

OTMT

MANUEL D' INSTRUCTIONS

RECTIFIEUSE PLANE DE PRÉCISION 350MM



MODELE OT1500

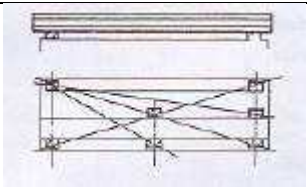
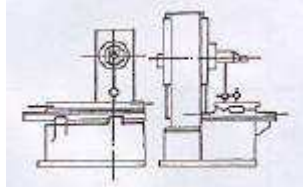
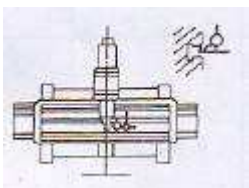
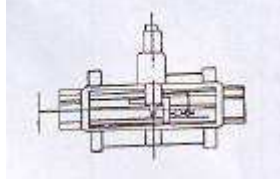
SPECIFICATIONS

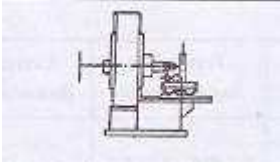
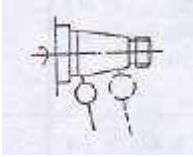
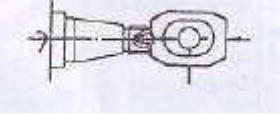
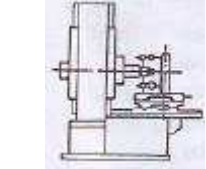
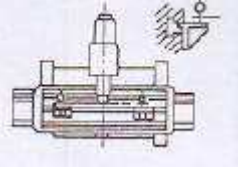
Modèle	OT1500
Hateur sous meule	350mm
Course longitudinale	500mm
Cône trnasversale	185mm
Avance par graduation (Z)	0,005mm
Avance par graduation (Y)	0,025mm
Longueur maxi rectifiable	470mm
Largueur maxi rectifiable	165mm
Chargement maxi (plateau inclus)	97kg
Dim. de la meule	200x31,75x13mm
Dimension de la table	460x155mm
Rainure en T	12mm
Alimentation	400V-50Hz
Puissance	1500W
Dimensions (LxlxH)	1330x1090x1675mm
Poids	720 kg

CERTIFICAT D' ESSAI

Avant l'essai, la machine doit être soigneusement mise de niveau à 0,02/1000 dans le sens longitudinal et transversal.

Essais géométriques

N°	Schéma	Objet	Ecart admissible (mm)	Ecart constaté (mm)
G1	 <p>Règle de précision et cale étalon</p>	Planéité de la surface de la table.	0,010 de longueur totale. Tolérance locale 0,005 sur toute longueur de mesurage de 300	
G2	 <p>Comparateur à cadran</p>	a) Parallélisme de la surface de la table par rapport à son mouvement longitudinal. b) Parallélisme de la surface de la table par rapport à son mouvement transversal.	a) 0,015 de longueur totale. Tolérance locale 0,008 sur toute longueur de mesurage de 300. b) 0,010 de longueur totale	
G3	 <p>Comparateur à cadran</p>	Parallélisme de la médiane ou référence à la rainure par rapport au mouvement longitudinal de la table.	0,015 de tolérance locale de longueur totale : 0,008 sur toute la longueur de mesurage de 300	
G4	 <p>Equerre et comparateur à cadran</p>	Perpendicularité du mouvement transversal de la table par rapport au mouvement longitudinal de la table.	0,03 / 300	

N°	Schéma	Objet	Ecart admissible (mm)	Ecart constaté (mm)
G5	 <p>Comparateur à cadran, règle de précision et équerre cylindrique</p>	Perpendicularité et rectitude du mouvement de la poupée porte-meule par rapport à la surface de la table dans un plan vertical transversal.	0,04 / 300	
G6	 <p>Equerre à cadran</p>	Nez de broche de la meule pour faux-rond	0,005	
G7	 <p>Comparateur à cadran et bille acier</p>	Nez de broche pour glissement axial	0,005	
G8	 <p>Comparateur à cadran, règle de précision et équerre cylindrique</p>	Parallélisme de l'axe de broche de la meule par rapport à la surface de la table.	0,025 / 300	
G9	 <p>Comparateur à cadran et équerre</p>	Perpendicularité de l'axe de broche de la meule par rapport à la médiane ou rainure en T de référence de la table.	0,015 / 300	

INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ IMPORTANTES

LISEZ TOUTES LES INSTRUCTIONS AVANT D'UTILISER LA MACHINE



AVERTISSEMENT – Réduire le risque d'électrocution ou de dommages aux personnes :

