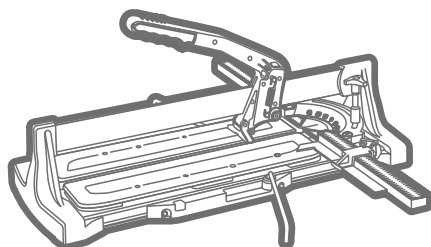


Profi

ORIGINAL MADE IN ITALY



IT Istruzioni per l'uso della
Tagliapiastrelle super professionale
TAGLIO A SPINTA

GB Operating Instructions
Tile cutter for professional use
PUSHING CUTTING SYSTEM

F Mode d'emploi
Coupe-carreaux professionnelle
COUPE À POUSSÉE

D Bedienungsanleitung
Profi - Fliesenschneidemaschine
SCHNEIDET MIT STOSS

E Manual de instrucciones
Cortadora de azulejos profesional
EMPUJE PARA CORTAR

PT Manual de instruções
Máquina de azulejos profissional
EMPURRE PARA CORTAR

NL Gebruiksaanwijzing
Professionele tegelsnijmachine
DUWSYSTEEM

DK Betjeningsvejledning
Professionel klinkeskærer
SKÆRING VED PRES

RU Инструкция по применению
Супер профессиональные фрезы
РЕЗКА ДАВЛЕНИЯ

PL Instrukcje dotyczące korzystania z
Super profesjonalne pilarki
CUT TO PUSH

BG Инструкции за експлоатация
Машина за рязане на за професионална употреба
СИСТЕМА ЗА РЯЗАНЕ ЧРЕЗ ИЗБУТВАНЕ

LT Eksploatavimo instrukcijos
Plytelių pjauštymo staklės profesionaliam eksploatavimui
STUMDOMA PJAUSTYMO ĮRANGA

EAC

BATTIPAV™

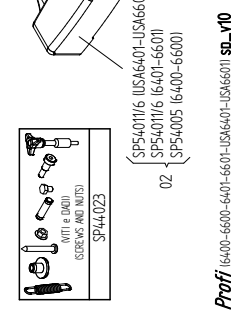
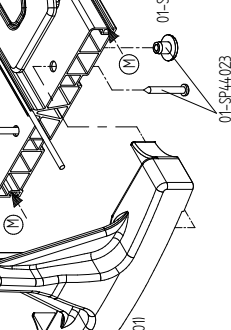
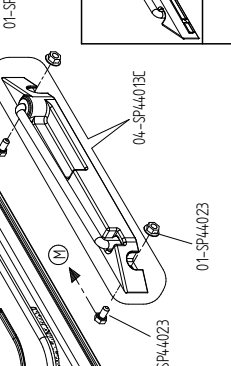
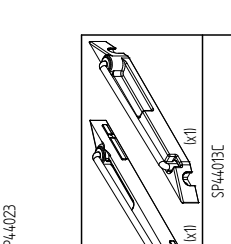
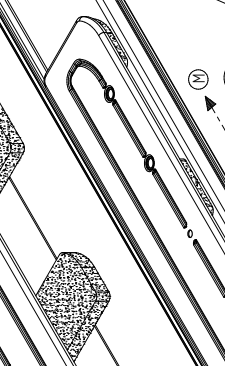
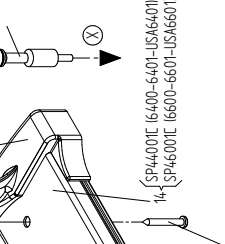
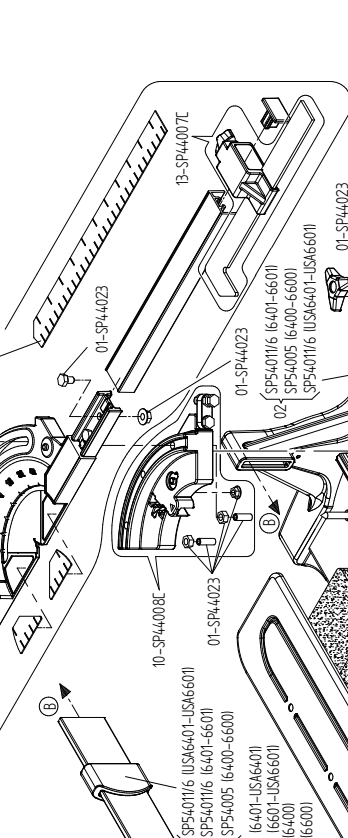
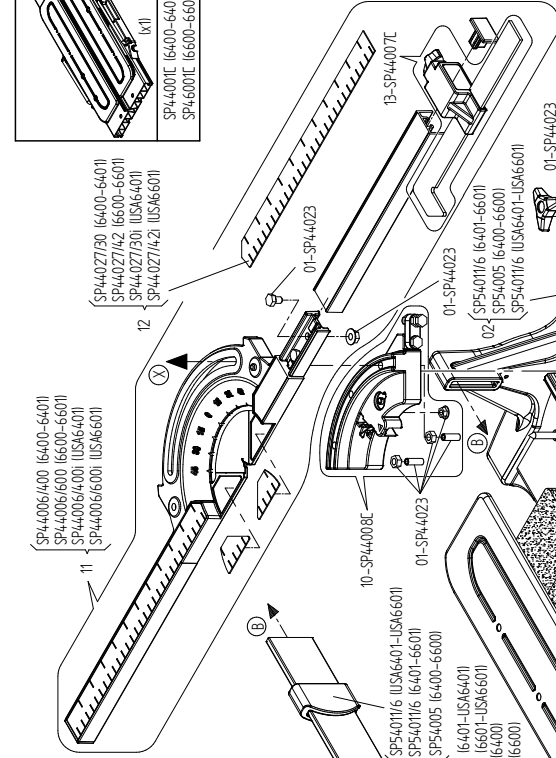
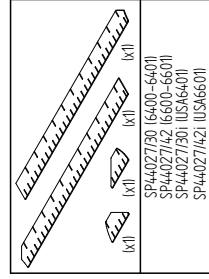
MACCHINE PER EDILIZIA | MACHINES FOR BUILDING

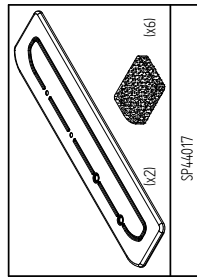
DATI TECNICI - TECHNICAL DATA - DONNÉES TECHNIQUES - TECHNISCHE DATEN - DATOS TÉCNICOS - DADOS TÉCNICOS - TECHNISCHE GEGEVENS - TEKNISCHE DATA - ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ - DANE TECHNICZNE - TECHNINIAI DUOMENYS

ART.						
6400	450 mm	320x320 mm	5-15 mm	Ø 15x6x 1,5 mm	816x285x 265 mm	7,3 Kg
	17.72 in	12.60x12.60 in	0.2 - 0.59 in	Ø19/32 in	32.12 x 11.22 x 10.54 in	16.09 Lb
6401	450 mm	320x320 mm	5-15 mm	Ø 15x6x 1,5 mm	816x285x 265 mm	7,8 Kg
	17.72 in	12.60x12.60 in	0.2 - 0.59 in	Ø19/32 in	32.12 x 11.22 x 10.54 in	17.2 Lb
6600	630 mm	440x440 mm	5-15 mm	Ø 15x6x 1,5 mm	996x285x 265 mm	8,5 Kg
	24.8 in	17.32x17.32 in	0.2 - 0.59 in	Ø19/32 in	39.21 x 11.22 x 10.54 in	18.73 Lb
6601	630 mm	440x440 mm	5-15 mm	Ø 15x6x 1,5 mm	996x285x 265 mm	9,2 Kg
	24.8 in	17.32x17.32 in	0.2 - 0.59 in	Ø19/32 in	39.21 x 11.22 x 10.54 in	20.28 Lb
6850	880 mm	620x620 mm	5-15 mm	Ø 15x6x 1,5 mm	1134x285x 265 mm	12,5Kg
	34.65 in	24.41x24.41 in	0.2 - 0.59 in	Ø19/32 in	44.65 x 11.22 x 10.54 in	27.56 Lb
61000	1030 mm	720x720 mm	5-15 mm	Ø 15x6x 1,5 mm	1396x285x 265 mm	13,6 Kg
	40.55 in	28.35x28.35 in	0.2 - 0.59 in	Ø19/32 in	54.96 x 11.22 x 10.54 in	29.98 Lb
61300	1330 mm	940x940 mm	5-15 mm	Ø 15x6x 1,5 mm	1696x285x 265 mm	16,5 Kg
	52.36 in	37.00x37.00 in	0.2 - 0.59 in	Ø19/32 in	66.71 x 11.22 x 10.54 in	36.38 Lb
61600	1630 mm	1150x1150 mm	5-15 mm	Ø 15x6x 1,5 mm	1996x285x 265 mm	19 Kg
	64.17 in	45.27x45.27 in	0.2 - 0.59 in	Ø19/32 in	78.58 x 11.22 x 10.54 in	41.89 Lb

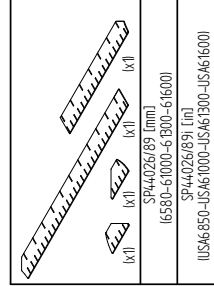


www.youtube.com/battipav

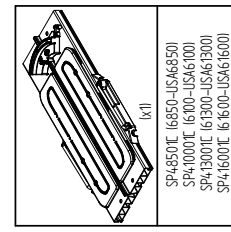




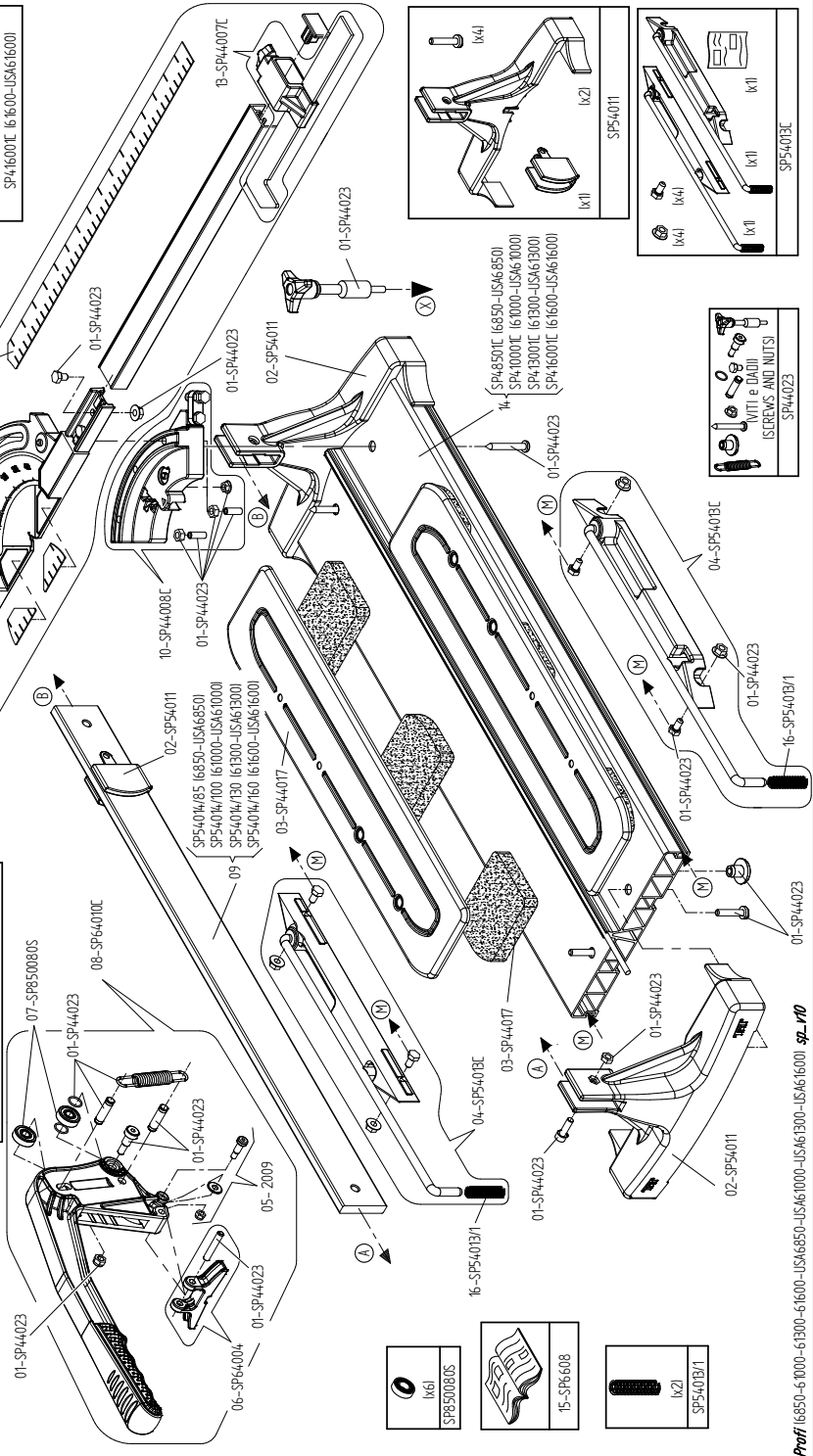
SP44017



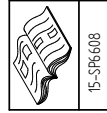
SP44026/89 (1mm)
SP44026/89 (10) (1mm)
US46850-US461000-US461300-US461600



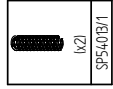
SP44026/89
SP44026/89 (1mm)
SP44026/89 (10) (1mm)
US46850-US461000-US461300-US461600



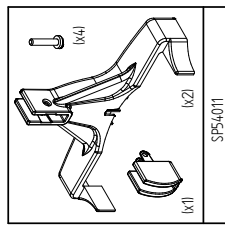
SP850080S



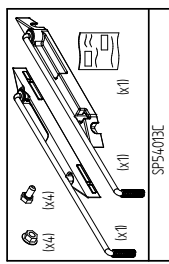
15-SP608



SP54018/1



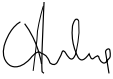
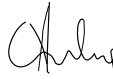
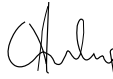
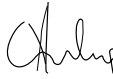
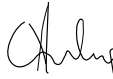
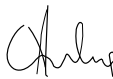
SP54011

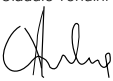
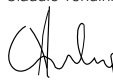
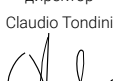
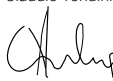
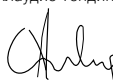
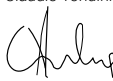


