OTMT

MANUEL D'INSTRUCTIONS

MACHINE UNIVERSELLE 3 EN 1



MODELE OT2216

Veuillez lire ce manuel attentivement et suivre strictement toutes les consignes

CONSIGNES DE SÉCURITÉ IMPORTANTES

VEUILLEZ LIRE TOUTES LES CONSIGNES ET TOUS LES AVERTISSEMENTS AVANT D'UTILISER CET OUTIL



Utilisateur

LE BON SENS ET LA PRUDENCE SONT DES FACTEURS QUI NE PEUVENT PAS ÊTRE INTÉGRÉS À UN QUELCONQUE PRODUIT. CES FACTEURS NE DÉPENDENT QUE DE L'UTILISATEUR. N'OUBLIEZ PAS LES CONSIGNES SUIVANTES :

1. Lorsque vous utilisez des outils, des machines ou des équipements électriques, les mesures de sécurité suivantes doivent être prises pour réduire le risque d'incendie, les chocs électriques et les blessures.
2. Gardez la zone de travail propre. Une zone de travail en désordre entraîne des blessures.
3. Prenez en compte l'état de la zone de travail. N'utilisez pas les machine ou des outils électriques dans un endroit humide, moite ou mal éclairé. N'exposez jamais les outils électriques à la pluie, éclairez bien votre zone de travail. N'utilisez pas les outils électriques à proximité de liquides ou gaz inflammables.
4. Tenez les enfants à distance ; tous les enfants doivent se tenir à distance de la zone de travail.
5. Protégez le corps contre tout choc électrique. Évitez tout contact corporel avec des surfaces mises à la terre (tuyauterie, radiateurs, cuisinières, réfrigérateurs).
6. Restez vigilant. N'utilisez jamais d'outils lorsque vous êtes fatigué.
7. N'utilisez pas l'outil si vous êtes sous l'emprise de produits stupéfiants, d'alcool ou de médicaments. Lisez les avertissements figurant sur les notices de médicament afin de déterminer si votre jugement et vos réflexes peuvent être éventuellement altérés lors de la prise de médicaments.
8. Ne portez pas de vêtements amples, ni de bijoux car ils peuvent être happés par les pièces mobiles.
9. Portez une charlotte de protection pour contenir les cheveux longs.
10. Portez toujours des lunettes de sécurité et des protections anti-bruit.
11. Gardez votre équilibre et votre stabilité à tout moment.
12. Ne vous penchez pas trop au-dessus ou en travers de machines en fonctionnement.

Avant l'utilisation

1. Assurez-vous que l'interrupteur soit sur la position ARRÊT quand il n'est pas utilisé et avant de brancher l'appareil.
2. N'essayez pas d'utiliser des accessoires inadaptés dans une tentative d'accroître la capacité de l'outil. La liste des accessoires agréés est disponible auprès du revendeur ou du fabricant.

3. Inspectez l'appareil afin de déceler toute pièce endommagée ; avant d'utiliser un outil, toute pièce semblant endommagée doit être vérifiée minutieusement afin de déterminer s'il fonctionne correctement et continue à remplir les fonctions qui lui sont attribuées.
4. Vérifiez l'alignement des pièces mobiles, la liaison des pièces mobiles, la rupture de pièces, le montage et tout autre état qui peut affecter son fonctionnement. Toute autre pièce endommagée doit être réparée correctement ou remplacée par un technicien qualifié.
5. N'utilisez pas l'outil si un interrupteur ne s'arrête pas correctement ou pas du tout.

Utilisation

1. N'utilisez en aucun cas l'outil ou l'accessoire pour réaliser le travail d'un outil plus puissant. Il réalisera la tâche à effectuer dans de meilleures conditions et sera plus sûr à la vitesse pour laquelle il a été conçu.
2. Ne transportez pas l'outil par son cordon d'alimentation.
3. Débranchez toujours le cordon en retirant la fiche de la prise murale. Ne tirez jamais le cordon pour la débrancher.
4. Eteignez toujours la machine avant de la débrancher.

SI VOUS AVEZ UN DOUTE SUR LA SÉCURITÉ, N'UTILISEZ PAS L'OUTIL !

Instructions de mise à la terre

Cette machine est équipée d'une fiche à trois broches ; la troisième fiche est destinée à la terre. Ne branchez ce cordon que dans une prise à trois broches. Ne tentez pas de détériorer la protection qu'offre la mise à la terre en coupant la broche ronde. Si vous enlevez la mise à la terre, cela entraînera un risque pour la sécurité et annulera la garantie.

NE MODIFIEZ PAS LA PRISE DE QUELQUE FAÇON QUE CE SOIT. EN CAS DE DOUTE, CONTACTEZ UN ÉLECTRICIEN QUALIFIÉ.

Spécifications

Cap. maxi de perçage :	16 mm
Vitesse de broche pour fraisage/perçage	200 à 2500 tr/mn
pour meulage	2500 tr/mn
Cône de broche	CM3
Course longitudinale de la table	200 mm
Course transversale de la table	120 mm
Course verticale	200 mm
Capacité de fraisage combiné	50 mm
Capacité de fraisage en bout	50 mm
Distance maxi. entre la broche et la table	200 mm
Dimensions de la table	120*450 mm
Dimensions de la rainure en T	8 mm
Puissance du moteur	1000 W
Dimensions hors tout (L*l*h)	570x520x1600 mm
Poids (net/brut)	185 / 230 Kg
Dimensions d'emballage (L*l*h)	800x760x1780 mm

Déballage et préparation à l’utilisation

Avant de déballer, vous devez contrôler l’emballage minutieusement afin de voir s’il est endommagé et si ces dommages éventuels peuvent avoir un effet sur la machine, veuillez contacter le distributeur.

