

OTMT

MANUEL D'UTILISATION

**SCIE A RUBAN
(HORIZONTALE ET VERTICALE)
100 x 150 mm**



MODELE OT8150HV



CONSIGNES DE SECURITE

1. Familiarisez-vous avec votre scie à ruban. Lisez soigneusement le manuel d'utilisation. Apprenez les opérations, applications et limitations.
2. Utilisez les accessoires recommandés. Des accessoires impropres pourraient être dangereux.
3. Portez une tenue adéquate.
4. Ne vous entourez pas de personnes inutiles.
5. Ne vous penchez pas au-dessus de la machine, ne prenez pas appui dessus.
6. Evitez tout environnement dangereux. N'utilisez pas de scie à ruban dans des endroits humides. Tenez le lieu de travail bien éclairé.
7. Tenez le lieu de travail propre. Les sols encombrés et glissants sont propices aux accidents.
8. Retirez les clavettes et les clés de réglage de la scie à ruban avant de la mettre sous tension.
9. Evitez tout démarrage intempestif. Assurez-vous que l'interrupteur est sur arrêt avant de brancher l'appareil.
10. Ne forcez pas la scie à ruban. Elle est sûre lorsqu'elle fonctionne à la vitesse de coupe pour laquelle elle a été conçue.
11. Soyez particulièrement vigilant lorsque vous utilisez des scies à ruban en position verticale, tenez vos doigts et vos mains hors du passage de la lame, au dessus et dessous la table.
12. Ne tenez jamais le matériel, la scie étant en position horizontale. Utilisez toujours l'étau, serrez bien.
13. Tenez le protège-courroie et les protections de roue en place et en bon état de fonctionnement.
14. Soutenez les pièces longues et lourdes à partir du sol.
15. N'oubliez jamais d'éteindre la machine lorsque le travail est terminé.
16. Débranchez la machine avant de régler, d'assurer l'entretien de la lame ou de la changer.
17. Contrôlez les pièces endommagées. Les pièces endommagées doivent être remplacées ou réparées.
18. Les pièces mobiles doivent rester alignées. Toutes les mises au point doivent être faites l'appareil étant débranché.
19. Utilisez une lame affûtée et tenez l'outil propre pour la meilleure performance possible.
20. La sécurité est une combinaison de bon sens et de vivacité de l'opérateur à tous moments lorsque la scie fonctionne.
21. Maintenir la scie à ruban en bon état est essentiel pour la sécurité.

CARACTERISTIQUES

1. Scie à ruban horizontale et verticale spécialement conçue.
2. Trois vitesses de coupe du métal, du plastique ou du bois.
3. S'arrête automatiquement lorsque le matériau est coupé
4. Est équipée d'une échelle pour l'étau à onglet
5. Fonctionnement silencieux
6. Roulettes (en option) pour déplacement rapide et aisé.

SPECIFICATIONS

1. Capacité de la lame : 115 mm rond
100 mm x 150 mm rectangulaire
2. Vitesses : 20 - 30 - 50 m/min, 3 vitesses, 50 HZ
3. Moteur : 1400 tr/min, 50 HZ, 230 V
4. Puissance moteur: 550 W
5. Lames : 12,7 mm x 0,65 mm x 1638 mm
6. Volant de lame 187 mm. Fonte à bride de grande résistance
7. Alimentation : 230 V – 50 HZ

MONTAGE

1. Montez les pieds sur la base de la scie à ruban, référez-vous au schéma de montage.
2. Montez la roue à manette de l'étau, serrez la vis de pression.

REGLAGE DU PALIER GUIDE-LAME

C'est le réglage le plus important sur votre scie. Il est impossible d'obtenir un travail satisfaisant avec votre scie, si les guide-lames ne sont pas bien ajustés. Les paliers guide-lame pour votre scie à ruban pour métaux sont ajustés et testés avec plusieurs coupes d'essai avant de quitter l'usine, afin d'assurer un réglage adéquat. Il est rare qu'il soit nécessaire de faire un réglage lorsque la scie est utilisée de façon adéquate. Si les guides se dérèglent, il est extrêmement important de les ajuster de nouveau immédiatement. Si un bon réglage n'est pas assuré, la lame ne coupera pas droit et si la situation n'est pas rectifiée, cela endommagera la lame.

Etant donné que le réglage du guide est un facteur important de la bonne performance de votre scie, il est toujours préférable d'essayer une nouvelle lame pour voir si cela suffit à corriger une mauvaise coupe avant de commencer à ajuster les paliers. Si une lame est émoussée plus rapidement d'un côté que de l'autre, par exemple, elle va commencer à couper en courbe. Un simple changement de lame doit régler ce problème, ce que ne fera pas le réglage du guide qui s'avère être plus difficile.

Si le problème n'est pas réglé par une nouvelle lame, contrôlez l'écartement correct des guide-lames.

