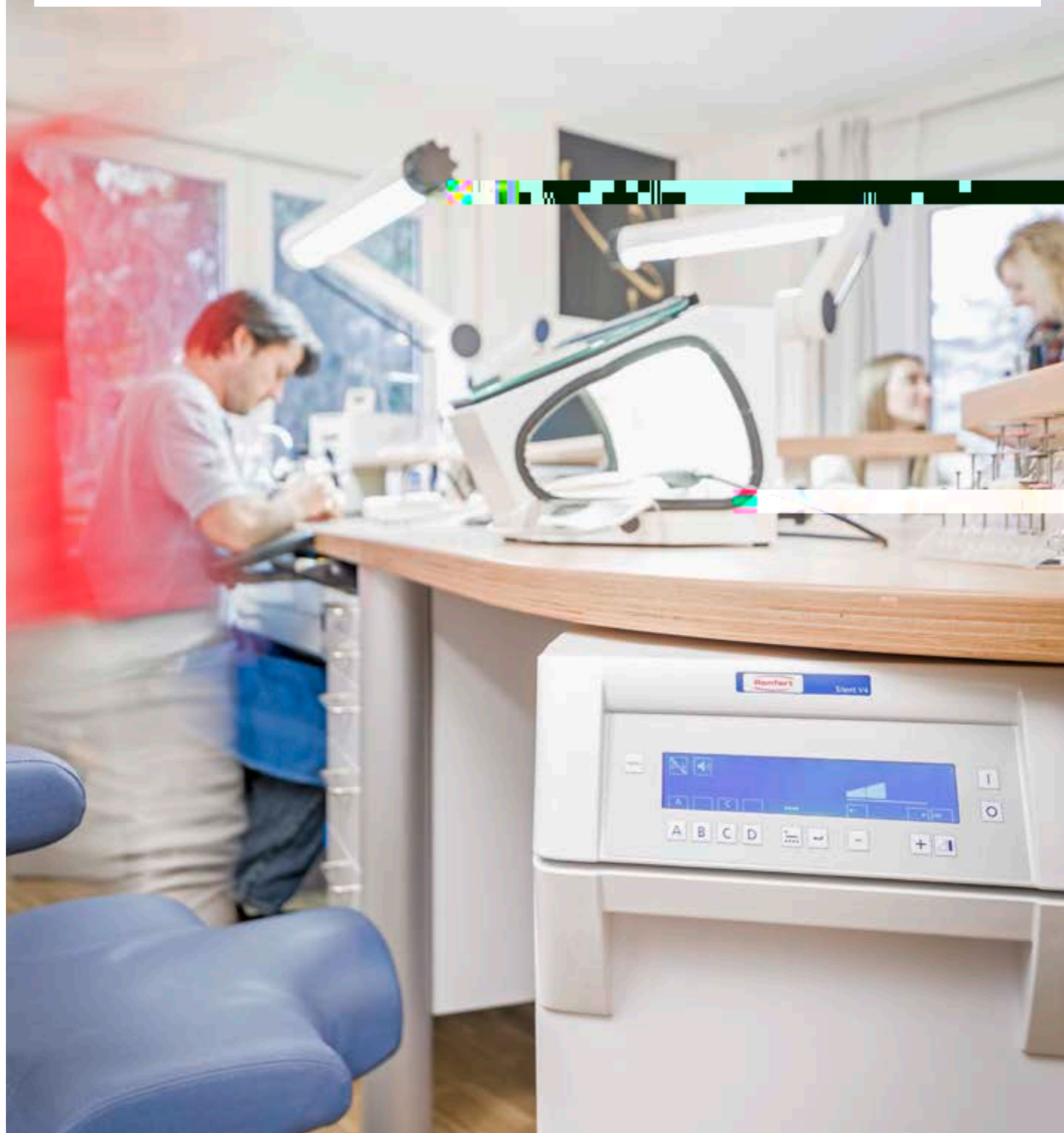




# renfert report

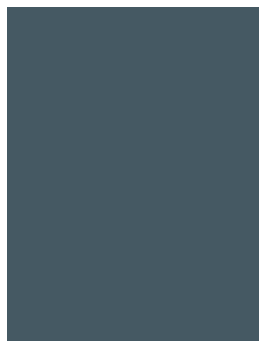


NOWOŚĆ! Top spin –  
Mistrzowska precyzja

NOWOŚĆ! Silent V4 –  
„Wyciąg” receptą na sukces



# WITAM



**Heike Möllenberg**

Kierownik Marketingu  
Renfert GmbH

...w Raporcie Renferta.

