

- I** Istruzioni per l'uso della  
Tagliapiastrelle professionale
- GB** Operating Instructions  
Tile cutter for professional use
- F** Mode d'emploi  
Coupe-carreaux professionnelle
- D** Bedienungsanleitung  
Profi - Fliesenschneidemaschine
- E** Manual de instrucciones  
Cortadora de azulejos profesional
- NL** Gebruiksaanwijzing  
Professionele tegelsnijmachine
- DK** Betjeningsvejledning  
Professionel klinkeskærer
- P** Manual de operação  
Cortador de azulejos profissional
- CZ** Návod k použití  
Profesionální řezačka na obklady a dlažbu
- RUS** Инструкция по пользованию  
профессионального станка для резки плитки
- LET** Profesionela Fližu griezeja  
Izmantošanas instrukcijas
- EST** Professionaalide plaadilõikuri  
kasutusjuhend
- LIT** Plytelių pjovimo staklės  
Naudojimo Instrukcija
- FIN** Ammattikäyttöön tarkoitettun  
laattaleikkurin käyttöohjeet
- PL** Instrukcja użytkowania  
tile cutter profesjonalne
- AR** تعليمات ماكينة قطع  
البلاط للاستخدام المهني





**SUPER PRO**







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





<p align="center"><b>I</b></p>	<p align="center"><b>GB</b></p>	<p align="center"><b>F</b></p>	<p align="center"><b>D</b></p>
<p><b>DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ</b></p>	<p><b>EC DECLARATION OF CONFORMITY</b></p>	<p><b>DECLARATION CE DE CONFORMITE</b></p>	<p><b>EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG</b></p>
<p>Il sottoscritto, rappresentante il seguente costruttore</p>	<p>The undersigned, representing the following manufacturer</p>	<p>Le soussigné, représentant le constructeur ci-après</p>	<p>Der Unterzeichner, der den nachstehenden Hersteller vertritt</p>
<p align="center"><b>BATTIPAV S.R.L.</b> Z.i. 2 - Via Cavatorta, 6/1 - 48010 Cotignola (Ra) ITALY</p>			
<p>dichiara qui di seguito che la taglierina per ceramica, monocottura, marmo, klinker, gres, cotto.</p>	<p>herewith declares that the cutting machine for ceramic, single-firing ceramic, marble, gres, Klinker, Terracotta.</p>	<p>déclare par la présente que le coupe-carreaux pour céramique, monocousson, marbre, clinker, Gres, Ziegel.</p>	<p>erklärt hiermit, daß die Schneidemaschine für Keramikfliesen, einfach gebrannten Fliesen, Marmor, Klinker, Gres, Ziegel.</p>
<p align="center"><b>Mod. Super Pro 450</b> <b>Mod. Super Pro 600</b> <b>Mod. Super Pro 750</b> <b>Mod. Super Pro 900</b></p>			
<p>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.</p>	<p>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.</p>	<p>est conforme aux dispositions des directives CE suivantes: DIRECTIVE 2001/95/CE. et que les normes et/ou spécifications techniques ont été appliquées.</p>	<p>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.</p>
<p align="center"><b>D.LGS N° 81 9/4/2008 Art. 70</b></p>			
<p>e autorizzo Zoli Alberto a costituire il fascicolo tecnico</p>	<p>and Zoli Alberto is authorized to compile the technical file</p>	<p>et Alberto Zoli est autorisé à constituer le dossier technique</p>	<p>und Alberto Zoli ist berechtigt, die technischen Unterlagen zusammenzustellen</p>
<p>Data di costruzione N° di Serie:</p>	<p>Date of manufacture Series N.</p>	<p>Date de fabrication N° de série</p>	<p>Produktionsdatum Seriennummer</p>
<p>Direttore Generale Claudio Tondini</p> 	<p>General Manager Claudio Tondini</p> 	<p>Le Directeur Général Claudio Tondini</p> 	<p>Der Generaldirektor Claudio Tondini</p> 

<p align="center"><b>E</b></p> <p><b>DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE</b></p>	<p align="center"><b>PL</b></p> <p><b>DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE</b></p>	<p align="center"><b>DK</b></p> <p><b>EF OVERENSSTEMMELSESEKKLÆRING</b></p>	<p align="center"><b>RUS</b></p> <p><b>ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ</b></p>
<p>El abajo firmante, en representación de</p>	<p>Niżej podpisany, reprezentujący firmę:</p>	<p>Undertegnede, der repræsenterer følgende fabrikant</p>	<p>Нижеподписавшийся представитель следующего конструктора</p>
<p align="center"><b>BATTIPAV S.R.L.</b> <b>Z.i. 2 - Via Cavatorta, 6/1 - 48010 Cotignola (Ra) ITALY</b></p>			
<p>declara que la cortadora para cerámica, monococción, mármol, Gres, Klinker, Terracota.</p>	<p>niniejszym deklaruje, że przecinarka tarczowa do ceramiki, klinkier, kamionka, terrakota.</p>	<p>erklærer hermed at Skæremaskinen for keramik, enkeltbrændt, marmor, klinker stentøj, terrakotta.</p>	<p>Заявляет, что обрезной станок для керамики, мрамора, гранита, кирпича, бетонных изделий и аналогичных материалов клинкер, грес, terracotta.</p>
<p align="center"><b>Mod. Super Pro 450</b> <b>Mod. Super Pro 600</b> <b>Mod. Super Pro 750</b> <b>Mod. Super Pro 900</b></p>			
<p>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.</p>	<p>spełnia wymagania następujących dyrektyw Wspólnoty Europejskiej: 2001/95/CE, oraz, że zastosowano normy zharmonizowane.</p>	<p>er i overensstemmelse med bestemmelserne i følgende EF direktiver: EF direktiv 2001/95, og at alle standarder og/eller tekniske specifikationer er blevet anvendt.</p>	<p>соответствует следующим европейским директивам: ДИРЕКТИВА 2001/95/СЕ. и что при его производстве были соблюдены все нормы и/или указанные специфические операции</p>
<p align="center"><b>D.L.GS N° 81 9/4/2008 Art. 70</b></p>			
<p>y Alberto Zoli tiene autorización para elaborar el expediente técnico</p>	<p>i Alberto Zoli jest upoważniona do przygotowania dokumentacji technicznej</p>	<p>og Alberto Zoli bemyndiges til at udarbejde det tekniske dossier</p>	<p>и разрешить Alberto Zoli вам составить техническую документацию</p>
<p>Fecha de fabricación N° de serie:</p>	<p>Data produkcji Numer seryjny.</p>	<p>Fremstillingsdato Serie N.:</p>	<p>Дата выпуска N° серии:</p>
<p>Director General Claudio Tondini</p> 	<p>Dyrektor naczelny Claudio Tondini</p> 	<p>Direktor Claudio Tondini</p> 	<p>Генеральный директор Claudio Tondini</p> 

## Dati tecnici

Art. 3045	Art. 3060	Art. 3075	Art. 3090
<b>Lunghezza di taglio</b>			
450 mm	600 mm	750 mm	900 mm
<b>Formato max. piastrella</b>			
31x31 cm	42x42 cm	52x52 cm	63x63 cm
<b>Peso</b>			
13 Kg	16 Kg	19 Kg	22 Kg
Spessore di taglio:			5-19 mm
<b>Utensile:</b>			
ROTELLA AL CARBURO DI TUNGSTENO			
Art. 492			
Diametro utensile:		Ø22x6,1x4,7 mm	
<b>Uso consigliato:</b>			
CERAMICA, MONOCOTTURA , GRES, KLINKER, COTTO E MARMO			

## 1. Impiego



Ogni macchina è stata sottoposta ad una serie di collaudi ed 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 SUPER PRO è un prodotto tecnologicamente avanzato, ad elevate prestazioni, adatto a lavori di taglio su materiali ceramici.

## 2. Precauzioni

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

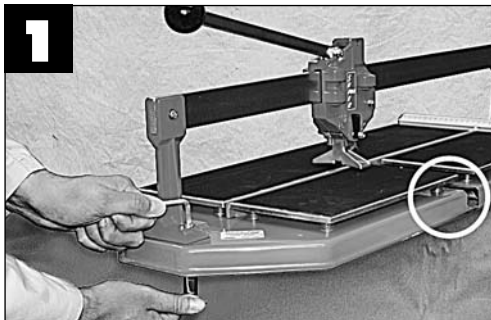
## 3. Montaggio

Estrarre la macchina dall'imballo e verificare che nessun particolare abbia subito danni.

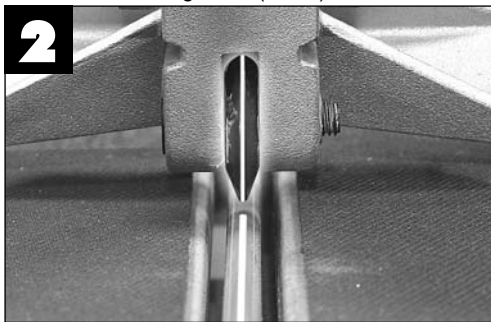
Procedere all'assemblaggio della tagliapiastrelle SUPER PRO in base al tipo di utilizzo desiderato.

### OPERATORI DESTRI

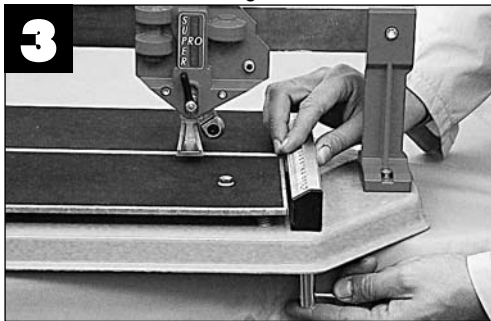
- a) Disporre il gruppo asta carrello sul piano di lavoro, come indicato in foto 1.



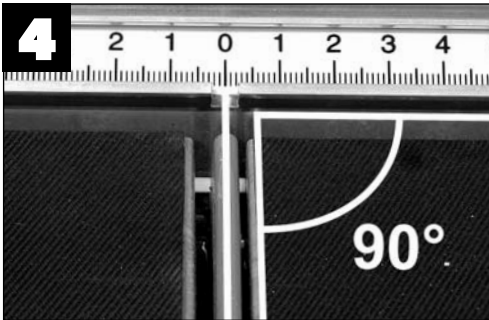
Bloccare il gruppo asta carrello con le quattro viti in dotazione verificando che la rotella di taglio rimanga al centro della costa di taglio per tutta la sua lunghezza (foto 2)



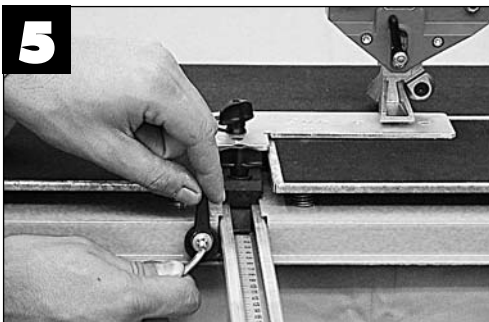
- b) Serrare successivamente i dadi con la chiave esagonale da 10 mm.  
c) Rimuovere dall'asta appoggio piastrella (Rif. esploso Pos. 10 - Art. 30092) i due dadi M6 con la chiave esagonale da 10 mm.



- d) Posizionare l'asta appoggio piastrella nella parte anteriore del piano di lavoro, inserendo le viti nei rispettivi fori presenti sullo stesso (foto 3).
- e) verificare la corrispondenza dell'utensile di taglio allo 0 cm dell'asta appoggio piastrella.



- f) Regolare l'asta appoggio piastrella perpendicolarmente alla costa di taglio.
- g) Serrare successivamente i dadi con la chiave esagonale da 10 mm (foto 3).
- h) Inserire l'asta supporto squadretta nell'apposita sede.
- i) Rimuovere dalla levetta di bloccaggio il dado M6 con la chiave esagonale da 10 mm.
- l) Inserire la levetta nell'asola presente in prossimità della sede di alloggiamento dell'asta supporto squadretta.
- m) Portare la levetta di bloccaggio in appoggio all'asta supporto squadretta, come da posizione indicata in foto 5.



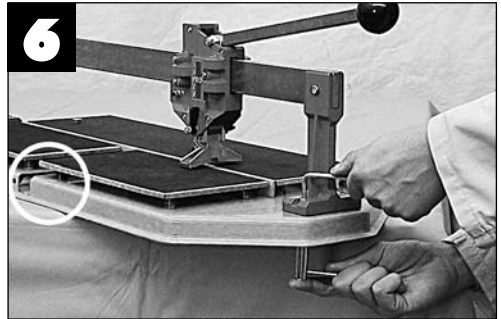
- n) Con le chiavi in dotazione bloccare il gruppo levetta di bloccaggio asta.



**IL BLOCCAGGIO DELL'ASTA SUPPORTO SQUADRETTA SI EFFETTUA RUOTANDO IN SENSO ANTIORARIO LA LEVETTA.**

## OPERATORI SINISTRI

- a) Disporre il gruppo asta carrello sul piano di lavoro, come indicato in foto 6.
- b) Centrare la rotella di taglio del carrello come indicato al punto "a" del paragrafo operatori destri (foto 2).
- c) Bloccare il gruppo asta carrello con le quattro viti in dotazione.



- d) Svitare completamente il pomello di bloccaggio squadretta.
- e) Capovolgere la squadretta e riavvitare il pomello.

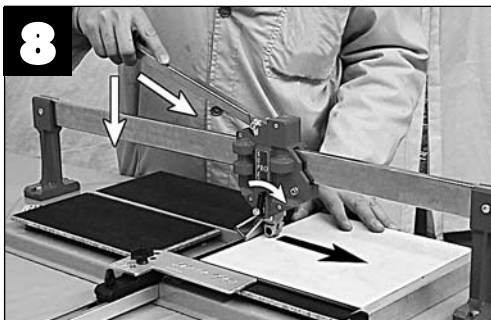


**PER OTTENERE UN CORRETTO POSIZIONAMENTO A 90° DELLA SQUADRETTA, ALLINEARLA AL CENTRO DELLA COSTA DI TAGLIO DEL PIANO DI LAVORO PRIMA DI SERRARE IL POMELLO DI BLOCCAGGIO.**

## 4. Esecuzione del taglio



- a) Appoggiare la piastrella sulla base di lavoro, al punto di taglio desiderato. Posizionare il carrello e predisporre la rotella all'incisione tramite le levette laterali, come indicato in foto 8.



- b) Procedere all'incisione dello smalto agendo sull'asta di manovra ed esercitando una pressione costante verso il basso, per tutta la lunghezza della piastrella.  
c) Portare il piedino in posizione di rottura tramite le levette laterali del carrello (foto 9).



- d) Esercitare quindi una pressione via via crescente fino alla separazione della piastrella (foto 9).

Usufruire delle aste centimtrate e della squadretta regolabile per tagli ripetitivi e/o angolazioni di taglio particolari.

