



PL

Instrukcja użytkowania tarcz diamentowych polerskich do pracy z chłodzeniem lub bez chłodzenia

EN

Instructions for use of diamond polishing discs for use with or without cooling

RU

Инструкция по эксплуатации алмазных полировальных кругов для работы с охлаждением или без

Ø 100-125 mm

PL

szlifierka kątowa

EN

angle grinder

RU

УШМ

UŻYTKOWNIKU

Wybierając tarczę diamentową marki Ferrati otrzymałeś dodatkowo jakość, precyzję i nowoczesną technologię.

Aby w pełni wykorzystać możliwości tego produktu przestrzegaj instrukcji użytkowania tarczy diamentowej oraz zasad bezpieczeństwa.

KLASYFIKACJA TARCZ DIAMENTOWYCH

Tarcze diamentowe polerskie do polerowania z zastosowaniem chłodzenia lub do pracy bez chłodzenia o średnicy 100-125mm klasyfikujemy wg rozmiaru użytego materiału ściernego. Mówimy wtedy o gradacji tarczy diamentowej. Wyróżniamy następujące gradacje: **#50, #100, #200, #400, #800, #1500, #3000.**

Tarcze diamentowe polerskie każdego typu spełniają wymogi bezpieczeństwa określone dla tych produktów.

PRZEZNACZENIE

Tarcze diamentowe polerskie przeznaczone są:

- do szlifowania krawędzi i fazowania płytek ceramicznych i gresu przy użyciu szlifierki kątovej o regulowanej prędkości obrotowej wału bez stosowania chłodzenia wodą lub inną cieczą chłodzącą,
- do polerowania płaskich i zakrzywionych powierzchni płytek ceramicznych, gresu, granitu, marmuru, piaskowca przy użyciu szlifierki kątovej o regulowanej prędkości obrotowej z zastosowaniem chłodzenia wodą lub inną cieczą chłodzącą. Podczas pracy szlifierką kątovej elektryczną i stosując chłodzenie wodą należy zastosować ochronę przed porażeniem elektrycznym oraz wykonywać pracę z ostrożnością.

OSTRZEŻENIE

Przed rozpoczęciem pracy tarczą diamentową zapoznaj się z niniejszą instrukcją oraz instrukcją użytkowania urządzenia, do którego ją zamontujesz. Upewnij się czy może ona być użyta z Twoim urządzeniem.

Wykonaj te kroki przed rozpoczęciem pracy:

1. Przed każdym użyciem tarczy diamentowej tnącej przed montażem do urządzenia, przeprowadź jej przegląd wizualny w zakresie braku możliwych usterek. **UWAGA!** Nigdy nie używaj uszkodzonej tarczy diamentowej tnącej.

2. Przed wykonywaniem cięcia przy użyciu tarczy diamentowej zamontowanej na urządzeniu elektrycznym zaopatrzyć się w materiały ochronne: okulary z bocznym zabezpieczeniem, maska przeciwpyłowa, ochraniacz słuchu, rękawice, obuwie ochronne antypoślizgowe, ubranie robocze. Zawsze korzystaj z materiałów ochronnych wykonując pracę.
 3. Przed rozpoczęciem pracy urządzeniem elektrycznym sieciowym lub akumulatorowym upewnij się, że jest ono sprawne i dedykowane do pracy, którą chcesz wykonać. Zawsze pracuj z osłoną tarczy, która jest w Twoim urządzeniu. **UWAGA!** Montaż tarczy, przemieszczanie sprzętu elektrycznego z zamontowaną tarczą zawsze wykonuj po odłączeniu sprzętu od zasilania, tj. wyciągnij wtyczkę z gniazda elektrycznego lub wyciągnij akumulator z urządzenia. Praca bez osłony tarczy jest zabroniona.
 4. Po montażu tarczy upewnij się, że jest ona poprawnie zamocowana, zgodnie z kierunkiem cięcia, który znajduje się wokół otworu mocującego. Sprawdź czy rozmiar tarczy jest odpowiedni.
 5. Materiał powinien być zamocowany w taki sposób, aby nie przemieścił się podczas szlifowania.
- UWAGA!** Uszkodzona lub źle zamontowana tarcza diamentowa może zagrażać Tobie lub Twojemu otoczeniu.

Dbaj o bezpieczeństwo!