Nasza firma czuje duszę technika denty-  
stycznego. Żyjemy dla codziennej wygo-  
dy naszych klientów. Nie na darmo nazwa  
„Renfert” przez wiele dziesięcioleci kojarzo-  
na jest z dojrzałą technologią opakowaną w  
wyjątkowy desing i połączoną z wysokim  
standardem usług.

Na rok 2014 przygotowaliśmy dla Państwa  
kilka nowości. Oprócz nowych, doskonałej  
jakości produktów, prezentujemy katalog i  
stronę internetową o nowoczesnym wzor-  
nictwie. We wszystkich naszych mediach  
możecie znaleźć pokazane w przejrzysty  
sposób podstawowe informacje, pora-  
dy, wskazówki i możliwości rozwiązywania  
wielu problemów. Dajcie się zaskoczyć.

Życzę Państwu przyjemnej lektury!

## Ze spisu treści



### ŚWIAT PRODUKTÓW

Nowość! Top spin – precyzja  
mistrzowskiej klasy, strona 3 – 6  
Nowość! Silent V4 – „Wyciąg”  
receptą na sukces, strona 7 – 10  
Praca w wosku – oszczędność  
czasu z systemem, strona 13 – 15  
Bezpieczny palnik Eco – Czysz-  
czenie jeszcze nigdy nie było tak  
szybkie, strona 15



### WSKAZÓWKI & TRIKI

Idealne połączenie  
Polerowanie tworzyw w  
protetyce, strona 12



### RENFERT PRZEDSTAWIA ...

...serwis klienta firmy Renfert,  
strona 16





## Precyzyjne wiercenie

Kiedy technik dentystyczny mówi o dokładności, chodzi mu głównie o optymalne dopasowanie nawierconego otworu do główki piny:

- ▶ Przy zbyt dużym otworze istnieje niebezpieczeństwo, że pin nie będzie wklejony równolegle lub nie będzie wklejony dostatecznie mocno, co spowoduje, że w którymś momencie może wypaść. Zbyt małe otwory mogą spowodować pochyłe wklejenie piny lub przyklejenie go zanim zostanie wprowadzony do końca nawierconego otworu.
- ▶ Szczególnie wyraźne różnice są widoczne przy stosowaniu pinów ze stożkowymi główkami. Nawet minimalne niedokładności uniemożliwiają dokładne dopasowanie stożkowatych główek pinów. Ze względu na punktowe kontakty

główek w otworach pewne ufiksowanie w nich pinów nie jest możliwe.

## Pierwszy krok do rozwiązania problemu

Wraz z nowym silnikiem i precyzyjnym łożyskiem wału, który stosowany jest również w technologii CAD/CAM, firmie Renfert udało się uzyskać nowy wymiar dokładności  $\leq 0,01$  mm. Aby ukoronować całość, firma Renfert oferuje dla każdej sytuacji trzy rodzaje wiertła do pinów (small/medium/large).

## Bezpieczna i łatwa obsługa

Na dokładność wiercenia ma również wpływ oddziaływanie manualne.

- ▶ Nawet nieznaczne podniesienie lub poślizg łuku zębowego podczas nawiercania prowadzi do znacznego powiększenia otworu.
- ▶ Nadmierny opór mogący powstać podczas wiercenia może łatwo doprowadzić do złamania delikatnego łuku zębowego.
- ▶ Brak wskaźnika pozycjonowania sprawia, że utrzymanie minimalnych odstępów w wąskich łukach zębowych staje się hazardem.

## Drugi krok do rozwiązania problemu

Firma Renfert zaprojektowała obsługę urządzenia w taki sposób, że znikoma jest wielkość błędów mogących powstać podczas ręcznej obsługi.

Precyzyjne ustawienie teleskopowej prowadnicy jest podstawą dla jednostajnego ruchu podczas nawiercania.

Aby klienci firmy Renfert mogli przyjmować podczas pracy najbardziej ergonomiczną dla siebie pozycję, istnieją różne możliwości obsługi urządzenia, zależne od wielkości wolnego miejsca.

Dzięki nowej geometrii wiertła możliwe stało się zmniejszenie siły nawiercania nawet do 50%.

