




### Z30 LINEA 10 Z30 LINE 10 PROFILE WHEELS CNC WERKZEUGE Z30 LINEA 10 MEULES DE FORME Z30 LIGNE 10 MUELAS PERFILADAS Z30 LINEA 10





**Graniti | Materiali sintetici**  
Granite | Engineered stones  
Granit | Synthetische Materialien  
Granits | Matériaux Synthétiques  
Granitos | Materiales sintéticos

 Grazie per aver acquistato i prodotti **Marmoelettromeccanica**.  
La Marmoelettromeccanica garantisce che il prodotto è esente da difetti nei materiali di fabbricazione ed è stato sottoposto a rigidi controlli di qualità. I nostri tecnici specializzati per macchine a controllo numerico sono a Vostra disposizione per qualsiasi informazione tecnica ai seguenti numeri:  
Tel. Italia: 0761.50.51 (Assistenza in lingua Ita. Ing. Fra. Spa. Ted.).

 Thank you very much for buying **Marmoelettromeccanica** products.  
Marmoelettromeccanica guarantees that the product is not defective in its manufacturing materials and it has been inspected according to strictly quality control. Our skilled CNC technicians are at your complete disposal for all technical information to the following numbers:  
Tel Italy +39 0761.50.51 (Assistance in Ita. Eng. Fre. Spa. Ger.)

 Vielen Dank für Ihr Vertrauen in die Werkzeuge von **Marmoelettromeccanica**.  
Als Hersteller garantieren wir, daß die Produkte strengen Qualitätskontrollen unterliegen und frei von Herstellfehlern sind. Unsere CNC Techniker stehen Ihnen für weitergehende technische Informationen gerne unter folgender Rufnummer zur Verfügung:  
+39 0761.50.51 (Assistenz in den Sprachen it., en., fr., sp., dt.)

 On vous remercie d'avoir acheté les produits **Marmoelettromeccanica**.  
Marmoelettromeccanica veille à ce que tout produit est exempt de défauts sur les matériaux de fabrication et a été soumis à des contrôles de qualité rigoureux. Nos techniciens spécialisés sur les machines à commande numérique sont à votre disposition pour toute information technique au numéro suivant:  
Italie Tél.: +39 0761.50.51

 Gracias por adquirir los productos **Marmoelettromeccanica**.  
Marmoelettromeccanica garantiza que el producto está libre de defectos en los materiales de fabricación y ha sido sometido a estrictos controles de calidad. Nuestros técnicos especialistas en maquinas a control numerico CNC están a su disposición para cualquier información técnica a el siguiente número:  
Italia Tel.: +39 0761.50.51

## Italiano

Per ottenere i migliori risultati in termini di qualità e durata degli utensili rispettare le seguenti indicazioni. I diametri del fondo gola (Ø Min) riportati nel catalogo sono puramente indicativi. Per il corretto settaggio dell'utensile attenersi esclusivamente alla quota centesimale indicata sul bollino posto su ogni singolo utensile (foto A).

#### Settaggio mole diamantate:

- Allineare l'utensile a bordo lastra come riportato in figura 1A-2A per i profili chiusi ed in figura 1B-2B per i profili aperti;
- Impostare sulla macchina il valore di incremento indicato nella tabella;
- Procedere con la lavorazione;
- Ripetere queste operazioni per i passaggi successivi.

#### Settaggio mole lucidanti:

- Assicurarsi che la macchina lavori senza la compensazione dinamica;
- Verniciare a spray per 2 – 3 cm il bordo lastra in lavorazione;
- Accostare manualmente l'utensile fino a quando non sfiora il bordo della lastra;
- A questo punto impostare sulla macchina il valore di incremento indicato in tabella e procedere con la lavorazione;
- Se la vernice viene asportata del tutto vuol dire che l'operazione di settaggio è andata a buon fine pertanto si può procedere con il passaggio successivo;
- Nel caso in cui rimangano tracce di vernice, aumentare ulteriormente il valore dell'incremento utilizzando nuovamente la quota riportata in tabella e procedere con la lavorazione verificando la completa asportazione della vernice.
- Ripetere queste operazioni per i passaggi successivi.