Il doit y avoir un dégagement de 0,03 mm entre la lame de 0,65 mm d'épaisseur et les paliers guides. Pour obtenir ce dégagement, effectuez le réglage suivant :

1. Le palier guide interne est fixe et ne peut être ajusté.
2. Le palier guide externe est monté sur un boulon excentrique et peut être ajusté.
3. Desserrez l'écrou tout en maintenant le boulon avec une clé.

4. Placez l'excentrique en tournant le boulon jusqu'à la position de dégagement souhaitée.
5. Serrez l'écrou
6. Réglez le second palier guide lame de la même façon.
7. Le bord arrière de la lame doit juste toucher la lèvre du palier guide lame.

REGLAGE DE L'ENSEMBLE GUIDE LAME

La scie à ruban pour métaux est équipée de deux ensembles guide-lame ajustables. Cette caractéristique vous permet de régler la position des guide-lames pour différentes largeurs de pièces.

Pour effectuer la coupe la plus précise et prolonger la vie de la lame, les ensembles guide-lames doivent être ajustés pour simplement dégager la pièce à tronçonner. Ceci se fait comme suit :

1. Placez la pièce dans l'étau de la scie à ruban et serrez la fermement.
2. Ajustez l'ensemble guide-lame à la position souhaitée en desserrant les boutons à la main et en positionnant les guides comme requis.
3. Serrez les boutons à la main.

REGLAGE DE LA TENSION DE LA LAME

1. Assurez-vous que le moteur est à l'arrêt.
 2. Appuyez légèrement sur la lame de la main gauche, mettez la lame arrière contre le flasque de la roue de lame et testez la tension de la lame. (Fig. 1)
- Ajustez le bouton de réglage de tension de la lame de la main droite jusqu'à obtenir la bonne tension de la lame.

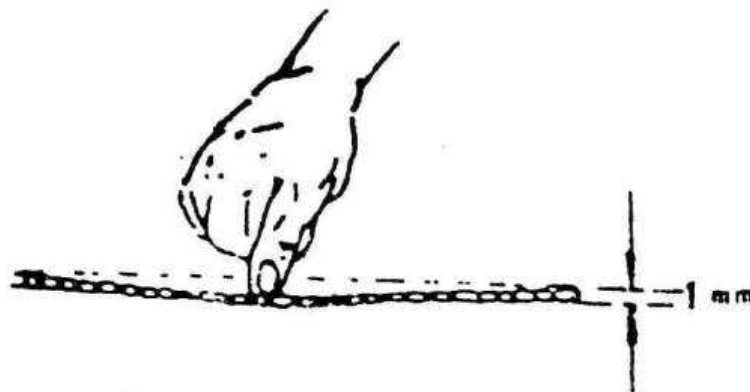


Fig. (1)

MODIFICATION DE LA VITESSE

Lorsque vous utilisez votre scie à ruban, changez toujours la vitesse de la lame pour l'adapter au mieux au matériau à découper. Le tableau de découpe du matériau est en fig. (2).

2. Coupez l'alimentation électrique. Ouvrez le protège-poulie. Desserrez la vis mère (#98), vous êtes maintenant en mesure de modifier la position de la courroie pour obtenir la vitesse souhaitée. Contrôlez la tension de la courroie selon les instructions

ci-dessus. Lorsque la tension de la courroie est bien ajustée, bloquez fermement le moteur. Fermez le protège-poulie.

TABLEAU DE COUPE DES MATERIAUX

Matériau	Vitesse Mètres/Min.	Rainure de courroie utilisée	
	50 HZ	Poulie de moteur	Poulie de scie
Outil, acier inoxydable ou alliage d'acier,	20 M/min.	Petite	Grande
Bronzes pour palier, acier doux, laiton ou bronze dur, laiton recuit	30 M/min.	Moyenne	Moyenne
Aluminium Autres matériaux légers	50 M/min.	Grande	Petite

Fig. (2) Tableau de coupe de matériau

SELECTION DE LA LAME

1. Note spéciale : une lame de 12,7 x 0,65 x 1638 mm , d'utilisation générale de 14 dents par pouce est fournie avec la scie à ruban pour métaux. Des lames supplémentaires avec un autre nombre de dents sont disponibles.
2. Le choix du pas de lame est régi par l'épaisseur de la pièce à couper ; plus la pièce est fine, plus il est recommandé d'avoir de dents. Il est nécessaire de prévoir un minimum de 3 dents en contact avec la pièce à tronçonner.
3. Si les dents de la lame sont trop écartées et qu'elles chevauchent la pièce, elles peuvent entraîner de sérieux dommages pour la pièce et la lame.

CHANGEMENT DE LAME

Soulevez la tête de la scie en position verticale. Desserrez le bouton de réglage de la tension de la lame suffisamment pour laisser la lame sortir des roues. Installez la nouvelle lame comme suit :

1. Placez la lame entre chaque palier guide.
2. Glissez la lame autour de la poulie du moteur (inférieure) avec la main gauche et maintenez-la en position.
3. Tenez la lame contre la poulie du moteur en tirant la lame vers le haut avec la main droite placée en haut de la lame.
4. Retirez la main gauche de la poulie inférieure et placez-la en haut de la lame pour continuer l'application sur la traction vers le haut de la lame.

