

**TOUT SIMPLEMENT BRILLANT**  
POLISSAGE DES BIJOUX



## OBTENEZ DES RÉSULTATS BRILLANTS

Depuis 1996, OTEC est le partenaire numéro un dans le domaine du traitement de surface pour l'industrie de la bijouterie. De l'entreprise individuelle au groupe mondial, plus de 5 000 clients à travers le monde nous font confiance.

Nous livrons plus que des machines. Nous livrons des résultats reproductibles avec fiabilité. Ils sont le fruit de recherches technologiques avancées, de produits de traitement élaborés, de paramètres définis avec précision et surtout, de nombreuses années d'expérience.

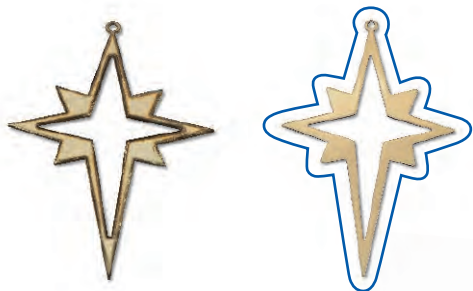
C'est en concertation avec vous que nous déterminons la solution la plus efficace et la plus économique. Pour le traitement classique des bijoux, nous avons à notre catalogue des machines à force centrifuge pour la tribofinition et des machines d'électropolissage.

Vous continuez à bénéficier de nos conseils après la vente – pour un résultat brillant en toutes circonstances.



Notre procédé mécanique en plusieurs étapes vous permet d'obtenir des résultats de qualité poli main – y compris sur les géométries complexes.





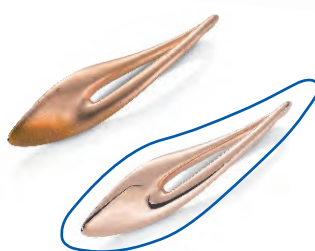
Les pièces les plus fines, qu'elles soient découpées au laser ou poinçonnées, revêtent un aspect brillant.



L'électropolissage garantit des surfaces parfaites dans les interstices les plus minuscules.



Des procédés extrêmement respectueux protègent les pierres précieuses et les matériaux, sans concessions sur le résultat de traitement.



## NOUS BRILLONS DANS LA DIFFICULTÉ

Nous aimons les défis. Parce qu'ils nous poussent à perfectionner sans cesse nos machines et nos procédés – pour trouver une solution toujours adaptée aux besoins de nos clients.



### Impeccable

Nos procédés de traitement en plusieurs étapes sont redéfinis pour chaque type de pièce. Ainsi, les traitements traditionnellement complexes, comme le polissage des chaînes creuses, peuvent être effectués à 90 % sans travail manuel – avec un fini de qualité main.



## Respectueux

Même les matériaux les plus sensibles, comme les perles, les pierres précieuses ou les émaux, retrouvent facilement une surface extrêmement brillante – sans aucun risque pour les pièces et quel que soit le design des bijoux traités.

## Délicat

Le système d'électropolissage exerce son effet brillant dans des angles jusqu'à présent inaccessibles. Le polissage gagne ainsi en finesse et facilite le traitement des pièces complexes – sans recours à des produits chimiques dangereux.

## Tolérant

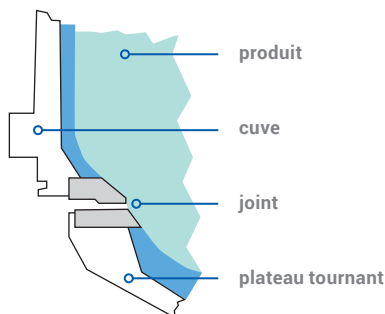
La tolérance en matière de finesse est presque sans limites. Le système exceptionnel du joint zéro d'OTEC permet d'ennoblir les surfaces des pièces ultrafines avec efficacité et fiabilité.

