

OTMT

MANUEL D'UTILISATION

**TOUR D'ETABLI A COURROIE 550 mm
MODELE SIMPLE**



MODELE OT222550

Avant utilisation, veuillez lire attentivement ce manuel.



Règles de sécurité pour tour

1. **ASSUREZ – VOUS QUE TOUTES LES PROTECTIONS** sont bien en place et que le tour repose sur une surface plane et stable.
2. **AVANT DE METTRE LE TOUR EN SERVICE**, assurez-vous que la pièce usinée a été correctement introduite dans le mandrin, la contre-poupée et le coussinet à pointe et qu'il y a un jeu suffisant pour permettre un mouvement complet.
3. **REGLEZ LA CHANDELLE**, de façon à assurer un soutien correct de l'outil rotatif que vous utilisez. Vérifiez le jeu de chandelle en tournant à la main la pièce usinée avant de mettre route le tour.
4. **SELECTIONNEZ LA VITESSE DE ROTATION** qui convient au type de travail, de matériau et de mèche d'outil. Laissez le tour atteindre sa pleine vitesse avant de commencer une coupe.
5. **N'INVERSEZ JAMAIS LE SENS DE ROTATION DU MOTEUR** pendant que le tour est en mouvement.
6. **N'ARRETEZ JAMAIS LE TOUR A LA MAIN** en saisissant la pièce ou le mandrin.
7. **NE LAISSEZ JAMAIS LE TOUR SANS SURVEILLANCE**, pour quelque raison que ce soit.
8. **NE LAISSEZ JAMAIS UNE CLE DE SERRAGE DANS LE MANDRIN DU TOUR.**
9. **N'UTILISEZ JAMAIS LE TOUR AVEC DES ELEMENTS ENDOMMAGES OU USES.** Conservez votre tour en bon état. Effectuez rapidement les contrôles et entretiens réguliers, chaque fois que cela est nécessaire. Rangez les outils de réglage après utilisation.
10. **ASSUREZ-VOUS QUE LE TOUR EST BIEN DEBRANCHE** et que son alimentation est coupée et également que toutes les pièces mobiles sont totalement arrêtées, avant d'entreprendre tout contrôle, réglage ou processus d'entretien.
11. **TENEZ TOUT ELEMENT VESTIMENTAIRE AMPLE**, tels que manches, ceintures ou bijoux, à distance du tour et des broches d'alésage.
12. **UTILISEZ TOUJOURS LES BONS OUTILS DE COUPE** adaptés au matériau usiné ; assurez-vous qu'ils sont bien aiguisés et maintenus fermement dans la chandelle.
13. **PLACEZ TOUJOURS UNE PLAQUE OU UNE PIECE DE CONTREPLAQUE SUR LA REGLETTE-GUIDE** pour enlever ou mettre en place les mandrins, afin de prévenir le risque d'un pincement de doigt entre un mandrin lâche et les bords de la réglette-guide.

ATTENTION

Aucune énumération de règles de sécurité n'est exhaustive. L'environnement de chaque atelier est différent. Veillez en premier lieu à la sécurité, en tenant compte de vos conditions de travail particulières. Utilisez avec prudence et attention tout outillage ou autres machines-outils. Le non-respect de cette règle peut conduire à des blessures graves pour les personnes, à des dommages matériels sérieux pour l'équipement ou à de mauvais résultats en ce qui concerne le travail effectué.

AVERTISSEMENT

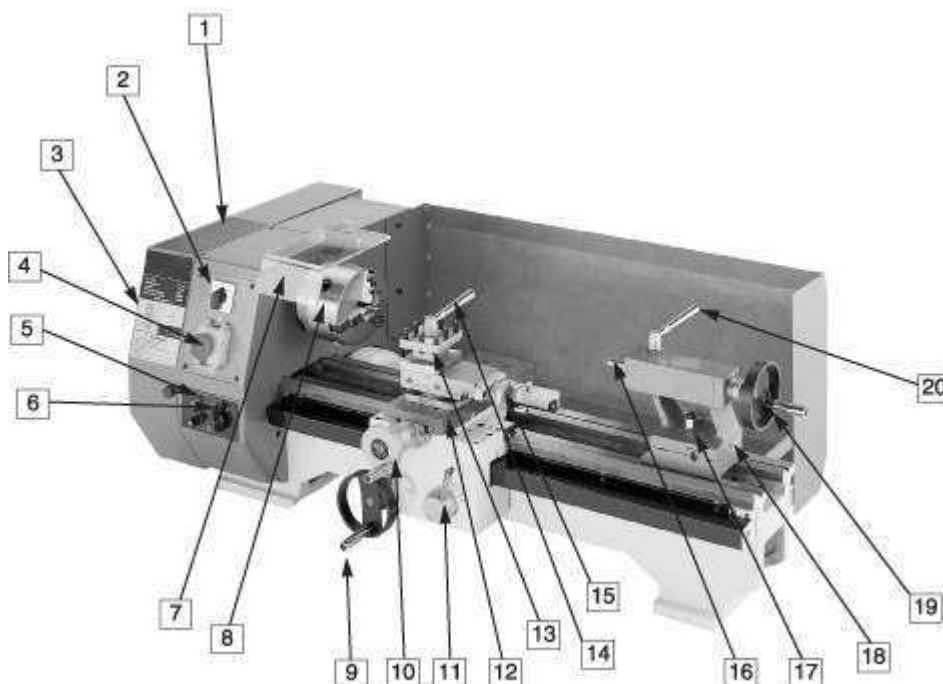
Comme pour toutes machines-outils, des dangers existent en relation avec l'utilisation du tour. Les accidents sont souvent dus à une mauvaise connaissance ou un défaut d'attention. Utilisez cet outillage avec sérieux et prudence, pour réduire les risques de blessure de l'utilisateur. Si les

précautions de sécurité sont négligées ou ignorées, des blessures graves pour les personnes sont possibles.

MISE A LA TERRE

Dans l'éventualité d'un court-circuit, une mise à la terre réduit les risques de choc électrique en créant une dérivation de moindre résistance, afin de disperser le courant électrique. La prise de terre doit être correctement installée et mise à la terre, conformément aux réglementations et dispositions locales.

IDENTIFICATION



Il est donné ci-dessous une liste des éléments de commande et des composants du tour. Prenez la peine de vous familiariser avec chaque désignation et son emplacement. Ces désignations sont utilisées dans tout le manuel et il est essentiel de bien les connaître pour comprendre les instructions données et la terminologie utilisée dans le manuel.

- | | |
|--|--|
| 1. Tableau de pas de vis & vitesses | 11. Levier du chariot automatique |
| 2. Sélecteur avant/arrière du tour | 12. Coulisseau |
| 3. Plaque signalétique/sécurité de la machine | 13. Porte-outils |
| 4. Interrupteur d'arrêt d'urgence ON/OFF du tour | 14. Poignée de serrage porte-outils |
| 5. Voyant d'alimentation du tour | 15. Volant de Coulisseau |
| 6. Sélecteur | 16. Pointe de contre-pointe |
| 7. Capot de poupée fixe | 17. Boulon de serrage de contre-pointe |
| | 18. Indicateur d'alignement de contre-pointe |

- 8. Mandrin de tour
- 9. Volant d'avance du chariot
- 10. Volant de chariot transversal

- 19. Volant de déplacement de contre-pointe
- 20. Poignée de verrouillage du fourreau de contre-pointe.

INSTALLATION

Déballage

Ce tour est expédié départ usine soigneusement dans une caisse. Si vous constatez que la machine est endommagée, une fois que vous avez signé le bon de livraison et que le camion et le livreur sont déjà repartis, vous devez adresser une réclamation de fret au transporteur. Conservez les contenants et matériaux d'emballages en vue d'un contrôle éventuel par le transporteur ou son représentant. Sans les emballages, la remise d'une réclamation peut présenter des difficultés. Si vous avez besoin d'aide pour savoir si vous devez déposer une réclamation ou pour la procédure correspondante, contactez votre Revendeur.

Si vous êtes pleinement satisfait de l'état de la livraison, répertoriez les pièces.

Nettoyage

Les surfaces nues sont enduites d'une huile résineuse pour les protéger contre la corrosion. Enlevez cet enduit avec un solvant nettoyant ou un dégraissant à base de citron. Pour permettre un nettoyage complet, certaines pièces peuvent devoir être démontées. **Pour un fonctionnement optimal de votre machine, veillez bien à nettoyer toutes pièces mobiles ou les surfaces de contact mobiles enduites.** Evitez les solvants à base de chrome, car ils peuvent endommager les surfaces peintes en cas de contact. Respectez toujours les instructions du fabricant quand vous utilisez un produit de nettoyage.

Inventaire des pièces

A l'intérieur de la caisse, vous trouverez :

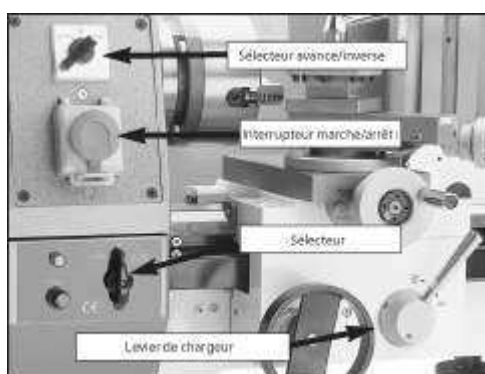
- Tour de mécanicien
- 3 mors extérieures
- Clé de serrage du tour
- Engrenage 30 Dents
- Engrenage 40 Dents
- Engrenage 42 Dents
- Engrenage 50 Dents
- Engrenage 52 Dents
- Engrenage 60 Dents
- Engrenage 66 Dents
- Engrenage 70 Dents
- Engrenage 75 Dents
- Engrenage 80 Dents
- Clé à tête carrée
- Clé à tête hexagonale 3 mm
- Clé à tête hexagonale 4 mm
- Clé à tête hexagonale 5 mm
- Clé à tête hexagonale 6 mm
- Clé mixte 5,5 / 7 mm
- Clé mixte 8 / 10 mm
- Clé mixte 12 / 14 mm
- Clé mixte 17 / 19 mm
- Pointe fixe CM n° 2
- Pointe fixe CM n° 3
- Engrenage d'axe fixe 40 Dents
- Clé cylindrique
- Fusible

Essai de fonctionnement du tour

Avant de passer au 'Fonctionnement', procédez à un essai de fonctionnement du tour, pour vérifier que celui-ci fonctionne correctement.

Pour tester le fonctionnement du tour :

1. Assurez-vous qu'il n'y a PAS de clé de serrage insérée dans le mandrin et que la visière du tour est abaissée au-dessus du mandrin du tour. *Faites de cette précaution une habitude lors de chaque mise en marche du tour.*
2. Familiarisez-vous avec les commandes du tour illustrées dans la figure ci-dessous. Assurez-vous que le bouton STOP est tout à fait en bas avant de continuer.



Commandes du tour

3. Branchez le tour à la prise de courant !

4. Relevez le levier du chariot en mode désactivé. Il est important que le chariot ne soit PAS en mouvement et soit au point mort jusqu'à nouvel ordre.

5. Tournez le bouton de sélection en position de coupe 'CUTTING'. Le voyant d'alimentation du tour doit s'allumer. Note : *Si ce voyant ne s'allume pas, débranchez la machine et vérifiez le fusible, votre alimentation et les connexions de la machine, avant d'essayer de faire démarrer le tour. Appelez notre service, si vous ne pouvez résoudre facilement ce problème.*

6. Tournez le sélecteur FWD/REV dans le sens des aiguilles d'une montre. Ceci devrait faire tourner le mandrin dans le sens des aiguilles d'une montre quand vous démarrez la machine.

7. Relevez le bouton d'arrêt d'urgence pour révéler les boutons rouge et vert ON/OFF.

8. Placez vous sur le côté de la ligne de rotation de mandrin du tour et appuyez sur le bouton vert pour mettre en marche le tour sur ON. Si le chariot commence à bouger, pressez de suite le bouton STOP et libérez le levier du chariot, puis redémarrez le tour.

9. Laissez tourner le tour pendant au moins deux minutes entières pour être sûr qu'il fonctionne correctement.

10. Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence du tour pour arrêter le tour (sur OFF).

11. Une fois que le mandrin du tour s'est totalement immobilisé, tournez le sélecteur FWD/REV dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.

12. Placez-vous sur le côté de la ligne de rotation de mandrin du tour et appuyez sur le bouton vert pour mettre en marche le tour sur ON.

13. Laissez tourner le tour pendant au moins deux minutes entières pour être sûr qu'il fonctionne correctement.

14. Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence du tour pour arrêter le tour (sur OFF).

15. Une fois que le tour s'est complètement arrêté, embrayez le volant du chariot, tournez le volant pour centrer le chariot sur les glissières, puis libérez le volant.

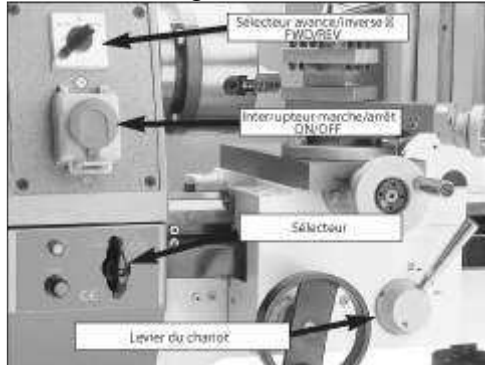
16. Enclenchez le levier du chariot automatique.

17. Placez-vous sur le côté de la ligne de rotation de mandrin du tour et appuyez sur le bouton vert pour mettre en marche le tour sur ON.

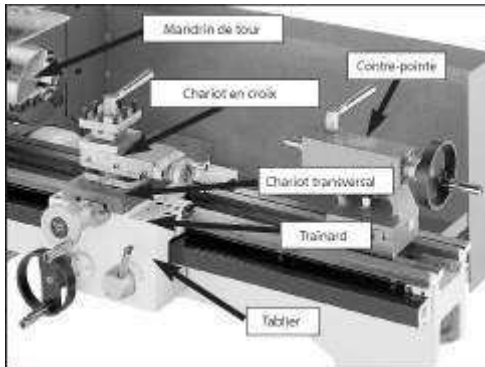
18. Vérifiez que le chariot se déplace le long du banc et appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence pour arrêter le tour (sur OFF).

