

CONSIGLI SULL' USO E MANUTENZIONE
PER MORSE **MULTITASKING**

AUTOCENTRANTI E / O ECCENTRICHE

INSTRUCTIONS FOR THE USE AND MAINTENANCE
OF **MULTITASKING** VISE
SELF CENTERING AND / OR ECCENTRIC



GERARDI SPA

21015 LONATE POZZOLO (VA) Italy
via Giovanni XXIII, 101

tel. +39.0331.303911 - fax +39.0331.30153

www.gerardispa.com - gerardi@gerardispa.com



Indroduzione**Introduction****MORSE PER APPLICAZIONI AVANZATE SU CENTRI DI LAVORO A 5 ASSI,
AUTOCENTRANTI E / O ECCENTRICHE****VISES FOR ADVANCED APPLICATIONS ON 5 AXIS MACHINING CENTRES,
SELF-CENTERING AND / OR ECCENTRIC**

Di speciale interesse per gli utilizzatori di centri di lavoro a 5 assi, le morse MULTITASKING presentano le stesse caratteristiche costruttive illustrate per le morse della serie FMS e MULTIFLEX (accuratamente rettificate in acciaio ad alta resistenza cementato trattato termicamente).

Nata espressamente per i centri a 5 assi, la gamma MULTITASKING permette di intervenire sulle 5 facce del particolare in lavorazione con riferimenti precisi in spazi contenuti garantendo usure inesistenti e grande rigidità. Possibilità di ausilio di sistemi meccanici o idraulici o pneumatici. Ganasce da 74 a 140 mm.

Ancoraggio diretto o tramite staffe / Posizionamento tramite fori calibrati o chiavette / Eccentriche: possibilità di disassamento centraggio per multipli di 1 mm (Auto-centraggio fuori asse) / Autocentranti con serraggi concentrici dall'esterno all'interno e viceversa / Minimi ingombri e massima rigidità / Costruzione solida e compatta a massima apertura rispetto agli ingombri / Disponibili serie di ganasce intercambiabili / Ganasce integrali per massima rigidità

Of special interest to 5 axis centres users MULTITASKING vises present the same building characteristics of FMS and MULTIFLEX vises, (Heat treatment and ground steel construction throughout).

Designed for 5 axis machines, MULTITASKING series of vises allow machining operations on the 5 workpieces sides with perfect alignment in a space saving design, extremely high wear resistance, with reduced deflection. Possibility of mechanic or hydraulic or pneumatic devices application. Jaws widths from 75 to 140 mm.

Direct vise set-up or through vise clamps / Positioning through ground holes or keyways / Self-centering with possibility to clamping from outside to inside and viceversa / Eccentric jaw adjustment in steps of 1 mm (Multiaxis self-centering) / Minimum deflection and overall dimensions / Solid and rigid construction and maximum clamping ratio to the total length / Series of interchangeable jaws available / Solid jaws (integral with the slides) for highest rigidity



Caratteristiche e vantaggi

Technical features and advantages



MILLERIGHE (passo 2mm)

Sistema di riposizionamento
ganasce

MULTIROWS (pitch 2mm)

Jaws repositioning system

CARATTERISTICHE E VANTAGGI TECHNICAL FEATURES and ADVANTAGES

- USURA INESISTENTE
- RAPIDITÀ DEI SERRAGGI
- MODULARITÀ & VERSATILITÀ
- PRECISIONI $\pm 0,02\text{mm}$
- RIGIDITÀ & SICUREZZA
- DESIGN COMPATTO E MANEGGEVOLEZZA
- AUTOCENTRANTI
- PREDISPOSIZIONE PER ZERO POINT
- UTILIZZO DISTANZIALI

- NO WEAR
- QUICK CLAMPING
- MODULARITY & VERSATILITY
- HIGHEST ACCURACY $\pm 0,02\text{mm}$
- RIGIDITY & SAFETY
- SPACE SAVING DESIGN & HANDY
- SELF-CENTERING
- ZERO POINT READY
- COMPATIBLE RISERS



