

# OTMT

## MANUEL D'INSTRUCTIONS



**TOUR D' ETABLI 550MM  
MODELE OT6125**

## **Sommaire**

1. Application
2. Principales spécifications techniques
3. Système de transmission
4. Banc
5. Poupée
6. Contre pointe
7. Petit chariot et tourelle
8. Tablier
9. Engrenage
10. Lunette fixe et lunette à suivre
11. Protection du tour
12. Essai, fonctionnement et maintenance
  - . Système de graissage
13. Procédure de traitement des pièces communes
14. Transport et installation
15. Pièces électriques
16. Annexe

## Consignes spécifiques de Sécurité



1. Retirez la caisse en bois. Vérifiez si les accessoires standards ou spéciaux sont conformes à la liste de colisage. Sinon, prenez contact avec le vendeur.
2. Ne tentez jamais d'utiliser, de faire fonctionner ou d'ajuster le tour avant d'avoir lu le manuel de fonctionnement et compris la procédure d'installation.
3. Portez un vêtement de protection, des lunettes de sécurité lorsque vous utilisez la machine.
4. Il est interdit de porter des gants, vêtements amples, cravates et bijoux.
5. Pas de modification sans préavis pendant le processus de production.
6. Si le fonctionnement n'est pas satisfaisant malgré une utilisation normale et la maintenance recommandée, prenez contact avec le vendeur.

## 2 PRINCIPALES SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

	<b>MODELE OT6125</b>
Diamètre maxi admis au-dessus du banc	<b>250 mm</b>
Diamètre maxi admis dans le rompu	<b>400, 550, 750 mm</b>
Filet métrique	<b>0,3-2,5 mm</b>
Nombre de filets métriques	<b>12 filets</b>
Alésage de la broche	<b>20 mm</b>
Cône d'alésage de la broche	<b>CM3</b>
Gamme de vitesses de la broche	<b>125-2000 tr/min.</b>
Nombre de vitesses de rotation	<b>6 vitesses</b>
Avance longitudinale par tour de broche	<b>0,1~0,2 mm</b>
Support porte-outil	<b>14 X 14 mm</b>
Filetages en pouces	<b>10/-44 (25,4 mm)</b>
Nombre de filets en pouces	<b>8 filets</b>
Cône de contrepointe	<b>CM2</b>
Fréquence du moteur (50, 60 Hz)	<b>550w / 220v-380v</b>

Tableau 1

<b>MODÈLE</b>	<b>MODELE OT6125</b>
Poupée	<b>Voir Fig. 5-3.</b>
Boîte d'avance	<b>Voir Fig. 10</b>
Banc	<b>Voir Fig. 4-2 4-3</b>
Contrepointe	<b>Voir Fig. 6-1.</b>
Support porte-outils	<b>Voir Fig. 7-1 7-2</b>
Chariot	<b>Voir Fig. 8-1 8-3</b>
Tablier	<b>Voir Fig. 9-1 9-2</b>
Engrenage	<b>Voir Fig. 11-2.</b>
Base pour mandrin à 3 mors	<b>Voir Fig. 5-4.</b>

### 3. SYSTÈME DE TRANSMISSION

3.1 Voir Fig. 1 Tableau 2, Fig. 3

Toute la force de déplacement de la broche dans la poupée et le système d'avance vient du moteur électrique. En ouvrant la protection de sécurité, vous pouvez voir la structure de transmission. La poulie de moteur entraîne la broche directement pour qu'elle atteigne la vitesse élevée de 620, 1000, 2000 tr/min. Si vous souhaitez la modérer en utilisant la poulie de synchronisation sur la poulie du moteur, vous pouvez atteindre des vitesses faibles de 125, 210, 420 tr/min., à savoir six vitesses différentes de la broche.

3.2 Système d'avance petit chariot

L'avance du support porte-outil se fait par le principal axe d'engrenage derrière la broche principale qui, par les différents rapports de vitesse d'engrenages, fait tourner la vis-mère. Si vous activez la poignée sur le tablier pour fermer le demi-écrou, vous pouvez obtenir différentes vitesses d'avance, vous pouvez également obtenir différents pas de filetage. Pendant la rotation de la broche de poupée dans le sens horaire, généralement l'avance horaire concerne la coupe des filetages à droite. Si vous souhaitez la rotation dans le sens antihoraire pour obtenir les filetages à gauche, vous pouvez retirer un autre jeu de boulons d'axe fixe à 40 dents des accessoires standard et le fixer sous la broche pour obtenir la transmission relative avec le boulon d'axe fixe original à 40 dents. Ce n'est qu'ainsi qu'il est possible que la vis-mère aille en arrière pour exécuter l'avance antihoraire et la coupe des filetages à gauche.

Notes :

3.3 La Fig. 2 représente le système de transmission du modèle **OT6125** avec la boîte d'avance. Les pièces de la boîte d'avance sont représentées à la Fig. 10.

## 1. **APPLICATION**

Cette machine convient au traitement des pièces en fonte, en acier, en métal non ferreux et les pièces non métalliques d'un diamètre inférieur à 250 mm. Des matériaux en forme de barre de 20 mm, comme des colonnes circulaires, des cônes, des faces planes, des encoches, des fraises à lamer, des filetages métriques et en pouces etc. peuvent faire l'objet d'une coupe de finition par l'alésage de broche.

Grâce à sa haute précision, à sa structure rationnelle, sa facilité de fonctionnement et sa fiabilité, le tour d'établi peut être placé sur la table de travail en fer ou en bois (la table de travail en fer peut être commandée à l'usine) sans base en béton. Nous utilisons une vis-mère en acier à filetage trapézoïdal, laminée à froid pour améliorer la dureté et la résistance à l'abrasion de la surface des filets, ainsi que pour prolonger sa durée de vie. C'est la machine idéale pour les travaux de maintenance domestique, les mesureurs, les petits outils, la formation, les réparations de voiture etc. Elle convient pour le traitement par une seule personne.

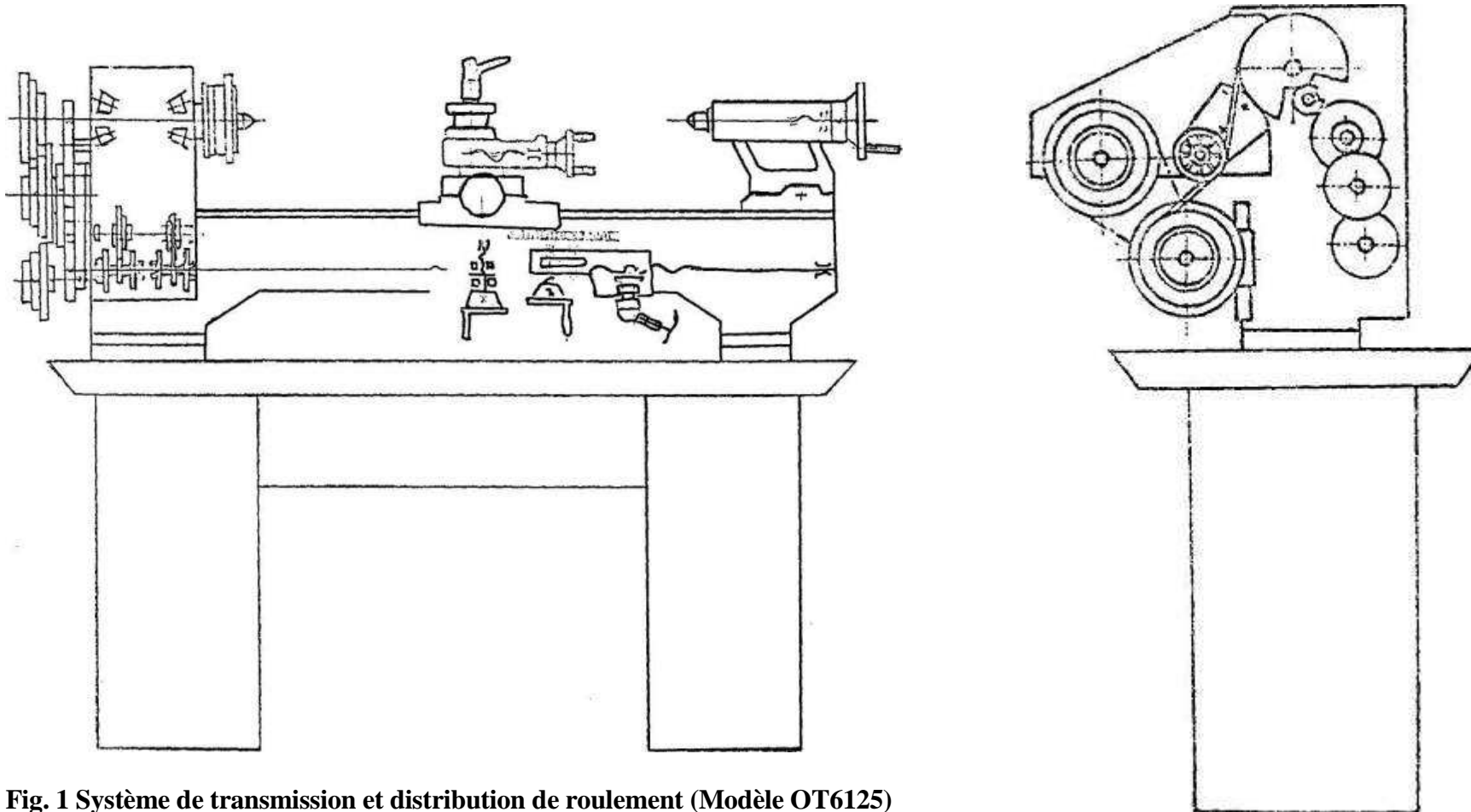


Fig. 1 Système de transmission et distribution de roulement (Modèle OT6125)

Tableau 2 Pièces de transmission

N°	Nom	Nombre de dents et de filets	Pas modulaire	Angle denté	Direction en spirale	Pièce liée	N° sur la Fig.	Notes
1	Courroie	19	1.5	20°		15	15024	
2	Roue amovible	25	1	20°		08	08017	
3	Courroie de broche					02	02020	
4	Engrenage de broche	40	1	20°		02	02021	
6	Vis-mère		T20X2		droit	01	01005	
8	Ecrou de blocage		M14		gauche	05	05014	
9	Montant à vis		M14		gauche	05	05013	
10	Montant à vis		M8X1		droit	04	04018	
11	Plateau d'arbre		M8X1		gauche	04	04011	
12	Engrenage	57	1	20°		06	06016	
13	Crémaillère		1.25	20°		01	01009	
14	Axe d'engrenage	17	1.25	20°		06	06014	
15	Ecrou		T20X2		Droit	06	06017	
16	Excentrique					06	06020	
17	Goupille					06		GBI 19-76/5X12
18	Montant à vis		M14		gauche	03	03016	
19	Fourreau de la contrepointe		M14		gauche	03	03015	
21	Courroie moyenne de synchronisation	90	1.5	20°		15	15023	
22	Roue de blocage					15	15012	
24	Roue de transition	40	1	20°		08	08013	
26	Roue amovible	80	1	20°		08	08019	
27	Roue amovible	33	1	20°		08	08025	
28	Roue amovible	90	1	20°		08	08032	
29	Roue amovible	90	1	20°		08	08032	
30	Courroie dentée de synchronisation	124	1.5	20°		15		B=18
31	Bande triangulaire					15		O type 762
32	Roue de moteur					15	15018	
33	Moteur					15		JZ7134/550 W
34	Axe d'engrenage	17	1			06	06013	