## NOTRE GAMME POUR VOTRE PRODUCTION

Que vous recherchiez une machine autonome  
ou intégrée à une ligne de production – la série  
OTEC CF vous propose la solution la mieux  
adaptée à vos besoins de traitement exigeants.

Toutes les machines de la série CF fonctionnent selon le principe de la force centrifuge: les pièces sont placées dans une cuve remplie de granulat abrasif ou polissant, mis en rotation par le plateau tournant au fond de la cuve. Le plateau est séparé de la paroi de cuve par un joint réglable. L'effet conjoint des différentes forces centrifuges entre les pièces et le produit de traitement produit des surfaces parfaites et homogènes. Ce procédé est jusqu'à 20 fois plus efficace que les vibrateurs traditionnels. En traitement par voie humide, la matière enlevée est évacuée en continu par un mélange eau/composé. Les machines de la série CF Standard sont modulaires et extensibles jusqu'à 6 cuves de traitement au maximum.

La technologie zéro joint innovante d'OTEC



Les cuves de traitement font appel à différents systèmes de joint

### Système à joint glissant :

Pour procéder au traitement humide des pièces très fines, la largeur du joint entre le plateau tournant et la cuve fixe peut être réduite à zéro. Avantage: utilisation possible d'abrasifs extrêmement fins, les pièces ne peuvent pas rester coincées dans le joint.

### Système de joint céramique :

Constitué de deux anneaux en céramique SIC, le joint peut être réglé précisément à 0,05 mm. Avantage: emploi de granulats plus fins pour d'excellents résultats de polissage.

### Système de joint céramique/polyuréthane :

Le standard OTEC. Un système polyvalent pour le traitement par voie humide. Il offre l'avantage d'empêcher le coincement et le blocage du plateau, en plus d'une grande fiabilité du process et de contraintes de maintenance minimales.



**OTEC CF Standard**  
Extensible jusqu'à  
6 cuves de traitement.  
Avec commande  
Siemens à écran tactile.

## OTEC CF Standard

- Pour traitement à sec ou humide
- Cuve de traitement avec revêtement en polyuréthane coulé à chaud
- Extensible jusqu'à 6 cuves de traitement
- Bâti à profilés en aluminium pour une évolutivité simplifiée
- Réglage de la vitesse par convertisseur de fréquence
- Commande API Siemens à écran tactile
- Affichage numérique de tous les paramètres de traitement importants
- Jusqu'à 75 programmes mémorisables

## OTEC CF Element

- Pour traitement à sec ou humide
- Cuve de traitement avec revêtement en polyuréthane coulé à chaud
- Bâti en acier de haute qualité
- Affichage : temps de traitement, temps écoulé et vitesse de rotation

## OTEC CF-T

- Idéal pour le traitement à sec des bijoux
- Modèle de table à profilés en aluminium
- Système de joint céramique
- Cuve de traitement avec revêtement en polyuréthane coulé à chaud
- Affichage : temps de traitement, temps écoulé et vitesse de rotation