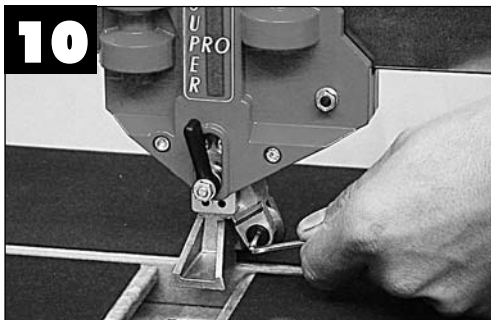


**CONSIGLIAMO IN PRESENZA DI PIASTRELLE TENACI, DI PREMERE IL PIEDINO DI ROTTURA SU UN'ESTREMO DELLA PIASTRELLA FINCHÈ QUESTA INIZIA A SEPARARSI. COMPLETARE LA ROTTURA PREMENDO SULL'ALTRA ESTREMITÀ.**

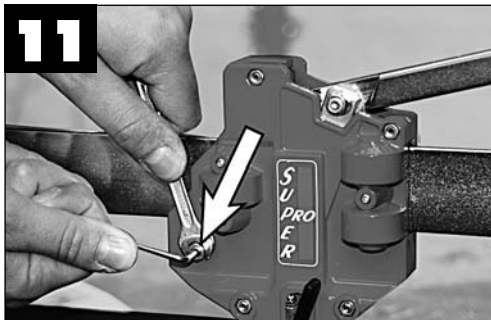
## 5. Manutenzione ordinaria



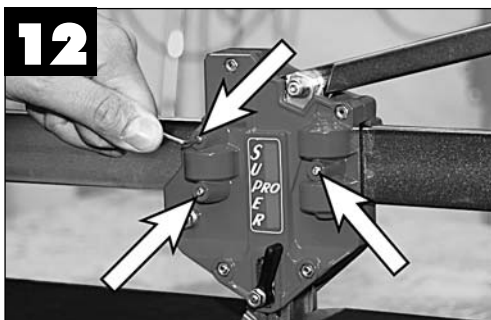
- a) Asportare qualsiasi incrostazione o residuo di lavorazione dal gruppo asta carrello, senza lubrificare.  
b) Registrare la rotella di incisione stringendo la vite esagonale maschio da 3 mm con la chiave in dotazione, fino a ridurre il gioco laterale evitando il bloccaggio (foto 10).



- c) Eliminare il gioco verticale del carrello agendo sulla vite indicata (foto 11), con la chiave a testa esagonale da 2,5 mm in dotazione.



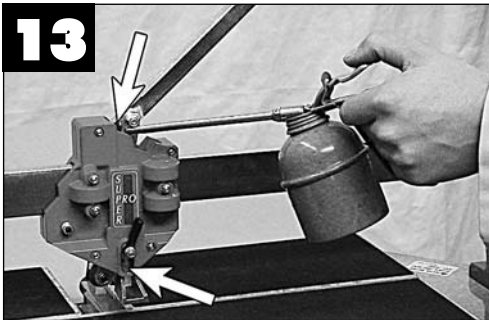
- d) Eliminare il gioco laterale del carrello agendo sulle viti indicate (foto 12), utilizzando la chiave a testa esagonale maschio da 2 mm in dotazione.





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

- e) All'occorrenza lubrificare la sede di scorrimento verticale del supporto ad H del piedino (foto 13).



## 6. Smaltimento

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

<b>Piano di lavoro</b>	
Acciaio	AC
<b>Asta di scorrimento</b>	
Acciaio	AC
Alluminio	AL
<b>Carrello</b>	
Acciaio	AC

## 7. 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.**

### Problema

Il carrello di taglio scorre con difficoltà.

Il carrello di taglio scorre a tratti.

La rotella di taglio non incide correttamente.

### Causa

La barra di scorrimento presenta residui di taglio.

La sbarra di scorrimento è usurata.

I cuscinetti del carrello di taglio sono usurati.

La tagliapiastrelle presenta gioco eccessivo.

I cuscinetti del carrello di taglio sono danneggiati.

Il fermo di appoggio piede di taglio è usurato.

La rotella di taglio è usurata

La vite di supporto rotella di taglio si è allentata.

### Rimedio

Pulire la barra dai residui di taglio e verificare la corretta regolazione del carrello.

Rivolgersi al rivenditore di fiducia per la sostituzione della barra di scorrimento.

Rivolgersi al rivenditore di fiducia per la sostituzione dei cuscinetti.

Verificare la corretta regolazione del carrello.

Rivolgersi al rivenditore di fiducia per la sostituzione dei cuscinetti.

Rivolgersi al rivenditore di fiducia per la sostituzione del piede di taglio.

Sostituire la rotella di taglio

Verificare la corretta regolazione della rotella di taglio.

**Technical Data**

Art. 3045	Art. 3060	Art. 3075	Art. 3090
<b>Cutting length</b>			
450 mm	600 mm	750 mm	900 mm
<b>Max. tile size</b>			
31x31 cm	42x42 cm	52x52 cm	63x63 cm
<b>Weight</b>			
13 Kg	16 Kg	19 Kg	22 Kg
Cutting thickness:			5-19 mm
<b>Tool:</b>			
TUNGSTEN CARBIDE WHEEL			
Art. 492			
Tool diameter:		Ø22x6,1x4,7 mm	
<b>Intended use:</b>			
CERAMICS, SINGLE-FIRED TILES, GRES, KLINKER, TERRACOTTA AND MARBLE.			

**1. Use**



All our tools undergo a series of tests and are carefully checked before they leave our factory. BATTIPAV is constantly involved in developing the equipment we supply. We therefore reserve the right to make any changes we deem necessary. No demands may therefore be made on the basis of the information and illustrations found in this manual.

The SUPER PRO tile cutter is a tool that is technologically advanced and that offers high performance. It is suitable for cutting ceramic materials.

**2. Warning**

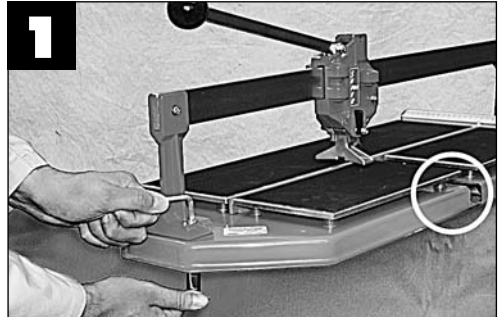
- The manufacturer accepts no responsibility for SUPER PRO tile cutters used with other tools, or for cutting any materials other than those indicated in the "INTENDED USE" paragraph.

**3. Assembly**

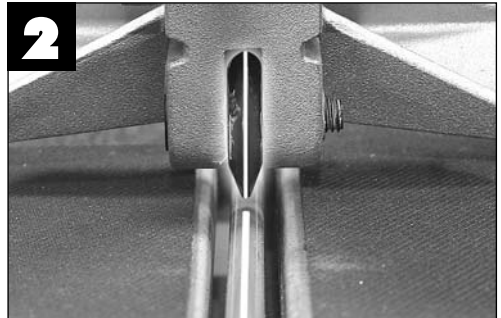
Remove the machine from the packaging and ensure that no component has been damaged. Proceed by assembling the SUPER PRO tile cutter according to the type of use you wish to implement.

**RIGHT-HANDED OPERATORS**

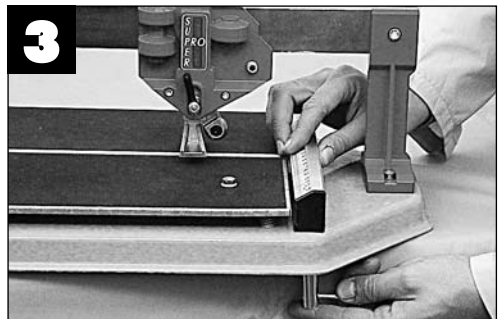
- Set up the carriage rod unit onto the worktop, as shown in picture 1.



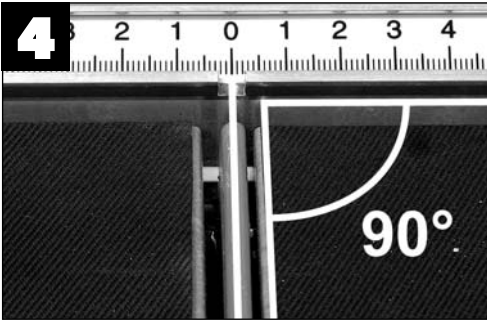
Block the carriage rod unit into place with the four screws supplied, ensuring that the cutting wheel remains in the centre of the cutting side, along its entire length (picture 2)



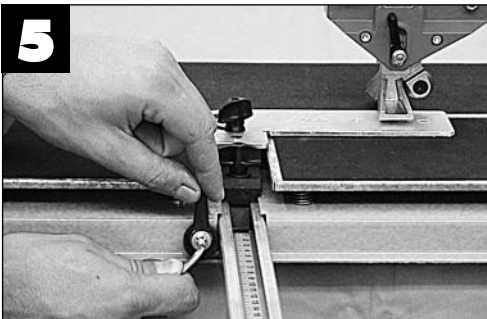
- Then tighten the nuts with the 10 mm hexagonal spanner.
- Remove the two M6 nuts from the rod onto which the tile rests, with the 10 mm hexagonal spanner (Ref. exploded view Pos. 10 - Art. 30092).



- d) Place the rod onto which the tile rests on the front part of the worktop, by inserting the screws into the respective holes found on the worktop itself (picture 3).
- e) Verify that the cutting tool is set at the 0 cm position of the rod onto which the tile rests.



- f) Adjust the rod onto which the tile rests for it to be perpendicular to the cutting side.
- g) Then tighten the nuts with the 10 mm hexagonal spanner (picture 3).
- h) Insert the rod support fence into the relative housing.
- i) Remove the M6 nut from the blocking lever with the 10 mm hexagonal spanner.
- l) Insert the lever into the opening near the rod support fence housing.
- m) Bring the blocking lever to rest on the rod support fence, as shown in picture 5.



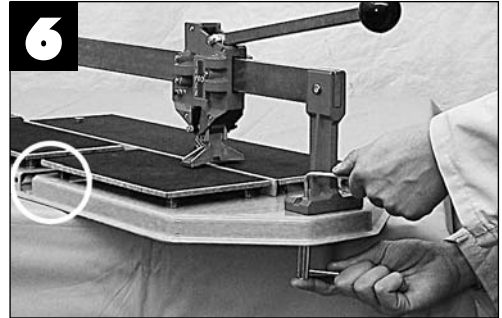
- n) Block the lever blocking unit of the rod into place with the spanners supplied.



**THE ROD SUPPORT FENCE IS BLOCKED INTO PLACE BY TURNING THE LEVER ANTI-CLOCKWISE.**

## LEFT-HANDED OPERATORS

- a) Set up the carriage rod unit onto the worktop, as shown in picture 6
- b) Centre the cutting wheel of the carriage as shown in point "a" in the paragraph dedicated to right-handed operators (picture 2)
- c) Block the carriage rod unit into place with the four screws supplied.



- d) Unscrew the knob that blocks the fence in place.
- e) Turn the fence upside down and retighten the knob back into place.

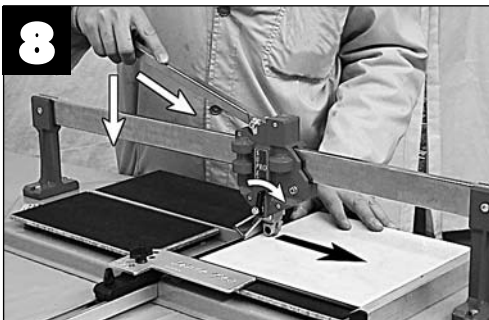


**THE BLOCKING KNOB MUST BE ALIGNED WITH THE CENTRE OF THE CUTTING SIDE OF THE WORKTOP BEFORE TIGHTENING IT, IN ORDER TO OBTAIN A CORRECT 90° POSITION OF THE FENCE.**

## 4. Making a cut



- a) Rest the tile on the worktable, with the cutting point aligned. Position the carriage and set up the cutting wheel using the side levers as indicated in photo 8.



- b) Proceed to cut the glaze by pushing on the movement rod and exerting a constant downward pressure for the entire length of the tile.  
c) Position the breaking foot using the side levers on the carriage (photo 9).



- d) Then exert a gradually increasing pressure until the tile is separated (photo 9).

Use the graduated rods and the adjustable square for repetitive cuts and / or specific cutting angles.

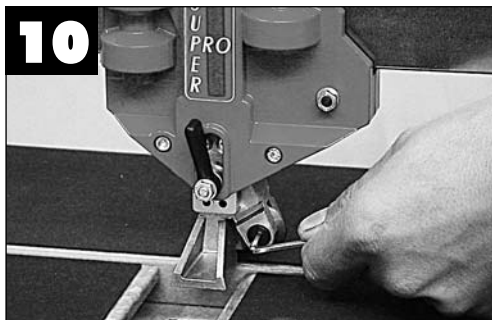


**WHEN WORKING WITH HARD TILES, IT IS ADVISABLE TO PRESS THE BREAKING FOOT AGAINST ONE END OF THE TILE UNTIL IT STARTS TO SEPARATE. COMPLETE THE BREAK BY PRESSING ON THE OTHER END.**

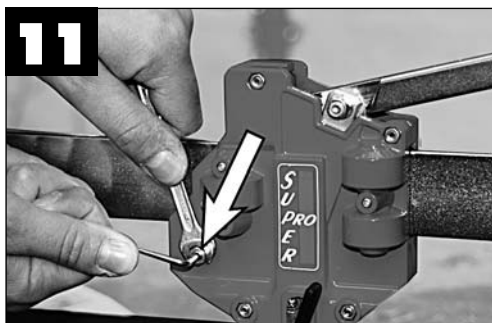
## 5. Routine maintenance



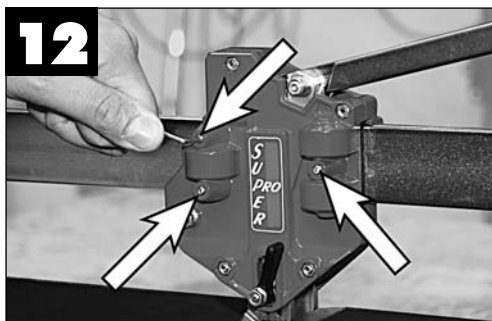
- a) Remove any encrustation or residue from the carriage rod, without lubricating it.  
b) Adjust the cutting wheel by tightening the 3 mm male hexagonal-headed screw using the wrench supplied, to remove any lateral play, without blocking it (photo 8).



- c) Remove all vertical play on the carriage by tightening the screw indicated (photo 11), using the 2,5 mm Allen wrench provided.

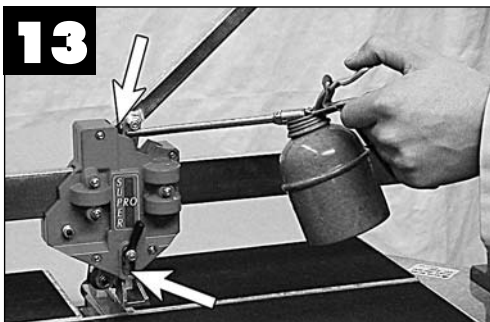


- d) Remove all lateral play on the carriage by tightening the screws indicated (photo 12), using the 2 mm Allen wrench provided.



