



PL

Instrukcja użytkowania tarcz diamentowych do cięcia z zastosowaniem chłodzenia

EN

Instruction for use of diamond cutting disc using cooling

RU

Инструкция по эксплуатации отрезных алмазных дисков с применением охлаждения

Ø 45 mm
do cięcia z chłodzeniem

PL

Miniszlifierka Fixy

EN

Minigrinder Fixy

RU

Минишлифмашина Fixy

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

Tarcza diamentowa do cięcia z zastosowaniem chłodzenia wodą lub inną cieczą chłodzącą o średnicy 45mm klasyfikujemy zgodnie ze standardami FEPA (Federation of European Producers of Abrasives).

1A1R – tarcza tnąca z ciągłą warstwą diamentonośną

Tarcze diamentowe tego typu spełniają wymogi bezpieczeństwa określone dla tych produktów.

PRZEZNACZENIE

Tarcze diamentowe 45mm przeznaczone są do cięcia materiałów budowlanych tj. okładzin ceramicznych określonych w specyfikacji każdego produktu, do cięcia za pomocą miniszlifierki Fixy z zastosowaniem chłodzenia. Prawidłowo użytą tarczę diamentową można użyć wiele razy, do momentu starcia warstwy diamentonośnej.

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 zaopatrz 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 urządzenia 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 cięcia.
 6. Zabrania się używać tarczy diamentowej tnącej do szlifowania pracując boczną powierzchnią warstwy diamentonośnej.
 7. Zabrania się używać tarczy diamentowej tnącej do cięcia wzdłuż krzywej linii, poprzez umyślne nadawanie kierunku cięcia.
- UWAGA!** Uszkodzona lub źle zamontowana tarcza diamentowa tnąca może zagrażać Tobie lub Twojemu otoczeniu. Dbaj o bezpieczeństwo!

WSKAZÓWKI

1. Przed użyciem tarczy diamentowej tnącej 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 urządzenia, którym będziesz pracował. Dopuszcza się stosowanie specjalnego adaptera, gdy otwór mocujący tarczy jest inny. **tylko w skrajnym przypadku.
3. Podczas montażu tarczy należy zwrócić uwagę aby nie miała luzu między otworem mocującym a wrzecionem urządzenia, oraz nie było w tym miejscu zabrudzeń. Może to prowadzić do uszkodzenia tarczy lub urządzenia.
4. Tarcza diamentowa tnąca ma oznaczony kierunek cięcia – jest on przedstawiony w postaci strzałki umieszczonej wokół otworu mocującego. Kierunek cięcia zawsze musi się zgadzać z kierunkiem obrotowym wrzeciona urządzenia.
5. Przed obróbką materiału należy wykonać próbę cięcia bez obciążenia zachowując wymogi bezpieczeństwa. Należy to wykonać, aby wykluczyć: wibracje, bicie promieniowe, bicie czołowe, szумы w trakcie biegu jałowego. W przypadku ujawnienia bicia należy przekręcić kołnierz mocujący o 180° dookoła własnej osi i powtórzyć próbę cięcia na biegu jałowym. Jeśli usterka nadal występuje należy przeprowadzić diagnostykę urządzenia lub tarczy diamentowej.

UŻYTKOWANIE

Tarcze diamentowe tnące należy używać tylko z zalecanymi urządzeniami o odpowiednich parametrach technicznych. Praca urządzeniami o innych cechach może powodować utratę jakości i precyzji produktu. Zalecane parametry są podane w Tabeli 1. Parametry cięcia i urządzenia do cięcia tarczą diamentową z zastosowaniem chłodzenia

Tabela Parametry cięcia i urządzenia do cięcia tarczą diamentową z zastosowaniem chłodzenia

Srednica tarczy (mm)	Minimalna srednica zacisku mocujacego (mm)	Prędkość obrotowa wału roboczego (obr/min)	Prędkość liniowa cięcia (m/s)	Maksymalna głębokość cięcia (mm)	Zalecana głębokość cięcia na jed. no. przejście (mm)	Zalecany przepływ wody (l/min)
45	adapter -12mm	10000 - 15000	40	10	5 - 10	0,3

Ciśnienie i natężenie przepływu cieczy chłodzącej nie powinny być mniejsze, niż w powyższej specyfikacji. Doprowadzenie cieczy chłodzącej powinno być skierowane bezpośrednio do obszaru cięcia. Zawsze używać czystej -przejrzystej cieczy chłodzącej. Zanieczyszczona ciecz chłodząca będzie powodować gorsze parametry cięcia.