FONCTIONNEMENT

Pour obtenir le meilleur résultat avec votre machine, prenez la peine de vous familiariser avec les divers éléments de commandes illustrés dans les figures ci-dessous.



Commandes du tour



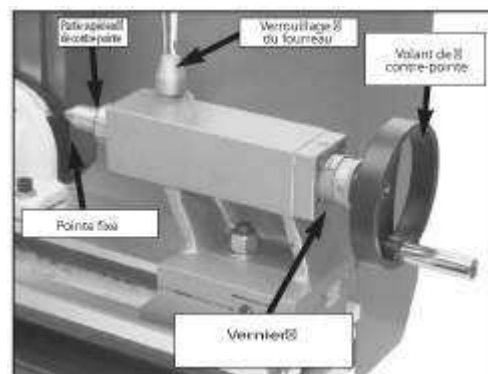
Composants du tour

Installation de la pointe fixe de la contre-pointe

Il y a deux pointes fixes intégrées dans le tour. La plus petite pointe fixe est une pointe MT#2 (Morse Taper – cône Morse) et se trouve dans la partie supérieure de contre-poupée.

Pour installer la pointe fixe de la contre-pointe

1. Familiarisez-vous avec les éléments de la contre-pointe illustrés ci-dessous.

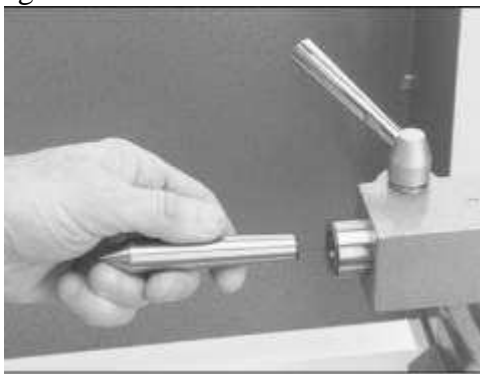


Composants de la contre-pointe

2. Assurez-vous que la pointe fixe CM n° 2 et la partie supérieure de contre-pointe sont propres et exemptes de salissures, poussières, graisses ou huiles. Ces pièces dureront plus longtemps et resteront précises, si elles sont correctement nettoyées avant montage. Les cônes Morse ne s'engrèneront pas, si des salissures ou de l'huile restent sur les surfaces de montage.

3. Insérez l'extrémité de la pointe fixe dans la partie supérieure de la contre-pointe, jusqu'à ce que cette pointe soit serrée suffisamment pour ne pas tourner quand elle est entraînée manuellement. Note : *Ne vous préoccupez pas de pousser trop loin la pointe fixe dans la partie supérieure de contre-poupée. La force de la pointe au contact d'une pièce usinée sera parfaitement ajustée, lorsque le volant sera serré.*

4. Serrez le fourreau de partie supérieure de contre-pointe pour empêcher cette partie de bouger en service.



Insertion de la pointe fixe dans la partie supérieure avant de la contre-pointe

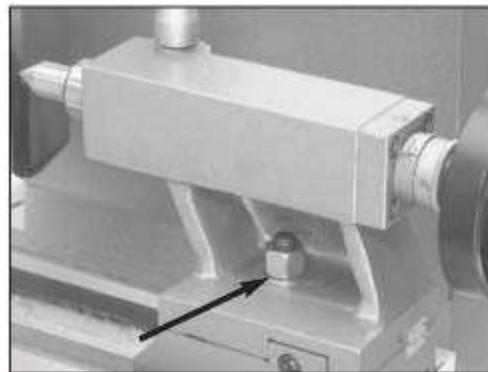
Enlèvement de la pointe fixe de la contre-pointe

Pour enlever la pointe fixe de la contre-pointe :

1. Utilisez le volant de partie supérieure de la contre-pointe pour déplacer cette partie tout à fait vers l'arrière, jusqu'à ce que le volant ne puisse plus tourner.
2. Tirez la pointe fixe pour l'extraire de la partie supérieure avant de la contre-pointe.

Réglage du positionnement longitudinal de la contre-pointe

La contre-pointe est fixée sur les glissières du tour par l'écrou illustré ci-dessous. Cet écrou permet de positionner la contre-pointe longitudinalement le long du banc et de la verrouiller ensuite en place.



Boulon de serrage de contre-pointe

Pour régler le positionnement longitudinal de la contre-pointe :

1. Utilisez une clé 17 mm pour desserrer le boulon de serrage de la contre-pointe.
2. A la main, déplacez la contre-pointe jusqu'à sa position le long du banc.
3. Serrez l'écrou de serrage de contre-pointe pour fixer la contre-pointe en position.

Réglage du chariot transversal

Le chariot transversal est conçu pour se déplacer uniquement perpendiculairement à l'axe longitudinal du tour et il est doté d'un vernier sur le volant à main pour donner une graduation en millièmes de 25 mm (0,025 mm).

Pour régler le chariot transversal :

1. En utilisant le volant à main, faites reculer le chariot à partir de votre point de départ sur au moins 0,4 mm ; déplacez ensuite le chariot transversal vers l'avant en direction de votre point de départ. Note : *Cette opération annulera tout jeu de la vis-mère, de sorte que votre lecture du vernier sera juste.*
2. Maintenez le volant à main immobile et tournez le vernier pour que le repère « 0 » soit aligné avec le repère « .000 » du chariot transversal, comme illustré dans la figure ci-dessous.



Réglage du vernier

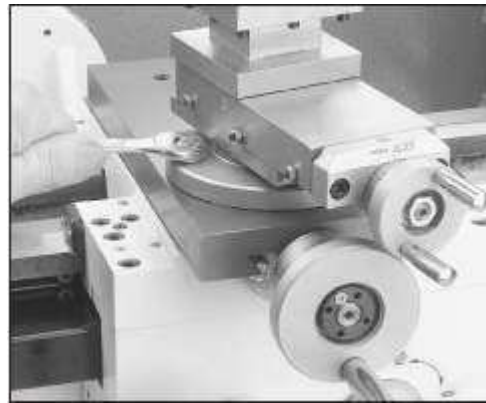
3. Après avoir déplacé vers l'arrière le chariot transversal à la suite de cette opération, n'oubliez pas d'annuler le jeu, avant de déplacer le chariot transversal vers l'avant en direction du repère « 0 » pour la prochaine coupe.

Réglage du chariot

Comme le chariot transversal, le chariot présente un vernier qui est dotée de graduations en millièmes de 25 mm (0,025mm). A la différence du chariot transversal, le chariot peut être pivoté selon un angle donné et ensuite déplacé en arrière et en avant de l'axe de cet angle.

Pour régler le chariot :

1. Desserrez les boulons du chariot illustré ci-dessous pour pouvoir le faire pivoter.

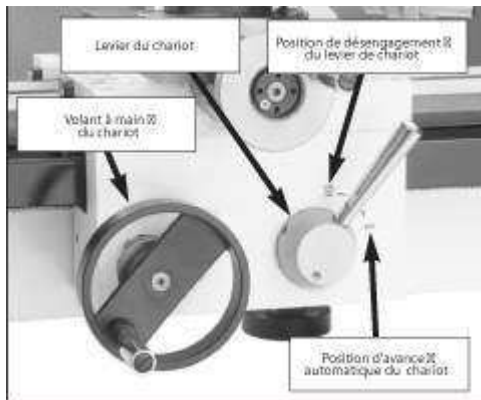


Boulons du chariot

2. Faites pivoter le chariot à l'angle voulu pour votre travail.
3. Serrez les boulons du chariot et contrôlez de nouveau l'angle pour être sûr qu'il n'a pas changé pendant le serrage.
4. Utilisez le volant du chariot pour déplacer l'outil en arrière et en avant sur l'axe du nouvel angle. De façon similaire au réglage du volant à main du chariot transversal, assurez-vous que les filetages sont bien engagés et que tout jeu a été supprimé, avant de régler le vernier du volant à main sur '0' ou ce réglage ne sera pas précis.

Réglage du chariot

Comme sur la plupart des tours, le mouvement longitudinal du chariot peut être commandé manuellement ou automatiquement. Avant de continuer, étudiez de plus près les commandes illustrées ci-dessous.



Commande de chariot

Pour déplacer manuellement le chargeur

1. Poussez le volant à main de chargeur en direction du chargeur pour engager l'engrenage sur la vis-mère.
2. Tournez le volant à main dans le sens des aiguilles d'une montre pour déplacer le chargeur vers la droite et tournez le volant à main dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre pour déplacer le chargeur vers la gauche.
3. Réglez le vernier du volant à main de la même manière que ce qui est décrit dans les instructions du 'Réglage du chariot transversal' et tenez compte du jeu.

Pour utiliser l'avance automatique :

1. Sélectionnez la vitesse d'avance que vous souhaitez, en consultant les tables du capot d'entraînement du tour. A neuf, le tour est réglé pour une vitesse d'avance de 0,1 mm par tour.

Utilisez le volant d'avance manuelle pour positionner le chargeur au point de départ souhaité et régler le vernier du volant sur "0".

2. Abaissez le levier du chariot pour engager le demi-écrou, qui actionne à son tour l'avance automatique.
3. Tirez vers l'extérieur le volant d'avance manuel pour le débloquent, afin qu'il ne tourne pas quand l'avance automatique est embrayée.

Le chariot se déplacera alors vers l'avant ou vers l'arrière, selon le sens de rotation que vous avez sélectionné pour le tour.

Comprendre les tables d'engrenage.

Le tour peut être réglé à des vitesses d'avance très variées : des tables sont donc placées sur le capot d'entraînement du tour, afin d'expliquer la façon de régler les diverses combinaisons d'engrenage pour chaque type d'avance. Les applications pratiques sont réparties en deux catégories de tables : tournage et filetage.

Tables de tournage – Les vitesses indiquées dans la table de tournage représentent des vitesses standard pour la plupart des types de tournages.

| mm / | → ← | |
|---------|-------|-------|
| | 0.1 | 0.2 |
| V D | 33 80 | 50 80 |
| F E | 90 25 | 90 33 |
| G L | G 90 | G 90 |

Table de tournage

Table de filetage – En réglant les engrenages comme indiqué dans les tables, vous pouvez régler la vitesse d'avance de chariot pour pouvoir obtenir l'un des pas de filetage indiqués.

| mm / | 0.4 | 0.5 | 0.6 | 0.7 | 0.8 | 1 |
|---------|-------|-------|-------|-------|-------|------|
| G D | G 80 | G 80 | G 80 | G 80 | G 52 | G 66 |
| F E | 30 80 | 30 60 | 30 50 | 42 60 | 60 80 | 60 |
| L=G | 75 G | 80 G | 80 G | 80 G | 75 G | G 80 |

| mm / | 1.25 | 1.5 | 1.75 | 2 | 2.5 | 3 |
|---------|-------|-------|-------|------|-------|-------|
| G D | G 52 | G 66 | G 80 | G 70 | G 80 | G 80 |
| F E | 75 80 | 75 80 | 70 80 | 80 | 75 80 | 75 25 |
| L=G | 60 G | 50 G | 40 G | G 40 | 30 G | 80 G |

| 1/n / | 10 | 11 | 14 | 19 |
|----------|-------|-------|-------|-------|
| G D | G 80 | G 80 | G 80 | G 80 |
| F E | 66 40 | 60 40 | 75 50 | 50 40 |
| L G | 52 G | 52 G | 66 G | 75 G |

| 1/n / | 20 | 22 | 40 | 44 |
|----------|-------|-------|-------|-------|
| G D | G 60 | G 80 | G 80 | G 80 |
| F E | 66 80 | 60 80 | 33 52 | 30 52 |
| L G | 52 G | 52 G | 80 G | 80 G |

Table de filetage

Voici comment lire les tables de vitesses d'avance :

1. La case dans le coin supérieure gauche de chaque table indique si la table représente le mouvement d'avance de chariot pour des filetages standard ISO ou anglais (impérial).

| mm | | 1.25 | | 1.5 | | 1.75 | |
|------|-------|-------|-------|-------|--|------|--|
| G D | | G 52 | | G 66 | | G 80 | |
| F E | 75 80 | 75 80 | 70 80 | | | | |
| L=G | 60 G | 50 G | 40 G | | | | |
| 1"/n | | 10 | | 11 | | | |
| G D | | G 80 | | G 80 | | | |
| F E | | 66 40 | | 60 40 | | | |

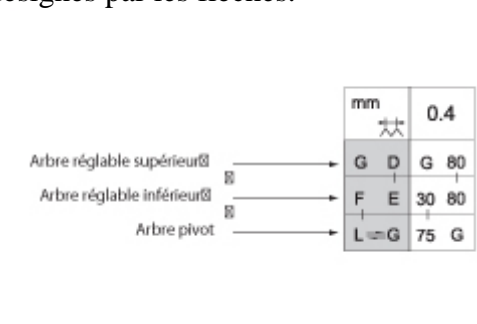
La case ombrée indique, si le filetage est standard ou anglais (impérial).

2. Les cases de la rangée supérieure de chaque table (à l'exception de la case dans le coin supérieur gauche) indiquent les pas de filetage énumérés dans cette table. Ces cases sont ombrées ci-dessous.

| mm | 0.4 | 0.5 | 0.6 | 0.7 | 0.8 | 1 |
|-----|-------|-------|-------|-------|-------|------|
| G D | G 80 | G 80 | G 80 | G 80 | G 52 | G 66 |
| F E | 30 80 | 30 60 | 30 50 | 42 80 | 60 80 | 80 |
| L=G | 75 G | 80 G | 80 G | 80 G | 75 G | G 80 |

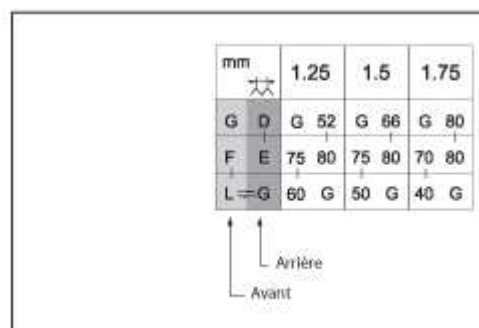
Les cases ombrées indiquent les pas de filetage énumérés dans cette table.

