РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ





CE

TM33W / TS33W

Настолен циркуляр-герунг



РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

TM33W / TS33W

БЪЛГАРСКИ

НАСТОЛЕН ЦИРКУЛЯР-ГЕРУНГ TM33W / TS33W

Важно

Прочетете РЪКОВОДСТВОТО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ преди да използвате машината. Уверете се, че го разбирате добре преди да използвате машината за пръв път. Запазете всички инструкции за бъдещи справки.

ПИКТОГРАМИ

Описаните по-долу пиктограми може да са важни при използването на вашата машина. Запознайте се със значението им. Правилното разчитане на пиктограмите ще ви помогне да използвате машината правилно и безопасно.

Пиктограма	Значение
	Не насочвайте лазерния лъч към хора и животни и не го гледайте директно дори от разстояние. Този уред генерира лазерен лъч клас 3 според EN60825-1 и може да доведе до ослепяване

Пиктограма	Значение
	Отвор на лазерния лъч.
	Само за държави от ЕС: Не изхвърляйте електроинструменти с битовите отпадъци. По силата на директива 2002/96/ЕС и националното законодателство електронното оборудване се събира разделно.
	Използвайте защитни очила.
	Използвайте антифони. Излагане на силен шум може да доведе до загуба на слуха.
	Използвайте защитна маска.
	Опасна зона! Дръжте ръцете и пръстите си извън тази зона.

Пиктограма	Значение
	Символ за използване на циркуляра като герунг.
	Символ за използване на циркуляра като настолен циркуляр.

1. ТЕХНИЧЕСКИ СПЕЦИФИКАЦИИ

Мощност.....1500 W
Двигател.....50 /60 Hz
Скорост на празен ход.....3700/min
Вид лазер.....650 nm
<5 mW
Клас лазер.....3R
Размери на циркулярен диск:
Външен диаметър.....305 mm
Вътрешен диаметър.....30 mm
Ротационен плот:
Регулиране от ляво на дясно до 45° с твърдо фиксиране на 0°- 15°- 22,5°- 30° у 45°.
Наклоняема глава:
Наклон от 90° до 45° спрямо плота при завъртане на плота от 0° до 45° в лява посока.
Тегло.....20 Kg
Размери опаковка.....590x580x450 mm
Претеглено еквивалентно акустично налягане ниво A.....96 dBA
Звукова мощност ниво A.....107 dBA
Точност.....K = 3 dBA

Използвайте антифони!

Общо ниво на вибрациите.....a_h: 3 m/s^2
Точност.....K: 1,5 m/s^2

2. КАПАЦИТЕТ НА РЯЗАНЕ

- Рязане 0° x 0° (Фиг. 25).....160x95 mm
(с подложка 36 mm).....200x45 mm
- Рязане 0° x 45° (Фиг. 26).....160x64 mm
- Рязане 45° x 0° (Фиг. 27).....110x95 mm
- Рязане 45° x 45° (Фиг. 28).....75x64 mm
- Рязане горна маса (*).....máx. 55 mm
(*) Само при модел TM33W

3. ОБЕЗОПАСЯВАЩО ОБОРУДВАНЕ

3.1 БУТОН ЗА ПУСК

Машината е оборудвана с бутон за пуск разположен в ръкохватката и с блокиращ бутон при работа с горната маса. При работа в режим герунг е неоходимо за задържите прекъсвача B1 (Фиг. 1) натиснат преди да натиснете бутона за пуск. При отпукане на прекъсвача машината спира автоматично - това премахва необходимостта да се държи постоянно натиснат бутона за пуск. При рязане с горната маса, задръжте блокиращия бутон E1 (Фиг. 8) и натиснете бутона за пуск. Бутонът автоматично се освобождава при повдигане на циркуляра в режим герунг.

3.2 МЕХАНИЧНА ЗАЩИТА

Когато машината е в покой циркулярният диск е покрит от протектор и потапянето е блокирано. Прекъсвач B1 (Фиг. 1) освобождава потапянето.

Уверете се, че протектора изцяло покрива циркулярния диск, когато машината е в покой. Поддържайте протектора в добро състояние.

3.3 ЗАЩИТА СРЕЩУ СЛУЧАЕН ПУСК СЛЕД ПРЕКЪСВАНЕ НА ЕЛЕКТРОЗАХРАНВАНЕТО

Машината е оборудвана със защита срещу случаен пуск след прекъсване на електрозахранването. Защитата предотвратява пуск на машината след възстановяване на захранването дори при натиснат блокиращ бутон. Натиснете отново бутона за пуск, за да включите машината.

