DESIGNÉ CI - DESSOUS :

MODELE / REFERENCE : OT222125 / 92 222 080

MARQUE : **OTMT**

EST CONFORME

- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR L 'ANNEXE I DE LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2006/42/CE** (DIRECTIVE MACHINE) QUI CONCERNE LES REGLES TECHNIQUES ET LES PROCEDURES DE CERTIFICATION DE CONFORMITE QUI LUI SONT APPLICABLES.
- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2004/108/CE** RELATIVE A LA COMPATIBILITE ELECTROMAGNETIQUE (DIRECTIVE CEM)
- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2006/95/CE** RELATIVE AUX EQUIPEMENTS BASSE TENSION.

PERSONNE AUTORISEE A CONSTITUER LE DOSSIER TECHNIQUE :

MONSIEUR YVON CHARLES

FAIT A SAINT OUVEN L'AUMÔNE, LE 25 JUIN 2012

YVON CHARLES
DIRECTEUR GENERAL



OTMT : 11 Avenue du Fief, 95310 Saint Ouen L'Aumône, France

CERTIFICAT DE GARANTIE

CONDITIONS DE GARANTIE :

Ce produit est garanti pour une période de 1 an à compter de la date d'achat (bordereau de livraison ou facture).

Les produits de marque **OTMT** sont tous essayés suivant les normes de réception en usage.

Votre revendeur s'engage à remédier à tout vice de fonctionnement provenant d'un défaut de construction ou de matières. La garantie consiste à remplacer les pièces défectueuses.

Cette garantie n'est pas applicable en cas d'exploitation non conforme aux normes de l'appareil, ni en cas de dommages causés par des interventions non autorisées ou par négligence de la part de l'acheteur.

Si la machine travaille jour et nuit la durée de garantie sera diminuée de moitié.

Cette garantie se limite au remplacement pur et simple et sans indemnités des pièces défectueuses. Toute réparation faite au titre de la garantie ne peut avoir pour effet de proroger sa date de validité.

Les réparations ne donnent lieu à aucune garantie.

Les réparations au titre de la garantie ne peuvent s'effectuer que dans les ateliers de votre revendeur ou de ses Ateliers agréés.

Le coût du transport du matériel et de la main d'œuvre restent à la charge de l'acheteur.

PROCEDURE A SUIVRE POUR BENEFICIER DE LA GARANTIE :

Pour bénéficier de la garantie, le présent certificat de garantie devra être rempli soigneusement et **envoyé à votre revendeur avant de retourner le produit défectueux**. Une copie du bordereau de livraison ou de la facture indiquant la date, le type de la machine et son numéro de référence devront y figurer.

Dans tous les cas **un accord préalable de votre revendeur est nécessaire avant tout envoi**.

Référence produits : ----- **Modèle OTMT :** -----
(celle de votre revendeur)

Nom du produit : -----

Date d'achat : -----

N° de facture ou N° de Bordereau de livraison :-----

Motif de réclamation : -----

Type / descriptif de la pièce défectueuse : -----

pensez à joindre copie du bordereau de livraison ou de la facture

Vos coordonnées : N° de client : ----- Nom : -----
Tel : -----

Date de votre demande : -----