5. Retirez la main droite de la lame et ajustez la position de la poulie supérieure pour permettre à la main gauche de glisser la lame autour de la poulie à l'aide du pouce, de l'index et du petit doigt comme guides.
6. Ajustez le bouton de tension de la lame dans le sens horaire jusqu'à ce qu'elle soit suffisamment droite pour qu'il n'y ait pas de glissement. Ne serrez pas trop.
7. Mettez 2 à 3 gouttes d'huile sur la lame.
8. Remplacez le protège-lame.

REGLAGE DU CENTRAGE DE LA LAME (Fig.3) (Step=Etape)

Ce réglage a été effectué et testé à l'usine. Il est rare que le réglage soit nécessaire si la scie est utilisée de façon adéquate. Si le centrage se dérègle, la lame quittera la roue et sera endommagée. La méthode de réglage est indiquée ci-dessous.

ETAPE 1

Tournez simultanément la lame avec la vis de réglage pour que le centre de la lame se trouve contre l'épaule de la poulie

Pour augmenter la tension de la lame

ETAPE 2

Desserrez cette vis à tête hexagonale avant de tourner la vis de réglage.

ETAPE 4

Serrez cette vis à tête hexagonale après ajustement de la vis de réglage

ETAPE 3

Tournez simultanément le bouton de tension de la lame pour que le centre de la lame se trouve contre l'épaule de la poulie

Pour dégager la tension de la lame

ETAPE 5

Ajustez le siège réglable de la lame conformément à la dimension du matériau.

La flèche indique la direction de déplacement de la lame.

ETAPE 6

Ajustez l'ensemble de guidage à l'endroit où la lame touche le palier de support

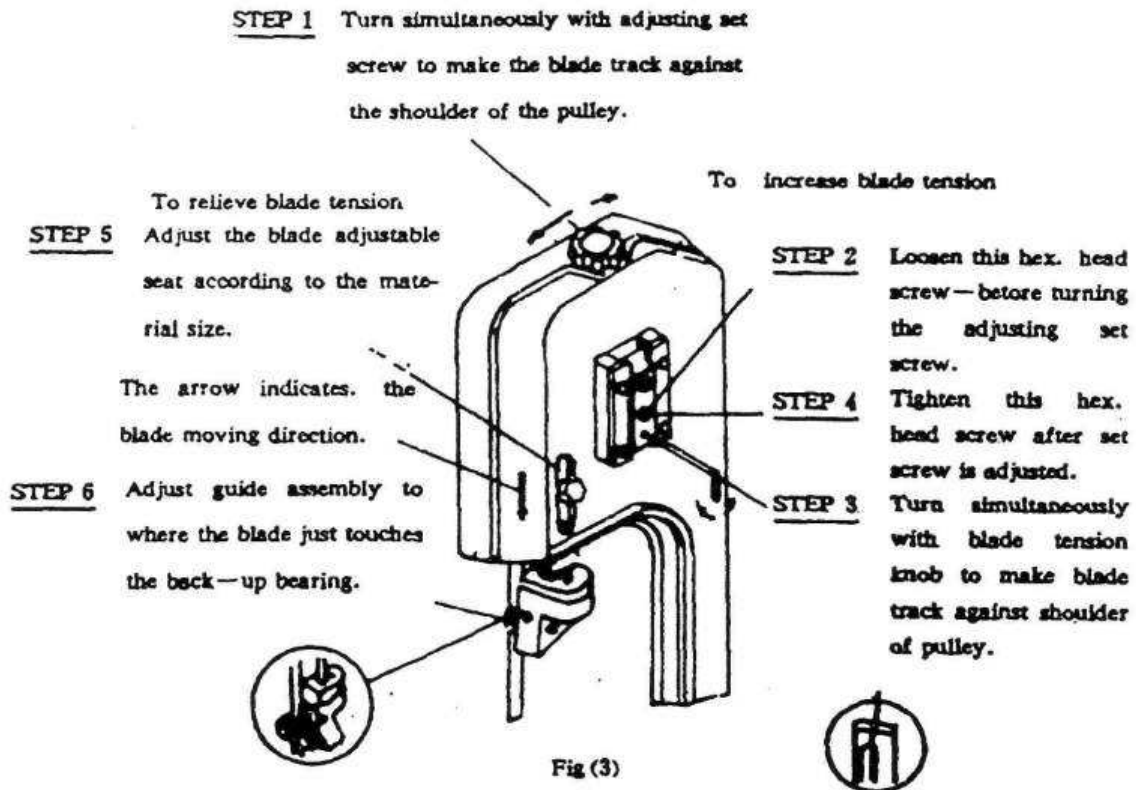


Fig. (3) OPERATION DE COUPE HORIZONTALE

Avant de faire fonctionner la machine, lisez attentivement le manuel d'instructions et examinez chaque pièce, contrôlez la vitesse, le choix de la lame, la position de montage du guide etc.

