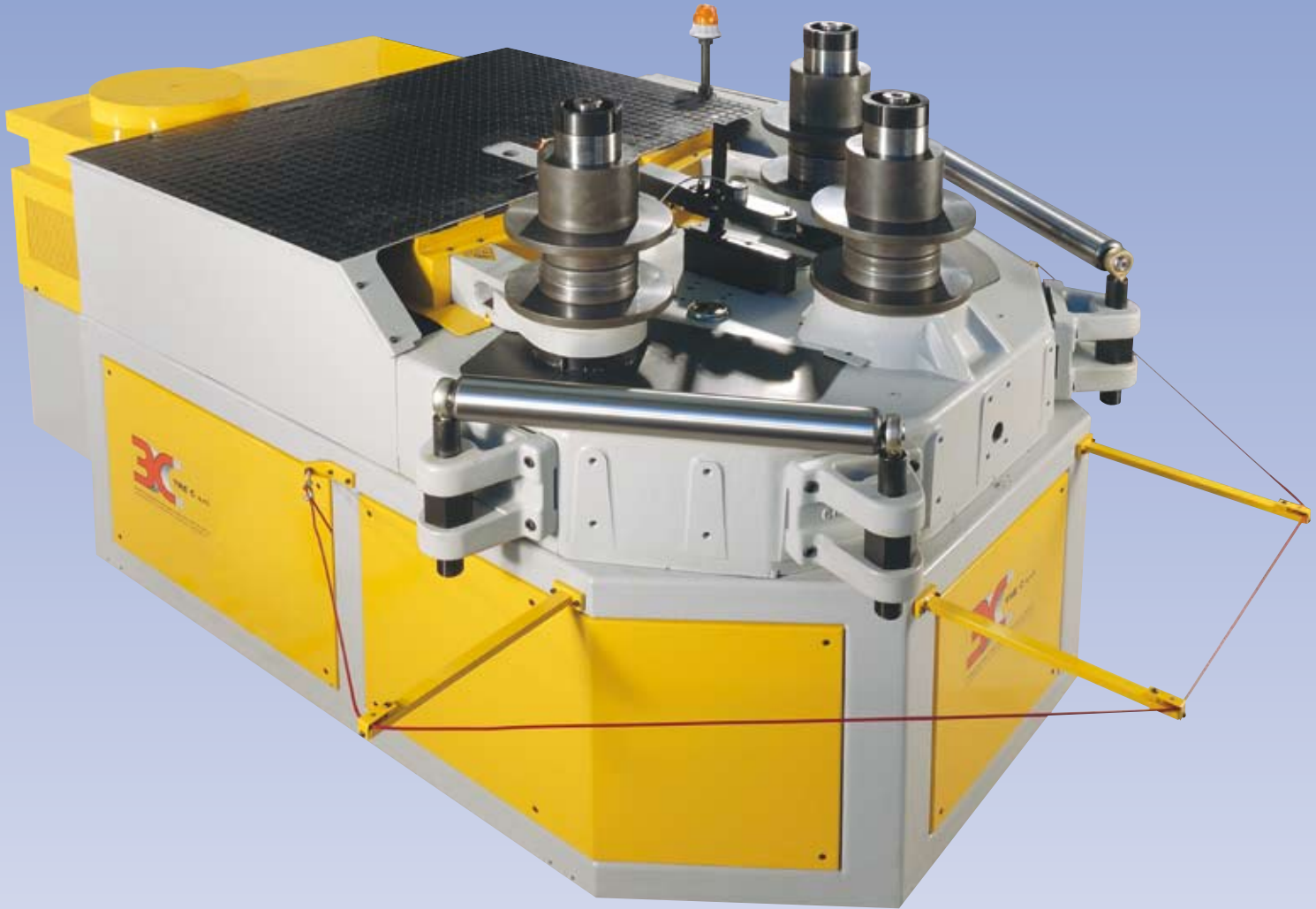






**ARCALL CR 16-  
ARCALL CR 26-**


# ARCALL CR 16- ARCALL CR 26-





# ARCALL CR 16- / CR 26-

 Curvatrice idraulica ad elevate prestazioni per profili in ferro e alluminio. Corpo macchina in ghisa, tre alberi trascinatori in acciaio temperato rettificato, montati su cuscinetti conici, e comandati da motoriduttore e ingranaggi in acciaio temperato. La macchina può essere equipaggiata con cinque diverse soluzioni di controllo. L'incremento di curvatura è dato dall'avanzamento idraulico dei due rulli inferiori, ed è dotata di rulli raddrizzatori laterali indipendenti. Ha inoltre, una velocità di rotazione nelle versioni CR-60/1H, due nella versione a controllo numerico CR-68CNCH e CR-60HA. Il pannello di comando è alimentato in bassa tensione come da norme vigenti e installato su consolle munita di ruote e separata dalla macchina.

 High performance hydraulic bending machine for iron and aluminium sections. The machine body is made of cast iron. It has three entrainer shafts in cemented tempered steel, mounted on conical bearings, and powered by a motor reducer and gears in tempered steel. The machine can be rigged up with five different control solutions. The increment of bending is given by the hydraulic advancement of the two lower rollers, and it is equipped with independent side straightening rollers. Furthermore it has one rotation speed in the versions CR-60/1H, and two in the numerically controlled version CR-68CNCH and CR-60HA. The control console is fed by low voltage in line with the regulations in force and installed on a wheeled stand separate from the machine.


 Cintreuse hydraulique aux prestations élevées pour profils en fer et en aluminium. Corps machine en fonte, trois arbres d'entraînement en acier trempé rectifié, montés sur des paliers coniques et commandés par un motoréducteur et des engrenages en acier trempé. La machine peut être équipée avec cinq solutions différentes de contrôle. L'incrément de cintrage est donné par l'avance hydraulique des deux rouleaux inférieurs et est doté de rouleaux redresseurs latéraux indépendants. Il a en outre une vitesse de rotation dans les versions CR-60/1H, et deux dans la version à contrôle numérique CR-68CNCH et CR-60HA. Le tableau de commande est alimenté en basse tension, conformément aux normes en vigueur, et installé sur une console munie de roues et séparée de la machine.