Stosowanie tarcz diamentowych tnących na urządzeniach o wyższej prędkości obrotowej wału roboczego niż zalecana jest niebezpieczne i może doprowadzić do uszkodzeń. Zbyt głębokie cięcia przy jednorazowym podejściu może uszkodzić warstwę diamentonośną tarczy. W celu powiększenia resursu zachowując przy tym właściwości tarczy diamentowej należy wykonać kilka podejść. Zabronione jest nagle zwiększanie głębokości cięcia lub uderzenia. Cięcie materiału powinno odbywać się w sposób ciągły w jednostajnym tempie, bez szarpnięć. Niekontrolowany ruch może doprowadzić do zaklinowania się tarczy w materiale i ją uszkodzić. W procesie cięcia ręczną miniszlifierką Fixy zabronione jest stosowanie dodatkowego obciążenia. Tarcze diamentowe tnące w trakcie pracy mogą bardzo się nagrzać, nie wolno dotykać ich rękami póki nie wystygną. Nie wolno dopuścić do jej przegrzania. Gdy zauważysz obfite iskrzenie w strefie cięcia oraz tęcze zabarwienie na warstwie diamentonośnej i obudowie należy wyciągnąć tarczę z materiału co 2-3 minuty pracy i schłodzić poprzez pracę na biegu jałowym przez 20-30 sekund. 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 tnące 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.

OSTRZENIE

W przypadku obniżenia jakości cięcia tarczy diamentowej, w szczególnych przypadkach dopuszcza się jej ostrzenie, aby poprawić jej wydajność. Ostrzenie można wykonać gdy: tarcza nagrzewa się, zmniejsza się prędkość cięcia, korpus tarczy ulega lekkiej deformacji, materiał ulega obłupywaniu. Ostrzenie należy wykonać bardzo ostrożnie, poprzez delikatne nacięcie (2-6 cięć) bez użycia wody lub cieczy chłodzącej, wysokościernego materiału na cienkie paski. Materiały wysokościerne to: piaskowiec lub sztabka do luzowania segmentu.

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

GWARANCJA

Reklamacja dotycząca jakości nabytej tarczy diamentowej tnącej 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 tnąca 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. Dysk składa się w całości z warstwy diamentonośnej, nie zawiera substancji szkodliwych. Termin przydatności tarcz diamentowych tnących 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

The diamond blade for cutting with the use of water or other cooling liquid with a diameter of 45 mm is classified according to FEPA standards (Federation of European Producers of Abrasives).

1A1R – cutting blade with continuous diamond layer

Diamond blades of this type meet the safety requirements specified for these products.

PURPOSE

Diamond blades 45 mm are intended for cutting building materials, i.e. ceramic claddings specified in the specification of each product, for cutting with the Fixy minigrinder with the use of cooling. A properly used diamond blade can be used many times until the diamond layer is worn out. Before starting work with the diamond blade, read this instruction and the operating instruction of the device to which you will mount it. Make sure it can be used with your device.

Perform these steps before starting work:

1. Before each use of the diamond cutting blade, before mounting to the device, carry out its visual inspection for possible defects.

CAUTION! Never use a damaged diamond cutting blade.

WARNING – USER

By choosing this blade you gain precision and modern technology. To fully use the possibilities of this product, follow the operating instructions of the diamond blade and the safety rules.

2. Before cutting with the diamond blade mounted on the electric device, provide yourself with protective materials: goggles with side protection, dust mask, hearing protection, gloves, anti-slip protective footwear, work clothing. Always use protective materials when performing work.

3. Before starting work with a mains or battery-powered electric device, make sure it is functional and dedicated to the work you want to perform. Always work with the blade guard which is in your device.

CAUTION! Mounting the blade, moving the electrical equipment with the mounted blade must always be performed after disconnecting the device from the power supply, i.e. unplug the plug from the socket or remove the battery from the device. Working without the blade guard is prohibited.