Tableau 3 Roulements

N°	Nom	Type	Spécification	Qté	Position
5	Roulement conique à une rangée	2007107	35X62X17	2	Poupée
7	Roulement de butée à une rangée	8101	12X26X9	1	Chariot
20	Roulement de butée à une rangée	8101	12X26X9	1	Contrepointe
23	Roulement à force centripète à une rangée	101	12X28X8	2	Roue de blocage
25	Roulement à force centripète à une rangée	101	12X28X8	1	Roue amovible

Fig. 2 Moteur et roues à courroie

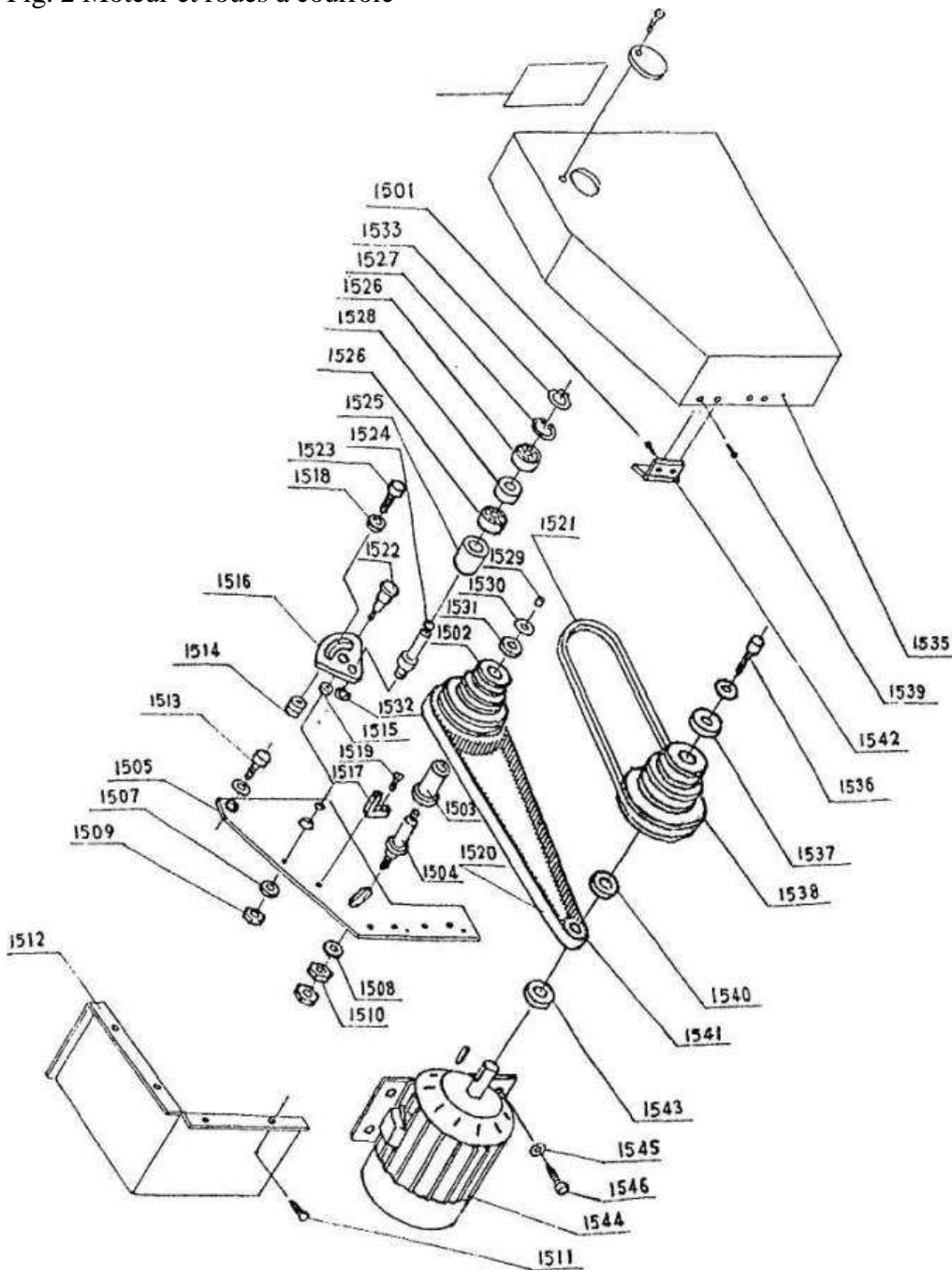


Tableau 4 Moteur et transmission à poulie

N°	Nom	Qté	Notes
1501	Ecrou	3	M5
1502	Poulie moyenne de synchronisation	1	
1503	Palier	1	
1504	Arbre	1	
1505	Protection	1	
1506	Rondelle	1	12
1507	Rondelle	1	10
1508	Ecrou	1	M12
1509	Ecrou	1	M10
1510	Ecrou	1	M12
1511	Vis	4	M5X8
1512	Protection	1	
1513	Boulon fileté	3	M10X20
1514	Rondelle	1	
1515	Rondelle	1	
1516	Support en forme d'éventail	1	
1517	Support	1	
1518	Rondelle	1	8
1519	Vis	2	M5X12
1520	Courroie dentée	1	M1.5XZ124
1521	Courroie triangulaire	1	O type762
1522	Arbre	1	
1523	Boulon	1	M8X25
1524	Arbre	1	
1525	Roue de blocage	1	
1526	Roulement à force centripète à une rangée	2	12X28X8
1527	Entretoise	1	12
1528	Arbre creux	1	
1529	Joint d'huile	1	6
1530	Entretoise	1	12
1531	Rondelle	1	
1532	Entretoise	1	12
1533	Entretoise	1	28
1534	Plateau	1	
1535	Protection	1	
1536	Vis	1	
1537	Entretoise	1	
1538	Poulie	1	
1539	Vis	5	M5X8
1540	Entretoise	1	
1541	Poulie	1	
1542	Charnière	1	75
1543	Entretoise	1	
1544	Moteur	1	400/370W 500/550W
1545	Rondelle	4	8
1546	Boulon	4	M8X25

#### 4. MONTAGE DU BANC

Voir Fig. 4-1 , Tableau 5.

Toutes les pièces du modèle seront montées sur le corps du tour, nous adoptons donc de la fonte HT200 comme matériau pour le corps du tour, après avoir éliminé la tension interne, il peut être utilisé longtemps sans déformation, avec une dureté adéquate pour supporter la charge de coupe, les deux voies finement traitées en losange peuvent permettre un glissement linéaire aisé du chariot, de la contrepointe lors du traitement des pièces.

Avant la livraison du tour, la précision de déplacement de la vis-mère et de la crémaillère sur le banc a été calibrée, les clients n'ont pas à la régler.

Fig. 4-1 Montage du banc (Modèle OT6125)

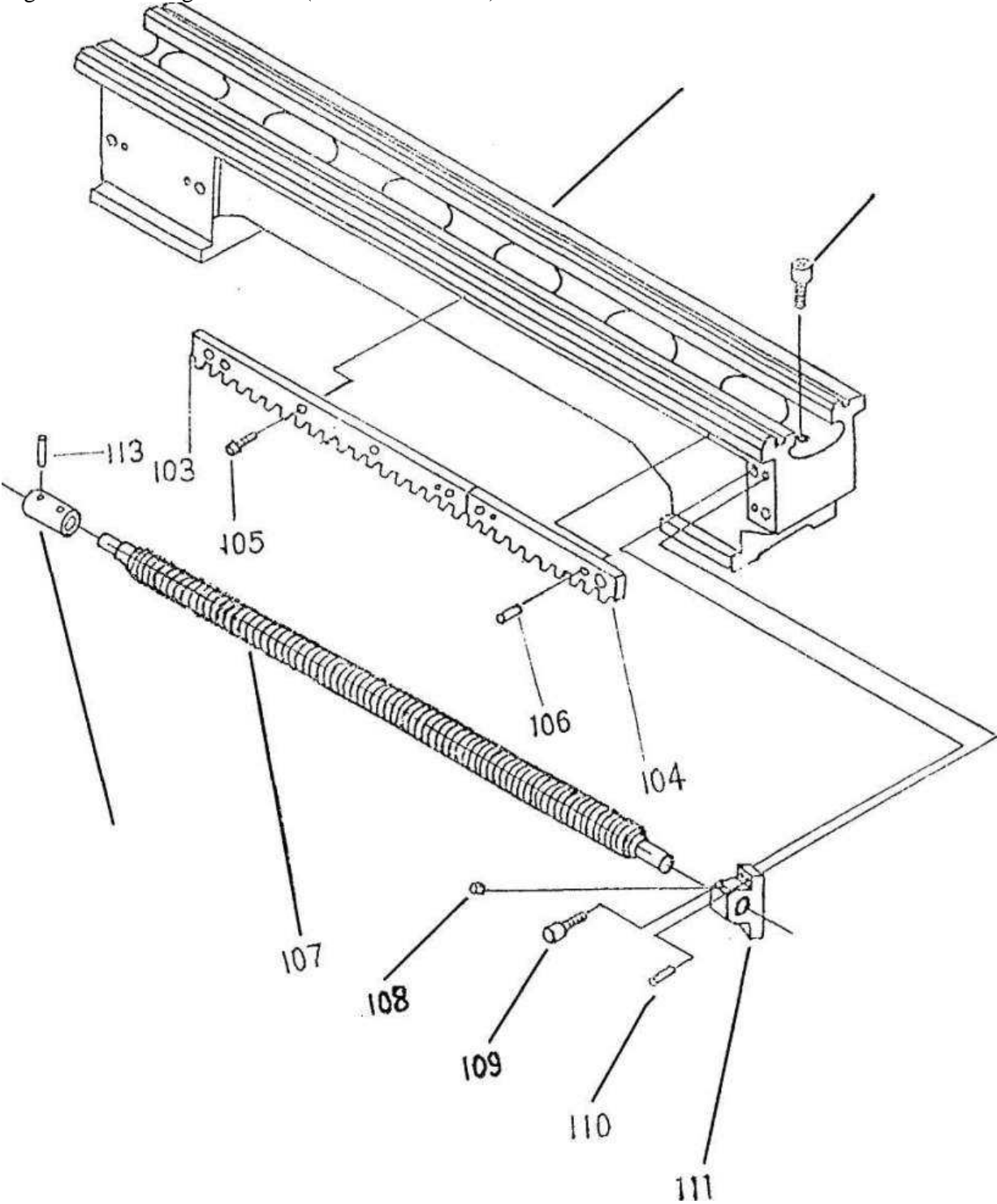


Tableau 5 Montage du banc

N°	Nom	Qté	Notes
101	Corps du tour	1	400, 500, 750
102	Vis	1	M8 X 16
103	Crémaillère longue	1	
104	Crémaillère courte	1	
105	Vis	6	M5 X 16
106	Goupille élastique	1	4 X 12
107	Montant à vis	1	
108	Joint d'huile	2	Diamètre 6
109	Vis	4	6 X 16
109A	Vis	2	6 X 45
110	Goupille conique	4	6 X 22
110A	Goupille conique	2	6 X 30
111	Support droit	1	
111A	Support montant	1	
112	Arbre creux de raccordement	1	
113	Goupille conique	2	4 X 20
114	Clé	1	4 X 16
115	Vis	3	M4 X 16
116	Presse-étoupe de réglage	1	
117	Support gauche	1	
118	Boucle de positionnement	1	
119	Goupille élastique	1	4 X 26
120	Levier de manoeuvre	1	
121	Arbre de manoeuvre	1	
122	Vis	2	M6 X 20
123	Bloc de manoeuvre	1	
124	Vis	2	M6 X 20
125	Interrupteur combiné	1	
126	Clé	1	5 X 5 X 24
127	Goupille élastique	1	4 X 20
128	Base de la manette	1	
129	Montant de la manette	1	
130	Manchon plastique	1	8 X 40
131	Ressort	1	Y11,2 X 6 X 16
132	Vis	2	M5 X 10
133	Support	1	
134	Bague de retenue	1	25