L'opération est la suivante :

PREPARATION DU TRAVAIL

1. Soulevez la tête de la scie en position verticale.
2. Ouvrez l'étau pour accepter la pièce à tronçonner en tournant la poignée de serrage à l'extrémité de la base (dans le sens contraire des aiguilles d'une montre).
3. Placez la pièce sur le banc de la scie. Si la pièce est longue, soutenez l'extrémité au moyen d'un chevalet ou établi.
4. Fixez la pièce de façon fermement dans l'étau en tournant la poignée de serrage dans le sens horaire.

COUPE

Fermez l'interrupteur, laissant la tête descendre lentement sur la pièce. Ne la laissez pas tomber d'un coup, ne la forcez pas. Laissez le poids de la tête de la scie assurer la force d'avance de la coupe. La scie s'arrête automatiquement à la fin de la coupe.

Méthode de réglage de la lame : (Fig. 4)

- A. Desserrez la vis n° 11

- B. Réglez le siège réglable de la lame n° 64 pour que la lame soit verticale par rapport au banc.
- C. Placez l'équerre sur le banc pour vérifier si la lame est verticale, sinon, répétez le processus de A à C.
- D. Serrez la vis n° 11

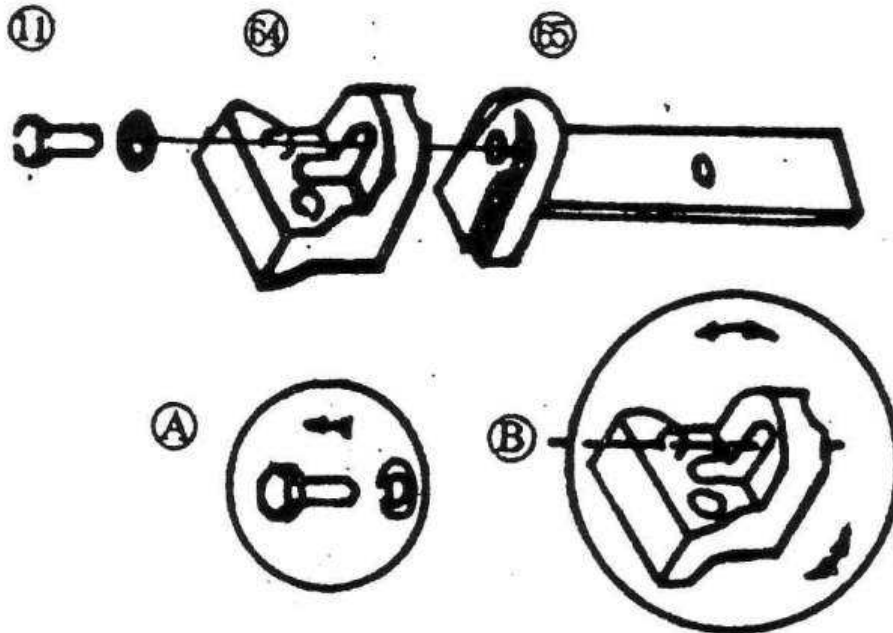


Fig. (4) Réglage de la lame

GRAISSAGE

Graissez les éléments suivants en utilisant du lubrifiant L-HV32

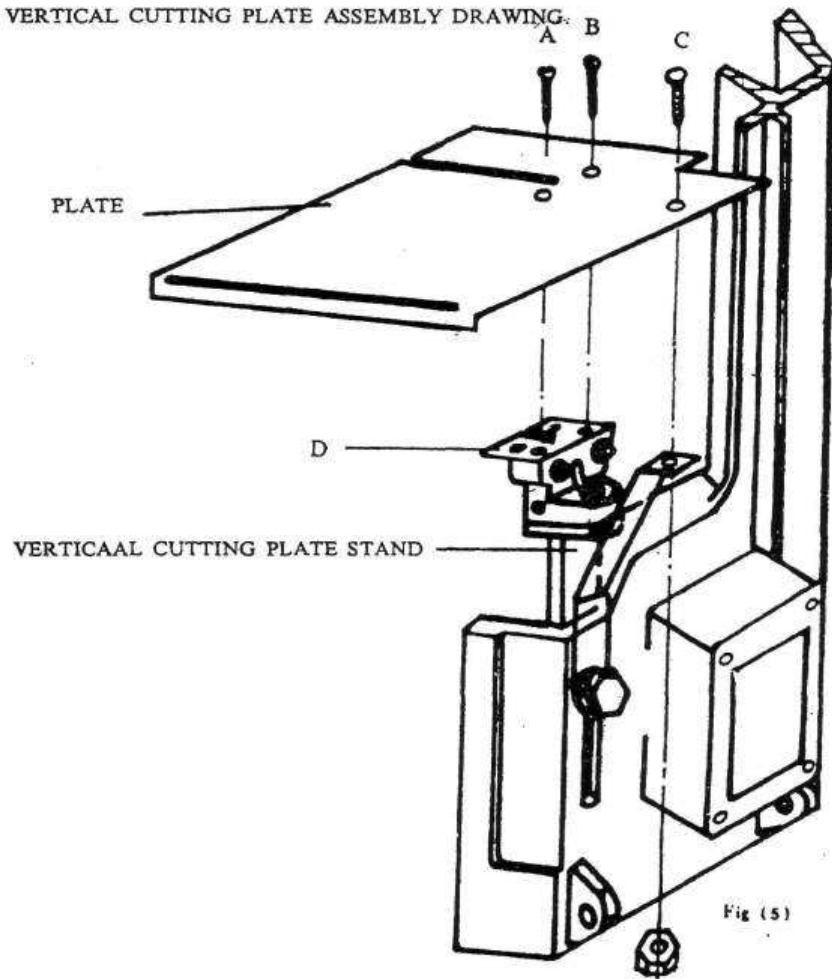
1. Roulement à billes – Non
2. Palier guide-lame – Non
3. Palier de roue motrice – Non
4. Vis mère de l'étau – si nécessaire.