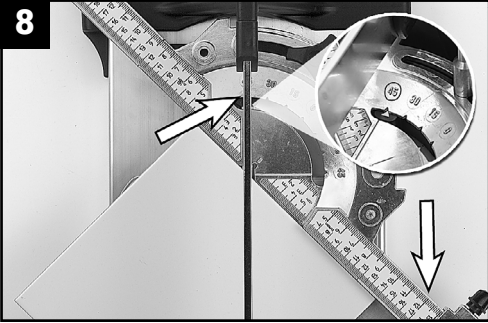
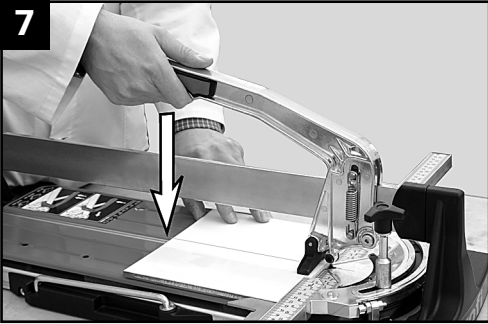
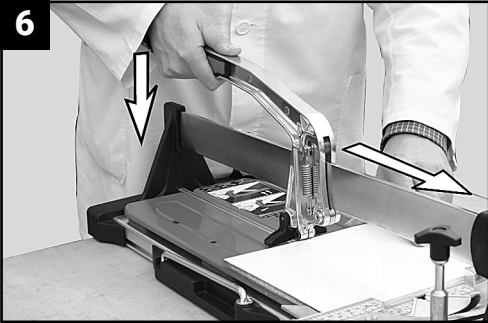
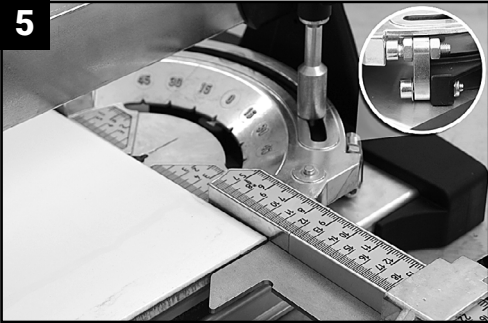
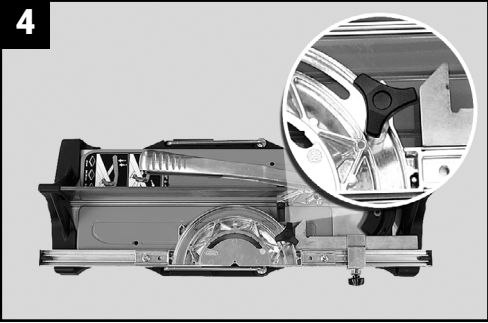
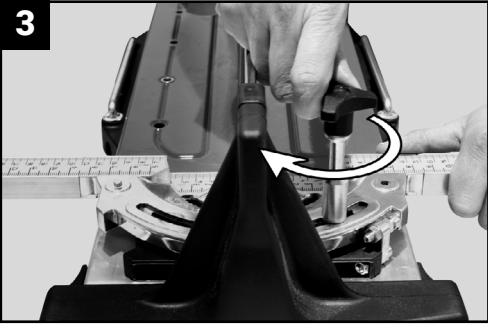
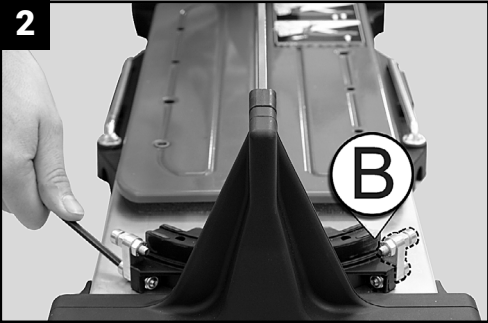
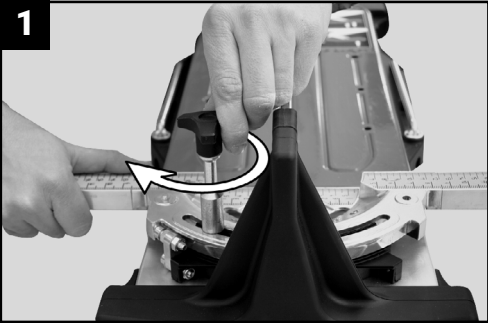
SP54013C

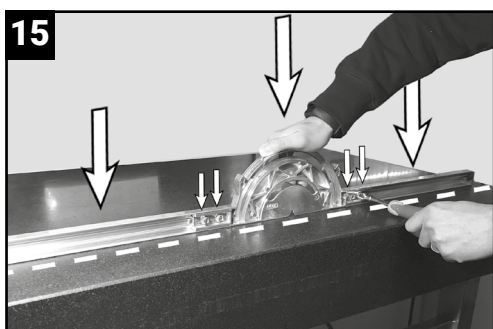
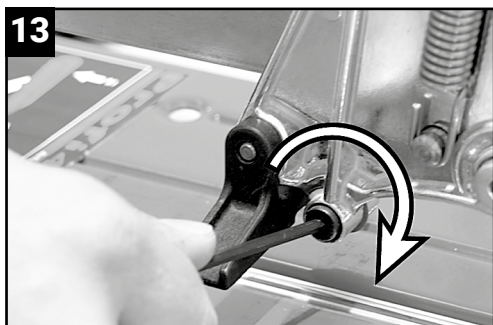
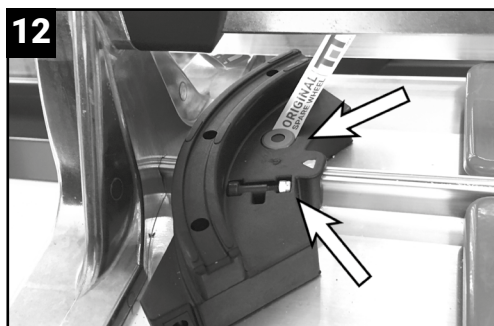
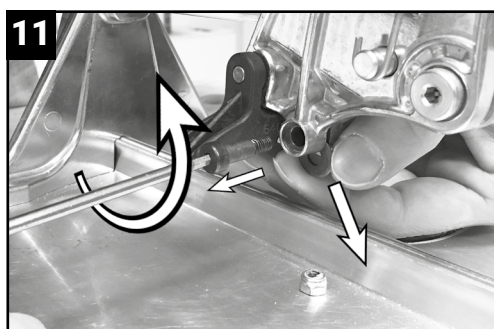
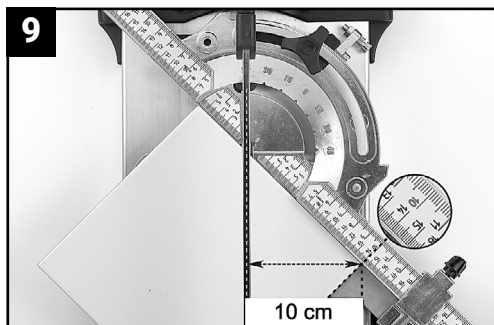


SP44023

IT	GB	F	D	E	PT
Il sottoscritto, rappresentante il seguente costruttore	The undersigned, representing the following manufacturer	Le soussigné, représentant le constructeur ci-après	Der Unterzeichner, der den nachstehenden Hersteller vertritt	El abajo firmante, en representación de	O abaixo assinado em representação de
BATTIPAV S.R.L. Z.i. 2 - Via Cavatorta, 6/1 - 48033 Cotignola (Ra) ITALY					
dichiara qui di seguito che la taglierina per ceramica, monocottura e gres.	herewith declares that the cutting machine for single-double fired and porcelain stoneware tiles.	déclare par la présente que le coupe-carreaux pour céramique, monocuisson	erklärt hiermit, daß die Schneidemaschine für Keramikfliesen, einfach gebrannten Fliesen	declara que la cortadora para cerámica, monococción.	declara que a máquina para cortar azulejos, grés e porcelana
Mod. PROFI 40, Mod. PROFI 60, Mod. PROFI 40 ALU, Mod. PROFI 60 ALU, Mod. PROFI 85 ALU, Mod. PROFI 100 ALU, Mod. PROFI 130 ALU, Mod. PROFI 160 ALU					
risulta in conformità a quanto previsto dalle seguenti direttive comunitarie: DIRETTIVA 2001/95/ CE, e che sono state applicate tutte le norme e/o specifiche tecniche indicate.	is in conformity with the provisions of the following EC directives: 2001/95, and that the standards and/or technical specifications referenced have been applied.	est conforme aux dispositions des directives CE suivantes: DIRECTIVE 2001/95/ CE. et que les normes et/ou spécifications techniques ont été appliquées.	in Übereinstimmung ist mit den Bestimmungen der nachstehenden EG-Richtlinien: EG RICHTLINIE 2001/95, und daß die Normen und/ oder technischen Spezifikationen, zur Anwendung gelangt sind.	es conforme con las disposiciones de las siguientes directivas CE: DIRECTIVA 2001/95/ CE, y que se han aplicado las normas y/o especificaciones técnicas referenciadas.	é conforme com as disposições das seguintes directivas CE. DIRECTIVA 2001/ 95/ CE, e que se aplicaram as normas e/ou especificações técnicas referenciadas
D.LGS N°. 81 9/4/2008 Art. 70					
Data di costruzione N° di Serie:	Date of manufacture Series N.	Date de fabrication N° de série	Produktionsdatum Seriennummer	Fecha de fabricación N° de serie:	Data de fabrico Nº de série
Direttore Generale Claudio Tondini	General Manager Claudio Tondini	Le Directeur Général Claudio Tondini	Der Generaldirektor Claudio Tondini	Director General Claudio Tondini	Diretor Geral Claudio Tondini
					

NL	DK	RU	PL	BG	LT
Ondergetekende, vertegenwoordiger van de volgende fabrikant	Undertegnede, der repræsenterer følgende fabrikant	Нижеподписавшийся представитель следующего конструктора	Niżej podpisany, reprezentujący firmę:	Долуподписаният, представляващ следния производител:	Žemiau pasirašęs asmuo, atstovaujantis tolesnį gamintoją
BATTIPAV S.R.L. Z.i. 2 - Via Cavatorta, 6/1 - 48033 Cotignola (Ra) ITALY					
verklaart hiermee dat de snijmachine om keramiek, Single afvuren.	erklærer hermed at den professionelle skæremaskine egnet til skæring af keramik.	Заявляет что обрезной станок керамики, изделий и аналогичных материалов	niniejszym deklaruje, że przecinarka tarczowa do ceramiki	с настоящото декларира, че машината за рязане на едно- и двустранно изпечени керамични плочки и порцеланови и каменинови плочки	šiuo dokumentu patvirtina, kad vieno arba dviejų degimų bei porcelianinių ir keramikinių plytelių įrengimo įrenginys.
Mod. PROFi 40, Mod. PROFi 60, Mod. PROFi 40 ALU, Mod. PROFi 60 ALU, Mod. PROFi 85 ALU, Mod. PROFi 100 ALU, Mod. PROFi 130 ALU, Mod. PROFi 160 ALU					
voldoet aan de bepalingen van de volgende EG-richtlijnen: RICHTLIJN 2001/95/EEG, en dat de aan de achterzijde vermelde normen en/of technische specificaties.	er i overensstemmelse med bestemmelserne i følgende EF direktiver: EF direktiv 2001/95, og at alle standarder og/eller tekniske specifikationer er blevet anvendt.	соответствует следующим европейским директивам: ДИРЕКТИВА 2001/95/СЕ, и что при его производстве были соблюдены все нормы и/или указанные специфические операции	spełnia wymagania następujących dyrektyw Wspólnoty Europejskiej: 2001/95/CE, oraz, że zastosowano normy zharmonizowane.	съответства на изискванията на следните ЕС директиви: 2001/95, и че са приложени споменатите стандарти и/или технически спецификации.	atitinka tolesnių EB direktyvų nuostatas: 2001/95 ir buvo taikomi nurodyti standartai ir (arba) techninės specifikacijos.
D.LGS N° 81 9/4/2008 Art. 70					
Bouwjaar Serienummer:	Fremstillingsdato Serie N.:	Дата выпуска N° серии:	Data produkcji Numer seryjny:	Дата на производство: Сериен номер:	Pagamimimo data Serijos Nr.
Algemeen directeur Claudio Tondini 	Direktør Claudio Tondini 	Генеральный директор Claudio Tondini 	Dyrektor naczelny Claudio Tondini 	Директор: Клаудио Тондини 	Generalinis direktorius Claudio Tondini 





DATI TECNICI

Utensile:

ROTELLA AL CARBURO DI TUNGSTENO
Art. 2009

Uso consigliato:

CERAMICA, MONOCOTTURA,
GRES PORCELLANATO

IMPIEGO

ATTENZIONE



Ogni macchina è stata minuziosamente controllata prima di lasciare la nostra fabbrica.

La BATTIPAV lavora costantemente per lo sviluppo delle sue macchine; perciò si riserva di apportare modifiche. Non potranno quindi essere vantati diritti sui dati e sulle illustrazioni di questo manuale.

La tagliapiastrelle PROFi è un prodotto tecnologicamente avanzato, ad elevate prestazioni, adatto a lavori di taglio su materiali ceramici, monocotture e gres.

PRECAUZIONI

- Il costruttore declina ogni responsabilità per l'impiego della tagliapiastrelle PROFi con utensili diversi e per il taglio di materiali non specificati nel paragrafo "USO CONSIGLIATO".

MONTAGGIO

Estrarre la macchina dall'imballo e verificare che nessun particolare abbia subito danni. Procedere all'assemblaggio della tagliapiastrelle PROFi.

DI FABBRICA LA PROFi VIENE ASSEMBLATA PER OPERATORI DESTRI.

- 1** Posizionare la squadretta di taglio e bloccarla con il pomello di fissaggio.

OPERATORI SINISTRI

- 2** Aiutandosi con una chiave esagonale maschio da 5 mm, smontare il fermo di "0 gradi" e posizionarlo nella sede opposta (B) del supporto squadretta.
- 3** Posizionare la squadretta di taglio e bloccarla con il pomello di fissaggio.

TRASPORTO

La tagliapiastrelle PROFi può essere trasportata agevolmente.

- smontare la squadretta dalla sua sede;
- 4** • posizionare l'indice di taglio e la relativa lamiera di appoggio piastrella su lato interno del braccio squadretta;
- 4** • utilizzando il foro filettato posto sul piano di appoggio, fissare con il pomello di blocco la squadretta di taglio rovesciata.

ESECUZIONE DEL TAGLIO

ATTENZIONE



- 5** a) alzare il registro di "0 gradi" e posizionare la squadretta di taglio a "0 gradi" di inclinazione.
- 5** b) posizionare la piastrella da tagliare sul piano di appoggio, al punto di taglio desiderato; Per una maggiore precisione, aiutarsi con l'indice di taglio e la relativa lamiera appoggio piastrella;
- 6** c) procedere all'incisione dello smalto agendo sulla leva di taglio ed esercitando una pressione costante verso il basso, per tutta la lunghezza della piastrella;
- 7** d) portare il piedino in posizione di rottura ed esercitare una pressione via via crescente fino alla separazione della piastrella.