3. Les cases de la colonne de gauche (à l'exception de la case du coin supérieur gauche) représentent les positions d'engrenages de chaque arbre. Ces cases sont ombrées ci-dessous et les arbres sont désignés par les flèches.



Les cases ombrées indiquent les pas de filetage énumérés dans cette table.

4. Chaque arbre permet deux positions de montage des engrenages : une position avant et une position arrière. La figure ci-dessous distingue ces deux positions par différents types d'ombres, afin de vous permettre de mieux comprendre.



Les cases ombrées indiquent les pas de filetage énumérés dans cette table.

Les deux positions avant et arrière doivent être montées sur l'arbre, afin que les engrenages puissent correctement fonctionner. Un bon exemple de ceci est l'espace en blanc 'G', comme illustré dans la table ci-dessus. Bien que la table montre ici un espace en blanc, il doit y avoir de fait une rondelle d'écartement à cette position dans la machine. Cette rondelle ne fait que simuler des positions d'engrenages ACTIFS.

NOTE :

Dans certaines configurations, il est nécessaire d'utiliser des engrenages plus petits comme rondelles d'écartement sur les arbres réglables.

5. Les lignes entre les engrenages "D" & "E" et les engrenages "F" et "L" de la table ci-dessous indiquent l'endroit où les engrenages doivent être engagés.

| mm | 0.4 | 0.5 | 0.6 |
|-----|-------|-------|-------|
| | | | |
| G D | G 80 | G 80 | G 80 |
| F E | 30 80 | 30 60 | 30 50 |
| L=G | 75 G | 80 G | 80 G |

Les cases ombrées soulignent où les lignes d'engrenages sont engagés.

6. Les cases ombrées ci-dessous donnent les combinaisons d'engrenages effectives requises pour effectuer l'usinage des filets suivant les pas.

| mm | 1.25 | 1.5 | 1.75 | 2 | 2.5 | 3 |
|-----|-------|-------|-------|------|-------|-------|
| | | | | | | |
| G D | G 52 | G 66 | G 80 | G 70 | G 80 | G 80 |
| F E | 75 80 | 75 80 | 70 80 | 80 | 75 80 | 75 25 |
| L=G | 80 G | 50 G | 40 G | G 40 | 30 G | 80 G |

Les cases ombrées donnent les configurations d'engrenages spécifiques.

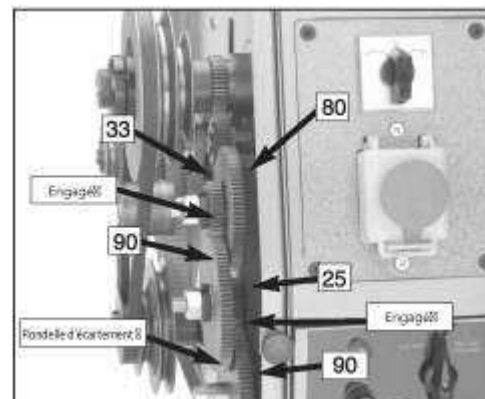
Voici des exemples réels d'une configuration d'engrenages présentés dans la table :

Lorsque le tour est expédié départ usine, il est réglé pour une vitesse d'avance de chariot de 0,1 mm par tour de broche ou pour la combinaison d'engrenages ombrée ci-dessous.

| mm | 0.1 | 0.2 |
|-----|-------|-------|
| V D | 33 80 | 50 80 |
| F E | 90 25 | 90 33 |
| G L | G 90 | G 90 |

Table montrant la configuration d'engrenages pour 0,1 mm

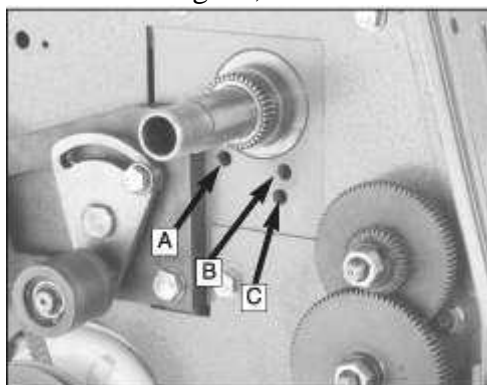
L'illustration ci-dessous montre de profil une configuration d'engrenages réelle pour une vitesse d'avance de 0,1 mm. Notez comment les engrenages s'engagent aux endroits indiqués dans la table.



Configuration réelle pour avance de 0,1 mm

Filetage inverse

Le tour peut être réglé pour tourner des filetages à gauche en ajoutant un axe fixe supplémentaire et en déplaçant l'engrenage d'axe fixe d'origine à un nouvel endroit. L'illustration ci-dessous montre les trois emplacements de montage pour les engrenages d'axes fixes (la poulie d'entraînement de broche est supprimée pour raisons de clarté). Nous appelons ces positions de montage A, B & C.



Positions de montage d'engrenages d'axes fixes

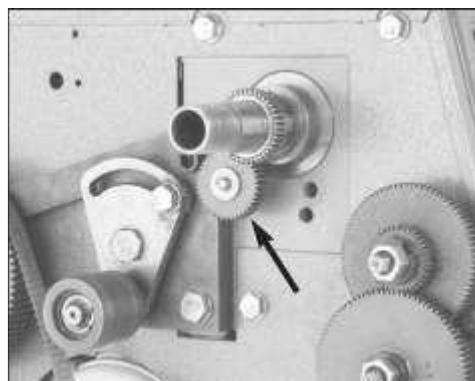
Pour régler les engrenages en vue d'un filetage inverse :

- 1. Débranchez le tour de la prise électrique !**
2. Repérez l'engrenage supplémentaire d'axe fixe (présenté dans l'illustration suivante) dans votre inventaire de pièces détachées.



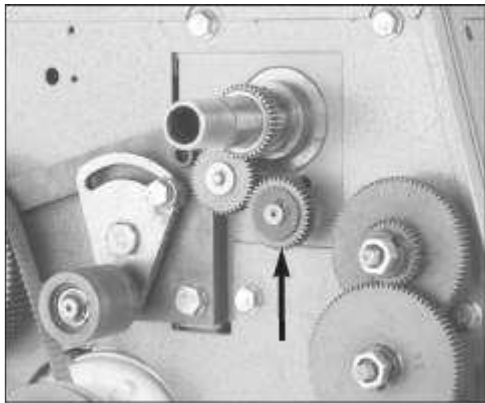
Engrenage supplémentaire d'axe fixe

3. Insérez l'engrenage supplémentaire d'axe fixe sur l'emplacement de montage 'A', comme illustré ci-dessous.



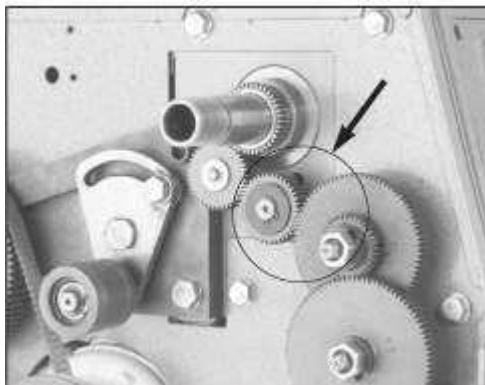
Engrenage supplémentaire monté en position 'A'

5. Lorsque la machine-outil est expédiée, un engrenage d'axe fixe est monté dans la position 'C'. Retirez cet engrenage d'axe fixe de son emplacement de montage 'C' et enfilez-le à la position de montage 'B', comme illustré ci-dessous.
6. Serrez le boulon à tête dans la console d'engrenage pour l'empêcher de pivoter.
7. Tournez le mandrin du tour pour vous assurer que les engrenages ne bloquent pas.
8. Remettez le capot et fait un essai de fonctionnement de la machine pour votre travail particulier.



Engrenage d'axe fixe monté en position 'B'

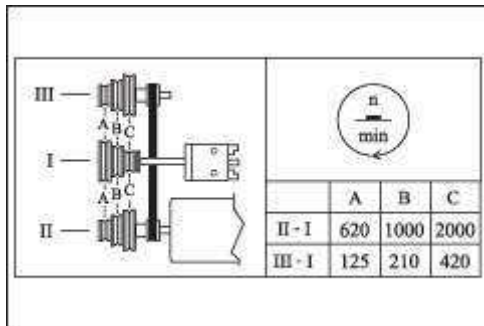
5. Desserrez le boulon à tête sur la console d'engrenage faite pivoter la console, de telle sorte que l'engrenage supérieur s'engage avec l'engrenage d'axe fixe qui est en position 'B', comme illustré ci-dessous.



Tous les engrenages sont engagés en vue d'usinage de filetages inverses

Modifier les vitesses

Le tour possède 6 vitesses : 125, 210, 420, 620, 1 000 & 2 000 t/m. (Certaines variations légères sont possibles en raison de fluctuations de la fréquence.) Ces vitesses peuvent être modifiées en positionnant la courroie trapézoïdale (courroie en V) dans des gorges différentes des poulies d'entraînement, comme illustré dans la table de changement des vitesses sur les plaques de la machine ou en dessous.

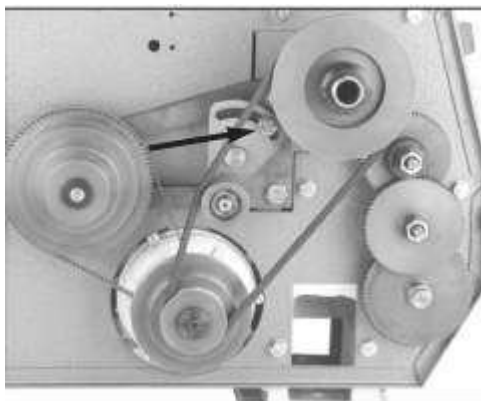


| | A | B | C |
|---------|-----|------|------|
| II - I | 620 | 1000 | 2000 |
| III - I | 125 | 210 | 420 |

Table de modification des vitesses

Pour changer la position de la courroie sur les poulies :

1. Débranchez le tour de la prise électrique !
2. Ouvrez le capot couvrant la courroie d'entraînement.
3. Desserrez le boulon de la console du tendeur (présenté dans l'illustration ci-dessous) avec une clé de 19 mm.



Boulon de réglage de tendeur

4. Eloignez de la courroie la console de poulie.
5. Positionnez la courroie dans les gorges de poulie donnant la vitesse requise pour votre travail.
6. Faites avancer la console de poulie dans la courroie et tendez, jusqu'à ce qu'il y ait une flèche de 12 mm environ du côté de la courroie opposé à l'endroit du contact avec le tendeur. L'illustration ci-dessous montre comment contrôler la tension correcte en utilisant une règle et votre pouce. *Note : Seule, une pression modérée est nécessaire pour contrôler la tension de courroie !*



Contrôle de la tension correcte de courroie trapézoïdale.

7. Remettez le capot de couverture de la courroie d'entraînement.

ATTENTION

Certaines opérations de filetage peuvent endommager la vis-mère, si elles sont effectuées à grande vitesse. Utilisez toujours la vitesse la plus basse possible pour votre travail particulier !

MAINTENANCE

Lubrification

Pour lubrifier votre machine, nous vous recommandons d'utiliser un graisseur manuel (flacon d'huile) rempli d'huile non détergente ISO 68 ou SAE 20W ou un lubrifiant similaire.

Point de lubrification – Présentés dans l'illustration ci-dessous, les points d'accès les plus fréquents pour lubrifier. Pour lubrifier, pressez la bille avec la pointe de la canule du flacon d'huile et injectez un peu d'huile à l'intérieur du point de lubrification. Veillez à nettoyer l'extérieur du point de lubrification avant et après chaque utilisation pour éviter tout encrassement.

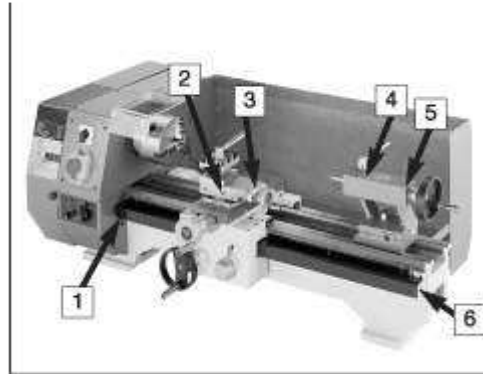


Lubrification

Points de lubrification -

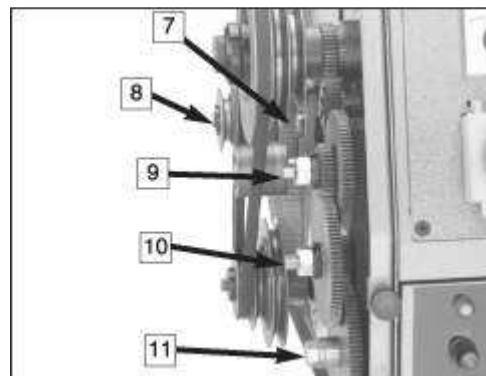
Lubrifiez les zones suivantes toutes les 8 heures d'utilisation effective.