Prima di montare le mole assicurarsi che la conicità dell'attacco 1/2" Gas e la conicità del relativo cono siano perfettamente pulite.

L'intero set di utensili per la lavorazione dei bordi è allineato secondo l'asse "Z" pertanto la relativa quota impostata in macchina non deve essere variata tra una posizione e la successiva.

Sui profili con parte verticale retta (diritta) si consiglia l'uso della mola Perfector che deve essere passata:

- Profili Z: dopo la posizione 4, in questo caso la Perfector funge da posizione 5, il passaggio successivo sarà quindi la posizione 6.

- Altri profili: dopo la posizione 5

Per lavorare i materiali che presentano la possibilità di "buccia di arancia" si consiglia di procedere nel seguente modo:

- Ridurre al minimo l'incremento della applicato alla posizione 4;
- Aumentare la velocità di avanzamento fino 1500 mm/min;
- Ridurre al minimo l'incremento applicato alla posizione 5;
- Passare la Perfector ed infine passare la posizione 6 regolarmente, senza nessuna variazione rispetto ai parametri indicati in tabella.

Nella lavorazione degli angoli interni si consiglia di attivare la riduzione di avanzamento quando il raggio del pezzo è prossimo al raggio dell'utensile.

Riducendo la velocità di avanzamento degli utensili aumenta il risultato e la durata degli stessi.

I parametri di avanzamento riportati in tabella sono indicativi e dipendono dai seguenti fattori:  
- Tipologia di materiale lavorato; - Profilo dell'utensile; - Tipologia di macchina; - Tipologia di lavorazione.



## English

In order to have the best results in terms of quality and longer lifespan tools we recommend as follows:

all the minimum diameters written on the catalogue are purely indicative.

For a correct setting of the tools use the centennial number located on top of the

Tool (figure A).

#### Diamond wheel settings:

- Align tools near edge of the slab you are working on, like figure 1A-2A for closed profiles and figure 1B-2B for open profiles;
- Set on machine incremental value indicated on table ;
- Proceed with your work;
- Repeat these passages for following steps .

#### Polishing wheel settings:

- Assure that machine works without dynamic compensation;
- Spray with paint 2-3 cm the edge of board you are working on;
- Manually align tool until it is near the edge;
- At this point set incremental value indicated on table, and continue your work;
- If paint is completely worn off ,settings are correct and work can proceed to the next step;
- In case paint is not completely removed, increase value indicated on table, proceed with the work and check if paint wears off completely.
- Repeat these operations for next steps (or levels).

Before mounting wheel, assure that the 1/2 gas attachment and the relative cone are perfectly clean.

The complete set of tools is aligned on the Z axis relative to the quote set on the machine, that must not be changed between one position to the next.

On straight edge profiles we suggest to use the Perfector wheel that has to be used as follows:

- Profile Z: after position 4 in this case The Perfector wheel works as position 5, this means that the next step (or passage) will be position 6.

- Other Profiles: after position 5

To work on materials that can have "orange skin effect", we advise to proceed in the following way:

- Reduce to minimum stock removal of position 4;
- Increase feed speed to 1500 mm/min;
- Reduce to minimum stock removal of position 5;
- Use the Perfector wheel and then use position 6 normally, with any variations to the parameters indicated on table.

Working on the internal edges we recommend to activate feed reduction speed, when piece radius is near to tools radius.

Reducing feed speed of the tools, you have a longer tool lifespan.

Feed parameters shown on table are indicative and they depend on following factors: - Type of work; - Tool profile; - Type of machine; - Type of finish.

## Deutsch

Um die besten Ergebnisse in puncto Qualität und Langlebigkeit der Werkzeuge zu erzielen, halten Sie sich bitte an die folgenden Vorgaben.