WSKAZÓWKI

1. Przed użyciem tarczy diamentowej do szlifowania lub polerowania upewnij się, że jest ona dedykowana do pracy z wybranym materiałem. Informację o przeznaczeniu tego produktu znajdziesz na etykiecie produktu oraz na stronie internetowej www.ferrati.eu.
2. Rozmiar tarczy diamentowej : średnica oraz otwór mocujący powinien być odpowiednio dobrany do adaptera/talerza mocującego urządzenia, którym będziesz pracował.
3. Podczas montażu tarczy należy zwrócić uwagę aby nie miała luzu między materiałem mocującym a adapterem urządzenia, oraz nie było w tym miejscu zabrudzeń. Może to prowadzić do uszkodzenia tarczy lub urządzenia.
4. Przed obróbką materiału należy wykonać próbę bez obciążenia zachowując wymogi bezpieczeństwa minimum przez 30 sekund. Należy to wykonać, aby wykluczyć: wibracje, bicie promieniowe, bicie czołowe, szумы w trakcie biegu jałowego. W przypadku ujawnienia bicia należy ponownie zamocować tarczę diamentową lub wymienić adaptera/talerza mocującego.

UŻYTKOWANIE

Podczas pracy tarczą diamentową polerską **należy używać szlifierek kątowych z regulowaną prędkością obrotową**. W zależności od wykonywanej pracy ustawiamy inne obroty wału wrzeciona. **Podczas szlifowania jest to 3000 obr./min, w przypadku polerowania zalecane są od 3000 do 3500 obr./min.** Pracując z mniejszą lub większą prędkością obrotową niż zalecana spowoduje utratę wydajności tarczy lub doprowadzić do jej uszkodzenia. **Szlifowanie krawędzi** płytki ceramicznej lub gresu bez chłodzenia należy wykonywać tarczą diamentową polerską o gradacji #50 i #100.

Fazowanie natomiast należy wykonać tarczą diamentową polerską o gradacji #200. Prędkość obrotowa wału szlifierki kątowej to 3000 obr./min. Narzędzie polerskie należy chłodzić poprzez pracę na biegu jałowym przez 10-20 sekund w ciągu 1-2 minuty pracy. W przypadku grzania się tarczy diamentowej należy zastosować chłodzenie. Jakość i precyzję szlifowania można regulować poprzez zmniejszanie/zwiększanie obciążenia.

Polerowanie powierzchni płaskich lub zakrzywionych należy zawsze wykonywać z zastosowaniem chłodzenia. Polerować można każdą dostępną gradacją tarcz diamentowych polerskich. Podczas polerowania należy kontrolować ilość chłodziwa. Ilość powinna być taka, aby zapewnić łatwe zmywanie resztek polerowania w postaci mokrego pyłu. Jako chłodziwa zaleca się używanie wody. Im wyższy numer gradacji tym większe jest zapotrzebowanie na ilość chłodziwa.

Zbyt głębokie szlifowanie lub polerowanie przy jednorazowym podejściu może uszkodzić warstwę diamentową tarczy. W celu głębokiego szlifowania zachowując przy tym właściwości tarczy diamentowej należy wykonać kilka podejść.

Zabronione jest nagłe zwiększanie głębokości szlifowania lub uderzenia. Szlifowanie materiału powinno odbywać się w sposób ciągły w jednostajnym tempie, bez szarpnięć. Niekontrolowany ruch może doprowadzić do zaklinowania się tarczy i ją uszkodzić. W procesie szlifowania ręczną szlifierką kątową zabronione jest stosowanie dodatkowego obciążenia..

Tarcze diamentowe polerskie w trakcie pracy mogą bardzo się nagrzać, nie wolno dotykać ich rękami póki nie wystygną. Nie wolno dopuścić do jej przegrzania. Podczas pracy należy zwrócić szczególną uwagę na otoczenie. Zabrania się przebywać ludziom w okolicy wyrzutu odpadów powstałych w wyniku cięcia. Należy usunąć wszystkie przedmioty, które mogą ulec uszkodzeniu.

Tarcze diamentowe polerskie należy odpowiednio przygotować do transportu. Nie wolno transportować tarcz zamontowanych na urządzeniu. Zawsze trzeba zabezpieczyć tarczę przed działaniem czynników zewnętrznych, zwłaszcza wilgocią i uszkodzeniem warstwy diamentonośnej.

Żywotność tarczy diamentowej polerskiej może zależeć od stopnia ścieralności materiału obrabianego. Im materiał posiada wyższą ścieralność, tym mniejsza jest żywotność narzędzi diamentowych.

OSTRZENIE

Po każdej skończonej pracy należy wykonać ostrzenie tarczy diamentowej polerskiej.