 Máquina de curvar hidráulica con prestaciones elevadas para perfiles de hierro y de aluminio. Cuerpo de la máquina de hierro fundido, tres ejes arrastradores de acero templado rectificado, montados sobre cojinetes cónicos y mandados por medio de motorreductor y engranajes de acero templado. La máquina se puede equipar con cinco distintas soluciones de control. El incremento de curvatura es el resultado del avance hidráulico de los dos rodillos inferiores y además está dotada de rodillos enderezadores laterales independientes. La máquina presenta una velocidad de rotación en las versiones CR-60/1H, y dos en la versión con control numérico CR-68CNCH y CR-60HA. El panel de mando está alimentado en baja tensión según las normas en vigor e instalado sobre consola dotada de ruedas y separada de la máquina.


 Hydraulische Biegemaschine mit erhöhten Leistungen für Profile in Eisen und Aluminium. Maschinenkörper in Gusseisen, drei auf konische Lager montierte Mitnehmerwellen aus geschliffenem gehärtetem Stahl, die von einem Motoruntersetzungsgetriebe und Zahnradern aus gehärtetem Stahl gesteuert sind. Die Maschine kann mit fünf verschiedenen Kontrollmöglichkeiten ausgestattet werden. Die Bogensteigung erfolgt durch den hydraulischen Vorschub der beiden unteren Walzen und hat unabhängige seitliche Gleichrichterwalzen. Außerdem gibt es in der Version CR-60/1H eine Rotationsgeschwindigkeit, zwei Geschwindigkeiten in den Versionen mit numerischer Kontrolle CR-68CNCH und CR-60RHA. Die Schalttafel ist entsprechend den geltenden Normen mit Niederspannung gespeist und auf ein von der Maschine getrenntes und mit Rädern versehenes Pult montiert.


## ARCALL CR 160H - CR 260H




 Curvatrice equipaggiata con controllo **CM100** lavora in multipassata controllata dall'operatore, il quale deve gestire completamente la geometria della curva e l'avanzamento dei rulli, il cui posizionamento è costantemente visualizzato su due display.