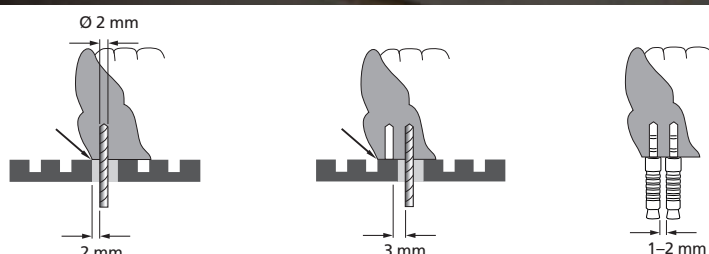


Wiertła firmy Renfert mają dokładność rzędu  $\pm 0,005$  mm.

small

medium

large



W połączeniu z lekkim i równomiernym oporem, jaki stawia podczas wiercenia stolik także nawiercanie narażonych na ryzyko złamania łuków zębowych stało się zupełnie bezpieczne.

Specjalnie dopasowane oznaczenia na powierzchni stolika i wskazująca dokładnie czubek wiertła plamka lasera umożliwiają precyzyjne zaplanowanie miejsca nawiercania. Utrzymanie minimalnego odstępu od brzegu łuku zębowego lub pomiędzy dwoma pinami staje się nawet przy bardzo wąskich łukach dziecinnie proste.

## Niezawodność i trwałość

Pinarka tak jak i wszystkie urządzenia podlega naturalnemu procesowi starzenia. Szczególnie w przypadku pinarki szkodliwy jest pył gipsowy powodujący korozję, o nie sprzyja wydłużeniu jej żywotności. Jednak proces starzenia dostrzegalny jest przez zużywanie się różnych elementów urządzenia.

Zużycie wiertła do pinów – w zależności od

częstotliwości używania – jest wkalkulowane, jako stały koszt.

- Zwłaszcza podczas pracy klasycznym wiertłem wydajność wiercenia obniża się bardzo szybko. Im mocniej zużywa się wiertło tym bardziej zwiększa się obciążenie łuku zębowego, wiertła, silnika i zmniejsza się komfort pracy.
- Istnieje na rynku wiele różnych systemów pozwalających radzić sobie z nagromadzonym pyłem gipsowym. Pył zbiera się często w krytycznych dla urządzenia miejscach (otworach w obudowie i przy wale silnika) co powoduje konieczność częstego, uciążliwego czyszczenia

Faktem jest, że jeżeli pyłowi uda się przedostać do układu roboczego pinarki, to w najlepszym wypadku może spowodować utratę dokładności nawiercania. W późniejszym stadium, prowadzi to często do uszkodzenia całego urządzenia.

## Trzeci krok do rozwiązania problemu

Dzięki nowej geometrii wiertła udało się firmie Renfert zmniejszyć siłę nacisku w momencie zanurzania się wiertła w gips jak również wydłużyć jego żywotność.

Wewnętrzne testy z 2 mm wiertłem stołowym wykazały, że pracując dobrą klasyczną pinarką po wykonaniu ok. 7 000 nawierceń (odpowiada to ok. 3,5 miesiącom pracy i 10 modelom dziennie) sprawność urządzenia pozostawiała wiele do życzenia.

Siła wiercenia nowego wiertła firmy Renfert po nawierceniu 7 000 otworów była taka jak w przypadku klasycznego wiertła na początku jego pracy.

W przypadku agresywnego pyłu gipsowego dla firmy Renfert istniało tylko jedno rozwiązanie – pył musi być gromadzony w miejscu w którym nie może wyrządzić żadnych szkód.

Pył gipsowy łapany jest nad skośną płaszczyzną i gromadzony w łatwo wyjmowanym pojemniku. Poziomą wypełnienia



pojemnika jest zawsze łatwo widoczny a wrażliwe na pył systemy pinarki doskonale chronione.

## Z nową pinarką Top spin jesteśmy bardziej elastyczni

Nowy Top spin został opracowany jako system „otwarty”. Oznacza to, że urządzenie jest dostosowane do możliwości użycia różnych długości wiertła stosowanych u konkurentów. Szczególnie wiertła stosowane do wiercenia w płytkach z tworzyw sztucznych mają często dłuższą końcówkę. Ponadto głębokość nawiercania – w zależności od systemu – może znacznie różnić się do siebie. Płynna regulacja głębokości wiercenia od 0 – 20 mm (0 – 0,79 inch) daje w pracy więcej swobody.