Ostrzenie można wykonać również podczas pracy w przypadku grzania warstwy diamentowej i zmniejszeniu prędkości szlifowania.

Ostrzenie należy wykonać poprzez wykonanie kilku przejazdów bez użycia wody lub cieczy chłodzącej po wysokościeralnym materiale. Materiały wysokościeralne to: piaskowiec, silikat, kostki do luzowania segmentu lub świeży beton.

UWAGA! Ostrzenie tarczy diamentowej, która uległa całkowitemu zużyciu nie zwiększy jej zdolności. Ostrzenie tarczy diamentowej jest czynnością bardziej niebezpieczną niż szlifowanie. Nieprawidłowe ostrzenie tarczy może ją trwale uszkodzić.

GWARANCJA

Reklamacja dotycząca jakości nabytej tarczy diamentowej polerskiej przyjmowane są na podstawie oględzin uszkodzonego produktu w serwisie centralnym oraz wypełnionego Formularza reklamacyjnego umieszczonego na stronie www.ferrati.eu. Szczegóły dotyczące procedury składania reklamacji znajdują się na stronie www.ferrati.eu.

Złożenie reklamacji jest zasadne, gdy:

- w wyniku przeglądu wizualnego przed użyciem tarcza wygląda na uszkodzoną,
- tarcza diamentowa polerska była używana zgodnie z przeznaczeniem,
- zużycie warstwy diamentonośnej wynosi nie więcej niż 1/2 jej wysokości początkowej.

Gwarant nie ponosi odpowiedzialności za produkty, które uległy zmianom konstrukcyjnym przez użytkownika. Zmiany, o których mowa to: powiększanie /zmniejszanie otworu mocującego, wiercenie dodatkowych otworów mocujących itp.

Warstwa diamentonośna jest wykonana na tworzywie sztucznym, nie zawiera substancji szkodliwych.

Termin przydatności tarcz diamentowych polerskich jest nieograniczony.

Przechowywać w temperaturze od -50°C do +50°C i wilgotności względnej do 80%.

DEAR USER

By choosing a Ferrati diamond disc, you also receive quality, precision and modern technology.

To take full advantage of this product, follow the instructions for use of the diamond disc and the safety rules.

CLASSIFICATION DIAMOND DISCS

Diamond polishing discs for polishing with or without cooling, with a diameter of 100-125 mm, are classified according to the size of the abrasive material used. We then talk about the gradation of the diamond disc. We distinguish the following gradations: **#50, #100, #200, #400, #800, #1500, #3000.**

Diamond polishing discs of all types meet the safety requirements specified for these products.

PURPOSE

Diamond polishing discs are intended for:

- for grinding edges and chamfering ceramic tiles and stoneware using an angle grinder with adjustable shaft speed without using water or other cooling liquid cooling,
- for polishing flat and curved surfaces of ceramic tiles, stoneware, granite, marble, sandstone using an angle grinder with adjustable speed and cooling with water or another cooling liquid. When working with an electric angle grinder and using water cooling, use protection against electric shock and work with caution.

WARNING

Before you start working with a diamond disc, read this manual and the user manual of the device to which you will mount it. Make sure it can be used with your device.

Follow these steps before you start working:

1. Before each use of the diamond cutting disc, before mounting it to the device, visually inspect it for possible defects.

CAUTION! Never use a damaged diamond cutting disc.

2. Before cutting with a diamond disc mounted on an electric device, equip yourself with protective materials: glasses with side protection, dust mask, hearing protector, gloves, non-slip safety shoes, work clothes. Always use protective materials when working.

3. Before you start working with a mains or battery-powered electrical device, make sure it is operational and dedicated to the work you want to perform. Always work with the blade cover that comes with your device. **CAUTION!** Always install the shield and move electrical equipment with the shield installed after disconnecting the device from the power supply, i.e. remove the plug from the electrical socket or remove the battery from the device. Working without a disc guard is prohibited.
 4. After assembling the blade, make sure it is mounted correctly in the cutting direction around the mounting hole. Check if the disc size is appropriate.
 5. The material should be fixed in such a way that it does not move during cutting.
 6. It is prohibited to use a diamond cutting disc for grinding when working with the side surface of the diamond-bearing layer.
 7. It is prohibited to use the diamond cutting disc to cut along a curved line by deliberately imposing a cutting direction. **CAUTION!** A damaged or incorrectly installed diamond cutting disc may pose a threat to you or your surroundings.
- Stay safe!**