5. Les roues menantes passent dans le bain d'huile et ne nécessitent pas un changement de lubrifiant plus d'une fois par an. Lorsqu'un changement est nécessaire, mettez d'abord la tête en bas, en position horizontale, puis desserrez le 4 vis (n° 75) de la boîte de vitesses, ouvrez le couvercle (n° 93). Placez un bassin sous le coin inférieur de la boîte d'engrenage, montez doucement la tête jusqu'à ce que l'huile coule, abaissez la tête. Puis essuyez l'excédent d'huile et les corps étrangers avec des chiffons doux. Puis ajoutez du lubrifiant dans la boîte jusqu'à ce qu'elle soit pleine et ne déborde pas. Fermez le couvercle, serrez les 4 vis.

PLAN D'ENSEMBLE DU PLATEAU DE COUPE VERTICALE.

PLATE = PLATEAU

VERTICAL CUTTING PLATE STAND = MONTANT DU PLATEAU DE COUPE VERTICAL

THE VERTICAL CUTTING PLATE ASSEMBLY DRAWING.



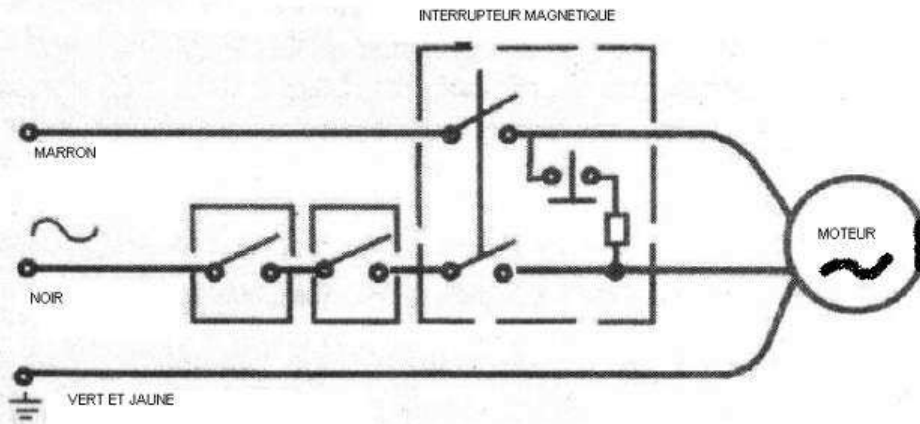
Etapas de montage :

1. Desserrez les trois vis A. B. C. du guide lame. Retirez la partie D
2. Verrouillez le plateau support de coupe verticale sur la valve.
3. Mettez la plaque sur le guide et le support de plaque de coupe verticale puis verrouillez les trois vis A. B. C.
4. Exécutez la découpe verticale.
5. Utilisez le guide d'onglet dans les rainures de la table de travail pour obtenir un angle jusqu'à 45 degrés soit à gauche soit à droite.

ATTENTION : L'utilisation de tout autre accessoire peut être dangereuse.

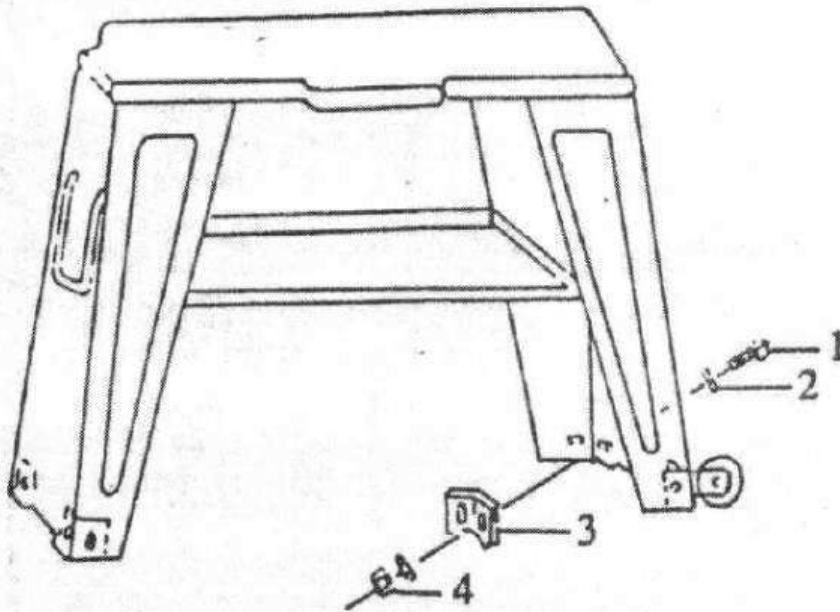
ATTENTION : Utilisez toujours des poussoirs, en particulier pour la découpe de petites pièces.