TAGLIO IN DIAGONALE

- allentare il pomello di blocco squadretta;
- 8** • portare la squadretta di appoggio a 45°.
- posizionare la piastrella da tagliare sul piano di lavoro e procedere al taglio come indicato al paragrafo "ESECUZIONE DEL TAGLIO".

ATTENZIONE



MEDIANTE L'INDICE DI TAGLIO E LA RELATIVA LAMIERA APPOGGIO PIASTRELLA È POSSIBILE REALIZZARE TAGLI DIAGONALI DI DIVERSE MISURE.

ATTENZIONE



- 9 LA SQUADRETTA DI TAGLIO È DOTATA DI UNA CENTIMETRATURA SPECIFICA PER LA LETTURA IMMEDIATA DELLA MISURA DA TAGLIARE.**

ATTENZIONE



- 10 PER UNA MAGGIORE STABILITÀ DURANTE IL TAGLIO DI PIASTRELLE DI GRANDE FORMATO, SERVIRSI DELLE ESTENSIONI LATERALI.**

MANUTENZIONE

SOSTITUZIONE ROTELLA DI INCISIONE

- 11** • Con una chiave esagonale maschio da 3 mm rimuovere dalla sua sede la vite e il dado di bloccaggio rotella di incisione.
- 12** • Estrarre la rotella di incisione usurata e sostituirla con quella di scorta fornita in dotazione.
Pulire le superfici da eventuali residui di lavorazione.
Per una migliore scorrevolezza della rotella di incisione si consiglia di lubrificare la superficie della vite di bloccaggio con grasso al litio.
Rimontare la vite e il dado di bloccaggio rotella di incisione.

Utilizzare sempre ricambi originali BATTIPAV (Art. 2009).

ATTENZIONE



- 13** • Registrare la rotella di incisione stringendo la vite con una chiave esagonale maschio da 3 mm, fino a ridurre il gioco laterale evitando il bloccaggio.

REGOLAZIONE CARRELLO DI TAGLIO

- Asportare eventuali residui di lavorazione dalla barra di scorrimento del carrello di taglio, senza lubrificare.
- 14** • Eliminare il gioco laterale del carrello agendo sulla vite indicata in foto 14 utilizzando una chiave a testa esagonale maschio da 4 mm.

ATTENZIONE



UN'ECESSIVA REGOLAZIONE NUOCERÀ AL BUON SCORRIMENTO DEL CARRELLO DI TAGLIO.

REGOLAZIONE SQUADRETTA DI TAGLIO

- 15** In caso di squadretta di taglio non in linea, procedere alla regolazione come di seguito indicato:
- Appoggiare la squadretta su una superficie piana.
 - Con una chiave da 10 mm allentare i dadi di bloccaggio.
 - Allineare i vari elementi della squadretta alla superficie.
 - Serrare nuovamente i dadi di bloccaggio.

SMALTIMENTO

In caso di rottamazione dell'intera macchina o di parti di essa, i materiali andranno smaltiti secondo i modi indicati dalla legislazione vigente.

Piano di lavoro

Alluminio	AL
Acciaio	AC
Poliammide	PA

Asta di scorrimento

Acciaio	AC
---------	----

Carrello

Alluminio	AL
Poliammide	PA

LOCALIZZAZIONE GUASTI

L'UTENSILE DEVE ESSERE RIPARATO DA PERSONALE QUALIFICATO.

Le riparazioni devono essere eseguite solo da personale qualificato che utilizzi parti di ricambio originali, altrimenti ciò può provocare un considerevole pericolo per l'utilizzatore.

Sono esclusi dalla garanzia i guasti non dipendenti da un difetto di conformità esistente al momento dell'acquisto, quali ad esempio:

- Usura dei materiali (tenuto conto della vita media del prodotto).
- Mancato rispetto delle indicazioni riportate su questo manuale.
- Interventi e manomissioni eseguiti da personale non autorizzato.
- Utilizzo di pezzi di ricambi non originali.

Problema	Causa	Rimedio
Il carrello di taglio scorre con difficoltà.	Le barra di scorrimento presenta residui di taglio.	Pulire le barra dai residui di taglio.
	I cuscinetti del carrello di taglio sono danneggiati.	Rivolgersi al rivenditore di fiducia per la sostituzione dei cuscinetti.
il carrello di taglio scorre a tratti.	I cuscinetti del carrello di taglio sono danneggiati.	Rivolgersi al rivenditore di fiducia per la sostituzione dei cuscinetti.
La rotella di taglio non incide correttamente.	La rotella di taglio è usurata	Sostituire la rotella di taglio
	La vite di supporto rotella di taglio si è allentata.	Verificare la corretta regolazione
Il taglio non viene a 90°	La squadretta di appoggio non è allineata.	Allineare la squadretta come indicato al paragrafo Manutenzione.
	La squadretta di appoggio non è a squadro con la linea di taglio.	Regolare il registro di "0 gradi" foto 5.

TECHNICAL DATA

Tool:

TUNGSTEN CARBIDE WHEEL

Art. 2009

Intended use:

CERAMICS, SINGLE-FIRED TILES,

PORCELAIN STONEWARE

USE

CAUTION



Each machine is carefully checked before leaving the factory.

BATTIPAV is constantly developing its machines, and so reserves the right to make any changes without notice. As a result, the information and illustrations in this manual may differ from the machine supplied.

The PROFI tile cutter is a technologically advanced, high performance machine that is suitable for cutting ceramics, single-fired tiles and stoneware.

PRECAUTIONS

- The manufacturer accepts no responsibility where the PROFI tile cutter is used with any tools other than those specified in the "RECOMMENDED USE" paragraph.

ASSEMBLY

Proceed by assembling the PROFI tile cutter.

The PROFI IS ASSEMBLED AT THE FACTORY FOR RIGHT-HANDED OPERATORS.

- Position the cutter beam bracket and lock it into place using the fastening knob.

LEFT HANDED OPERATORS

- Using a 5mm male hexagonal wrench, disassemble the "0 degrees" stop and place it in the opposite housing (B) of the cutter beam bracket's support.
- Position the cutter beam bracket and block it with the fastening knob.

TRANSPORT

The PROFI tile cutter can easily be transported.

- Remove the beam bracket from its seating.
- Position the cutting indicator and the relative tile support plate on the inner side of the beam bracket's arm.
- Using the screw hole positioned on the support surface, fasten the upside-down cutter beam bracket with the locking knob.

PERFORMING THE CUT

CAUTION



- a) Lift the "0 degrees" register and position the cutter beam bracket at an angle of "0 degrees";
- b) Position the tile to be cut on the resting surface at the cut point required.
For greater accuracy, use the cutting indicator and the relative tile support plate;
- c) Proceed by cutting into the glaze using the cutting lever, exerting constant pressure downward along the whole tile size;
- d) Move the foot to the break point then exert a gradually increasing pressure until the tile is separated.

DIAGONAL CUT

- Loosen the beam bracket's locking knob;
- Move the supporting beam bracket to an angle of 45° as shown in photo 8.
- Position the tile to be cut on the work surface and proceed with cutting as described in the "PERFORMING THE CUT" paragraph.

CAUTION



DIFFERENTLY SIZED DIAGONAL CUTS CAN BE MADE BY USING THE CUTTING INDICATOR AND THE TILE SUPPORT PLATE.

CAUTION



- THE CUTTING BEAM BRACKET IS EQUIPPED WITH A SPECIAL CENTIMETRE DIVISION FOR DIRECTLY READING THE SIZE TO BE CUT.**

CAUTION



- USE THE SIDE EXTENSIONS FOR GREATER STABILITY WHEN CUTTING LARGE-SIZED TILES.**

ROUTINE MAINTENANCE

REPLACEMENT OF CUTTING SPARE WHEEL

- 11
- Using a 3 mm hexagonal wrench, remove the screw from its seat and the locking nut cutting wheel.
- 12
- Remove the worn cutting wheel and replace it with the supplied spare wheel.
Clean the surfaces from any residues.
For better smoothness of the cutting wheel, it is recommended to lubricate the surface of the locking screw with lithium grease.
Assemble again the screw and the locking nut.

Always use original BATTIPAV spare parts (Art. 2009).

CAUTION

- 13
- Adjust the cutting wheel by tightening the screw with a 3 mm male hexagonal wrench, until the lateral backlash is reduced, avoiding any locking.

ADJUSTMENT OF CUTTING CARRIAGE

- Remove any residues from the slide bar of the cutting carriage, without lubricating.
- 14
- Eliminate the lateral backlash of the carriage, by acting on the screw indicated in picture 14, using a 4 mm hexagonal head wrench.

CAUTION

AN EXCESSIVE ADJUSTMENT WILL DAMAGE THE GOOD SLIDING OF THE CUTTING CARRIAGE.

ADJUSTMENT OF CUTTING FENCE

- 15
- In case of a non-linear cutting fence, proceed with the adjustment as follows:
- Place the fence on a level surface.
 - Loosen the locking nuts with a 10 mm wrench.
 - Align the various elements of the bracket to the surface.
 - Retighten the locking nuts.

DISPOSAL

In the event of scrapping the entire machine or part of it, it must be disposed of in accordance with the methods laid down by current legislation.

Worktable	
Aluminium	AL
Steel	AC
Polyamide	PA

Carriage rod	
Steel	AC

Carriage	
Aluminium	AL
Polyamide	PA

TROUBLESHOOTING

THIS TOOL MUST ONLY BE REPAIRED BY TRAINED PERSONNEL.

Repairs must be carried out by trained personnel only, using original spare parts, otherwise you may cause considerable danger for the user.

Malfunctions not related to a conformity defect that exists at the time of purchase are excluded from the warranty. Exclusions include:

- Wear of materials (taking into account the average life of the product)
- Failure to comply with the recommendations contained in this manual.
- Maintenance and tampering carried out by unauthorized personnel.
- Use of non-original spare parts.

Problem	Cause	Solution
The cutting carriage is difficult to slide.	There are cutting residues on the guide track.	Clean cutting residue off the rod.
	The bearings of the cutting carriage are damaged.	Contact the retailer for bearing replacement.
The carriage moves jerkily.	The bearings of the cutting carriage are damaged.	Contact the retailer for bearing replacement.
The cutting wheel does not cut correctly.	The cutting wheel is worn.	Replace the cutting wheel.
	The screw on the cutting wheel support has become loose.	Check that the cutting wheel has been adjusted correctly.
The cut is not at a 90° angle	The support fence is not aligned.	Align the fence as indicated in the Maintenance section.
	The support fence is not squared with the cutting line.	Adjust the regulator by "0 degrees", picture 5.

DONNÉES TECHNIQUES

Outil:

MOLETTE AU CARBURE DE TUNGSTÈNE

Art. 2009

Utilisation conseillée:

CÉRAMIQUE, MONOCUISSON, GRÈS PORCELAINÉ

UTILISATION

ATTENTION



Avant de quitter notre usine, chaque machine est soumise à une série d'essais au cours desquels tout est minutieusement vérifié.

BATTIPAV travaille constamment pour le développement de ses machines; elle se réserve donc le droit d'apporter des modifications. Aucun droit sur les données et sur les illustrations de ce manuel ne pourra être avancé.

Le coupe-carrelage PROFi est un produit techniquement avancé, aux performances élevées, adapté aux travaux de coupe sur matériaux céramiques, monocuissons et grès.

PRÉCAUTIONS

- Le fabricant décline toute responsabilité en cas d'emploi du coupe-carrelage PROFi avec d'autres outils et pour la coupe de matériaux différents de ceux qui sont indiqués dans le paragraphe "UTILISATION CONSEILLÉE".

MONTAGE

Extraire la machine de l'emballage et vérifier qu'aucune pièce n'a subi de dommages. Procéder à l'assemblage du coupe-carrelage PROFi.

PROFI A ÉTÉ ASSEMBLÉE EN USINE POUR DES OPÉRATEURS DROITIERS.

- Positionner l'équerre de coupe et la bloquer avec le pommeeu de fixation.

UTILISATEURS GAUCHERS

- Démonter l'arrêt de "0 degré" à l'aide d'une clé mâle hexagonale de 5 mm et le placer dans le logement opposé (B) du support équerre.
- Positionner l'équerre de coupe et la bloquer avec le pommeeu de fixation.

TRANSPORT

Le coupe-carrelage PROFi peut être facilement transporté.

- démonter l'équerre de son logement;
- positionner l'index de coupe et la plaque d'appui du carreau sur le côté interne du bras de l'équerre;
- à l'aide du trou fileté situé sur le plan d'appui, retourner l'équerre de coupe et la fixer sur le plan d'appui avec le pommeeu d'arrêt.

EXÉCUTION DE LA COUPE

ATTENTION



- a) soulever le réglage de "0 degré" et positionner l'équerre de coupe sur un angle de "0 degré";
- b) positionner le carreau à couper sur le plan d'appui sur le point de coupe voulu; Pour une majeure précision, s'aider de l'index de coupe et de la plaque d'appui du carreau;
- c) procéder à l'incision de l'émail en agissant sur le levier de coupe et en exerçant une pression constante vers le bas sur toute la longueur du carreau;
- d) placer le pied en position de rupture et exercer une pression de plus en plus élevée jusqu'à ce que le carreau se sépare.

COUPE EN DIAGONALE

- desserrer le pommeeu d'arrêt de l'équerre;
- placer l'équerre d'appui à 45°.
- positionner le carreau à couper sur le plan de travail et procéder à la coupe comme indiqué au paragraphe "EXÉCUTION DE LA COUPE".

ATTENTION

À L'AIDE DE L'INDEX DE COUPE ET DE LA PLAQUE D'APPUI DU CARREAU, IL EST POSSIBLE D'EFFECTUER DES COUPES EN DIAGONALE DE DIFFÉRENTES MESURES.

ATTENTION

- 9** L'ÉQUERRE DE COUPE EST ÉQUIPÉE D'UN RÉGLET EN CENTIMÈTRES PERMETTANT LA LECTURE IMMÉDIATE DE LA MESURE À COUPER.

ATTENTION

- 10** POUR UNE STABILITÉ MAJEURE PENDANT LA COUPE DE CARREAUX GRAND FORMAT, UTILISER LES EXTENSIONS LATÉRALES.