1. Support de vis-mère gauche
2. Chariot en croix
3. Vis-mère de chariot
4. Partie supérieure avant de contre-pointe
5. Vis-mère de contre-pointe
7. Support de vis-mère



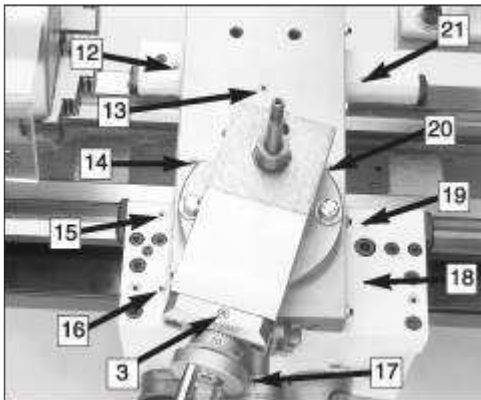
Points de lubrification

7. Engrenage d'axe fixe
8. Contre-poulie synchrone
9. Arbre réglable supérieur
10. Arbre réglable inférieur
11. Arbre - pivot



Points de lubrification

- 12. Guide
- 13. Vis-mère de chariot transversal
- 14. Guide de glissière
- 15. Guide de glissière
- 16. Tablier
- 17. Support de vis-mère de chariot transversal
- 18. Tablier
- 19. Guide
- 20. Guide
- 21. Guide



Points de lubrification

Engrenages – Appliquez une quantité minimale d’huile sur les bouts des dents de chaque engrenage après assemblage et toutes les 8 heures de service effectif. Evitez de mettre de l’huile sur les poulies ou les courroies lors de la lubrification. Lubrifiez également régulièrement tout les points de lubrification de la boîte de vitesse.

Vis-mère longue – Appliquez une quantité minimale d’huile directement sur la crémaillère toutes les 8 heures d’utilisation effective.

Crémaillère de chariot - Appliquez une quantité minimale d’huile directement sur la crémaillère toutes les 8 heures d’utilisation effective.

Contrôle de la courroie trapézoïdale

Afin de garantir une transmission optimale d’énergie, la courroie trapézoïdale (courroie en V) doit être en bon état et fonctionner avec la tension voulue. Les courroies doivent être vérifiées, afin de détecter les fissures, les effilochements et l’usure éventuels, au moins une fois tous les 3 mois et plus souvent, si la machine est utilisée quotidiennement.

Pour contrôler la courroie trapézoïdale :

1. Débranchez le tour de la prise électrique !
2. Ouvrez le capot de l’entraînement.
3. Notez l’état de la courroie trapézoïdale. Si la courroie est fissurée, effilochée ou lustrée, elle doit être remplacée.

REGLAGES DE SERVICE

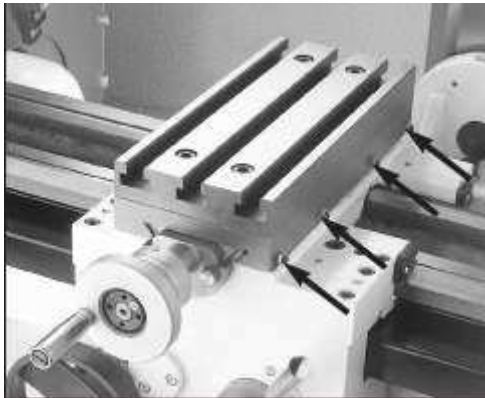
Lardons

Il existe trois réglages de lardons sur le tour : le lardon de chariot transversal, le lardon de chariot en croix et le lardon du traînard.

NOTE

En réglant les lardons, gardez à l'esprit que le but du réglage des lardons est de supprimer un jeu axial inutile sans bloquer les chariots. Desserrer les lardons peut entraîner une mauvaise finition de la pièce usinée et une usure inappropriée du chariot. Un serrage excessif peut entraîner une usure anticipée du chariot, de la vis-mère et de l'écrou.

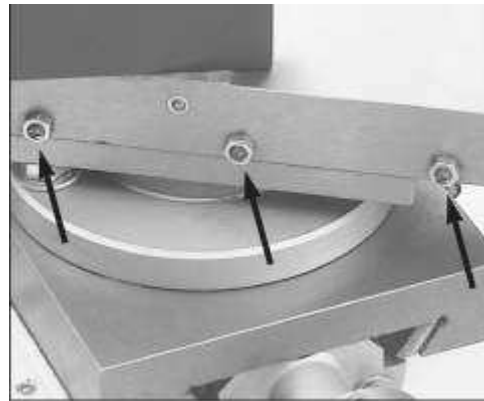
Lardon de chariot transversal –Le lardon du chariot transversal est réglé en serrant ou en desserrant les 4 vis de lardon situées sur le côté droit du chariot. Voir illustration ci-dessous. Avant de régler le lardon, desserrez leurs contre-écrous.



Vis de lardon de chariot transversal

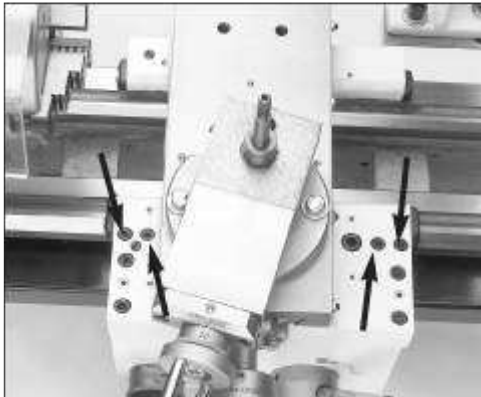
Le lardon est maintenu en place par les vis de blocage. NE PAS trop serrer ! Le lardon est correctement ajusté quand une légère résistance est détectée en tournant la manivelle à main. Cette résistance devrait être également répartie entre les 4 vis de blocage ; réglez en conséquence chaque vis, jusqu'à ce qu'une légère résistance soit détectée, lorsque la manivelle tourne.

Lardon de chariot – Le lardon de chariot possède trois vis qui maintiennent la tension sur le chariot. Ces vis sont maintenues en place par les écrous de serrage. Pour régler, desserrez les écrous de serrage et serrez ensuite les vis selon ce qui convient. Quand une tension appropriée a été détectée en tournant la manivelle à main du chariot, serrez les écrous de serrage, tout en maintenant la position de la vis avec une clé à tête hexagonale.(Allen ®), comme dans la figure ci-dessous.



Vis de lardon de chariot en croix

Lardon du traînard – Il y a 4 vis tendueuses pour les lardons avant et arrière du traînard. Avant d'effectuer des réglages du lardon du traînard, assurez – vous que le levier de blocage avant est libre en le tournant dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre. Voir figure ci-dessous. Il est important que ces vis soient serrées uniformément. Une légère résistance doit être détectée en tournant la manivelle à main à l'extrémité du tour.



Vis de lardon avant du traînard



Vis de lardon arrière du traînard

Alignement de la contre-poupée

La contre-poupée du tour est alignée avec la poupée fixée en usine. Toutefois, vous pourrez souhaiter décaler la contre-poupée pour réaliser certaines opérations bien définies ; dans ce cas, alignez-la à nouveau une fois que vous en avez fini.

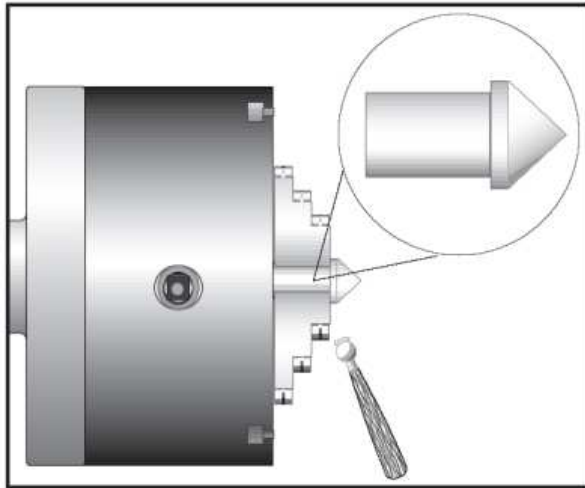
Pour aligner la contre-poupée :

Faites 2 points de centre

1. faites un point de centre aux deux extrémités d'une barre ronde laminée à froid de 150 mm de long avec un foret à centrer. Mettez-la de côté pour l'utiliser dans l'étape 4.

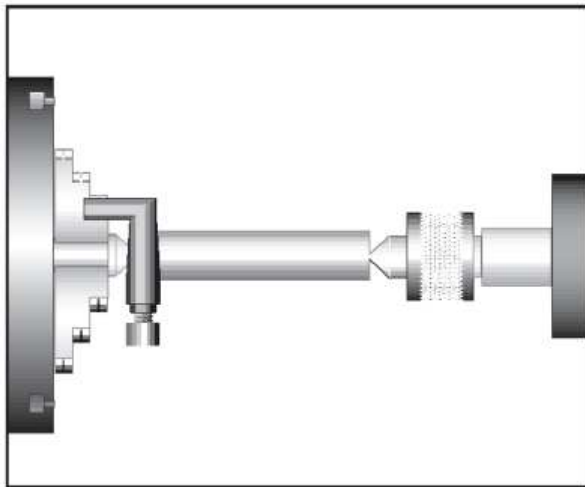
2. Faites un point de centrage : en réalisant au tour un épaulement, afin d'obtenir un cône, puis retournez la pièce dans le mandrin pour réaliser un point de centre de 60°. Voir figure ci-après.

Note : *Tant qu'il reste dans le mandrin, le point de votre centre reste exact par rapport à votre axe de broche. Gardez à l'esprit que le point exigera une nouvelle finition chaque fois qu'il sera retiré et remis sur le mandrin.*



Pointe fixe

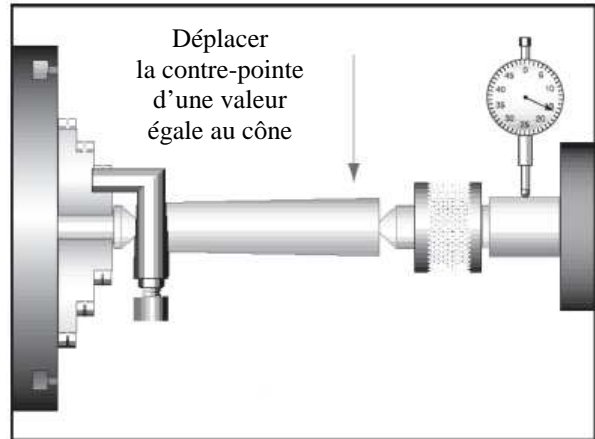
3. Placez une pointe fixe dans votre mandrin
4. Fixer un toc de tour à la barre et la monter entre les centres. Voir figure ci-dessous.
5. Tournez d' environ 0,25 mm le diamètre.



Barre montée sur les centres

NOTE

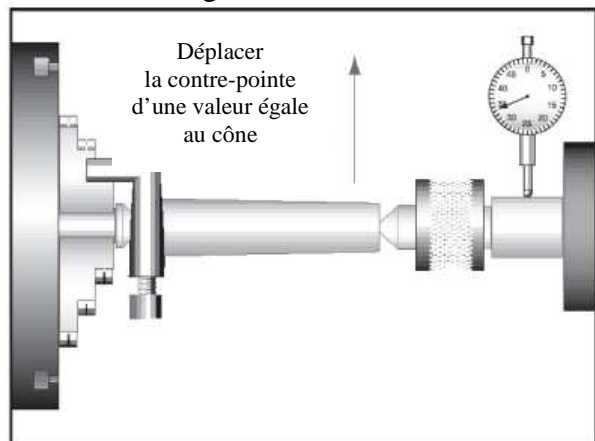
Avant d'effectuer les réglages sur la contre-pointe, montez un comparateur à cadran, de sorte que l'aiguille soit sur la partie avant de la contre-poupée. Voir figure ci-dessous.



Vue de dessus

Réglage du cône de contre-pointe

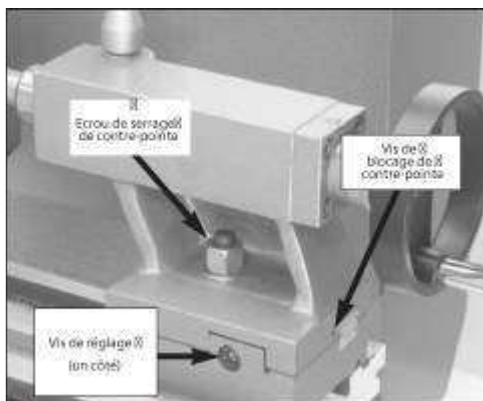
6. Mesurez la pièce usinée avec un micromètre. Si la barre est plus large à l'extrémité de contre-pointe, la contre-pointe doit être déplacée dans votre direction. Voir figure ci-dessous. Si la barre est plus fine à l'extrémité de contre-pointe, la contre-pointe doit être éloignée de l'opérateur d'au moins une valeur égale au cône. Voir figure ci-dessous.