## Korzyści w skrócie

Korzyści płynące z używania nowej pinarki Top spin są imponujące:

- ▶ Niezwykła precyzja wiercenia
- ▶ Znacznie większa trwałość urządzenia dzięki zastosowaniu innowacyjnej ochrony silnika z nową koncepcją odprowadzania pyłu

- ▶ Niezwykle wysoka trwałość nowego wiertła
- ▶ Bardzo dobra wydajność w niezwykle atrakcyjnej cenie

## Wnioski

Mistrz techniki dentystycznej Oliver Dreher był jednym z testerów nowego Top spin przed wprowadzeniem go na rynek. „Kiedy testowaliśmy nową pinarkę Top spin firmy Renfert byłem na początku nastawiony sceptycznie, ponieważ jestem zagorzałym użytkownikiem poprzedniego modelu. Nowy Top spin przekonał mnie do siebie. Wiertło wchodzi bardzo miękko w super twardy gips łuku zębowego. Stolik do nawiercania porusza się precyzyjnie, dzięki czemu uzyskujemy niezwykłą dokładność wiercenia. Nowa pinarka nie straciła również nic na stabilności. Praca za pomocą tego urządzenia to istna frajda, spełniająca w najszerszym zakresie to wszystko, czego można oczekiwać od pinarki.”

# Silent V4

## „Wyciąg” receptą na sukces



**Oliver Bothe**

Oliver Bothe jest mistrzem techniki dentystycznej i pracuje, jako Produkt-manager w firmie Renfert w Hilzingen.

Jakie są Pana obowiązki w firmie Renfert?

Towarzyszę moim produktom w całym cyklu produkcyjnym, to znaczy od pomysłu przez rozwój produktu aż do wprowadzenia go na rynek. W następnej fazie obserwuję stopień zadowolenia naszych klientów i czy dalszy rozwój produktu ma sens. Jeśli jest to niewypał, to musimy dowiedzieć się, „czego potrzebuje użytkownik?” i dalej, „co, kiedy i jak rozwijać”.

Mówi Pan o informacjach płynących z rynku, jak wykorzystać tę wiedzę w rozwoju nowych produktów?

Jestem z klientami w ciągłym kontakcie. Tylko wtedy możemy uzyskać cenne informacje bezpośrednio od użytkownika. Sugestie, wnioski i poprawki wpływają bezpośrednio do działu rozwoju produktu.

Czy ma pan aktualny przykład takiego działania?

Mamy w firmie Renfert filozofię, żeby tworzyć dla klientów realne rozwiązania. Produkty naszej firmy są dlatego tak znane, że tworzą je technicy dentystyczni dla techników dentystycznych. Aktualnym przykładem jest rozwój naszego Silent V4, wielostanowiskowego wyciągu dla czterech miejsc pracy. W tym przypadku doświadczenia i informacje zwrotne od użytkowników jednostanowiskowego wyciągu Silent TS i dwustanowiskowego wyciągu Silent TS2 zostały przez nas wykorzystane do dalszego rozwoju urządzenia i wdrożenia nowego produktu.





Jakie były największe wyzwania podczas rozwoju tego urządzenia?

Nazwa „Silent” to obietnica jakości, która zobowiązuje. Firma Renfert pozostała wierna swoim zobowiązaniom i opracowała czterostanowiskowy wyciąg o większych wymogach, nowych funkcjach i odpowiedniej mocy ssania. Oczywiście wyciąg jest tak cichy jak obiecuje to jego nazwa. Pierwsze opinie przychodzące do nas z rynku pokazują, że udało się nam osiągnąć cel, zespół projektowy opracował przekonujący produkt.

Jakie zalety posiada ten czterostanowiskowy wyciąg w porównaniu do jedno i dwustanowiskowego?

Przy wyciągu przeznaczonym do wykorzystania przez więcej niż dwa stanowiska korzystanie z worków na pył nie jest już właściwym rozwiązaniem. Przy dzisiejszym stanie techniki właściwe jest zastosowanie automatycznego czyszczenia filtra i użycie bezszczotkowej, a tym samym bardziej wytrzymałej turbiny. Oprócz niezwykle niskiego poziomu hałasu i wymienionych już cech, naszemu zespołowi udało się opracować wyciąg czterostanowiskowy,

który potrzebuje tylko nieznacznie więcej miejsca niż wyciągi dwu lub trzystanowiskowe. Ponieważ dla czterech stanowisk pracy może być zainstalowany tylko jeden wyciąg, użytkownik oszczędza ogromną ilość miejsca.





„Nowy V4 jest tak cichy, że musieliśmy sprawdzać, czy rzeczywiście pracuje. Dźwięki wytwarzane są głównie przez system ssania a nie przez samo urządzenie.”

Cornel Weber, ZTM,  
uczestnik badania rynku



W jaki sposób Silent V4 różni się od innych wielo-stanowiskowych wyciągów?