Die im Katalog angegebenen kleinsten Werkzeugdurchmesser sind rein indikativ.

Für das korrekte Einmessen der Werkzeuge sind die auf den Werkzeugen individuell angebrachten Angaben (Aufkleber, Bild A) zu verwenden.

### Einstellung der Diamantwerkzeuge:

- Bei geschlossenen Profilen richten Sie das Werkzeug an der Werkstückkante aus, sowie dies in Abb. 1A-2A dargestellt ist. Bei offenen Profilen richten Sie sich nach der Darstellung Abb. 1B-2B.

- Auf Basis der erforderlichen Maschinenparameter wird der in der Tabelle vorgegebene Materialabtrag entweder als Radius oder als Durchmesser eingegebenen.

- Beginnen Sie mit der Bearbeitung.

- Wiederholen Sie diese Schritte für die nachfolgenden Bearbeitungsgänge.

### Einstellung der Polierwerkzeuge:

- Vergewissern Sie sich, ohne dynamische Andruckkontrolle zu arbeiten.

- Markieren Sie mit Spray die ersten 2 bis 3 cm der Werkstückkante.

- Positionieren Sie das Werkzeug manuell, bis es die Werkstückkante leicht berührt.

- Auf Basis der erforderlichen Maschinenparameter wird der in der Tabelle vorgegebene Materialabtrag entweder als Radius oder als Durchmesser eingegebenen.

- Beginnen Sie mit der Bearbeitung.

- Ist die aufgesprühte Farbe nach der Bearbeitung komplett abgetragen, ist das Werkzeug richtig eingestellt; Sie können mit dem nachfolgenden Werkzeug weitermachen.

- Sind noch Farbspuren zu erkennen, muß das Werkzeug nachgestellt werden, indem der Wert des Materialabtrags erhöht wird (Radius oder Durchmesser). Führen Sie den Bearbeitungsschritt erneut durch und kontrollieren Sie, ob die Farbspuren komplett entfernt wurden.

- Wiederholen Sie diese Schritte für jedes nachfolgende Werkzeug.

- Vor der Montage der Werkzeuge stellen Sie bitte sicher, daß die Gewinde des 1/2" Gas Anschlusses des Werkzeugs als auch des Aufnahmekegels einwandfrei sauber sind.

- Beachten Sie, daß die Werkzeuge des gesamten Kantenset in der Z-Achse aufeinander abgestimmt sind. Aus diesem Grunde sollte der Z-Wert eines einzelnen Werkzeugs nicht abgeändert werden.

- Für gerade Kantenprofile empfehlen wir die Benutzung des "Perfactor" Werkzeugs nach der 4. Pos. (erster Polierer). Oszillierend eingesetzt, entfernt es vorhandene Rillen.

- Bei anderen Profilen wird der "Perfactor" nach der 5. Pos. (zweiter Polierer) eingesetzt.

Läßt die Bearbeitung einen "Orangenhauteffekt" erkennen, empfehlen wir folgende Schritte:

- Reduzierung des Materialabtrags (I) auf ein Minimum in Position 4;

- Erhöhung des Vorschubparameters auf bis zu 1500 mm/min.;

- Reduzierung des Materialabtrags (I) auf ein Minimum in Position 5;

- Verwendung des "Perfactors"; - Bearbeitung mit Position 6 ohne Abänderungen.

Bei der Bearbeitung von innen liegenden Ecken, empfiehlt sich die Aktivierung der automatischen Vorschubverringerng, sofern der Innenradius ähnlich groß dem Werkzeugradius ist.

Mit einer reduzierten Vorschub-Geschwindigkeit können die Werkzeuge bessere Ergebnisse erzielen und ihre Lebensdauer verlängern.