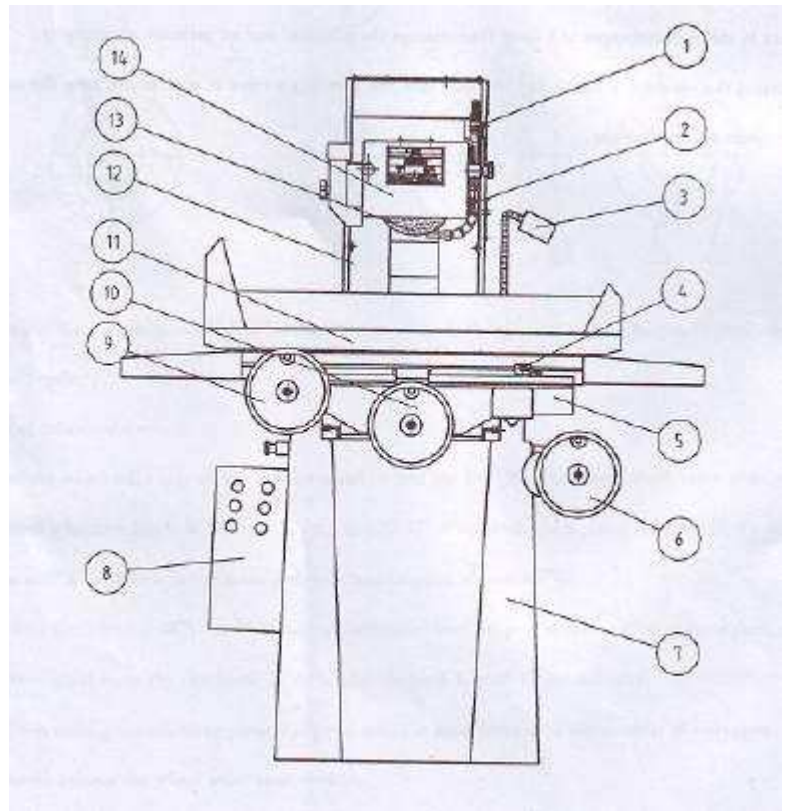
1. La machine ne doit jamais être laissée sans surveillance lorsqu'elle est allumée.
2. Coupez toujours l'alimentation électrique avant de changer des pièces électriques et mécaniques.
3. Une attention étroite est nécessaire lorsque la machine est utilisée par d'autres personnes ou à proximité d'autres personnes.
4. Ne laissez jamais de clés mâles ni de poignées de serrage sur la broche et les mandrins avant de démarrer la machine.
5. Installez tous les mandrins, porte-outil et pinces très soigneusement et de façon adéquate. Vous devez bien les serrer. Effectuez un double contrôle très soigné et resserrez-les, bien qu'ils soient déjà installés lorsque vous recevez la machine.
6. Utilisez la machine uniquement aux fins prévues selon la description dans le présent manuel. N'utilisez que les accessoires recommandés par le fabricant et indiqués dans le présent manuel.
7. La projection de pièces peut provoquer des lésions oculaires et corporelles. Ne faites jamais fonctionner la machine sans une protection oculaire et corporelle adéquate.
8. Des dommages corporels peuvent se produire. N'exposez jamais vos mains ni une partie de votre corps à la machine.

MAINTENANCE

1. Nettoyez la machine tous les jours sans utiliser d'air comprimé.
2. Dépoussiérez les glissières, si vous rectifiez sans agent refroidissant, il est conseillé d'utiliser un système d'aspiration des poussières.
3. Lorsque vous nettoyez le moteur de la broche, utilisez un aspirateur mais pas d'air comprimé.
4. Contrôlez le fil tous les ans.
5. Contrôlez l'horizontalité au moins une fois par an.
6. En cas de bruit anormal, vous devez arrêter la machine et la contrôler.
7. Tous les jours, avant de démarrer la machine, vérifiez qu'il y a suffisamment de lubrifiant et commencez par mesurer la pression de l'huile.
8. Assurez la maintenance à intervalle de temps fixe, changez le lubrifiant et l'huile de pression rapidement.
9. Pour protéger la santé de l'utilisateur et pour s'assurer de la qualité de la surface de meulage, l'eau de refroidissement doit être maintenue propre.

NOM DES ÉLÉMENTS DE LA MACHINE

1. Niveau de lubrifiant
2. Tube de refroidissement
3. Voyant de fonctionnement
4. Bloc de commande de limite de déplacement à droite ou à gauche
5. Chariot
6. Volant pour mouvement vertical
7. Banc
8. Electricité
9. Volant pour mouvement longitudinal
10. Volant pour mouvement transversal
11. Table
12. Colonne
13. Meule
14. Flasque de meule



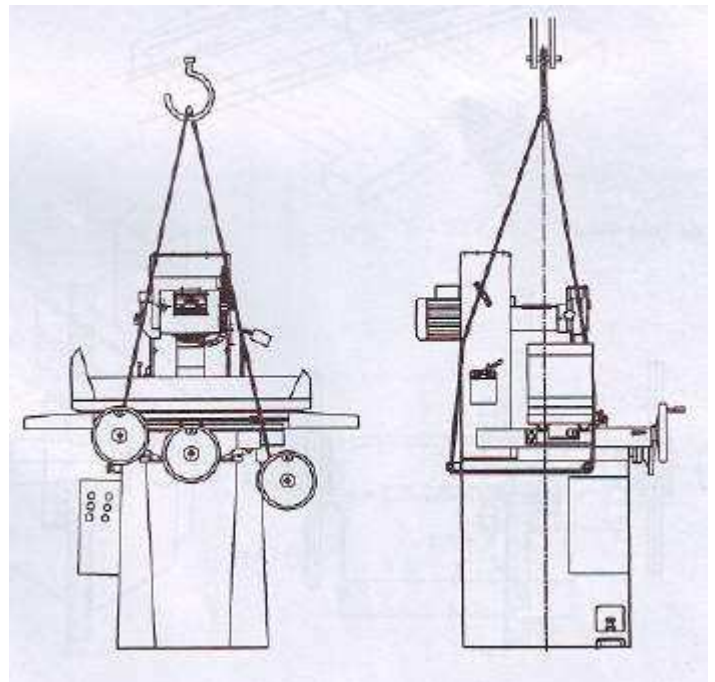
INSTALLATION DE LA MACHINE :