Indice**Index**

- Pag. **5** Ricevimento - Disimballo
[Recepit - unpacking](#)
- Pag. **6** Scopo/Validità - Gruppi destinatari - Diritti d'autore
[Aim/Validity - Target groups - Copyright](#)
- Pag. **7** Simboli impiegati in questo manuale
[Symbols in this manual](#)
- Pag. **8** Modifiche strutturali - Istruzioni di manutenzione - uso di ganasce speciali
[Structural modifications - maintenance - use special jaws](#)
- Pag. **9** Avvertenze di sicurezza
[Safety informations](#)
- Pag. **10** Scheda tecnica Art.640 Tipo1-2
[Art.640 Type1-2 Technical sheet](#)
- Pag. **11** Scheda tecnica Art.640 Tipo3
[Art.640 Type3 Technical sheet](#)
- Pag. **12** Diagrammi forze di serraggio
[Diagrams with clamping force](#)
- Pag. **13** Istruzioni per un corretto ancoraggio sulla tavola - Istruzioni per un corretto posizionamento
[Instructions for a proper clamping on machine table - Instructions for a proper positioning](#)
- Pag. **14** Corretto utilizzo con ganasce grip - Istruzioni per un corretto serraggio
[Vise proper use with grip jaws - Instructions for a proper use](#)
- Pag. **15** Manutenzione e cura
[Maintenance](#)
- Pag. **16** Parti di ricambio Art.640
[Art.640 spare parts](#)
- Pag. **17** Montaggio e smontaggio Art.640
[Art.640 mounting and disassembling](#)
- Pag. **18** Garanzia
[Warranty](#)

Ricevimento-Disimballo

Recepeit-unpacking

Le morse Art.640 vengono fornite ed imballate in scatole di cartone con all'interno materiali antiurto.

Al ricevimento della stessa verificare che il contenuto corrisponda alle specifiche d'ordine e che non vi siano stati danneggiamenti dovuti al trasporto. Nell'imballo, oltre alla morsa, dovete trovare:

- 1 chiave a pipa Art.375
- Arresto laterale Art.370
- 2 tasselli di posizionamento Art.297
- 1 perno calibrato per centraggio Art. 640P
- Il presente manuale

Multitasking vise is packed in carton boxes with shock absorbent materials. Please verify that the box content corresponds to what ordered and that there are no damages due to the shipment. Inside the box you should also find:

- 1 Box wrench Art.375
- Workstop art.370
- 2 positioning key-nuts Art.297
- 1 calibrated centering pin Art.640P
- This instruction book



Nel caso si riscontrino anomalie evidenti non utilizzare la morsa, ma avvertire immediatamente il costruttore
In case of evident anomalies, do not use the vise and immediately inform the manufacturer.



L'eliminazione dell'imballo deve essere effettuata secondo le norme locali riguardo lo smaltimento dei rifiuti.
The packaging must be treated according to the local regulations of waste disposal.

Scopo / Validità

Aim / Validity

Le presenti istruzioni per l'uso e la manutenzione sono parte integrante delle morse Multitasking. Descrivono l'uso sicuro e conforme in tutte le fasi di funzionamento. Questo manuale d'istruzioni è valido esclusivamente per l'articolo 640, per tutte le grandezze disponibili.

This instruction book of use and maintenance is part of the Multitasking vises. It describes the correct and safe use during all working stages. This instruction book is valid exclusively for the following item: 640, all dimensions available.

Gruppi destinatari

Target groups

Costruttore, esercente:

Assicurarsi che il personale abbia sempre libero accesso a questo manuale di istruzioni.

Esortare il personale a leggere e rispettare le istruzioni contenute nel manuale e nella documentazione allegata, in particolare le indicazioni di sicurezza.

Personale addetto, installatore:

Leggere, osservare e seguire le istruzioni contenute in questo manuale e nella documentazione allegata, in particolare le indicazioni di sicurezza.

Manufacturer, operator:

Keep this manual available for the personnel at all times. Require personnel to read and observe this manual and the applicable documents, especially the safety notes and warnings.

Skilled personnel, fitter:

Read, observe and follow this manual and the applicable documents, especially the safety notes and warnings.

Diritti d'autore

Copyright

Il presente libretto d'istruzioni nonché la documentazione interna sono di proprietà esclusiva della Gerardi SpA. Sono riservati unicamente ai clienti ed esercenti dei prodotti da noi forniti e costituiscono parte integrante della Morsa. Ne è assolutamente vietata la riproduzione o la messa a disposizione a terzi, in particolare a ditte concorrenti, senza esplicita autorizzazione da parte nostra.

This instruction book of use and maintenance and all the related documents are the exclusive property of Gerardi S.p.A.. They are reserved uniquely to customers and resellers of our products and are integral part of the Vise. It is absolutely forbidden any reproduction or making available to third parties, especially to competitors, without our explicit authorisation.

Simboli impiegati in questo manuale

Symbols in this manual

	Pericolo per le persone. La mancata osservanza delle indicazioni può comportare lesioni gravi, anche mortali.
	Pericolo per le persone. La mancata osservanza delle indicazioni può comportare lesioni.
	Pericolo per le persone. La mancata osservanza delle indicazioni può comportare lesioni.
	Informazioni per prevenire danni materiali, per la comprensione o per l'ottimizzazione dei cicli di lavorazione.
	Avvertimento. Pericolo schiacciamento mani.