 Bending machine equipped with **CM100** control operates in multi-run controlled by the operator, who has to deal with the entire geometry of the curve and the advancement of the rollers, the positioning of which is constantly visible on two displays.

 Cintreuse équipée d'un contrôle **CM100** travaille en multi-passe contrôlée par l'opérateur, qui doit gérer complètement la géométrie de la courbe et l'avance des rouleaux, dont le positionnement est visualisé constamment sur deux écrans de visualisation.

 Máquina de curvar equipada con control **CM100** funciona en multipasada controlada por el operador, el cual debe coordinar completamente la geometría de la curva y el avance de los rodillos, cuya colocación está constantemente visualizada en dos pantallas.


 Die mit Kontrolle **CM100** ausgestattete Biegemaschine arbeitet im Multidurchgang, der vom Bediener kontrolliert wird, welcher die Geometrie des Bogens und den Walzenvorschub komplett steuern muss; die Positionierung der Walzen wird kontinuierlich auf zwei Displays dargestellt.








## ARCALL CR 161H - CR 261H




 Curvatrice equipaggiata con controllo **CN111** lavora in multipasata controllata elettronicamente da un microprocessore, gestibile in modo manuale, semiautomatico e automatico con possibilità di interrompere il ciclo di lavoro per le verifiche. Il software installato gestisce curve monoraggio oppure curve con tre raggi assicurando una corretta ripetitività delle esecuzioni e la possibilità di memorizzare fino a 199 programmi diversi in monoraggio e 19 in multiraggio.

 Bending machine equipped with **CN111** control operates in multi-run controlled electronically by a micro-processor, operable in manual, semi-automatic or automatic mode with the possibility to interrupt the work cycle in order to carry out checks. The software installed directs single-radius curves or curves with three radii ensuring the correct repetition of the execution. It is also possible to store up to 199 different programmes in single radius in the memory and 19 in multi-radius.

 Cintreuse équipée avec contrôle **CN111** travaille en multi-passe contrôlée électroniquement par un microprocesseur, pouvant être géré en mode manuel, semi-automatique et automatique avec la possibilité d'interrompre le cycle de travail pour les vérifications. Le logiciel installé gère les courbes en mono-rayon ou bien les courbes à trois rayons en assurant une bonne répétitivité des exécutions et la possibilité de mémoriser jusqu'à 199 programmes différents en mono-rayon et 19 en multi-rayon.


 Máquina de curvar equipada con control **CN111** funciona en multipasada controlada electrónicamente por un microprocesador que se puede controlar manualmente, semi-automático y automático con posibilidad de interrumpir el ciclo de trabajo para las verificaciones. El software instalado controla curvas con un radio o curvas con tres radios asegurando una correcta repetibilidad de las ejecuciones y la posibilidad de memorizar hasta 199 programas distintos con un radio y 19 multiradio.


 Die mit Kontrolle **CN111** ausgestattete Biegemaschine arbeitet im Multidurchgang, der durch einen Mikroprozessor elektronisch kontrolliert wird; sie kann manuell, halbautomatisch sowie automatisch gesteuert werden, wobei der Arbeitszyklus für die Überprüfung unterbrochen werden kann. Die eingegebene Software führt monoradiale Kurven aus oder Kurven mit drei Radien und garantiert eine einwandfreie Wiederholbarkeit der Ausführungen sowie eine Speichermöglichkeit von bis zu 199 verschiedenen monoradien und 19 multiradien Programmen.




## ARCALL CR 160HA - CR 260HA





 Curvatrice equipaggiata con controllo **CN112**, il quale permette l'esecuzione di curve mono e multiraggio. Esegue lavorazioni in monopassata con 36 passi di programma e 500 velocità di spostamento dei rulli inferiori. La programmazione avviene per posizione del rullo curvatore, con memorizzazione e successivo suggerimento automatico per raggi diversi. Esegue anche lavorazioni in multipassata su un solo raggio. Predisposta con connessione seriale RS232 per la comunicazione di dati fra PC e macchina.

 Bending machine equipped with **CN112** control, which allows the performance of single-radius and multi-radii bends. It performs processing in single run with 36 programmes steps and 500 movement speeds of the lower rollers. The programming takes place by positioning of the bending roller, storing in the memory and subsequent automatic suggestions for different radii. It also performs processing in multi-run on a single radius. Prepared with a RS232 serial connection for communication of data between PC and machine.