**EXCESSIVE ADJUSTMENT OF THE SCREWS WILL PREVENT THE CUTTING CARRIAGE SLIDING PROPERLY.**

- e) When required, lubricate the vertical sliding seating on the H-shaped support for the foot (photo 13).



**6. Disposal**

When the entire machine or part there of is disposed of, the materials are to be disposed of in accordance with current legislation.

<b>Worktable</b>	
Steel	AC
<b>Carriage rod</b>	
Steel	AC
Aluminium	AL
<b>Carriage</b>	
Steel	AC

**7. Troubleshooting**

**THIS TOOL MUST ONLY BE REPAIRED BY TRAINED PERSONNEL.**

*Repairs must only be carried out by trained personnel, using original spare parts. Any other repairs may put the user at considerable risk.*

<b><u>Problem</u></b>	<b><u>Cause</u></b>	<b><u>Solution</u></b>
The cutting carriage is difficult to slide.	The carriage rod is encrusted with cutting residue.	Clean cutting residue off the rod and check that the carriage is adjusted correctly.
	The carriage rod is worn.	Contact your local dealer to replace the carriage rod.
	The bearings on the cutting carriage are worn.	Contact your local dealer to replace the bearings.
The cutting carriage slides unevenly.	There is too much play on the tile cutter.	Check that the carriage is adjusted correctly.
	The bearings on the cutting carriage have been damaged.	Contact your local dealer to replace the bearings.
	The clamp on the cutting foot support is worn.	Contact your local dealer to replace the cutting foot.
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 is adjusted correctly.

## Données techniques

Art. 3045	Art. 3060	Art. 3075	Art. 3090
<b>Longueur de coupe</b>			
450 mm	600 mm	750 mm	900 mm
<b>Format max. carreau</b>			
31x31 cm	42x42 cm	52x52 cm	63x63 cm
<b>Poids</b>			
13 Kg	16 Kg	19 Kg	22 Kg
Épaisseur de coupe:			5-19 mm

### Outil:

MOLETTE AU CARBURE DE TUNGSTÈNE

Art. 492

Diamètre outil: Ø22x6,1x4,7 mm

### Utilisation conseillée:

CÉRAMIQUE, MONOCUISSON, GRÈS,

CLINKER, TERRE CUITE ET MARBRE

## 1. Utilisation



Avant de quitter notre usine, chaque machine est soumise à une série de contrôles 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 SUPER PRO est un produit techniquement avancé, aux performances élevées, adapté aux travaux de coupe sur matériaux céramiques.

## 2. Précautions

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

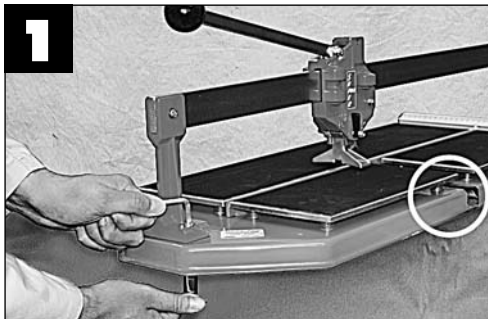
## 3. Montage

Extraire la machine de l'emballage et contrôler qu'aucune pièce n'ait subi de dommage.

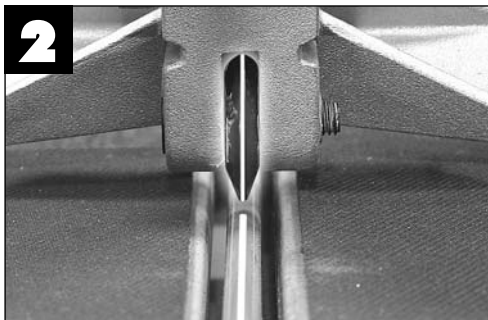
Assembler le coupe-carreaux SUPER PRO en fonction de sa future utilisation.

### OPÉRATEURS À DROITE

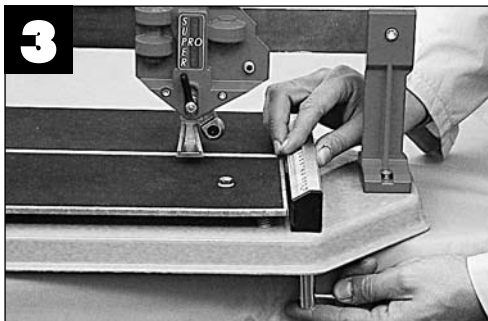
- a) Mettre le plateau de support sur le plan de travail, comme indiqué sur la photo 1.



Bloquer le plateau de support avec les quatre vis fournies en vérifiant que la roue de coupe reste bien au centre de la ligne de coupe sur toute sa longueur (photo 2)

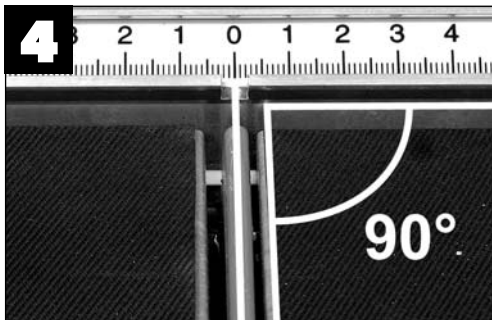


- b) Serrer ensuite les écrous avec la clé hexagonale de 10 mm.  
c) Enlever les deux écrous M6 avec la clé hexagonale de 10 mm de la barre d'appui du carreau (Réf. Vue éclatée Pos. 10 - Art. 30092).

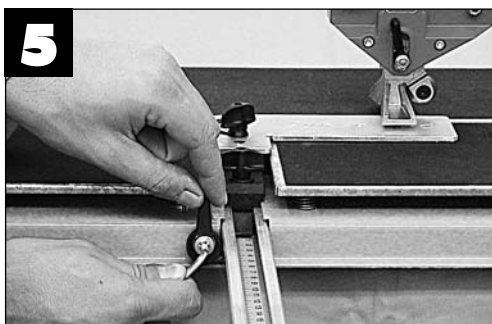




- d) Mettre la barre d'appui du carreau sur l'avant du plan de travail, en insérant les vis dans leurs trous respectifs (photo 3).
- e) contrôler que l'outil de coupe corresponde au 0 cm de la barre d'appui du carreau.



- f) Faire que la barre d'appui du carreau soit perpendiculaire à la ligne de coupe.
- g) Serrer ensuite les écrous avec la clé hexagonale de 10 mm (photo 3).
- h) Mettre la barre d'appui de l'équerre à son emplacement.
- i) Enlever l'écrou M6 qui se trouve sur le levier de blocage avec la clé hexagonale de 10 mm.
- l) Enfiler le levier dans la fente qui se trouve près de l'emplacement de la barre d'appui de l'équerre.



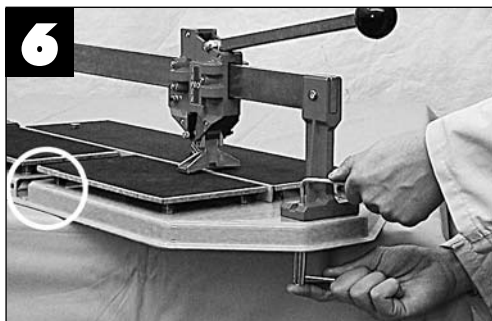
- m) Mettre le levier de blocage sur la barre d'appui de l'équerre, comme indiqué sur la photo 5.
- n) Bloquer le groupe levier de blocage de la barre à l'aide des clés fournies.



**LE BLOCAGE DE LA BARRE DE SUPPORT DE L'ÉQUERRE S'EFFECTUE EN FAISANT TOURNER LE LEVIER DANS LE SENS ANTI-HORAIRE.**

## OPÉRATEURS À GAUCHE

- a) Mettre le plateau de support sur le plan de travail, comme indiqué sur la photo 6.
- b) Centrer la roue de coupe du plateau support comme indiqué au point "a" du paragraphe opérateurs droitiers (photo 2).



- c) Bloquer le plateau de support avec les quatre vis fournies.
- d) Dévisser complètement le pommeau de blocage de l'équerre.
- e) Retourner l'équerre et revisser le pommeau.

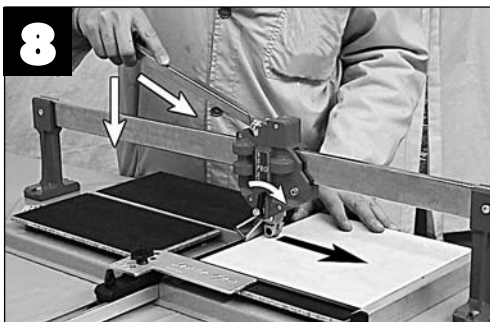


**POUR OBTENIR UN POSITIONNEMENT CORRECT DE L'ÉQUERRE À 90°, L'ALIGNER AU CENTRE DE LA LIGNE DE COUPE DU PLAN DE TRAVAIL AVANT DE SERRER LE POMMEAU DE BLOCAGE.**

## 4. Exécution de la coupe



- a) Poser le carreau sur la base de travail, dans la position de coupe désirée. Positionner le chariot et disposer la molette en position de coupe au moyen des leviers latéraux, comme indiqué sur la photo 8.



- b) Procéder à l'incision de l'émail en agissant sur la tige de manoeuvre et en exerçant une pression constante vers le bas sur toute la longueur du carreau.  
c) Positionner le pied de rupture, au moyen des leviers latéraux du chariot (photo 9)



- d) Exercer une pression de plus en plus élevée jusqu'à ce que le carreau se sépare (photo 9).

Utiliser les règles graduées et l'équerre réglable pour les coupes répétitives et/ou avec des angles de coupe spécifiques.

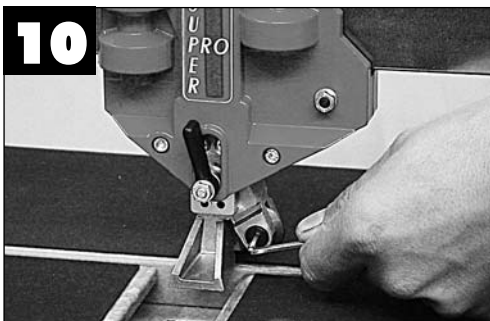


**NOUS CONSEILLONS, DANS LE CAS DE CARREAUX PARTICULIÈREMENT RÉSISTANTS, D'APPUYER SUR LE PIED DE RUPTURE SUR UNE EXTRÉMITÉ DU CARREAU DE FAÇON À CE QUE CELUI-CI COMMENCE À SE FENDRE. TERMINER LA COUPE EN APPUYANT SUR L'AUTRE EXTRÉMITÉ.**

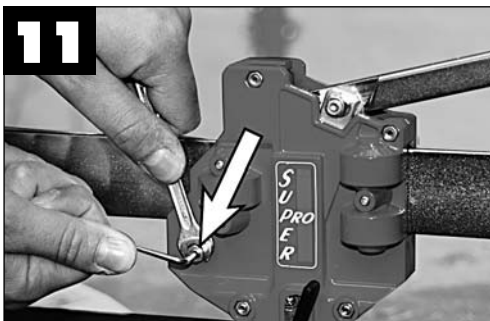
## 5. Entretien normal



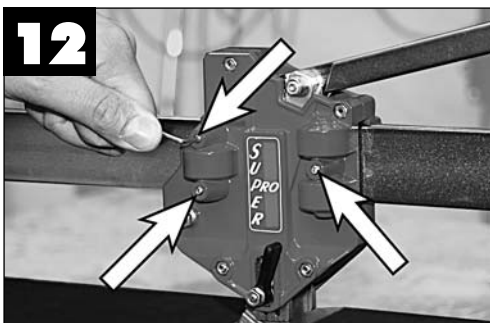
- a) Éliminer toute incrustation ou résidu de coupe du groupe rail chariot, sans lubrifier.  
b) Régler la molette de coupe en serrant la vis à six pans creux de 3 mm jusqu'à réduire le jeu latéral tout en évitant son blocage (photo 10).



- c) Éliminer le jeu vertical du chariot en agissant sur la vis indiquée (photo 11) avec la clé à six pans mâle de 2,5 mm fournie.



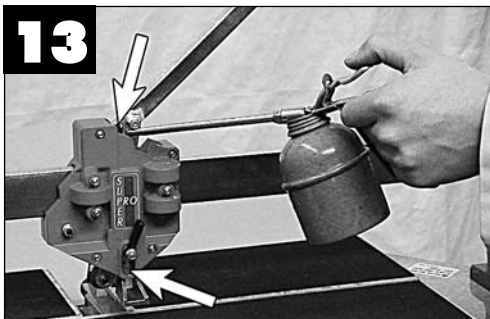
- d) Éliminer le jeu latéral du chariot en agissant sur les vis indiquées (photo 10) avec la clé à six pans mâle de 2 mm fournie.





## UN SERRAGE EXCESSIF DES VIS DE RÉGLAGE EMPÊCHE LE COULISSEMENT CORRECT DU CHARIOT DE COUPE.

- e) si nécessaire, graisser le siège de coulissement vertical du support en H du pied (photo 11).



## 6. Élimination

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

Plan de travail	
Acier	AC
Rail de coulissement	
Acier	AC
Aluminium	AL
Rail de coulissement	
Acier	AC

## 7. 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.**

### Problème

Le chariot de coupe coulisse avec difficulté.

### Cause

Le rail de coulissement présente des résidus de coupe.

Le rail de coulissement est usé.

Les roulements du chariot de coupe sont usés.

Le coupe-carrelage a un jeu excessif.

Le chariot de coupe coulisse par à-coups.

Les roulements du chariot de coupe sont endommagés.

L'incision de la molette ne s'effectue pas correctement.

L'arrêt de support du pied de coupe est usé.

La molette de coupe est usée.

La vis de fixation de la molette de coupe est desserrée.

### Remède

Nettoyer les résidus de coupe du rail et vérifier que réglage du chariot est correct.

S'adresser au revendeur pour le remplacement du rail de coulissement.

S'adresser au revendeur pour le remplacement des roulements.

Vérifier le réglage du chariot.

S'adresser au revendeur pour le remplacement des roulements.

S'adresser au revendeur pour le remplacement du pied de coupe.

Remplacer la molette de coupe.

Vérifier que le réglage de la molette de coupe est correct.

## Technische Daten

Art. 3045	Art. 3060	Art. 3075	Art. 3090
-----------	-----------	-----------	-----------

### Schneidlänge

450 mm	600 mm	750 mm	900 mm
--------	--------	--------	--------

### Max. Fliesenformat

31x31 cm	42x42 cm	52x52 cm	63x63 cm
----------	----------	----------	----------

### Gewicht

13 Kg	16 Kg	19 Kg	22 Kg
-------	-------	-------	-------

Schneiddicke:	5-19 mm
---------------	---------

### Werkzeuge

WOLFRAMKARBID-RÄDCHEN

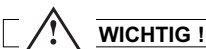
Art. 492

Werkzeugdurchmesser:	Ø22x6,1x4,7 mm
----------------------	----------------

### Empfohlene Verwendung:

KERAMIK, EINBRANDFLIESEN, GRES,  
KLINKER, ZIEGEL UND MARMOR

## 1. Verwendung



Jede Maschine wurde vor Verlassen unserer Fabrik einer Reihe von Abnahmen unterzogen und gewissenhaft 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 SUPER PRO ist ein technologisch fortschrittliches und hochwertiges Erzeugnis, das sich für Schneidarbeiten auf Keramikmaterialien eignet.