A. Levage : le matériel concerné est le suivant :

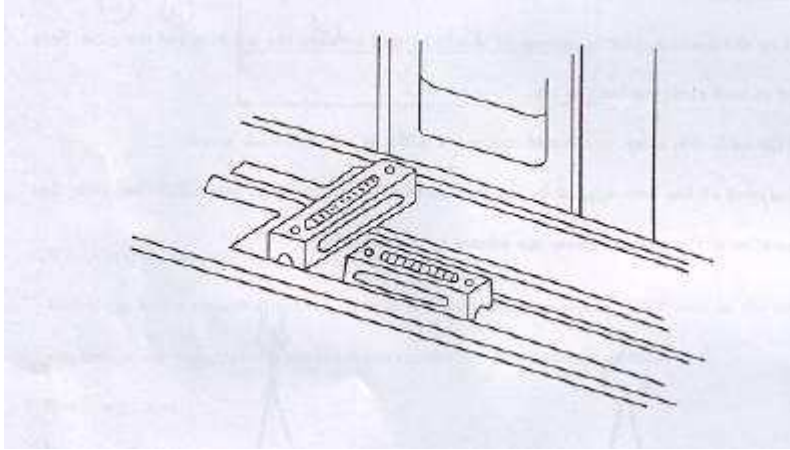
1. Grue (la capacité de transport doit dépasser une tonne).
2. Deux jeux de câble devant chacun avoir un diamètre de 12,7 mm (1/2") x 1830 mm (72") de long. (Peuvent porter plus de 1500 kg)

ATTENTION

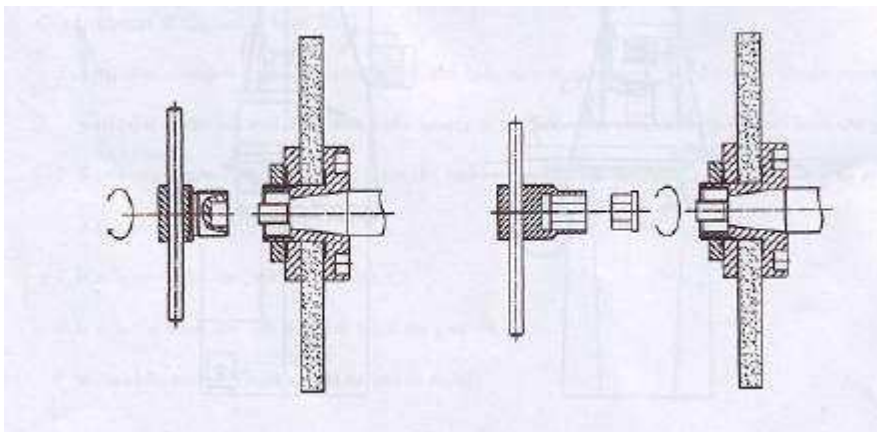
1. Conservez l'équilibre à tout moment lors du levage.
 2. Lorsque vous soulevez la machine, du matériel de protection doit être utilisé entre la machine et le câble, comme du carton, des taquets en bois etc.
 3. Pour éviter que le câble ne glisse, il faut le fixer à la base de la tige acier.
- B. Nettoyage : Une huile antirouille a été appliquée par le fabricant avant la sortie de l'usine du matériel. Avant d'utiliser la machine pour la première fois, utilisez un solvant pour retirer l'huile.
- C. Equilibrage de la machine
Nettoyez soigneusement la surface de la table, placez-y deux niveaux à bulles, un dans le sens longitudinal,



l'autre dans le sens transversal. Puis, ajustez les trois vis sur le pied, jusqu'à ce que les deux niveaux soient à environ 0,02 mm / 100 mm (0,002/4 pieds) et vissez l'écrou. Puis, contrôlez que l'horizontalité est bien dans les limites de tolérance. Pour équilibrer la machine, assurez-vous que le sol est suffisamment dur ou utilisez un coussin antichoc pour éviter le choc causé par le meulage.