- ▶ Bezszczotkowy silnik o wysokiej trwałości
- ▶ Bardzo skuteczne pneumatyczne czyszczenie filtra, który przy przeciętnym sposobie użytkowania nie wymaga wymiany
- ▶ Obsługa i ustawianie funkcji wyciągu na centralnym, przejrzystym wyświetlaczu LCD
- ▶ Cztery sterowane oddzielnie kanały ssące
- ▶ Wysoka wydajność przy niewielkich wymiarach

Co ma Pan na myśli mówiąc o dużej łatwości użytkowania takiego systemu?

Przede wszystkim wszystkie ustawienia powinny być regulowane bez użycia narzędzi. Wrażliwe funkcje, takie jak np. automatyka włączania mogą stanowić dla użytkownika problem. Silent V4 jest w tym zakresie optymalnie dostosowany do wymagań klienta. Kalibracja urządzenia za pomocą wyświetlacza, możliwa jest do wykonania w prosty sposób w zaledwie kilku krokach.

## Co to jest „Quattro-Control-Box”?

QCB jest to zewnętrzna jednostka sterująca automatyką włączania, łącząca urządzenia, które mają pracować z wyciągiem Silent V4. QCB nie jest wbudowana bezpośrednio w wyciąg Silent V4, ale umieszczona jest na 3 m kablu. Pozwala to użytkownikowi na maksymalną elastyczność podczas instalacji i w większości przypadków nie ma potrzeby używania podczas instalacji dodatkowych przewodów.

W pełni zintegrowany, a nie tylko stojący z boku.

Silent V4 dzięki wymiennemu panelowi przedniemu, może być w prosty sposób wkomponowany w różne systemy mebli laboratoryjnych.



## Czy firma Renfert będzie w przyszłości poszerzać swój zakres wiedzy na temat wyciągów?

Oczywiście. Mamy już na oku kolejny projekt. Z tymi udoskonaleniami możemy realizować nasz cel: realne rozwiązania dla codziennej pracy w laboratorium i maksymalnej satysfakcji dla użytkownika!

Panie Bothe serdecznie dziękuję za uzyskane informacje.

Silent V4 Informacje & Video

Kod należy zeskanować smart-  
phonem (np. aplikacją „Scan”) lub  
wpisać w przeglądarce link:  
[www.renfert.com/P785](http://www.renfert.com/P785)



Silent V4

Wprowadźcie CISZĘ do swojego laboratorium



Silent V4 Video

## Przykre dla ucha częstotliwości stają się muzyką

W innowacyjnym czterostanowiskowym wyciągu Silent V4 dzięki zastosowaniu izolacji akustycznej i wytłumieniu dźwięku zgodnie z najnowszą wiedzą z zakresu fizyki i psychoakustyki nie tylko zmniejszył się poziom hałasu, ale również zostały odfiltrowane nieprzyjemne dla człowieka częstotliwości.

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



# Idealne połączenie

## Polerowanie tworzyw w protetyce

Polerowanie w środowisku techniki dentystycznej ma wiele znaczeń. Zaliczamy do nich wygładzanie, nadawanie połysku i zagęszczanie powierzchni. Firma Renfert przedstawia technika dentystycznego Joanna Deligianni, która podzieli się swoimi doświadczeniami z zakresu polerowania.

„Struktura powierzchni zęba w powiększeniu przypomina strukturę ściany domu. Posiada rowki z zagłębieniami i wzniesieniami, które kopiujemy robiąc sztuczne zęby. Wyzwaniem, któremu musimy sprostać podczas polerowania jest uzyskanie takiej struktury, jednak musimy dokładnie wypolerować wszystkie zagłębienia w celu uniknięcia powstawania płytki nazębnej. Płytką nazębną obok problemów zdrowotnych pacjenta powoduje dodatkowo powstawanie nieprzyjemnego zapachu, ponadto może przyczynić się także do powstawania nieestetycznych przebarwień na powierzchni zęba.

Dla mnie, jako technika dentystycznego szczególnie ważne jest: szybkie polerowanie bez zmiany struktury powierzchni.

W tym celu korzystam z pasty polerskiej Opal i szczoteczki z koziego włosia firmy Renfert. Jestem absolutnie przekonana do tych materiałów i uzyskiwanych przez nie rezultatów. Tej kombinacji możemy również użyć do polerowania na wysoki połysk światło utwardzalnych materiałów licujących.”



Joanna Deligianni

### Jak Ci idzie, miły/ła czytelniku/czko w codziennej pracy?

Jeśli chcielibyście podzielić się swoimi Wskazówkami & Trikami z innymi technikami na całym świecie to nie możemy się już doczekać na wiadomość od Państwa. Prosimy napisać o tym po prostu tytułując Wskazówki & Triki dla techników dentystycznych (Tipps und Tricks für Zahntechniker). W tekście opiszcie problem oraz jego rozwiązanie w którym wykorzystaliście produkty firmy Renfert a następnie wasz tajemniczy sposób (sztuczkę, trik). Wasze Wskazówki & Triki po konsultacji z Wami zostaną opublikowane przez firmę Renfert.