## 2. Vorsichtsmaßnahmen

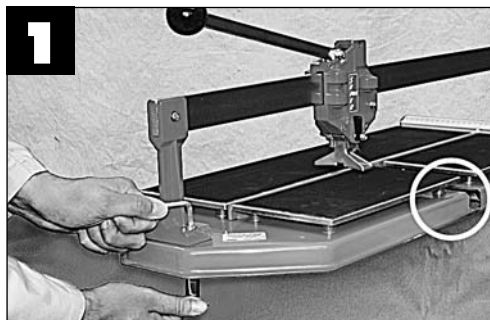
- Der Hersteller übernimmt keine Haftung bei Verwendung des Fliesenschneiders SUPER PRO mit andersartigen Werkzeugen und beim Schneiden von nicht im Paragraphen "EMPFÖHLENE VERWENDUNG" aufgeführten Materialien

## 3. Montage

Die Maschine aus ihrer Verpackung herausnehmen und sicher stellen, dass kein Element beschädigt wurde. Den Fliesenschneider SUPER PRO entsprechend der gewünschten Anwendung zusammenbauen.

### ANPASSUNG FÜR RECHTSHÄNDER

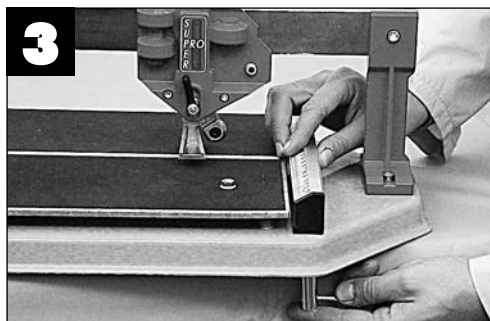
- a) Die Gruppe Anschlag-Führungsschlitten auf den Arbeitstisch legen, wie in Abb. 1 dargestellt.



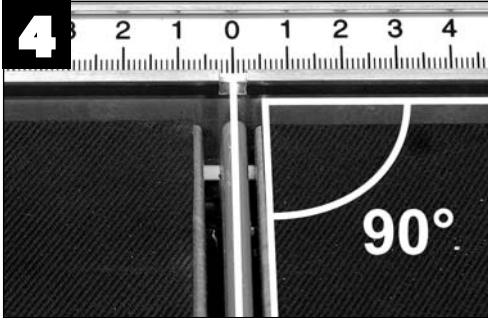
Die Gruppe Anschlag-Führungsschlitten mit den vier beigefügten Schrauben arretieren und überprüfen, dass sich das Schneiderädchen über die Gesamtlänge in der Mitte des Schneiderands befindet (Abb. 2)



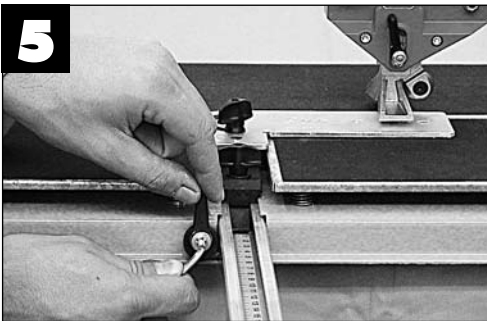
- b) Anschließend die Muttern mit dem 10 mm Inbusschlüssel anziehen.



- c) Aus dem Anschlag der Fliesen-Auflage (siehe Explosionszeichnung Pos. 10 - Art. 30092) die beiden M6 Müttern mit dem 10mm Inbusschlüssel ausschrauben.
- d) Den Anschlag der Fliesen-Auflage vorne am Arbeitstisch positionieren und die Schrauben in die entsprechenden Aussparungen einschrauben (Abb. 3).
- e) Überprüfen, dass sich das Schneidwerkzeug am Punkt 0 der Messskala auf dem Anschlag befindet.



- f) Den Anschlag der Fliesen-Auflage im rechten Winkel zum Schneiderand positionieren.
- g) Anschließend die Müttern mit dem 10mm Inbusschlüssel anziehen (Abb. 3).
- h) Die Tragstange des Winkelhalters in den dafür vorgesehenen Sitz einfügen.
- i) Die M6 Mutter mit dem 10 mm Inbusschlüssel vom Blockierhebel entfernen.
- l) Den Hebel in die Öse einfügen, die sich in der Nähe des Sitzes befindet, in dem die Tragstange des Winkelhalters untergebracht wird.
- m) Den Blockierhebel an die Tragstange des Winkelhalters anlehnen, in der in Abb. 5 angegebenen Stellung.



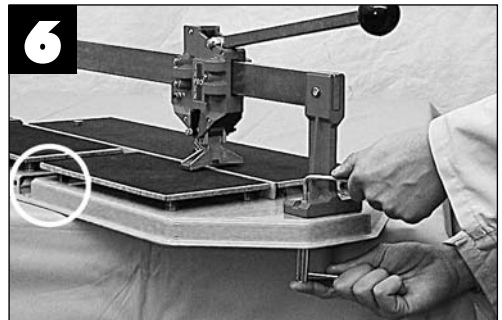
- n) Mit den beigegeführten Schlüsseln die Gruppe Tragstange-Blockierhebel arretieren.



**UM DIE ANSCHLAGSCHIENE DES WINKELHALTERS ZU FIXIEREN, DEN HEBEL GEGEN DEN UHRZEIGERSINN DREHEN.**

#### ANPASSUNG FÜR LINKSHÄNDER

- a) Die Gruppe Anschlag -Führungsschlitten auf den Arbeitstisch legen, wie in Abb. 6 dargestellt.
- b) Die Schneiderädchen des Führungsschlittens zentrieren, wie unter Punkt "a" im Abschnitt Anpassung für Rechtshänder dargestellt (Abb. 2).
- c) Die Gruppe Anschlag -Führungsschlitten mit den vier beigegeführten Schrauben arretieren.



- d) Den Feststellknopf des Winkelhalters komplett ausschrauben.
- e) Den Winkelhalter umdrehen und den Knopf wieder einschrauben.

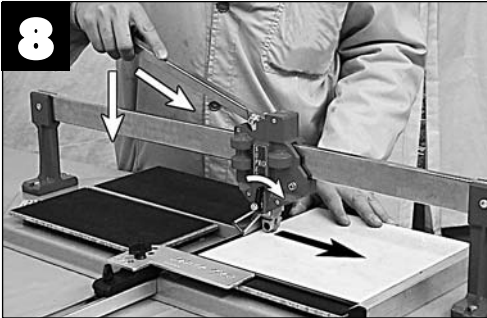


**UM DEN WINKELHALTER KORREKT AUF 90° ZU STELLEN, DIESEN AUF DIE MITTE DES SCHNEIDERANDS DES ARBEITSTISCHES AUSRICHTEN, BEVOR DER FESTSTELLKNAUF WIEDER ANGEZOGEN WIRD.**

## 4. Ausführung des Schnitts



- a) Die Fliese am gewünschten Schneidpunkt auf die Arbeitsplatte legen. Den Schlitten positionieren und das Rädchen mittels der seitlichen Hebel auf den Schnitt vorbereiten, wie in Foto 8 beschrieben.



- b) Den Schnitt der Glasur mittels Betätigung der entsprechenden Bedienstange und durch permanenten Druck nach unten auf der gesamten Fliesenlänge durchführen.  
c) Den Fuß mittels der Seitenhebel des Schlittens auf Brechposition bringen (Foto 9).



- d) Einen immer größeren Druck ausüben, bis es zur Fliesenteilung kommt (Foto 9).

Bei gleichartigen Schnitten und/oder besonderen Schneidwinkeln die Zentimeterstäbe und den einstellbaren Winkel verwenden.

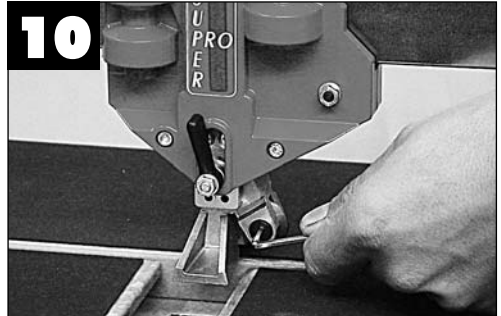


**BEI WIDERSTANDSFÄHIGEN FLIESEN EMPFEHLEN WIR, DEN BRECHFUSS AUF EIN ENDE DER FLIESE ZU DRÜCKEN, BIS DIESE SICH ZU TEILEN BEGINNT. DEN BRECHVORGANG DURCH DRUCK AUF DAS ANDERE ENDE VERVOLLSTÄNDIGEN.**

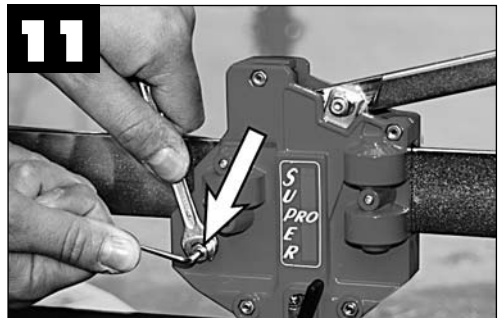
## 5. Ordentliche Wartung



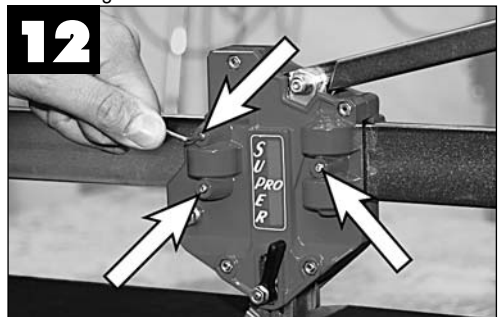
- a) Jegliche Verkrustung bzw. jeglicher Verarbeitungsrückstand von der Schlittenstange beseitigen, ohne zu schmieren.  
b) Das Schnittträdchen durch Anziehen der mitgelieferten 3 mm-Sechskantschraube bis zur Beseitigung des Seitenspiels einstellen, wodurch eine Blockierung verhindert wird (Foto 10).



- c) Das Senkrechspiel des Schlittens durch Einwirken auf die angegebene Schraube (Foto 11) mittels des mitgelieferten 2,5 mm-Sechskantschlüssels beseitigen.

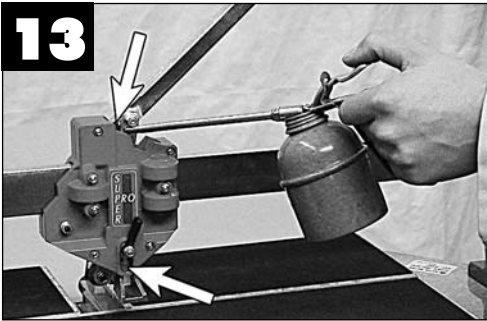


- d) Das Seitenspiel des Schlittens durch Einwirken auf die angegebene Schraube (Foto 12) mittels des mitgelieferten 2 mm-Sechskantschlüssels beseitigen.



## EINE ÜBERMÄSSIGE EINSTELLUNG DER REGLER BEEINTRÄCHTIGT DIE GLEITFÄHIGKEIT DES SCHNEIDSCHLITTENS.

- e) Bei Bedarf den vertikalen Gleitsitz der H-förmigen Fußstütze schmieren (Foto 13).



## 6. Entsorgung

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

Arbeitsplatte	
Stahl	AC
Gleitstange	
Stahl	AC
Aluminium	AL
Schlitten	
Stahl	AC

## 7. Störungslokalisierung

**DAS GERÄT DARF AUSSCHLIESSLICH VON FACHPERSONAL REPARIERT WERDEN.**

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

### Problem

Der Schneidschlitten gleitet schlecht.

Der Schneidschlitten gleitet ruckweise.

Das Schneidrädchen schneidet nicht korrekt.

### Ursache

Die Gleitstange weist Schneidrückstände auf.

Die Gleitstange ist verschlissen.

Die Lager des Schneidschlittens sind verschlissen.

Der Fliesenschneider weist ein übermäßiges Spiel auf.

Die Lager des Schneidschlittens sind beschädigt.

Die Feststellvorrichtung der Schneidfußauflage ist verschlissen.

Das Schneidrädchen ist verschlissen.

Die Halteschraube des Schneidrädchens hat sich gelockert.

### Abhilfe

Die Stange von den Schneidrückständen befreien und kontrollieren, dass der Schlitten korrekt eingestellt wurde.

Sich zum Austausch der Gleitstange an den Lieferanten wenden.

Sich zum Austausch der Lager an den Lieferanten wenden.

Kontrollieren, dass der Schlitten korrekt eingestellt ist.

Sich zum Austausch der Lager an den Lieferanten wenden.

Sich zum Austausch des Schneidfußes an den Lieferanten wenden.

Das Schneidrädchen ersetzen.

Kontrollieren, dass das Schneidrädchen korrekt eingestellt ist.



## Datos técnicos

Art. 3045	Art. 3060	Art. 3075	Art. 3090
<b>Longitud de corte</b>			
450 mm	600 mm	750 mm	900 mm
<b>Formato máx. baldosín</b>			
31x31 cm	42x42 cm	52x52 cm	63x63 cm
<b>Peso</b>			
13 Kg	16 Kg	19 Kg	22 Kg
Espesor de corte:			5-19 mm
<b>Utensilio:</b>			
RUEDA DE CARBURO DE TUNGSTENO			
Art. 492			
Diámetro utensilio:		Ø22x6,1x4,7 mm	
<b>Uso aconsejado:</b>			
CERÁMICA, MONOCOCCIÓN, GRES, KLINKER, COTO Y MÁRMOL			

## 1. Uso



Cada máquina ha sido sometida a una serie de ensayos y ha sido detenidamente revisada antes de salir de nuestra fábrica.

La BATTIPAV trabaja constantemente para desarrollar sus máquinas; por tanto se reserva el derecho de aportar modificaciones.

No podrán pues alegarse derechos sobre los datos ni las ilustraciones de este manual.

La cortadora de baldosines SUPER PRO es un producto tecnológicamente avanzado, de altas prestaciones, apto para cortar materiales cerámicos.

## 2. Precauciones

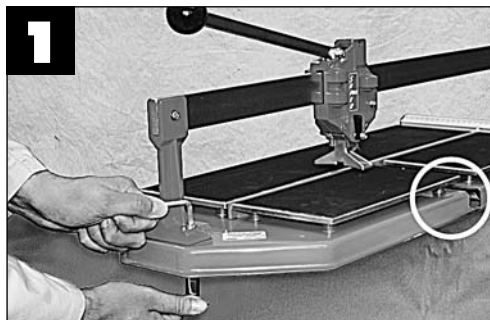
- El constructor rehusa cualquier responsabilidad en caso de utilización de la cortadora de baldosines SUPER PRO con utensilios diferentes y para cortar materiales no especificados en el párrafo "USO ACONSEJADO".