 Cintreuse équipée avec contrôle **CN112**, qui permet l'exécution de courbes en mono et en multi-rayon. Elle réalise des usinages en mono-passe avec 36 passages programmés et 500 vitesses de déplacement des rouleaux inférieurs. La programmation se fait par positionnement du rouleau cintreur, grâce à la mémorisation et à la proposition automatique et consécutive de plusieurs rayons. Elle effectue également des usinages en multi-passe sur un seul rayon. Elle est prévue avec une connexion sérielle RS232 pour la communication des données entre le PC et la machine.


 Máquina de curvar equipada con control **CN112**, la cual permite la realización de curvas mono y multiradio. Realiza mecanizaciones en monopasada con 36 pasos de programa y 500 velocidades de desplazamiento de los rodillos inferiores. La programación tiene lugar posicionando el rodillo curvador, con memorización y sucesiva sugerencia automática para radios distintos. Realiza también mecanizaciones en multipasada sobre un radio solo. Predispuesta con conexión serial RS232 para la comunicación de datos entre PC y máquina.


 Die mit Kontrolle **CN112** ausgestattete Biegemaschine ermöglicht die Ausführung von Bogen mit Mono- und Multiradien. Die Maschine führt Bearbeitungen im Monodurchgang mit 36 Programmschritten und 500 Versetzungsgeschwindigkeit in der unteren Walzen aus. Die Programmierung erfolgt durch die Position der Biegevalze, mit Speicherung und anschließender automatischer Angabe für verschiedene Radien. Die Maschine führt auch Bearbeitungen im Multidurchgang auf einem einzigen Radius aus. Es ist eine serienmäßige Verbindung RS232 für die Datenvermittlung zwischen PC und Maschine vorgesehen.


## ARCALL CR 168CNCH - CR 268CNCH




 Curvatrice equipaggiata con controllo numerico **CNC120**. Il programma può lavorare in multipassata su un solo raggio, oppure in monopassata con la possibilità di programmare fino a dodici diversi raggi di curvatura sulla stessa barra, gestendo e calcolando automaticamente oltre 500 velocità di posizionamento, sia in entrata che in uscita, del rullo curvatore, consentendo così di gestire anche geometrie complesse come archi ribassati, poligoni o ellissi. Software aggiornabile con funzioni aggiuntive. Il controllo numerico può anche essere escluso per un eventuale lavorazione in manuale.

 Bending machine equipped with **CNC120** numerical control. The programme can function in multi-run on a single radius, or in single run with the option of programming up to twelve different bending radii on the same bar, operating and calculating automatically more than 500 positioning speeds, both in input and in output, of the bending roller, allowing in this way for even complex geometries such as reduced arches, polygons or ellipses to be carried out. Software can be updated with additional functions. The numerical control can also be excluded where manual operation is desired.


 Cintreuse équipée d'un contrôle numérique **CNC120**. Le programme peut travailler en multi-passe sur un seul rayon, ou bien en mono-passe en ayant la possibilité de programmer jusqu'à douze rayons différents de cintrage sur la même barre, en gérant et en calculant automatiquement plus de 500 vitesses de positionnement du rouleau cintréur tant en entrée qu'en sortie, et en permettant ainsi de gérer aussi des géométries complexes comme les arcs surbaissés, les polygones ou les ellipses. Logiciel actualisable avec fonctions supplémentaires. Le contrôle numérique peut aussi être exclu éventuellement pour le travail en manuel.


 Máquina de curvar equipada con control numérico **CNC120**. El programa puede trabajar en multipasada sobre un solo radio, o bien en monopasada con la posibilidad de programar hasta doce distintos radios de curvatura sobre la misma barra, controlando y calculando automáticamente más de 500 velocidades de posicionamiento, sea en entrada que en salida, del rodillo curvador, permitiendo de esta manera también el control de geometrías complejas como arcos rebajados, polígonos o elipses. Software que se puede actualizar con funciones adicionales. El control numérico se puede también excluir en el caso de una eventual mecanización manual.


