

# Bruno Kea

## Machine Tattoo Rotative



Réf. ITC : 0G340



# Notice

# d'utilisation

**Le pôle et le voltage sont très importants,** il est indispensable de repérer le branchement du clip-cord afin que la machine tourne dans le sens des aiguilles d'une montre.

**S'il y a un côté rouge il faudra le brancher sur le « + »**



**Les moteurs sont extrêmement puissants (6,2w) et le torque à bas voltage est important.**

Il est donc impératif de travailler avec un voltage relativement bas : **entre 3V et 6V.**

**NE JAMAIS DEPASSER 8V !!!**

Les essais ont démontré qu'un voltage trop important provoque un rebond sur la peau.

*« Ce tatouage a été réalisé par Jocelyn Gallon avec une seule machine !*

*Les tracés ont été piqués entre 3 et 4V, les ombrages à 4v avec un magnum de 11, et le remplissage avec le même magnum à 4,7V....il a gardé la même course (la plus longue 4,2) et a uniquement joué sur la sortie d'aiguille en bougeant le tube. De même il est resté sur le réglage de souplesse d'origine, le plus raide. Ce tattoo a donc été fait sans changer AUCUN des réglages d'origine et ça allait parfaitement bien, aussi bien pour ligner que pour remplir et pas de rougeurs, pas de saignements, le tattoo sur la photo venait d'être fait!...je l'ai revu depuis, guéri depuis un bon mois, et il était solide ! » B. Kea*



**Si toutefois vous désirez changer ces réglages voici la façon de procéder :**

- Il y a 2 possibilités de course d'aiguille liner (3,5mm) et shader (4,2mm)

Pour changer de course il vous faut un tournevis fin de type électricien et une clé Allen de 1,5 ou une needlebar pour bloquer la rotation de la manière suivante



-Il vous faudra ensuite dévisser la vis qui tient le roulement

- Soulever doucement le drive en Bakélite en faisant bien attention de ne pas perdre la petite rondelle du dessous, qu'il ne faudra pas oublier et bien centrer en remontant!



-Sur la came il y a 2 trous filetés, L pour liner S pour shader.

Pour le réglage de la souplesse, ça se passe à l'avant. Il faut dévisser la vis en laiton, non sans avoir repéré la hauteur du tube vise, qui devra être bien remis à la bonne hauteur. Vous pouvez faire un trait de crayon ou de feutre, ou prendre un repère visuel.



- Faites ensuite coulisser la plaque en laiton devant les ressorts jusqu'à la souplesse voulue, et revisser le tout en faisant bien attention à la hauteur du tube vise et aux alignements



***ATTENTION, plus vous mettez de souplesse plus la machine vibrera, trop de souplesse rendrait l'expérience désagréable, il faut donc y aller avec parcimonie.***



Les 2 vis sur les côtés servent à tenir l'élastique du needle bar.  
La taille idéale de cet élastique est 40 mm, (référence iTC : 0GA050)

Cette machine reste simple d'utilisation. Elle est utilisable telle qu'elle vous est livrée. Le pôle et le jeu des voltages étant le plus important.

**Il y a toutefois quelques règles d'or à respecter :**

- s'il vous vient l'envie d'expérimenter avec le voltage malgré les recommandations, **NE JAMAIS DEPASSER 8V !!!!**
- ne mettre aucun lubrifiant, toutes les parties mouvantes sont montées en roulements ABEC scellés et étanches.
- Ne jamais serrer le tube vise sans tube dedans !
- Ne nettoyer la machine qu'avec des lingettes désinfectantes !
- Ne pas utiliser de spray directement sous peine d'endommager les roulements et le moteur !
- Et n'oubliez pas : en cas de problème Nous nous occupons de tout ! Les moteurs et pièces détachées sont garantis 1 an (si la machine n'a pas été abusée bien sûr).

**Si vous avez des questions Bruno est là aussi pour y répondre, via Facebook de préférence...**

**PRENEZ DU BON TEMPS AVEC ET N'HESITEZ PAS A ENVOYER VOS IMPRESSIONS!**



**ITC Piercing - 18 rue Robert Schuman - 54850 Messein**

Tél : 03.83.56.36.36

[www.itcpiercing.com](http://www.itcpiercing.com)