SCHEMA ELECTRIQUE



Fig(6)

MONTAGE EQUERRE DE RENFORT SOCLE



- 1. VIS HEXAGONALE
- 2. RONDELLE
- 3. EQUERRE
- 4. ECROU HEXAGONAL

- 8PCS.
- 16PCS.
- 4PCS.
- 8PCS.

TABLEAU DE REPERAGE DES DEFAILLANCES

SYMPTOME	CAUSE(S) POSSIBLE(S)	ACTION CORRECTIVE
Rupture excessive de la lame	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le matériau n'est pas bien maintenu dans l'étau. 2. Vitesse ou avance incorrecte. 3. Ecartement des dents de la lame trop grand. 4. Matériau trop grossier. 5. Tension incorrecte de la lame. 6. Dents en contact avec le matériau avant démarrage de la scie. 7. La lame frotte sur le flasque de roue. 8. Les paliers de guidage sont mal alignés. 9. Fissuration au niveau de la soudure. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Fixez bien la pièce. 2. Ajustez la vitesse ou l'avance. 3. Remplacez par une lame avec un écartement de dents plus petit. 4. Utilisez une lame à petite vitesse et avec un écartement de dents petit. 5. Ajustez pour que la lame ne glisse pas sur la roue. 6. Placez la lame au contact de la pièce à usiner une fois que le moteur est mis en marche. 7. Ajustez l'alignement de la roue. 8. Ajustez les paliers de guidage. 9. Soudez de nouveau, notez la qualité de la soudure.
Emoussage prématuré de la lame	<ol style="list-style-type: none"> 1. Les dents sont trop grosses. 2. Trop grande vitesse. 3. Pression d'avance inadéquate. 4. Points durs ou calamine sur le matériau. 5. Ecrouissage du matériau. 6. Torsion de la lame. 7. Lame insuffisante. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Utilisez des dents plus fines. 2. Diminuez la vitesse. 3. Diminuez la tension du ressort sur le côté de la scie. 4. Réduisez la vitesse, augmentez la pression d'avance. 5. Augmentez la pression d'avance en réduisant la tension du ressort. 6. Remplacez la lame par une nouvelle et réglez la tension. 7. Serrez le bouton de réglage de la tension de la lame.
Usure inhabituelle sur le côté / le dos de la lame	<ol style="list-style-type: none"> 1. Guide-lames usés. 2. Les roulements du guide-lame ne sont pas bien ajustés. 3. Le support du roulement du guide-lame est desserré. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Remplacez-les. 2. Ajustez selon le manuel d'utilisation. 3. Serrez-le.
Dents sortant de la lame	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dent trop grossière pour le travail. 2. Trop grande pression, trop faible vitesse. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Utilisez une lame à dents plus fines. 2. Diminuez la pression, augmentez la vitesse.

	<ol style="list-style-type: none"> 3. Vibrations de la pièce à usiner. 4. Chargement d'entredents. 	<ol style="list-style-type: none"> 3. Fixez bien la pièce. 4. Utilisez une lame à dents plus grossières ou une brosse pour retirer les particules.
Le moteur en fonctionnement est trop chaud.	<ol style="list-style-type: none"> 1. La tension de la lame est trop grande. 2. La tension de la courroie d'entraînement est trop grande. 3. Les engrenages doivent être graissés. 4. La coupe bloque la lame 5. L'engrenage n'est pas bien aligné. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réduisez la tension de la lame. 2. Réduisez la tension de la courroie d'entraînement. 3. Contrôlez le bain d'huile. 4. Diminuez l'avance et la vitesse. 5. Ajustez les engrenages pour que la vis sans fin se trouve au centre de l'engrenage.
Mauvaises coupes (courbées)	<ol style="list-style-type: none"> 1. La pression d'avance est trop grande. 2. Le roulement du guide n'est pas bien ajusté. 3. Tension de lame inadéquate. 4. Lame émoussée. 5. Vitesse incorrecte. 6. Les guide-lames sont trop espacés. 7. Ensemble guide-lame desserré. 8. Piste de lame trop éloignée des flasques de roue. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réduisez la pression en augmentant la tension du ressort sur le côté de la scie. 2. Ajustez le roulement du guide à moins de 0,03 mm. 3. Augmentez la tension de la lame en l'ajustant. 4. Remplacez la lame. 5. Ajustez la vitesse. 6. Ajustez l'espace des guides. 7. Serrez. 8. Recentrez la lame conformément aux instructions.
Mauvaises coupes (brutes)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Trop grande vitesse ou avance 2. La lame est trop grossière 3. Tension de la lame relâchée 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Diminuez la vitesse ou l'avance 2. Remplacez par une lame plus fine 3. Ajustez la tension de la lame
La lame se tord	<ol style="list-style-type: none"> 1. La coupe bloque la lame 2. La lame est trop tendue 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Diminuez la pression d'avance 2. Diminuez la tension de la lame