D. Sortez la meule.



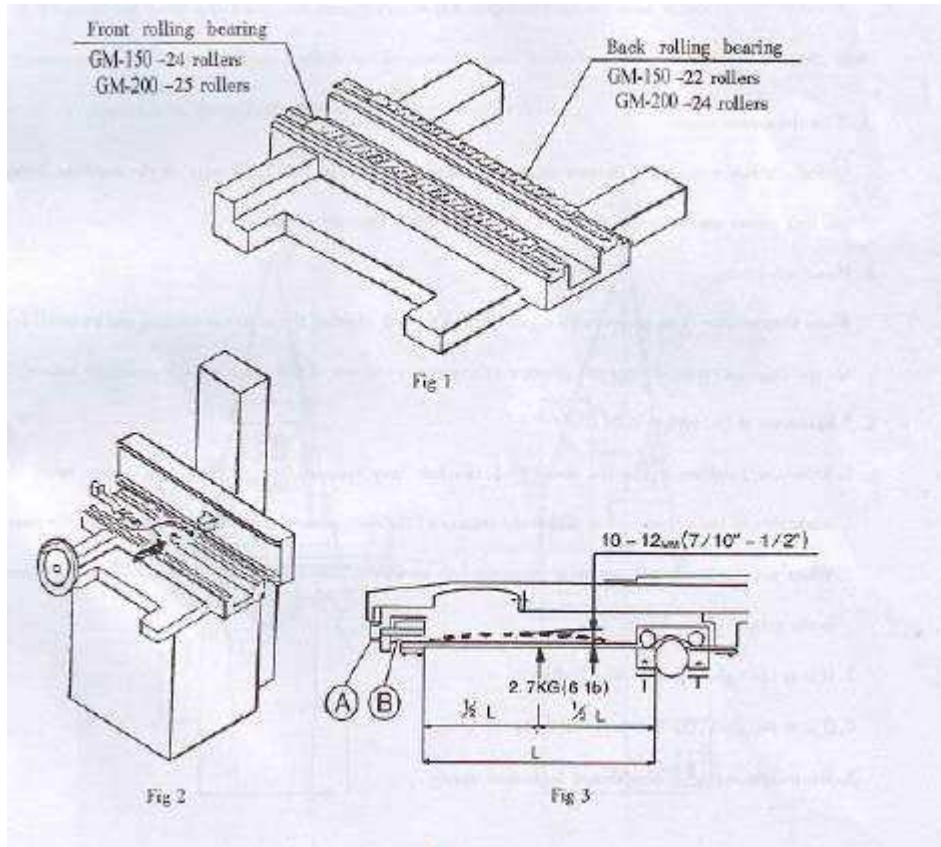
INSTALLER LA TABLE SUR LA MACHINE (MODÈLE OT1500).

1. Placez le palier à roulement avant au centre de la glissière avant, placez le palier à roulement arrière au centre de la glissière arrière comme illustré à la Fig. 1. Maintenez les glissières propres, graissez les billes et les glissières avec de l'huile SKG, LGMTI, FAG, ARCANOL – L64 ou toute huile similaire. (Nettoyez tous les six mois et regraissez une fois).
2. Fixez la table sur le support de chariot et verrouillez la protection des extrémités aux deux côtés de la table. Puis fixez la courroie de synchronisation comme indiqué à la Fig. 2.
3. Déplacez la table à gauche, tirez l'extrémité non fixée de la courroie de synchronisation vers la protection côté droit et bloquez-la comme indiqué à la Fig. 3. Puis ajustez la vis « A » pour que la courroie soit bien serrée.

(Comme sur la Fig. 3, poussez ou tirez la courroie à la main ou à l'aide d'un tensiomètre de 2,7 kg pour que la distance de balancement soit d'environ 10 - 12 mm, puis serrez la vis « B »).

Palier à roulement avant
GM 150 – 24 rouleaux
GM 200 – 25 rouleaux

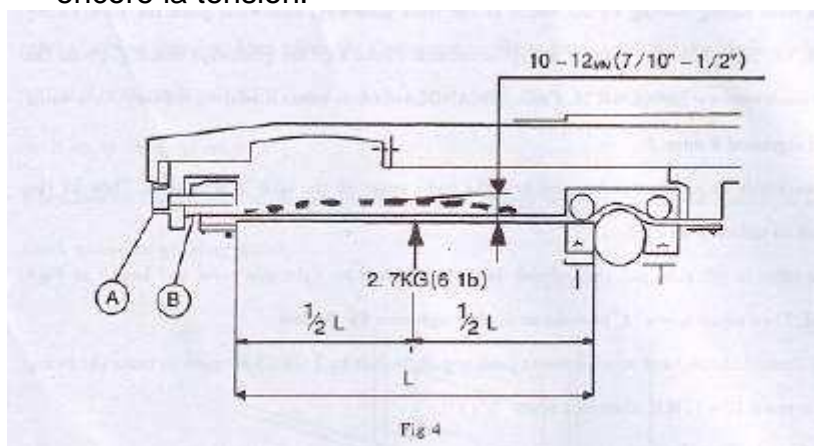
Palier à roulement arrière
GM 150 – 22 rouleaux
GM 200 – 24 rouleaux



FONCTIONNEMENT :

A. Branchez le fil électrique

Sauf si l'acheteur demande une tension distincte, le fabricant peut relier un fil de 220 V à la machine. Avant de brancher le fil sur le boîtier électrique, vérifiez encore la tension.