 Mit numerischer Kontrolle **CN120** ausgestattete Biegemaschine. Das Programm kann im Multidurchgang auf nur einem Radius oder im Monodurchgang mit der Möglichkeit arbeiten, bis zu 12 verschiedene Biegungsradien auf derselben Stange zu programmieren; es steuert und kalkuliert automatisch bei Ein- und Ausgang über 500 Positionierungsgeschwindigkeiten der Biegevalze, wodurch die Möglichkeit gegeben ist, auch komplexe Geometrien wie Flachbogen, Polygone oder Ellipsen zu gestalten. Die Software kann mit zusätzlichen Funktionen auf den neuesten Stand gebracht werden. Die numerische Kontrolle kann für eine eventuelle manuelle Bearbeitung auch ausgeschlossen werden.





# ARCALL CR 168CNCHW - CR 268CNCHW

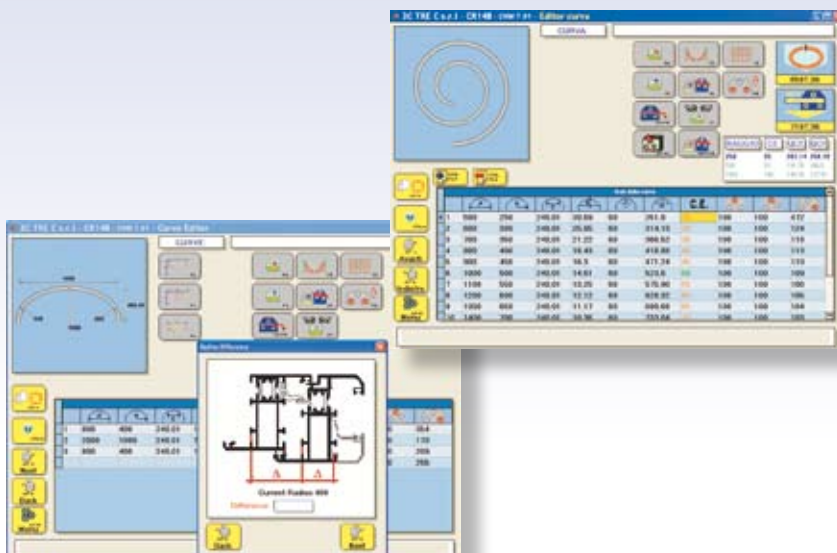
 Il controllo numerico **CNW 333** è sviluppato su sistema operativo Windows XP, costituito da un PC industriale con hard disk 40GB, porte USB, monitor TFT a colori da 17". Il CNW333 può lavorare in mono e multipassata con calcolo automatico delle velocità ed è applicato a macchine idrauliche con motorizzazione a due velocità di rotazione. Oltre alle funzioni già presenti nelle altre versioni, un sistema di programmazione molto intuitivo, la visualizzazione schemi di montaggio, la programmazione fino a 36 raggi e il calcolo automatico del posizionamento per nuovi raggi di curvatura facilitano l'esecuzione e la programmazione delle lavorazioni. È possibile gestire direttamente file in formato DXF per ottenere la geometria da realizzare e creare connessioni di rete, per interfacciarsi con altri PC per scambio dati.

 The numerical control **CNW 333** is developed on the Windows XP operating system, and consists of an industrial PC with 40GB hard disk, USB ports and 17-inch colour TFT monitor. The CNW333 can operate in single and multi-run with automatic speed calculation and is applied to hydraulic machines with two-speed rotation motor. In addition to the functions already present in the other versions, it provides a very user-friendly programming system, visualisation of assembly diagrams, programming of up to 36 radii and automatic positioning calculation for new bending radii, facilitating processing performance and programming. Files can be managed directly in DXF format in order to obtain the geometry to be performed and to create network connections for interfacing with other PCs for data exchange.

 Le contrôle numérique **CNW 333** est développé sur système d'exploitation Windows XP, constitué par un PC industriel avec disque dur de 40GB, portes USB, moniteur TFT en couleurs de 17". Le CNW333 peut travailler en mono et en multipasse avec calcul automatique des vitesses et est appliqué aux machines hydrauliques, avec motorisation à deux vitesses de rotation. Outre les fonctions déjà présentes sur les autres versions, un système de programmation très intuitif, la visualisation des schémas de montage, la programmation possible de 36 rayons et le calcul automatique du positionnement pour de nouveaux rayons de cintrage facilitent l'exécution et la programmation des usinages. Il est possible de gérer directement les fichiers en format DXF pour obtenir la géométrie à réaliser et créer des connexions de réseau ou des interfaces avec d'autres PC en vue de l'échange de données.