	Dangers for persons. Nonobservance can cause death or serious injuries.
	Dangers for persons. Nonobservance can cause slight injuries.
	Dangers for persons. Nonobservance can cause slight injuries.
	Information on avoiding material damage, for explanation or to optimize the work processes
	Warning. Warning about hand injuries.

Modifiche strutturali

Structural modifications

Modifiche e ritocchi (filetti supplementari, fori, levigatura) o il montaggio esterno di componenti che non siano offerti dalla Gerardi come accessori sono possibili solo previa autorizzazione da parte nostra. Ciò vale anche per il montaggio di dispositivi di sicurezza.

Any modification or adjustment (additional threads, holes, polishing) or the external mounting of components or even safety devices not supplied by Gerardi as accessories, is possible only after Gerardi approval.

Istruzioni di manutenzione

Maintenance instructions

L'affidabilità della morsa viene garantita solo se vengono seguite esattamente le istruzioni di manutenzione.

The reliability of our vises is assured only if maintenance instructions are followed by the book.

Uso di ganasce speciali

Use of special jaws

In caso di utilizzo di ganasce speciali bisogna osservare le seguenti regole:

- Utilizzare ganasce quanto più basse possibili. Il punto di serraggio deve essere quanto più vicino alla vite di azionamento per poter mantenere una corretta forza di serraggio
- Per punti di serraggio molto alti la forza di serraggio diminuisce,
- Non utilizzare ganasce saldate

In case of use of special jaws, it is essential to follow these rules:

- Use jaws as low as possible. The clamping point must be as close as possible to the seat in order to ensure the correct clamping force.
- In case of high clamping points, the clamping force decreases.
- Do not use welded jaws

Avvertenze di sicurezza

Safety information



ATTENZIONE

Pericolo di lesioni al personale di esercizio in caso di mancato serraggio del pezzo e successiva proiezione dello stesso per superamento dei dati tecnici!

- I dati tecnici della morsa Multitasking non devono mai essere superati in caso di utilizzo.
- La morsa può essere utilizzata solo su macchine ed attrezzature che soddisfano i requisiti minimi della Direttiva Macchine 2006/42/CE ed in particolare devono disporre di tutte le protezioni di sicurezza previste contro possibili proiezioni di residui di lavorazione.



ATTENZIONE

Pericolo di lesioni per l'eventuale caduta della morsa o delle ganasce durante il trasporto, l'installazione o la rimozione!

- Assicurarsi che la morsa e le ganasce non cadano durante il trasporto, l'installazione o la rimozione.
- Utilizzare gli appositi mezzi di sollevamento per il trasporto della morsa in funzione del peso.
- Installare la morsa Multitasking solamente su macchine provviste delle connessioni adatte.



PRUDENZA

Rischio di schiacciamento derivante dall'apertura e dalla chiusura delle ganasce della morsa durante il caricamento e lo scaricamento manuale del pezzo da lavorare!

- Non avvicinare le mani in mezzo alle ganasce della morsa.
- Utilizzare i dispositivi di sicurezza individuale (DPI).
- Si consiglia l'utilizzo di un caricamento automatico dei particolari.



PRUDENZA

Rischio di ustioni dovute alle alte temperature raggiunte dai particolari lavorati

- Utilizzare guanti protettivi durante la rimozione dei particolari.
- Si consiglia l'utilizzo di un caricamento automatico dei particolari.



WARNING

Risk of personnel injuries in case of incorrect clamping of the work-piece and/or failure in respecting the technical parameters of the vise!

- Technical data of the Multitasking vise must never be exceeded.
- The vise must be mounted on machines and fixtures that satisfy the requirements of 2006/42/CE regulations and must be equipped with all safety devices against the possibility of reject material projections.



WARNING

Risk of personnel injuries in case of fall of the vise or jaws during transportation, installation or removal!

- Ensure that the vise and jaws do not fall during transportation, installation or removal.
- Use the proper lifting means for the transportation of the vise, according to its weight.
- Install the Multitasking vise on machine with proper connections only.



CAUTION

Crush hazard by opening/closing of the jaws during manual loading/downloading of the work-piece!