MAINTENANCE ORDINAIRE**REMPACEMENT DE ROUE D'INCISION**

- 11** • Avec une clé hexagonale de 3 mm de la douille autour de la vis et le contre-écrou de la roue de blocage.
- 12** • Retirez la roue de gravure usée et remplacez-la par la pièce de rechange fournie. Nettoyez les surfaces de tous les résidus de traitement. La douceur de la molette est recommandée pour lubrifier la surface de la vis de blocage avec de la graisse au lithium. Remplacer la vis et l'écrou de blocage de la roue de verrouillage

Pièces détachées BATTIPAV toujours simples et originales (2009).

ATTENTION

- 13** • Réglez la roue de gravure en serrant la vis avec une clé hexagonale mâle de 3 mm, jusqu'à ce que le jeu latéral soit réduit, en évitant le blocage.

RÉGLAGE DU CHARIOT DE COUPE

- Retirez les résidus d'usinage de la barre coulissante du chariot de coupe, sans lubrifier.
- 14** • Éliminer le jeu latéral du chariot en tournant la vis indiquée sur la figure 14 une clé hexagonale de 4 mm.

ATTENTION

UN AJUSTEMENT EXCESSIF AUGMENTE LE BON COULISSANT DU CHARIOT DE COUPE.

AJUSTEMENT CARRÉ DE COUPE

- 15** Dans le cas d'un escadron de coupe non en ligne, procéder à l'ajustement comme suit:
- Placez le support sur une surface plane.
 - Desserrer les écrous de blocage avec une clé de 10 mm.
 - Alignez les différents éléments du support sur la surface.
 - Resserrer les écrous de blocage.

ÉLIMINATION

En cas d'élimination de toute la machine ou d'une partie de celle-ci, les différents matériaux devront être éliminés conformément à la législation en vigueur.

Plan de travail

Aluminium	AL
Acier	AC
Polyamide	PA

Rail de coulissement

Acier	AC
-------	----

Chariot

Aluminium	AL
Polyamide	PA

RECHERCHE DES PANNES

L'OUTIL DOIT ÊTRE RÉPARÉ PAR DU PERSONNEL QUALIFIÉ.

Les réparations ne doivent être effectuées que par du personnel qualifié qui utilise des pièces de rechange d'origine afin d'éviter le risque de créer d'importants dangers pour l'utilisateur.

Sont exclues de la garantie les pannes qui ne sont pas attribuables à un défaut de conformité existant au moment de l'achat, en l'occurrence :

- Une usure des matériaux (compte tenu de la vie moyenne du produit).
- Le non-respect des indications de ce manuel.
- Des interventions ou manipulations effectuées par du personnel non autorisé.
- L'utilisation de pièces détachées qui ne sont pas d'origine.

Problème	Cause	Remède
Le chariot de coupe coulisse avec difficulté.	La barre de glissement présente des résidus de coupe.	Nettoyer les barres des résidus de coupe.
	Les coussinets du chariot de coupe sont endommagés.	Contacter votre revendeur pour le remplacement des coussinets.
Le chariot de coupe coulisse par à coup.	Les coussinets du chariot de coupe sont endommagés.	Contacter votre revendeur pour le remplacement des coussinets.
L'incision de la molette ne s'effectue pas correctement.	La molette de coupe est usée.	Remplacer la molette de coupe.
	La vis de fixation de la molette de coupe est desserrée.	Vérifier que le réglage de la molette de coupe est correct.
La coupe n'est pas un carré (90 °)	Le carré de support n'est pas aligné.	Alignez le support comme indiqué dans la section Maintenance.
	L'escadron de soutien n'est pas un carré avec la ligne de coupe.	Réglez le registre par "0 degrés" image 5.

TECHNISCHE DATEN

Werkzeuge

WOLFRAMKARBID-RÄDCHEN

Art. 2009

Empfohlener Einsatzbereich:

KERAMIK, EINBRANDFLIESEN,
FEINSTEINZEUGFLIESEN

EINSATZBEREICH

ACHTUNG



Jede Maschine wurde vor dem Verlassen unserer Fabrik genauestens kontrolliert.

BATTIPAV arbeitet ständig an der Weiterentwicklung ihrer Maschinen, weshalb sie sich Änderungen vorbehält. Aus diesem Grunde können in Bezug auf die Angaben und Beschreibungen des vorliegenden Handbuchs keine Ansprüche geltend gemacht werden.

Der Fliesenschneider PROFI ist ein technologisch fortschrittliches und hochwertiges Erzeugnis, das sich für Schneidarbeiten auf Keramikmaterialien, Einbrandfliesen und Feinsteinzeugfliesen eignet.

SICHERHEITSMASSNAHMEN

- Der Hersteller übernimmt keine Haftung bei Verwendung des Fliesenschneiders PROFI mit nicht im Paragraphen "EMPFOHLENE VERWENDUNG" aufgeführten Werkzeugen.

ZUSAMMENBAU

Die Maschine aus der Packung herausziehen und auf eventuelle Schäden prüfen.

Den Fliesenschneider PROFI montieren.

DER FLIESENSCHNEIDER PROFI WIRD FÜR RECHTSHÄNDIGE BENUTZER MONTIERT.

- 1** Den Schneidewinkel in Position bringen und mit dem Befestigungsdrehknopf festziehen.

LINKSHÄNDIGE BENUTZER

- 2** Den "0 Grad" Einsteller mit Hilfe des 5 mm Sechskanteinsteckschlüssels abmontieren und auf der gegenüberliegenden Seite (B) des Winkelarms positionieren.
- 3** Den Schneidewinkel in Position bringen und mit dem Befestigungsknopf festziehen.

TRANSPORT

Der Fliesenschneider PROFI ist leicht zu transportieren.

- Den Winkel abmontieren;
- 4** • Die Schneidlehre und das entsprechende Fliesenauflegeblech auf der Innenseite des Winkelarms positionieren.
- 4** • Den Schneidewinkel umdrehen und fixieren, indem der Befestigungsknopf in das Gewindeloch auf der Auflagefläche eingeschraubt wird.

SCHNITTAUSFÜHRUNG

ACHTUNG



- 5** a) Den "0 Grad" Einsteller anheben und den Schneidewinkel auf "0 Grad" einstellen.
- 5** b) Die Fliese an dem Punkt, an dem der Schnitt ausgeführt werden soll, auf die Auflagefläche legen.
Für eine größere Schnittgenauigkeit die Schneidlehre und das entsprechende Fliesenauflegeblech zu Hilfe nehmen.
- 6** c) Den Schnitt der Glasur mittels Betätigung der entsprechenden Bedienstange und durch permanenten Druck nach unten auf der gesamten Fliesenlänge durchführen.
- 7** d) Das Füßchen in Brechposition bringen und nach und nach einen immer stärkeren Druck ausüben, bis die Fliese bricht.

DIAGONALSCHNITT

- Den Winkelfeststellknopf lockern;
- 8** • Den Auflegewinkel im 45° Winkel anordnen.
- Die Fliese auf die Auflagefläche legen und, wie im Absatz "SCHNITTAUSFÜHRUNG" angegeben, den Schnitt ausführen.

ACHTUNG

ÜBER DIE SCHEIDELEHRE UND DAS ENTSPRECHENDE FLIESEN AUFLAGEBLECH KÖNNEN DIAGONALSCHNITTE IN VERSCHIEDENEN MASSEN AUSGEFÜHRT WERDEN.

ACHTUNG

9 DER SCHNEIDEWINKEL IST MIT EINER SPEZIFISCHEN ZENTIMETERSKALA AUSGESTATTET, WODURCH EIN SOFORTIGES ABLESEN DES SCHNITTMASSES MÖGLICH IST.

ACHTUNG

10 FÜR EINE BESSERE STABILITÄT VERWENDEN SIE BEIM ZUSCHNEIDEN VON GROßEN FLIESEN DIE SEITLICHEN AUSLEGER.

REGELMÄSSIGE WARTUNG

AUSWECHSELN DER TRENNSCHEIBE

- 11 • Mit einem 3 mm Inbusschlüssel die Schraube und die Mutter lösen, mit denen die Trennscheibe blockiert ist.
- 12 • Die abgenutzte Trennscheibe herausnehmen und durch die mitgelieferte Ersatztrennscheibe ersetzen. Eventuelle Verarbeitungsrückstände von der Oberfläche entfernen. Für ein glattes Laufen der Trennscheibe wird dazu geraten, die Befestigungsschraube mit Lithiumfett zu schmieren. Die Schraube und die Mutter, mit denen die Trennscheibe blockiert ist, wieder anbringen.

Es dürfen nur Originalersatzteile von BATTIPAV verwendet werden. (Art. 2009).

ACHTUNG

13 • Die Trennscheibe regulieren und dazu die Schraube mit einem 3 mm Inbusschlüssel anziehen, bis das seitliche Spiel reduziert ist. Dabei muss vermieden werden, dass sich die Trennscheibe blockiert.

SCHNEIDWAGEN EINSTELLUNG

- Eventuelle Verarbeitungsrückstände von der Laufstange des Schneidewagens entfernen. Die Stange nicht schmieren.
- 14 • Das seitliche Spiel des Wagens beseitigen und dazu die auf Abbildung 14 gekennzeichnete Schraube mit einem 4 mm Inbusschlüssel anziehen.

ACHTUNG

EIN ZU FESTES ANZIEHEN BEEINTRÄCHTIGT DAS VERFAHREN VOM SCHNEIDEWAGEN.

REGULIERUNG SCHNEIDWINKEL

- 15 Wenn der Schneidwinkel nicht korrekt ausgerichtet ist, muss er wie folgt eingestellt werden:
- Den Winkel auf einer ebenen Oberfläche ablegen.
- Die Blockierungsmuttern mit einem 10 mm Schlüssel lösen.
- Die verschiedenen Elemente des Winkels mit der Oberfläche ausrichten.
- Die Blockierungsmuttern wieder anziehen.

ENTSORGUNG

Bei Verschrottung der gesamten Maschine oder Teilen derselben, sind die Materialien gemäß den von der gültigen Gesetzgebung vorgeschriebenen Vorgehensweisen zu entsorgen.

Arbeitsplatte	
Aluminium	AL
Stahl	AC
Polyamid	PA

Gleitstange	
Stahl	AC

Schlitten	
Aluminium	AL
Polyamid	PA

STÖRUNGSSUCHE

LASSEN SIE IHRE WERKZEUGE AUSSCHLIESSLICH VOM FACHPERSONAL REPARIEREN!

Die Reparaturen dürfen nur von Fachpersonal und unter Verwendung von Original-Ersatzteilen vorgenommen werden, andernfalls besteht eine große Verletzungsgefahr für den Benutzer.

Von dieser Gewährleistung sind Schäden, die nicht auf einen bereits beim Kauf bestehenden Mangel zurückzuführen sind, ausgeschlossen. Dazu gehören beispielsweise:

- **Abnutzung der Materialien (unter Berücksichtigung der durchschnittlichen Produktlebensdauer).**
- **Nichtbeachtung der Anweisungen in dieser Gebrauchsanweisung.**
- **Arbeiten und Änderungen am Produkt, die von nicht autorisiertem Personal vorgenommen werden.**
- **Verwendung von nicht-originalen Ersatzteilen.**

Problem	Ursache	Behebung
Der Schneidschlitten gleitet schlecht.	Auf der Gleitschiene befinden sich Fliesenrückstände.	Die Gleitstangen von den Schneidrückständen befreien.
	Die Lager des Schneidschlittens sind beschädigt.	Wenden Sie sich bitte an Ihren Einzelhändler des Vertrauens zur Auswechslung der Lager.
Der Schneidschlitten gleitet nur von Zeit zu Zeit.	Die Lager des Schneidschlittens sind beschädigt.	Wenden Sie sich bitte an Ihren Einzelhändler des Vertrauens zur Auswechslung der Lager.
Das Schneidrädchen schneidet nicht korrekt.	Das Schneidrädchen ist verschlissen.	Das Schneidrädchen austauschen.
	Die Halteschraube des Schneidrädchens hat sich gelockert.	Kontrollieren, dass das Schneidrädchen korrekt eingestellt ist.
Der Schnitt erfolgt nicht rechtwinklig (90°)	Der Aufgewinkel ist nicht ausgerichtet.	Den Aufgewinkel wie im Abschnitt

DATOS TÉCNICOS

Espesor de corte: 5-15 mm

Utensilio:

RUEDA DE CARBURO DE TUNGSTENO

Art. 2009

Uso aconsejado:

CERÁMICA, MONOCOCCIÓN,
GRES PORCELÁNICO

USO

ATENCIÓN



Cada máquina ha sido minuciosamente controlada antes de salir de la fábrica.

La empresa BATTIPAV trabaja constantemente para el desarrollo de sus máquinas, por lo tanto, se reserva el derecho de realizar modificaciones. Por consiguiente, no se podrán pretender derechos sobre los datos y las ilustraciones del presente manual.

La cortadora de baldosines PROFI es un producto tecnológicamente avanzado, de altas prestaciones, apto para cortar materiales cerámicos, monococciones y gres.

PRECAUCIONES

- El constructor rehúsa cualquier responsabilidad en caso de utilización de la cortadora de baldosines PROFI con utensilios diferentes y para cortar materiales no especificados en el párrafo "USO ACONSEJADO".

MONTAJE

Sacar la máquina del embalaje y comprobar que ninguna pieza haya sufrido daños.

Proceder a montar la cortadora de baldosines PROFI.

DE FÁBRICA LA PROFI VIENE MONTADA PARA OPERADORES DERECHOS.

- Colocar la escuadra de corte y bloquearla con el pomo de fijación.

OPERADORES ZURDOS

- Utilizando una llave hexagonal macho de 5 mm, desmontar el tope de "0 grados" y colocarlo en el alojamiento opuesto (B) del soporte escuadra.
- Colocar la escuadra de corte y bloquearla con el pomo de fijación.

TRANSPORTE

La cortadora de baldosines PROFI se puede transportar fácilmente.

- desmontar la escuadra de su alojamiento;
- colocar el índice y la correspondiente chapa de apoyo del baldosín en el lado interno del brazo de la escuadra (foto 4);
- utilizando el agujero con rosca situado en el plano de apoyo fijo, con el pomo de bloqueo, la escuadra de corte al revés (foto 4).

REALIZACIÓN DEL CORTE

ATENCIÓN



- a) subir el registro de "0 grados" y colocar la escuadra de corte a "0 grados" de inclinación.
- b) colocar el baldosín a cortar sobre el plano de apoyo, en el punto de corte que se desea.
Para una mayor exactitud, utilizar el índice de corte y la correspondiente chapa de apoyo del baldosín;
- c) proceder a marcar el esmalte actuando sobre la palanca de corte y aplicando una presión constante hacia abajo, a lo largo de toda la longitud del baldosín.
- d) Poner la patita en la posición de rotura y aplicar seguidamente una presión paso a paso creciente hasta que se parta el baldosín.