## 5. **POUPÉE**

Voir Fig. 5-1,

Du fait de l'adoption de la courroie de poulie étagée pour la transmission, la structure de la poupée n'est pas compliquée, elle est essentiellement composée d'une base de poupée, d'un axe, de roulements, d'anneaux de retenue, d'une poulie, d'un écrou, etc. La poupée est une partie importante du tour, elle gère la précision ou la rugosité des pièces, elle est réalisée avec une grande précision. Les roulements coniques à une rangée 2007107D de grande précision sont utilisés pour les supports de l'arbre principal, ils peuvent supporter la charge venant dans le sens radial et axial, assurer la précision de la rigidité de l'arbre principal et sa rotation. Le dégagement des paliers pour la broche est bien ajusté avant la livraison, les clients n'ont aucun réglage à faire. Si le tour a été utilisé longtemps et que la précision a diminué, que des vibrations viennent se greffer à la coupe, alors un réglage est nécessaire.

Fig. 5-1 Poupée (Modèle OT6125)

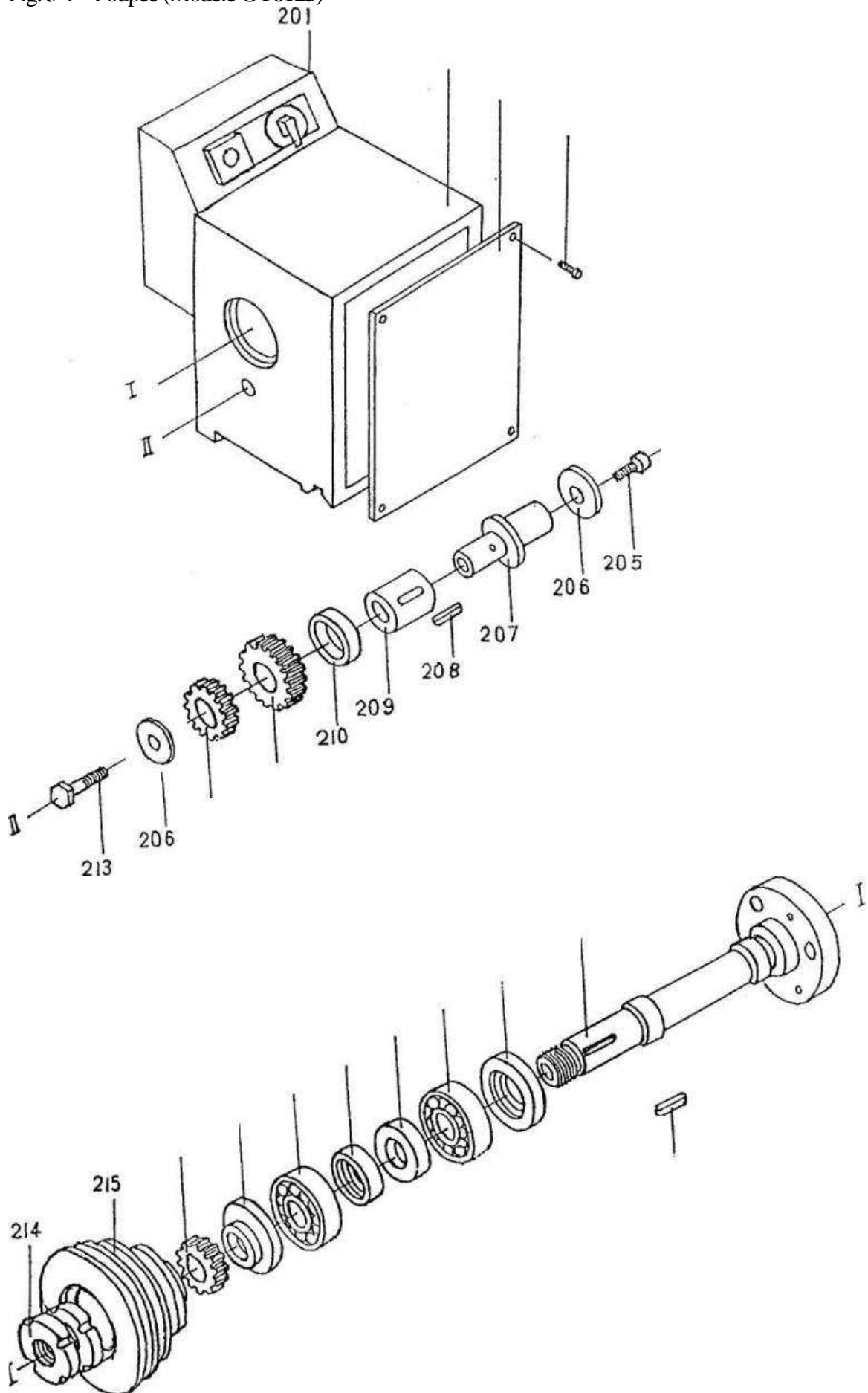


Tableau 7 Poupée (Fig 5-3)

N°	Nom	Qté	Spécification
201	Coffret électrique	1	
202	Corps de poupée	1	
203	Plaque frontale	1	
204	Vis	4	M3 X 6
205	Boulon fileté	1	M6 X12
206	Rondelle	2	6
207	Arbre	1	
208	Clé	1	4 X 20
209	Arbre creux	1	
210	Boucle	1	
211	Engrenage	1	Z60
212	Engrenage	1	Z50
213	Boulon	1	M6 X 16
214	Ecrou	2	M27 X 1,5
215	Poulie	1	
216	Engrenage	1	Z45
217	Boucle	1	
218	Palier	1	2007107
219	Joint d'huile	1	
220	Joint d'huile	1	
221	Palier	1	2007107
222	Joint d'huile	1	
223	Broche	1	
224	Clé	1	4 X 50



Fig. 5-2 Base du mandrin à 3 mors (Modèle OT6125)  
904

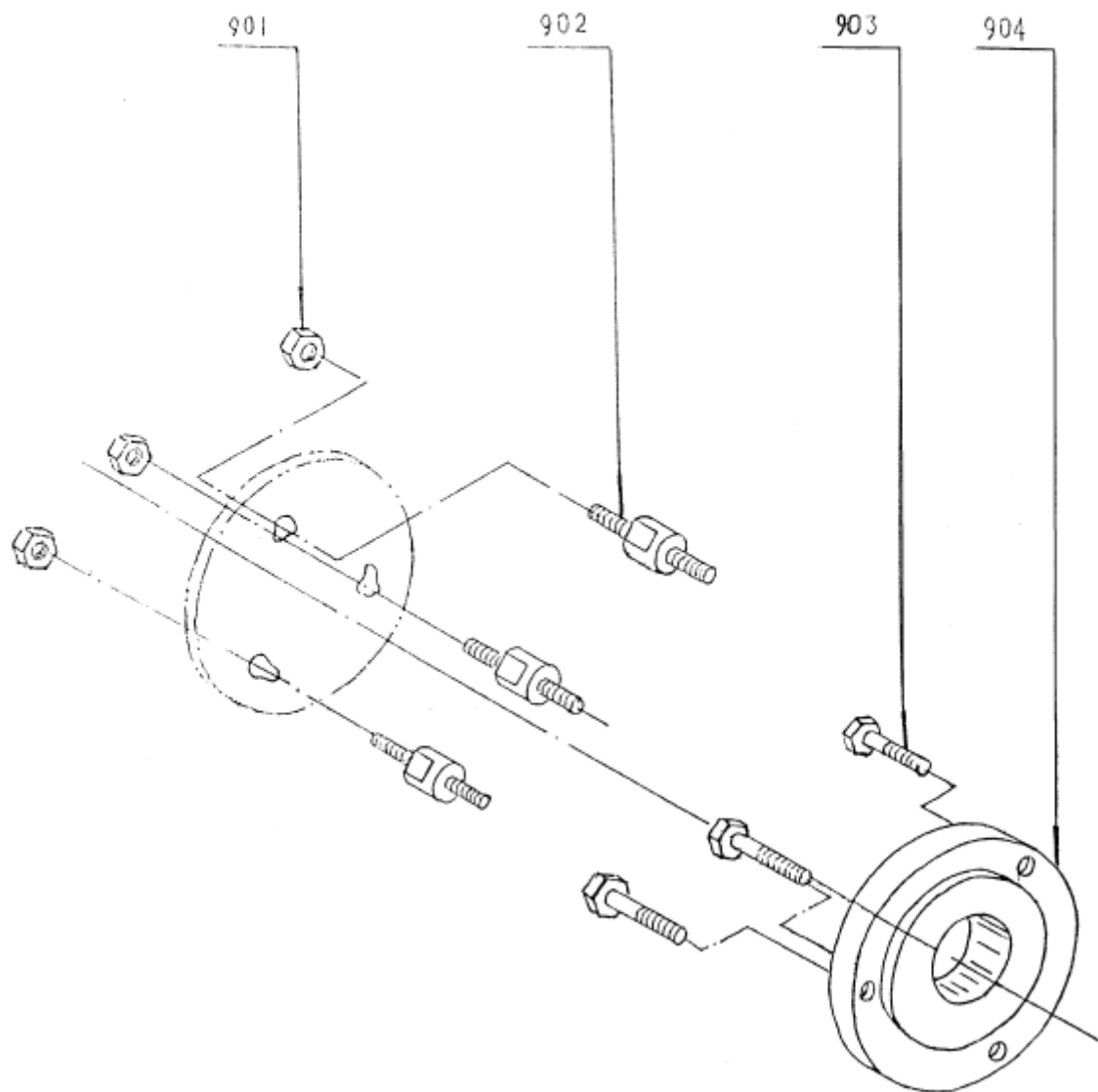


Tableau 8 Base du mandrin à 3 mors (Fig 5-2)

N°	N° de norme	Nom	Qté	Notes
901	GB55-76	Ecrou	3	M10
902	09012	Boulon	3	
903	GB21-76	Boulon	3	M8 X 25
904	09011	Base du mandrin à 3 mors	1	