En déballant la machine avec soin, contrôlez le type d’accessoires standard et la quantité correspondante afin de vérifier que ceux-ci coïncident avec les indications du bordereau d'expédition joint à l’emballage.

<u>Fonctionnement</u> : La machine universelle permet de réaliser des opérations de fraisage de surface, de chanfreinage, de perçage, de dressage à la meule, de fraisage horizontal, etc.
Les opérations sont illustrées à la fig. 1.

Fig. 1

Fraisage/perçage



Dressage à la meule



Fraisage horizontal



Mode d’emploi

I. Fraisage de surface

Lorsque cette machine sort de l’usine, l’ouvrier a déjà effectué les réglages de sorte que l’utilisateur n’a plus qu’à fixer les outils de découpe et à commander la machine. Suivez les étapes suivantes : (voir fig. 2):

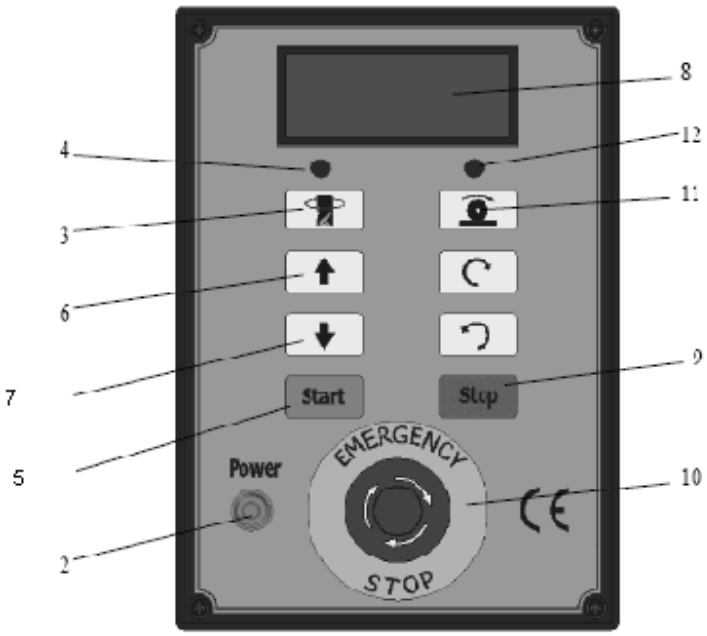


Fig 2 (a)

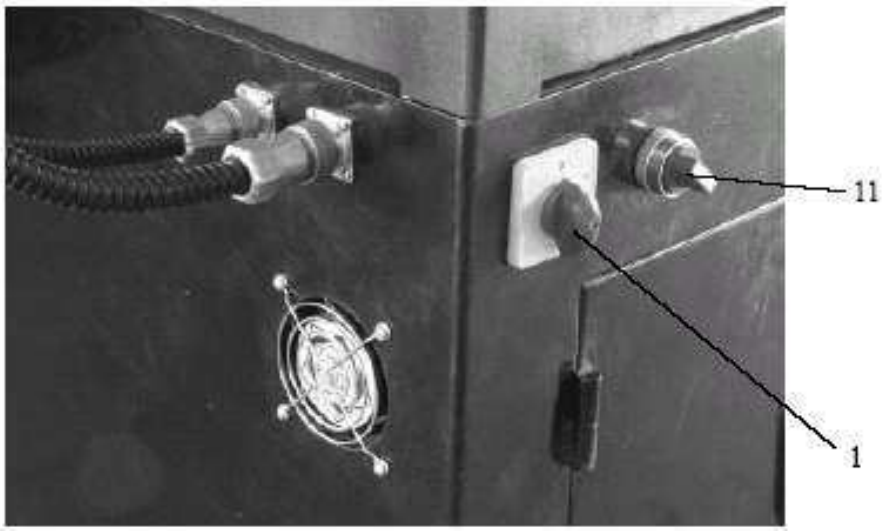


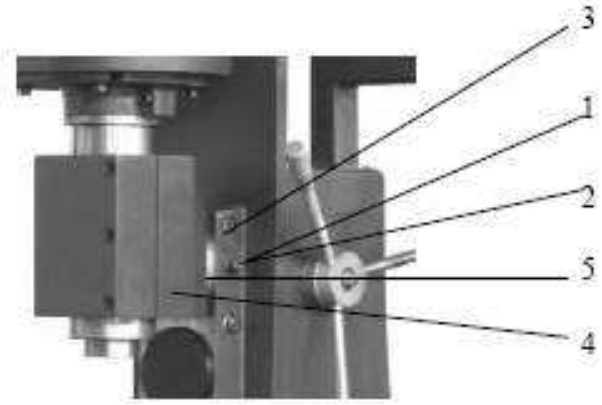
Fig 2 (b)

1. Insérez la fiche de la machine dans la prise électrique, puis faites passer l'interrupteur (1) en position (I), le voyant de mise sous tension (2) s'allume alors (à l'avant du panneau) ;
2. Appuyez sur le bouton sélection de type d'usinage (3) : le voyant bleu (4) s'allume ;
3. Appuyez sur le bouton (5) « Start », la broche tournera dans le sens horaire ; si vous devez modifier la vitesse de rotation, veuillez appuyer sur le bouton de levage « ↑ » (6) ou le bouton d'abaissement « ↓ » (7) jusqu'à ce que s'affiche à l'écran la valeur souhaitée, puis relâchez le bouton.
4. Une fois l'opération d'usinage achevée, appuyez sur le bouton « Stop » (9) : la broche s'arrêtera de tourner. Si besoin, pour passer à l'étape suivante d'usinage, appuyez simplement sur le bouton Start : la vitesse de la broche revient à la valeur relevée auparavant ;
5. Si, dans le cadre du processus de fabrication, il est nécessaire d'ajouter du liquide de refroidissement ou du lubrifiant, vous pouvez appuyer sur le bouton de pompage (11) et régler la soupape de la conduite d'eau pour obtenir le flux nécessaire ;
6. Dans le cadre du processus d'usinage, si des anomalies soudaines se produisent, vous pouvez appuyer rapidement sur le bouton d'arrêt d'urgence (10) : la machine s'arrêtera.
7. Après avoir remédié au problème, pour redémarrer la machine, vous devez répéter les étapes ci-dessus dans l'ordre.