3.3 ЗАЩИТА СРЕЩУ КЪСО СЪЕДИНЕНИЕ

Машината е оборудвана с предпазител (бушон) T1 (Фиг. 8), който предпазва от претоварване или късо съединение.
Предпазителят се намира в дръжката на машината. При необходимост може да го замените като развинтите капака на отделението на предпазителя. Използвайте същия вид предпазител (5x20 10A тип T).

4. РАЗОПАКОВАНЕ НА МАШИНАТА

В кашона на машината ще намерите:
- Настолен циркуляр TM33W
- Ключ шестостен 8 mm
- Ограничително устройство с регулиране
- Ръчен водач при работа с горна маса
- Ръководство за експлоатация и схема за резервни части
- Общи инструкции за безопасност
- Друга документация

5. ПОДГОТОВКА И ПУСК НА МАШИНАТА

Уверете се, че машината е изключена от електрозахранването преди да извършите дейности по поддръжка или обслужване.

5.1 ИНСТАЛИРАНЕ

След като извадите машината от опаковката поставете ръкохватката по начина показан върху прикачения за нея етикет.
Когато използвате машината на фиксирано работно място препоръчваме да я закрепите към плота или работната маса на височина приблизително 90 cm като използвате отвори C на основата (Фиг. 2). За по-удобна работа препоръчваме да използвате нашата ПРЕНОСИМА РАБОТНА МАСА MT58K (реф. 5800100) (Фиг. 29).
Машината е предназначена за работа в закрити помещения и не трябва да се излага на дъжд и влага.

5.2 РЪКОХВАТКА

Преместете ръкохватката на машината в работна позиция като разхлабите болт A (Фиг. 8). Завъртете я в горна позиция и затегнете болт A.

5.3 ОСВОБОЖДАВАНЕ НА РАБОТНАТА ГЛАВА

Притиснете леко ръкохватката по посоката на рязане и завъртете фиксиращата ос **B (**Фиг. 6) по посока на часовниковата стрелка докато достигне крайната си позиция. Повдигнете машината докато се застопори в работно положение.

5.3 ПРОВЕРКИ

Преди да свържете машината към електро-захранването се уверете, че всички протектори и защитни устройства работят правилно и, че напрежението на мрежата съвпада с посоченото върху табелката на машината.
Ако използвате удължител се уверете, че сечението на кабела отговаря на номиналното напрежение на машината.

6. НАСТРОЙКИ

Уверете се, че машината е изключена от електрозахранването преди да извършвате настройка на машината.

Машината е фабрично настроена. Въпреки това е снабдена с механизми за допълнителни настройки.

6.1 НАСТРОЙКА НА НАКЛОНЯЕМАТА ГЛАВА

За да настроите циркулярния диск под ъгъл 90° спрямо плота на машината сложете ъгломер за проверка между тях и следвайте следните стъпки:
Разхлабете ръкохватка D (Фиг. 2). Ако има отклонение го коригирайте с болт E. Главата може да се настрои под ъгъл 45° спрямо плота на машината чрез завъртане на болт F (Фиг. 2).

6.2 НАСТРОЙКА НА ВЪРТЯЩИЯ СЕ ПЛОТ

Машината е оборудвана с автоматичен ключ за застопоряване под 0º, 15°, 22.5°, 30° и 45°, така че не би трябвало да възникне необходимост от пренастройката им. Ако все пак се наложи, застопорете машината на 0° и разхлабете болтове **G,** които придържат линийка H; преместете линийката докато не стане перпендикулярна на диска.

6.3 НАСТРОЙКА НА МАКСИМАЛНАТА ДЪЛБОЧИНА

Максималната дълбочина на рязане се задава с ограничителния болт **I (**Фиг. 2). Дълбочината трябва да се пренастрои след всяка смяна или заточване на циркулярния диск.

- **Уверете се, че циркулярният диск не докосва дъното на плота на машината в най-долно положение.**
- **Сменете капака на диска ако е счупен или повреден.**

6.4 НАСТРОЙКА НА ДЕЛИТЕЛНИЯ НОЖ

Делителният нож е фабрично настроен, така че да е подравнен с циркулярния диск и да е на правилната дистанция (макс. 5 mm). Следвайте следните стъпки ако е необходимо да го пренастроите:
Развийте болтове X като използвате шестостен 6 mm (Фиг. 7), преместете делителния нож и затегнете повторно болтовете.