## 6. CONTREPOINTE

Voir Fig. 6-1, 6-2

La contrepointe comprend une base, un fourreau, une vis, etc. Elle peut être déplacée le long des rails de guidage, vous pouvez visser un écrou pour la fixer à tout endroit sur les rails de guidage, puis tourner la manette pour que le fourreau avance et recule pour exécuter les finitions d'alésage, de taraudage, de fraisage et de coupe, etc. La précision de fabrication de la contrepointe atteint la gamme d'erreur admissible. La ligne de position centrale zéro est gravée à l'avant du corps de la contrepointe et à la base de la contrepointe. Si vous devez déplacer l'axe de la contrepointe vers la gauche et vers la droite lors de la coupe, adoptez les mesures suivantes :

6.1 Desserrez l'écrou 304, afin de pouvoir déplacer la contrepointe.

6.3 Ajustez légèrement la vis 324 pour déplacer la contrepointe pour un bon traitement.

6.4 Serrez la vis 324 et l'écrou 304 pour lancer le fonctionnement.

Fig. 6-1 Contre pointe (Modèle OT6125)

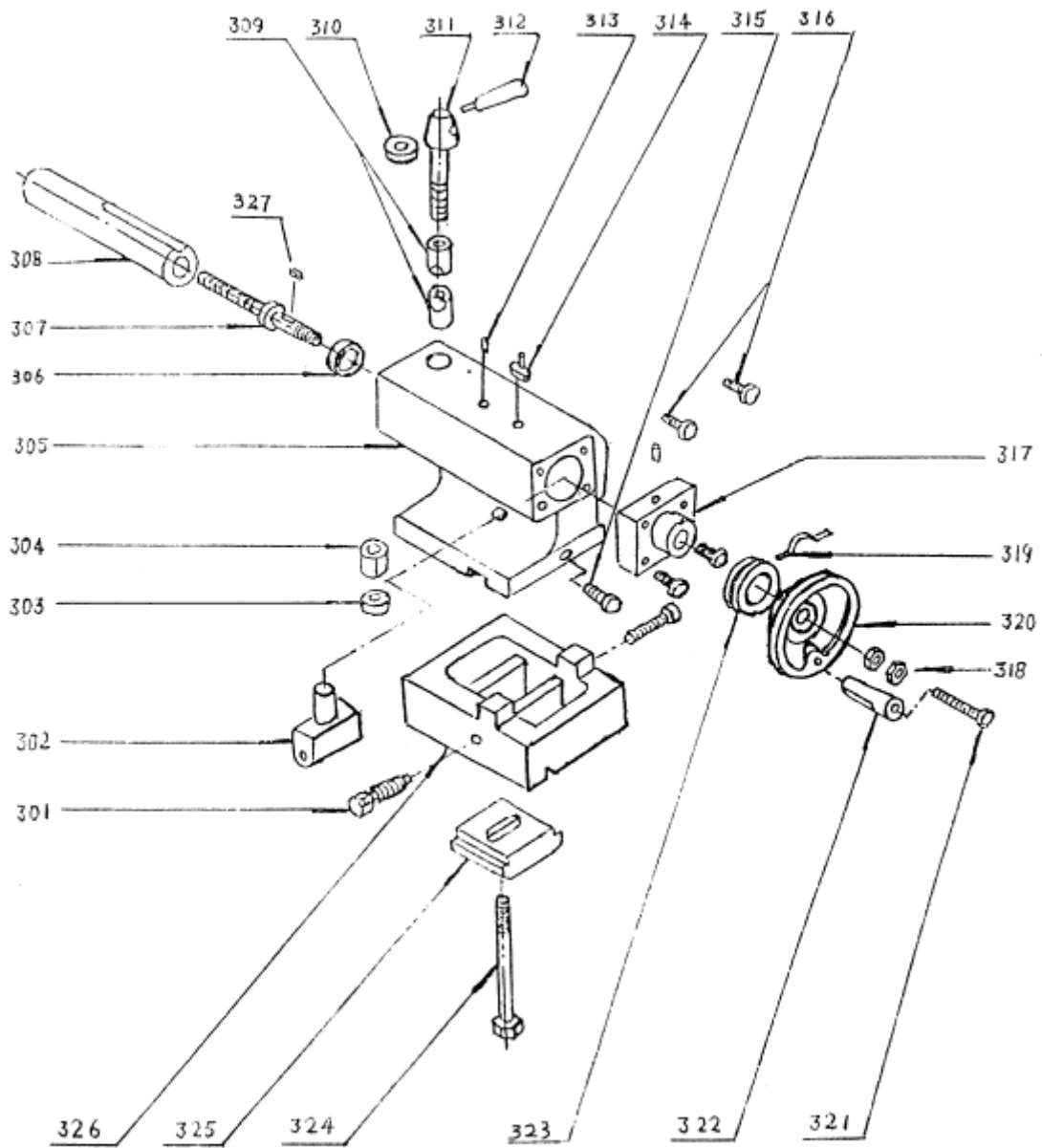


Tableau 9 Pièces de la contrepointe  
(Fig 6-1)

N°	Nom	Qté	Notes
301	Vis	2	M8 X 30
302	Ecrou	1	
303	Rondelle	1	B12
304	Ecrou	1	M12
305	Base de contrepointe	1	
306	Roulement de butée à une rangée	1	12 X 26 X 9
307	Montant à vis	1	
308	Douille	1	
309	Arbre creux de blocage	1 paire	
310	Rondelle	1	B8
311	Montant à vis	1	
312	Manette	1	
313	Godet à huile	2	6
314	Clé en T	1	
315	Vis	1	M6 X 16
316	Vis	4	M5 X 16
317	Embout	1	
318	Ecrou	1	4 X 30
319	Pince	1	
320	Volant	1	
321	Boulon fileté	1	
322	Arbre creux	1	
323	Anneau	1	
324	Boulon fileté	1	M12 X 100
325	Presse-étoupe	1	
326	Base	1	
326A	Base	1	
327	Clé	1	4 X 12

## 7. Petit Chariot et Tourelle

Voir Fig. 7-1, 8-1, 8-2, 8-3.

Le petit chariot est relié au chariot, il est principalement constitué d'une glissière, d'un montant à vis, d'un couteau réglable, d'un support porte-outil, d'une base de plaque tournante etc. Il peut être déplacé longitudinalement et transversalement par entraînement et par une opération manuelle. Le plateau du support porte-outil peut tourner à  $60^\circ$  de la gauche vers la droite si nécessaire, le disque diviseur est fixé sur la poignée, l'utilisation du repère peut aider à réaliser une colonne circulaire, un cône et un plan précis, etc. Si le tour est utilisé sur une longue période, le guide à queue d'aronde du chariot, la glissière du support porte-outil, la pince du chariot, vont abraser les écrous et entraîner un plus gros dégagement et moins de précision. Adoptez les mesures suivantes pour ajuster le dégagement.

Fig.7-1 Petit Chariot et Tourelle ( Modèle OT6125)

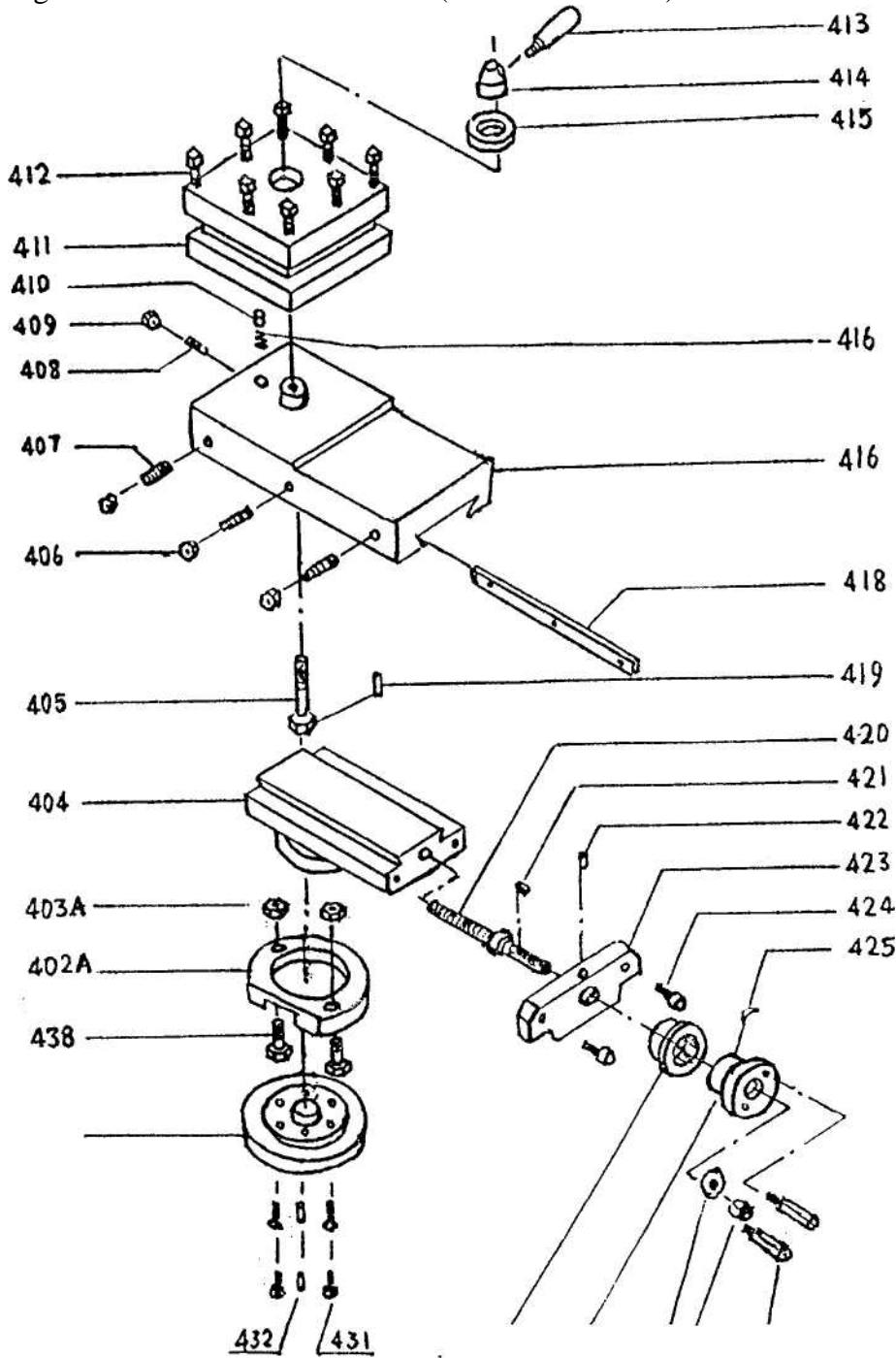


Tableau 10 Petit Chariot et tourelle (Fig. 7-1)

N°	Nom	Qté	Notes
401	Base de plateau tournant	1	
402	Presse-étoupe	1	
402A	Presse-étoupe	1	
403	Boulon de bridage	2	M8X20
403A	Ecrou	2	M6
404	Plateau tournant	1	
404A	Plateau tournant	1	
405	Boulon fileté	1	
405A	Boulon fileté	1	
406	Ecrou	3	M4
407	Vis	3	M4X20
408	Vis	1	M4X12
409	Ecrou	1	M4
410	Goupille	1	
411	Porte-outil	1	
411A	Porte-outil	1	
412	Vis	8	
413	Manette	1	
414	Base de manette	1	
415	Rondelle	1	
416	Ressort	1	
417	Chariot	1	
418	Lardon	1	
419	Goupille	1	
420	Vis-mère	1	3X10
421	Clé	1	
422	Godet à huile	2	3X10
423	Support	1	
424	Vis	2	
425	Rondelle élastique	1	
426	Manette	2	
427	Ecrou	2	M8
428	Rondelle	1	
429	Volant	1	
430	Collier gradué	1	
431	Vis	4	M6X16
432	Goupille	2	4X16
433	Boulon de positionnement	1	
434	Boulon en T	2	M6X22
435	Ecrou	2	M6
436	Vernier angulaire	1	
437	Rivet	2	2X4
438	Boulon en T	2	M6X22