CORTE EN DIAGONAL

- aflorar el pomo de bloqueo de la escuadra;
- llevar la escuadra de apoyo a 45°, como mostrado en la foto 8.
- colocar el baldosín a cortar sobre el plano de trabajo y realizar el corte como se explica en el párrafo "REALIZACIÓN DEL CORTE".

ATENCIÓN



UTILIZANDO EL ÍNDICE DE CORTE Y LA CORRESPONDIENTE CHAPA DE APOYO DEL BALDOSÍN, ES POSIBLE REALIZAR CORTES DIAGONALES DE DISTINTAS MEDIDAS.

ATENCIÓN

- 9 LA ESCUADRA DE CORTE TIENE UN CENTIMETRADO ESPECÍFICO PARA LEER INMEDIATAMENTE LA MEDIDA A CORTAR.**

ATENCIÓN

- 10 PARA UNA MAYOR ESTABILIDAD DURANTE EL CORTE DE BALDOSAS GRANDES, UTILIZAR LAS EXTENSIONES LATERALES.**

MANTENIMIENTO ORDINARIO**REEMPLAZO DE LAS RUEDAS DE INCISIÓN**

- 11** • Con una llave hexagonal de 3 mm del casquillo alrededor del tornillo y la tuerca de bloqueo de la rueda de bloqueo.
- 12** • Retire la rueda de grabado desgastada y reemplácela con la pieza de repuesto suministrada.
Limpie las superficies de cualquier residuo de procesamiento.
Se recomienda la suavidad de la rueda de corte para lubricar la superficie del tornillo de bloqueo con grasa de litio.
Reemplace el tornillo y la contratuerca de la rueda de bloqueo

Piezas de repuesto originales y originales de BATTIPAV (Art. 2009).

ATENCIÓN

- 13** • Ajuste la rueda de grabado apretando el tornillo con una llave hexagonal macho de 3 mm hasta que se reduzca la holgura lateral, evitando el bloqueo.

AJUSTE DEL CARRO DE CORTE

- Retire los residuos de mecanizado de la barra deslizante del carro de corte, sin lubricar.
- 14** • Elimine el juego lateral del carro girando el tornillo indicado en la imagen 14 a una llave hexagonal de 4 mm.

ATENCIÓN

UN AJUSTE EXCESIVO AUMENTARÁ LA BUENA DESLIZAMIENTO DEL CARRITO DE CORTE.

AJUSTE DEL CUADRADO DE CORTE

- 15** En caso de un escuadrón de corte no en línea, proceda con el ajuste de la siguiente manera:
- Coloque el soporte en una superficie nivelada.
 - Afloje las tuercas de bloqueo con una llave de 10 mm.
 - Alinee los diversos elementos del soporte con la superficie.
 - Vuelva a apretar las tuercas de bloqueo.

ELIMINACIÓN DE DESECHOS

En caso de desguace de la máquina entera o de sus partes, los materiales se deberán eliminar según los modos indicados por la legislación vigente.

Tablero de Trabajo

Aluminio	AL
Acero	AC
Poliamida	PA

Barra de deslizamiento

Acero	AC
-------	----

Carrito

Aluminio	AL
Poliamida PA	

AVERIGUACIÓN DE AVERÍAS

EL UTENSILIO DEBE SER REPARADO POR PERSONAL CUALIFICADO.

Las reparaciones deben ser efectuadas sólo por personal cualificado que utilice piezas de repuesto originales, de lo contrario se pueden derivar graves riesgos para el usuario.

La garantía no cubre las fallas que no deriven de un defecto de conformidad existente en el momento de la compra, como, por ejemplo:

- Desgaste de los materiales (considerando la vida útil media del producto).
- Incumplimiento de las instrucciones de este manual.
- Intervenciones y alteraciones realizadas por personal no autorizado.
- Uso de piezas de repuesto no originales.

Problema	Causa	Remedio
El carrito de corte corre con dificultades.	La barra de deslizamiento presenta residuos de corte.	Limpiar los residuos de corte de las barras.
	Los cojinetes del carro de corte están dañados.	Acudir al revendedor de confianza para la sustitución de los cojinetes.
El carro de corte corre a saltos.	Los cojinetes del carro de corte están dañados.	Acudir al revendedor de confianza para la sustitución de los cojinetes.
La rueda de corte no hende correctamente.	La rueda de corte está gastada.	Cambiar la rueda de corte.
	El tornillo de soporte de la rueda de corte se ha aflojado.	Verificar que sea correcta la regulación de la rueda de corte.
El corte no es cuadrado (90 °)	El cuadrado de soporte no está alineado.	Alinee el soporte como se indica en la sección Mantenimiento.
	El escuadrón de soporte no es un cuadrado con la línea de corte.	Ajuste el registro por "0 grados" imagen 5.

DATOS TÉCNICOS

Ferramenta:

CORTANTE DE CARBURO DE TUNGSTÊNIO
Art. 2009

Uso aconselhado:

CERÂMICA, GRÉS E,
PORCELANA

USO

ATENÇÃO



Cada máquina foi verificada minuciosamente antes de sair da fábrica.

A empresa BATTIPAV trabalha constantemente para o bom desempenho das suas máquinas, portanto, reserva-se o direito de realizar modificações nas mesmas. Por conseguinte, não se poderão pretender direitos sobre os dados e as ilustrações do presente manual

A máquina PROFÍ é um produto tecnologicamente avançado, de altas prestações, apto para cortar materiais cerâmicos, grés e porcelana.

PRECAUÇÕES

- O construtor recusa qualquer responsabilidade em caso de utilização da máquina PROFÍ com utensílios diferentes e para cortar materiais não especificados no parágrafo "USO ACONSELHADO"

MONTAGEM

Retirar a máquina da embalagem e verificar se alguma peça sofreu danos.

Proceder à montagem da máquina PROFÍ.

A MÁQUINA PROFÍ VEM MONTADA DE FÁBRICA PARA PARA OPERADORES DESTROS.

- Colocar o esquadria de corte e bloquear com o parafuso de fixação

OPERADORES ESQUERDOS

- Utilizando uma chave umbrraco macho de 5 mm, desmontar o topo de "0 graus" e colocá-lo no lado oposto (B) do suporte da esquadria

- Colocar a esquadria de corte e bloquear com o parafuso de fixação.

TRANSPORTE

A máquina de cortar azulejos PROFÍ pode ser facilmente transportada.

- desmontar a esquadria do seu lugar;
- colocar o indicador e a respetiva chapa de apoio do ladrilho no lado interno do braço da esquadria (foto 4).
- Utilizando o furo com rosca situado no plano de apoio, fixar com a ajuda do parafuso de fixação, a esquadria de corte (foto 4).

REALIZAÇÃO DO CORTE

ATENÇÃO



- a) subir o registo de "0 graus" e colocar a esquadria de corte a "0 graus" de inclinação.
- b) Colocar o ladrilho a cortar sobre o plano de apoio no ponto de corte desejado.

Para uma maior exatidão utilizar o indicador de corte e correspondente chapa de apoio do ladrilho.

- c) proceder à marcação do esmalte utilizando a alavanca e aplicando uma pressão constante para baixo, ao longo de toda a longitude do azulejo.
- d) Colocar a patilha na posição de rotura e exercer uma pressão gradual e crescente até que o azulejo se separe.

CORTE EM DIAGONAL

- Aliviar o parafuso de fixação da esquadria;
- Colocar a esquadria de apoio a 45°, como indicado na imagem 8.
- colocar o material a cortar sobre o plano de trabalho, realizar o corte como se explica no parágrafo "REALIZAÇÃO DO CORTE".

ATENÇÃO



UTILIZANDO A ESCALA DE CORTE E A CORRESPONDENTE CHAPA DE APOIO DO AZULEJO É POSSÍVEL REALIZAR CORTES DIAGONAIS DE DIFERENTES MEDIDAS.

ATENÇÃO



- O ESQUADRO DE CORTE TEM UMA ESCALA GRADUADA PARA A LEITURA IMEDIATA DA MEDIDA A CORTAR.**

ATENÇÃO



- 10** PARA UMA MAIOR ESTABILIDADE NO CORTE DE LADRILHOS GRANDES, UTILIZAR AS EXTENSÕES LATERAIS.

MANUTENÇÃO DE ROTINA

SUBSTITUIÇÃO DA RODA DE INCISÃO

ATENÇÃO



- 11** • Com uma chave hexagonal macho de 3 mm, remova o parafuso e a porca de bloqueio da roda de incisão da sua sede.
- 12** • Remova a roda de incisão desgastada e substitua-a pela peça reserva fornecida. Limpe a superfície de possíveis resíduos de processamento. Para uma melhor fluidez da roda de incisão, é aconselhável lubrificar a superfície do parafuso de bloqueio com massa lubrificante de lítio. Volte a montar o parafuso e a porca de bloqueio da roda de incisão.

Use sempre peças de reposição originais BATTIPAV (Art. 2009).

ATENÇÃO



- 13** • Regule a roda de incisão apertando o parafuso com uma chave hexagonal macho de 3 mm, até que a folga lateral seja reduzida, evitando o bloqueio.

REGULAÇÃO DO CARRO DE CORTE

- Remova todos os resíduos de processamento da barra de deslizamento do carro de corte, sem lubrificar.
- 14** • Elimine a folga lateral do carro operando no parafuso indicado na foto 14 com uma chave de cabeça hexagonal macho de 4 mm.

ATENÇÃO



UMA REGULAÇÃO EXCESSIVA PREJUDICARÁ O BOM DESLIZAMENTO DO CARRO DE CORTE.

REGULAÇÃO DO ESQUADRO DE CORTE

- 15** No caso de um esquadro de corte não linear, prossiga com a regulação conforme indicado abaixo:
- Coloque o esquadro sobre uma superfície nivelada.
 - Com uma chave de 10 mm afrouxe as porcas de bloqueio.
 - Alinhe os vários elementos do esquadro à superfície.
 - Aperte novamente as porcas de bloqueio.

ELIMINAÇÃO

Em caso de eliminação total da máquina ou de partes da mesma, os diferentes materiais deverão ser eliminado conforme a legislação em vigor.

Plano de trabalho

Alumínio	AL
Aço	AC
Poliamida	PA

Barra de deslizamento

Aço	AC
-----	----

Carro

Alumínio	AL
Poliamida	PA

LOCALIZAÇÃO DE AVARIAS

A MÁQUINA DEVE SER PREPARADA POR PESSOAL QUALIFICADO.

As reparações devem ser feitas só por pessoal especializado que utilize somente peças de substituição originais, caso contrário pode originar riscos graves para o utilizador.

Estão excluídas da garantia as falhas não dependentes de um defeito de conformidade existente no momento da compra como, por exemplo:

- Desgaste de materiais (tendo em conta a vida média do produto).
- Descumprimento das indicações contidas neste manual.
- Intervenções e adulterações realizadas por pessoal não autorizado.
- Utilização de peças de reposição não originais.

Problema	Causa	Solução
O carro de corte desliza com dificuldade	A barra de deslizamento apresenta resíduos de corte.	Limpar os resíduos de corte da barra.
	Os rolamentos do carro de corte estão danificados.	Dirija-se a um revendedor autorizado para substituição dos rolamentos
O carro de corte desliza aos saltos.	Os rolamentos do carro de corte estão danificados.	Dirija-se a um revendedor autorizado para substituição dos rolamentos
O cortante não corta corretamente.	O cortante está danificado.	Substituir o cortante.
	O parafuso de suporte da roda está desapertado.	Verificar se o cortante tem regulação correta.
O corte não está em ângulo reto (90°)	O esquadro de suporte não está alinhado.	Alinhe o esquadro como indicado no parágrafo Manutenção.
	O esquadro de suporte não está em ângulo com a linha de corte.	Regule o registo para "0 graus" foto 5.

TECHNISCHE GEGEVENS

Snijdikte: 5-15 mm

Snijgereedschap:

WIELTJE IN HARDMETAAL

Art. 2009

Geadviseerd gebruik:

KERAMIEK, MONOCUISSON,
GEËMAILLEERDE GRÈS

GEBRUIK

ATTENTIE



Voordat ze de fabriek verlaten worden alle machines onderworpen aan keuringen en testen en worden ze nauwgezet gecontroleerd.

Het bedrijf BATTIPAV werkt voortdurend aan de ontwikkeling van haar machines en behoudt zich dus het recht voor modificaties aan te brengen. De gegevens en afbeeldingen in deze gebruiksaanwijzingen zijn dus niet rechtgevend.

De tegelsnijmachine PROFI is een hoogstaand technologisch product met excellente prestaties voor het snijden van keramische materialen, monocottura en gres.

VOORZORGSMAATREGELEN

- De constructeur wijst elke vorm van aansprakelijkheid af voor het gebruik van de tegelsnijmachine PROFI met ander gereedschap en voor het snijden van materialen die niet vermeld zijn in de paragraaf "AANBEVOLEN GEBRUIK".

MONTAGE

De machine uit de verpakking halen en controleren of geen enkel onderdeel beschadigd is.
De tegelsnijmachine PROFI assembleren.

DE FABRIKANT ASSEMBLEERT DE PROFI VOOR RECHTSHANDIGE BEDIENERS.

- 1 Zet de snijwinkelhaak zoals op de foto 1 en blokkeer deze met de knop

LINKSHANDIGE BEDIENERS

- 2 Demonteer met een zeshoeksteeksleutel van 5 mm de "0 graden" stop en zet deze aan de andere kant (B) van de snijwinkelhaakhouder.
- 3 Plaats de snijwinkelhaak en blokkeer hem met de bevestigingsknop.

TRANSPORTE

De tegelsnijmachine PROFI kan makkelijk getransporteerd worden.

- demonteer de winkelhaak en haal hem uit zijn zitting;
- 4 • plaats de aanwijzer en de bijbehorende tegelsteunplaat op de binnenkant van de winkelhaakarm.
- 4 • gebruik de opening met schroefdraad op het steunvlak en bevestig de winkelhaak omgekeerd met behulp van de blokkeerknop.

SNIJDEN VAN TEGELS

LET OP



- 5 a) breng het register voor "0 graden" omhoog en plaats de winkelhaak op een hoek van "0 graden".
- 5 b) plaats de te snijden tegel op het steunvlak op het punt dat gesneden moet worden.
Gebruik voor meer precisie de aanwijzer en de bijbehorende steunplaat.
- 6 c) snijd de emailaag op de tegel over de volledige lengte door de snijhendel met een constante druk naar beneden te drukken.
- 7 d) breng het pootje op de breekplaats en oefen een geleidelijk groter wordende druk uit totdat de tegel volledig gesneden is.