II Chanfreinage (voir fig. 3)

1. Tournez dans le sens horaire l'écrou de blocage (1) de la goupille d'orientation, puis retirez-la (2),
2. Tournez manuellement le boulon de blocage (3) du support de broche afin de desserrer la broche.
3. Tournez manuellement le support de broche (4), choisissez l'angle souhaité sur le cadran (5), puis tournez le boulon de blocage (3) dans le sens horaire jusqu'à ce qu'il se bloque suffisamment ;

4. Démarrez la broche pour commencer le processus d'usinage, la démarche à suivre pour l'usinage est la même que pour le fraisage de surface ;
5. Après avoir terminé le chanfreinage, vous devez replacer la broche à l'état initial. Pour ce faire, desserrez le boulon de blocage (3), tournez le support de broche, passez en mode vertical, insérez la goupille d'orientation (2), frappez doucement l'extrémité de la goupille d'orientation à l'aide d'un marteau afin de s'assurer que l'orientation est ferme, puis resserrez le support de broche (4).



III. Perçage : Lorsque vous devez réaliser un perçage, suivez les instructions suivantes. (voir fig. 4)

Fig. 4



1. Avec la manivelle de chariot vertical (1), levez le chariot à sa position la plus haute, desserrez la poignée de blocage (2) et retirez une petite cale (3) ;
2. A présent, la poignée (4) permet de contrôler le mouvement vertical de la broche afin de la lever et l'abaisser rapidement ou lentement, de fixer l'outil sur la broche pour percer un trou,
3. Démarrez la broche pour commencer le processus d'usinage, la démarche à suivre pour l'usinage est la même que pour le fraisage de surface ;
4. Si vous devez changer la machine pour revenir en mode fraisage, vous n'avez qu'à replacer le chariot vertical à sa position la plus haute, insérez le rail du chariot vertical dans le logement de Roulement vertical (6), insérez la petite cale (3) de la poignée de blocage (2).

Remarque :
A ce moment, si la poignée (4) est déjà relâchée, actionnez rapidement la fonction de levée et d'abaissement du chariot vertical, vous pouvez ôter la poignée (4) et la conserver.

IV Dressage à la meule : lorsque vous avez besoin de la fonction de meulage, le bâti de la machine doit faire l'objet de quelques réglages. Suivez les étapes suivantes : (voir Fig 5. a. b)

Fig. (a)

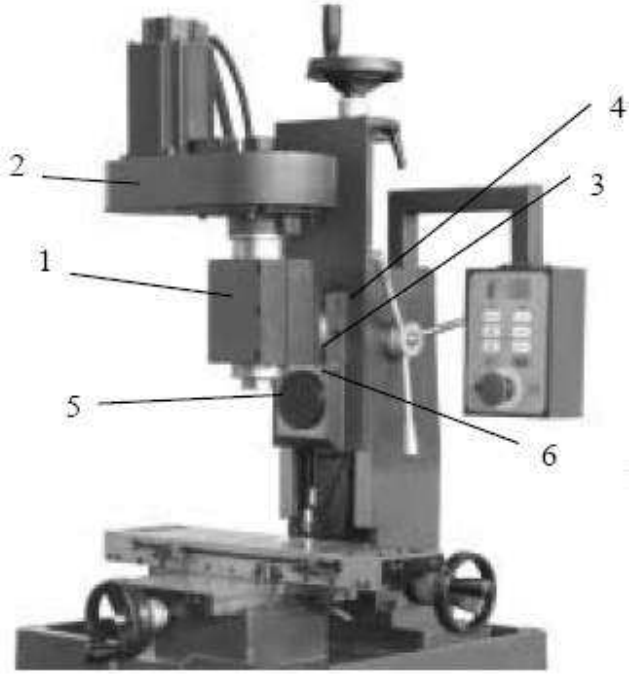
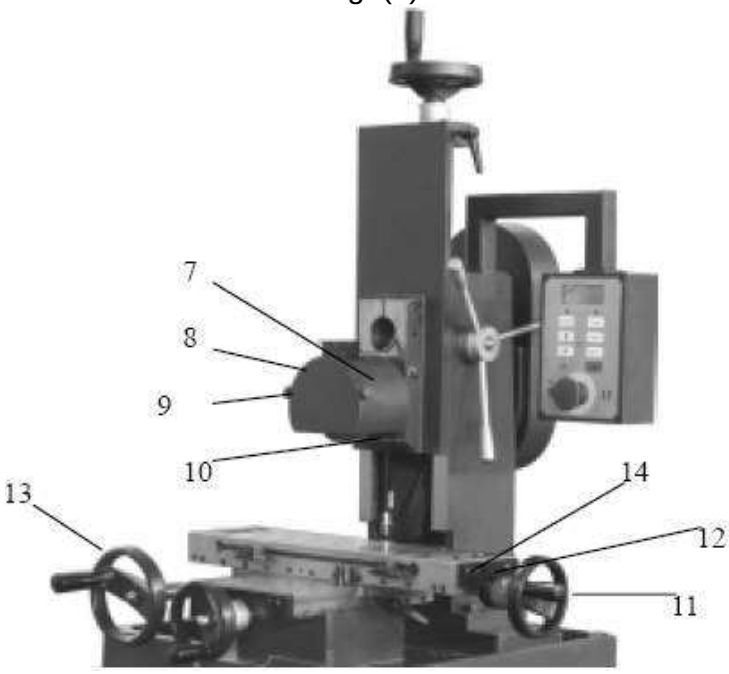