## 3. Montaje

Quitar el embalaje de la máquina y comprobar que ninguna de sus partes haya sufrido daños. Proceder al ensamblaje del contador de azulejos SUPER PRO de acuerdo con el uso que desea dársele.

### OPERARIOS DIESTROS

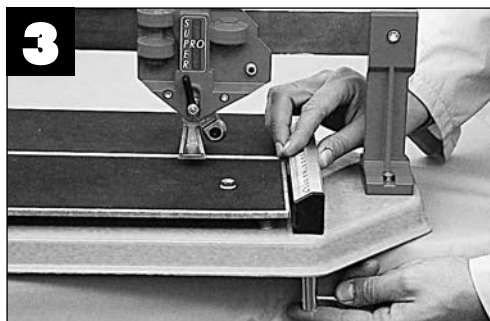
- a) Colocar el grupo barra carro en la mesa de trabajo, como se indica en la foto 1.



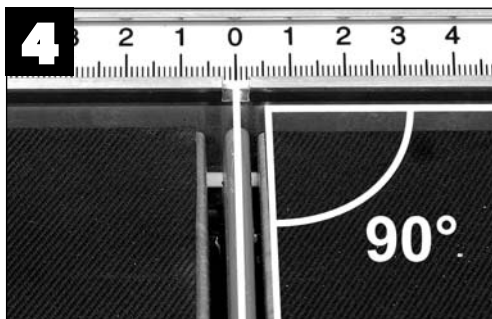
Bloquear el grupo barra carro con los cuatro tornillos de equipamiento comprobando que el rodel de corte permanezca en el centro del borde del corte en toda su longitud (foto 2)



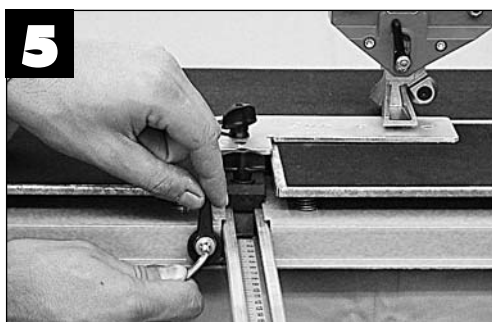
- b) Apretar luego las tuercas con la llave hexagonal de 10 mm.  
c) Retirar de la barra de soporte del rodel (Ref. despiece Pos. 10 - Art. 30092) las dos tuercas M6 con la llave hexagonal de 10 mm.



- d) Posicionar la barra de soporte del rodell en la parte anterior de la mesa de trabajo, colocando los tornillos en los respectivos orificios (foto 3).
- e) Comprobar la correspondencia de la herramienta de corte en 0 cm en la barra de soporte del rodell.



- f) Regular la barra de soporte del rodell en forma perpendicular al borde de corte.
- g) Apretar luego las tuercas con la llave hexagonal de 10 mm (foto 3).
- h) Introducir la barra de soporte de escuadra en su lugar.
- i) Retirar la tuerca M6 de la palanca de bloqueo con la llave hexagonal de 10 mm.
- l) Introducir la palanca en el orificio hendido que se encuentra cerca al lugar de alojamiento de la barra de soporte de escuadra.
- m) Llevar la palanca de bloqueo apoyando la barra de soporte de escuadra, de acuerdo con la posición indicada en la foto 5.



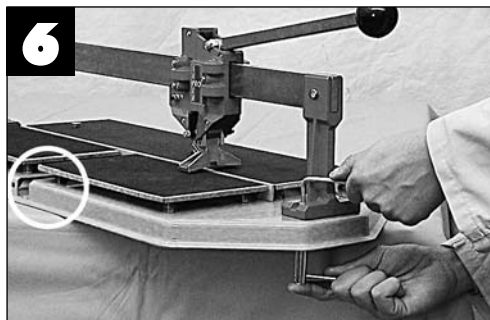
- n) Con las llaves de equipamiento bloquear el grupo palanca de bloqueo barra.



**EL BLOQUEO DE LA BARRA DE SOPORTE DE ESCUADRA SE REALIZA GIRANDO EN SENTIDO ANTI HORARIO LA PALANCA.**

### OPERARIOS ZURDOS

- a) Colocar el grupo barra carro en la mesa de trabajo, como se indica en la figura 6.
- b) Centrar el rodell de corte del carro como se indica en el punto a) del apartado operarios diestros (foto 2).
- c) Bloquear el grupo barra carro con los cuatro tornillos de equipamiento.



- d) Aflojar completamente el mango de bloqueo escuadra.
- e) Dar la vuelta a la escuadra y apretar el mango.

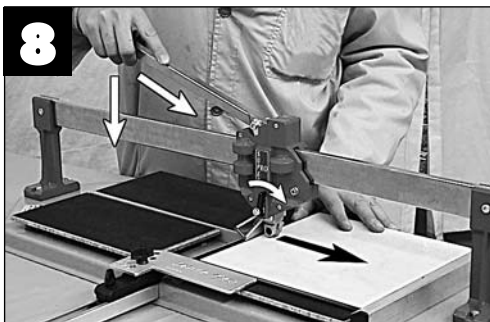


**PARA POSICIONAR CORRECTAMENTE LA ESCUADRA A 90°, ALINEARLA EN EL CENTRO DEL BORDE DE CORTE DE LA MESA DE TRABAJO ANTES DE APRETAR EL MANGO DE BLOQUEO.**

## 4. Realización del corte



- a) Apoyar el baldosín sobre la base de trabajo, en el punto de corte deseado. Colocar el carrito y predisponer la rueda para marcar utilizando las palancas laterales, como mostrado en la foto 8.



- b) Proceder a marcar el esmalte actuando sobre la palanca de maniobra y aplicando una presión constante hacia abajo, a lo largo de toda la longitud del baldosín.  
c) Poner la patita en la posición de rotura utilizando las palancas laterales del carrito (foto 9).



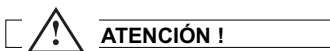
- d) Aplicar seguidamente una presión paso a paso creciente hasta que se parta el baldosín (foto 9).

Utilizar las barras de regla y la escuadra regulable para efectuar cortes repetidos y/o ángulos de corte particulares.

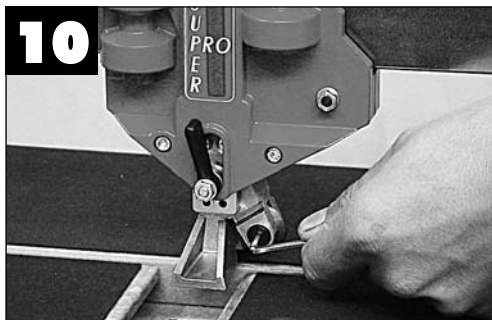


**ANTE BALDOSINES DUROS ACONSEJAMOS PRESIONAR LA PATITA DE ROTURA SOBRE UN EXTREMO DEL BALDOSÍN HASTA QUE EMPIECE A PARTIRSE. COMPLETAR LA ROTURA PRESIONANDO SOBRE EL OTRO EXTREMO.**

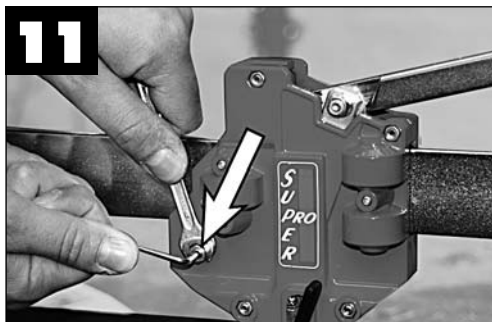
## 5. Mantenimiento ordinario



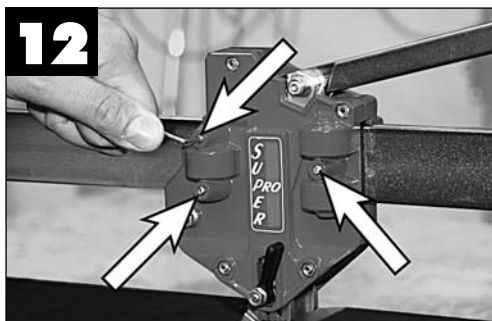
- a) Quitar cualquier incrustación o residuo de mecanizado del grupo barra-carrito, sin lubricar.  
b) Registrar la rueda de marcar apretando el tornillo Allen macho de 3 mm incluido en el suministro, hasta reducir el juego lateral evitando que se bloquee (foto 10).



- c) Eliminar el juego vertical del carrito actuando sobre el tornillo indicado (foto 11), con la llave Allen de 2,5 mm incluida en el suministro.



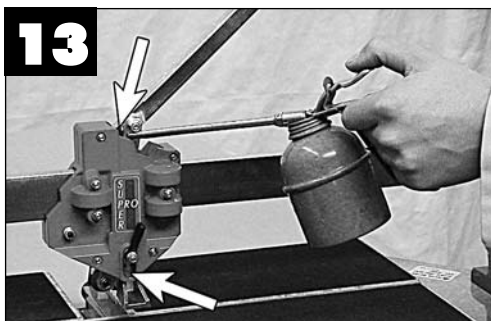
- d) Eliminar el juego lateral del carrito actuando sobre los tornillos indicados (foto 12), utilizando la llave Allen macho de 2 mm incluida en el suministro.





## UNA REGULACIÓN EXCESIVA DE LOS REGISTROS PERJUDICA EL BUEN DESLIZAMIENTO DEL CARRITO DE CORTE.

- e) A ser necesario lubricar la sede de deslizamiento vertical del soporte en H de la patita (foto 13).



## 6. Eliminación

En caso de tener que desguazar toda la máquina o parte de ella, es preciso eliminar los materiales con las modalidades establecidas por la legislación vigente.

### Tablero de Trabajo

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

### Barra de deslizamiento

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

Aluminio	AL
----------	----

### Carrito

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

## 7. 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.**

### Problema

El carrito de corte corre con dificultades.

### Causa

La barra de deslizamiento presenta residuos de corte.

La barra de deslizamiento está gastada.

Los cojinetes del carrito de corte están gastados.

La cortadora de baldosines presenta un juego excesivo.

El carrito de corte corre a tramos.

Los cojinetes del carrito de corte están estropeados.

La rueda de corte no marca correctamente.

El tope de apoyo de la patita de corte está gastado.

La rueda de corte está gastada.

El tornillo de soporte de la rueda de corte se ha aflojado.

### Remedio

Limpiar la barra eliminando los residuos de corte y verificar la correcta regulación del carrito.

Dirigirse al revendedor de confianza para cambiar la barra de deslizamiento.

Dirigirse al revendedor de confianza para cambiar los cojinetes.

Verificar que sea correcta la regulación del carrito.

Dirigirse al revendedor de confianza para cambiar los cojinetes.

Dirigirse al revendedor de confianza para cambiar la patita de corte.

Cambiar la rueda de corte.

Verificar que sea correcta la regulación de la rueda de corte.

## Technische gegevens

Art. 3045	Art. 3060	Art. 3075	Art. 3090
<b>Snijlengte</b>			
450 mm	600 mm	750 mm	900 mm
<b>Max. tegelformaat</b>			
31x31 cm	42x42 cm	52x52 cm	63x63 cm
<b>Gewicht</b>			
13 Kg	16 Kg	19 Kg	22 Kg
Snijdikte:			5-19 mm
<b>Snijgereedschap:</b>			
WIELTJE IN HARDMETAAL			
Art. 492			
Diameter van het snijwiel:		Ø22x6,1x4,7 mm	
<b>Aanbevolen gebruik:</b>			
KERAMIEK, MONOCOTTURA , GRES, KLINKER, COTTO EN MARMER			

## 1. 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 SUPER PRO is een hoogstaand technologisch product met excellente prestaties voor het snijden van keramische materialen.

## 2. Voorzorgsmaatregelen

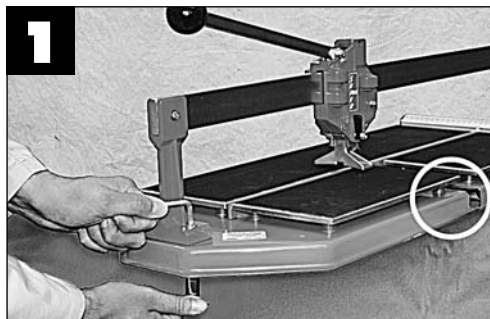
aansprakelijkheid af voor het gebruik van de tegelsnijmachine SUPER PRO met ander gereedschap en voor het snijden van materialen die niet vermeld zijn in de paragraaf "AANBEVOLEN GEBRUIK".

## 3. Monteren

Verwijder de machine uit de verpakking en controleer dat de onderdelen geen schade vertonen. Monteer de SUPER PRO tegelsnijder naar aanleiding van het gewenste gebruik.

### RECHTSHANDIGE OPERATOREN

a) Plaats de balk en de wagen op het werkblad zoals in de foto 1 staat aangegeven.

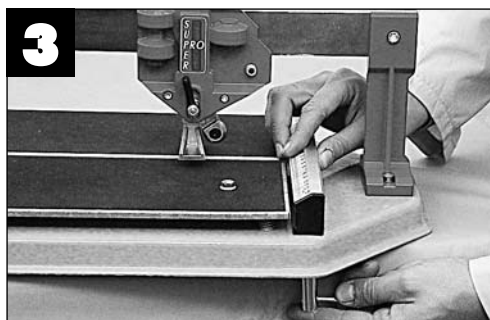


Zet de balk en de wagen vast met behulp van de vier bijgesloten schroeven en controleer dat het snijwiel over de hele lengte van de snijbalk in het midden blijft (foto 2). b)

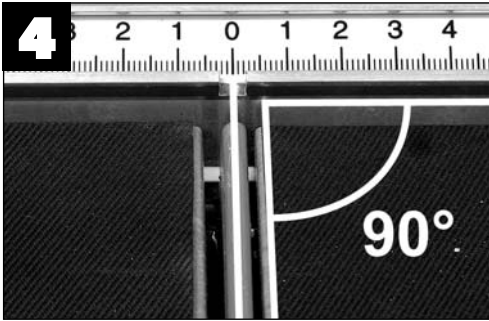


Draai vervolgens de moeren aan met een 10mm ringsleutel.

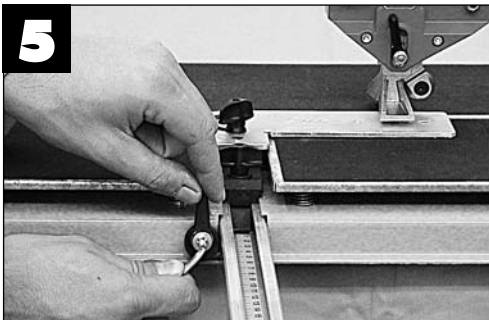
c) Verwijder de twee M6 moeren met een 10 mm ringsleutel van de meetgeleider (Ref. explosietekening Pos. 10 - Art. 30092).