Vue de dessus

Réglage du cône de contre-pointe

7. Desserrez l'écrou de serrage de contre-pointe et la vis de blocage montrée dans l'illustration ci-dessous.



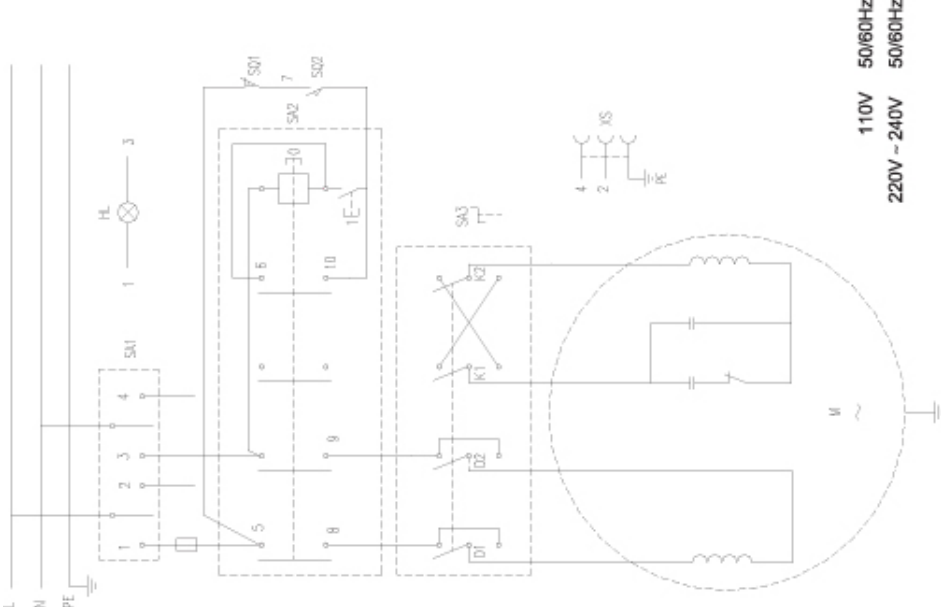
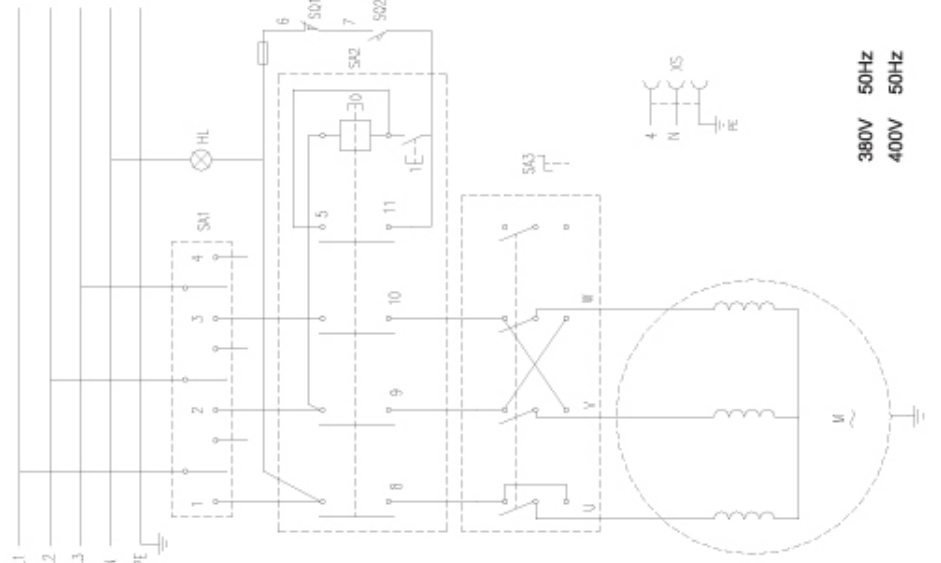
Vis de réglage de contre-pointe

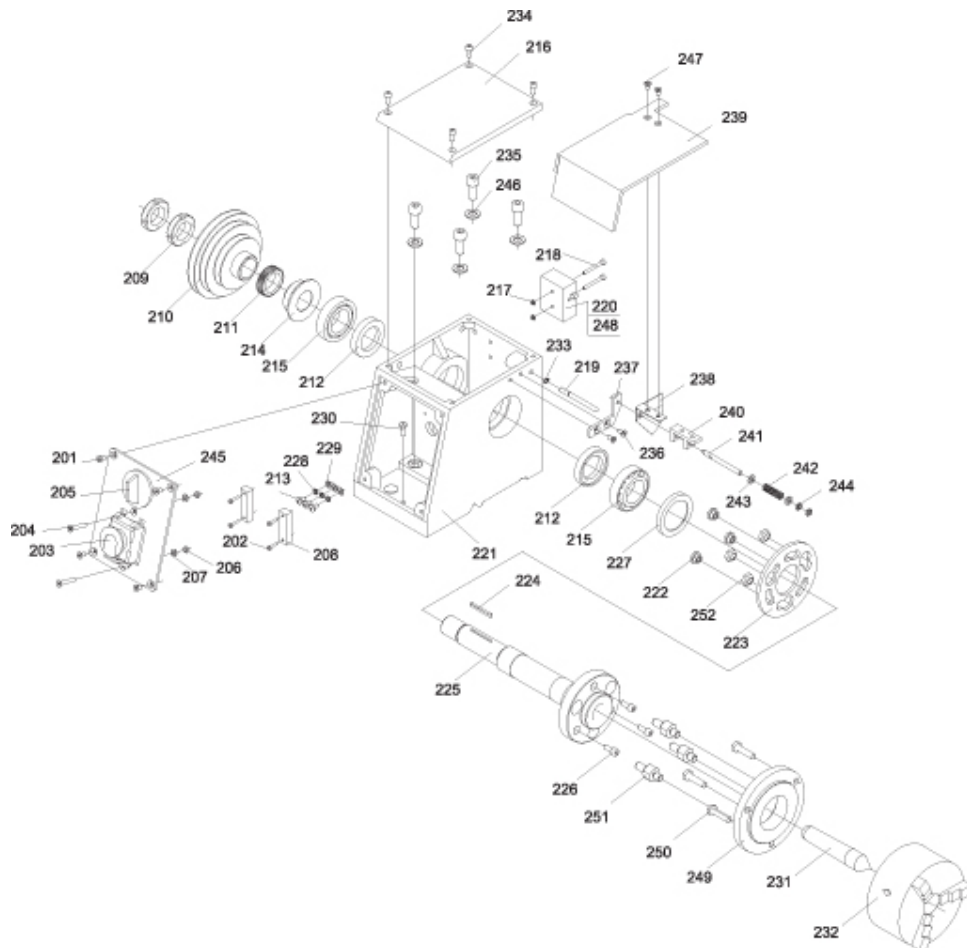
8. Utilisez les vis de réglage de contre-pointe des deux côtés pour ajuster le mouvement de contre-pointe d'une valeur égale au cône.
9. Serrez l'écrou de serrage, la vis de blocage et les vis de réglage. Veillez à ne pas déplacer la contre-pointe hors de sa position lors du serrage des vis de réglage.
10. Tournez encore de 0,25 mm la barre et contrôlez la conicité. Répétez les étapes 7 – 9, selon la nécessité, jusqu'à ce que le degré de précision souhaité soit atteint.

Précontrainte de palier

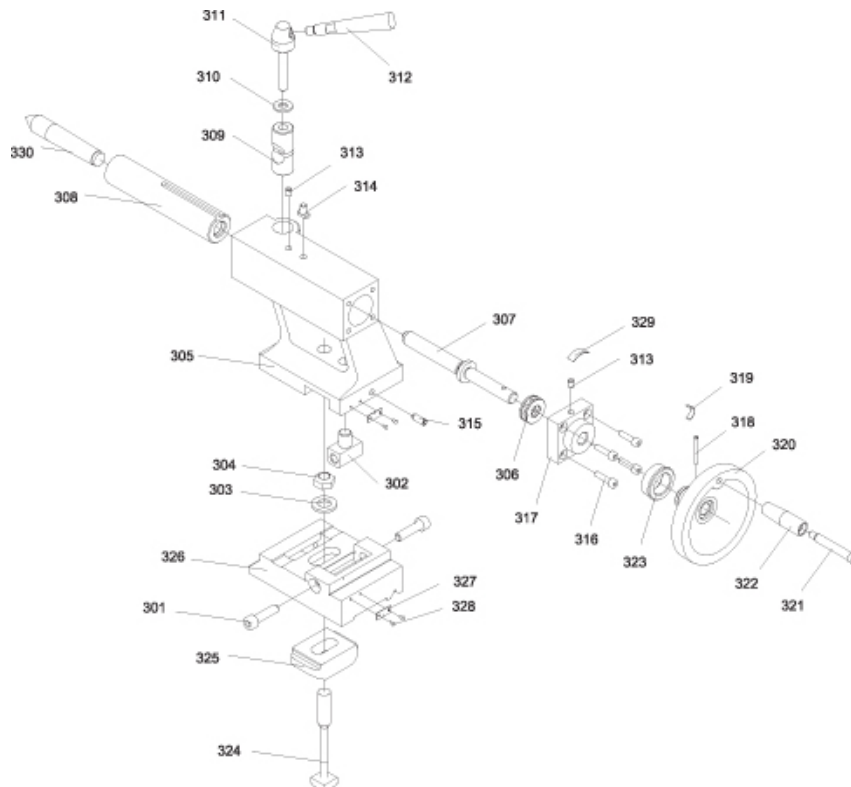
Le tour est expédié départ usine avec la précontrainte de palier déjà réglée. Si la précontrainte doit être refaite pour une raison quelconque, veuillez contacter notre service client pour de plus amples instructions.

Schéma électrique

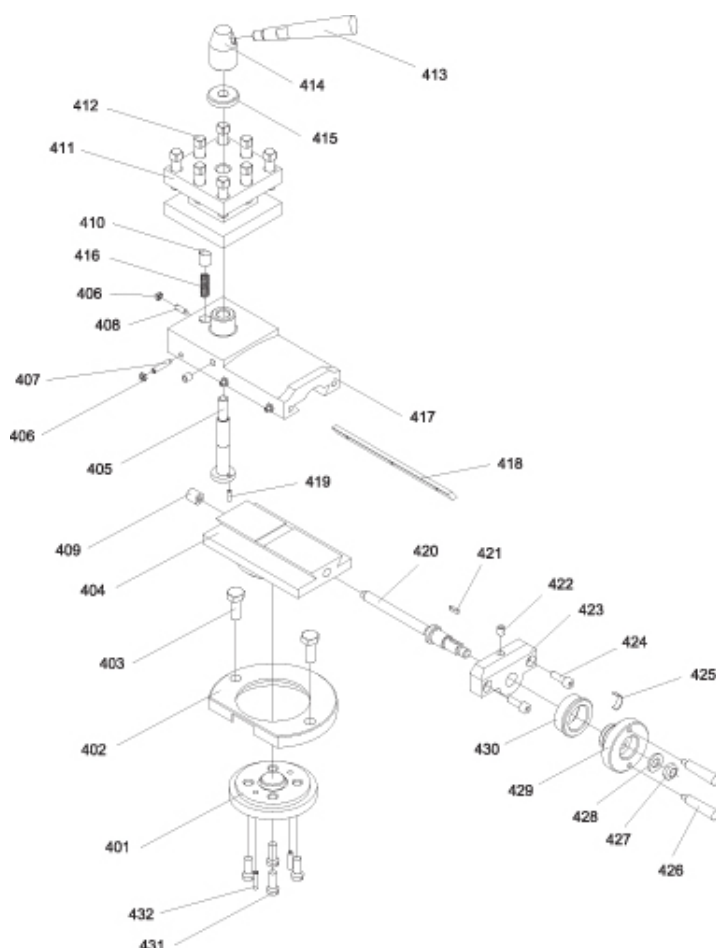




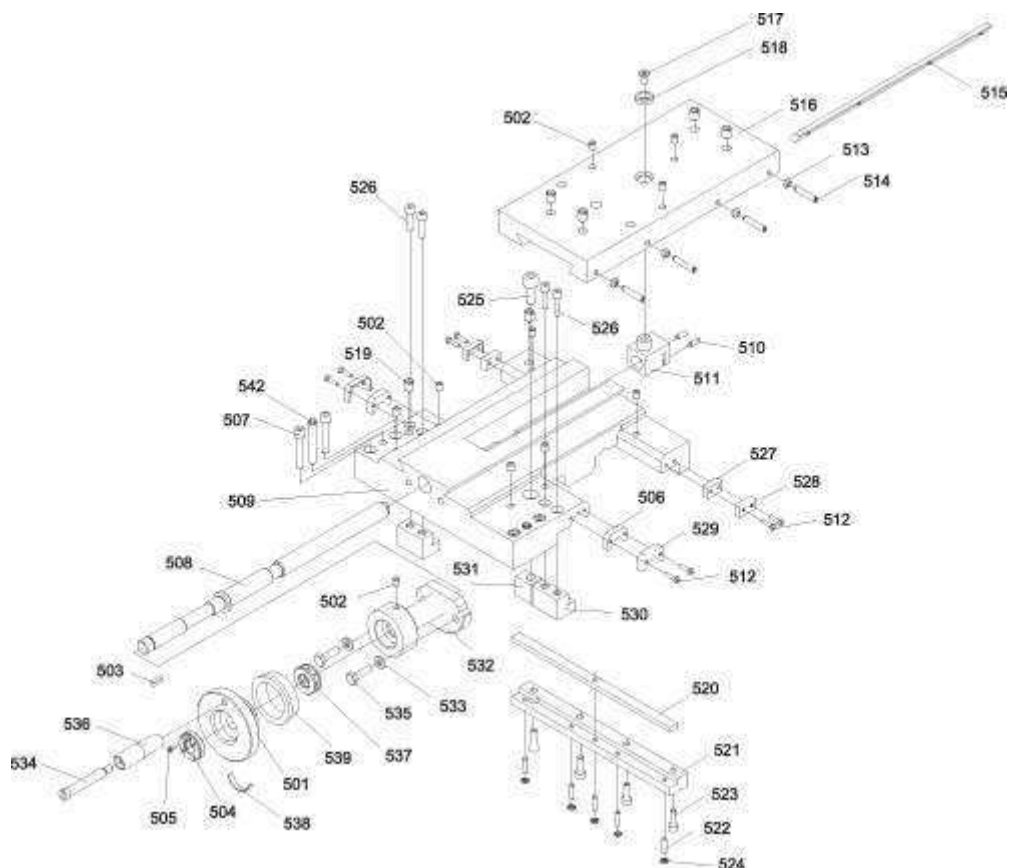
| Pièce n° | Désignation | Pièce n° | Désignation |
|----------|---------------------------|----------|------------------------------|
| 201 | PHLP HD SCR/VIS M5 8 X 1 | 227 | CAPOT DE PALIER AVANT |
| 202 | PHLP HD SCR/VIS M3 5 X 14 | 228 | RONDELLE D'ARRET SMM |
| 203 | INTERRUPTEUR AVEC ARRET | 229 | RONDELLE DENT EXT.M5 |
| 204 | PHLP HD SCR/VIS M5 8 X 30 | 230 | PHLP HD SCR/VIS M5 0. X 16 |
| 205 | SELECTEUR FWD/REV | 231 | CENTRE DE BROCHE MTS |
| 206 | ECROU HEX M5-0,8 | 232 | MANDRIN 3 MACHOIRES D= 125MM |
| 207 | RONDELLE PLATE 5 MM | 233 | BAGUE ARRET EXT 6MM |
| 208 | CONNECTEUR | 234 | PHLP HD SCR/VIS M5 8 X 12 |
| 209 | ECROU ROND M27 - 1.5 | 235 | PHLP HD SCR/VIS M5 5X 25 |
| 210 | POULIE DE BROCHE | 236 | PHLP HD SCR/VIS M5 8 X 10 |
| 211 | ENGRENAGE DE BROCHE | 237 | SUPPORT |
| 212 | JOINT A HUILE | 238 | BLOC LIMITEUR |
| 213 | PHLP HD SCR/VIS M4 7 X 35 | 239 | GARDE DE MANDRIN |
| 214 | ECARTEUR DE BROCHE | 240 | SUPPORT DE FIXATION |
| 215 | PALIER 32007 | 241 | PETIT ARBRE |
| 216 | CAPOT BOITIER DE BROCHE | 242 | RESSORT COMPRIME |
| 217 | ECROU HEX M4-0.7 | 243 | RONDELLE PLATE 8MM |
| 218 | PHLP HD SCR/VIS M4 7 X 35 | 244 | ECROU HEX M6-10 |
| 219 | AXE DE GOUPILLE | 245 | PLATINE DE COMMUTATEURS |
| 220 | BOITIER MINIRUPTEUR | 246 | RONDELLE PLATE 10 MM |
| 221 | BATI POUPEE FIXE | 247 | PHLP HD SCR/VIS M5 8 X 9 |
| 222 | ECROU DE FIXATION | 248 | MICRORUPTEUR |
| 223 | ECARTEUR ROTATIF | 249 | BRIDE DE MANDRIN 3 MACHOIRES |
| 224 | CLE 4 X 4 X 4D | 250 | BOULON HEX M8-1,25 X 30 |
| 225 | BROCHE | 251 | BOULON DE PRISE |
| 226 | PHLP HD SCR/VIS M6 1 X 18 | 252 | ECROU HEX M10-1.85 |