- **Разстоянието между зъбите на циркулярния диск и делителния нож не трябва да надвишава 5 mm.**
- **Използвайте единствено циркулярни дискове чието тяло е по-тънко и чиито зъби са по-дебели от делителния нож.**

6.5 НАСТРОЙКА НА ВЕРТИКАЛНИЯ ОГРАНИЧИТЕЛ

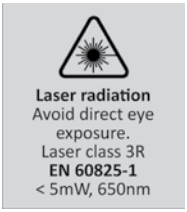
За да настроите максималната височина завъртете болт **Y (**Фиг.2) като имате предвид, че машината се блокира в неработно положение.

6.6 ЛАЗЕРЕН ВОДАЧ

Машината е окомплектована с лазерен водач, който съвместно с циркулярния диск прожектира прецизна светлинна индикация на мястото, където ще се извърши сряза. Подравнете вашата маркировка върху материала към светлинната индикация.
Лазерният водач се задейства инерционно, така че се активира единствено, когато циркулярният диск се върти.

Лазерният водач е окомплектован с отделен ключ за пуск T1 (Фиг. 22). Уверете се, че той е в позиция "изключено" при рязане с горната маса на циркуляра.

Лазерният водач в стандартната окомплектовка е с предупредителен етикет на испански език R (Фиг. 18). Преди първи пуск на машината заменете този етикет с етикет на език, който разбирате.



7. ПРИЛОЖЕНИЯ НА ЦИРКУЛЯРА, УСЛОВИЯ ЗА УПОТРЕБА

Машината е предназначена за прецизно рязане на дървесина, пластмаса и алуминиеви профили.
Линеалът на машината е изработен с канали, което позволява бързо разполагане на дървена подпора R2, за да се предотврати нацепване при рязане (Фиг. 18). Препоръчително е да се използва подпора като страничен водач при рязане на тънки и чупливи материали.

Задължително използвайте стеги (виж част 10) при рязане на алуминиеви и пластмасови профили или дълги детайли.

Не започвайте да режете преди циркулярният диск да е достигнал максимална скорост.

7.1 РЯЗАНЕ 0° x 0°

Направете сряза с помощта на лазерния водач както е показано на (Фиг. 18). В канала за дървената подпора е поставена милиметрова линийка S1 (Фиг. 19), която показва излишъка, която отрязвате.

7.2 РЯЗАНЕ 0° x 45°

Разхлабете ръкохватка D (Фиг. 2) и наклонете главата до ограничителя за 45° или друг междинен ъгъл по желание използвайки скала Z1 (Фиг. 15). Затегнете ръкохватка D след като преместите главата в новата позиция.

7.3 РЯЗАНЕ 45° x 0°

Натиснете лостче E2 (Фиг. 5) и завъртете плота наляво или надясно докато достигне маркировката за 45° или някоя друга от позициите с автоматично заключване (15°, 22.5°, 30° и 45°).
Ако искате да преместите плота на различен ъгъл от предварително зададените натиснете лостче E2 (Фиг. 3) и натиснете пластина E3 (Фиг. 3). Лостчето остава в долна позиция, а плотът може да се върти свободно. След като преместите плота го застопорете с притискачи K (Фиг. 3).

7.4 РЯЗАНЕ 45° x 45°

Натиснете лостче E2 (Фиг. 4) и завъртете плота наляво докато се заключи в позиция 45°. Разхлабете ръкохватка D и наклонете главата до ограничителя за 45° или до желан междинен ъгъл. Затегнете ръкохватката.
Машината позволява наклон на главата в което и да положение като я завъртате наляво.

Уверете се, че подвижното рамо е напълно застопорено преди да започнате да режете.

7.5 СПЕЦИАЛНО РЯЗАНЕ 200 x 45 mm

В позиция 0° x 0°могат да се извършат рязове 200 x 45 mm. За целта се необходимо да се използват допълнителни опори N2 (реф. 3346388) **(опция)** върху плота на машината, след което рязането се извършва нормално. Това е възможно благодарение на изтеглящия се протектор R (Фиг. 16), който се изтегля по време на ряза.

7.6 РЯЗАНЕ НА ДЕТАЙЛИ В СЕРИЯ

За рязане на детайли в серия (с повторение) е необходимо да поставите ограничителя за дължина A1 и да го настроите според желаната дължина (Фиг. 5).

8. РЯЗАНЕ ВЪРХУ ГОРНАТА МАСА

(само за модел TM33W)

Лазерният водач е оборудван с ключ за включване и изключване T1 (Фиг. 22). При рязане върху горната маса ключът трябва да е в позиция "изключено".

Горната маса е предназначена за рязане на дърво и пластмаса. Никога не я използвайте за рязане на алуминиеви профили.