Fig. (b)



1. Desserrez la vis de blocage de la broche (1), retirez la broche et le groupe moteur (2) ;
2. Sortez la goupille d'orientation (3) du support de broche, desserrez la vis de blocage (4) du support de broche, retirez le support de broche et placez-le dans la boîte à accessoires située sous la machine ;
3. Retirez le capot de protection du chariot vertical (5) ;
4. Retirez le bloc de serrage de la broche (6) ;
5. Placez l'ensemble de broche dans le trou de fixation de broche situé sur le chariot vertical, à environ 12mm en avant du manchon de broche ;
6. En tenant le bloc de serrage (6) des deux côtés, insérez-le dans le trou de fixation de broche situé sur le chariot vertical, tournez la vis pour verrouiller le carter de la broche ;
7. Fixez le capot de protection pour la meule (7) à l'avant du manchon de broche en tournant la vis afin de verrouiller le capot de protection ;

8. Fixez l’arbre de la meule au trou du cône Morse situé sur la broche, en tournant le boulon de blocage pour verrouiller l’arbre ;
9. Placez la rondelle et la meule (10) et l’élément de blocage, puis serrez l’écrou ;
10. Fixez le cache (8) sur le capot de protection de la meule (7) ; tournez deux vis (9) pour verrouiller le cache. Placez la prise mâle du micro rupteur sur le capot (8), insérez-le dans la fiche située à gauche du boîtier électrique ;
11. Vérifiez à présent que les composants soient tous correctement montés avant de procéder au meulage ;
12. Le démarrage de l’arbre de la meule s’effectue de la façon suivante (voir Fig. 2. a) :
    Puisque la machine est déjà réglée, pour changer de mode de fonctionnement de la broche, c’est-à-dire pour passer en mode meulage, le bouton de perçage/fraisage (3) ne peut pas être utilisé. Lorsque vous appuyez sur le bouton « grinding » [meulage] (11), le voyant bleu (12) s’allume ; puis, appuyez sur le bouton « start », la broche de meule commencera à usiner en fonction des exigences de conception ;
13. Corrigez le dysfonctionnement de la meule :
    Pour obtenir la qualité de meulage souhaitée, vous devez corriger le dysfonctionnement de la meule, l’outil spécial pour le corriger est disponible en option. L’outil emploie la procédure suivante : le boîtier d’aimant permanent doit rester fixé à la table de travail, appuyez sur l’interrupteur marche/arrêt afin de corriger totalement la poupée de rectification de la meule, tournez la manivelle, déplacez lentement le chariot vertical et tirez en même temps la manivelle de réglage vertical de la table de travail, placez la poupée de rectification près du zéro de la ligne de centrage de la meule, veuillez régler la force de blocage à un niveau plus élevé que le tampon.
    Continuez à baisser le chariot ; lorsque la poupée de rectification peut entrer en contact avec la meule, tournez la manivelle pour que la poupée de rectification corrige en continu l’extérieur de la meule.
    Corrigez l’avance de la meule de 0,02 à 0,04mm jusqu’à obtenir la finition correcte.
14. Tournez la manivelle verticale (11) dans le sens inverse, déplacez la table de travail vers la droite au maximum (voir Fig. 5 b).
    Dévissez les vis (12) de la manivelle d’oscillation (13), déplacez la table de travail vers la gauche, éloignez le raccord existant entre la table de travail et le logement de siège à vis mère verticale.
    A présent, la manivelle (13) permet de commander le déplacement vertical de la table de travail rapidement ou lentement et le déplacement en largeur de la table de travail, réglez au minimum autour du chariot vertical, tout cela permet le dressage à la meule.
15. Suggestion : corriger l’avance à 0,02 à 0,04mm suffit.
16. Lorsque vous souhaitez faire passer la machine en mode fraisage horizontal, vous pouvez tourner rapidement la manivelle (13) de la table de travail pour déplacer la table de travail vers la droite, placez la table de travail à pas réglable du logement de siège à vis mère verticale (14) vers la position d’origine à droite, bloquez la vis (12).
17. À ce moment-là, déplacez rapidement la manivelle (13) déjà mobile, vous pouvez ensuite retirer la poignée (4) et la conserver.

V. **Fraisage horizontal**

En mode fraisage horizontal, l'ensemble de broche est le même que pour le dressage à la meule, après avoir ôté les outils de meulage, il suffit de placer le support du porte-fraise (7) et de l'introduire dans le trou situé sur le chariot vertical. A ce moment, le mode de fonctionnement de la broche est déjà passé de façon automatique au mode perçage/fraisage, il suffit de suivre l'affichage de commande comme à la Fig. 2. pour la commande électrique.