SCHUIN SNIJDEN

- maak de blokkeerknop van de winkelhaak los;
- 8 • breng de winkelhaak op 45°;
- plaats de te snijden tegel op het steunvlak en snijd hem zoals aangeduid in paragraaf "SNIJDEN VAN TEGELS".

LET OP

VIA DE AANWIJZER EN DE BIJBEHORENDE TEGELSTEUNPLAAT KUNNEN TEGELS SCHUIN OP VERSCHILLENDE MATEN GESNEDEN WORDEN.

LET OP

- 9** DE WINKELHAAK IS UITGERUST MET EEN SPECIFIEKE CENTIMETERVERDELING VOOR RECHTSTREEKSE AFLEZING VAN DE TE SNIJDEN MAAT.

LET OP

- 10** VOOR EEN BETERE STABILITEIT BIJ HET SNIJDEN VAN GROTE TEGELS MOET HET LATERALE VERLENGSTUK GEBRUIKT WORDEN.

GEWOON ONDERHOUD**VERVANGING GRAVEERWIEL**

- 11** Verwijder de schroef en de borgmoer van het graveerwiel uit de zitting met behulp van een mannelijke inbussleutel van 3 mm.
- 12** Verwijder het versleten graveerwiel en vervang deze met het meegeleverde reserve-exemplaar. Reinig de oppervlakken van eventuele bewerkingsresten. Voor een betere schuifbaarheid van het graveerwiel is het aangeraden om het oppervlak van de borgschroeven te smeren met lithiumvet. Monteer de schroef en de borgmoer van het graveerwiel opnieuw.

Gebruik altijd originele BATTIPAV reserveonderdelen (Art. 2009).

LET OP

- 13** • Registreer het graveerwiel door de schroef aan te draaien met een mannelijke inbussleutel van 3 mm, totdat de laterale speling wordt gereduceerd, waardoor de blokkering wordt vermeden.

AFSTELLING SNIJWAGENTJE

- Verwijder eventuele bewerkingsresten van de schuifbalk van het snijwagentje, zonder te smeren.
- 14** • Verwijder de laterale speling van het wagentje door aan de schroef te draaien zoals aangeduid op foto 14, met behulp van een mannelijke inbussleutel van 4 mm.

LET OP

EEN OVERMATIGE AFSTELLING IS NADELIG VOOR DE GOEDE SCHUIFBAARHEID VAN HET SNIJWAGENTJE.

AFSTELLING SNIJWINKELHAAK

- 15** Indien de snijwinkelhaak niet in lijn is, dient er zoals hieronder aangeduid verder te worden gegaan met de aanpassing:
- Plaats de snijwinkelhaak op een vlakke ondergrond.
 - Draai de borgmoeren los met behulp van een moersleutel van 10 mm.
 - Lijn de verschillende elementen van de snijwinkelhaak uit met het oppervlak.
 - Schroef de borgmoeren opnieuw vast.

ONTMANTELEN

Bij sloop van de volledige machine of van delen ervan moeten de materialen weggegooid worden volgens de geldende normen.

Werkblad

Aluminium	AL
Staal	AC
Polyamide	PA

Snijwagengeleider

Staal	AC
-------	----

Wagentje

Aluminium	AL
Polyamide	PA

STORINGEN

HET SNIJWIELTJE DIENT DOOR EEN GESPECIALISEERDE TECHNICUS TE WORDEN GEREPAREERD.

Alleen ervaren technici mogen reparaties uitvoeren met originele reserveonderdelen.

Als u dit niet doet, kunt u de gebruiker van de machine ernstig in gevaar brengen.

Uitgesloten van de garantie zijn defecten die niet afhankelijk zijn van een gebrek aan overeenstemming die bestonden op het moment van de aankoop, zoals bijvoorbeeld:

- Slijtage van de materialen (rekening houdend met de gemiddelde levensduur van het product)
- Niet-naleving van de instructies in deze handleiding.
- Interventies en manipulaties uitgevoerd door onbevoegd personeel.
- Gebruik van niet-originele reserveonderdelen.

Probleem	Oorzaak	Oplossing
Het snijwagentje verschuift niet vlot.	Er zit vuil op de geleiderstang.	Verwijder de resten op de stangen.
	De lagers van de snijwagen zijn beschadigd.	Wend u tot de verkoper om de lagers te laten vervangen.
Het snijwagentje beweegt onregelmatig.	De lagers van de snijwagen zijn beschadigd.	Wend u tot de verkoper om de lagers te laten vervangen.
Het snijwielkje snijdt niet correct.	Het snijwielkje is versleten.	Vervang het snijwielkje.
	De steunschroef van het snijwielkje zit los.	Controleer of het snijwielkje correct werd ingesteld.
De snede is loodrecht (90°)	De steunwinkelhaak is niet uitgelijnd.	Lijn de steunwinkelhaak uit, zoals aangeduid in de paragraaf Onderhoud.
	De steunwinkelhaak is niet loodrecht ten opzichte van de snijlijn.	Stel het register af op "0 graden" foto 5.

TEKNISKE DATA

Redskab:

HJUL AF WOLFRAMCARBID

Art. 2009

Anbefalet anvendelse:

KERAMIK, TEGLSTEN MED ENGANGSBRÆNDING,

EMALJERET STENTØJ

ANVENDELSE

ADVARSEL



Hver maskine kontrolleres omhyggeligt, før den forlader fabrikken.

BATTIPAV bestræber sig konstant på at videreudvikle sine maskiner; firmaet forbeholder sig således ret til ændringer. Af denne årsag kan der ikke fremsættes krav med henvisning til oplysninger eller tegninger i denne brugervejledning.

PROFI klinkeskæreren er et højteknologisk avanceret produkt med høje præstationer, der er velegnet til skærearbejder på keramikmaterialer, engangsbrændinger og stentøj.

FORHOLDSREGLER

- Fabrikanten fralægger sig ethvert ansvar, hvis PROFi klinkeskæreren anvendes med andet tilbehør og til skæring af andre materialer end angivet i afsnittet "ANBEFALET ANVENDELSE".

MONTERING

Tag maskinen ud af emballagen og kontrollér, at ingen af delene er beskadigede.

Begynd monteringen af PROFi klinkeskæreren.

PROFI KLINKESKÆREREN MONTERES PÅ FABRIKKEN TIL HØJREHÅNDEDE OPERATØRER.

- Placér skærevinklen og blokér med fastgøringsknoppen.

VENSTREHÅNDEDE OPERATØRER

- Afmonter "0 grader" stoppet ved hjælp af en han-sekskantsnøgle på 5 mm og anbring det i vinkelholderens modsatte sæde (B).
- Placér skærevinklen og spær den med fastgøringsknoppen.

TRANSPORT

PROFI klinkeskæreren er nem at transportere.

- afmonter vinklen fra dens sæde;
- placér skæreviseren og den tilhørende klinkestøtteplade på vinkelarmens inderside.
- anvend hullet med gevindskæring på støttepladen til at fastgøre skærevinklen, der er vendt om, med spærreknoppen.

UDFØRELSE AF SKÆRINGEN

ADVARSEL



- a) hæv "0 grader" referencen og placér skærevinklen med en hældning på "0 grader".
- b) placér den klinke, der skal skæres, på støttepladen, dér hvor der skal skæres.
For at opnå større nøjagtighed bør man anvende skæreviseren og den tilhørende klinkestøtteplade.
- c) skær nu i emaljen ved hjælp af skæregrebet og udøv et konstant pres i nedadgående retning langs med hele klinken.
- d) anbring benet i brudstillingen og pres hårdere og hårdere, indtil klinken skæres over.

DIAGONALSKÆRING

- løsn vinklens spærreknop;
- 8** • stil støttevinklen ved 45°.
- placér den klinke, der skal skæres, på støttepladen og udfør skæringen ifølge anvisningerne i afsnittet "UDFØRELSE AF SKÆRINGEN".

ADVARSEL

DER KAN MED SKÆREVISEREN OG DEN TILHØRENDE KLINKESTØTTEPLADE FORETAGES DIAGONALSKÆRINGER MED FORSKELLIGE MÅL.

ADVARSEL

- 9** FOR AT GØRE DET HURTIGT OG NEMT AT AFLÆSE SKÆREMÅLENE ER DER EN SÆRLIG CENTIMETERMARKERING PÅ VINKLEN.

ADVARSEL

- 10** ANVEND SIDEFORLÆNGERSTYKKERNE VED SKÆRING AF STØRRE KLINGER FOR AT OPNÅ EN BEDRE STABILITET.

LØBENDE VEDLIGEHOLDELSE**UDSKIFTNING AF INDSNITSHJUL**

- 11** Ved brug af en sekskantet han-nøgle på 3 mm, fjern skruen fra det pågældende sæde og indsnitshjulets låsemøtrik.
- 12** Fjern det nedslidte indsnitshjul og udskift det med det medfølgende reservehjul. Rengør overfladerne og fjern de eventuelle bearbejdningsrester. For at sikre indsnitshjulets optimale glideevne, tilrådes det at smøre låseskruens overflade med lithiumfedt. Genmonter indsnitshjulets skrue og låsemøtrik.

Anvend altid originale BATTIPAV reservedele (Art. 2009).

ADVARSEL

- 13** • Juster indsnitshjulet ved at stramme skruen med en sekskantet han-nøgle på 3 mm, indtil sidespillet reduceres, og undgår blokeringen.

JUSTERING AF SKÆREVOGN

- Fjern eventuelle bearbejdningsrester fra skærevognens glidestang, uden at smøre.
- 14** • Annuller vognens sidespil ved at indstille skruen, der er vist på billedet 14 ved brug af en sekskantet han-nøgle på 4 mm.

ADVARSEL

EN OVERDREVEN JUSTERING MEDFØRER FORRINGELSE AF SKÆREVOGNS KORREKTE GLIDEEVNE.

JUSTERING AF SKÆREVINKEL

- 15** Hvis skærevinklen ikke er korrekt opstillet, juster som beskrevet i det følgende:
 - Anbring vinklen på en jævn overflade.
 - Ved brug af en 10 mm nøgle, løsne låsemøtrikkerne.
 - Opstil vinklens forskellige elementer med overfladen.
 - Efterspænd låsemøtrikkerne.

BORTSKAFFELSE

Ved kassering af hele maskinen eller dele deraf, skal materialerne bortskaffes i henhold til den gældende lovgivning på området.

Arbejdsflade

Aluminium	AL
Stål	AC
Polyamid	PA

Glidepind

Stål	AC
------	----

Vogn

Aluminium	AL
Polyamid	PA

FEJLFINDING

APPARATET MÅ UDELUKKENDE REPARERES AF KVALIFICEREDE FAGFOLK

Reparationer må udelukkende udføres af kvalificerede fagfolk under anvendelse af originale reservedele, da brugeren ellers vil kunne udsættes for alvorlig fare.

Garantien dækker ikke fejl, der ikke skyldes manglende overensstemmelse, og som forefindes på købstidspunktet, f.eks. følgende:

- Slid på materialer (under hensyntagen til produktets gennemsnitlige levetid).
- Mangelde overholdelse af instrukserne i denne vejledning.
- Uautoriserede indgreb, der udføres af uautoriseret personale.
- Brug af ikke-originale reservedele.

Problem	Årsag	Afhjælpning
Skærevognen glider trægt	Der er skærerester på glidepinden.	Rens pindene for reststoffer fra skæreprocessen.
	Skærevognens kuglelejer er beskadiget.	Ret henvendelse til Deres forhandler for udskiftning af kuglelejerne.
Skærevognen glider i ryk.	Skærevognens kuglelejer er beskadiget.	Ret henvendelse til Deres forhandler for udskiftning af kuglelejerne.
Skærehjulet skærer ikke ordentligt	Skærehjulet er slidt	Udskift skærehjulet
	Skærehjulets støtteskrue er løs.	Undersøg om skærehjulet er reguleret rigtigt.
Snittet er ikke lige (90°)	Støttevinklen er ikke opstillet.	Opstil vinklen som anført i afsnittet Vedligeholdelse.
	Støttevinklen er ikke lige med skærelinjen	Juster "0 grad" registeret jvf. billede 5

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Режущий инструмент:

КОЛЕСО ИЗ КАРБИДА ВОЛЬФРАМА

Арт. 2009

Рекомендованное использование:

КЕРАМИКА, ПЛИТКА ОДНОКРАТНОГО ОБЖИГА,

КЕРАМОГРАНИТ

ПРИМЕНЕНИЕ

ВНИМАНИЕ



Все наши машины перед выходом с нашего предприятия проходят тщательный контроль. Компания БАТТИПАВ постоянно работает над усовершенствованием своих машин; поэтому она оставляет за собой право выполнять их модификацию. Не могут, следовательно, быть заявлены права на данные и иллюстрации, содержащиеся в этом руководстве.

Станок для резки плитки PROFi является высокотехнологичным изделием с высокими эксплуатационными характеристиками, предназначенным для резки керамических материалов, плитки однократного обжига и керамогранита.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

- Изготовитель отклоняет всякую ответственность при использовании станка для резки плитки PROFi с другими режущими инструментами и для резки материалов, не указанных в параграфе «РЕКОМЕНДОВАННОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ».

МОНТАЖ

Извлечь станок из упаковки и проверить все его части на предмет отсутствия повреждений. Приступить к монтажу станка для резки плитки PROFi.

На ЗАВОДЕ СТАНОК PROFi МОНТИРУЕТСЯ ДЛЯ ОПЕРАТОРОВ ПРАВШЕЙ.

- 1** Установить угольник для резки и зафиксировать его с помощью фиксирующей рукоятки, как показано на фото 1.

ОПЕРАТОРЫ ЛЕВШИ

- 2** С помощью ключа с внешним шестигранником 5 мм, демонтировать зажим «0 градусов» и установить его с противоположной стороны (B) держателя угольника, как показано на фото 2.
- 3** Установить угольник для резки и зафиксировать его с помощью фиксирующей рукоятки, как показано на фото 3.

ТРАНСПОРТИРОВКА

Станок для резки плитки PROFi может легко транспортироваться.

- демонтировать угольник из его гнезда;
- 4** • расположить указатель резки и опорную пластину внутри плеча угольника;
- 4** • используя отверстие с резьбой, расположенное на опорной поверхности, закрепить перевернутую фиксирующую рукоятку угольника для резки.

ВЫПОЛНЕНИЕ РЕЗА

ВНИМАНИЕ



- 5** а) поднять регулятор “0 градусов” и установить угольник для резки на “0 градусов” угла наклона.
- 5** б) разместить разрезаемую плитку на опорной поверхности, в точке желаемого реза. Для большей точности воспользоваться указателем резки и соответствующей опорной пластиной.