### OTEC CF Element

Machine indépendante pour le traitement à sec ou par voie humide





### OTEC CF-T


Modèle de table compact pour le traitement à sec



# FICHE TECHNIQUE

| Type      | Volume de cuve [l] | Diamètre de cuve [mm] | Largeur × prof. × hauteur [mm] | Poids [kg] | Puissance absorbée [kVA/V] |   |
|-----------|--------------------|-----------------------|--------------------------------|------------|----------------------------|---|
| CF 1 x 9  | 1 x 9              | 257                   | 810 x 1000 x 1620              | 118        | 1,2 / 230                  | <b>Série CF</b><br> |
| CF 2 x 9  | 2 x 9              | 257                   | 1240 x 1000 x 1620             | 182        | 1,8 / 230                  |   |
| CF 3 x 9  | 3 x 9              | 257                   | 1670 x 1000 x 1620             | 220        | 3,0 / 230                  |   |
| CF 4 x 9  | 4 x 9              | 257                   | 2200 x 1000 x 1620             | 254        | 3,6 / 400                  |   |
| CF 1 x 18 | 1 x 18             | 333                   | 880 x 1000 x 1620              | 127        | 0,9 / 230                  |   |
| CF 2 x 18 | 2 x 18             | 333                   | 1380 x 1000 x 1620             | 200        | 2,0 / 230                  |   |
| CF 3 x 18 | 3 x 18             | 333                   | 1880 x 1000 x 1620             | 234        | 3,0 / 230                  |   |
| CF 4 x 18 | 4 x 18             | 333                   | 2405 x 1110 x 1760             | 350        | 4,5 / 400                  |   |
| CF 1 x 32 | 1 x 32             | 410                   | 1130 x 1120 x 1630             | 285        | 2,0 / 230                  |   |
| CF 2 x 32 | 2 x 32             | 410                   | 1960 x 1120 x 1630             | 520        | 4,5 / 400                  |   |
| CF 3 x 32 | 3 x 32             | 410                   | 2780 x 1120 x 1630             | 750        | 7,0 / 400                  |   |
| CF 4 x 32 | 4 x 32             | 410                   | 3610 x 1120 x 1630             | 900        | 9,0 / 400                  |   |
| CF 1 x 50 | 1 x 50             | 485                   | 1200 x 1535 x 1680             | 265        | 2,5 / 230                  |   |
| CF 2 x 50 | 2 x 50             | 485                   | 2120 x 1535 x 1680             | 450        | 5,0 / 400                  |   |
| CF 3 x 50 | 3 x 50             | 485                   | 3040 x 1535 x 1959             | 635        | 7,5 / 400                  |   |
| CF 4 x 50 | 4 x 50             | 485                   | 3949 x 1535 x 1950             | 1050       | 10,0 / 400                 |   |

| Type        | Volume de cuve [l] | Diamètre de cuve [mm] | Largeur × prof. × hauteur [mm] | Poids [kg] | Puissance absorbée [kVA/V] |  |
|-------------|--------------------|-----------------------|--------------------------------|------------|----------------------------|--|
| CF 5 T      | 5                  | 190                   | 575 x 400 x 680                | 30         | 0,4 / 230                  | <b>Série CF-T</b><br> |
| CF 2 x 5 T  | 2 x 5              | 190                   | 990 x 505 x 720                | 63         | 0,8 / 230                  |  |
| CF 9 T      | 9                  | 257                   | 650 x 530 x 830                | 65         | 0,9 / 230                  |  |
| CF 2 x 9 T  | 2 x 9              | 257                   | 1145 x 545 x 865               | 116        | 1,8 / 230                  |  |
| CF 18 T     | 18                 | 333                   | 725 x 600 x 845                | 80         | 0,9 / 230                  |  |
| CF 2 x 18 T | 2 x 18             | 333                   | 1285 x 575 x 845               | 140        | 1,8 / 230                  |  |

| Type  | Volume de cuve [l] | Diamètre de cuve [mm] | Largeur × prof. × hauteur [mm] | Poids [kg] | Puissance absorbée [kVA/V] |  |
|-------|--------------------|-----------------------|--------------------------------|------------|----------------------------|--|
| CF 18 | 18                 | 330                   | 720 x 910 x 1520               | env. 130   | 1,2 / 230                  | <b>Série CF Element</b><br> |
| CF 32 | 32                 | 430                   | 1040 x 850 x 1650              | env. 170   | 1,5 / 230                  |  |
| CF 50 | 50                 | 485                   | 900 x 1050 x 1610              | env. 180   | 2,3 / 230                  |  |

Modèles CF 32 et CF 50 disponibles avec bâti en profilé aluminium.





## MACHINE ET PROCÉDÉ – LE DUO GAGNANT

Sur la base d'un échantillon ou, à défaut, de photographies, le laboratoire d'essai OTEC définit le traitement idéal pour vos pièces et vos applications. Nous établissons ensuite un protocole reprenant la totalité des paramètres de process.