- d) Breng de meetgeleider weer aan de voorkant van het werkblad aan door de schroeven in de betreffende gaten hierop aan te brengen (foto 3).
- e) Controleer dat het snijwerktuig overeenkomt met 0 cm op de meetgeleider.



- f) Zorg ervoor dat de meetgeleider recht op de snijbalk geplaatst is.
- g) Draai vervolgens de moeren aan met een 10mm ringsleutel (foto 3).
- h) Breng de steunbalk met hoekhaak op zijn plaats aan.
- i) Verwijderde M6 moer met behulp van een 10 mm ringsleutel van de vergrendelingspal.
- l) Breng de pal aan in de holte in de nabijheid van de plaats waar u de meetgeleider met hoekhaak op monteert.
- m) Laat de vergrendelingspal steunen tegen de meetgeleider met hoekhaak, zoals in de foto 5 staat aangegeven.



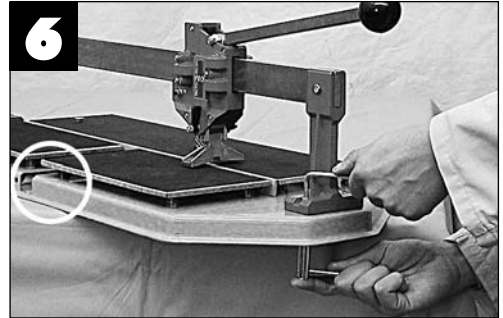
- n) Zet de vergrendelingspal van de stang vast met behulp van de bijgesloten sleutels.



**VERGRENDSEL DE MEETGELEIDER VAN DE HOEKHAAK DOOR DE PAL LINKSOM TE DRAAIEN.**

## LINKSHANDIGE OPERATOREN

- a) Plaats de balk en de wagen op het werkblad zoals in de foto 6 staat aangegeven.
- b) Centreer het snijwielje van de wagen op de wijze die in punt "a" van de paragraaf voor rechtshandige operatoren beschreven staat (foto 2).
- c) Zet de stang met wagen vast met behulp van de vier bijgesloten schroeven.



- d) Draai de vergrendelknop van de hoekhaak helemaal los.
- e) Keer de hoekhaak om en draai de knop weer vast.

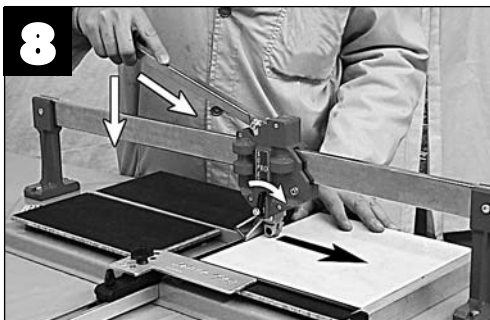


**LIJN DE HOEKHAAK UIT MET HET MIDDEN VAN DE SNIJBALK OP HET WERKBLAK, OM HEM PERFECT 90° TE ZETTEN, VOORDAT U DE VERGRENDSELKNOP WEER VASTDRAAIT.**

## 4. Snijden



- a) Leg de tegel op het werkblad, op het punt waarop u de tegel wenst te snijden. Verplaats het snijwagentje en het snijwieletje met de hendeltjes op de zijkanten, zoals u kunt zien op foto 8.



- b) Maak een eerste oppervlakkige snede en druk gelijkmatig op de snijder, over de hele lengte van de tegel.  
c) Zet nu het breekvoetje op het breekpunt met de hendeltjes op de zijkanten van het snijwagentje (foto 9).



- d) Druk nu steeds harder tot de tegel breekt op de snijlijn (foto 9).

Gebruik de linialen en de afstelbare winkelhaak voor meerdere identieke sneden en/of bijzondere snijhoeken.

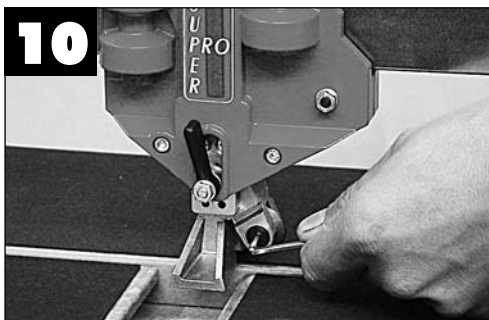


**VOOR BIJZONDER HARDE TEGELS RADEN WIJ AAN MET HET BREEKVOETJE OP EEN UITEINDE VAN DE TEGEL TE DRUKKEN TOTDAT DE TEGEL BEGINT TE BREKEN. BREEK DE TEGEL VOLLEDIG DOOR EVEN OP HET ANDERE UITEINDE TE DRUKKEN MET HET BREEKVOETJE.**

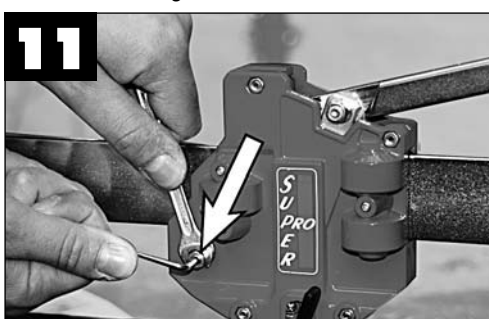
## 5. Normaal onderhoud



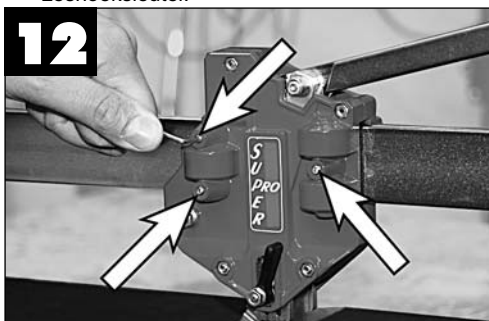
- a) Verwijder vuil en snijresten van het snijwagentje zonder deze te smeren.  
b) Stel het snijwieletje af met de zeshoekige regelschroef van 3 mm die met de machine wordt meegeleverd. Draai de schroef vast om de zijwaartse speling te verminderen, maar blokkeer het wieletje niet (foto 10).



- c) De verticale speling op de wagen stelt u af met de schroef die u op foto 11 ziet, met de met de machine meegeleverde 2,5 mm-inbusleutel.

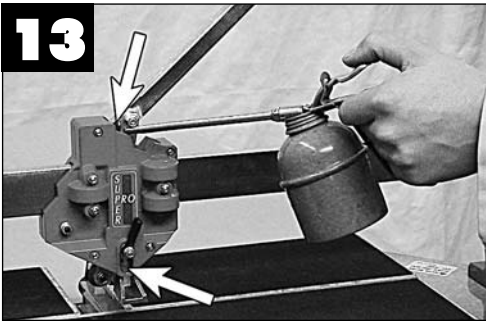


- d) De zijwaartse speling op de wagen stelt u af met de schroeven die u op foto 12 ziet, met de met de machine meegeleverde 2 mm-zeshoeksleutel.



## ALS U DE REGELSCHROEVEN TE VAST DRAAIT, ZAL DE WAGEN STROEF BEWEGEN.

- e) Smeer eventueel de verticale geleider van de H-vormige steun van het breekvoetje (foto 13).



## 6. Ontmantelen

Als u de hele machine of delen ervan ontmantelt, dient u dit volgens de wettelijke voorschriften te doen.

Werkblad	
Staal	AC
Snijwagengeleider	
Staal	AC
Aluminium	AL
Wagentje	
Staal	AC

## 7. 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.*

#### Probleem

Het snijwagentje beweegt stroef.

Het snijwagentje beweegt onregelmatig.

Het snijwielletje snijdt niet correct.

#### Oorzaak

Op de wagengeleider zitten snijresten.

De wagengeleider is versleten.

De lagers van de snijwagen zijn versleten.

Er zit teveel speling op de tegelsnijder

De lagers van de snijwagen zijn beschadigd.

Het stopmechanisme van de snijvoetsteun is versleten.

Het snijwielletje is versleten

De schroef waarmee het snijwielletje vastzit, zit los.

#### Oplossing

Reinig de wagengeleider en controleer of het wagentje correct is afgesteld.

Raadpleeg uw verkoper om de wagengeleider te laten vervangen.

Raadpleeg uw verkoper om de lagers te laten vervangen.

Controleer of het wagentje correct is afgesteld.

Raadpleeg uw verkoper om de lagers te laten vervangen.

Raadpleeg uw verkoper om de snijvoet te laten vervangen.

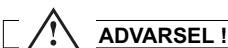
Het snijwielletje vervangen

Controleer of het snijwielletje correct is afgesteld.

## Tekniske data

Art. 3045	Art. 3060	Art. 3075	Art. 3090
<b>Skærelængde</b>			
450 mm	600 mm	750 mm	900 mm
<b>Maksimal klinkestørrelse</b>			
31x31 cm	42x42 cm	52x52 cm	63x63 cm
<b>Vægt</b>			
13 Kg	16 Kg	19 Kg	22 Kg
Skæredybde:			5-19 mm
<b>Redskab</b>			
HJUL AF WOLFRAMCARBID			
Art. 492			
Redskabets diameter:		Ø22x6,1x4,7 mm	

## 1. Anvendelse



Hver enkelt maskine underkastes en række omhyggelige prøver, 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.

SUPER PRO klinkeskæreren er et højteknologisk avanceret produkt med høje præstationer, der er velegnet til skærearbejder på keramikmaterialer.

## 2. Forholdsregler

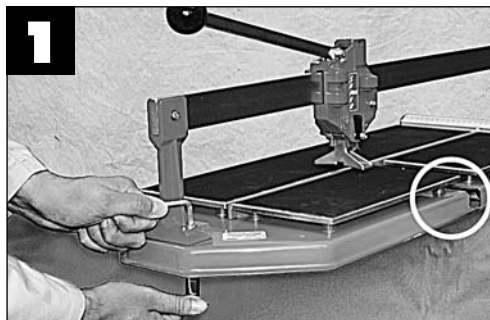
- Fabrikanten fralægger sig ethvert ansvar, hvis SUPER PRO klinkeskæreren anvendes med andet tilbehør og til skæring af andre materialer end angivet i afsnittet "ANBEFALET ANVENDELSE".

## 3. Montering

Emballagen fjernes og det kontrolleres, at værktøjet ikke har lidt nogen skade. Herefter monteres fliseskæreren SUPER PRO afhængigt af dens anvendelse.

### HØJREHÅNDEDE BRUGERE

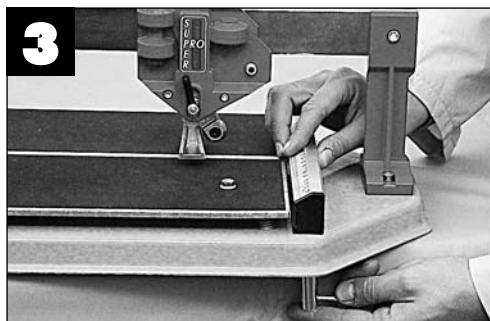
- a) Placer og fastgør styreskinnen med vognen på arbejdspladen som vist på billede 1.



Styreskinnen med vognen fastgøres med de fire skruer, som følger med værktøjet. Kontrollér at skærehjulet følger midten af skærelinjen på hele længden (billede 2)

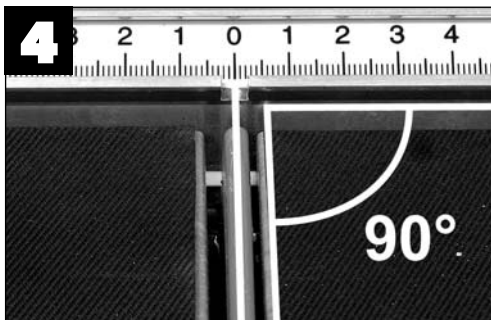


- b) Stram derefter møtrikkerne med en sekskantnøgle på 10 mm.  
c) Med sekskantnøglen fjernes de to M6 møtrikker fra støttepladen, hvor fliserne placeres (se samlingstegning pos. 10 - art. 30092).

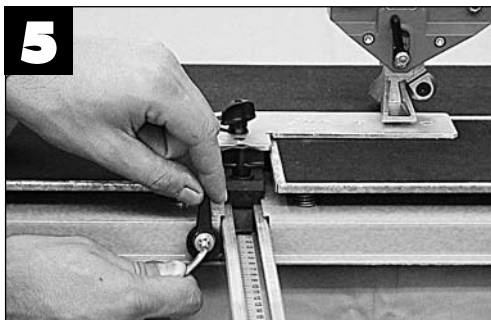




- d) Placér flisernes støtteliste for enden af arbejdspladen og skru skruerne i de respektive huller på arbejdspladen (billede 3).
- e) Kontrollér at skæreskiven er ud for 0 cm på støttelisten.



- f) Støttelisten reguleres vinkelret på skærelinjen.
- g) Stram møtrikkerne med 10 mm sekskantnøglen (billede 3).
- h) Placér den vinkelrette støtteliste i det dertil beregnede sæde.
- i) Med 10 mm sekskantnøglen fjernes M6 møtrikken fra låsegrebet.
- l) Låsegrebet indføres i hullet ved siden af sædet, hvor den vinkelrette støtteliste placeres.
- m) Låsegrebet anbringes så det holder den vinkelrette støtteliste i positionen som vist i billede 5.



- n) Derefter skrues låsegrebet og støttelisten fast med de medfølgende skruenøgler.

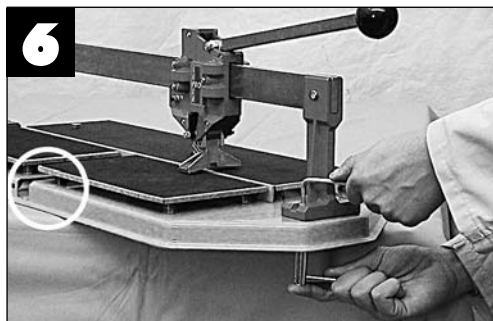


**ADVARSEL !**

**DEN VINKELRETTE STØTTELISTE FASTGØRES VED AT DREJE LÅSEGREBET MOD URETS RETNING.**

## VENSTREHÅNDEDE BRUGERE

- a) Placér og fastgør styreskinnen med vognen på arbejdspladen som vist på billede 6.
- b) Placér vognens skærehjul som angivet under pkt. »a« for højrehåandede brugere (billede 2).
- c) Styreskinnen med vognen fastgøres med de fire medfølgende skruer.



- d) Håndtaget som holder støttevinklen skrues løs.
- e) Støttevinklen vendes om og håndtaget skrues fast igen.



**EN KORREKT PLACERING AF STØTTELISTEN PÅ 90° OPNÅS VED AT LÆGGE DEN LANGS MED SKÆRELINJEN PÅ ARBEJDSPLADEN INDEN HÅNDTAGET STRAMMES.**

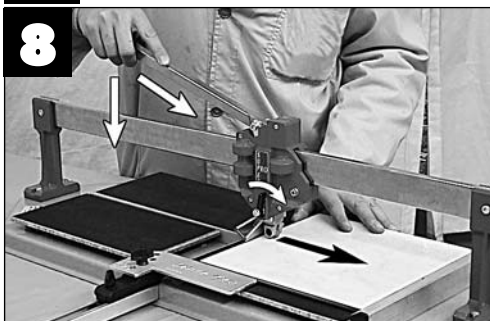
## 4. Udførelse af skæringen



**ADVARSEL !**

- a) Anbring klinken på arbejdsfladen, ved det ønskede overskæringssted. Placér vognen og gør hjulet klart til at skære ved hjælp af sidestængerne, som vist på billede 8.