4. After mounting the blade, make sure it is properly fastened, according to the cutting direction marked around the mounting hole. Check if the size of the blade is appropriate.

5. The material should be fixed in such a way that it does not move during cutting.

6. It is forbidden to use the diamond cutting blade for grinding by working with the side surface of the diamond layer.

7. It is forbidden to use the diamond cutting blade for cutting along a curved line by deliberately changing the cutting direction. **CAUTION!** A damaged or improperly mounted diamond cutting blade may endanger you or your surroundings. Take care of safety!

GUIDELINES

1. Before using the diamond cutting blade, make sure it is dedicated to work with the selected material. Information on the purpose of this product can be found on the product label and on the website.

2. The size of the diamond blade: diameter and mounting hole should be appropriately matched to the device with which you will work. It is allowed to use a special adapter when the mounting hole of the blade is different – only in extreme cases.

3. During the installation of the blade, make sure that there is no play between the mounting hole and the spindle of the device, and that there is no dirt in this place. This may lead to damage to the blade or the device.

4. The diamond cutting blade has a marked cutting direction – it is shown in the form of an arrow placed around the mounting hole. The cutting direction must always match the rotational direction of the spindle of the device.

5. Before machining the material, perform a test cut without load, keeping the safety requirements. This must be done to exclude: vibrations, radial run-out, frontal run-out, noise during idle run. In case of run-out, turn the clamping flange by 180° around its own axis and repeat the idle test cut. If the defect still occurs, diagnostics of the device or diamond blade must be carried out.

USAGE

Diamond cutting blades should only be used with recommended devices with appropriate technical parameters. Working with devices of other characteristics may cause loss of quality and precision of the product. Recommended parameters are given in Table 1. Cutting parameters and devices for cutting with a diamond blade with cooling.

Blade diameter (mm)		Min. clamping diameter (mm)	Shaft speed (rpm)	Linear cutting speed (m/s)	Recommended cutting depth per pass (mm)	Recommended water flow (l/min)
45	adapter -12mm	10000 - 15000	40	10	5 - 10	0,3

OPERATION

- The pressure and flow of the cooling liquid should not be less than directed directly to the cutting area. Always use clean -transparent cooling liquid. Contaminated cooling liquid will cause worse cutting

parameters.

- Using diamond cutting blades on devices with a higher spindle speed than recommended is dangerous and may lead to damage.
- Too deep cutting in a single pass may damage the diamond layer of the blade. To extend service life while maintaining the properties of the blade, several passes should be made.
- Sudden increase of cutting depth or impacts are prohibited. Cutting should be continuous at a steady pace, without jerks. Uncontrolled movement may lead to jamming of the blade in the material and damage. In the process of cutting with the handheld Fixy minigrinder, the use of additional load is prohibited.
- Diamond cutting blades during work can get very hot, do not touch them with your hands until they have cooled down. Do not allow overheating.
- To prevent overheating of the diamond layer and the body, the blade should be removed from the material every 2–3 minutes of work and cooled by idle running for 20–30 seconds.
- During work, pay special attention to the surroundings. It is forbidden for people to stay in the waste ejection area created during cutting. Remove all objects that may be damaged.
- Diamond cutting blades must be properly prepared for transport. It is forbidden to transport blades mounted on the device. Always

protect the blade against external factors, especially moisture and damage to the diamond layer.

SHARPENING

In case of reduced cutting quality of the diamond blade, sharpening is allowed to improve its performance. Sharpening can be done when:

- the blade heats up,
- the cutting speed decreases,
- the body of the blade undergoes slight deformation,
- the material chips.

Sharpening should be performed by cutting (5–6 cuts) without the use of water or cooling liquid, abrasive material into thin strips. Abrasive materials include: sandstone, silicate or segment loosening block.

CAUTION! Sharpening a diamond blade that has been completely worn out will not increase its capacity. Sharpening of the diamond blade is a more dangerous activity than cutting. Incorrect sharpening of the blade may permanently damage it.

WARRANTY

Complaints regarding the quality of the purchased diamond cutting blade are accepted based on inspection of the damaged product in the central service and the completed Complaint Form placed on the website.