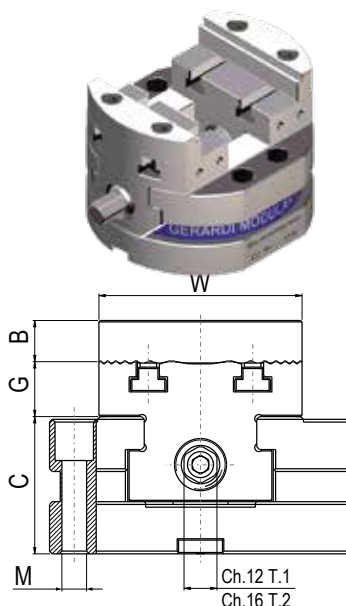
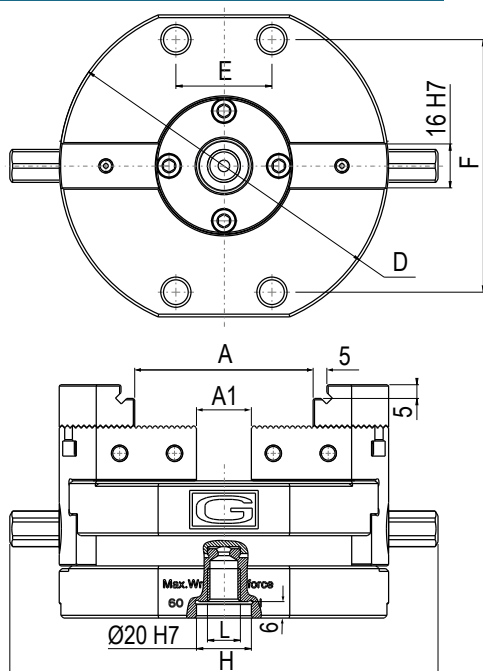
- Do not put the hands within the jaws.
- Always use Individual Safety devices.
- The automatic loading of the work-piece is suggested.



CAUTION

Burn hazard by high temperatures of the work-pieces.

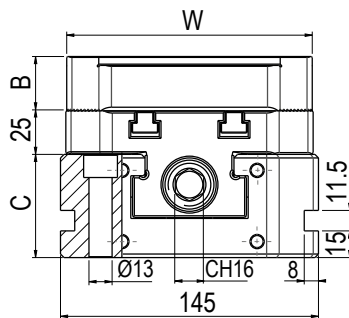
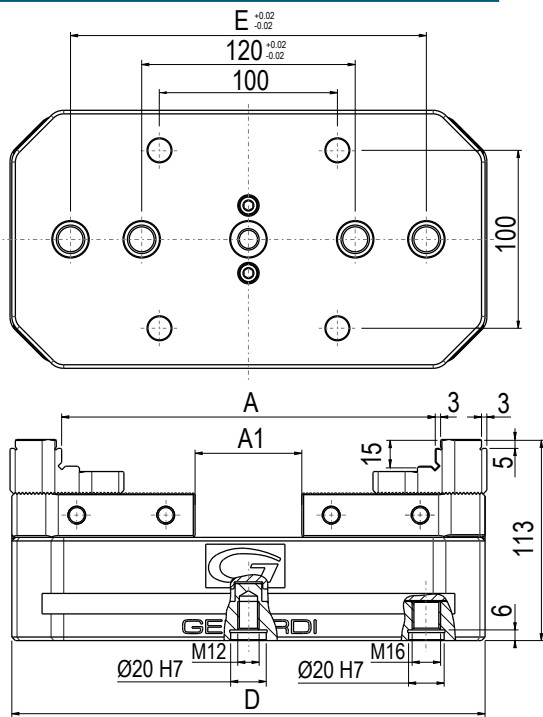
- Use protective gloves during the removal of the work-pieces.
- The automatic loading of the work-piece is suggested.

Scheda tecnica Art.640 Tipo 1 e 2
Technical sheet Art.640 Type 1 e 2


Tipo morsa Vise size	1	2
Kn	16	20
A	65	95
A1	20	40
W	74	99
B	15	20
C	50	70
D	Ø120	Ø160
E	35	35
F	92	120
G	20	25
H	156	208
L	M12	M16
M	Ø9	Ø11
Kg	4,9	11

Dotazione Standard
Standard equipment

- 1 chiave a pipa Art.375
 - Arresto laterale Art.370
 - 2 tasselli di posizionamento Art.297
 - 1 perno calibrato per centraggio Art. 640P
 - Il presente manuale
-
- 1 Box wrench Art.375
 - Workstop art.370
 - 2 positioning key-nuts Art.297
 - 1 calibrated centering pin Art.640P
 - This instruction book

Scheda tecnica Art.640 Tipo 3
Technical sheet Art.640 Type 3


Tipo morsa Vise size	3 x 166	3 x 266
Kn	30	30
A	108	208
A1	20	60
W	138	138
B	30	30
C	58	58
D	166	266
E	-	200
Kg	13	20

Dotazione Standard
Standard equipment

- 1 chiave a pipa Art.375
 - 1 chiave a "T" Art.376
 - Arresto laterale Art.370
 - 1 perno calibrato per centraggio e orientamento Art. 79
 - 1 perno calibrato per centraggio Art. 640P
 - Il presente manuale
-
- 1 Box wrench Art.375
 - 1 "T" wrench Art.376
 - Workstop art.370
 - 1 calibrated centering and orientation pin Art.79
 - 1 calibrated centering pin Art.640P
 - This instruction book

Diagrammi forze di serraggio

Diagrams with clamping force

GRUPPI DI SERRAGGIO MECCANICI

I diagrammi seguenti consentono di determinare le forze di serraggio ottenibili con le morse di varia grandezza (da 1 a 3), in funzione della coppia applicata.