8



- b) Skær i glasuren ved hjælp af manøvreringsstangen og bliv ved med at presse nedad langs med hele klinkens flade.  
c) Anbring benet i brydningsstillingen ved hjælp af stængerne på siden af vognen (billede 9).

9




- d) Pres nu hårdere og hårdere, indtil klinken skæres over (billede 9).

Anvend pinde med angivelse af cm og den regulerbare vinkel til gentagne skæringer og/eller ved særlige skærevinkler.

 **ADVARSEL !**

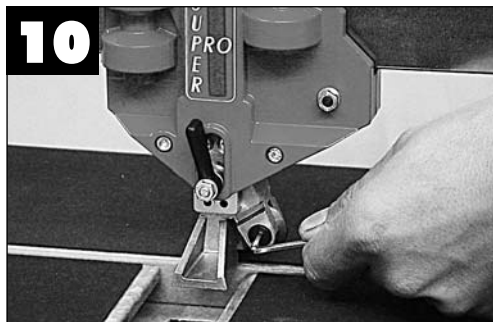
**I TILFÆLDE AF SÆRLIGT HÅRDE KLINKER ANBEFALES DET AT PRESSE SKÆREBENET MOD DEN ENE ENDE AF KLINKEN, INDTIL DEN BEGYNDER AT DELE SIG, BRYDNINGEN FULDENDES VED AT PRESSE PÅ DEN ANDEN ENDE.**

## 5. Løbende vedligeholdelse

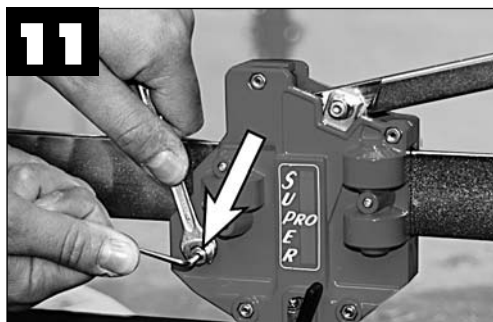
 **ADVARSEL !**

- a) Fjern alle skorper eller restmaterialer fra forarbejdningen fra vogn-pind-enheden uden at smøre den.

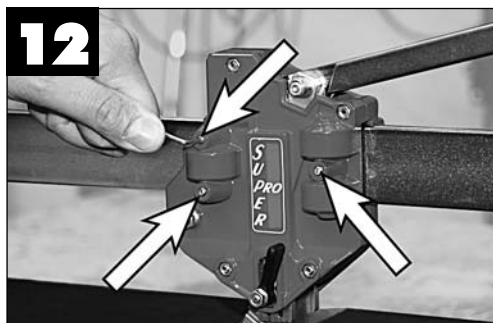
- b) Justér skærehjulet ved at stramme den medleverede 3 mm sekskantskrue, således at sidespillerummet formindskes, dog uden at forårsage en fastlåsning (billede 10).



- c) Bortskaf vognens lodrette spillerum ved at dreje den ovennævnte skrue (billede 11) med den medleverede 2,5 mm sekskantnøgle.



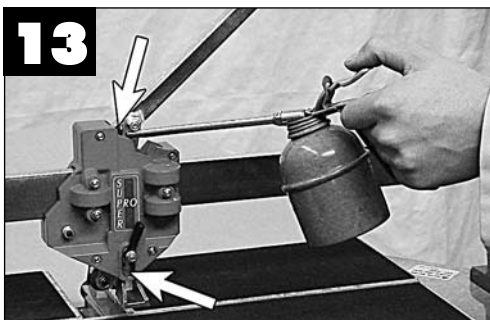
- d) Bortskaf vognens sidespillerum ved at dreje de ovennævnte skrue (billede 12) med den medleverede 2 mm unbrakonøgle.



**REFERENCERNE BØR IKKE REGULERES FOR MEGET, DA DETTE KAN HINDRE SKÆREVOGNENS GLIDNING.**



- e) Smør om nødvendigt benets H-støttes lodrette glidebane (billede 13).



## 6. Bortskaffelse

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

Arbejdsflade	
Stål	AC
Glidepind	
Stål	AC
Aluminium	AL
Vogn	
Stål	AC

## 7. 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.

#### Problem

Skærevognen har svært ved at glide.

Skærevognen glider stødvist

Skærehjulet skærer ikke rigtigt.

#### Årsag

Glidestangen fremviser rester fra skæreprocessen.

Glidestangen er slidt.

Glidestangens lejer er slidte.

Klinkeskæreren fremviser et for stort spillerum.

Skærevognens lejer er beskadigede.

Skærebenets støtteanordning er slidt.

Skærehjulet er slidt.

Skærehjulets støtteskrue er løs.

#### Løsning

Rens glidestangen for rester fra skæreprocessen og undersøg, om vognen er rigtigt reguleret.

Kontakt forhandleren for at få glidestangen udskiftet.

Kontakt forhandleren for at få lejerne udskiftet.

Undersøg om vognen er rigtigt reguleret.

Kontakt forhandleren for at få lejerne udskiftet.

Kontakt forhandleren for at få skærebenet udskiftet.

Skift skærehjulet.

Kontrollér om skærehjulet er rigtigt reguleret.

## Dados técnicos

Art. 3045	Art. 3060	Art. 3075	Art. 3090
<b>Comprimento de corte</b>			
450 mm	600 mm	750 mm	900 mm
<b>Formato max. azulejo</b>			
31x31 cm	42x42 cm	52x52 cm	63x63 cm
<b>Peso</b>			
13 Kg	16 Kg	19 Kg	22 Kg
Espessura de corte:			5-19 mm

### Ferramenta:

RODINHA AO CARBURO DE TUNGSTÊNIO

Art. 492

Diâmetro ferramenta: Ø22x6,1x4,7 mm

### Uso aconselhado:

CERÂMICA, MONOCOZEDURA, GRÉS,  
KLINKER, TERRACOTA E MÁRMORE

## 1. Emprego



Cada máquina foi submetida a uma série de verificações e foi minuciosamente controlada antes de deixar a nossa fábrica.

**A NOVA BATTIPAV trabalha constantemente para o desenvolvimento das suas máquinas; por isto se reserva de realizar modificações aos seus produtos. Não serão aceitados pedidos de direitos sobre dados ou ilustrações do presente manual.**

A cortadora de azulejos SUPER PRO é um produto tecnologicamente avançado, de elevadas prestações, adequada aos trabalhos de corte de materiais cerâmicos.

## 2. Precauções

- O construtor declina qualquer responsabilidade derivada pelo emprego da cortadora de azulejos SUPER PRO com ferramentas diversas e do corte de materiais não especificados no parágrafo "USO ACONSELHADO".

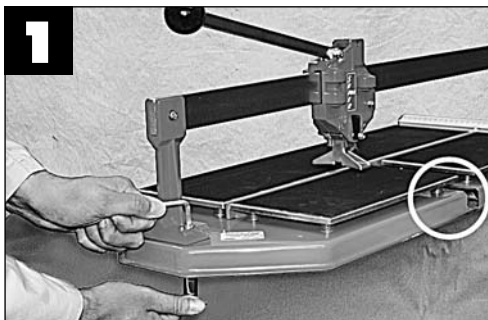
## 3. Montagem

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

Prosseguir com a montagem do cortador de azulejos SUPER PRO com base no tipo de utilização desejada.

### OPERADORES DIREITOS

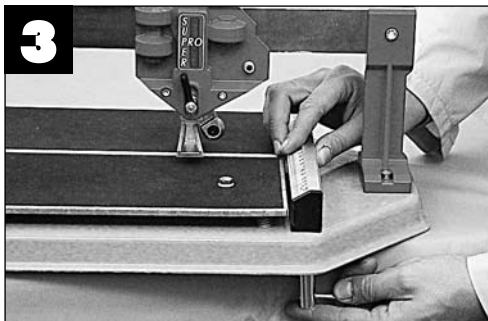
- Colocar o carro guia na bancada de trabalho, como indicado na foto 1.



Bloquear o carro guia com os quatro parafusos fornecidos com a máquina verificando que a arruela de corte permaneça no centro da base de corte por todo o seu comprimento (foto 2)

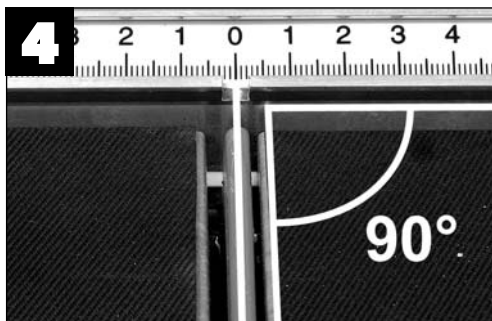


- Fixar seguidamente as porcas com a chave sextavada de 10 mm.
- Remover do suporte do azulejo (Ref. desenho de conjunto explodido Pos. 10 - Art. 30092) as duas

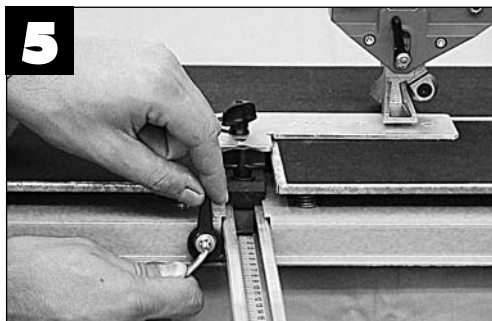


porcas M6 com a chave sextavada de 10 mm.

- d) Posicionar o suporte do azulejo na parte dianteira da bancada de trabalho, inserindo os parafusos nos respectivos furos presentes no mesmo (foto 3).
- e) Verificar a correspondência da ferramenta de corte a 0 cm do suporte do azulejo.



- f) Regular o suporte do azulejo perpendicularmente na base de corte.
- g) Fixar seguidamente as porcas com a chave sextavada de 10 mm (foto 3).
- h) Inserir o suporte do esquadro no apropriado alojamento.
- i) Remover da patilha de bloqueio a porca M6 com a chave sextavada de 10 mm.
- l) Inserir a patilha na ranhura presente perto do alojamento do suporte do esquadro.
- m) Colocar a patilha de bloqueio no suporte do esquadro, como na posição indicada na foto 5.
- n) Com as chaves fornecidas com a máquina bloquear a patilha de bloqueio.

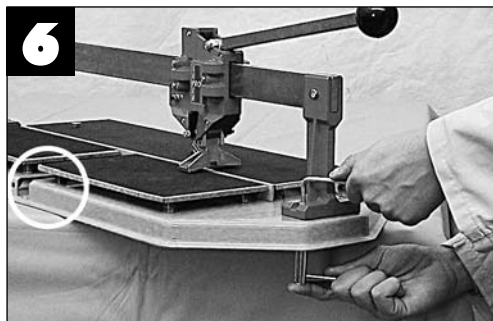


**ATENÇÃO !**

**O BLOQUEIO DO SUPORTO DO ESQUADRO EFECTUA-SE GIRANDO A PATILHA NO SENTIDO ANTI-HORÁRIO.**

**OPERADORES ESQUERDOS**

- a) Colocar o carro guia na bancada de trabalho, como indicado na foto 6.
- b) Centrar a arruela de corte do carro como indicado no ponto "a" do parágrafo operadores direitos (foto 2).
- c) Bloquear o carro guia com os quatro parafusos fornecidos com a máquina.



- d) Desapertar completamente o manípulo de bloqueio do esquadro.
- e) Inverter o esquadro e apertar novamente o manípulo.



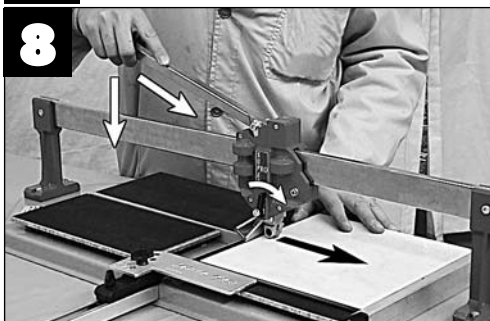
**PARA OBTÊR UM CORRECTO POSICIONAMENTO A 90° DO ESQUADRO, ALINHÁ-LO NO CENTRO DA BASE DE CORTE DA BANCADA DE TRABALHO ANTES DE FIXAR O MANÍPULO DE BLOQUEIO.**

**4. Execução do corte**

**ATENÇÃO !**

- a) Apoiar o azulejo sobre a base de trabalho, ao ponto de corte desejado. Posicionar o carro e predispor a rodinha para a incisão através das alavancas laterais, como resulta indicado na foto 6.

8



- b) Prosseguir com a incisão do esmalte agindo sobre a haste de manobra e exercitando uma pressão constante para baixo, por todo o comprimento do azulejo.
- c) Posicionar o pézinho na posição de quebra por meio das alavancas laterais do carro (foto 9).

9



- d) Exercitar logo depois uma pressão cada vez mais crescente até alcançar a separação do azulejo (foto 9).

Utilizar hastes centimetradas e uma esquadra regulável para cortes repetíveis e/ou angulações de corte particulares.

**⚠️ ATENÇÃO !**

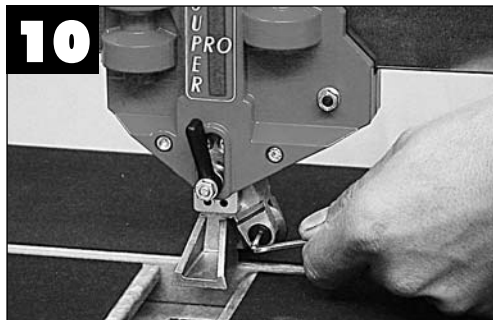
**ACONSELHAMOS NA PRESENÇA DE AZULEJOS DUROS, DE PRESSIONAR O PÉZINHO DE QUEBRA EM UMA EXTREMIDADE DO AZULEJO ATÉ QUE O MESMO COMEÇE A SEPARAR-SE. COMPLETAR A QUEBRA PRESSIONANDO SOBRE A OUTRA EXTREMIDADE.**

## 5. Manutenção ordinária

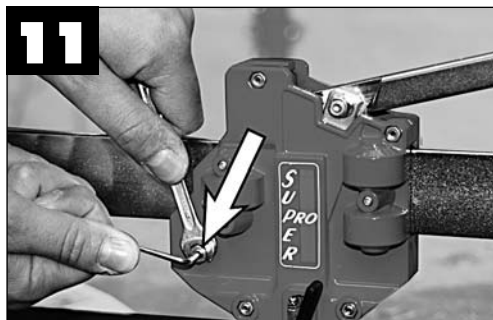
**⚠️ ATENÇÃO !**

- a) Remover qualquer incrustação ou resíduo de trabalho do grupo de haste do carro, sem lubrificar.