Die Vorschubparameter in den Tabellen sind lediglich Richtwerte und hängen von folgenden Faktoren ab: - Materialeigenschaften - herzustellendes Profil - Art der Maschine - Art der Bearbeitung

## Français

Pour obtenir les meilleurs résultats en termes de qualité et de durée des outils respecter les indications suivantes.

Les diamètres minimum dans le catalogue sont purement donnés à titre indicatif.

Pour le réglage correct de l'outil se référer exclusivement à la hauteur centésimale indiquée sur le tampon placé sur chaque outil (photo A)

### Réglages meules diamantées:

- Aligner l'outil au bord de la plaque comme indiqué sur la figure 1A-2A pour les profils fermés et sur la figure 1B-2B pour les profils ouverts;

- Configurer sur la machine la valeur enlèvement de matière indiquée sur le tableau;

- Continuer par le traitement;

- Répéter ces opérations pour les passages suivants.

### Réglages meules lustrantes:

- S'assurer que la machine travaille en l'absence de compensation dynamique;

- Vernir à l'aide d'un spray sur 2 à 3 cm le bord de la plaque traitée;

- Approcher manuellement l'outil jusqu'à ce qu'il n'effleure plus le bord de la plaque;

- Ensuite configurer sur la machine la valeur enlèvement de matière indiquée sur le tableau puis procéder au traitement;

- Si le vernis est entièrement retiré, cela signifie que l'opération de réglage s'est bien déroulée et qu'il est possible de passer au passage suivant;

- S'il reste des traces de vernis, augmenter la valeur enlèvement de matière en utilisant à nouveau la hauteur indiquée sur le tableau et procéder au traitement en vérifiant le retrait complet du vernis.

- Répéter ces opérations pour les passages suivants.

Avant de procéder au montage des meules, s'assurer que la conicité de la fixation 1/2" Gaz et que la conicité du cône correspondant soient parfaitement propres.

Le set d'outils complet pour le traitement des bords est aligné selon l'axe "Z", néanmoins la hauteur relative configurée sur la machine ne doit pas varier entre une position et la position suivante.

Sur les profils avec partie verticale (droite), le passage de la meule Perfector est conseillé:

- Profils Z : après la position 4, dans ce cas le Perfector fait fonction de position 5, le passage suivant sera donc la position 6.

- Autres profils: après la position 5

Pour travailler les matériaux qui présentent la possibilité "d'écorce d'orange", il est conseillé de procéder comme suit:

- Réduire au minimum l'augmentation appliquée à la position 4;

- Augmenter la vitesse d'avancement jusqu'à 1500 mm/min;

- Réduire au minimum l'augmentation appliquée à la position 5;

- Passer le Perfector puis pour terminer passer la position 6 de manière normale, sans aucune variation par rapport aux paramètres indiqués sur le tableau.

Dans le traitement des angles internes, il est conseillé d'activer la diminution d'avancement lorsque le rayon de la pièce est très proche du rayon de l'outil.

La diminution de la vitesse des outils permet d'augmenter leur résultat ainsi que leur durée de vie.

Les paramètres d'avancement sur le tableau sont indicatifs et dépendent des facteurs suivants:

- Typologie de matériau traité; - Profil de l'outil; - Typologie de machine; - Typologie de traitement.

## Español

Para obtener los mejores resultados en términos de calidad y duración de las herramientas, se deben respetar las siguientes indicaciones

Los diámetros mínimos que figuran en el catálogo son puramente indicativos.

Para la correcta configuración de la herramienta, atenerse únicamente a la altura centesimal indicada en sello colocado en cada herramienta (foto A).

### Configuración de muelas diamantadas:

- Alinear la herramienta a bordo de la placa como se muestra en la figura 1A-2A para perfiles cerrados y en la figura 1B-2B para los perfiles abiertos;

- Configurar en la máquina el valor de incremento indicado en la tabla;

- Realizar la elaboración;

- Repetir estas operaciones para los pasajes sucesivos.