MECHANICAL CLAMPING DEVICE

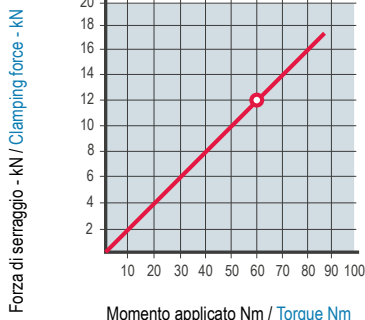
The following diagrams give the clamping force that can be obtained with each vise type (size 1 to 3) as a function of wrenching force

Morse Multitasking Multitasking vises

T.1

VITE: TPF18 mm PASSO: 2 mm

SCREW: TPF18 mm PITCH: 2 mm



○ Valore max consigliato
Max value suggested

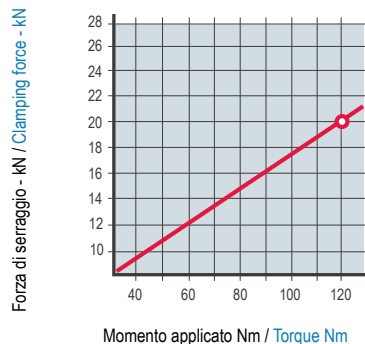


Morse Multitasking Multitasking vises

T.2

VITE: TPF24 mm PASSO: 2 mm

SCREW: TPF24mm PITCH: 2 mm



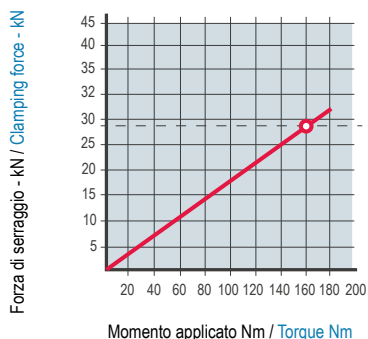
○ Valore max consigliato
Max value suggested

Morse Multitasking Multitasking vises

T.3

VITE: TPF24mm PASSO: 2 mm

SCREW: TPF24mm PITCH: 2 mm



Istruzioni per un corretto ANCORAGGIO sulla tavola

Instructions for a proper CLAMPING on machine table

Il sistema **CONSIGLIATO** per l'ancoraggio della morsa sulla tavola è quello tramite **STAFFE** (Fig.1), in alternativa è possibile ancorare la morsa tramite i fori presenti sul corpo base (Fig.2), qualora coincidano con quelli presenti sulla tavola. Se è necessario utilizzare piastre/flangie d'interfaccia.

The **recommended clamping of the vise on machine table is possible through vise holding clamps ART.298** or through the holes on the base body, where they overlap with those already present on the machine table. If necessary use interfaced head plates or flanges.

Tipo (grandezza) / Type (size)	1	2	3
Viti / Screws	M8	M10	M12
Coppia Nm / Torque Nm	29	57	97

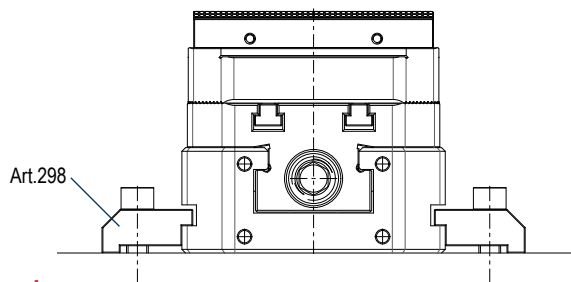


Fig. 1

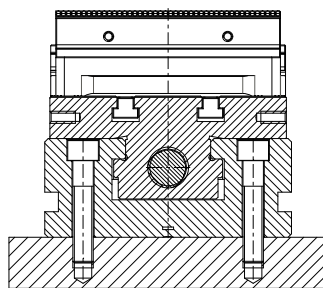


Fig. 2

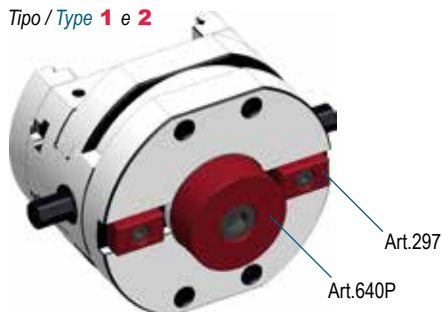
Istruzioni per un corretto posizionamento