За да използвате машината в този режим поставете долния капак K1 (Фиг. 6) - той предпазва от случаен контакт на циркулярния диск с основата на машината. Поставете първо десния му край, после левия. След като капакът е на мястото си го фиксирайте със скоби D1 (Фиг. 6). Заключете машината в позиция за транспортиране чрез ос B

(Фиг. 6) - уверете се, че капакът е поставен правилно и здраво фиксиран. Разхлабете лостче A и наклонете ръкохватката надолу (Фиг. 8). Разхлабете болт L и свалете горния алумиев профил, който покрива протектора на циркулярния диск и го използвайте като успореден водач като го фиксирате на необходимото разстояние от циркулярния диск (Фиг. 11). Профилът има страничен канал с две гайки предназначени да фиксират дървена лайсна до вертикалната ос на центъра на режещия диск. Необходимо е да поставите такава лайсна (Фиг. 17) при къси рязове (дибли, летви и др.). При такова рязане има опасност циркулярният диск да изхвърли с висока скорост парчета от рязания материал-поставянето на лайсна намалява този риск. Височината на циркулярния диск спрямо горната маса се регулира като разхлабите лостчета M (Фиг. 1) и завъртите M2, за да повдигнете или свалите масата. Дискът трябва да се показва над материала с височината на един зъб. Затегнете лостчетата M след настройка на желаната височина.
Заключете бутон E1, когато режете с горната маса (Фиг. 8). След като приключите с рязането поставете обратно алумиевият профил над протектора преди да използвате циркуляра в режим герунг.

Не използвайте горната маса преди да сте поставили долния предпазен капак. Никога не работете без протектора на циркулярния диск.
Използвайте ръчния водач E5, за да подавате материала към циркулярния диск (Фиг. 21). От едната страна на горната маса има предвидено място за закрепване на водача при транспортиране на машината.
Използвайте правилно горния протектор на диска.
Уверете се, че наклоняемата глава е добре заключена преди да използвате горната маса.

9. ИЗВОД ЗА АСПИРАЦИЯ

Машината е оборудвана с извод за аспирация Ø 38 mm за връзка с индустриален аспиратор или друга централизирана аспирационна система за извеждане на прах и стърготини. Препоръчваме прахосмукачки VIRUTEX AS182K и AS282K.
Освен това за работа с горната маса машината е оборудвана с извод D2 (Фиг. 6), към който може да се свърже стандартен маркуч (реф. 6446073 - 2m; реф. 1746245 - 5m) за по-добро отвеждане на стърготините.
Препоръчваме винаги да използвате аспирационна система при работа с машината.

10. ДОПЪЛНИТЕЛНИ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ (ОПЦИИ)

Коплект 2бр притискачи (реф. 3345416) (Фиг. 20) - незаменими при рязане на алуминиеви и пластмасови профили.
Комплект странични дръжки (реф. 3345470) (Фиг. 19)
Линеал за горна маса (реф. 7246098)
Преносима работна маса MT58K (реф. 5800100) (Фиг. 29)
Мобилна прахосмукачка AS182K (реф. 8200100)
Мобилна прахосмукачка AS282K (реф. 8200200)

11. ПОЧИСТВАНЕ И ПОДДРЪЖКА

Уверете се, че машината е изключена от електрозахранването преди да извършите описаните операции.

11.1 СМЯНА НА ЦИРКУЛЯРНИЯ ДИСК

Разхлабете лостчета M (Фиг. 1) и повдигнете горната маса в най-високата възможна позиция. Натиснете бутон O и бавно завъртете циркулярния диск докато не се заключи (Фиг. 1). Развийте болт P (Фиг. 12) с включения в окомплектовката шестостен. Повдигнете диска нагоре, за да го освободите и го извадете надолу и отстрани на главата на циркуляра покрай протектора.
Следвайте същата процедура в обратна последователност, за да поставите новия диск. Стрелката за посоката на въртене на диска трябва да сочи към протектора на машината. Уверете се, че дискът и елементите на машината са чисти и пасват плътно. Уверете се, че гайката с лазерния водач е поставена правилно върху шпиндела.
След като поставите циркулярния диск го преместете леко, за да освободите заключващия бутон.

- Уверете се, че новият диск е със същия диаметър като стария.
- Не използвайте повредени или деформирани циркулярни дискове.
- Избирайте подходящ диск за материала, който ще режете.
- Използвайте единствено циркулярни дискове, които изпълняват изискванията посочени в това ръководство като се уверите, че винаги тялото на диска е по-тънко от делителния нож, а зъбите са по-широки от него.