Course de fixation de l'accessoire de fraisage horizontal comme ci-dessous (voir Fig. 6)

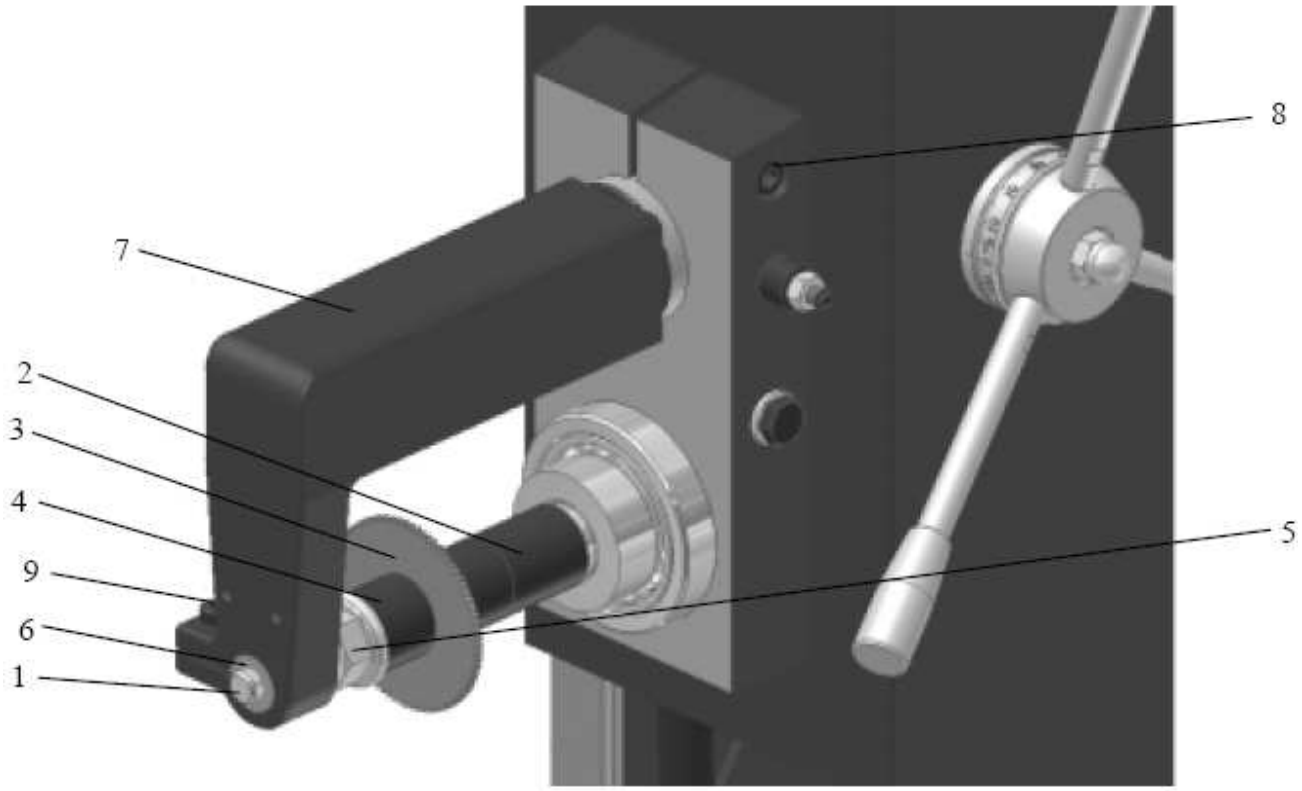


Fig. 6

1. La broche de la fraise (1) renferme la broche d'usinage, utilisez le boulon de blocage pour la bloquer ;
2. Réglez le manchon (2) qui entoure la broche de la fraise → insérez la fraise nécessaire (3) → insérez le manchon de réglage (4) → tournez l'écrou (5) et verrouillez la fraise → insérez le manchon en laiton (6) pour fixer le support du porte-fraise (7) → tournez le boulon (8) et verrouillez le support du porte-fraise → tournez le boulon (9) pour régler le jeu du chariot autour de la broche de la fraise et le manchon en laiton pour obtenir le meilleur impact.

3. Une fois l’étape précédente terminée, vous pouvez faire fonctionner la broche pour choisir la vitesse de rotation raisonnable pour l’usinage.

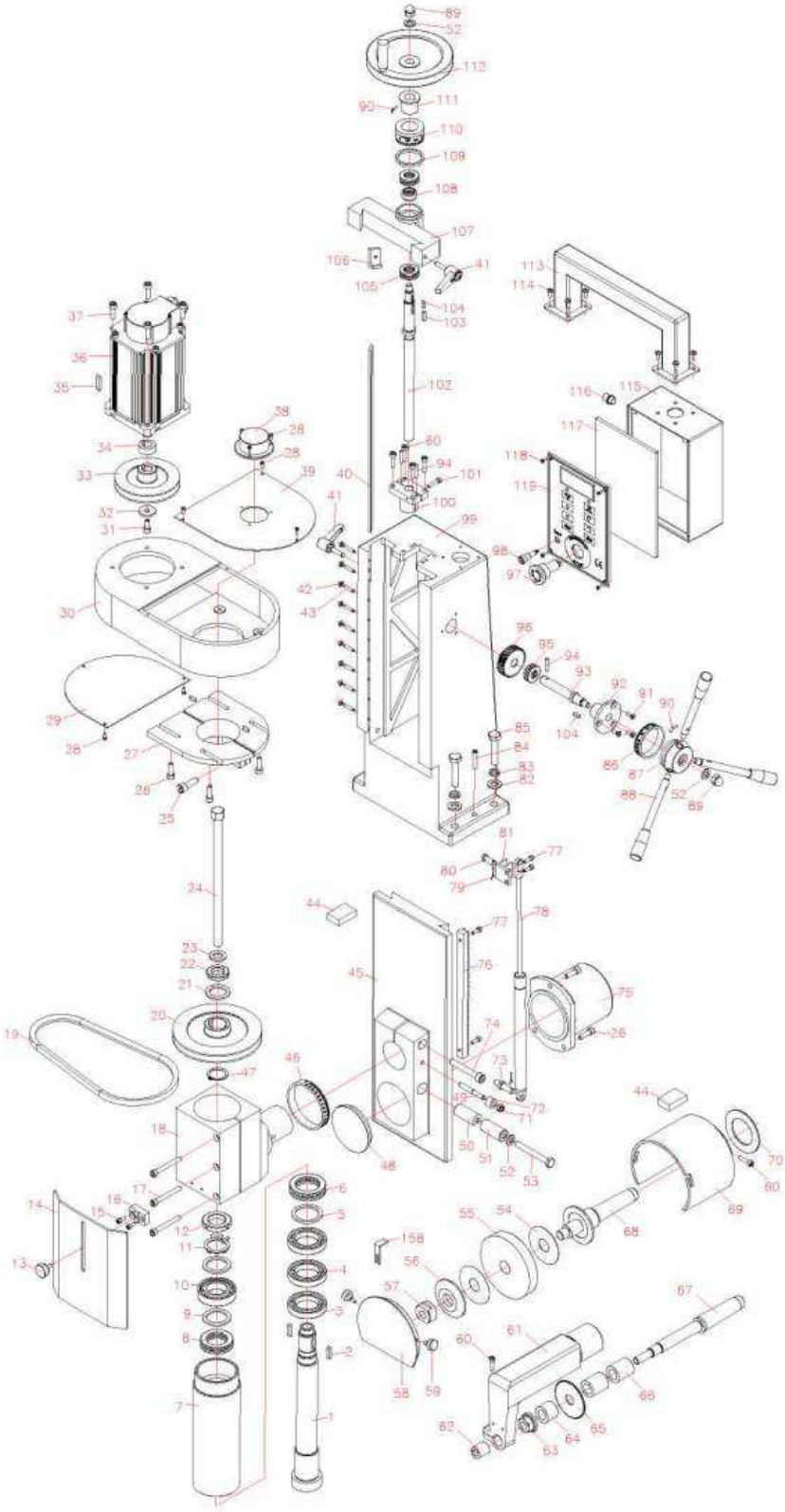
VI. Réglage de la courroie d’entraînement du moteur (voir Fig. 7)