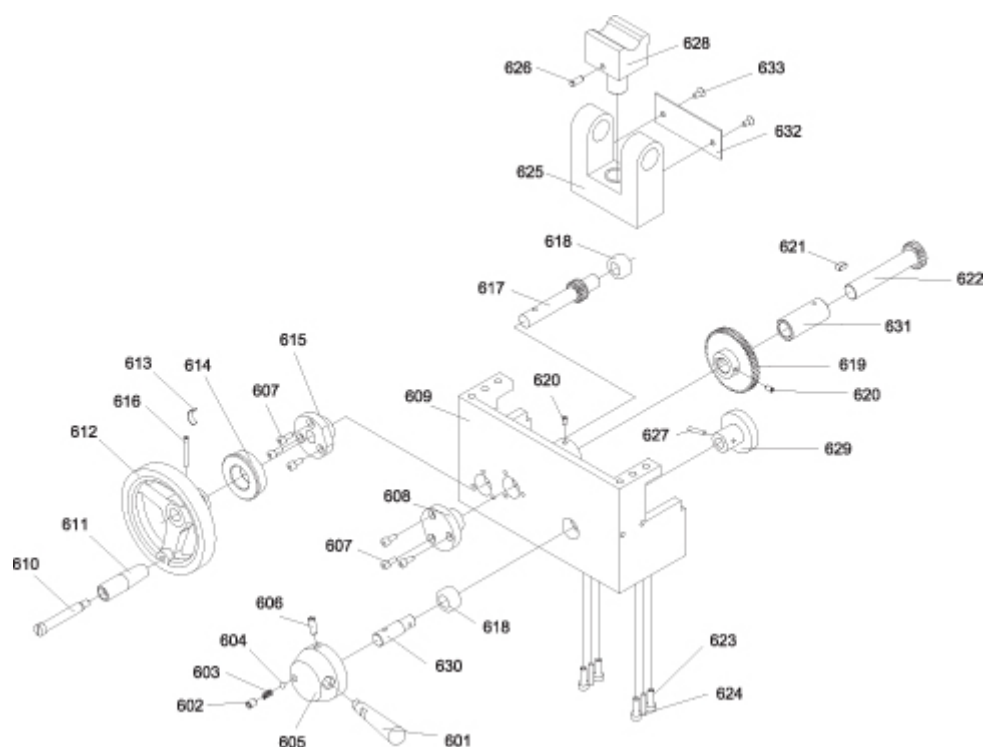
| Pièce n° | Désignation |
|----------|---------------------------------|
| 301 | PHLP CR/VIS M8 – 1,25 x 30 |
| 302 | ECROU DE CONTRE -POUPEE |
| 303 | ONDELLE PLATE 12 MM |
| 304 | ECROU HEX M12- 1,75 |
| 305 | BATI DE CONTRE-POUPEE |
| 306 | PALIER 51101 |
| 307 | VIS MERE DE CONTRE POUPEE |
| 308 | GAINE DE CONTRE-POUPEE |
| 309 | ATTACHE TUBULAIRE |
| 310 | RONDELLE PLATE 8MM |
| 311 | BOULON DE SERRAGE |
| 312 | POIGNEE |
| 313 | GODET A HUILE |
| 314 | CLE PL.ATE T-TAPY |
| 315 | PHLP HD SCR/VIS M6 1 X 16 |
| 316 | PHLP HD SCR/VIS M6 8 X 20 |
| 317 | CAPOT TERMINAL DE CONTRE-POUPEE |
| 318 | GOUPILLE CYLINDRIQUE 4'30 |
| 319 | ARC RESSORT |
| 320 | VOLANT A MAIN |
| 321 | BOULON DE POIGNEE |
| 322 | GAINE DE POIGNEE |
| 323 | ANNEAU D'INDEX |
| 324 | BOULON TT CARREE M12X100 |
| 325 | PLATINE FIXATION CONTRE-POUPEE |
| 326 | BASE |
| 327 | ETIQUETTE POSITION ZERO |
| 328 | RIVET ETIQUETTE |
| 329 | ETIQUETTE INDICATIVE |
| 330 | CENTRE CONTRE-POINTE MT2-CM2 |



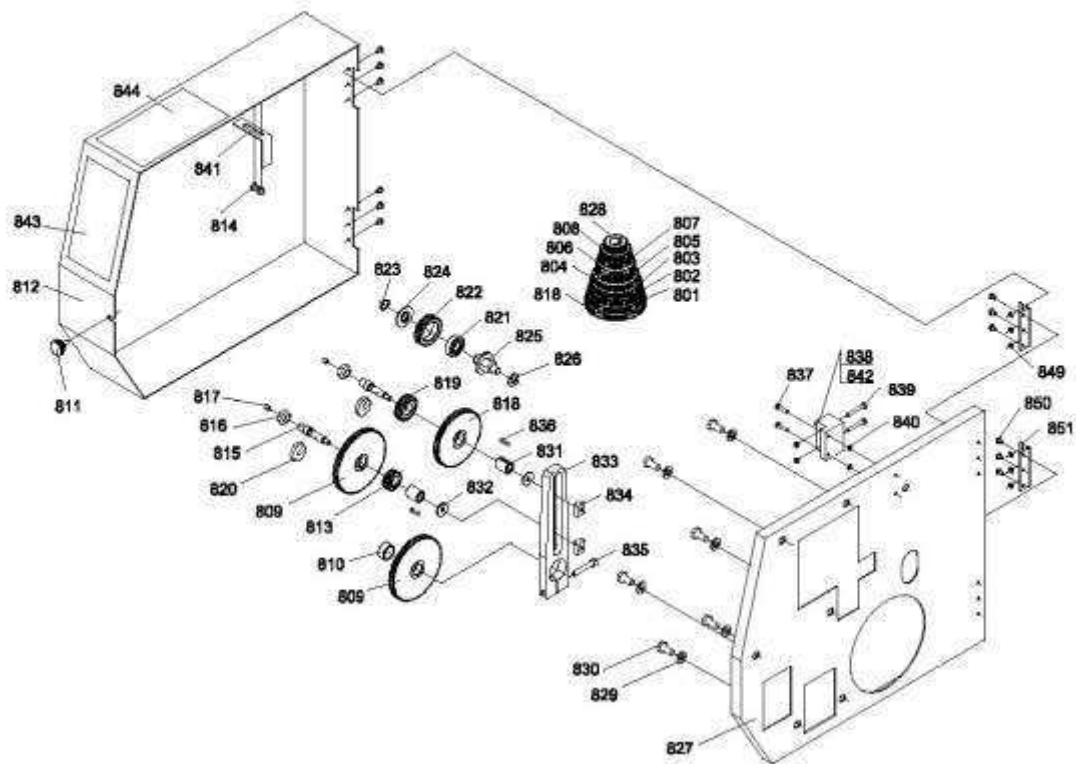
| Pièce n° | Désignation |
|----------|------------------------------|
| 401 | BASE APPUI DE COUPEAU |
| 402 | DISQUE DE SERRAGE |
| 403 | BOULON HEX M8-1,25 X 20 |
| 404 | DISQUE APPUI DE COUPEAU |
| 405 | BOULON APPUI DE COUPEAU |
| 406 | ECROU HEX M4 0.7 |
| 407 | PHLP HD SCR/VIS M4 7 X 20 |
| 408 | PHLP HD SCR/VIS M4 1 X 12 |
| 409 | GODET A HUILE 10 |
| 410 | GOUPILLE DE FIXATION |
| 411 | APPUI COUPEAU CARRE |
| 412 | PHLP HD SCR/VIS M6 1,25 x 30 |
| 413 | POIGNEE |
| 414 | BASE DE POIGNEE |
| 415 | ECARTEUR DE POIGNEE |
| 416 | RESSORT 0.5 X 3.5 X 17 |
| 417 | CHARIOT DE COUPEAU |
| 418 | LARDON |
| 419 | GOUPILLE CYLINDRIQUE 3 X 10 |
| 420 | VIS DE MERE DE CHARIOT |
| 421 | CLE 3 X 3 X 10 |
| 422 | GODET A HUILE 6 |
| 423 | SUPPORT DE VIS MERE |
| 424 | PHLP HD SCR/VIS M5 0.8X 16 |
| 425 | PLATINE DE RESSORT |
| 426 | POIGNEE |
| 427 | ECROU HEX M6 - 1.25 |
| 428 | RONDELLE PLATE 8 MM |
| 429 | VOLANT A MAIN DE CHARIOT |
| 430 | ANNEAU D'INDEX |
| 431 | PHLP HD SCR/VIS M6 1X 16 |
| 432 | GOUPILLE CYLINDRIQUE 4 X 16 |



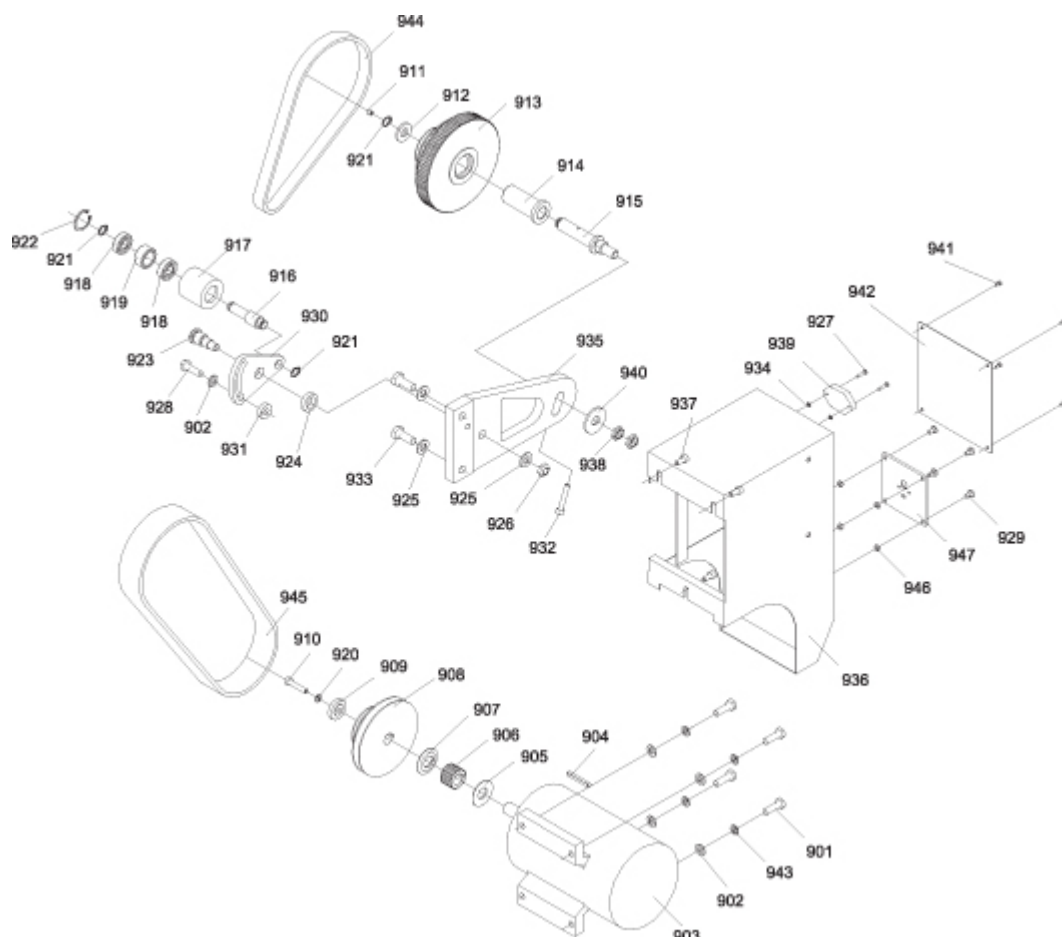
| Pièce n° | Désignation | Pièce n° | Désignation |
|----------|----------------------------|----------|------------------------------|
| 501 | VOLANT A MAIN | 521 | PLAQUE SERRAGE ARRIERE |
| 502 | GODET A HUILE 8 | 522 | PHLP HD SCR/VIS M4 7 X 16 |
| 503 | CLE 4 X 4 X 12 | 523 | PHLP HD SCR/VIS M5 8 X 16 |
| 504 | ECROU ROND | 524 | ECROU HEX M4 0.7 |
| 505 | PHLP HD SCR/VIS M3 5X 5 | 525 | PHLP HD SCR/VIS M6 1.25 X 20 |
| 506 | FEUTRE A HUILE | 526 | PHLP HD SCR/VIS M5.8 X 20 |
| 507 | PHLP HD SCR/VIS M6 1.0X 35 | 527 | FEUTRE A HUILE |
| 508 | VIS MERE DE TRAINARD | 528 | PANNEAU DE PROTECTION |
| 509 | TRAINARD | 529 | PANNEAU DE PROTECTION |
| 510 | PHLP HD SCR/VIS M4 7X 12 | 530 | PLAQUE SERRAGE AVANT |
| 511 | ECROU DE JEU | 531 | PLAQUE DE FREIN |
| 512 | PHLP HD SCR/VIS M3 5X 12 | 532 | SUPPORT DE VIS MERE |
| 513 | ECROU HEX M5-0.8 | 533 | RONDELLE PLATE 6 MM |
| 514 | PHLP HD SCR/VIS M5-8X 26 | 534 | BOULON DE POIGNEE |
| 515 | LARDON | 535 | BOULON DE POIGNEE M6-1X20 |
| 516 | CHARIOT TRANSVERSAL | 536 | GAINE DE POIGNEE |
| 517 | PHLP HD SCR/VIS M5 8X 16 | 537 | PALIER 8101 |
| 518 | ECART. CHARIOT TRANSV. | 538 | PLATINE DE RESSORT |
| 519 | PHLP HD SCR/VIS M8 1.25X16 | 539 | ANNEAU D'INDEX |
| 520 | LARDON | 542 | GOUILLE DE ROULEMENT 6X45 |