Wiadomości dla nas prosimy nadsyłać przez email na adres [info@renfert.com](mailto:info@renfert.com).

Firma Renfert już czeka na Państwa Wskazówki & Triki.

# Praca w wosku

## oszczędność czasu z systemem

Firma Renfert dostarcza znacznie więcej niż tylko produkty o wysokiej jakości. W centrum zainteresowania działu rozwoju produktów są rozwiązania pozwalające technikowi dentystycznemu na bezproblemową i skuteczną pracę. Przykładem jest tu racjonalna praca w wosku.

Nakładanie wosku po uwzględnieniu indywidualnych sposobów pracy możliwe jest tylko w stosunkowo niewielkim przedziale temperatur. Następujące przykłady powinny pokazać, jakie możliwości ma technik dentystyczny, aby osiągnąć określony przedział temperatur pracy i jakie będą skutki dobrego zakupu.

### 1. Przykład modelowania mostów & koron przy pomocy palnika Bunsena:

a) Instrument do modelowania nagrzewa się w płomieniu palnika Bunsena do ok. 500°C. Strefy temperatur w palniku Bunsena to około 500 i 1.500°C.

Wady:

- Pomimo wykonywania intuicyjnej sekwencji ruchów, z powodu ich częstego powtarzania tracimy na nie sporo czasu i wysiłku.
- Wykorzystywana temperatura pracy podlega sporym wahaniom. (nawet najmniejsze zmiany w pozycji instrumentu w obrębie płomienia palnika prowadzą do różnic temperatury powyżej 100°C).

b) Narzędzie jest znów prowadzone do wosku. (w tym czasie temperatura zmniejsza się o ok. 300 – 400°C)

c) W momencie zanurzania narzędzia w wosku następuje oddanie do zimnego wosku bardzo dużej ilości energii (temperatura topnienia wosku to ok. 150 – 300°C).

Wady:

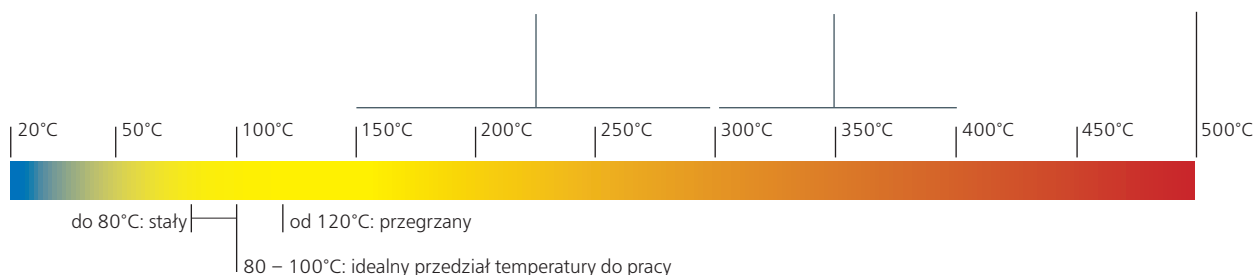
- Wosk przegrzewa się (spala), a narzędzie stygnie. Część narzędzia ochładza się tak mocno, że musi być po raz drugi umieszczone w płomieniu palnika.

Wskazówka: wosk jest przegrzewany już od 120°C – dochodzi wtedy do niepożądanych obciążeń. Powyżej temperatury 180°C spalają się składniki wosku odpowiedzialne za właściwości modelowania i kurczenia.

d) Narzędzie przenoszone jest wraz z woskiem z powrotem do modelowanego obiektu.

Wady:

- Zbyt wysoka temperatura prowadzi do silnego kurczenia się wosku.
- Duże wahania temperatury powodują napięcia wewnątrz modelowania.





## 2. Przykład modelowania mostów & koron za pomocą elektrycznego nożyka do wosku i zimnego, nie podgrzanego wosku:

a) Elektryczny nożyk do wosku podczas zanurzania w wosku ma wstępnie ustawioną równą temperaturę.

### Zalety:

- ▶ Wyeliminowane jest całkowicie osobne nagrzewanie nożyka.
- ▶ Zamiast ruchu po trójkącie jak w

przykładzie 1 „palnik Bunsena → wosk → korona” następuje ruch w linii prostej „wosk → korona”. Technik zaoszczędza do 30% czasu.