A complaint is justified when:

- as a result of visual inspection before use, the blade appears damaged,
- the diamond cutting blade was used in accordance with its purpose,
- the wear of the diamond layer is not more than 1/2 of its initial height.

The guarantor is not responsible for products that have undergone structural modifications by the user. Such modifications include: enlarging/reducing the mounting hole, drilling additional mounting holes, etc. The diamond layer is made on a steel body, it contains no harmful substances. The shelf life of diamond cutting blades is unlimited. Store at a temperature from -50°C to +50°C and relative humidity up to 80%.

ПОЛЬЗОВАТЕЛЬ

Выбирая алмазный диск 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 ДИСКОВ

Алмазный диск для резки с применением воды или другой охлаждающей жидкости диаметром 45 мм классифицируется в соответствии со стандартами FEPA (Federation of European Producers of Abrasives).

1A1R – отрезной диск с непрерывным алмазоносным слоем
Алмазные диски данного типа соответствуют требованиям безопасности, установленным для этих изделий.

НАЗНАЧЕНИЕ

Алмазные диски 45 мм предназначены для резки строительных материалов, то есть керамических облицовок, указанных в спецификации каждого продукта, для резки с помощью минишлифмашины Fixu с применением охлаждения. Правильно используемый алмазный диск можно использовать многократно до полного износа алмазоносного слоя. Перед началом работы с алмазным диском знакомьтесь с настоящей инструкцией, а также с инструкцией по эксплуатации устройства, на которое он

будет установлен.

Убедитесь, что диск может использоваться с вашим устройством.

Выполните эти шаги перед началом работы:

1. Перед каждым использованием алмазного отрезного диска до установки на устройство проведите визуальный осмотр на предмет возможных дефектов. **ВНИМАНИЕ!** Никогда не используйте повреждённый алмазный отрезной диск.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ – ПОЛЬЗОВАТЕЛЮ

Выбирая этот диск, вы получаете точность и современные технологии. Чтобы в полной мере использовать возможности данного продукта, соблюдайте инструкцию по эксплуатации алмазного диска и правила безопасности.

2. Перед выполнением реза с использованием алмазного диска, установленного на электрическом устройстве, обеспечьте себя средствами защиты: очки с боковой защитой, противопылевая маска, защита слуха, перчатки, противоскользящая защитная обувь, рабочая одежда. Всегда используйте средства защиты при работе.

3. Перед началом работы сетевым или аккумуляторным электрическим устройством убедитесь, что оно исправно и предназначено для выполняемой работы. Всегда работайте с защитным кожухом, предусмотренным в вашем устройстве.

ВНИМАНИЕ! Установку диска, перемещение электрооборудования с

установленным диском всегда выполняйте только после отключения устройства от питания, то есть выньте вилку из розетки или извлеките аккумулятор. Работа без защитного кожуха запрещена.

4. После установки диска убедитесь, что он правильно закреплён, в соответствии с направлением реза, указанным вокруг монтажного отверстия. Проверьте, подходит ли размер диска.

5. Материал должен быть закреплён так, чтобы он не перемещался во время резки.

6. Запрещается использовать алмазный диск для шлифования боковой поверхностью алмазоносного слоя.

7. Запрещается использовать алмазный диск для резки по кривой линии путём намеренного изменения направления реза.

ВНИМАНИЕ! Повреждённый или неправильно установленный алмазный диск может представлять опасность для вас или вашего окружения. Соблюдайте правила безопасности!

УКАЗАНИЯ

1. Перед использованием алмазного диска убедитесь, что он предназначен для работы с выбранным материалом. Информацию о назначении продукта можно найти на этикетке и на сайте.

2. Размер алмазного диска: диаметр и монтажное отверстие должны быть правильно подобраны к устройству, с которым вы будете работать. Допускается использование специального адаптера, если

монтажное отверстие диска отличается – только в крайнем случае.

3. При установке диска убедитесь, что нет люфта между монтажным отверстием и шпинделем устройства, а также что в этом месте нет загрязнений. Это может привести к повреждению диска или устройства.