11.2 СМЯНА НА РЕМЪЦИТЕ

Ремъците на машината се сменят по следния начин:

- Развийте болтове S (Фиг. 13) и свалете капака на трансмисията.
- Свалете изхабените или повредени ремъци и ги подменете с нови като поставите първо вътрешния ремък, за да може задния ролков водач да се монтира върху подвижното рамо на машината (Фиг. 13). След това поставете външния ремък, като се

уверите, че е добре поставен върху ролката. Използвайте включения в окомплектовката шестостен за смяна на диска, за да завъртите бавно оста докато притискате капака на трансмисията към подвижното рамо на машината. Уверете се, че центриращите щифтове Т влизат на местата се върху капака.
ВАЖНО: Монтажът на трансмисията към подвижното рамо на машината трябва да се извърши на ръка и без да се удрят или насилват отделните части. В противен случай не може да се гарантира правилна работа на машината.

11.3 СМЯНА НА ЧЕТКИТЕ

Четките на машината трябва да се подменят преди да достигнат минималната дължина от 5 mm. За да ги подмените свалете капачките U (Фиг. 14), които ги предпазват. Подменете четките с оригинални четки VIRUTEX, като се уверите, че влизат гладко и без съпротивление в държачите.
Препоръчително е да оставите машината да работи на празен ход около 15 минути след подмяната на четките. При смяна на четките огледайте и състоянието на ротора. Ако показва деформации или следи от нагар, машината трябва да се обслужи от сервиз на VIRUTEX.

11.4 СПИРАЧКА НА МОТОРА

Машината е оборудвана с механична центробежна спирачна система, която гарантира, че след отпускане на бутона за пуск дискът ще спре да се върти за по-малко от 10 секунди.
За ваша безопасност и поради сложността на механизма препоръчваме ако забележите значително удължаване на времето за спиране над 10 секунди (поради захабяване на накладките) да сервизирате машината в официален сервиз на VIRUTEX.

11.5 СМЯНА НА БАТЕРИИТЕ НА ЛАЗЕРНИЯ ВОДАЧ

Ако батериите на лазера се изтощят може да ги подмените по следния начин: развийте болтове R1 (Фиг. 23), свалете капака на отделението с батериите, извадете изтощените батерии и сложете нови. Сглобете наново лазерния водач като изпълните стъпките в обратната поредност, като имате предвид, че положителният полюс на батерията трябва да сочи навън (Фиг. 24).

Използвайте единствено батерии тип L44. Не използвайте презареждаеми батерии.

11.6 СМАЗВАНЕ И ПОЧИСТВАНЕ

Машината е смазана фабрично и не е необходима допълнителна поддръжка през експлоатационния и период. Достатъчно е периодично почистване и смазване на подвижните механични връзки.

12. НИВО НА ШУМ И ВИБРАЦИИ

Нивата на шума и вибрациите на машината са измерени в съответствие с европейски стандарт EN 61029-2-11 (TM33W) и EN 61029-2-9 (TS33W) и могат да служат за база за сравнение с други машини със сходно предназначение.
Посоченото ниво на вибрациите е измерено при нормална употреба на машината и може да се използва при оценка на риска от излагането на шум и вибрации. Въпреки това, нивото на вибрациите може да се различава от декларираните стойности и да ги надвиши значително при използване на машината извън нормалното и предназначение, при използване на различни от посочените аксесоари или при лоша поддръжка на машината, аксесоарите или инструментите.
Препоръчително е да се вземат мерки, за да се минимизира излагането на оператора на високи нива на шум и вибрации. Такива са, например, добрата техническа поддръжка на машината и използваните аксесоари, както и по-добрата организация на работния процес (оптимизация на дейностите за намаляване на работата на празен ход на машината,изключване на машината между отделните операции и др).

13. ГАРАНЦИЯ

Всички машини VIRUTEX са покрити от 12-месечна гаранция считано от датата на покупка. Гаранцията не покрива щети причинени поради неправилна употреба или нормално износване на машината. Всички ремонти на машината трябва да се извършват в оторизиран сервиз на VIRUTEX.

14. РЕЦИКЛИРАНЕ НА ЕЛЕКТРООБОРУДВАНЕ

Никога не изхвърляйте електрическо оборудване с битовите отпадъци. Рециклирайте оборудването, аксесоарите и опаковката, за да намалите вредните ефекти върху околната среда. Спазвайте действащите местни разпоредби за изхвърляне на отпадъци.

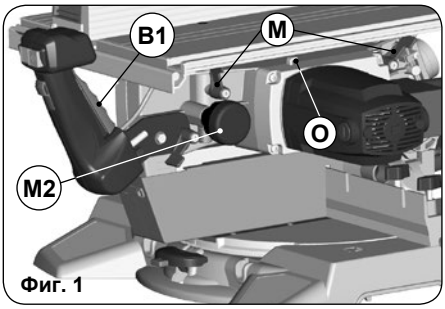
Приложимо в Еропейски съюз и европейски държави със системи за селективно събиране на отпадъците:

Ако този символ присъства върху продукта или придружаващата го документация, след края на полезния живот на продукта той не трябва да се изхвърля с битовите отпадъци.