### Configuración de muelas abrillantadoras:

- Verificar que la máquina funcione sin compensación dinámica;

- Barnizar con pulverizador 2 – 3 cm el borde de la placa en elaboración;

- Acercar manualmente la herramienta hasta rozar el borde de la placa;

- En este momento, configurar en la máquina el valor de incremento indicado en la tabla y proceder con la elaboración;

- Si el barniz se elimina completamente, quiere decir que la operación de configuración se ha realizado correctamente y es posible seguir con pasaje sucesivo;

- Si quedarán rastros de barniz, aumentar el valor de incremento usando nuevamente el valor que figura en la tabla y proceder con la elaboración verificando la completa eliminación del barniz.

- Repetir estas operaciones para los pasajes sucesivos.

Antes de montar las muelas, verificar la perfecta limpieza de la conicidad de la conexión de 1/2" de Gas y la conicidad del cono correspondiente.

El set completo de herramientas para la elaboración de bordes esté alineado según el eje "Z", por lo tanto, la altura relativa configurada en la máquina no debe cambiarse entre una posición y la siguiente.

En perfiles con parte vertical recta (derecha) se aconseja el uso de la muela Perfector que debe pasarse:

- Perfiles Z: después de la posición 4, en este caso Perfector funciona como 5, el pasaje sucesivo será la posición 6.

- Otros perfiles: después de la posición 5

Para trabajar los materiales que presentan la posibilidad de "piel de naranja" se aconseja de proceder de la siguiente manera:

- Reducir al mínimo el incremento aplicado a la posición 4;

- Aumentar la velocidad de avance hasta 1500 mm/min;

- Reducir al mínimo el incremento aplicado a la posición 5;

- Pasar Perfector y luego ir a la posición 6 normalmente, sin variaciones respecto de los parámetros indicado en la tabla.

En la elaboración de los ángulos internos, se aconseja activar la reducción de avance cuando el radio de la pieza está cerca del radio de la herramienta.

Reduciendo la velocidad de avance de las herramientas, aumenta el resultado y la duración de los mismos.

Los parámetros de avance que figuran en la tabla son indicativos y dependen de los siguientes factores:

- Tipos de material elaborado; - Perfil de la herramienta; - Tipo de máquina; - Tipo de elaboración.

**PARAMETRI DI LAVORAZIONE**

Working parameters  
 Prozessparameter  
 Paramètres de travail  
 Parámetros de procesamiento

Posizione Tool Position Position Position Posición	Velocità di rotazione Rotating Speed Drehzahl Vitesse de rotation Velocidad de rotación	Incremento Stock Removal Materialabtrag Enlèvement de matière Remoción de material	Avanzamento Feed rate Vorschub Vitesse d'avance Velocidad de avance
1	6000 rpm	0.30 mm	300 mm/min
2	6000 rpm	0.20 mm	300 mm/min
3	6000 rpm	0.20 mm	300 mm/min
4	4500 rpm	0.10 mm	200 mm/min
5	4500 rpm	0.10 mm	200 mm/min
6	4500 rpm	0.10 mm	200 mm/min

**NOTE GENERALI:**

- Per la cancellazione delle righe è consigliabile utilizzare la pos 5 con il sistema flottante.
- Per una maggiore brillantezza fare n°2 passaggi con la Posizione 6.

ATTENZIONE: per il taglio utilizzare la fresa a candela e non la Pos. 1.

**GENERAL NOTES:**

- In order to erase all lines on the profile we advice to pass the position 5 wheel using the floating movement.
- In order to get a perfect bright make two passages with position 6 wheel

BEWARE : Use a finger bit for cutting and do not use the position 1 wheel.

**ALLGEMEINE ANMERKUNGEN:**

- Zum Entfernen von Rillen empfiehlt es sich, mit Pos. 5 zu oszillieren
- Um eine bessere Glanzwirkung zu erzielen, kann man mit Pos. 6 zwei Arbeitsgänge programmieren

ACHTUNG: Für den Schnitt sollte ein Fingerfräser benutzt werden und nicht das Werkzeug der Pos. 1.