## 8. Chariot transversal

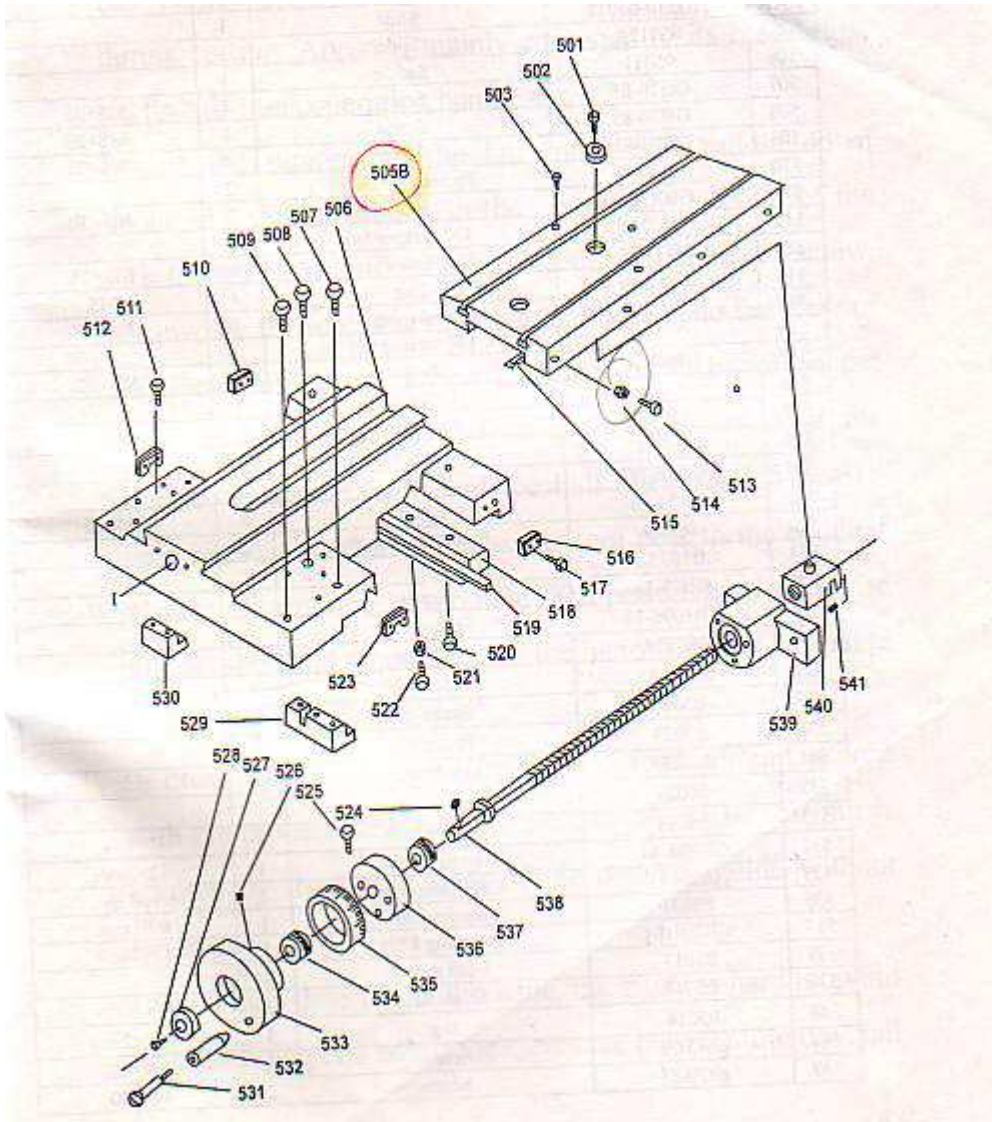




Tableau 11 TABLIER (Fig. 8-1)

N°	Nom	Qté	Notes
501	Vis	1	M5x10
502	Rondelle	1	
503	Godet à huile	9	
505	Chariot	1	
501 A	Chariot	1	
505 A	Chariot	1	
506	Chariot	1	
507	Vis	4	M5x20
508	Vis	1	M8X20
509	Vis	4	M6X35
510	Racleur	2	
511	Vis	2	M8X30
512	Racleur	2	
513	Vis	4	M5X25
514	Ecrou	4	M5
515	Lardon	1	
516	Racleur	1	
517	Vis	8	M3X12
518	Contre plaque	1	
519	Lardon	1	
520	Vis	4	M5X16
521	Ecrou	5	M4X12
522	Vis	5	M4X16
523	Racleur	2	
524	Clé	1	4X8
525	Vis	3	M5X22
526	Rondelle élastique	1	
527	Rondelle	1	
528	Vis	1	M6X10
529	Contre plaque	1	
530	Contre plaque	1	
531	Manette	1	
532	Manchon de manette	1	
533	Volant	1	
534	Roulement	1	12X26X9
535	Vernier	1	100 graduation
536	Support vernier	1	0,02mm
537	Roulement	1	12x26x9
538	Vis-mère	1	
539	Support vis-mère	1	
540	Ecrou	1	Métrique 2 mm
541	Vis	2	M4X12
542	Vis	2	M8X20

## 8. Tablier

Voir Fig. 9-1

Le tablier est la partie de transmission longitudinale sur le support porte-outil. Il peut réaliser des mesures en fonctionnement par entraînement et en fonctionnement manuel pendant la coupe. Le tablier comprend essentiellement une base, des engrenages, des axes, des demi-écrous, une manette de fonctionnement, etc.

Pendant que le tour fonctionne, poussez la poignée 625 vers le bas à environ 45°, le demi-écrou 604 se met en prise avec la vis-mère. L'avance du chariot, solidaire du tablier, avancera + ou moins vite suivant le réglage fait à l'aide des manettes sur la boîte d'avance. Pour une avance du traînard en manuel, remonter la manette 625, vers le haut, l'appui sur le Volant 629 permettra grâce à l'axe d'engrenage 603 de déplacer le chariot sur la crémaillère. Lors de l'avance par entraînement, il est préférable de tirer le volant pour le garder à l'arrêt pour une utilisation en toute sécurité.

Pour que la coupe des filetages et l'avance soient conformes à la précision du processus, la fermeture ou l'ouverture du demi-écrou 604 sont assurées par la stabilité du chariot grâce au guide de queue d'aronde.

Fig 9.1 Tablier

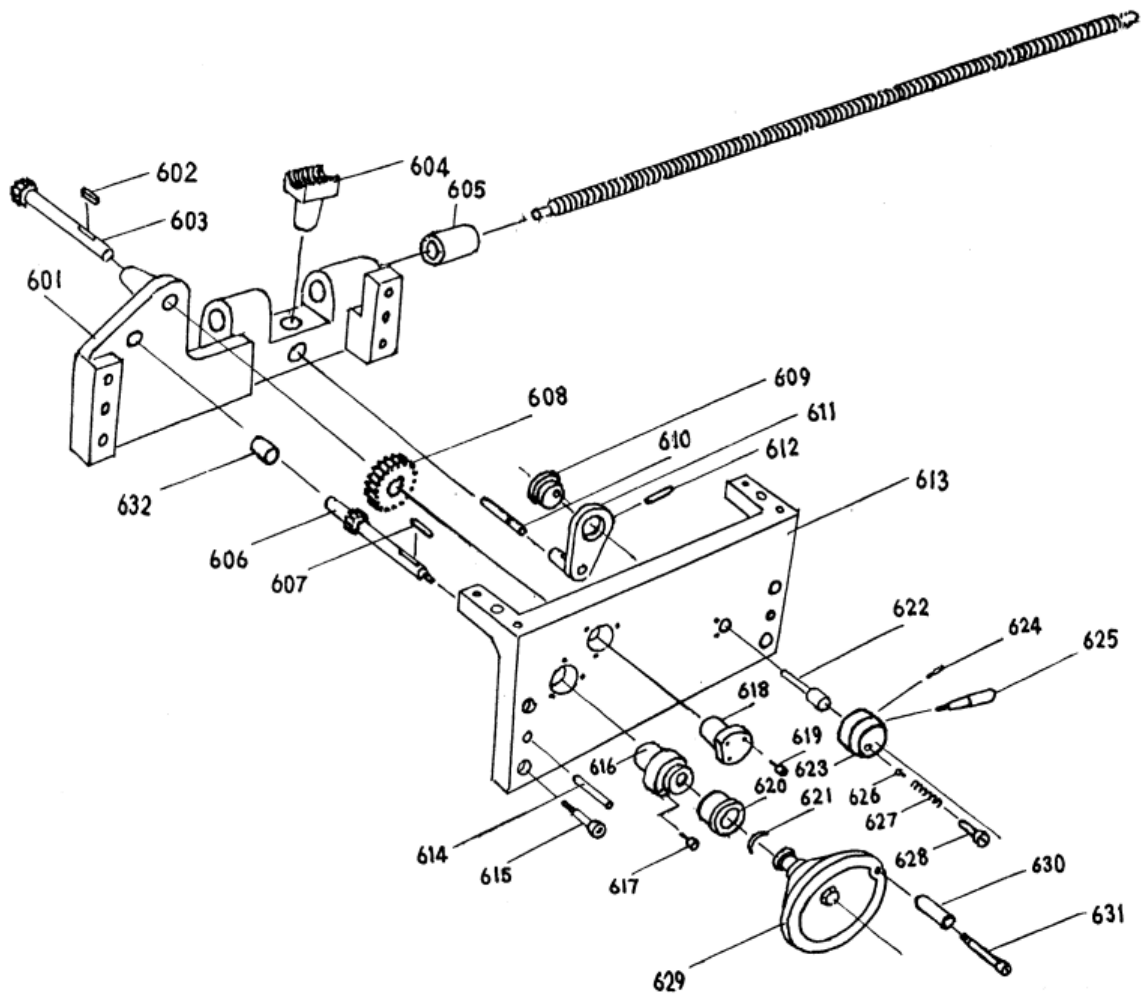


Tableau 13 Nouveau modèle de tablier (Fig. 9-2)

N°	Nom	Qté	Notes
601	Base de tablier	1	
602	Clavette	1	C5X8
603	Axe d'engrenage	1	
604	Demi-écrou	1	
605	Fourreau	2	B2015
606	Axe d'engrenage	1	
607	Clavette	1	4X14
608	Engrenage	1	
609	Roue excentrique	1	
610	Goupille cylindrique	1	10X45
611	Bielle	1	
612	Goupille élastique	2	4X16
613	Tablier de protection	1	
614	Goupille conique	2	6X22
615	Vis	2	M8X12
616	Arbre creux	1	
617	Vis	3	M4X10
618	Boulon	1	
619	Vis	3	M4X10
620	Vernier	1	
621	Rondelle élastique	1	
622	Arbre	1	
623	Volant	1	
624	Vis	2	
625	Manette	1	M6X20
626	Bille acier	1	Ø 5
627	Ressort	1	0,7X5X25
628	Vis	2	M6X10
629	Volant	1	
630	Manchon de manette	1	
631	Boulon fileté	1	