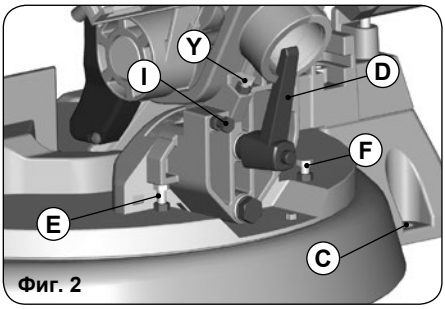


В съответствие с Европейска Директива 2002/96/ЕС, потребителите имат право да се свържат с търговеца, от когото са закупили продукта или с отговорните местни власти за информация относно безопасно и екологично съобразно рециклиране на продукта.

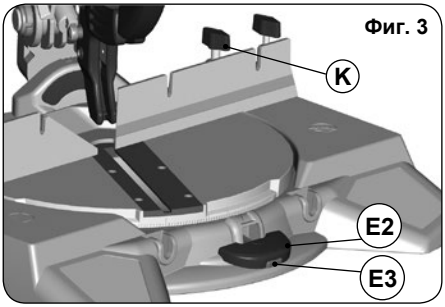
VIRUTEX запазва правото си да модифицира продуктите си без предварително уведомление.



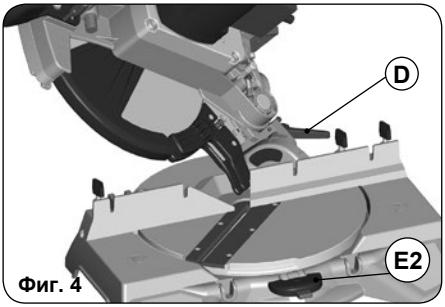
Фиг. 1



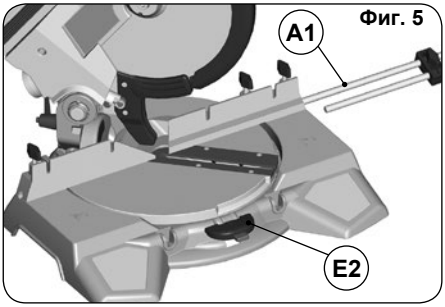
Фиг. 2



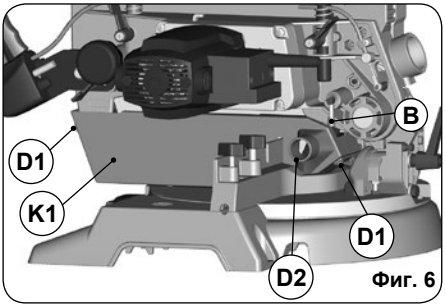
Фиг. 3



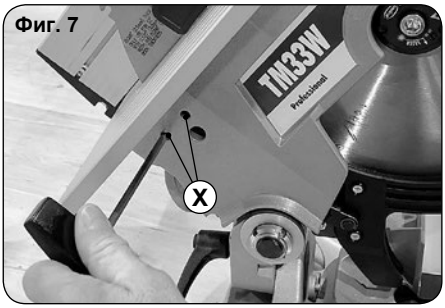
Фиг. 4



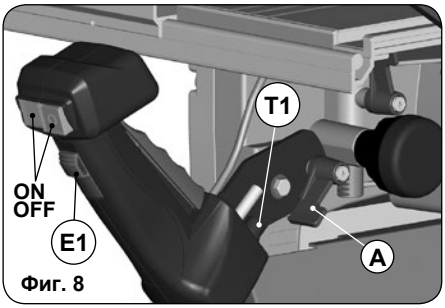
Фиг. 5



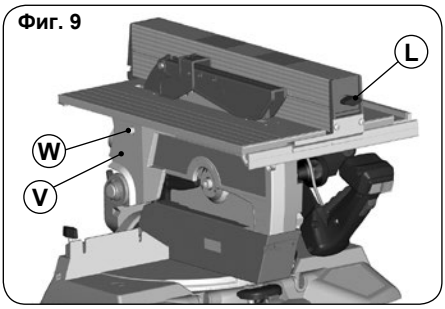
Фиг. 6

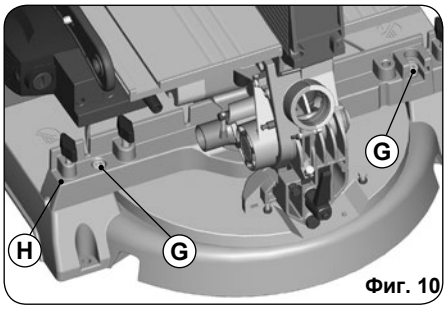


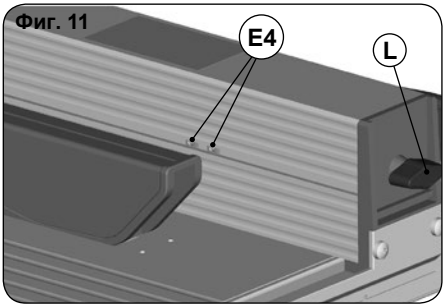