### Wady:

- ▶ Aby szybciej stopić zimny wosk, także tutaj temperatura jest ustawiana znacznie wyżej niż 120°C.

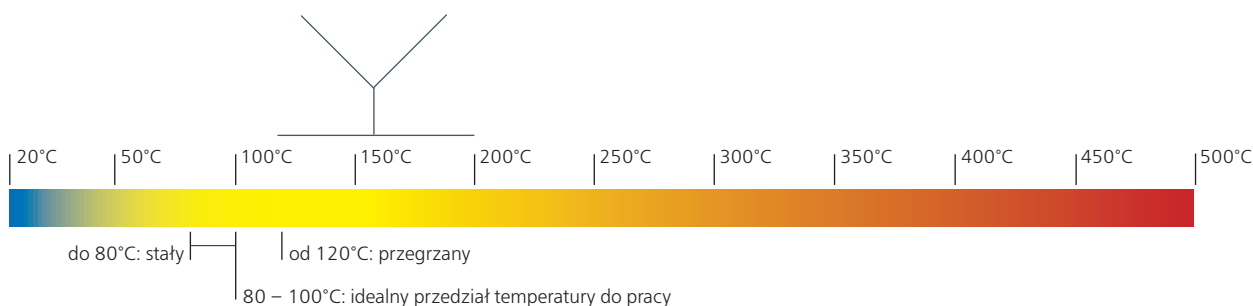
b) Modelowanie odbywa się za pomocą elektrycznego nożyka do wosku z ustawioną stałą temperaturą.

### Zalety:

- ▶ Brak napięć w obrębie modelowanego obiektu.

### Wady:

- ▶ Jeśli ustawiona temperatura znajduje się powyżej idealnej temperatury pracy, wosk zostaje przegrzany i będzie dochodziło do niepotrzebnego skurczu.
- ▶ Przegrzany wosk trzeba studzić dmuchając na niego.



## 3. Przykład modelowania mostów & koron za pomocą elektrycznego nożyka do wosku i jednoczesnego użycia podgrzewacza do wosku Vario E:

a) Elektryczny nożyk do wosku i wosk podgrzany w Vario E mają zawsze optymalną temperaturę pracy.

### Zalety:

- ▶ Brak oddzielnego nagrzewania nożyka lub toopienia wosku - 50% oszczędność czasu.

- ▶ Brak spalania kawałków wosku.
- ▶ Podczas zanurzania w wosku końcówka do modelowania nie jest nadmiernie obciążana.

b) Wosk наносzony na modelowany obiekt ma zawsze stałą temperaturę.

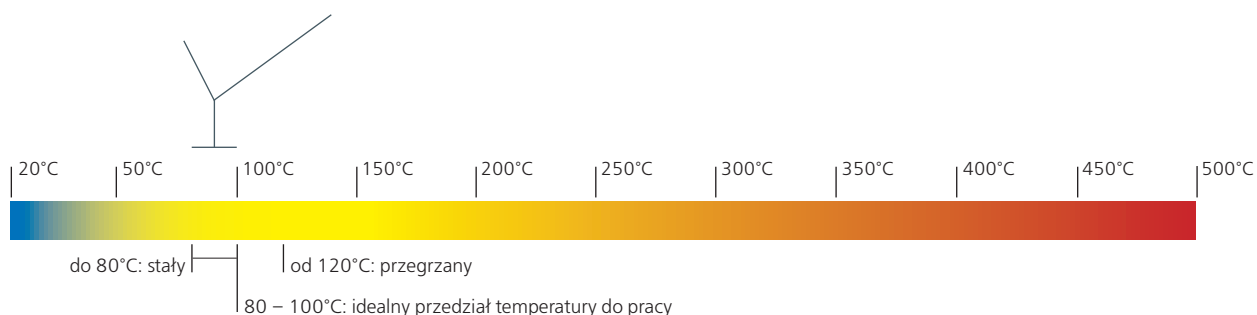
### Zalety:

- ▶ Zagrożenia i konsekwencje wynikające z wahań temperatury zostają całkowicie wyeliminowane.
- Brak napięć.

- Prawie nie ma skurczu.
- Nie ma potrzeby chłodzenia wosku podczas pracy.

### Wady:

- ▶ Jeśli ustawiona temperatura znajduje się powyżej idealnej temperatury pracy, wosk zostaje przegrzany i będzie dochodziło do niepotrzebnego skurczu



Podczas modelowania protez częściowych i całkowitych zysk czasu i komfort pracy są jeszcze bardziej widoczne. Dzięki kremowej konsystencji wosku, uzyskanej przez podgrzanie go w Waxprofi i używaniu dużego

nożyka do wosku, nakładanie dużych porcji wosku staje się dziecinne proste. Korzyść dla Państwa: 70% oszczędność czasu!