B. Essai du moteur :

Lorsque la machine est en marche, mettez l'interrupteur sur marche pour voir si le moteur tourne dans le sens horaire. S'il ne tourne pas dans le sens horaire, changez la position de deux fils sur trois, déterminée auparavant.

Ajustement de la courroie de synchronisation (Fig. 4)

1. Une fois que la machine a fonctionné un certain temps, la courroie peut se détendre. Dans ce cas, veuillez déplacer la table vers la gauche, puis ajustez la tension de la courroie, sinon la courroie peut tomber de l'engrenage.
2. A la main ou avec le tensiomètre, appliquez une pression sur la courroie de 6 lbs (2,7 kg), une extension de 3/8" - 1/2" est la bonne tension de la courroie.
3. Si la courroie est trop tendue, elle peut se rompre.
4. Si elle est trop détendue, elle peut tomber de l'engrenage.
5. La vis « B » doit également être bien serrée.

OPTION PRINCIPALE DE MEULAGE

1. Le grain de sablage de la meule et le type arénacé doivent être conformes au matériau des pièces.
2. Les critères de rugosité de la surface de la pièce sont basés sur la dimension de la meule (code de dimension : 46, 60, 80, 100, 120, 150, 200 etc.), plus le chiffre est grand, plus le grain de la surface de la pièce est fin.
3. Si la dureté de la pièce est élevée, le contact de la meule doit être flexible, comme sur la position « H ». Si la pièce est réalisée dans un matériau souple, le degré de contact de la meule doit être dur comme la position « K ». Lors du meulage horizontal, le code de degré doit être H, K ou I.
4. Si la pièce et la meule ont la même dureté, lors du meulage à sec, l'option de la meule est comme suit : lors du meulage à sec, le contact de la meule doit être souple et doit avoir une grande soufflure, le degré de contact peut être plus dur et la soufflure peut être plus petite d'un degré.
5. Pour le dernier meulage, la dureté de la meule doit être élevée, choisissez un grain fin et une petite soufflure.

Pour une autre option, veuillez prendre contact avec le fabricant, vous obtiendrez une réponse satisfaisante.

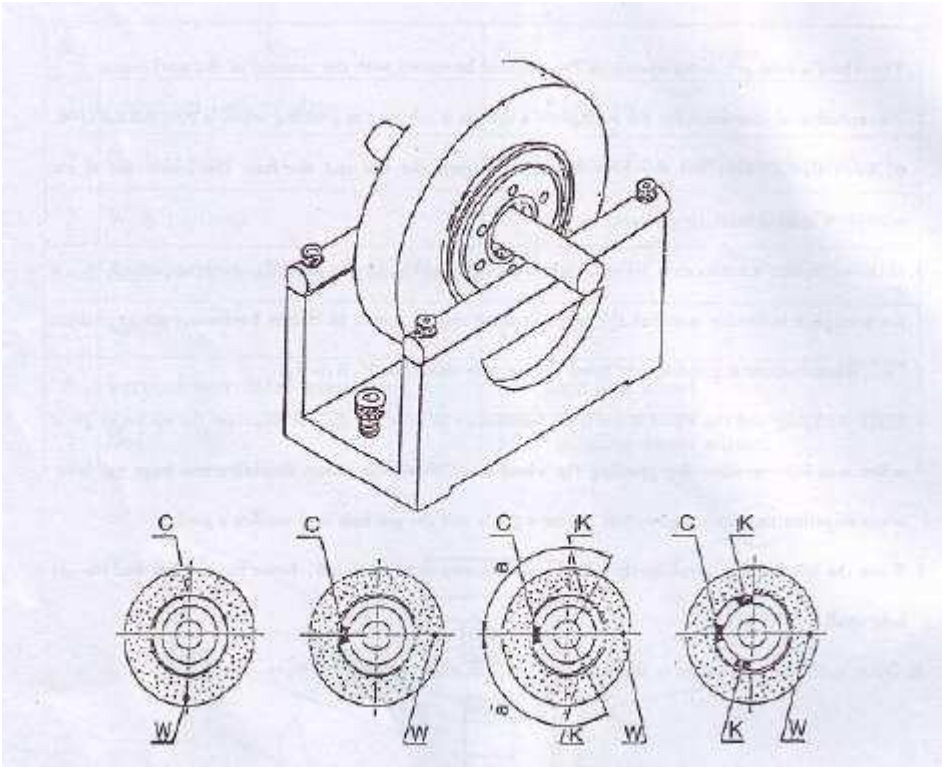
ÉQUILIBRAGE DE LA MEULE

La surface de la pièce doit être lubrifiée, veuillez vérifier la meule fréquemment et l'inspecter régulièrement.

Mode d'équilibrage de la meule :

1. Laissez la meule tourner librement sur le support d'équilibrage pour trouver le centre de gravité « W », puis utilisez une craie pour marquer un repère.
2. Installez un bloc d'équilibrage en position « C » dans le sens contraire du GG W, puis fixez les cales (deux cales) au point « K » se trouvant à la même périphérie et en isogone par rapport à la position « C ».
3. Tournez la meule jusqu'à ce que « C » et « W » soient sur un niveau horizontal, inspectez l'extrémité en surpoids, s'il s'agit de W, déplacez les deux cales « K » vers « C » légèrement, jusqu'à ce que « C » et « W » soient équilibrés.