Instructions for a proper positioning

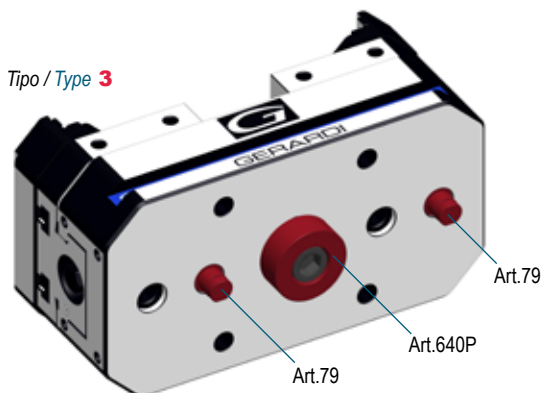
Le morse della serie MULTITASKING possono essere posizionate orizzontalmente oppure verticalmente sulla tavola della macchina o su una sovratavola. Il posizionamento e l'allineamento avviene tramite un perno di centraggio art. 640P e chiavette Art.297 per morse tipo 1 e morse tipo 2, mentre per morse tipo 3 un perno di centraggio art. 640P e 1 perni di posizionamento art.79.

Multitasking series vises can be placed horizontally or vertically on the machine table or on a spacer. The positioning and the alignment is done by a centering pin ART. 640P and key nuts ART.297 for vises T.1 and T.2, while by a centering pin ART.640P and positioning pin ART.79 for T.3 vises.

Tipo / Type **1 e 2**



Tipo / Type **3**



Istruzioni per un corretto UTILIZZO con ganasce GRIP (consigliato)

Instructions for a proper USE with GRIP jaw (suggested)

Tramite la ganasca Grip (Art.645T) si esegue la sgrossatura e la finitura del pezzo sui cinque lati (Fig.3)

Through the Grip jaw (Art.645T) you can rough mill and finish the workpiece on five sides (Fig.3)

Tramite un serraggio con la ganasca liscia si rimuove il sovrametallo rimanente e si finisce il particolare (Fig.4)

Then through the smooth jaw you can remove the remaining stock allowance from the workpiece and finish the workpiece (Fig.4)

Art. 645T

Ganascia **GRIP** Jaw

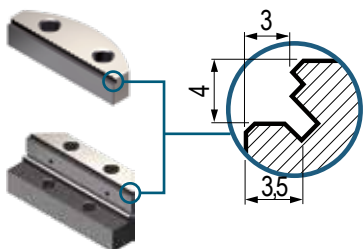


Fig. 3



Fig. 4

Istruzioni per un corretto serraggio

Instructions for a proper clamp

Per un serraggio ripetitivo e una maggiore precisione in fase di chiusura è necessario mantenere una forza costante nel tempo, è quindi consigliato l'utilizzo di una chiave dinamometrica (Art.357) seguendo i parametri riportati nei grafici a pag.12

Per garantire tolleranze centesimali bisogna azzerarsi sul pezzo serrato.

Verificare che i piani di appoggio della morsa non presentino trucioli di precedenti lavorazioni.

Verificare che il pezzo da serrare sia privo di bave e non abbia forme irregolari per evitare lo scivolamento laterale dello stesso in fase di lavorazione.

Il serraggio di particolari oltre la linea di mezzzeria della morsa può ridurre la precisione e l'efficacia della stessa.

L'altezza del pezzo da serrare deve essere rapportata correttamente alla dimensione della ganasca.

L' utilizzo di ganasce più alte o sovraganasce riduce in proporzione la forza di serraggio e ne peggiora la precisione.

To obtain a better clamping repeatability while locking it is necessary to keep a costant clamping pressure so we recommend to use the torque wrench ratchet (Art. 357) following the parameters listed on the diagrams on page 12

In order to achieve a centesimal tolerance, it is needed to refer to the workpiece.

Check that the vise surfaces do not present chips of previous machining.

Check that the workpiece has no imperfections or burrs and has no irregular shapes to prevent lateral slipping of the same during machining. **The tightening of particular beyond the centerline of the vise can reduce the accuracy and effectiveness of the vise.**

The height of the work piece to be clamped should be properly related to the size of the jaw.

Using higher jaws or stack-type jaws reduces proportionally the clamping force and worsens the precision.