Oczywiście, każdy z elementów tego systemu może być również używany oddzielnie.

Dalsze informacje na temat technik modelowania w wosku znajdą Państwo na stronie: [www.renfert.com](http://www.renfert.com)

# Czyszczenie nie było jeszcze nigdy tak szybkie... bezpieczny palnik Eco

Codienne czyszczenie palnika powinno zajmować technikowi tak mało czasu jak to jest tylko możliwe. Praca z wykorzystaniem palnika Bunsena prowadzi prędzej czy później do jego zanieczyszczenia. Nowy, jednorurkowy bezpieczny palnik Eco firmy Renfert posiada proste i jednocześnie sprytne rozwiązanie: zdejmowaną a przez

to łatwą do czyszczenia miseczkę na wosk. Dobrze znana technologia bezpieczeństwa firmy Renfert zapewnia, że w momencie przypadkowego zgaśnięcia płomienia dopływ gazu zostanie automatycznie przerwany. Optymalny stosunek ceny do wydajności sprawia, że urządzenie to jest niezwykle atrakcyjne.

# Renfert przedstawia...

## ...serwis klienta firmy Renfert



### Co możemy zrobić dla Państwa?

Zadowolenie naszych klientów jest dla nas nie tylko ważną rzeczą, jest to podstawa naszej pracy. Utwierdza nas ono w tym, co robimy i dopinguje abyśmy byli coraz to lepsi.

Zaczynamy od pomocy przy realizacji zamówień oraz odpowiedzialności za terminy dostaw, dalej analizujemy przepisy

eksportowe i pomagamy przy przygotowaniu dokumentów i pozwoleń. Chętnie powiemy Państwu, co jest potrzebne dla której przesyłki, odpowiemy na pytania dotyczące części zamiennych i danych technicznych urządzeń. I jeszcze wiele więcej.

W skrócie, jeśli istnieje jakieś pytanie, to dostarczymy wam na nie odpowiedź i to notabene w 6 językach, ponieważ nasi klienci znajdują się na całym świecie. Jesteśmy

osiągalni od 8.30 do 17.00. Wasze życzenia spełniane są zwykle bezzwłocznie, jednak nie później niż w ciągu 24 godzin. Troszczy się o to zgrany zespół serwisu, w którym każdy wspiera swoich kolegów. A wszystko to w służbie i interesie naszych klientów.

### Metryczka

**Wydawca:**

Renfert GmbH, Industriegebiet,  
78247 Hilzingen/Germany  
Tel. +49 7731 8208-0, Fax 8208-70  
info@renfert.com, www.renfert.com

**Redakcja:** Heike Möllenberg**Układ:** Holger Merk**USA / Kanada:**

Renfert USA, 3718 Illinois Avenue, St. Charles IL 60174,  
Toll Free (001) 800 336-7422,  
Fax (001) 630 762 9787,  
sales@renfertusa.com, www.renfertusa.com

© 2014 – Wszelkie prawa zastrzeżone. Firma Renfert zastrzega sobie prawo do pomyłek, zmian i błędów drukarskich.

Bezpłatne numery telefoniczne dla Francji, Włoch i Hiszpanii:

00800 2255 7363378 albo 00800 CALL Renfert

Ponieważ nasze produkty podlegają ciągłemu rozwojowi, zdjęcia ich należy traktować jako przykładowe. Przy eksploatacji urządzenia zgodnej z jego przeznaczeniem firma Renfert udziela na wszystkie swoje urządzenia 3 letniej gwarancji. Warunkiem domagania się gwarancji jest posiadanie oryginalnego rachunku zakupu ze specjalistycznego punktu sprzedaży. Nieobjęte gwarancją są części podlegające naturalnemu zużyciu podczas eksploatacji. Gwarancja wygasa w wypadku: nieodpowiedniego użytkowania urządzenia, nie przestrzegania przepisów dotyczących: obsługi, czyszczenia, połączeń i konserwacji, samodzielnej naprawy lub naprawy wykonanej przez nie autoryzowane osoby, użyciu części zamiennych innego producenta albo działań nie dopuszczonych instrukcją użytkownika.

Świadczenia gwarancyjne nie powodują przedłużenia gwarancji.

WEEE-Reg.-Nr.: 54602389  
314A 212330 PL

www.renfert.com