**REMARQUES GÉNÉRALES:**

- Pour supprimer les lignes on vous conseille d'utiliser la Position 5 avec le système flottant.

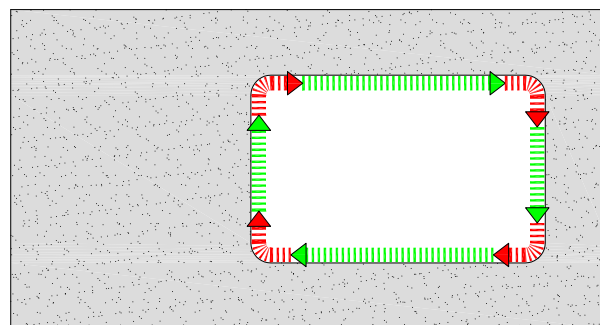
- Pour un polissage majeur , faire 2 passes avec la Position 6.

ATTENTION: pour faire des coupes utiliser la fraise de coupe et non pas la Position 1

**NOTAS GENERALES:**

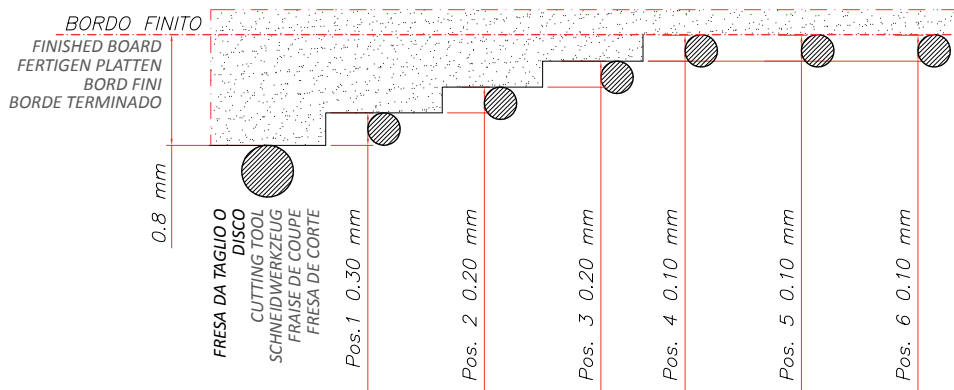
- Para eliminar las líneas es aconsejado de utilizar la Posición 5 el sistema oscilante .
- Para un mayor brillo hacer 2 pases con la posición No. 6.

PRECAUCIÓN: Para hacer el corte , utilizar la fresa de corte y no la Posición 1



▶ Nei tratti di colore verde adottare i parametri in tabella  
 When working the green parts follow parameters written in our technical data sheet  
 Vorschubparameter wie in den Tabellen angegeben  
 Dans les parties de couleur vert, se référer aux paramètres sur le tableau  
 En los tramos de color verde, utilizar los parámetros en la tabla

▶ Nei tratti di colore rosso i parametri di avanzamento dovranno essere di 50 mm/min  
 When working the red parts follow feed rate of 50 mm/min  
 Bearbeitung des roten Bereichs mit 50 mm/min  
 Dans les parties de couleur rouge, les paramètres d'avance doit être de 50 mm/min  
 En los tramos de color rojo, los parametros de avance deben ser de 50 mm/min



**CONI NECESSARI PER L'UTILIZZO DEL KIT:**

RECOMMENDED CONES:

NOTWENDIGE KEGELAUFNHMEN:

CÔNES NÉCESSAIRES POUR L'UTILISATION DU JEU:

CONOS NECESARIOS PARA LA UTILISACION DEL JUEGO:

N° 6 Coni attacco ½ Gas / ½ Gas holders / Kegel mit ½ Gas Anschluß / 6 Cônes ½ Gas / 6 Conos ½ Gas