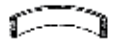


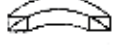

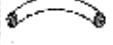


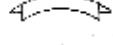





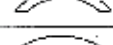



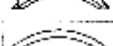

 El control numérico **CNW 333** se desarrolla en el sistema operativo Windows XP, constituido por un PC industrial con disco duro 40GB, puertas USB, pantalla TFT a color de 17". El CNW333 puede trabajar en mono o multipasada con cálculo automático de las velocidades y se aplica a máquinas hidráulicas con motorización con dos velocidades de rotación. Además de las funciones ya presentes en las demás versiones, un sistema de programación muy intuitivo, la visualización de esquemas de montaje, la programación hasta 36 radios y el cálculo automático del posicionamiento para nuevos radios de curvatura facilitan la ejecución y la programación de las mecanizaciones. Es posible controlar directamente archivos en formato DXF para obtener la geometría para realizar y crear conexiones de red, para conectar con interfaz con otros PC para el intercambio de datos.

Die numerische Kontrolle **CNW 333** wurde auf einem Arbeitssystem Windows XP entwickelt, das aus einem Industrie-PC mit  einer 40GB-Festplatte, USB-Eingängen und einem TFT-Farbmonitor mit 17" besteht. Die CNW 333 kann im Mono- und Multidurchgang mit automatischer Berechnung der Geschwindigkeiten arbeiten und ist an hydraulische Maschinen mit Motorisierung mit zwei Rotationsgeschwindigkeiten angebracht. Außer den bereits bei anderen Versionen vorhandenen Funktionen vereinfachen ein sehr kundiges Programmierungssystem, die Darstellung der Montagepläne, die Programmierung bis zu 36 Radien und die automatische Berechnung der Positionierung von neuen Biegungsradien die Ausführung und Programmierung der Bearbeitungen. Es ist möglich, Dateien im Format DXF direkt zu steuern, um die auszuführende Geometrie zu erhalten und Netzanschlüsse für Schnittstellen mit anderen PC zum Datenaustausch zu schaffen.





# ARCALL CR 16- / CR 26-

FERRO IRON FE430B		CR16-	CR26-	
1	Piatto di costa Flat Hard	 mm 150 x 16 6" x 5/8"	mm 150 x 22 6" x 7/8"	○
2	Piatto di piatto Flat Easy	 mm 240 x 30 8" x 1 1/4"	mm 300 x 32 12" x 1 1/4"	●
3	Quadrato Pienc Square Bar	 mm 75 3"	mm 80 3-1/4"	○
4	Tubo Quadro Square Tube	 mm 140 x 3,5 5 1/2" x 1/8"	mm 150 x 4 6 x 5/32"	●
5	Tubo Rettang. Rect.Tube.Hard	 mm 150 x 50 x 6 6" x 2" x 1/2"	mm 170 x 50 x 6 6-3/4" x 2" x 1/2"	●
6	Tubo Rettang. Rect.Tube Easy	 mm 200 x 80 x 6 8" x 3" x 1/4"	mm 240 x 80 x 6 9 1/2" x 3" x 1/4"	●
7	Tondo Piano Round Bar	 Ø mm 90 Ø 3 1/2"	Ø mm 100 Ø 4"	●
8	Tubo Tondo Round Tube	 Ø mm 150 x 5 Ø 6" x 3/16"	Ø mm 180 x 6 Ø 7" x 1/4"	●
9	Tubo API Pipe Schedule 40	 Ø 5" (141x6.6) Ø 5"	Ø 6" (168,5x7) Ø 6"	●
10	T Ala Tirata T Leg-out	 mm 120 x 13 4 3/4" x 1/2"	mm 140 x 15 5 1/2" x 5/8"	●
11	T Ala Compressa T Leg-in	 mm 100 x 11 4" x 1/2"	mm 120 x 13 4 3/4" x 1/2"	●
12	T Ala in Piano T Leg Easy	 mm 140 5 1/2"	mm 160 6 1/4"	●
13	C All Tirate C Leg-out	 mm 220 x 80 8 1/2" x 3"	mm 240 x 85 9 1/2" x 3 3/8"	●
14	C All Comprese C Leg-in	 mm 200 x 75 8" x 3"	mm 220 x 80 8 1/2" x 3"	●
15	C di Costa C Hard Way	 mm 120 x 55 4 1/2" x 2"	mm 140 x 60 5 1/2" x 2-3/8"	■
16	L Ala Tirata L Leg-out	 mm 120 x 12 4 1/2" x 1/2"	mm 140 x 13 5 1/2" x 1/2"	●
17	L Ala Compressa L Leg-in	 mm 100 x 12 4" x 1/2"	mm 120 x 12 4 3/4" x 1/2"	■
18	Travi IPE di Piatto I Beam Easy Way	 mm 220 x 110 8 1/2" x 4"	mm 240 x 120 9 1/2" x 4 1/2"	●
19	Travi IPE di Costa I Beam Hard Way	 mm 140 x 73 5 1/2" x 3"	mm 180 x 82 6 1/2" x 3 1/4"	■
20	Travi HEA di Piatto H Beam Easy Way	 mm 160 x 152 6 1/2" x 6"	mm 180 x 171 7" x 6 1/8"	●
21	Travi HEA di Costa H Beam Hard Way	 mm 120 x 114 4 3/4" x 4 1/4"	mm 140 x 133 5 1/2" x 5 1/4"	■