Ces données nous permettent alors de définir les abrasifs et agents de polissage les mieux adaptés à vos besoins. Ce service est gratuit si vous commandez une machine.

### Exemple d'un protocole de traitement

|                          |                            |  |                          |
|--------------------------|----------------------------|--|--------------------------|
| <b>N° d'échantillon:</b> | 1                          | <b>Procédé de fabrication:</b>             | pièce tournée et fraisée |
| <b>Objet de l'essai:</b> | rectification et polissage | <b>Système de joint traitement humide:</b> | joint (0,4 mm)           |
| <b>Nom de la pièce:</b>  | bagues                     | <b>Système de joint traitement à sec:</b>  | microjoint (< 0,05 mm)   |
| <b>Quantité:</b>         | 7                          | <b>Débit d'eau:</b>                        | 10 l/h                   |
| <b>Matériau:</b>         | or                         | <b>Concentration composé/eau:</b>          | 3 %                      |
| <b>Revêtement:</b>       | ✓                          | <b>Périodicité:</b>                        |                          |

### Machine : CF 3x18

| Étape | Temps  | Traitement           | Produits de traitement          | Composé         | Tr/min |
|-------|--------|----------------------|---------------------------------|-----------------|--------|
| 1     | 2,0 h  | rectification humide | abrasif synthétique KT 10/PT 10 | composé SC 5    | 260    |
| 2     | 1,0 h  | rectification humide | abrasif synthétique KM 10/PM 10 | composé SC 5    | 260    |
| 3     | 2,0 h  | polissage à sec      | noix imprégnée H 1/100          | pâte à polir P1 | 250    |
| 4     | 30 min | polissage à sec      | noix imprégnée H 1/500          | pâte à polir P1 | 250    |

## TRAITEMENT DOUX DES ZONES CRITIQUES

L'électropolissage est idéal pour les pièces très fines ou les contours intérieurs difficiles d'accès. La nouvelle OTEC EPAG Flex<sub>modular</sub> est une machine qui ajoute à une qualité hors pair une rentabilité exceptionnelle.

EPAG Flex<sub>modular</sub> est une machine destinée à l'électropolissage de l'or jaune, de l'or rouge, de l'or blanc et de l'argent. Elle permet de rectifier et de polir les bagues fines en très peu de temps. Les détails ne sont pas endommagés et les contours intérieurs sont parfaitement traités. Le travail manuel est réduit au minimum et la qualité de la surface est grandement améliorée.

La conception modulaire de la machine permet d'installer jusqu'à trois cuves de traitement à commande individuelle, de façon simple et économique. Le logiciel inclut une base de données des formulations permettant de sauvegarder et de gérer les paramètres de traitement spécifiques aux pièces en toute facilité.

EPAG Flex<sub>modular</sub>  
Construction modulaire,  
extensible jusqu'à 3 cuves



EPAG Flex<sub>modular</sub>

En option  
Table de chargement  
et autres fixations





- Parfait pour l'or et l'argent
- Réduit le travail manuel au minimum
- L'or perdu durant l'électropolissage peut facilement être récupéré hors du bain par filtrage et par séparation au niveau des cathodes.
- Extensible à trois cuves de traitement de façon simple
- Possibilité de traiter jusqu'à 40 pièces par cuve
- Système de gestion des formulations spécifiques aux pièces
- Prise USB facilitant les mises à jour logicielles
- Unité de filtrage des particules
- Process entièrement sans cyanure

| Type   | Volume de cuve [l] | Largeur × prof. × hauteur [mm] | Poids [kg] | Puissance absorbée [kVA/V] |
|--------|--------------------|--------------------------------|------------|----------------------------|
| EPAG 1 | 18                 | 900 × 750 × 800                | 135        | 2.6 / 230                  |
| EPAG 2 | 2 × 18             | 900 × 1200 × 800               | 220        | 2.6 / 230                  |
| EPAG 3 | 3 × 18             | 900 × 1650 × 800               | 305        | 2.6 / 230                  |

## LA SOUPLESSE AU SERVICE DE LA PERFECTION

Nous élaborons la recette adaptée à chaque besoin. Et nous livrons les ingrédients qui vont avec : pâtes et poudres abrasives, agents et granulats de polissage ou composés prêts à l'emploi.