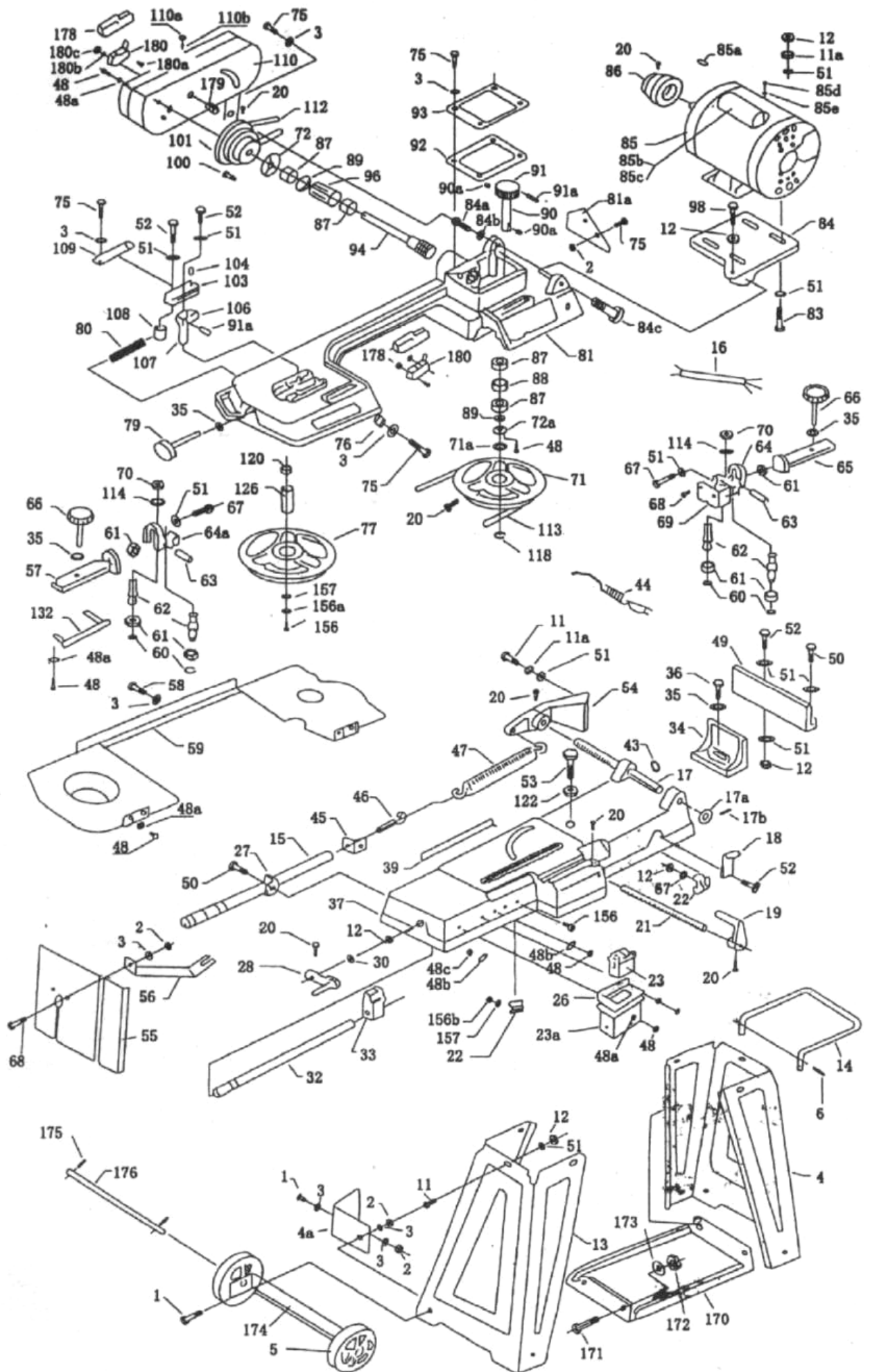
NOMENCLATURE

N°	DESCRIPTION	QTE.
1	Vis à tête hexagonale	8
2	Ecrou hexagonal	11
3	Rondelle	25
4	Support au sol (droit)	1
4a	Plaque fixe	4
5	Ensemble roue (en option)	2
6	Goupille fendue	2
11	Vis à tête hexagonale	8
11a	Rondelle ressort	6
12	Ecrou hexagonal	15
13	Support au sol (gauche)	1
14	Poignée support au sol (en option)	1
15	Tige de réglage	1
16	Cordon électrique	1
17	Tige pivotante	1
17a	Rondelle	1
17b	Goupille	1
18	Plaque de support	1
19	Engreneur	1
20	Vis sans tête à six pans creux	6
21	Tige d'engreneur	1
22	Serre-câble	2
23	Interrupteur	1
23a	Boitier d'interrupteur	1
26	Tableau de commande	1
27	Support de tige de réglage	1
28	Molette	1
30	Anneau de butée	1
32	Vis-mère	1
33	Ecrou étai	1
34	Plaque étai amovible	1
35	Rondelle	4
36	Vis à tête hexagonale	1
37	Banc	1
39	Echelle	1
43	Anneau caoutchouc	3
44	Cordon électrique	1
45	Ecrou plat	3
46	Vis de réglage à ressort	1
47	Ressort	1
48	Vis	13
48a	Rondelle dentellée	10
48b	Rondelle	2
48c	Ecrou	1
49	Plaque étai à onglet	1

N°	DESCRIPTION	QTE.
50	Vis à tête hexagonale	3
51	Rondelle	19
52	Vis à tête hexagonale	2
53	Vis à tête hexagonale	1
54	Pivot	2
55	Plaque de coupe verticale	1
56	Support de plaque de coupe verticale	1
57	Support réglable (gauche)	1
58	Vis d'aplomb	1
59	Protection de sécurité du dos de la lame	1
60	Rondelle de butée	4
61	Palier	6
62	Pivot guide	4
63	Goupille arbre de palier	2
64	Siège réglable de la lame	1
64a	Siège réglable de la lame (gauche)	1
65	Support réglable (droit)	1
66	Verrouillage réglable du guide roulement à galet de la lame	2
67	Rondelle élastique	2
68	Vis	3
69	Protège-lame	1
70	Ecrou hexagonal	4
71	Roue de lame (avant)	1
71a	Séparation du roulement	1
72	Protection du palier de la roue de lame	1
72a	Protection du roulement	10
75	Vis à tête hexagonale	1
76	Pointe de coupure interrupteur	1
77	Roue de lame (arrière)	1