Fig. 10 Boîte d'avance (Modèle OT6125)

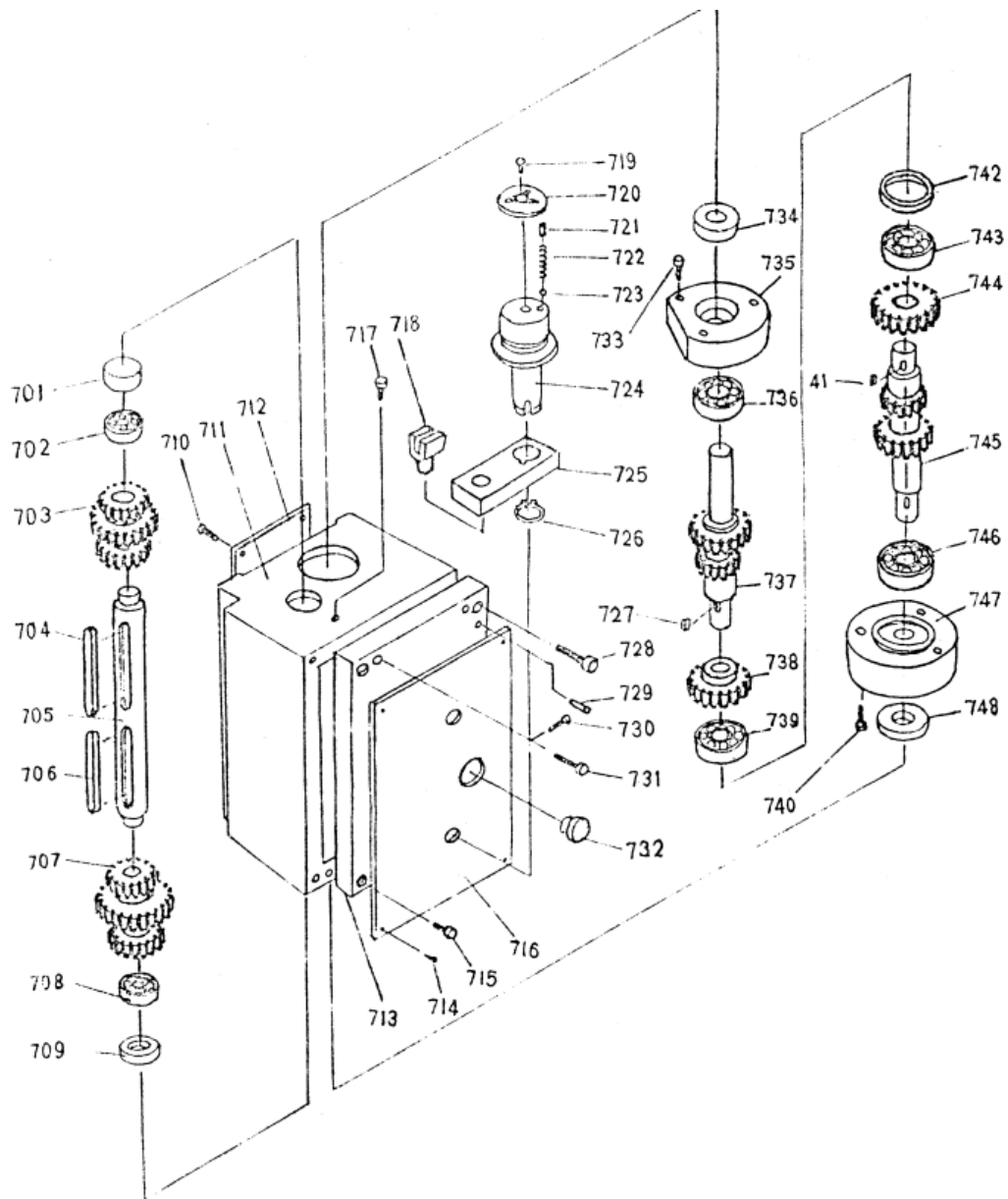


Tableau 14 Boîte d'avance (Fig. 10)

N°	Nom	Qté	Spécification
701	Bouchon	1	
702	Roulement	1	1000802
703	Engrenage	1	
704	Clavette	1	4X55
705	Arbre	1	
706	Clavette	1	4X55
707	Engrenage	1	
708	Roulement	1	1000802
709	Bouchon	1	
710	Vis	4	M5 x 8
711	Boîte d'avance	1	
712	Protection arrière	1	
713	Couvercle	1	
714	Vis	4	M 3 X 6
715	Vis	4	M5 x 18
716	Plaque	1	
717	Bouchon de remplissage	1	M10 x 1
718	Fourchette de boîte	2	
719	Vis	2	M3 x 6
720	Plaque	2	
721	Vis	4	M6 x 8
722	Ressort	4	0,7 X 5 X 19
723	Bille acier	4	
724	Poignée	2	
725	Bloc de raccordement	2	
726	Circlips	2	
727	Clavette	3	4 X 8
728	Vis	2	M8 X 90
729	Goupille conique	2	
730	Bouchon vidange	1	M10 X 1
731	Vis	2	M6 X 90
732	Boulon de niveau d'huile	1	
733	Vis	3	M5 X 20
734	Joint	1	15 X 30 X 10
735	Support arbre	1	
736	Roulement	1	202
737	Axe d'engrenage	1	
738	Engrenage	1	
739	Roulement	1	202
740	Vis	1	M5 X 25
741	Clavette	1	4 X 8
742	Entretoise	1	
743	Roulement	1	202
744	Engrenage	1	
745	Axe d'engrenage	1	
746	Roulement	1	103
747	Support arbre	1	
748	Joint	1	

9.2 Voir Fig. 11-1 (OT6125)

La partie roue amovible comprend des roues amovibles, un boulon d'arbre, un boulon d'arbre fixe, un écrou carré etc. La roue amovible est fixée à gauche de la boîte d'avance. Conformément au rapport de vitesse sur le plateau de la table, pour configurer les filetages, l'avance et les roues amovibles, basculez le cadre, assurez un espace de rotation entre le cadre et les engrenages d'environ 0,1 mm, puis fixez la vis.

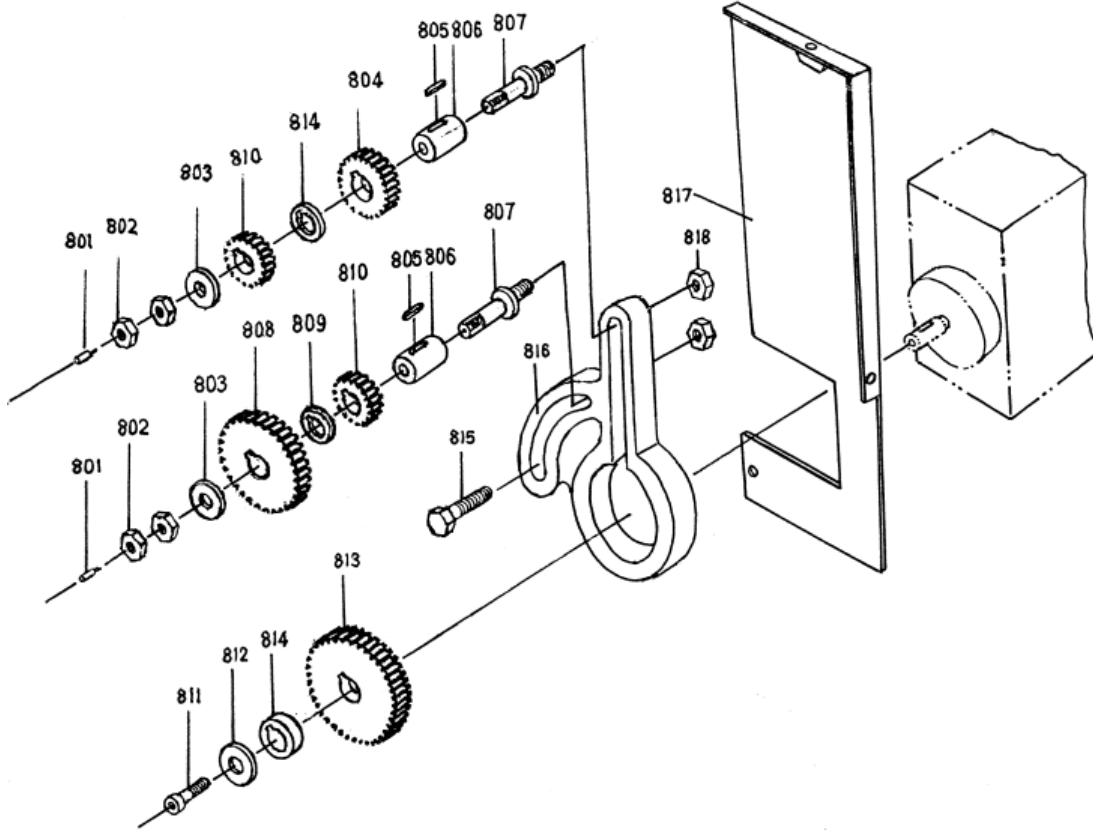


Tableau 16 Carter du train de roue amovible (Fig. 11-1)

N°	N° de norme	Nom	Qté	Spécification
801	R71-1	Graisneur	2	6
802	GB6172-86	Ecrou	4	M10
803	GB97.1-86	Rondelle	2	10
804	08018A	Engrenage	1	Z60
805	GB1096-86	Clavette	2	4 X 12
806	08013	Engrenage	2	
807	08012	Boulon	2	
808	08019A	Engrenage	1	Z80
809	08038A	Entretoise	2	
810	08017	Engrenage	2	Z40
811	GB70-85	Boulon	1	M5 X 16
812	01020	Rondelle	1	
813	08014	Engrenage	1	<b>Z100</b>
814	08019	Entretoise	1	
815	GB5781-86	Boulon fileté	1	M8 X 25
816	08011	Tête de cheval	1	
817	08035	Défecteur	1	
818	GB52-76	Ecrou	2	M8



## 10. **LUNETTE A SUIVRE ET LUNETTE FIXE**

Voir Fig. 12 et Fig. 13.

La lunette à suivre est utilisée pour usiner des axes fins, utilisez la vis 10-07 pour la fixer sur le chariot lors du fonctionnement, tournez le boulon de réglage 10-02 pour que les touches 10-03 affleurent la pièce avec la bonne rotation. La pièce doit être bien fixée. La force de coupe ne doit pas entraîner de cintrage ni de déformation. Les vibrations peuvent être supprimées et le niveau de la surface de la pièce peut être amélioré. La lunette fixe est, à la base, semblable à la lunette à suivre quant à son utilisation et son principe de fonctionnement. La différence est qu'elle est fixée sur le banc et ne peut pas se déplacer avec le chariot. Elle comporte trois touches, elle est utilisée plus fréquemment que la lunette à suivre. Lors du traitement des arbres de longueur moyenne, elle peut être utilisée comme support de positionnement.