- 6** с) выполнить надрез глазури, воздействуя на режущий рычаг с постоянным давлением вниз на протяжении всей длины плитки.
- 7** d) привести лапку в положение для разлома плитки и воздействовать на нее, постепенно усиливая давление, вплоть до разлома плитки.

ДИАГОНАЛЬНЫЙ РЕЗ

- ослабить фиксирующую рукоятку угольника;
- 8** • привести зажимный угольник в положение 45°, как показано на фото 8;
- разместить разрезаемую плитку на рабочем столе и выполнить рез, как указано в параграфе «ВЫПОЛНЕНИЕ РЕЗА».

ВНИМАНИЕ



С ПОМОЩЬЮ УКАЗАТЕЛЯ РЕЗКИ И СООТВЕТСТВУЮЩЕЙ ОПОРНОЙ ПЛАСТИНЫ ПЛИТКИ МОЖНО ВЫПОЛНЯТЬ ДИАГОНАЛЬНЫЕ РЕЗЫ РАЗЛИЧНЫХ РАЗМЕРОВ.

ВНИМАНИЕ



- 9** УГОЛЬНИК ДЛЯ РЕЗКИ ОСНАЩЕН СПЕЦИАЛЬНОЙ САНТИМЕТРОВОЙ РАЗМЕТКОЙ ДЛЯ ПРЯМОГО СЧИТЫВАНИЯ РАЗМЕРА ДЛЯ РЕЗКИ.

ВНИМАНИЕ



- 10** для БОЛЬШЕЙ УСТОЙЧИВОСТИ ПЛИТОК БОЛЬШОГО ФОРМАТА ВО ВРЕМЯ РЕЗКИ ИСПОЛЬЗОВАТЬ БОКОВЫЕ РАСШИРЕНИЯ ФОТО 10.

ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ЗАМЕНА РЕЖУЩЕГО КОЛЕСИКА

- 11** При помощи 3х миллиметрового шестигранного ключа открутить винтик и гайку блокировки режущего колесика.
- 12** Снять использованное колесико и заменить его запасным в дотации. Очистить поверхность от возможного загрязнения. Для лучшего вращения колесика рекомендуется смазать блокирующий винтик жиром на базе лития. Установить обратно винтик и гайку блокировки режущего колесика.

Всегда использовать оригинальные запчасти BATTIPAV (Арт. 2009).

ВНИМАНИЕ



- 13** • При закручивании винтика необходимо крутить до исчезновения движения из стороны в сторону, но избежать блокировки свободного вращения режущего колесика.

РЕГУЛИРОВКА РЕЖУЩЕЙ КАРЕТКИ

- Очистить от возможного загрязнения направляющую не смазывая ее.
- 14** • При помощи 4х миллиметрового шестигранного ключа закрутить винт (фото 14) таким образом, чтобы каретка не двигалась вправо или влево.

ВНИМАНИЕ



СЛИШКОМ ЖЕСТКОЕ ЗАКРУЧИВАНИЕ ВИНТИКОВ БУДЕТ НЕГАТИВНО ВЛИЯТЬ НА ПЛАВНОСТЬ ХОДА КАРЕТКИ.

РЕГУЛИРОВКА ЛИНЕЙКИ

- 14** В случае линейки с ее компонентами не на одном и том же уровне необходимо действовать следующим образом
- Поместить линейку на ровную поверхность.
 - При помощи 10 миллиметрового ключа ослабить блокирующие винтики.
 - Отрегулировать все компоненты линейки на одном уровне используя ровную поверхность.
 - Закрутить блокирующие винтики.

УТИЛИЗАЦИЯ

Вслучае переработки всей машины или отдельных ее частей, материалы утилизируются согласно правилам действующего законодательства.

Рабочий стол

Алюминий	AL
Сталь	AC
Полиамид	PA

Направляющая скольжения

Acciaio	AC
---------	----

Каретка

Алюминий	AL
Полиамид	PA

ЛОКАЛИЗАЦИЯ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

РЕМОНТ РЕЖУЩЕГО СТАНКА ДОЛЖЕН ОСУЩЕСТВЛЯТЬСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ. Этот станок удовлетворяет всем соответствующим нормам безопасности. Ремонт станка должен производиться исключительно квалифицированным персоналом, с использованием оригинальных запасных частей, в противном случае, он может представлять серьезную опасность для пользователя.

Из гарантии исключаются поломки, не зависящие от дефектов несоответствия, имеющих в момент приобретения, например:

- Износ материалов (учитывая средний срок службы изделия)
- Несоблюдение указаний, содержащихся в данном руководстве.
- Вмешательства и модификации, выполненные неуполномоченным персоналом.
- Использования не оригинальных запчастей;

Проблема	Причина	Способ устранения
Затруднено скольжение режущей каретки.	На направляющей скольжения имеются остаточные продукты резки.	Очистить направляющую от продуктов резки.
	Повреждены подшипники режущей каретки.	Обратиться к своему дистрибьютору для замены подшипников.
Прерывистое скольжение режущей каретки.	Повреждены подшипники режущей каретки.	Обратиться к своему дистрибьютору для замены подшипников.
	Изнас режущего колеса	Заменить режущее колесо
Режущее колесо неправильно выполняет надрез.	Опорный винт режущего колеса ослаблен.	Проверить правильность регулировки режущего колеса.
	Части линейки не находятся на одном уровне.	Отрегулировать линейку, как указано в параграфе «Регулировка линейки»
Не получается рез под углом 90°	Линейка не находится под углом 90° по отношению к линии реза.	Отрегулировать блокировку линейки, как указано на фото 5.

DANE TECHNICZNE

Kółko tnące:

z węgla wolframu
Art. 2009

Rozmiar: 015x6x1,5 mm

Przeznaczone do cięcia:

PŁYTKI CERAMICZNE, GLAZURA, GRES

UŻYCIE

UWAGA



Każda maszyna jest dokładnie sprawdzana przed opuszczeniem fabryki. BATTIPAV nieustannie rozwija swoje produkty, niniejszym rezerwuje sobie prawo do wprowadzania zmian konstrukcyjnych bez uprzedniej informacji. W wyniku tego informacje i obrazki w tej dokumentacji mogą się różnić w zależności od dostarczonej maszyny.

Ręczna przecinarka do płytek PROFI jest zaawansowaną technologicznie maszyną o wysokich parametrach technicznych doskonalą do cięcia płytek ceramicznych, granitowych i gresu.

OSTROŻNOŚĆ

Producent zastrzega sobie wyłączenie odpowiedzialności w przypadku użycia przecinarki PROFI niezgodnej z przeznaczeniem wskazanym w paragrafie „ZALECENIE DO UŻYCIA”

MONTAŻ

Zawsze postępuj zgodnie z instrukcją montażu przecinarki PROFI

Przecinarka PROFI jest zmontowana fabrycznie dla praworęcznego operatora.

- 1** Ustaw przymiar końcowy i zablokuj go przykręcając śrubę motylkową jak wskazano na rysunku 1.

DLA OSÓB LEWORĘCZNYCH

- 2** Przy pomocy klucza imbusowego 5 mm, wymontuj ogranicznik kątowy i zamontuj go po przeciwnej stronie (B) przymiaru końcowego jak pokazano na rysunku 2.
- 3** Ustaw przymiar końcowy i zablokuj jego położenie wkręcając śrubę motylkową jak pokazano na rysunku nr 3.

TRANSPORT

Przecinarka PROFI może być łatwo transportowa:

- Zdemontuj przymiar końcowy.
- 4** • Ustaw wskaźnik cięcia i boczne wsporniki w pozycji do wewnątrz stołu roboczego.
- 4** • Wykorzystując otwór transportowy umieszczony w blacie przykręć wspornik końcowy w pozycji „do góry nogami”.

PROCES CIĘCIA

UWAGA



- 5** • podnieś zawias ze śrubą ograniczającą wychylenie przymiaru, zamontuj przymiar. Następnie okręć/dokręć śrubę na tyle by dopasować położenie przymiaru w pozycji 0 stopni.
- 5** • umieść płytkę na płaszczyźnie roboczej zważając na linię cięcia. Dla zwiększenia precyzji użyj wskaźnika cięcia i bocznych wsporników.
- 6** • cięcie wykonywać poprzez przesuwanie ramienia roboczego wywierając stały nacisk w dół na całej długości płytki.
- 7** • ustaw stopkę łamiącą na przy krawędzi płytki i doprowadź do pęknięcia płytki wywierając stopniowo wzrastający nacisk.

CIĘCIE „W KARO”

- Poluzuj śrubę blokującą przymiar końcowy;
- 8** • Zmień położenie przymiaru ustawiając go w położeniu 45 stopni;
- Umieść płytkę na powierzchni roboczej i postępuj zgodnie ze wskazówkami w rozdziale „Proces cięcia”.

UWAGA

DLA CIĘĆ W KARO MOŻNA TAKŻE WSPOMAGAĆ SIĘ PRZYMIAREM KOŃCOWYM I BOCZNĄ PŁYTKĄ STABILIZUJĄCĄ

UWAGA

9 PRZYMIAR KOŃCOWY ZOSTAŁ WYPOSAŻONY W DODATKOWĄ MIARĘ DLA CIĘĆ W KARO.

UWAGA

10 WYKORZYSTAJ BOCZNE PODPORY DLA UZYSKANIA DOSKONAŁEJ STABILNOŚCI PODCZAS CIĘCIA WIELKOFORMATOWYCH PŁYTEK.

KONSERWACJA**WYMIANA KRĄŻKA TNĄCEGO**

11 Korzystając z klucza sześciokątnego 3 mm usunąć śrubę i nakrętkę blokującą krążek tnący.

12 Wyjąć zużyty krążek tnący i wymienić go na dołączony krążek zapasowy. Usunąć z powierzchni ewentualne pozostałości po obróbce.

Aby zapewnić płynniejszy ruch krążka tnącego, zaleca się nasmarowanie powierzchni śruby blokującej smarem litowym.

Ponownie zamontować śrubę i nakrętkę blokującą krążka tnącego.

Zawsze używać oryginalnych części zamiennych BATTIPAV (Art. 2009).

UWAGA

13 • Wyregulować krążek tnący dokręcając śrubę kluczem sześciokątnym 3 mm, tak aby zniwelować boczny luz unikając zablokowania krążka.

REGULACJA WÓZKA TNĄCEGO

- Usunąć ewentualne pozostałości po obróbce z drążka prowadzącego wózek tnący, bez smarowania.

14 • Zniwelować boczny luz wózka, regulując dokręcenie śruby wskazanej na zdjęciu nr 14 kluczem sześciokątnym 4 mm.

UWAGA

NADMIERNE DOKRĘCENIE ŚRUBY UNIEMOŻLIWIA PRAWIDŁOWY RUCH WÓZKA TNĄCEGO.

REGULACJA KĄTOWNIKA DO CIĘCIA

15 Jeżeli kątownik do cięcia nie jest wyrównany, należy wyregulować go zgodnie z podanymi niżej wskazówkami:

- Umieścić kątownik na płaskiej powierzchni.
- Poluzować nakrętki blokujące kluczem 10 mm.
- Wyrównać poszczególne elementy kątownika do powierzchni.
- Ponownie dokręcić nakrętki blokujące.

UTYLIZACJA

W przypadku złomowania całej maszyny lub części Stal należy postępować zgodnie z instrukcjami wskazanymi w obowiązujących przepisach.

Stolik roboczy

Aluminium	AL
Stal	AC
Poliamid	PA

Ramię tnące

Stal	AC
------	----

Wózek ramienia tnącego

Aluminium	AL
Poliamid	PA

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

NAPRAWY POWINNY BYĆ WYKONYWANE PRZEZ ODPOWIEDNIO PRZESZKOLONY PERSONEL

Serwis winien być wykonywany przez odpowiednio przeszkolony personel, z użyciem oryginalnych części zamiennych. W przeciwnym razie może wystąpić znaczne niebezpieczeństwo dla operatora.

Wyłączone z gwarancji są usterki niewynikające z istniejącej w momencie zakupu niezgodności towaru z umową, np. usterki spowodowane:

- zużyciem materiałów (przy uwzględnieniu średniej żywotności produktu),
- niestosowaniem się do wytycznych zawartych w niniejszej instrukcji,
- ingerencją w produkt ze strony nieupoważnionych pracowników,
- stosowaniem nieoryginalnych części zamiennych.

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Ramię tnące ciężko się porusza	Zanieczyszczenia na prowadnicy	Wyczyść prowadnicę
	Uszkodzone łożyska	Skontaktuj się dealerem celem wymiany łożysk
Ramię tnące porusza się skokowo	Uszkodzone łożyska	Skontaktuj się dealerem celem wymiany łożysk
Kółko tnące nie tnie prawidłowo	Zużycie kółka tnącego	Wymień kółko tnące
	Poluzowanie śruby mocującej	Sprawdź dokręcenie śruby mocujące kółko tnące
Cięcie nie jest wykonywane pod kątem prostym (90°)	Kątownik pomocniczy nie jest wyrównany.	Wyrównać kątownik zgodnie z wytycznymi podanymi w dziale Konserwacja.
	Kątownik pomocniczy nie jest ustawiony pod kątem prostym względem linii cięcia.	Ustawić regulator na „0 stopni” zgodnie z rys. 5.

ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

Инструмент:

ВОЛФРАМ-КАРБИДНО КОЛЕЛО

Арт. 2009

За рязане на:

КЕРАМИКА, ФАЯНСОВИ ПЛОЧКИ,

ПОРЦЕЛАН ГРАНИТОГРЕС

УПОТРЕБА

ВНИМАНИЕ



Всяка машина се проверява внимателно преди да напусне фабриката.

BATTIPAV непрекъснато развива машините си и запазва правото си да предприема всякакви промени без предизвестие. По тази причина информацията и илюстрациите в този наръчник може да се различават от доставената машина.

PROFI резачката на плочки е технологично усъвършенствана, високопроизводителна машина, която е подходяща за рязане на фаянсови плочки и на гранитогрес.

ПРЕВНИМАНИЕС

- Производителят не поема отговорност при употреба на PROFi резачката за плочки с каквито и да е инструменти различни от препоръчаните в графата "ПРЕПОРЪЧАНА УПОТРЕБА".

СГЛОБЯВАНЕ

Извадете резачката от опаковката и я проверете за евентуални повреди. Сглобете PROFi резачката на плочки.

PROFI РЕЗАЧКАТА Е СГЛОБЕНА ФАБРИЧНО ЗА ДЕСНИЧАРИ.

- 1 Настройте скобата на резеца и я фиксирайте със закрепващата гайка.

ЗА ЛЕВИЧАРИ

- 2 С помощта на ключ шестограм 5 mm демонтирайте стягата на "0 градуса" и я монтирайте от противоположната страна на корпуса (B) на подкрепящата скоба.
- 3 Настройте скобата на резеца и я фиксирайте със закрепващата гайка.