| Pièce n° | Désignation |
|----------|------------------------------|
| 601 | POIGNEE |
| 602 | PHLP HD SCR/VIS M-1 X 16 |
| 603 | RESSORT COMPRIME |
| 604 | BILLE ACIER 5 |
| 605 | SIEGE DE POIGNEE |
| 606 | PHLP HD SCR/VIS M6 0X 16 |
| 607 | PHLP HD SCR/VIS M4 0.7X 10 |
| 608 | GAINÉ D'ARBRE |
| 609 | BATI DE TABLIER |
| 610 | BOULON DE POIGNEE |
| 611 | GAINÉ DE POIGNEE |
| 612 | VOLANT A MAIN |
| 613 | PLATINE DE RESSORT |
| 614 | ANNEAU D'INDEX |
| 615 | GAINÉ PETIT ARBRE |
| 616 | GOUPILLE ELASTIQUE 4 X 30 |
| 617 | ARBRE DE PETIT ENGRENAGE |
| 618 | GAINÉ D'ARBRE |
| 619 | ENGRENAGE |
| 620 | PHLP HD SCR/VIS M4 7X 8 |
| 621 | CLE 5 X 5 X 10 |
| 622 | ARBRE D'ENGRENAGE |
| 623 | PHLP HD SCR/VIS M5-. 8 X 16 |
| 624 | GOUPILLE DE ROULEMENT 4 X 22 |
| 625 | BASE DEMI-ECROU |
| 626 | GOUPILLE DE ROULEMENT 5 X 12 |
| 627 | GOUPILLE DE ROULEMENT 3 X 20 |
| 628 | DEMI ECROU |
| 629 | DISQUE FENDU |
| 630 | ARBRE ROTATIF |
| 631 | GAINÉ D'ARBRE |
| 632 | PLAQUE MOBILE |
| 633 | PHLP HD SCR/VIS M4-. 7 X 8 |



| Pièce n° | Désignation | Pièce n° | Désignation |
|----------|------------------------|----------|-----------------------------|
| 801 | ENGRENAGE Z 75 | 825 | BOULON D'AXE FIXE |
| 802 | ENGRENAGE Z 70 | 826 | RONDELLE |
| 803 | ENGRENAGE Z 86 | 827 | PLATINE SUPP. BOITE DE VIT. |
| 804 | ENGRENAGE Z 60 | 828 | ENGRENAGE Z40 |
| 805 | ENGRENAGE Z 52 | 829 | RONDELLE 8 |
| 806 | ENGRENAGE Z 50 | 830 | BOULON M 8 X 18 |
| 807 | ENGRENAGE Z 42 | 831 | PALIER COULISSANT |
| 808 | ENGRENAGE Z 40 | 832 | RONDELLE |
| 809 | ENGRENAGE Z 90 | 833 | APPUI ENGRENAGE |
| 810 | RONDELLE | 834 | ECROU CARRE |
| 811 | BOULON MOLETTE | 835 | VIS M6 X 35 |
| 812 | ENGRENAGE | 836 | CLE 4 X 16 |
| 813 | ENGRENAGE | 837 | VIS M4 X 18 |
| 814 | VIS M 5 X 18 | 838 | MICRORUPTEUR |
| 815 | BOULON | 839 | VIS M4 X 30 |
| 816 | ECROU M12 | 840 | ECROU M 4 |
| 817 | GODET A HUILE 6 | 841 | PLAQUE LIMITE |
| 818 | ENGRENAGE Z 80 | 842 | BOITIER MINIRUPTEUR |
| 819 | ENGRENAGE Z 33 | 843 | ETIQUETTE PRINCIPALE |
| 820 | ROUDELLE OUVERTE | 844 | ETIQUETTE CHANGEMENT VITES |
| 821 | PALIER 6001 | 849 | ECROU HEX M 4-. 7 |
| 822 | ENGREN. INTERMED. Z 40 | 850 | PHLP HD SCR/VIS M6 1.0 X 4 |
| 823 | BAGUE D'ARRET 12 | 851 | CHARNIERE |
| 824 | RONDELLE | | |



| Pièce n° | Désignation | Pièce n° | Désignation |
|----------|-----------------------------|----------|----------------------------------|
| 901 | BOULON HEX M8-1.25 X 30 | 925 | RONDELLE PLATE 10 MM |
| 902 | RONDELLE PLATE 8 MM | 926 | ECROU HEX M10 -1.5 |
| 903 | MOTEUR CC | 927 | PHLP HD SCR/VIS M3-.5 X 14 |
| 904 | CLE 5 X 5 X 40 | 928 | ECROU HEX M8-1.25 X 25 |
| 905 | ECARTEUR ARBRE MOTEUR | 929 | PHLP HD SCR/VIS M5-.8 X 8 |
| 906 | POULIE D'ENTRAINEMENT | 930 | SUPPORT DE VENTILATEUR |
| 907 | CALE POUR LARDON | 931 | ECARTEUR DE REGLAGE POUR RAINURE |
| 908 | POULIE DE MOTEUR | 932 | PHLP HD SCR/ VIS M6-1.0 X 35 |
| 909 | BAGUE D'ARRET | 933 | BOULON HEX M10-1.5 X 25 |
| 910 | PHLP HD SCR/VIS M6-1.0 X 30 | 934 | ECROU HE M5-0.8 |
| 911 | GODET A HUILE 6 | 935 | SUPPORT DE POULIE |
| 912 | GRANDE RONDELLE | 936 | CAPOT MOTEUR |
| 913 | CONTRE-POULIE | 937 | PHLP HD SCR/ VIS M6-1 X 12 |
| 914 | PALIER COULISSANT | 938 | ECROU D'AXE DE BRAS |
| 915 | AXE DE BRAS | 939 | PRISE FEMELLE |
| 916 | AXE DE PALIER | 940 | ECARTEUR SUPPORT |
| 917 | POULIE TENDEUSE | 941 | PHLP HD SCR/ VIS M3-.5 X 6 |
| 918 | PALIER 6001 | 942 | CAPOT ELECTRIQUE |
| 919 | ECARTEUR | 943 | RONDELLE D'ARRET 8MM |
| 920 | RONDELLE D'ARRET 6MM | 944 | COURROIE SYNCH. 1.5X124X15 |
| 921 | BAGUE D'ARRET EXT. 12MM | 945 | COURROIE TRAP. (V) M-30 3L300 |
| 922 | BAGUE D'ARRET EXT. 28MM | 946 | ECROU HEX M5-0.8 |
| 923 | PIVOT | 947 | PRISE ALIMENTATION PRINCIPALE |
| 924 | ECARTEUR DE PIVOT | | |

DECLARATION « CE » DE CONFORMITE

OTMT DECLARE QUE LE PRODUIT DESIGNÉ CI - DESSOUS :

MODELE / REFERENCE : OT222550 / 92 222 020

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 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 : -----

OTMT

MANUEL D'UTILISATION

TOUR D'ETABLI A COURROIE 550 mm

OPTION : VARIATEUR DE VITESSE

OPTION Variateur de vitesse

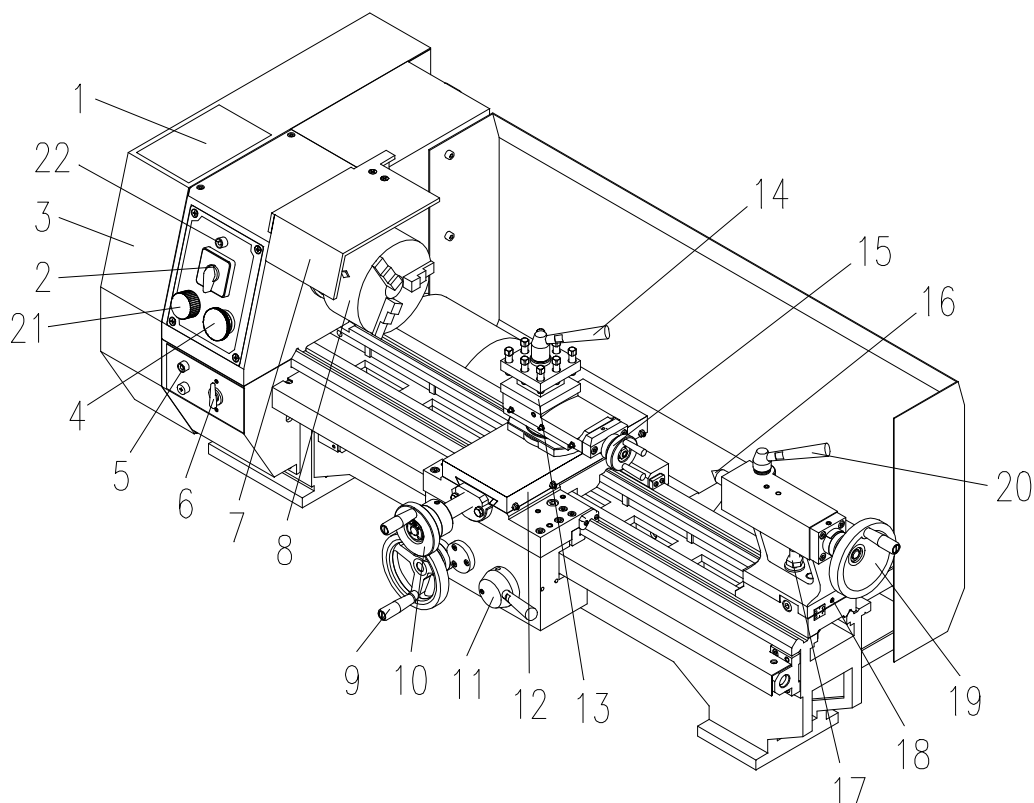


MODELE OT222550V

Veuillez lire ce manuel avec attention et suivez ces indications avec soin.



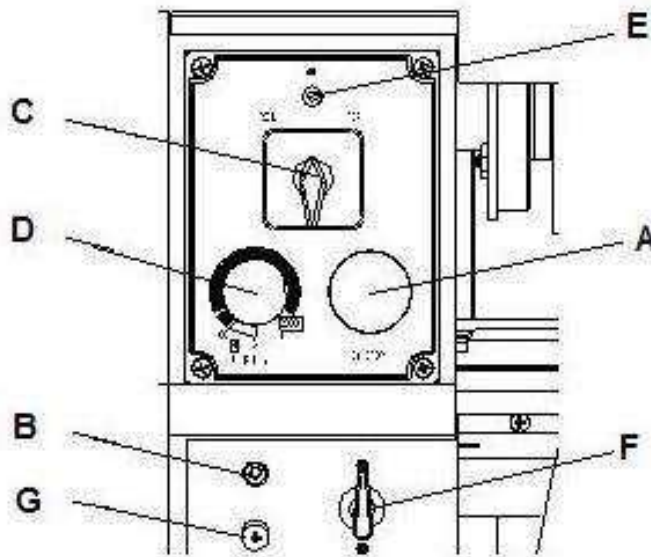
IDENTIFICATION



| | |
|--|--|
| 1. Engrenage régleur de pas de filetage & table des vitesses | 12. Chariot |
| 2. Commut. réglage avant / retour du tour | 13. Placard à outils |
| 3. Machine ID/ Instructions de sécurité | 14. Poignée de fermeture du placard à outils |
| 4. Interrupteur d'arrêt d'urgence | 15. Volant manuel de chariot |
| 5. Indicateur lumineux de puissance du tour | 16. Pointe de poupée mobile |
| 6. Commutateur de sélection | 17. Boulon de fixation poupée mobile |
| 7. Casque avec protection oculaire | 18. Indicat. d'alignement axe poupée mobile |
| 8. Mandrin de tour | 19. Volant cylindrique de poupée mobile |
| 9. Volant pour alimentation chariot | 20. Blocage pointe poupée mobile |
| 10. Volant de chariot transversal | 21. Poignée de contrôle variateur de vitesse |
| 11. Levier d'alimentation automatique du chariot | 22. Lampe indicatrice de défaut |

DEMARRAGE

Placer le Commutateur Sélecteur (F) dans la position 'Tour'.