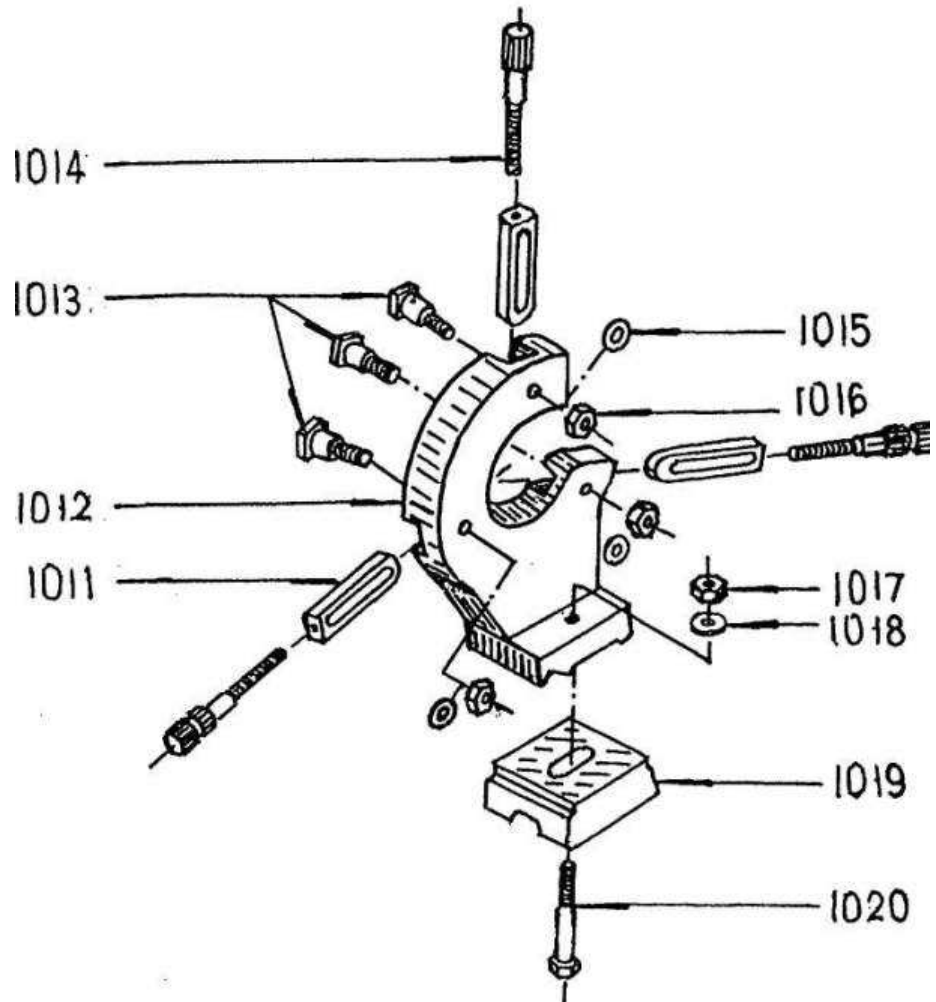
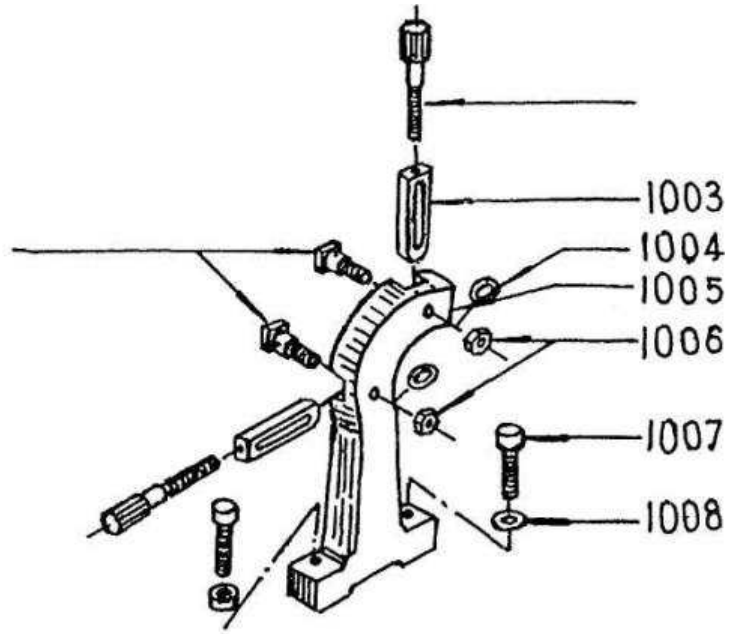


Tableau 17 Lunette à suivre (Fig 12)

N°	N° de norme	Nom	Qté	Notes
1001	11014	Vis	2	A utiliser
1002	11012	Boulon fileté réglable	2	A utiliser
1003	12012	Touche	2	
1004	GB96-76	Rondelle	2	10
1005	12011	Corps de la lunette à suivre	1	1
1006	GB52-76	Ecrou	2	M10
1007	GB30-76	Boulon fileté	2	M8 X 30
1008	GB96-76	Rondelle	2	8

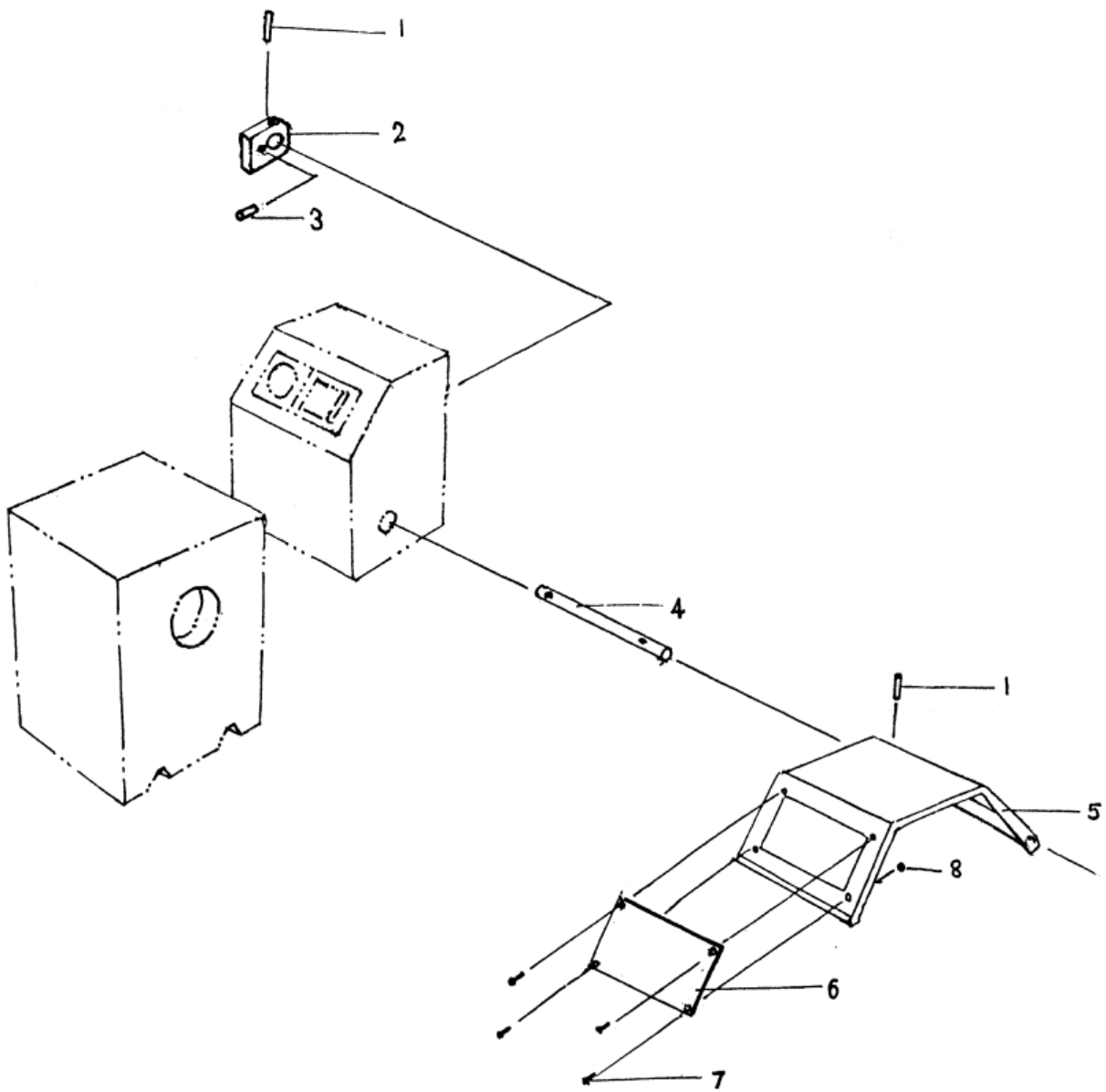
Tableau 18 Lunette fixe (Fig. 13)

N°	N° de norme	Nom	Qté	Notes
1011	11013	Touches	3	
1012	11011	Corps de la lunette fixe	1	
1013	11014	Vis	3	
1014	11012	Boulon fileté	3	
1015	GB96-76	Rondelle	3	10
1016	GB6170-86	Ecrou	3	M10
1017	GB41-86	Ecrou	1	M12
1018	GB96-76	Rondelle	1	12
1019	03014	Bride	1	
1020	GB8-76	Boulon fileté		M 12 X 70

## 11. PROTECTION DU TOUR

Pour assurer la sécurité et éviter tout accident, nous fournissons de nombreux types de dispositifs de sécurité aux clients sur commande.