Manutenzione e cura

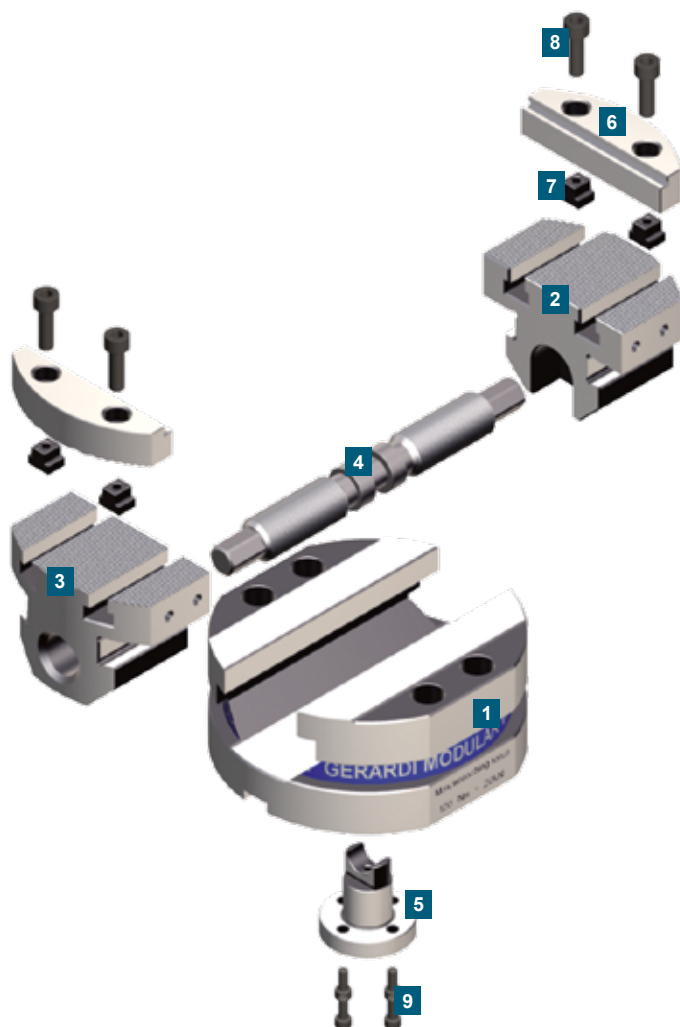
Maintenance

Per assicurare un corretto funzionamento della morsa Multitasking è necessario rispettare le seguente istruzioni:

- Mantenere ingrassate le superfici metalliche esterne
- Nella lavorazione devono essere impiegate solo emulsioni refrigeranti di alta qualità con additivi antiruggine, come quelle prescritte per l'impiego su centri di lavoro.
- Controllare visivamente la morsa a intervalli regolari.
- Effettuare un controllo più approfondito ogni anno, o al bisogno, eseguendo le seguenti operazioni:
- lavare e lubrificare tutti i particolari
- rimontare tutta la morsa e verificare il corretto funzionamento prima dell'utilizzo.

To ensuring the correct operation of Multitasking vise is necessary to respect the following instructions:

- The metallic external surfaces must be maintained oiled;
- During the processing use only high quality coolant emulsions with anti-rust additives, like the ones prescribed for the use on machining centers;
- Visually check the vise at regular intervals;
- Do a more precise check yearly, or as needed, by doing the following operations:
- Wash and oil all the spare parts;
- Reassemble the vise and check the proper functioning before use.

Parti di ricambio Art.640
Spare parts Art.640


- | | |
|----------|--------------------------------|
| 1 | CORPO BASE |
| 1 | BASE BODY |
| 2 | SLITTA INTEGRALE DESTRA |
| 2 | SOLID SLIDE RIGHT HAND |
| 3 | SLITTA INTEGRALE SINISTRA |
| 3 | SOLID SLIDE LEFT HAND |
| 4 | VITE DI BLOCCAGGIO |
| 4 | MAIN SCREW |
| 5 | FORCELLA |
| 5 | FORK |
| 6 | GANASCIA A GRADINO |
| 6 | STEP JAW |
| 7 | DADO A T |
| 7 | T NUT |
| 8 | VITE PER GANASCIA |
| 8 | HEX SOCKED HEAD SCREW FOR JAW |
| 9 | VITE PER FORCELLA |
| 9 | HEX SOCKED HEAD SCREW FOR YOKE |

Montaggio e smontaggio**Mounting and disassembling**

Verificare che all'interno della guida del corpo base non siano presenti impedimenti che potrebbero causare attriti e conseguente minor forza di serraggio.

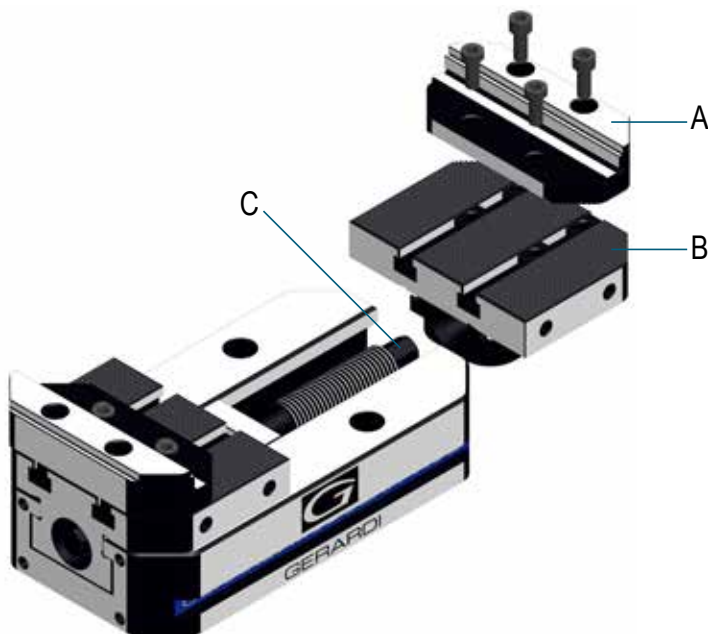
Per una corretta manutenzione e una maggiore vita della morsa procedere come segue :