Фиг. 7

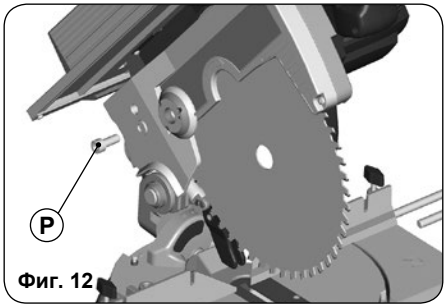


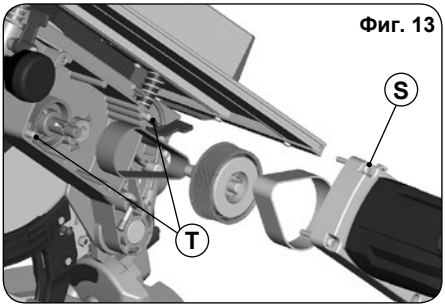
Фиг. 8

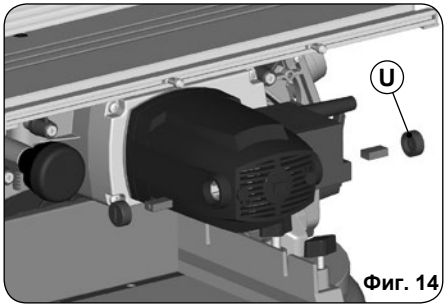

Фиг. 9
L
W
V

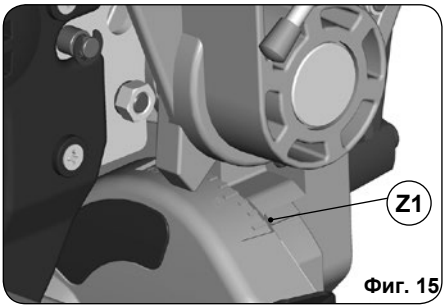

G
H
G
Фиг. 10

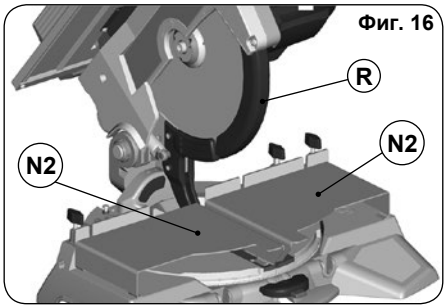

Фиг. 11
E4
L


P
Фиг. 12

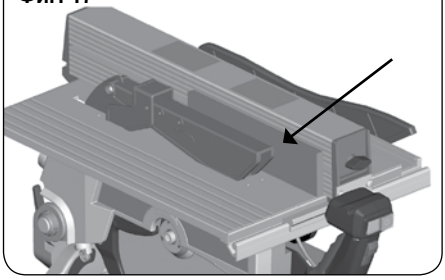

Фиг. 13
S
T


U
Фиг. 14

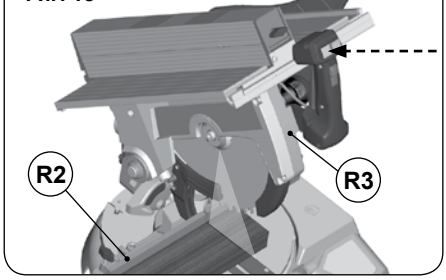

Z1
Фиг. 15


Фиг. 16
R
N2
N2

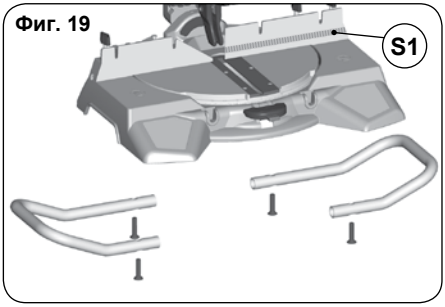
Фиг. 17

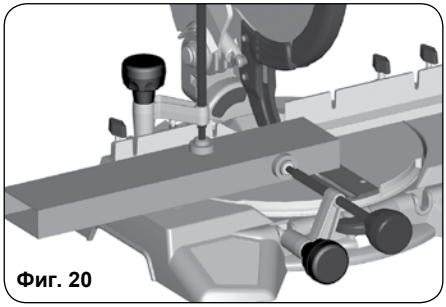


Фиг. 18



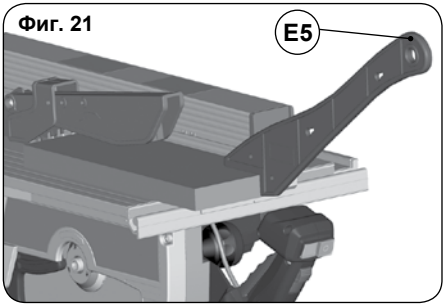
Фиг. 19

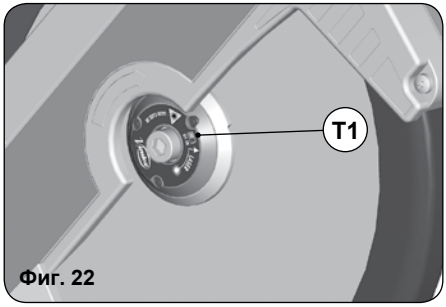




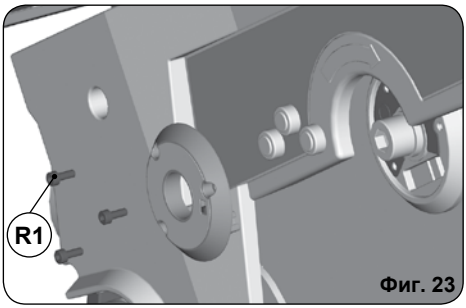
Фиг. 20

Фиг. 21



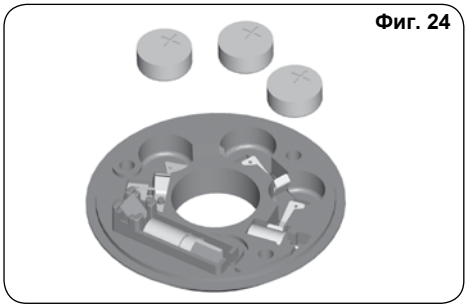


Фиг. 22

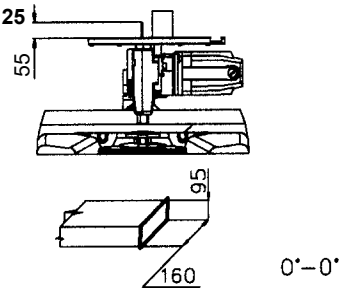


Фиг. 23

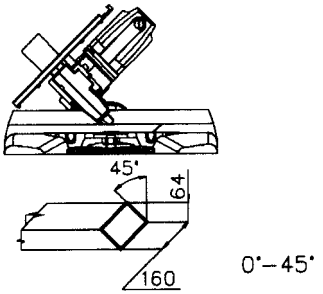