○ Rulli Standard - Standard Rollers - Galets Standard  
Rodillos Standard - Walzen Standard


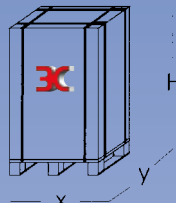

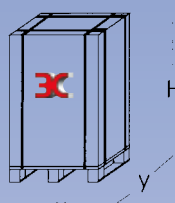


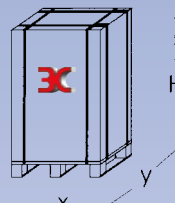


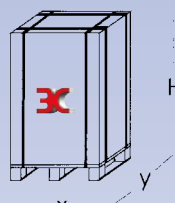
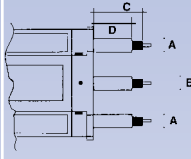

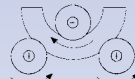
● Rulli Speciali - Special Rollers - Galets Speciaux  
Rodillos Especial - Walzen auf Skizze

■ Attrezzatura Specifica - Special Equipment - Equipement Speciaux Equipoo  
Especial - Ausrüstung Spezial



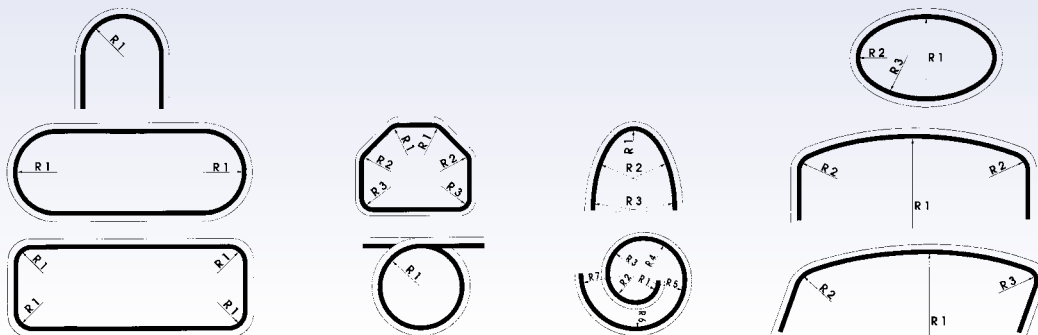
# ARCALL CR 16- / CR 26-

## DATI TECNICI - TECHNICAL DATA - DATOS TECNICOS - DONNEES TECHNIQUES - TECHNISCHE DATEN

	CR26		CR16			CR26		CR16	
	X mm	2800	2800	Y mm		2200	2200	X mm	3000
	Y mm	2200	2200	H mm	1550	1500	Y mm	2400	2400
	H mm	1550	1500	KG	3300	3200	H mm	1700	1700
	KG	3300	3200	M <sup>3</sup>	11,7	11,7	KG	3450	3350
	M <sup>3</sup>	11,7	11,7				M <sup>3</sup>	11,7	11,7
	X mm	500		X mm	600		CR260-1H CR160-1H	CR260HA-8 CR160HA-8	
	Y mm	600		Y mm	700		Kw 10,3	Kw 10,3-5,9	
	H mm	1000		H mm	1200		A 27	A 27	
	KG	30		KG	50		V. 400	V. 400	
	KG	30		M <sup>3</sup>	0,50				
	X mm	1230		X mm	1150		CR260-1H CR160-1H	CR260HA-8 CR160HA-8	
	Y mm	600		Y mm	850		Kw 5,5	Kw 9,2	
	H mm	1000		H mm	1200		A 14,5	A 24,5	
	KG	105		KG	130		V. 400	V. 400	
	KG	105		M <sup>3</sup>	1,20		160 Bar	200 Bar	
	M <sup>3</sup>	1,20							
	X mm	900		X mm	950		CR260-1H CR160-1H	CR260HA-8 CR160HA-8	
	Y mm	750		Y mm	950		A=ø100mm	A=ø120mm	
	H mm	1350		H mm	1250		B=ø100mm	B=ø120mm	
	KG	80		KG	110		C=ø340mm	C=ø360mm	
	KG	80		M <sup>3</sup>	1,13		D=ø230mm	D=ø250mm	