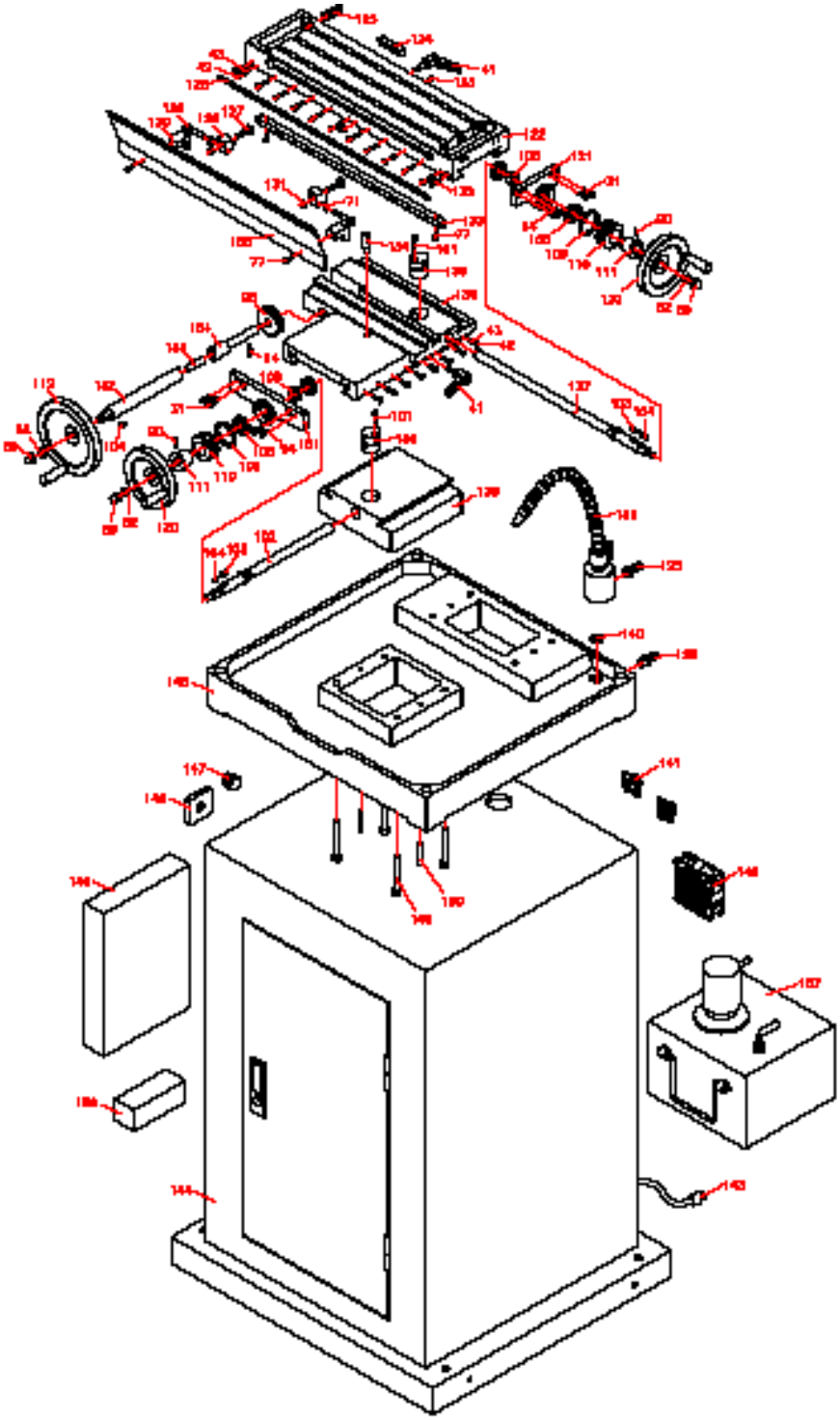
Fig. 7

La courroie d’entraînement du moteur est totalement réglée avant de sortir de l’usine.
Lorsque la machine n’a pas été utilisée pendant une période prolongée, la courroie d’entraînement peut s’effilocher et se détendre, ce qui peut altérer la résistance de la courroie. A ce moment-là, vous pouvez desserrer la vis (1), pousser la boîte à engrenages (2) vers la gauche pour retendre la courroie et serrer la vis (1).