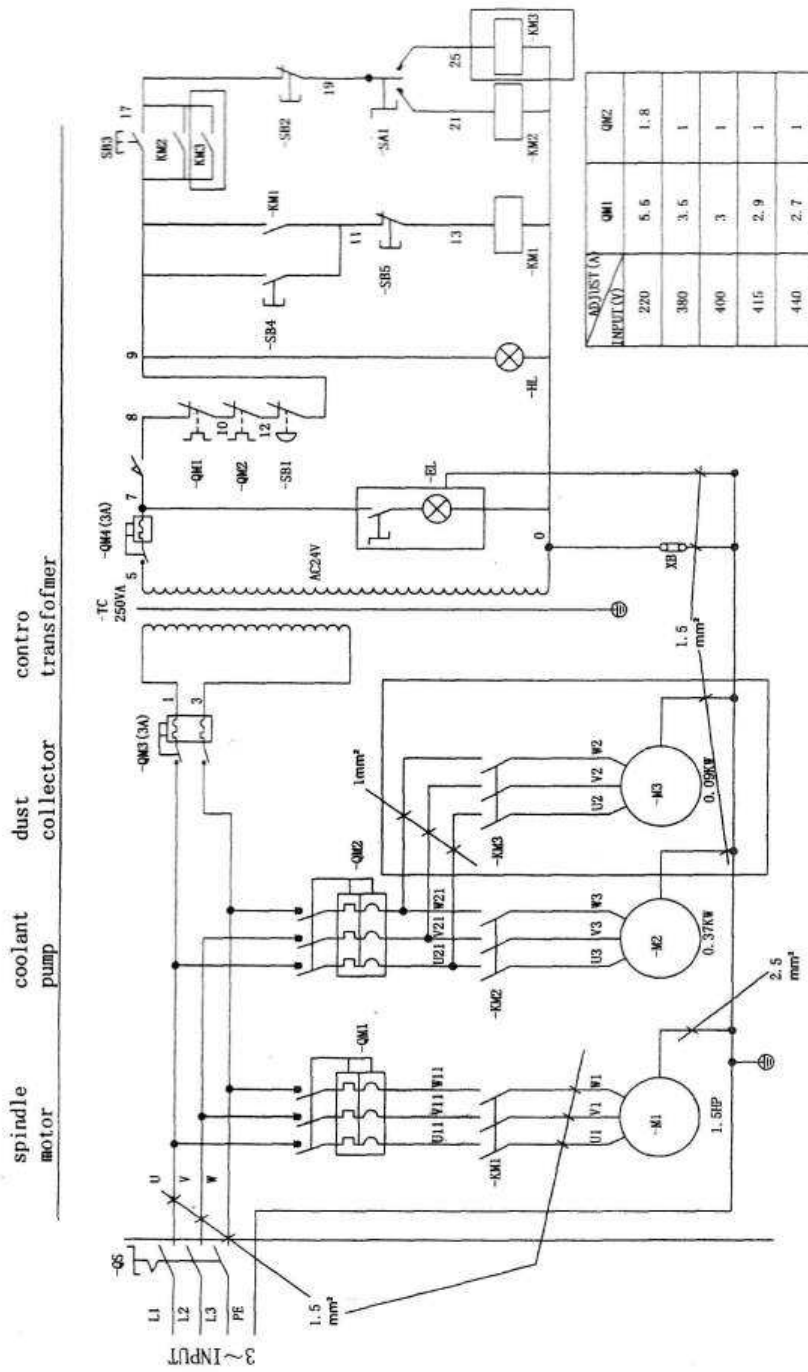
Lorsque vous effectuez une opération de meulage, choisissez la meule selon le matériau de la pièce, vous devez également équilibrer la meule avant votre travail.