TIPS

1. Before using a diamond disc for grinding or polishing, make sure that it is dedicated to working with the selected material. Information about the intended use of this product can be found on the product label and on the website www.ferrati.eu.
2. Diamond disc size: diameter and mounting hole should be appropriately matched to the adapter/mounting plate of the device you will be working with.
3. When assembling the disc, make sure that there is no play between the mounting material and the device adapter and that there is no dirt in this area. This may damage the disc or the device.
4. Before processing the material, perform an unloaded test while maintaining safety requirements for at least 30 seconds. This should be done to exclude: vibrations, radial runout, frontal runout, noise during idling. If runout is detected, the diamond disc must be reattached or the adapter/clamping plate replaced.

USAGE

When working with a diamond polishing disc, **use angle grinders with adjustable speed**. Depending on the work being performed, we set different spindle shaft revolutions. For grinding it is 3000 rpm, for polishing 3000 to 3500 rpm is recommended. Operating at a lower or higher rotational speed than recommended will result in a loss of the disc's performance or damage it.

Grinding the edges of ceramic tiles or stoneware without cooling should be done with a #50 and #100 grit diamond polishing disc.

Chamfering should be done with a #200 grit diamond polishing disc. The rotational speed of the angle grinder shaft is 3000 rpm. The polishing tool should be cooled by idling for 10-20 seconds during 1-2 minutes of operation. If the diamond disc gets hot, use cooling. Grinding quality and precision can be adjusted by decreasing/increasing the load.

Polishing of flat or curved surfaces should always be done with cooling. You can polish with any available gradation of diamond polishing discs. When polishing, control the amount of coolant. The amount should be such as to ensure easy removal of polishing residues in the form of wet dust. It is recommended to use water as a coolant. The higher the gradation number, the greater the amount of coolant required.

Grinding or polishing too deep in one go may damage the diamond-bearing layer of the disc. In order to achieve deep grinding while maintaining the properties of a diamond disc, several approaches must be taken.

It is forbidden to suddenly increase the grinding or impact depth. Grinding of the material should be carried out continuously at a uniform pace, without jerks. Uncontrolled movement may cause the disc to jam and damage it. During the grinding process with a manual angle grinder, the use of additional load is prohibited.

Diamond polishing discs may become very hot during operation, do not touch them with your hands until they cool down. It must not be allowed to overheat.

When working, pay special attention to the surroundings. People are not allowed to stay in the vicinity of the discharge of waste resulting from cutting. Remove all items that may be damaged.

Diamond polishing wheels must be properly prepared for transport. Do not transport discs mounted on the device. You must always protect the disc against external factors, especially moisture and damage to the diamond-bearing layer.

The service life of a diamond polishing wheel may depend on the degree of abrasiveness of the material being processed. The higher the abrasiveness of the material, the shorter the service life of diamond tools.

SHARPENING

After each completed job, the diamond polishing disc should be sharpened. Sharpening can also be done during work by heating the diamond layer and reducing the grinding speed.

Sharpening should be done by making several passes without using water or cooling liquid on the high-abrasion material. High-wearing materials include: sandstone, silicate, segment loosening cubes or fresh concrete.

ATTENTION! Sharpening a diamond blade that is completely worn out will not increase its ability. Sharpening a diamond disc is a more dangerous activity than grinding. Improperly sharpening the blade may permanently damage it.

WARRANTY

Complaints regarding the quality of the purchased diamond polishing wheel are accepted based on an inspection of the damaged product at the central service and a completed Complaint Form available on the website www.ferrati.eu. Details on the complaint procedure can be found at www.ferrati.eu.

Filing a complaint is justified when:

- as a result of a visual inspection before use, the disc looks damaged,
- the diamond polishing disc was used as intended,
- consumption of the diamond-bearing layer is no more than 1/2 of its initial height.

The Guarantor is not responsible for products that have undergone design changes by the user. The changes in question are: enlarging/reducing the mounting hole, drilling additional mounting holes, etc.

The diamond-bearing layer is made of plastic and does not contain harmful substances.

The shelf life of diamond polishing discs is unlimited.

Store at temperatures from -50°C to +50°C and relative humidity up to 80%.

ПОЛЬЗОВАТЕЛЬ

Выбирая алмазную фрезу Ferrati, Вы также получаете качество, точность и современные технологии.

Чтобы в полной мере использовать возможности этого продукта, соблюдайте инструкции по эксплуатации алмазного диска а также правила безопасности.