### 11.1 Protection du mandrin



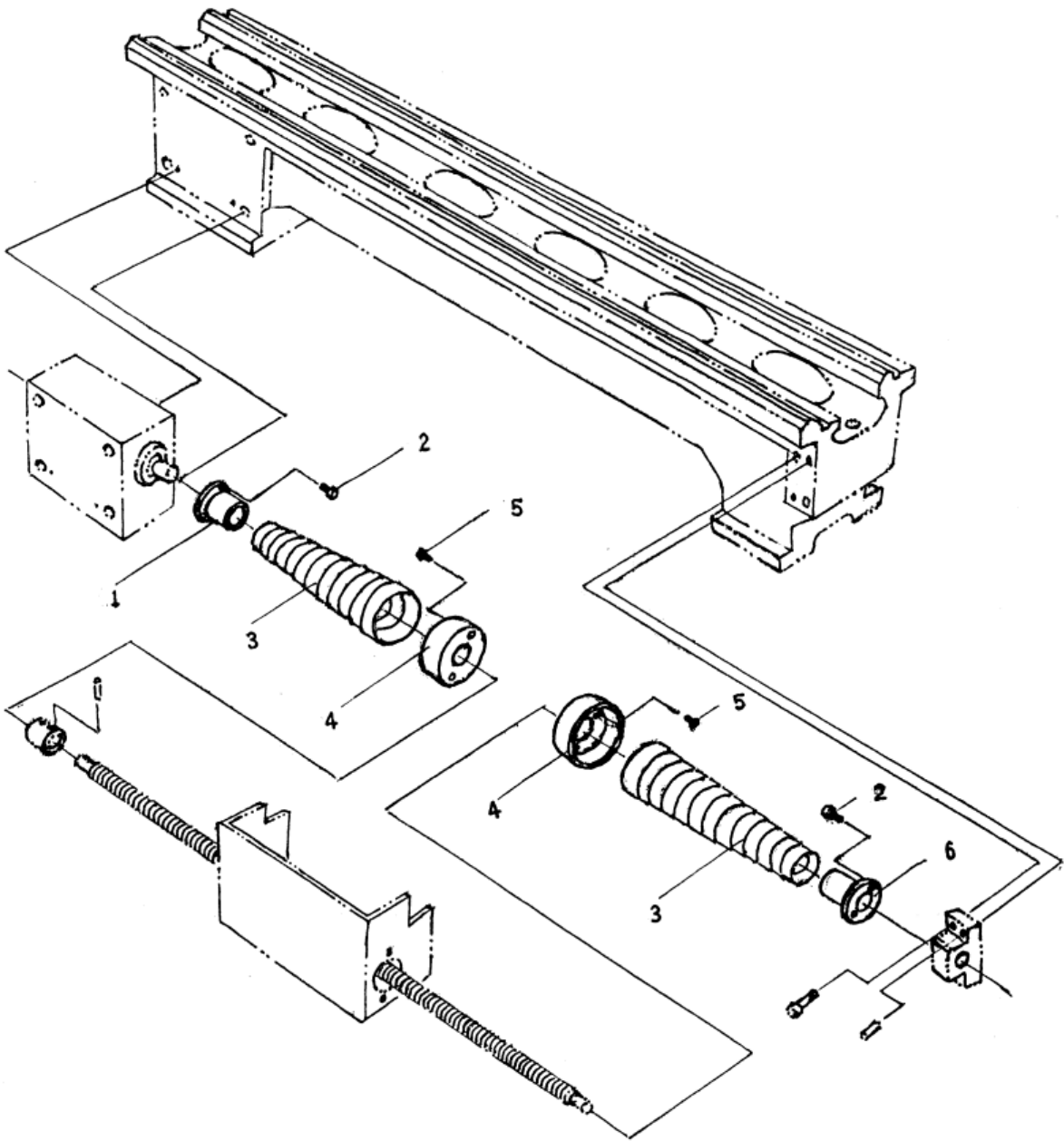


Tableau 21 Protection de sécurité pour vis-mère

N°	N° de norme	Nom	Qté	Spécification
1	07032	Support de protection vis-mère	1	Pour OT6125
2	GB70-85	Vis	6	M4 X 12
3		Protection vis-mère	2	
4	06040	Support protection vis-mère	2	
5	GB68-85	Vis	4	M5 X 8
6	01014A	Support de protection vis-mère	2	

## **ESSAI, FONCTIONNEMENT ET MAINTENANCE**

Lisez attentivement le manuel d'utilisation avant d'utiliser le tour afin de bien connaître les fonctions des manettes.

Avant de commencer, nettoyez le tour et mettez l'huile de graissage.

Vérifiez si la courroie de transmission et la sélection de l'avance sont rationnelles ou non, si la localisation du système de roue amovible respecte les exigences ou non.

Fermez le carter de protection pour que le tour fonctionne, il est interdit d'ouvrir le carter machine en fonctionnement.

En appuyant sur le bouton-poussoir de démarrage du moteur, n'oubliez pas les rappels ci-dessus.

Si vous voulez que le moteur tourne du sens horaire vers le sens antihoraire rapidement, faites une pause d'au moins 3 secondes pour ne pas endommager les éléments électriques.

En cas de dysfonctionnement, cessez immédiatement l'utilisation et faites un contrôle.

### 13. PROCÉDURE DE TRAITEMENT DES PIÈCES COMMUNES

#### 15.1 Préparations

15.1.1 Placez la pièce sur le mandrin, vérifiez le cercle exinscrit.

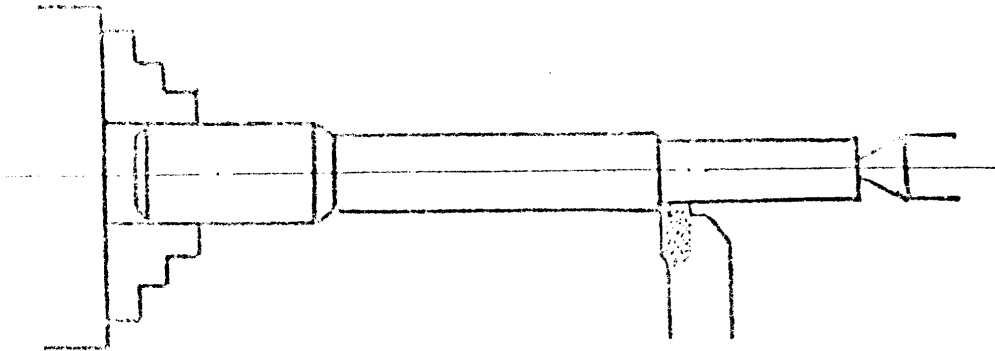
15.1.2 Sélectionnez et fixez la fraise sur le support porte-outils.

15.1.3 Sélectionnez la vitesse de fonctionnement et l'avance de façon adéquate selon la dimension et le matériau de la pièce.

15.1.4 Ajustez la courroie, la base de roue amovible pour localiser les roues amovibles.

15.1.5 Appuyez sur le bouton de démarrage pour vérifier si l'extrémité de coupe et l'avance sont correctes ou non.

15.2. Procédure de traitement des colonnes circulaires. Terminez les étapes ci-dessus, déplacez le volant du tablier à l'extrémité droite de la pièce, tournez la poignée du chariot pour que l'extrémité de coupe touche la pièce, poussez la poignée à demi-écrou pour avoir une avance automatique, répétez la coupe et la mesure jusqu'à obtenir la bonne dimension de pièce.





### 15.3. Procédure pour traiter les cônes circulaires.

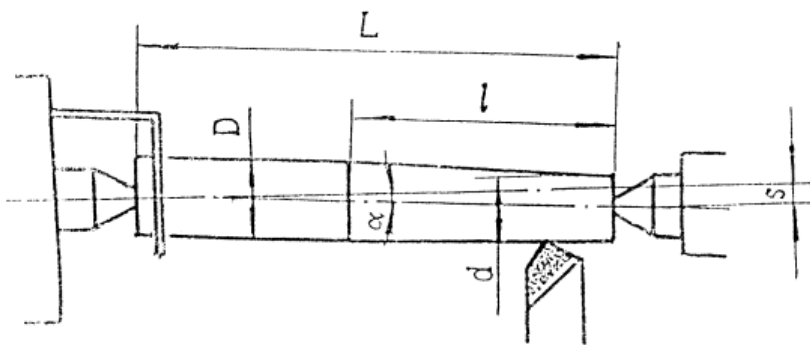
L'opération est similaire à celle du traitement des colonnes circulaires avec la différence du cône, le cône est divisé en cône externe et cône interne, il y a deux possibilités de traitement.

#### 15.3.1 Opération manuelle

Selon la conicité de la pièce requise, tournez le support porte-outil à l'angle droit de la pièce et fixez-le, répétez la coupe pour obtenir la forme nécessaire.

#### 15.3.2 Avance automatique.

Pour le traitement automatique, utilisez la contrepointe et ajustez l'avance. Pour traiter le long cône circulaire avec une petite angularité, adoptez le serrage entre les deux pointes supérieures, décalez la pointe du fourreau de contrepointe de la pointe de l'arbre principal pour conserver la même angularité que la pièce, répétez l'avance automatique jusqu'à exécution de la coupe.



$$S = L \times \sin \alpha$$

$$S = \frac{D - d}{2} \times \frac{L}{l}$$

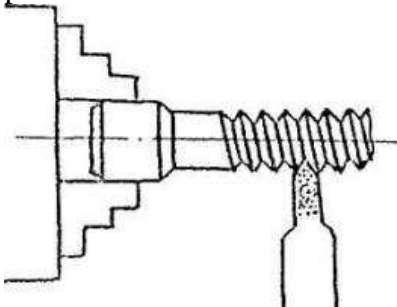
### 15.4 Procédure de traitement des filets

15.4.1 Avant de réaliser les filetages, commencez par préparer les outils. Les spécifications ordinaires des filets sont des filets trapézoïdaux de 60, 55 et 30° etc.

Puis meulez le bord de coupe sur la roue abrasive pour obtenir l'angle souhaité.

15.4.2 Contrôlez le plateau de la table sur la base de la roue amovible, selon la représentation de la pièce 800 pour localiser les roues amovibles.

15.4.3 Prenez la dimension nécessaire pour le diamètre externe des filetages, contrôlez le pas de filetage droit pour s'assurer qu'il n'y ait pas d'erreur, puis répétez la coupe jusqu'à ce que l'écrou puisse être vissé.



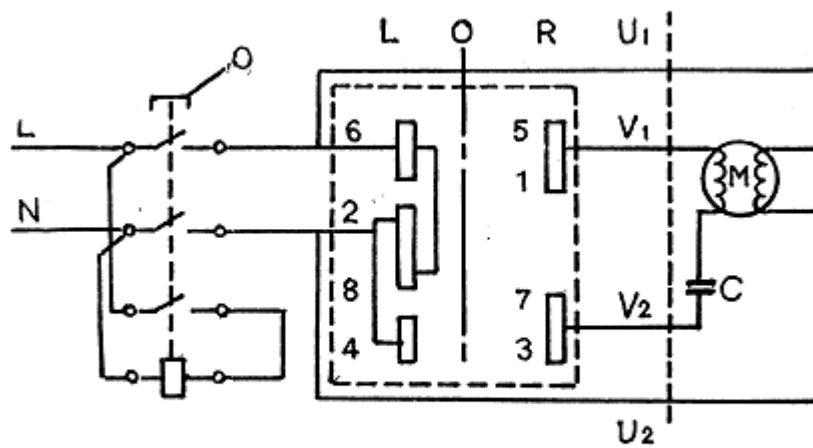
## 14. TRANSPORT ET INSTALLATION

Evitez tout choc violent et déplacement lors du chargement, déchargement et du transport, essayez de conserver l'équilibre lors du levage, surveillez le câble et vérifiez si d'autres éléments ne vont pas endommager la vis-mère, la broche, les volants et autres pièces de la machine, que les surfaces peintes ne vont pas être endommagées, ce qui aurait un effet négatif sur l'aspect du tour.

### **Installation**

Les tours peuvent être fixés sur la table de travail en bois ou en fer.

**SCHEMA ELECTRIQUE MODELE OT6125**



110V - 240V / 50 - 60Hz IPH

18.7 Tableau de filetage métrique pour vis mère Modèle OT6125

	A	B	C		A	B	C
I	0.175		0.219	I			
II	0.1	0.25	0.125	II		0.6	0.3
III				III		1.5	0.75

--	--	--	--	--	--	--	--

	A	B	C		A	B	C
I	0.7	1.75		I			
II	0.4	1	0.5	II		0.8	0.4
III	1	2.5	1.25	III	0.8	2	1

--	--	--	--	--	--	--	--

# DECLARATION « CE » DE CONFORMITE

**OTMT** DECLARE QUE LE PRODUIT DESIGNÉ CI - DESSOUS :

**MODELE / REFERENCE** : OT6125 / 92 222 035

**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 : -----