VII. Vue éclatée (I)



Vue éclatée (II)

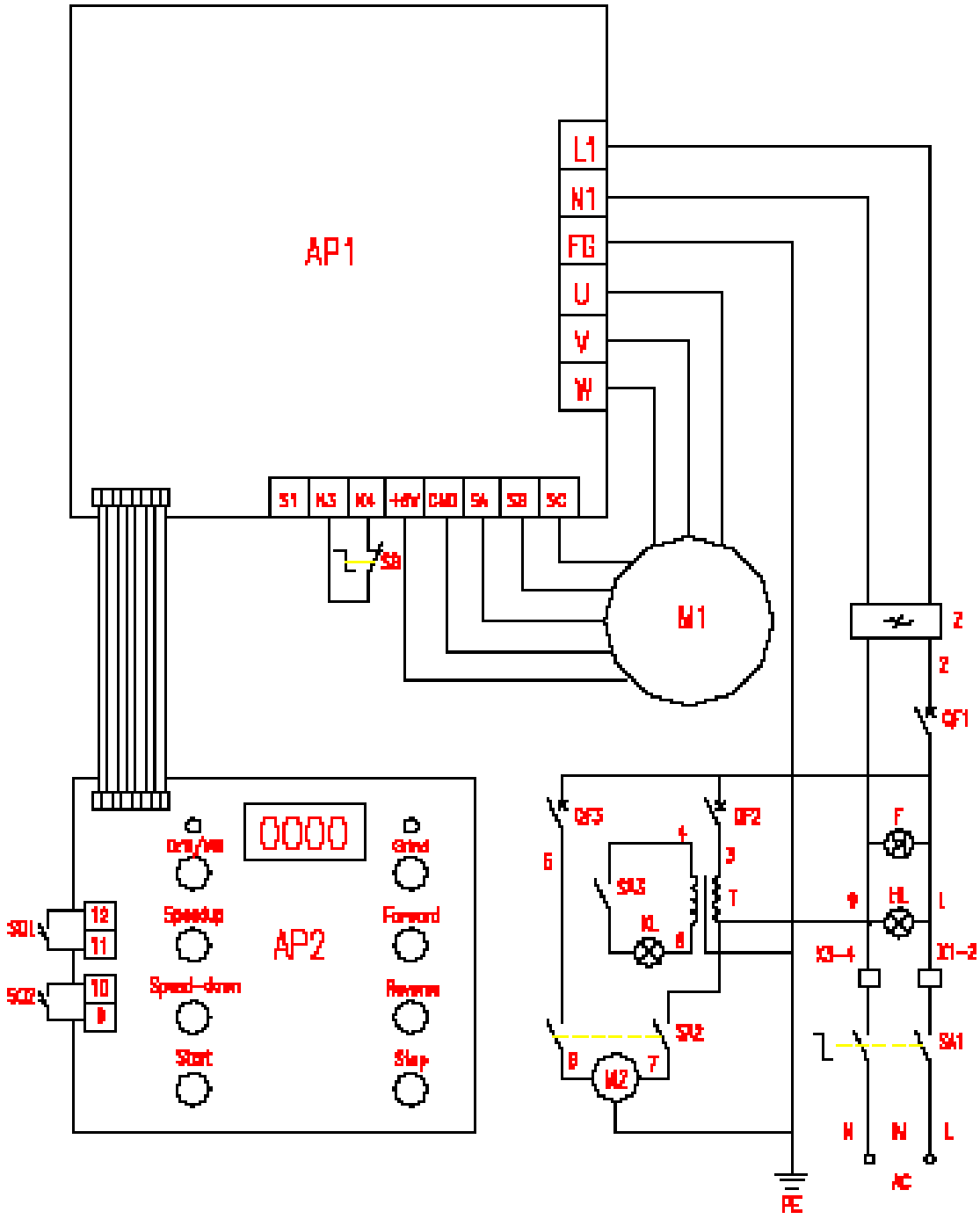


Nomenclature (I)