КЛАССИФИКАЦИЯ АЛМАЗНЫХ ПОЛИРОВАЛЬНЫХ КРУГОВ

Алмазные полировальные круги для полировки с охлаждением или без охлаждения с диаметром 100-125 мм классифицируются по размеру используемого абразивного материала.

Алмазные полировальные круги всех типов соответствуют требованиям безопасности, предъявляемым к данной продукции.

НАЗНАЧЕНИЕ

Алмазные полировальные круги предназначены для:

- шлифования кромок и снятия фасок керамической плитки и керамогранита с помощью УШМ с регулируемой частотой вращения вала без использования воды или другого охлаждающего жидкостного охлаждения,
- для полировки плоских и криволинейных поверхностей керамической плитки, керамогранита, гранита, мрамора, песчаника с использованием УШМ с регулируемой скоростью и охлаждением водой или другой охлаждающей жидкостью. При работе с электрической УШМ и использовании водяного охлаждения используйте защиту от поражения электрическим током и работайте внимательно.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Перед началом работы с алмазным кругом внимательно изучите эту Инструкцию, а также инструкцию по эксплуатации оборудования, на которое Вы будете его монтировать. Убедитесь, что круги можно использовать с этим оборудованием с применением охлаждения или без него. Охлаждение должно подаваться через систему шлангов и штуцеров непосредственно к шлифовальной поверхности.

Прежде чем приступить к работе, выполните следующие действия:

1. Перед каждым началом работы с алмазным диском и перед установкой его на оборудование, проводите визуальный контроль на отсутствие возможных повреждений, дефектов алмазного инструмента.

ВНИМАНИЕ! Никогда не используйте повреждённый алмазный круг.

2. Перед шлифовкой или полировкой алмазным кругом, установленной на электрическом устройстве, обеспечьте себя защитными материалами: очками с боковой защитой, пылезащитной маской, наушниками, перчатками, нескользящей защитной обувью, рабочей одеждой. При работе всегда используйте защитные материалы.

3. Перед началом выполнения любых работ с электрическими приводными машинами, работающими от сети или аккумулятора, убедитесь, что они работоспособны и предназначены для работы, которую Вы хотите выполнить. Всегда работайте с защитным кожухом на Вашем оборудовании. **ВНИМАНИЕ!** Установление диска, перемещение электрооборудования с установленным диском всегда устанавливайте только после отключения устройства от источника питания, т.е. выньте вилку из электрической розетки или извлеките аккумулятор из устройства. Работа без защиты-кожуха диска запрещена.

4. После установления диска убедитесь, что он правильно прикреплен, в направлении резки вокруг монтажного отверстия. Проверьте, подходит ли размер диска.

5. Материал должен быть закреплен таким образом, чтобы не смещался во время шлифовки.

ВНИМАНИЕ! Повреждённый или неправильно установленный алмазный отрезной диск может представлять угрозу для Вас и Вашего окружения. Оставайтесь в безопасности.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Прежде чем использовать алмазный круг для шлифовки или полировки, убедитесь, что он предназначен для обработки выбранного материала. Информацию о назначении этого продукта можно найти на этикетке продукта и на сайте www.ferrati.eu.

Размер алмазного круга: наружный диаметр и посадочное отверстие должны соответствовать адаптеру/монтажной пластине устройства, с которым Вы будете работать.

При установлении круга не допускается люфт между монтажным материалом и круга адаптером, а также чтобы в нем было в этом месте никакой грязи. Может это привести к повреждению круга или устройства. Перед обработкой материала провести пробный пуск без нагрузки с соблюдением требований безопасности минимум через 30 секунд. Обязательно удостоверьтесь в отсутствии вибраций, радиального и торцевого биений, посторонних шумов во время холостого хода. При обнаружении биения необходимо повторно установить алмазный круг или заменить адаптер/прижимную пластину.

ПРИМЕНЕНИЕ

При работе с алмазным полировальным диском используйте УШМ с регулируемой скоростью. В зависимости от выполняемой работы устанавливаем разные обороты вала шпинделя. Для шлифования рекомендуется 3000 об./мин., для полирования рекомендуется от 3000 до 3500 об./мин. Работа на более низкой или более высокой скорости вращения, чем рекомендовано, приведет к снижению производительности круга или к его повреждению.