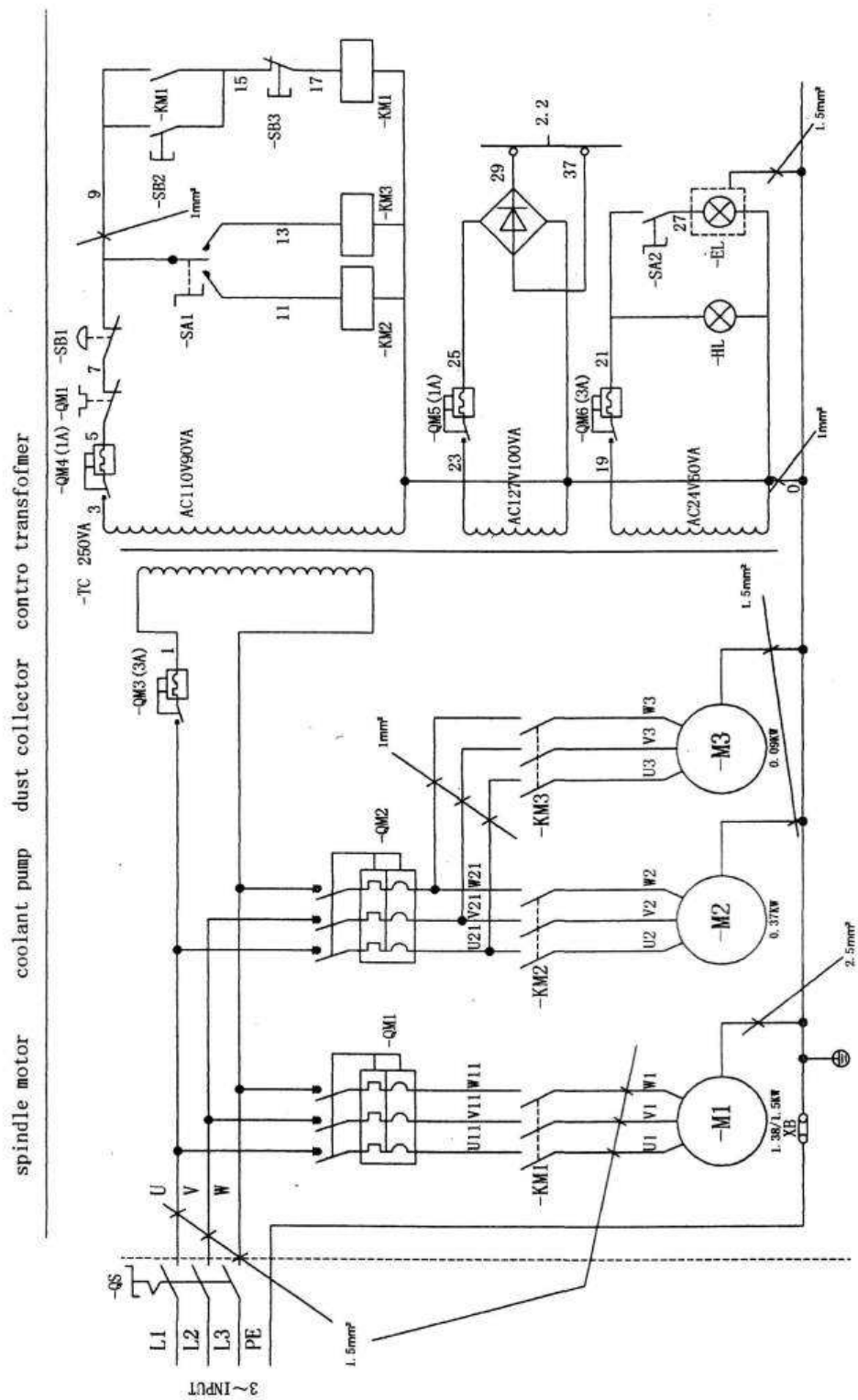


Circuit électrique modèle OT1500

- Moteur de broche
- Pompe de refroidissement
- Collecteur de poussière
- Transformateur