N°	Description	Qté.	N°	Description	Qté
1	Broche	1	48	Cache	1
2	Clavette plate 5*20	2	49	Goupille conique 6*50	1
3	Roulement 61907-Z	1	50	Bloc de verrouillage (gauche)	1
4	Roulement 61907-2LS	2	51	Bloc de verrouillage (droit)	1
5	Rondelle (I)	1	52	Rondelle plate 8	6
6	Roulement 51107	1	53	Boulon M8*65	1
7	Fourreau	1	54	Rondelle de meule	2
8	Roulement 51106	1	55	Meule plate p100*16*20	1
9	Rondelle (II)	2	56	Flasque de meule	1
10	Roulement 6006-2RS	1	57	Écrou	1
11	Rondelle d'arrêt 27	1	58	Capot de protection de la meule	1
12	Ecrou à encoche 27	1	59	Vis de blocage	2
13	Vis moletée	1	60	Vis M5*20	6
14	Capot de protection	1	61	Porte-fraise	1
15	Vis M4*10	2	62	Bague en laiton	1
16	Bloc de serrage du capot	1	63	Écrou à bride M14	1
17	Vis M6*50	3	64	Entretoise de réglage (I)	1
18	Support de broche	1	65	Fraise scie	1
19	Courroie en V SPZ630	1	66	Entretoise de réglage (II)	2
20	Poulie de broche	1	67	Arbre porte fraise	1
21	Rondelle (III)	1	68	Arbre porte meule	1
22	Écrou serrage M20*1.5	1	69	Ensemble de capot de protection	1
23	Rondelle plate 12	1	70	Bague d'étanchéité	1
24	Tirant	1	71	Écrou M16	3
25	Vis M8*25	1	72	Manchon de goupille de sortie	1
26	Vis M6*20	7	73	Axe support vérin	1
27	Boîtier protection courroie	1	74	Vis M8*55	1
28	Vis M3*8	9	75	Boîtier protection de broche	1
29	Capot de protection inférieur	1	76	Crémaillère d'axe Z	1
30	Boîtier de poulie	1	77	Vis M4*12	8
31	Vis M6*14	5	78	Vérin équilibreur	1
32	Petite rondelle	1	79	Epingle 1.2	2
33	Poulie de moteur	1	80	Axe support vérin	1
34	Entretoise pour moteur	1	81	Support vérin	1
35	Clavette 5*25	1	82	Rondelle 10	4
36	Moteur sans balai	1	83	Rondelle élastique	4
37	Vis M6*16	4	84	Goupille conique 6*30	2
38	Cache anti-poussière	1	85	Boulon M 10*45	4
39	Capot de protection supérieur	1	86	Vernier	1
40	Lardon Axe Z	1	87	Logement de manivelle	1
41	Poignée blocage Axe verticale	4	88	Tige de manivelle	3
42	Écrou M4	28	89	Ecrou borgne 8	5
43	Vis M4*22	28	90	Amortisseur	4
44	Micro rupteur	2	91	Vis M4*12	3
45	Chariot vertical	1	92	Palier	1
46	Vernier	1	93	Axe Montée / Baissée	1
47	Circlips 27	1	94	Goupille conique 4*22	8

N°	Description	Qté	N°	Description	Qté
95	Roulement 51101	1	136	Sabot de chariot	1
96	Pignon crémaillère	2	137	Vis mère d'axe X	1
97	Bouton d'arrêt d'urgence	1	138	Noix vis mère d'axe Y	1
98	Voyant	1	139	Bloc chariot transversal	1
99	Colonne	1	140	Filtre à copeaux	1
100	Noix vis mère d'axe Z	1	141	Prise raccordement électrique	2
101	Vis M4*20	3	142	ventilateur	1
102	Vis mère	2	143	Câble d'alimentation électrique	1
103	Clavette 4*16	3	144	Socle	1
104	Clavette 4*12	5	145	Carte de circuit imprimé AP1	1
105	Roulement 51102	6	146	Interrupteur marche/arrêt	1
106	Butée	1	147	Bouton de pompe de lubrification	1
107	Logement de Roulement d'axe Z	1	148	Bâti	1
108	Roulement 27941	3	149	Vis M8*65	4
109	Index à zéro	3	150	Goupille conique 6*40	2
110	Vernier	3	151	Palier d'axe Y	1
111	Entretoise	3	152	Arbre de manivelle	1
112	Axe Z	2	153	Goupille de colonne 10*40	1
113	Bras support	1	154	Arbre de transmission	1
114	Vis M4*10	8	155	Déflecteur étanche	1
115	Boîtier de commande	1	156	Flexible d'arrosage à siège magnétique	1
116	gaine isolante	1	157	Système de lubrification	1
117	Carte de circuits imprimés	1	158	Bloc amortisseur du micro rupteur	1
118	Vis M3*8	4	159	Filtre	1
119	Panneau de commande	1			
120	Manivelle	2			
121	Palier Axe X	1			
122	Table de travail	1			
123	Graisseur	2			
124	Clavette d'orientation	1			
125	Raccord lubrificateur	3			
126	Lardon Axe X	1			
127	Boulon en T	2			
128	Bloc amortisseur	2			
129	Boulon M6*40	2			
130	Support de déflecteur étanche	2			
131	Écrou M5	2			
132	Vis M4*20	2			
133	Crémaillère d'axe X	1			
134	Bloc limité	1			
135	Noix à vis mère d'axe X	1			

Schéma électrique



Bordereau d’expédition

N°	Description	Qté	Remarques
1	Machine universelle	1	
2	Mode d’emploi	1	
3	Mandrin de perçage avec clé	1	
4	Tige conique	1	
5	Godet à huile	1	
6	Clé hexagonale en L S : 4, 5, 6	3	
7	Clé à double embout 5,5*7 ; 11*13 ; 21*22	3	
8	Clé à douille : 20-22	1	
9	Tournevis 75*0.6*4	1	
10	Meule parallèle	1	
11	Capot de protection de la meule	1	
12	Écrou	1	
13	Plaque de serrage de meule	1	
14	Arbre de meule	1	
15	Capot de protection de la meule	1	
16	Pièce étanche	1	
17	Support pour porte-fraise	1	
18	Manchon en laiton	1	
19	Écrou à bride M14	1	
20	Rondelle de réglage (I)	1	
21	Rondelle de réglage (II)	1	
22	Arbre de fraise	1	
23	Clavette d’orientation	1	
24	Arbre de manivelle	1	
25	Grande manivelle	1	
26	Plaque étanche	1	
27	Piétement de plaque étanche	1	
28	Conduite d’eau avec raccord	1	
29	Rondelle 8	1	
30	Écrou borgne 8	1	
31	Vis M4*12	2	
32	Colle pour matière plastique	2	

DECLARATION « CE » DE CONFORMITE

OTMT DECLARE QUE LE PRODUIT DESIGNE CI - DESSOUS :
MODELE / REFERENCE : OT2216 / 92 221 080

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 OUEN 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 agrées.
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 : ----------