Шлифование кромок керамической плитки или керамогранита без охлаждения следует выполнять алмазным полированным кругом с зернистостью #50 и #100. Снятие фаски следует выполнять алмазным кругом с зернистостью #200. Скорость вращения вала УШМ составляет 3000 об./мин. Полировальный инструмент следует охладить на холостом ходу в течение 10-20 секунд в течение 1-2 минут работы. Если алмазный круг нагревается, используйте охлаждение. Качество и точность шлифования можно регулировать путем уменьшения/увеличения нагрузки.

Полировку плоских или изогнутых поверхностей всегда следует выполнять с охлаждением. Полировать можно любой доступной градацией алмазных полировальных кругов. При полировке контролируйте количество охлаждающей жидкости. Количество должно быть таким, чтобы обеспечить легкое удаление остатков полировки в виде влажной пыли. В качестве охлаждения рекомендуется использовать воду. Чем выше номер зернистости, тем больший объем охлаждающей жидкости требуется.

Слишком глубокая шлифовка или полировка за один раз может повредить алмазосодержащий слой круга. Чтобы добиться глубокого шлифования с сохранением свойств алмазного диска, необходимо применить несколько подходов.

Запрещается резко увеличивать глубину шлифовки или удара.

Материал следует резать непрерывно, в равномерном темпе, без рывков. Неконтролируемое движение может привести к застреванию диска в материале и его повреждению. В процессе шлифовки ручной УШМ запрещается использовать дополнительную нагрузку.

Алмазные фрезы для шлифовки при работе могут сильно нагреваться, не дотрагивайтесь к ним руками, пока они не остыли. Нельзя допускать перегрева.

При работе обращайтесь особое внимание на окружение. Людям не разрешается находиться вблизи места сброса мусора, образовавшихся в результате вырубки. Удалите все предметы, которые могут быть повреждены.

Алмазные полировальные круги должны быть надлежащим образом подготовлены к транспортировке. Не перевозите диски установленные на устройстве. Всегда необходимо защищать диск от внешних факторов, особенно от влаги и повреждения алмазосодержащего слоя. Срок службы алмазного полировального круга может зависеть от степени абразивности обрабатываемого материала. Чем выше абразивность материала, тем короче срок службы алмазного инструмента.

ЗАТОЧКА

После каждой выполненной работы алмазный полировальный круг следует затачивать.

Заточку можно производить и во время работы, нагревая алмазный слой и снижая скорость заточки.

Заточку следует производить несколькими проходами без использования воды или охлаждающей жидкости на абразивном материале. Высоко абразивные материалы: песчаник, силикат, абразивные заточные или шлифовальные круги или свежий бетон. **ВНИМАНИЕ!** Заточка полностью изношенного алмазного диска не увеличит его возможности. Заточка алмазного диска – более опасное занятие, чем резка. Неправильная заточка круга может привести к необратимому повреждению.

ГАРАНТИЯ

Жалобы на качество приобретенного алмазного отрезного диска принимаются на основании проверки поврежденного изделия в центральном сервисном центре и заполненной формы рекламации, доступной на сайте www.ferrati.eu. Подробную информацию о процедуре подачи жалоб можно найти на сайте www.ferrati.eu.

Подача жалобы оправдана, если:

- в результате визуального осмотра перед использованием диск выглядит поврежденным,
- алмазный отрезной диск использовался по назначению,
- расход алмазоносного слоя не более 1/2 от его первоначальной высоты.

Гарант не несет ответственности за изделия, конструкция которых была изменена пользователем. Изменения, о которых идет речь: увеличение/уменьшение монтажного отверстия, сверление дополнительных крепежных отверстий и т.д.

Алмазосодержащий слой выполнен на стальном корпусе и не содержит вредных веществ.

Срок годности алмазных отрезных дисков не ограничен.

Хранить при температуре от -50°C до +50°C и относительной влажности до 80%.



PL

IMPORTER:

Ferrati Sp. z o.o.,
Fabryczna 26,
06-400 Ciechanów, Polska.
Tel: +48 795 770 000
E-mail: ferrati@ferrati.eu
NIP 5662033805

EN

BY ORDER:

Ferrati Sp. z o.o.,
Fabryczna 26,
06-400 Ciechanów, Polska.
Tel: +48 795 770 000
E-mail: ferrati@ferrati.eu
NIP 5662033805

RU

ИМПОРТЕР:

ФЕРРАТИ СП. З О.О.,
ФАБРИЧНАЯ 26,
06-400 ЦЕХАНУВ, ПОЛЬША.
ТЕЛ: +48 795 770 000
ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА:
FERRATI@FERRATI.EU
НИП 5662033805



**CHECK OUR
WEBSITE!
FERRATI.EU**