4. Алмазный диск имеет обозначенное направление реза – оно указано стрелкой вокруг монтажного отверстия. Направление реза всегда должно совпадать с направлением вращения шпинделя устройства.

5. Перед обработкой материала выполните пробный рез без нагрузки с соблюдением требований безопасности. Это необходимо для исключения: вибрации, радиального биения, торцевого биения, шума на холостом ходу. При выявлении биения поверните прижимной фланец на 180° вокруг своей

Диаметр диска (мм)		Мин. диаметр зажима (мм)	Частота вращения шпинделя (об/мин)	Линейная скорость реза (м/с)	Макс. глубина реза (мм)	Рекомендуемая глубина за проход (мм)
45	adapter -12mm	10000 - 15000	40	10	5 - 10	0,3

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

- Давление и расход охлаждающей жидкости не должны быть меньше, чем при подаче непосредственно в зону реза. Всегда используйте чистую, прозрачную охлаждающую жидкость. Загрязнённая жидкость ухудшает параметры реза.
- Использование алмазных дисков на устройствах с частотой вращения шпинделя выше рекомендованной опасно и может привести к повреждению.
- Слишком глубокий рез за один проход может повредить алмазоносный слой диска. Для увеличения срока службы при сохранении свойств диска необходимо выполнять несколько проходов.
- Запрещается резко увеличивать глубину реза или наносить удары. Резка должна выполняться непрерывно, равномерным темпом, без рывков. Неконтролируемое движение может привести к заклиниванию диска в материале и его повреждению. При резке ручной минишлифмашиной Fixu запрещено использование дополнительной нагрузки.
- Алмазные диски во время работы сильно нагреваются, не прикасайтесь к ним руками до полного остывания. Недопустим перегрев.
- Чтобы предотвратить перегрев алмазного слоя и корпуса,

необходимо извлекать диск из материала каждые 2–3 минуты работы и охлаждать на холостом ходу в течение 20–30 секунд.

- Во время работы обращайтесь особое внимание на окружение. Запрещено нахождение людей в зоне выброса отходов от резки. Уберите все предметы, которые могут быть повреждены.

- Алмазные диски должны быть правильно подготовлены к транспортировке. Запрещается перевозить диски, установленные на устройстве. Всегда защищайте диск от внешних факторов, особенно влаги и повреждения алмазносного слоя.

ЗАТОЧКА

При снижении качества реза алмазного диска допускается его затачивание для улучшения производительности. Затачивание можно выполнять, если:

- диск нагревается,
- снижается скорость реза,
- корпус диска слегка деформируется,
- материал скалывается.

Затачивание выполняется путём резки (5–6 резов) без воды или охлаждающей жидкости высокоабразивного материала на тонкие полоски. К высокоабразивным материалам относятся: песчаник, силикат или блок для разрыхления сегмента.

ВНИМАНИЕ! Затачивание полностью изношенного алмазного диска

не увеличит его ресурса. Затачивание алмазного диска является более опасной операцией, чем резка. Неправильная заточка может навсегда повредить диск.

ГАРАНТИЯ

Рекламации по поводу качества приобретённого алмазного диска принимаются на основании осмотра повреждённого изделия в центральном сервисе и заполненной формы рекламации, размещённой на сайте.

Рекламация обоснована, если:

- при визуальном осмотре перед использованием диск оказался повреждённым,
- алмазный диск использовался по назначению,
- износ алмазоносного слоя составляет не более 1/2 его первоначальной высоты.

Гарант не несёт ответственности за изделия, изменённые пользователем. К таким изменениям относятся: увеличение/уменьшение монтажного отверстия, сверление дополнительных отверстий и т.п. Алмазоносный слой изготовлен на стальном корпусе, не содержит вредных веществ. Срок годности алмазных дисков не ограничен. Хранить при температуре от -50°C до $+50^{\circ}\text{C}$ 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

EN
BY ORDER:

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

RU
ИМПОРТЁР:
ФЕРРАТИ О.О.О
ПОЛЬША, 06-400 ЦЕХАНУВ,
УЛ. ФАБРИЧНА 26
ТЕЛ.: +48 795 770 000
ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА:
FERRATI@FERRATI.EU

**SPRAWDŹ
NASZĄ
STRONĘ
FERRATI.EU**