ТРАНСПОРТ

PROFI резачката е лесна за транспортиране.

- Отстранете скобата на резеца от мястото ѝ.
- 4 Поставете индикатора на разреза и съответната подпорна плоскост от вътрешната страна на рамото на скобата на резеца.
- 4 Затегнете скобата на обръщания резец със закрепващата гайка, използвайки отвора с резба в подпорната плоскост.

ИЗПЪЛНЕНИЕ НА РАЗРЕЗА

ВНИМАНИЕ



- 5 а) Повдигнете "0 градуса"-мярката и поставете скобата на резеца под ъгъл от "0 градуса";
- 5 б) Поставете плочката за обработка с точката на разрязване върху плоскостта. За по-голяма точност използвайте индикатора на разреза и съответната подпорна плоскост;
- 6 с) Продължете да разрязвате глазура на използвайки лоста за рязане и прилагайки постоянен натиск надолу по дължината на цялата плочка;
- 7 д) Преместете подпората към точката на пречупване и упражнете постепенно засилващ се натиск докато плочката се отдели.

ДИАГОНАЛЕН РАЗРЕЗ

- Развийте заключващия бутон на скобата на резеца;
- 8 Преместете ъгъла на поддържащата скоба до ъгъл от 45° както е показано на илюстрация 8.
- Поставете плочката за разрязване върху работната повърхност и продължете да режете както е описано в графата "ИЗПЪЛНЕНИЕ НА РАЗРЕЗА".

ВНИМАНИЕ

ИЗПОЛЗВАЙКИ ИНДИКАТОРА ЗА РЯЗАНЕ И ПОДПОРНАТА ПЛОСКОСТ, МОГАТ ДА БЪДАТ НАПРАВЕНИ ДИАГОНАЛНИ РАЗРЕЗИ С РАЗЛИЧНИ РАЗМЕРИ.

ВНИМАНИЕ

9 СКОБАТА НА РЕЗЕЦА Е ОБОРУДВАНА СЪС СПЕЦИАЛНИ ОРАЗМЕРЕНИЯ В САНТИМЕТРИ ЗА МОМЕНТАЛНО ОПРЕДЕЛЯНЕ НА ГОЛЕМИНАТА НА РАЗРЕЗА.

ВНИМАНИЕ

10 ИЗПОЛЗВАЙТЕ СТРАНИЧНИТЕ ПОДЛОЖКИ ЗА ПОВЕЧЕ СТАБИЛНОСТ ПРИ РЯЗАНЕ НА ГОЛЕМИ ПЛОЧКИ.

РУТИННА ПОДДРЪЖКА**СМЯНА НА РЕЖЕЩИЯ ДИСК**

11 С помощта на 3-милиметров мъжки шестостенен ключ извадете винта и гайката, които блокират режещия диск.

12 Извадете износения режещ диск и го заменете с предоставения резервен. Почистете повърхностите от евентуалните остатъци от обработката. За по-добро плъзгане на режещия диск се препоръчва да смажете повърхността на блокиращия винт с литиева смазка. Монтирайте отново винта и гайката за блокиране на режещия диск.

Винаги използвайте оригинални резервни части БАТИПАВ (Арт. 2009)

ВНИМАНИЕ

13 • Регулирайте режещия диск, като стегнете винта с 3-милиметров мъжки шестостенен ключ, докато намалите страничната хлабина, като избегнете блокирането.

РЕГУЛИРАНЕ НА РЕЖЕЩАТА КОЛИЧКА

- Отстранете евентуалните остатъци от обработката от плъзгащата шина на режещата количка, без да смазвате.
- 14** • Оберете страничната хлабина на количката с помощта на винта, показан на снимка 14, като използвате шестоъгълен гаечен ключ с размер 4 мм.

ВНИМАНИЕ

ТВЪРДЕ ГОЛЯМО РЕГУЛИРАНЕ ЩЕ ЗАТРУДНИ ПЛЪЗГАНЕТО НА РЕЖЕЩАТА КОЛИЧКА.

РЕГУЛИРАНЕ НА РЕЖЕЩИЯ ТРИЪГЪЛНИК

- 15** Ако режещият триъгълник с прав ъгъл не е подравнен, го регулирайте, както е посочено по-долу:
- Поставете триъгълника с прав ъгъл на равна повърхност.
 - С помощта на гаечен ключ 10 mm разхлабете блокиращите гайки.
 - Подравнете отделните елементи на триъгълника с прав ъгъл към повърхността.
 - Затегнете отново блокиращите гайки.

БРАКУВАНЕ

В случай че трябва да бракувате цялата машина или част от нея, трябва да извършите това съгласно методите наложени от настоящето законодателство.

Работен плот

Алуминий	AL
Стомана	AC
Полиамид	PA

Водач на шейната

Стомана	AC
---------	----

Шейна

Алуминий	AL
Полиамид	PA

ОТСТРАНЯВАНЕ НА ПОВРЕДИ

ИНСТРУМЕНТА ТРЯБВА ДА СЕ РЕМОНТИРА САМО ОТ ОБУЧЕН ПЕРСОНАЛ!

Ремонтите трябва да бъдат извършвани само от обучен персонал, използвайки само оригинални резервни части. В противен случай оператора се подлага на риск от сериозни наранявания.

Гаранцията не покрива повреди, които не са причинени от липсата на съответствие в момента на закупуването, като например:

- Износване на материалите (като се вземе предвид средната продължителност на живот на продукта).
- Неспазване на указанията в това ръководство.
- Операции и ремонт, извършени от неоторизиран персонал.
- Използване на неоригинални резервни части.

Problem	Cause	Solution
Режещата шейна се плъзга трудно.	Има отпадъци от рязане по релсата на водача.	Почистете отпадъци от рязането от водача.
	Лагерите на режещата шейна са повредени.	Свържете се с търговеца за замяна на лагерите.
Шейната се движи насечено.	Лагерите на режещата шейна са повредени.	Свържете се с търговеца за замяна на лагерите.
Режещият диск не реже правилно.	Режещият диск е износен.	Заменете режещия диск.
	Винтът на режещия диск е разхлабен.	Проверете дали режещия диск е настроен правилно.
Срезът не е под прав ъгъл (90°)	Опорният триъгълник с прав ъгъл не е подравнен.	Подравнете триъгълника с прав ъгъл, както показано в раздел Поддръжка.
	Опорният триъгълник не е под прав ъгъл спрямо линията за рязане.	Регулирайте измервателния инструмент на "0 градуса" снимка 5.

TECHNINIAI DUOMENYS

Įrankis:

VOLFRAMO KARBIDO DISKAS

Art. 2009

Numatyta naudojimo paskirtis:

KERAMIKA, VIENO DEGIMO PLYTELĖS,

PORCELIANINĖ KERAMIKA

EKSPLOATAVIMAS

ĮSPĖJIMAS



Kiekvienas įrenginys kruopščiai patikrinamas prieš išvežant iš gamyklos.

BATTIPAV nuolat tobulina savo įrenginius, todėl pasilieka teisę atlikti bet kokius pakeitimus neinformuodama. Todėl šiame vadove esanti informacija ir iliustracijos gali skirtis nuo turimo įrenginio.

PROFI plytelių pjaustymo staklės yra pažangių technologijų, aukštos kokybės įrenginys, tinkamas pjaustyti keramiką, vieno degimo plyteles ir keramikos dirbinius.

ATSARGUMO PRIEMONĖS

- Gamintojas neprisiima jokios atsakomybės, jei PROFİ plytelių pjaustymo staklės naudojamos su bet kokiais įrankiais, kurie nenurodyti skirsnyje „REKOMENDUOJAMAS NAUDOJIMAS“.

SURINKIMAS

Surinkite PROFİ plytelių pjaustymo stakles.

**PROFI GAMYKLOJE SURENKAMAS
DEŠINIRANKIAMS EKSPLUATUOJANTIEMS
ASMENIMS.**

- Uždėkite pjaustymo staklių sijos rėmą ir užblokuokite reikiamoje vietoje, naudodami tvirtinimo rankeną.

KAIRIARANKIAI EKSPLUATUOJANTYS ASMENYS

- Naudodami 5 mm įsukamą šešiakampį veržliaraktį, išsukite „0 laipsnių“ stabdį ir įdėkite jį korpuse (B) priešais pjaustymo staklių sijos rėmo atramą.
- Uždėkite pjaustymo staklių sijos rėmą ir užblokuokite jį tvirtinimo rankena.

GABENIMAS

PROFI pjaustymo stakles lengva gabenti.

- Išimkite sijos rėmą iš laikiklio.
- Sureguliuokite pjaustymo rodiklį ir atitinkamą plytelių atraminę plokštę vidinėje sijos rėmo ašies pusėje.
- Naudodami ant atramos paviršiaus esančio varžto angą pritvirtinkite apverstą pjaustymo sijos rėmą blokavimo rankena.

PJOVIMAS

ĮSPĖJIMAS



- a) Pakelkite 0 laipsnių registratorių ir pastatykite pjovimo sijos rėmą 0 laipsnių kampų;
- b) Pastatykite reikalingą nupjauti plytelę ant atraminio paviršiaus reikalingoje pjovimo vietoje.
Kad užtikrintumėte didesnį tikslumą, naudokite pjovimo rodiklį ir atitinkamą plytelių atraminę plokštę;
- c) Pjaukite glazūrą naudodami pjovimo svertą ir nuolat spausdami į apačią per visą plytelės ilgį;
- d) Perkelti kojelę prie stabdymo taško, o tada pamažu didinkite spaudimą, kol atskirsite plytelę.

ĮSTRŽINIS PJŪVIS

- Atlaisvinkite sijos rėmo blokavimo rankeną;
- Pastatykite atraminės sijos rėmą 45° kampų, kaip parodyta 8 paveiksle.
- Padėkite įjaunamą plytelę ant darbinio paviršiaus ir pjaukite, kaip aprašyta skirsnyje „PJOVIMAS“.

ĮSPĖJIMAS

NAUDOJANT PJOVIMO RODIKLĮ IR PLYTELĖS ATRAMINĘ PLOKŠTĘ, GALIMA ATLIKTI SKIRTINGO DYDŽIO ĮSTRŽINIUS PJŪVIUS.

ĮSPĖJIMAS

9 PJOVIMO SIJOS RĖME YRA SUMONTUOTOS SPECIALUS CENTIMETRINIS SKYRIKLIS, KAD BŪTŲ GALIMA TIESIOGIAI PAMATYTI, KOKĮ DYDĮ REIKIA PJAUTI.

ĮSPĖJIMAS

10 PJAUDAMI DIDELIO DYDŽIO PLYTELES, NAUDOKITE ILGINTUVUS, KAD BŪTŲ STABILIAU.

ĮPRASTA TECHININĖ PRIEŽIŪRA**PJOVIMO RATELIO PAKEITIMAS**

11 Įsriegiamu 3 mm raktu šešiakampe galvute ištraukite pjovimo ratelio blokavimo varžtą ir veržlę.

12 Ištraukite nusidėvėjusį pjovimo ratelį ir pakeiskite pridėtu atsarginiu rateliu. Nuvalykite nuo paviršių bet kokius darbo likučius. Kad pjovimo ratelis kuo geriau judėtų, rekomenduojama sutepti blokavimo varžto paviršių ličio tepalu. Vėl įdėkite pjovimo ratelio blokavimo varžtą ir veržlę.

Visada naudokite tik originalias „BATTIPAV“ atsargines detales. (Art. 2009).

ĮSPĖJIMAS

13 • Prisukite pjovimo ratelį priverždami varžtą įsriegiamu 3 mm raktu šešiakampe galvute tol, kol sumažės judėjimo tarpas šone, bet neužblokuokite.

PJOVIMO VEŽIMĖLIO NUSTATYMAS

• Pašalinkite bet kokias darbo atliekas nuo pjovimo vežimėlio judėjimo strypo, bet netepkite.

14 • Pašalinkite vežimėlio judėjimo tarpą šone sukdami 14 nuotraukoje parodytą varžtą įsriegiamu 4 mm varžtu šešiakampe galvute.

ĮSPĖJIMAS

PER DAUG PRISUKĘ, PAKENKSITE TINKAMAM PJOVIMO VEŽIMĖLIO JUDĖJIMUI.

PJOVIMO KAMPAINIO NUSTATYMAS

15 Jei pjovimo kampainis nesuderintas, sureguliuokite atlikdami tolesnius veiksmus:

- Padėkite kampainį ant lygaus paviršiaus.
- 10 mm raktu atveržkite blokavimo veržles.
- Suderinkite įvairias ant paviršiaus padėto kampainio dalis.
- Vėl priveržkite blokavimo veržles.

ĮŠMETIMAS

Jei išmetate visą įrenginį arba jo dalį, tai daryti turite taikomuose teisės aktuose nurodytais būdais.

Darbastalis

Aliuminis	AL
Plienas	AC
Poliamidas	PA

Vežimėlio strypas

Plienas	AC
---------	----

Vežimėlis

Aliuminis	AL
Poliamidas	PA

TRIKČIŲ ŠALINIMAS

ŠĮ ĮRANKĮ LEIDŽIAMA TAISYTI TIK IŠMOKYTIEMS DARBUOTOJAMS.

Remonto darbus privalo dirbti tik išmokyti darbuotojai, naudodami originalias dalis, nes galima sukelti didelį pavojų eksploatuojančiam asmeniui.

Garantija netaikoma gedimams, atsiradusiems ne nuo įsigijimo metu jau buvusio atitikties defekto, pavyzdžiui:

- medžiagų nusidėvėjimas (atsižvelgiant į produkto vidutinę naudojimo trukmę);
- šiame vadove pateiktų nurodymų nesilaikymas;
- neįgalio personalo atlikti veiksmai ir pakeitimai;
- naudojamos neoriginalios atsarginės dalys.

Problema	Priežastis	Sprendimas
Pjovimo vežimėlis sunkiai slysta.	Ant kreiptuvo bėgių yra pjovimo likučių.	Nuvalykite pjovimo likučius nuo strypo.
	Pjovimo vežimėlio guoliai sugadinti.	Kreipkitės į pardavėją ir pakeiskite guolius.
Vežimėlis juda nesklaidžiai.	Pjovimo vežimėlio guoliai sugadinti.	Kreipkitės į pardavėją ir pakeiskite guolius.
Pjovimo diskas nepjauna teisingai.	Pjovimo diskas nusidėvėjęs.	Pakeiskite pjovimo diską.
	Varžtas ant pjovimo disko atramos atsilaisvino.	Patikrinkite, ar pjovimo diskas buvo tinkamai sureguliuotas.



www.battipav.com