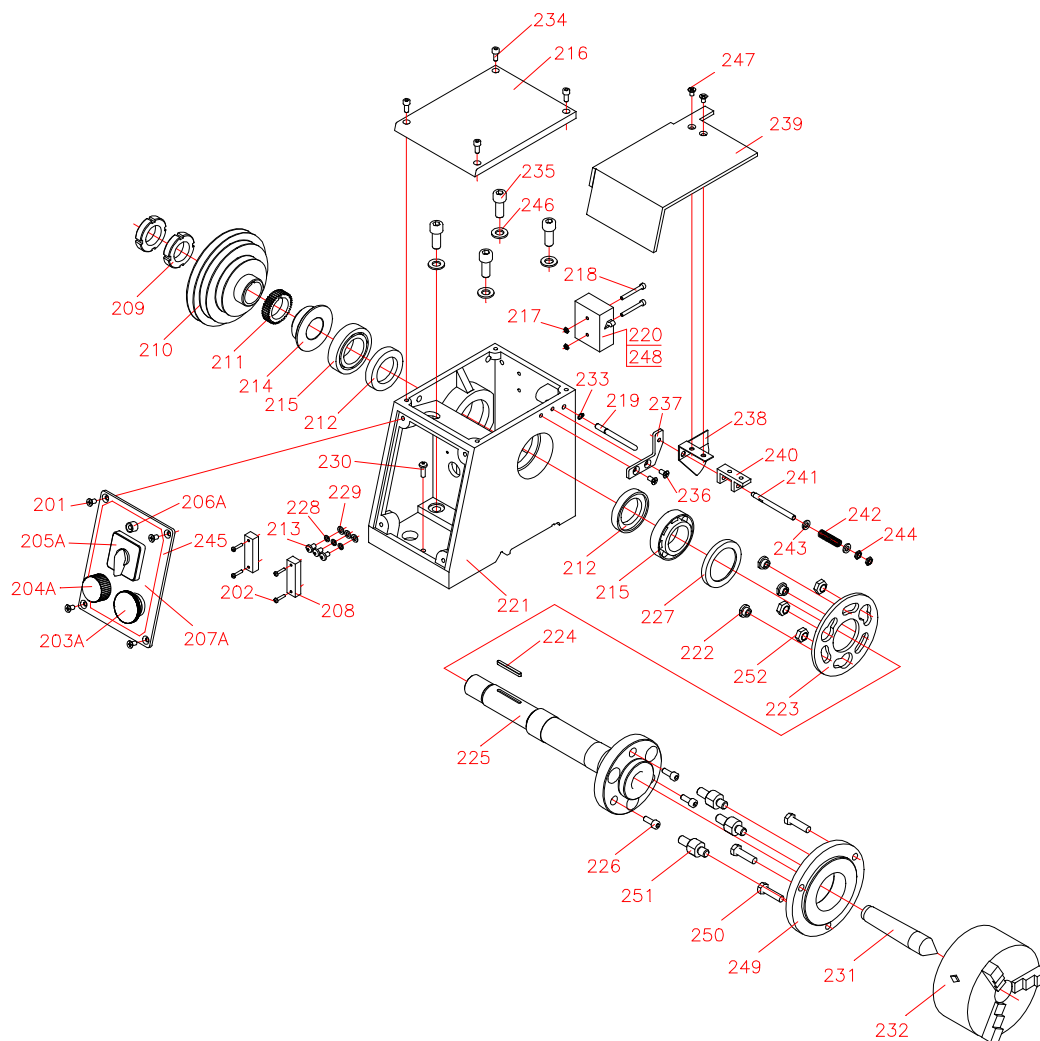


Libérez l'interrupteur d'arrêt d'urgence (A) en tournant la poignée vers la droite.
La lumière de l'indicateur de puissance (B, vert) s'allume.
Placez la commande Avant / Retour (C) vers la gauche (cela fait tourner la broche dans le sens des aiguilles d'une montre)

Connectez la machine en tournant AVEC SOIN la poignée de contrôle du variateur de vitesse (D) dans le sens des aiguilles d'une montre. Vous entendrez un click indiquant que le moteur est activé, mais la broche ne tournera pas tant que la poignée ne sera pas tournée un peu plus dans le sens des aiguilles d'une montre.

Si le tour est surchargé avec, par exemple un excès d'avance, une lampe indicatrice de défaut (E, jaune) s'allumera.

Vous n'avez qu'à couper la puissance en la déconnectant avec la poignée de contrôle du variateur de vitesse (D), puis reconnectez-la. La machine sera à nouveau activée.

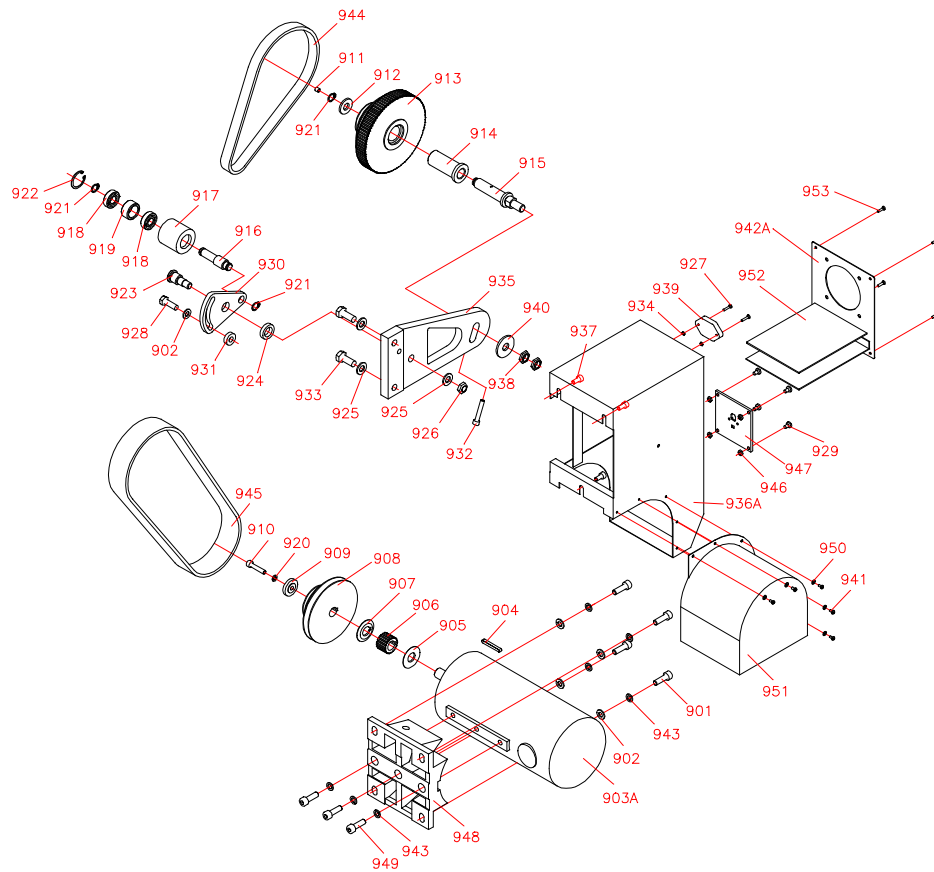


PIECE N° DESCRIPTION

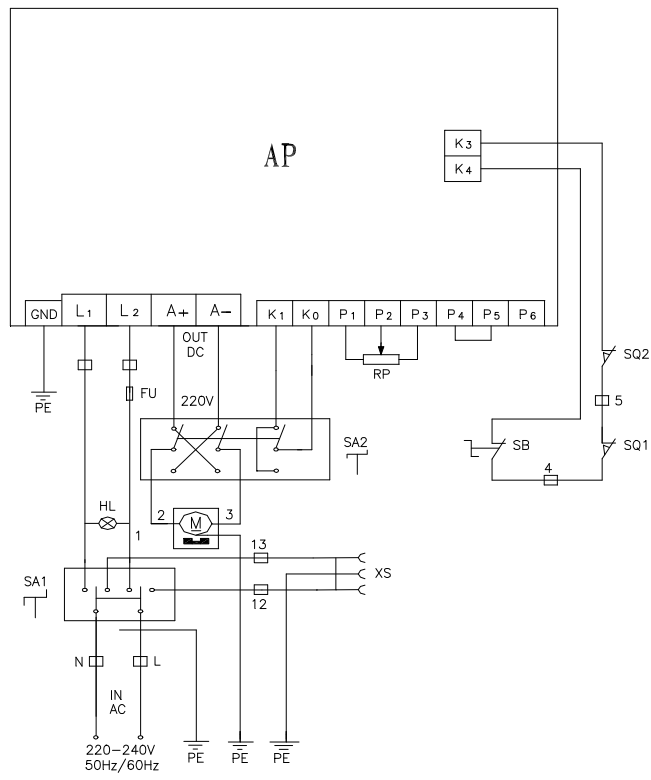
| | |
|------|-----------------------------|
| 201 | PHLP HD SCR M5-8*10 |
| 202 | PHLP HD SCR M3. 5*14 |
| 203A | INTERRUP.ARRET D'URGENCE |
| 204A | PHLP HD SCR. M5. 8*30 |
| 205A | COMMUTATEUR AVANT / RETOUR |
| 206A | LAMPE INDIQUANT DEFAULT |
| 207A | ETIQUETTE |
| 208 | CONNECTEUR |
| 209 | ECROU ROND M27*1.5 |
| 210 | POULIE DE BROCHE |
| 211 | ENGRENAGE DE BROCHE |
| 212 | JOINT A HUILE |
| 213 | PHLP HD SCR M5. 8*8 |
| 214 | SEPARATEUR DE BROCHE |
| 215 | COUSSINET 32007 |
| 216 | FERMETURE LOGEMENT BROCHE |
| 217 | ECROU HEXAGONAL M4-0.7 |
| 218 | PHLP HD SCR M4. 7*35 |
| 219 | GOUPILLE D'ARBRE |
| 220 | LOGEMENT MICRO INTERRUPTEUR |
| 221 | CORPS PROTECTION TETE |
| 222 | ECROU DE FIXATION |
| 223 | SEPARATEUR TOURNANT |
| 224 | CLE 4*40 |
| 225 | BROCHE |
| 226 | PHLP HD SCR M6-1 *16 |

PIECE N° DESCRIPTION

| | |
|-----|-----------------------------|
| 227 | PROTECTION COUSSINET AVANT |
| 228 | RONDELLE DE BLOCAGE 5MM |
| 229 | RONDELLE DENTELEE EXT M5 |
| 230 | PHLP HD SCR M5-0.8*16 |
| 231 | POINT DE BROCHE MT3 |
| 232 | MANDRIN 3 MACHOIRES D=125MM |
| 233 | BAGUE DE RETENUE EXT 6MM |
| 234 | PHLP HD SCR M5-.8*12 |
| 235 | PHLP SCR M5-.8*12 |
| 236 | PHLP HD SCR M10-1.5*25 |
| 237 | SUPPORT |
| 238 | BLOCK D'ARRET |
| 239 | PROTECTION MANDRIN |
| 240 | SUPPORT DE FIXATION |
| 241 | PETIT ARBRE |
| 242 | RESSORT DE COMPRESSION |
| 243 | RONDELLE PLATE 6MM |
| 244 | ECROU HEXAGONAL M6-1.0 |
| 245 | PLAQUE POUR COMMUTATEURS |
| 246 | RONDELLE PLATE 10MM |
| 247 | PHLP HD SCR M5-.8*8 |
| 248 | MICRO COMMUTATEUR |
| 249 | FLASQUE MANDRIN " MACHOIRES |
| 250 | ECROU HEXAGONAL M8-1.25*30 |
| 251 | BOULON OBTURATEUR |
| 252 | ECROU HEXAGONAL M10-1.5 |



| PART NO. | DESCRIPTION | PART NO. | DESCRIPTION |
|----------|--------------------------------|----------|--------------------------------|
| 901 | ECROU HEXAGONAL M8-1.25*30 | 928 | BOULON M8*25 |
| 902 | RONDELLE PLATE M8 | 929 | VIS M5*8 |
| 903 | MOTEUR C.A. | 930 | SUPPORT VENTILATEUR |
| 904 | CLE 5*40 | 931 | RONDELLE |
| 905 | RONDELLE | 932 | VIS M6*35 |
| 906 | ACTIONNEUR DE POULIE | 933 | BOULON M10*25 |
| 907 | SEPARATEUR D'ARBRES A CLAVETTE | 934 | ECROU M3 |
| 908 | POULIE DE MOTEUR | 935 | SUPPORT DE POULIE |
| 909 | BAGUE D'ARRET | 936 | COUVERCLE DE PROTECTION |
| 910 | PHLP HD SCR M6-1.0*30 | 937 | VIS M6*12 |
| 911 | GODET A HUILE 6 | 938 | ECROU M12 |
| 912 | GRANDE RONDELLE | 939 | PRISE DE COURANT |
| 913 | CONTRE POULIE | 940 | GRANDE RONDELLE 12MM |
| 914 | COUSSINET COULISSANT | 941 | VIS M3*6 |
| 915 | SUPPORT D'ARBRE | 942 | COUVERCLE MOTEUR |
| 916 | ARBRE DE COUSSINET | 943 | RONDELLE A RESSORT 8 |
| 917 | POULIE DE TENSION | 944 | COURROIE DE REGLAGE 1.5*124*15 |
| 918 | COUSSINET 6001 | 945 | COURROIE O737 |
| 919 | SEPARATEUR | 946 | ECROU M5 |
| 920 | RONDELLE DE BLOCAGE 6MM | 947 | PRISE DE COURANT |
| 921 | BAGUE DE RETENUE EXT 12MM | 948 | SIEGE MOTEUR |
| 922 | BAGUE DE RETENUE EXT 28MM | 949 | VIS M8*20 |
| 923 | PIVOT | 950 | RONDELLE 3 |
| 924 | SEPARATEUR DE PIVOT | 951 | COUVERCLE DE PROTECTION MOTEUR |
| 925 | RONDELLE PLATE 10MM | 952 | PUPITRE PC |
| 926 | ECROU HEXAGONAL M10-1.5 | 952 | VIS M3*16 |
| 927 | PHLP HD SCR M3-14 | | |



DECLARATION « CE » DE CONFORMITE

OTMT DECLARE QUE LE PRODUIT DESIGNÉ CI - DESSOUS :

MODELE / REFERENCE : OT222550V / 92 222 030

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 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 : -----