<p><b>IMPORTANTE:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Fare attenzione agli angoli interni da lavorare: il raggio deve essere minimo 10 mm.</li> <li>2. Utilizzare sempre i parametri di lavorazione forniti dalla Marmoelettromeccanica.</li> <li>3. Non utilizzare mai utensili di altre case costruttrici prima dei nostri utensili lucidanti Long-Life.</li> </ol> <p><b>BEWARE:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Take care to the internal corners : the radius must be minimum 10 mm.</li> <li>2. Use always the parameters recommended by Marmoelettromeccanica.</li> <li>3. Never use the tools of other manufacturers before our Long-Life polishing tools.</li> </ol> <p><b>IMPORTANT:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Faites attention aux angles intérieurs: le rayon doit être d'au moins 10 mm.</li> <li>2. Toujours utiliser les paramètres fournis par Marmoelettromeccanica.</li> <li>3. Ne jamais utiliser les outils d'autres fabricants avant nos outils de polissage Long-Life.</li> </ol>	<p><b>IMPORTANTE:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Preste atención a las esquinas internas para trabajar: el radio debe ser al menos de 10 mm.</li> <li>2. Siempre utilizar los parametros de trabajo proporcionado por Marmoelettromeccanica.</li> <li>3. Nunca utilizar utensil de otros fabricantes antes de nuestros utensil por pulido Long-life.</li> </ol> <p><b>WICHTIG:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Achtung bei der Arbeit an den inneren Ecken. Der Radius muss 10 mm betragen.</li> <li>2. Benutzen Sie die genauen Angaben vom Marmoelettromeccanica</li> <li>3. Bevor Sie die Polierwerkzeuge Long Life benutzen, benutzen Sie niemals Werkzeuge anderer Hersteller</li> </ol>
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Specifica di montaggio: Gli utensili CNC profilo Z (costapari) pos. 1,2,3 devono essere installate in macchina tenendo presente la freccia con il senso di rotazione che è incisa sull'utensile stesso.

Installation instructions: The CNC Z profile (straight edge) pos. 1,2,3 must be installed on the machine considering the arrow showing the direction of rotation. The arrow is engraved on the tool itself.

**- (\*) Le mole LONGLIFE si utilizzano come le metalliche, senza pressioni dinamiche.**

- (\*) LONGLIFE wheels have to be used in the same way as the metallic ones without dynamic pressure.
- (\*) Die LONGLIFE Polierwerkzeuge werden wie metallische Diamantwerkzeuge ohne dynamische Andruckkollle verwendet.
- (\*) Les meules LONGLIFE sont utilisés comme le meules métalliques , sans compensation dynamique.
- (\*) Las muelas LONGLIFE se utilizan como las muelas metalicas , sin compensación dinámica.

**- Da usare su macchine automatiche schermate.**

- To be used on automatic shielded machine only.
- Nur auf automatischen Maschinen mit Schutzverkleidung zu benutzen.
- Utiliser Sur Les Machines Automatiques Protégées.
- Utilizar En Máquinas Automáticas Protegidas.

**- Usare ad umido.**

- Use of Coolant Mandatory.
- Nur mit Wasserkühlung verwenden.
- Utiliser les meules a eau.
- Utilizar las muelas con agua.

**- Usare i sistemi di protezione.**

- Use the Protection Devices.
- Schutzvorrichtungen benutzen.
- Utilisez les systèmes de protection.
- Utilizar sistemas de protección.

**- Pulire il cono prima del montaggio.**

- Clean the Cone Fitting Prior Installation.
- Den Aufnahmekegel vor der Montage reinigen.
- Nettoyer le cône avant l'installation.
- Limpie el cono antes de la instalación.

**- L'uso improprio del prodotto fa decadere la garanzia.**

- The guarantee will no longer be valid in case of improper usage.
- Die unsachgemäße Verwendung des Produktes bedingt den Wegfall der Garantie.
- L'utilisation inappropriée annule la garantie.
- El uso incorrecto anula la garantía.