79	Bouton de réglage de la tension de la lame	1
80	Ressort	1
81	Cadre châssis	1
81a	Couvercle	1
83	Vis à tête hexagonale	3
84	Plaque de montage du moteur	1
84a	Boulon à œillère	1
84b	Rondelle	1
84c	Vis à tête hexagonale	1
85	Moteur	1
85a	Clavette	1
85b	Boîte de condensateur	1
85c	Condensateur	1
85d	Vis	2

N°	DESCRIPTION	QTE.
86	Poulie moteur	1
87	Roulement à billes	1
88	Coussinet de palier	1
89	Joint d'huile	1
90	Arbre de roue de transmission	1
90a	Clé	2
91a	Goupille à ressort	2
91	Pièce de transmission	1
92	Joint de boîte d'engrenages	1
93	Couvercle boîte d'engrenages	1
94	Engrenage à vis sans fin	1
96	Coussinet	1
98	Vis d'aplomb	1
99	Rondelle	1
100	Vis	1
101	Poulie d'engrenage à vis sans fin	1
103	Plaque coulissante de tension de lame	1
104	Vis sans tête à six pans creux	2
105	Goupille élastique	1
106	Bloc de tirage de plaque coulissante	1
107	Arbre de roue à lame	1
108	Bloc arbre	1
109	Guides coulissants de tension de lame	2
110	Protège-poulie du moteur	1
110a	Nœud	1
110b	Vis	1
112	Courroie	1
113	Lame	2
114	Rondelle	4
117	Rondelle	1
118	Rondelle de butée	1
120	Roulement	1
122	Ecrou hexagonal	1
126	Douille	1
132	Protège-lame	1
156	Vis creuse cruciforme à tête ronde	1
156a	Spring ressort	1
156b	Ecrou	1
157	Rondelle en étoile	1
169	Vis creuse cruciforme à tête ronde	2
170	Plaque outil	1
171	Vis à tête hexagonale	4
172	Ecrou hexagonal	4
173	Rondelle	4
174	Support de roue	1
175	Goupille fendue	2
176	Axe	1

N°	DESCRIPTION	QTE.
177	Interrupteur	1
178	Couvercle pour interrupteur	2
179	Collier de serrage	1
180	Micro interrupteur	2
180a	Vis	4
180b	Rondelle	4
180c	Ecrou	4



DECLARATION « CE » DE CONFORMITE

OTMT DECLARE QUE LE PRODUIT DESIGNÉ CI - DESSOUS :

MODELE / REFERENCE : OT8150HV / 92 218 010

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 : -----
(celle de votre revendeur)

Modèle OTMT : -----

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 : -----