La qualité de chaque surface est étroitement liée au choix du produit de traitement le mieux adapté à la machine utilisée. Le produit de traitement est défini au cas par cas selon les pièces. On distingue entre traitement à sec et traitement par voie humide. Ce dernier utilise le plus souvent un mélange eau/composé qui recueille et évacue les déchets abrasifs des produits de traitement et des pièces. L'effet abrasif est préservé dans la durée puisque les abrasifs ne peuvent pas s'encrasser.

Le traitement à sec est utilisé principalement pour le polissage. Le produit polissant est présent dans les agents de polissage pré-imprégnés ou ajouté en cours de traitement. Sous l'effet du mouvement vibro-abrasif, les agents de polissage se frottent à la pièce et enlèvent de la matière. Résultat : une surface de qualité poli miroir.



Granulat synthétique  
Pour l'électropolissage



Abrasifs en bois



Agents de polissage  
en porcelaine  
Pour alliages d'acier



Granulat de noix  
Pour un poli miroir à sec



Agents en acier inox  
Pour métaux non ferreux



## Abrasifs synthétiques

Ces abrasifs de qualité supérieure se caractérisent par un fort enlèvement de matière et un surfacage très fin. Leur composition très souple ne durcit pas la surface des pièces et prévient la formation de la peau d'orange. Les abrasifs à liant synthétique sont utilisés principalement pour rectifier et adoucir les métaux non ferreux.



| Type | Couleur     | Effet abrasif   | Cône (K)<br>cote a<br>mm | Pyramide (P)<br>cote a=b<br>mm |
|------|-------------|---|--------------------------|--------------------------------|
| M    | vert menthe | finement abrasif à polissant, bon enlèvement de matière, produit une surface très douce | 6 ; 10 ; 12              | 10 ; 12 ; 15                   |
| X*   | blanc       | finement abrasif à polissant, spécialement pour l'industrie de la bijouterie            | 10 ; 12                  | 10 ; 12 ; 15                   |
| O    | bleu        | fortement abrasif, rugosité moyenne   | 10 ; 12                  | 10 ; 12                        |

Autres dimensions et qualités sur demande. Exemple de commande : forme K, qualité X, taille 10 mm = KX10

\* Convient pour le traitement des zirconias

## Granulat de noix

Ce granulat est imprégné de pâte à polir. Il n'est donc pas nécessaire d'en rajouter pour les trois ou quatre premières charges. Exemple d'application : poli spéculaire des métaux non ferreux, bijoux, titane, alliages d'acier.



| Type    | Granularité  | Caractéristiques / surface |
|---------|--------------|----------------------------|
| H 1/20  | 4,0 - 8,0 mm | surface très lisse         |
| H 1/30  | 4,0 - 6,0 mm | surface très lisse         |
| H 1/50  | 2,4 - 4,0 mm | surface très lisse         |
| H 1/100 | 1,7 - 2,4 mm | surface très lisse         |
| H 1/200 | 1,3 - 1,7 mm | surface très lisse         |
| H 1/300 | 0,8 - 1,3 mm | surface très lisse         |
| H 1/400 | 0,4 - 0,8 mm | surface très lisse         |
| H 1/500 | 0,2 - 0,4 mm | surface très lisse         |

## Composés

Les composés sont ajoutés dans les machines de tribofinition en traitement par voie humide et permettent de produire des pièces propres, claires et non sujettes à la corrosion pendant

le traitement. Pour les pièces sensibles aux heurts, une mousse est injectée pour former un tampon entre les pièces et les abrasifs.