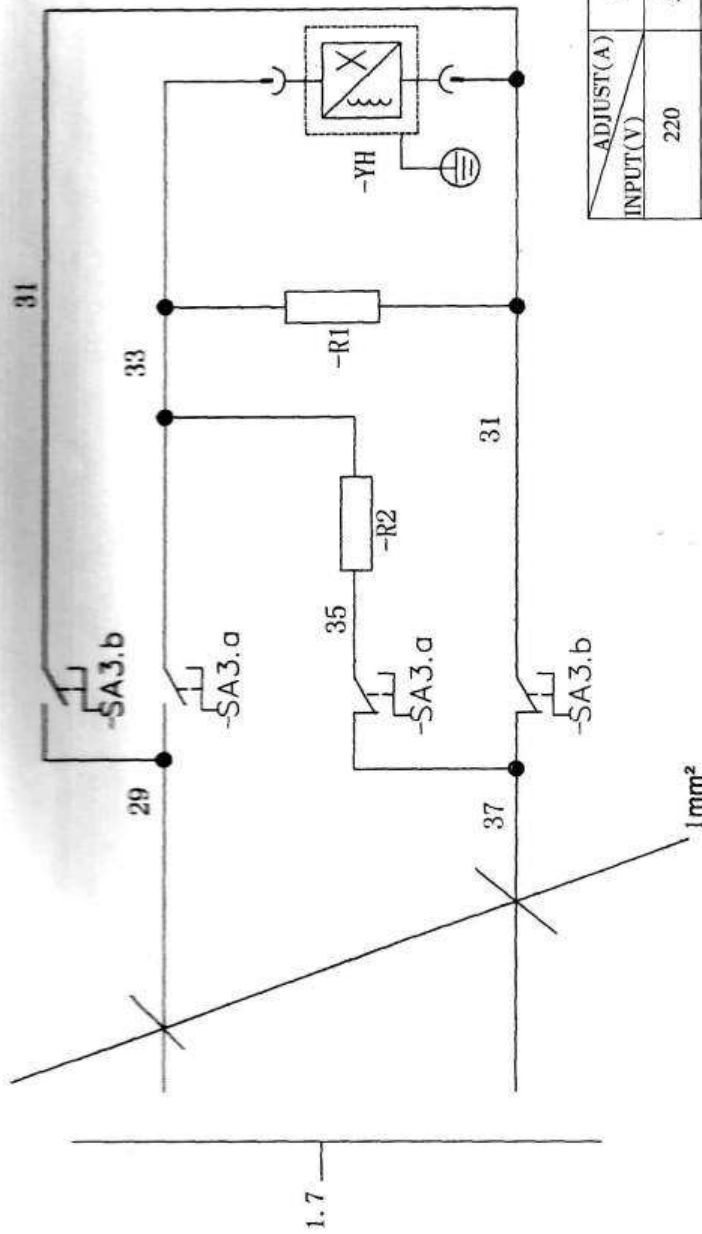
Adjust = ajuster
Input = entrée





Circuit électrique (1) modèle OT1500
 Moteur de broche
 Pompe de refroidissement
 Collecteur de poussière
 Transformateur

618A/M818A Electro circuit(1)

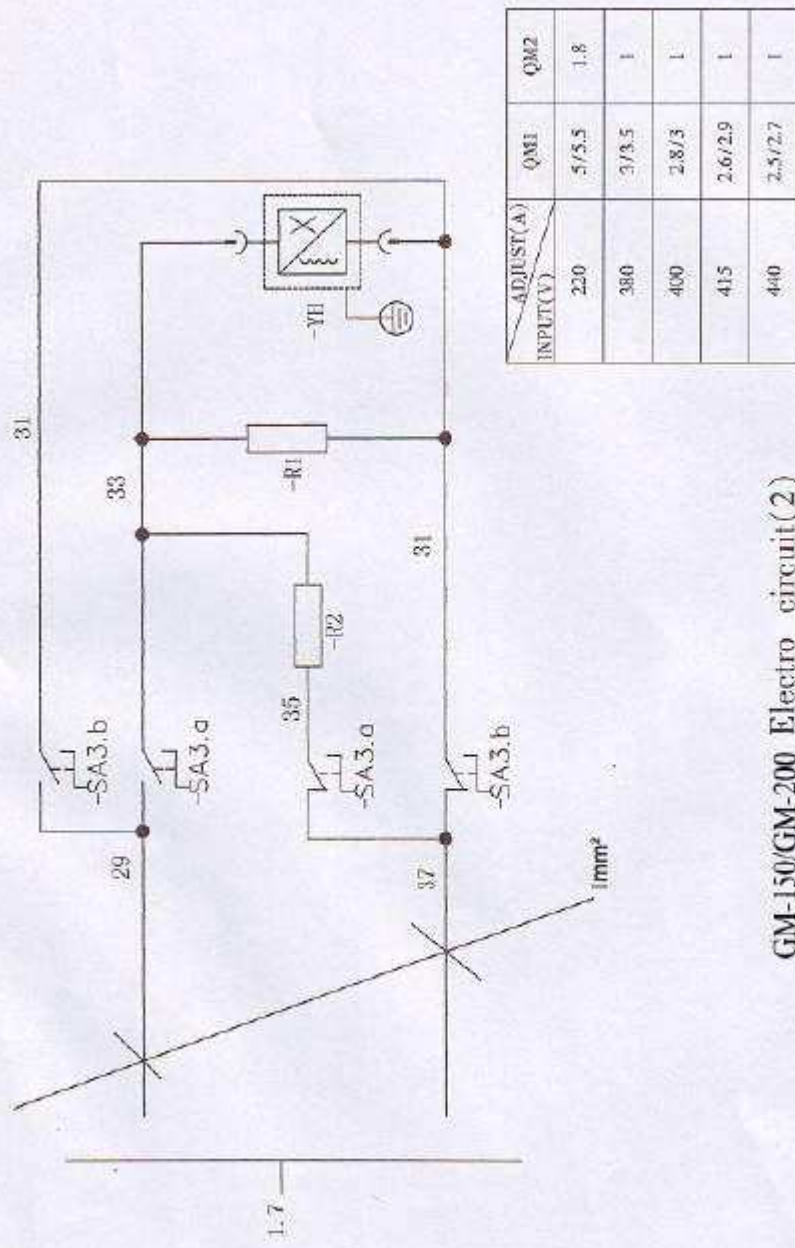


ADJUST(A) INPUT(V)	QM1	QM2
220	5/5.5	1.8
380	3/3.5	1
400	2.8/3	1
415	2.6/2.9	1
440	2.5/2.7	1

618A/M818A Electro circuit(2)

Circuit électrique (2) modèle OT1500

Adjust = ajuster
Input = entrée



ADJUST(A) INPUT(V)	QM1	QM2
220	5/5.5	1.8
380	3/3.5	1
400	2.8/3	1
415	2.6/2.9	1
440	2.5/2.7	1

GM-150/GM-200 Electro circuit(2)

DECLARATION « CE » DE CONFORMITE

OTMT DECLARE QUE LE PRODUIT DESIGNÉ CI - DESSOUS :

MODELE / REFERENCE : OT1500 / 92 265 010

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 : -----