Фиг. 24



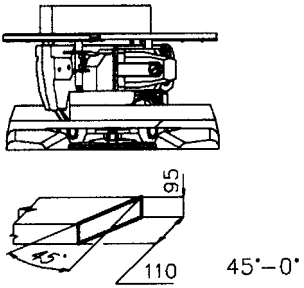
Фиг. 25



Фиг. 26



Фиг. 27



Фиг. 28

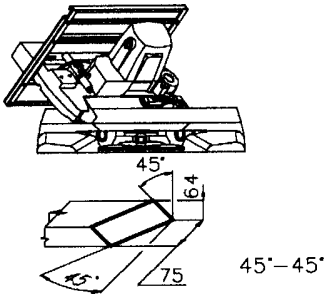




Fig. 29

Посети за допълнителна техническа информация и каталог с резервни части.



3396704/062024

Virutex, S.A.
Avda. La Llana, 57
08191 Rubí (Barcelona)
España

info@virutex.es
www.virutex.com

Virutex USA Corp.
1130 Greenskeep Dr Unit B
Kissimmee Fl 34741
USA

sales@virutextools.com
www.virutextools.com

Virutex France sàrl
26, rue de Verdun - Bât. 9 B
94500 Champigny sur Marne
Francia

contact@virutex.fr
www.virutex.fr

Virutex Italia
Via Vigonovese 79/F
35127 Padova (PD)
Italia

virutex@virutex.it
www.virutex.it

Wegoma - Virutex Connection GmbH
Auf der Hub 34
76307 Karlsbad - Ittersbach
Deutschland

info@wegoma-virutex.de
www.wegoma-virutex.de