| Type  | Domaine d'utilisation                                 | Description  | pH  | Dosage |
|-------|---|--|-----|--------|
| SC 3  | polissage en phase humide                             | pour alliages tendres, éclaircissant, convient en complément des billes d'acier inox et d'oxyde de zirconium | 4,5 | 1-5 %  |
| SC 4* | universel, pour rectifier et polir en phase humide    | fort développement de mousse, pour tous les métaux non ferreux, convient pour les polisseurs magnétiques     | 3   | 1-5 %  |
| SC 5* | rectification fine, polissage en phase humide         | bon comportement moussant**, éclaircissant, pour tous les métaux précieux et non ferreux                     | 6   | 3-5 %  |
| SC 13 | rectification et polissage par voie humide            | composé universel pour tous les métaux ferreux et non ferreux, avec protection anticorrosion                 | 8   | 1-5 %  |
| SC 21 | spécialement pour les installations d'ultrafiltration | composé universel avec très bonne protection anticorrosion, pour tous métaux                                 | 7,5 | 1-5 %  |
| SC 25 | rectification et polissage par voie humide            | pour métaux non ferreux (spécialement l'aluminium), éclaircissant  | 5   | 1-5 %  |

\* disponible en différentes concentrations

\*\* spécialement pour l'industrie de la bijouterie/joaillerie

## Pâtes à polir à sec

Ces pâtes à polir sont utilisées principalement en association avec les granulats H 1/.. et M 1/.. par voie sèche. Elles produisent des surfaces de haute qualité.



| Type | Surface                             | Applications / Matériaux | Caractéristiques |
|------|-------------------------------------|--------------------------|------------------|
| P 1  | très bon lissage, très bon brillant | métaux précieux, laiton  |                  |
| P 2  | bon lissage, excellent brillant     | or, laiton               | très liquide     |
| P 6  | bon lissage, très bon brillant      | métaux précieux          | inodore          |

## Pâtes de rectification à sec

| Type  | Enlèvement de matière | Rugosité   | Applications / Matériaux |
|-------|-----------------------|------------|--------------------------|
| SP 15 | élevé                 | importante | acier                    |
| SP 26 | moyen                 | moyenne    | métaux non ferreux       |

## Agents de polissage en bois

Additionnés ou non de pâte abrasive ou à polir, ils sont indiqués aussi bien pour la rectification fine que pour le polissage des plastiques, bois et cornes.



| Type          | Granularité | Domaine d'utilisation           | Cubes<br>cote a<br>mm | Tiges<br>cote a=b<br>mm |
|---------------|-------------|---------------------------------|-----------------------|-------------------------|
| Cubes en bois | 4 × 4 mm    | rectification fine et polissage | 4                     |                         |
| Cubes en bois | 6 × 6 mm    | rectification fine et polissage | 6                     |                         |
| Tiges en bois | 2 × 10 mm   | rectification fine et polissage |                       | 6/8                     |

## Agents de polissage synthétiques

Utilisés pour le polissage à sec des bijoux. Étant donné qu'ils ne dégagent pas de poussière en raison de leur géométrie constante, ils sont particulièrement prisés dans ce secteur. Applications: joaillerie; particulièrement indiqués pour les bijoux en argent, très indiqués pour les articles creux, mousquetons et chaînes de bachot.



| Type / Qualité | Couleur | Effet abrasif | Surface           | Lentille (L)<br>cote a |
|----------------|---------|---------------|-------------------|------------------------|
| LFP 3          | blanc   | polissage fin | brillant éclatant | 3,0 mm                 |
| DFP            | blanc   | polissage fin | brillant éclatant | 10,4 - 0,8 mm          |

## Agents de polissage en porcelaine

Les abrasifs à liant céramique de densité élevée et matériau de base dur sont utilisés principalement pour le polissage humide des pièces lourdes en argent.



| Qualité | Effet abrasif | Cylindres (ZS) **<br>(coupe en biais)<br>cote a/b |
|---------|---------------|---|
| P       | polissant     | 1/3, 2/2, 2/5, 3/5, 3/10, 4/10, 5/10, 7/15        |

\*\* également disponible sans coupe en biais

## Agents en acier spécial

N'entraîne pas d'enlèvement de matière, mais seulement un lissage et une compression.