- Smontare le ganasce A
- Prima di rimuovere le slitte segnare la posizione così da evitare di invertirle.
- Rimuovere le slitte B azionando la vite principale C mediante una chiave esagonale lunga.
- Lavare e lubrificare tutti i particolari
- Rimontare le due slitte in battuta contro la vite principale e mediante una chiave esagonale lunga ruotare in senso antiorario fino ad udire l'innesto dei due filetti a quel punto riavvitare contemporaneamente le slitte in senso orario.
- Rimontare le ganasce assicurandosi che il millerighe presente sia perfettamente pulito
- Verificare che la morsa rispecchi le tolleranze come da situazione iniziale.

Check if there are no obstacles inside of the main body that could cause frictions and consequently lower clamping force.

For proper maintenance and longer life of the vise, proceed as follows:

- Remove the jaws A
- Before removing the slides, mark the position in order not to reverse them.
- Remove the slides B by activating the main screw C using a long hexagon wrench.
- Clean and lubricate all the components
- Replace the two slides against the main screw using a long hexagonal wrench, then rotate counter-clockwise until you hear the coupling of the two threads; finally, screw the slides simultaneously clockwise.
- Mount the jaws assuring that the comb system is perfectly clean.
- Check that the vise reflects the tolerances as per the initial situation



CERTIFICATO

DI GARANZIA 



**CERTIFICATO DI GARANZIA
GERARDI GARANTISCE I MATERIALI
DELLA MIGLIOR QUALITÀ**

La **GERARDI SPA** garantisce, per un periodo di **5 ANNI**, la buona qualità dei materiali impiegati e la perfetta costruzione su tutta la gamma di morse modulari e cubi portapezzi ad azionamento manuale. Per quanto riguarda i sistemi pneumatici, idraulici e magnetici e teste angolari la garanzia si estende per **12 MESI** mentre per portautensili motorizzati a rotazione meccanica la garanzia si estende per **24 MESI**. Per effetto di questa garanzia, la **GERARDI SPA** si impegna a provvedere alla riparazione o sostituzione di quelle parti che risultassero difettose per impiego di cattivo materiale o per vizio di costruzione, purché dette parti vengano consegnate in ogni caso in porto franco al suo stabilimento. La garanzia non si estende a guasti o rotture derivati da imperizia, trascuratezza o cattivo uso del prodotto da parte dell'acquirente e cessa qualora i pagamenti non vengano effettuati dal compratore alle scadenze convenute o quando il prodotto venga modificato o riparato dall'utilizzatore. Tutti i prodotti Gerardi sono marchiati e riconoscibili a vista. Su prodotti di dubbia provenienza e non marchiati non sarà riconosciuta nessuna garanzia.


FIRMA


FIRMA

The
PREMIUM
★★★★★
CHOICE

CERTIFICATE

OF GUARANTEE 



**GERARDI GUARANTEE
CERTIFICATE OF THE BEST QUALITY
OF MATERIAL EMPLOYED**

GERARDI SPA guarantees for a period of **5 YEARS** the good quality of materials employed and the perfect construction of the complete range of modular vises and tombstones with manual control. As far as pneumatic, hydraulic and magnetic items and angular heads the warranty extends for **12 MONTHS** while for driven tools with mechanical running the warranty extends for **24 MONTHS**. For this warranty **GERARDI SPA** commits herself to repair or substitute any part which shall result defected by workmanship or for the use of bad quality material only on condition that such parts shall be delivered free port to our factory. This warranty does not extend to breakages arising from unskilfulness or carelessness and negligent use of the items from the buyer side and terminate in case the payments are not made as agreed and when the item shall be modified or repaired by the user. Each Gerardi item has been branded and it is easy recognizable at first sight. On items of uncertain origin and not marked no warranty will be allowed.


SIGNATURE


SIGNATURE

The
PREMIUM
★★★★★
CHOICE

GERARDI SPA

21015 LONATE POZZOLO (VA) Italy via Giovanni XXIII, 101 tel. +39.0331.303911 - fax +39.0331.30153 - gerardi@gerardispa.com

www.gerardi.it