	M <sup>3</sup>	1,13							
	CR260 - 1H CR160 - 1H	Rpm = 6		CR260HA - 8 CR160HA - 8	Rpm = 3/6				

**ACCESSORI IN DOTAZIONE** • Chiavi di servizio  
**STANDARD ACCESSORIES** • Service Keys  
**DOTACION STANDARD** • Llaves de servicio  
**DOTATION** • Clé de service  
**AUSRÜSTUNG** • Schlüssel von dienst

**ACCESSORI A RICESTA** • Rulli a disegno - Archimetro  
**OPTIONAL** • Rollers (drawing) - Arch meter  
**DOTACION SOBRE DEMANDA** • Rodillos a dibujo - Medidor de arco  
**DOTATION A LA DEMANDE** • Galets acier/nylon - Archimetre  
**AUF ANFRAGE** • Walzen auf Skizze - Meßgerät



**TRE C s.r.l. - Curvatrici, Macchine e Attrezzature Lavorazione Profilati Metallici**

Via di Le Prata, 46 - 50041 Calenzano - Firenze (Italy) - tel. +39 055 8877362 - fax +39 055 8877919 - www.trecsrl.com - e-mail: info@trecsrl.com

CI RISERVIAMO DI APPORTARE AI NOSTRI PRODOTTI TUTTE LE MODIFICHE CHE SI RENDERANNO NECESSARIE PER MIGLIORARLI, FERME RESTANDO LE CARATTERISTICHE GENERALI SOPRA ESPOSTE. • WE RESERVE THE RIGHT TO MODIFY AND IMPROVE OUR MACHINES, THE ABOVE-MENTIONED GENERAL FEATURES WILL REMAIN UNCHANGED. • NOS RESERVAMOS DE APORTAR A NUESTROS PRODUCTOS TODAS LAS MODIFICACIONES QUE SE HARAN NECESARIAS PARA MEJORARLOS, IRREVOCABLES QUEDAN LAS CARACTERISTICAS GENERALES SITADAS ANTERIORMENTE. • NOUS NOUS RESERVONS D'APPORTER TOUTES LES MODIFICATIONS DANS NOS PRODUITS POUR LES AMELIORER, MOINS QUE LES CARACTERISTIQUES GENERALES. • DIE BESCHREIBUNGEN, ILLUSTRATIONEN UND ANGEGEBEN MERKMALE SIND NICHT VERBINDLICH. DIE FIRMA BEHÄLT SICH DAS RECHT VOR, JEDERZEIT ÄNDERUNGEN JEGLICHER ART VORZUNEHMEN.