**Applications :** polissage, poli miroir et ébavurage sous pression des métaux non ferreux.



| Type       | Caractéristiques   | Cote                         |
|------------|--|------------------------------|
| Billes     | polissage, compression   | 2,4 ; 3,2 ; 4,0 mm           |
| Satellites | polissage, compression   | SAT 3/5 mm                   |
| Tiges      | tiges arrondies, très bon résultat de polissage ; application : polissage magnétique | 0,3 × 5,0 mm<br>0,4 × 7,0 mm |

## Billes de zircone

N'entraîne pas d'enlèvement de matière, mais seulement un lissage et une compression.



| Type | Diamètre des billes |
|------|---------------------|
| G-Zy | 0,8 - 1,0 mm        |
| G-Zy | 1,2 - 1,4 mm        |
| G-Zy | 2,0 - 2,5 mm        |

Autres dimensions sur demande.

## Produits d'électropolissage

**ML 1 :** composé de polissage pour l'or

**PL 1 :** composé de polissage pour l'argent

| Type    | Couleur | Domaine d'utilisation            | Billes cote a mm | Lentilles cote a=b mm |
|---------|---------|----------------------------------|------------------|-----------------------|
| MFB 0.5 | orange  | polissage de l'argent            | 0,5 mm           |                       |
| MFB 0.5 | brun    | polissage de l'or et du laiton   | 0,5 mm           |                       |
| LFP 3   | blanc   | polissage de l'or et de l'argent |                  | 3,0 mm                |



## LA RÉFÉRENCE EN MATIÈRE DE SÉPARATION

La trieuse par voie humide de la série FS est la solution miracle pour séparer vite et bien les pièces des produits de traitement\*. Jusqu'à présent, cette opération nécessitait un travail manuel long et fastidieux. En raison de leur différence de densité, les pièces et les produits de traitement sont séparés en quelques minutes par un courant d'eau de façon entièrement automatique.



FS 25



Trieuse par voie humide  
OTEC FS

\* Les produits de traitement ne conviennent pas tous au tri par voie humide.

Le nouveau crible UNISEPA d'OTEC est une machine de séparation universelle permettant de séparer les agents de tribofinition des pièces. Grâce aux réglages disponibles (tiroir de dosage, fréquence et amplitude de vibration), l'UNISEPA vient à bout de presque toutes les tâches de criblage/séparation.

- Remplacement simple et rapide du tamis
- Vitesse de séparation réglable
- Excellent rapport performances/prix
- Mobile pour une plus grande flexibilité



UNISEPA



Crible  
UNISEPA

## CHEZ NOUS, LA QUALITÉ EST DE TRADITION

Depuis sa fondation en 1996, OTEC s'est rapidement imposé comme un leader technologique avec ses concepts de machine innovants, ses inventions et ses optimisations. OTEC conçoit et fabrique des machines qui répondent exactement aux besoins des différents secteurs d'activité. Supérieures aux procédés traditionnels, elles présentent des atouts décisifs en termes de rentabilité, de maniabilité et de précision de traitement. Avec une centaine de personnes employées au siège social de l'entreprise, dans le sud de l'Allemagne, et un réseau de distributeurs international, OTEC garantit une qualité de conseil et de procédé élevée ainsi qu'un service après-vente dans le monde entier.



SÉRIE  
ECO MAXI



SÉRIE  
ECO MINI



### OTEC Präzisionsfinish GmbH

Heinrich-Hertz-Str. 24 · 75334 Straubenhardt · Allemagne

Tél. +49 7082 4911-20 · Fax +49 7082 4911-29 · E-mail: [info@otec.de](mailto:info@otec.de)

[www.otec.de](http://www.otec.de)