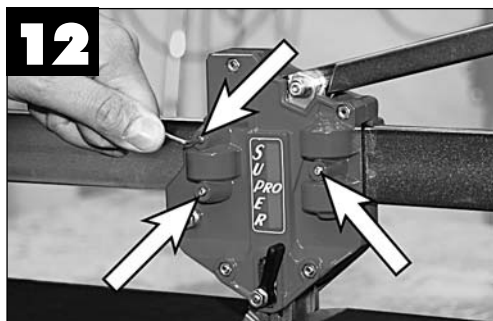
- b) Regular a rodinha de incisão agindo o parafuso hexagonal macho de 3 mm fornecido, até reduzir a folga lateral evitando o bloqueio (foto 10).



- c) Eliminar a folga vertical do carro agindo por meio do parafuso indicado na (foto 11), com a chave de cabeça hexagonal de 2,5 mm fornecida.

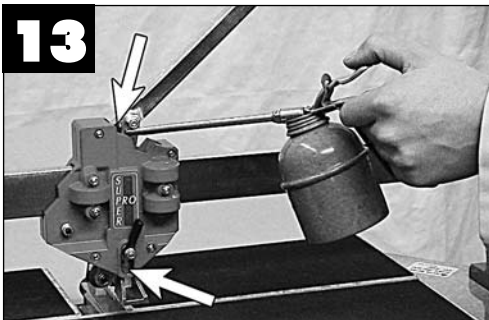


- d) Eliminar a folga lateral do carro agindo por meio dos parafusos indicados na (foto 12), utilizando a chave de cabeça hexagonal macho de 2 mm fornecida.



**UMA EXCESSIVA REGULAÇÃO DOS REGISTOS PODE CAUSAR ANOMALIAS AO ESCORRIMENTO DO CARRO DE CORTE.**

- e) Em caso de necessidade lubrificar a sede de escurrimto vertical do suporte de tipo H do pézinho (foto 13).



## 6. Destruição

Em caso da necessidade de destruição da inteira máquina ou de partes da mesma, os materiais devem ser eliminados conforme a legislação vigente no país de utilização.

### Plano de trabalho

Aço	AC
-----	----

### Haste de escurrimto

Aço	AC
Alumínio	AL

### Carro

Aço	AC
-----	----

## 7. Localização de defeitos

**A FERRAMENTA DEVE SER REPARADA POR PARTE DE PESSOAL QUALIFICADO.**

**As reparações devem ser feitas somente por parte de pessoal qualificado que utilize partes de reposição originais, fazendo de outro modo existe a possibilidade de provocar danos ao utilizador.**

### Problema

O carro de corte escorre com dificuldade.

O carro de corte escorre a troços.

A rodinha de corte não incide correctamente.

### Causa

A barra de escurrimto apresenta resíduos de corte.

A barra de escurrimto é defeituosa.

Os rolamentos do carro de corte estão danificados.

A cortadora de azulejos apresenta uma folga excessiva.

Os rolamentos do carro de corte estão danificados.

O bloqueio de apoio do pé de corte está danificado.

A rodinha de corte está danificada

O parafuso de suporte da rodinha de corte se é afrouxado.

### Solução

Limpar a barra dos resíduos de corte e verificar a correcta regulação do carro.

Procurar o seu revendedor de confiança para uma imediata substituição da barra de escurrimto.

Procurar o seu revendedor de confiança para uma imediata substituição dos rolamentos.

Verificar a correcta regulação do carro.

Procurar o seu revendedor de confiança para uma imediata substituição dos rolamentos.

Procurar o seu revendedor de confiança para uma imediata substituição do pé de corte.

Substituir a rodinha de corte

Verificar a correcta regulação da rodinha de corte.

## Technické údaje

Art. 3045    Art. 3060    Art. 3075    Art. 3090

### Délka řezu

450 mm    600 mm    750 mm    900 mm

### Max. velikost dlaždice

31x31 cm    42x42 cm    52x52 cm    63x63 cm

### Hmotnost

13 Kg    16 Kg    19 Kg    22 Kg

Tloušťka řezu: 5-19 mm

### Nástroj:

WOLFRAMKARBIDOVÉ KOLEČKO

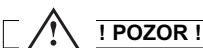
Art. 492

Průměr: Ř22x6,1x4,7 mm

### Doporučené použití:

KERAMIKA, JEDNOSTRANNĚ GLAZUROVANÉ  
DLAŽDICE, TERAKOTA A MRAMOR.

## 1. Použití



Veškeré naše produkty podstupují sérii zkoušek a před expedicí jsou přísně kontrolovány. BATTIPAV průběžně inovuje výrobky, které dodává a vyhrazuje si právo nezbytných změn včetně eventuálních rozdílů mezi výrobkem a manuálem.

SUPER PRO je technologicky vyspělý stroj, nabízející vysoký výkon. Je vhodný pro řezání keramických materiálů.

## 2. Varování

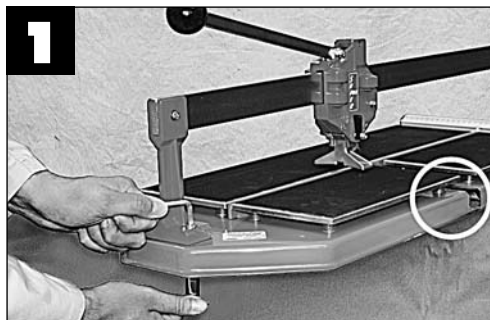
- Výrobce nenese odpovědnost za škody způsobené při používání řezačky SUPER PRO s jiným řezacím kolečkem, či jinými než originálními díly, a při dělení jiných materiálů, než uvedených v odstavci „POUŽITÍ“.

## 3. Montáž

Vymout stroj z obalu a ujistit se, zda žádná ze součástí nebyla poškozena. Provést montáž řezačky dlaždic SUPER PRO podle žádaného typu použití.

### PRO PRAVORUKÉ UŽIVATELE

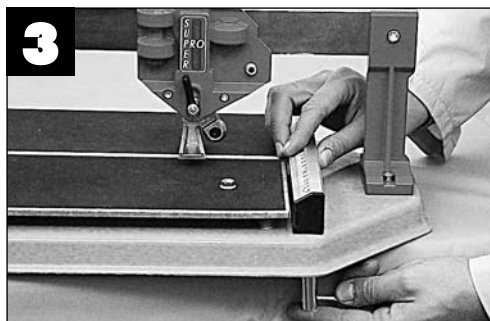
- a) Umístit jezdec na pracovní desku – viz obrázek 1.



Zajistit jezdec čtyřmi přiloženými šrouby a zkontrolovat, zda je řezací kolečko vyrovnané po celé délce s řezacími liniemi (foto 2)

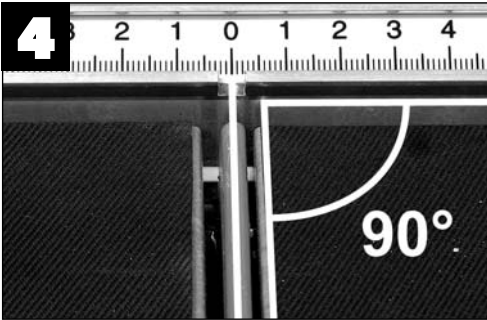


- b) Poté utáhnout matice 10 mm šestihranným klíčem.  
c) Pomocí 10 mm šestihranného klíče odšroubovat z opěrné lišty (Viz výkres Poz. 10 - Art. 30092) dvě matice M6  
d) Umístit opěrnou lištu na přední část pracovní desky tak, aby šrouby byly zasunuty do příslušných otvorů na desce (obrázek 3).

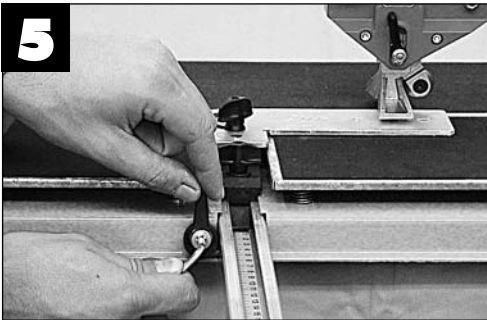




- e) Ověřit, zda je řezací nástroj vyrovnan s 0 cm na opěrné liště.



- f) Vyrovnat opěrnou lištu kolmo k řezné linii.  
 g) Poté utáhnout matice 10 mm šestihřanným klíčem (obrázek 3).  
 h) Vložit nosnou lištu úhelníku do svého usazení.  
 i) Pomocí 10 mm šestihřanného klíče odšroubovat z pojistné páčky matici M6.  
 l) Vložit páčku do otvoru v blízkosti usazení nosné lišty úhelníku.  
 m) Umístit pojistnou páčku k nosné liště úhelníku, do polohy znázorněné na obrázku 5.



- n) Pomocí přiložených klíčů zajistit páčku pro blokování lišty.

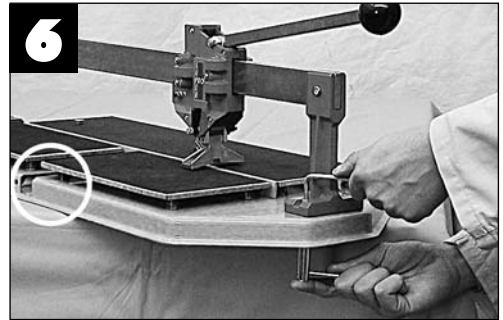


**ZAJIŠTĚNÍ NOSNÉ LIŠTY ÚHELNIKU SE PROVÁDÍ OTOČENÍM PÁČKY PROTI SMĚRU HODINOVÝCH RUČÍČEK.**

#### PRO LEVORUKÉ UŽIVATELE

- a) Umístit jezdec na pracovní desku – viz obrázek 6.  
 b) Vyrovnat řezací kolečko jezdců podle pokynů uvedených v bodě "a" odstavce pro pravouké uživatele (obrázek 2).

- c) Zajistit jezdec čtyřmi přiloženými šrouby.



- d) Zcela vyšroubovat pojistný šroub úhelníku.  
 e) Obrátit úhelník a znovu utáhnout pojistný šroub.

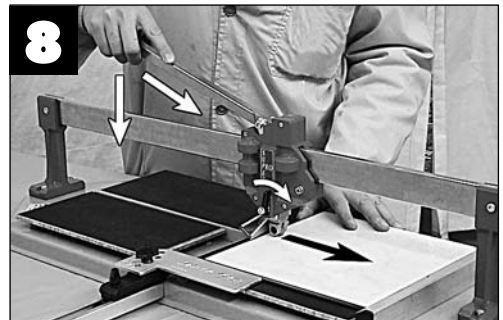


**PRO ZARUČENÍ PŘESNÉHO UMÍSTĚNÍ ÚHELNIKU NA 90° JE TŘEBA JEJ VYROVNAT DO STŘEDU ŘEZNÉ LINIE NA PRACOVNÍ DESCE A POTÉ UTÁHNOUT POJISTNÝ ŠROUB.**

#### 4. Jak řezat



- a) Vyrovnat dlažbu na pracovní desku. Páčkou na jezdcu nastavit řezání - viz obr. 8



- b) Stlačit páku jezdců konstantní silou a přejet celou délkou dlaždice.  
c) Páčkou na jezdcích nastavit lámání (obr. 9).



- d) Rostoucí silou tlačít na páku dokud se dlaždice nerozloží (obr. 9).

Použití stupnic a stavitelného úhelníku při opakovaných řezech a speciálních úhlech.

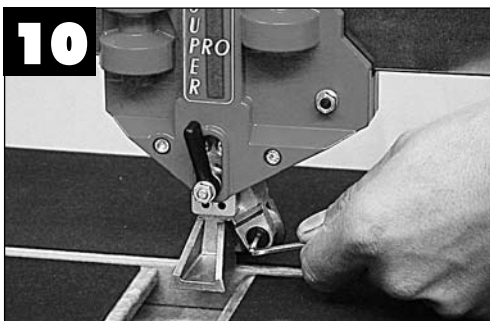


**PŘI ŘEZÁNÍ TVRDÉHO MATERIÁLU DOPORUČUJEME PŮSOBIT TLAKEM NA JEDNOM KONCI, DOKUD SE DLAŽBA NEZAČNE LÁMAT, A AKCI DOKONČIT NA DRUHÉM KONCI.**

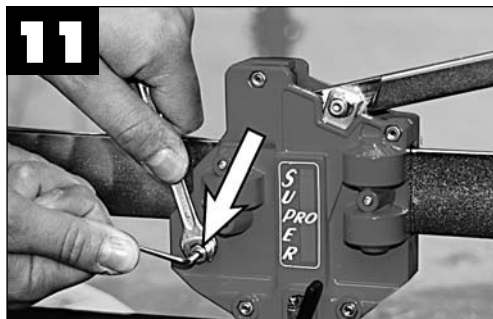
## 5. Běžná údržba



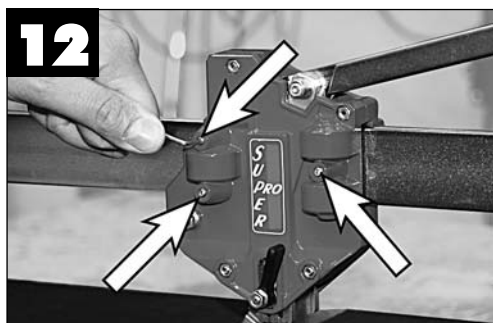
- a) Odstraňte veškeré nečistoty z pojezdové lišty bez použití maziva.  
b) Jemně vymezte vůli řezacího kolečka imbusovým klíčem 3 mm (obr. 10).



- c) Dotážením šroubu (obr. 11) imbusovým klíčem 2,5 mm vymezte svislou vůli jezdců.

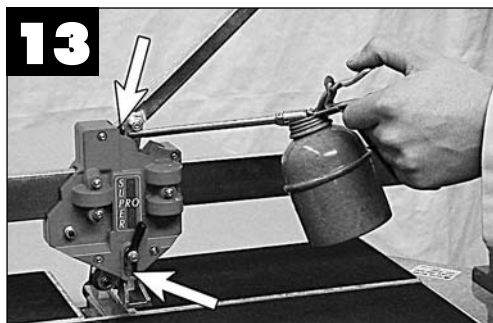


- d) Dotážením šroubu (obr. 12) imbusovým klíčem 2 mm vymezte vůle jezdců.



**PŘETAŽENÍ ŠROUBŮ MŮŽE ZTÍŽIT HLADKÝ CHOD JEZDCE**

- e) Je-li třeba, promažte svislé vedení lámací botky (obr. 13).





## 6. Likvidace

Je-li stroj, či jeho část vzhledem k opotřebení likvidován, musí tak být učiněno v souladu s platnými zákony.

### Pracovní deska

Ocel AC

### Pojezdová lišta

Ocel AC

Hliník AL

### Jezdec

Ocel AC

## 7. Závady a jejich odstranění

**STROJ SMÍ BÝT OPRAVOVÁN POUZE ŠKOLENÝM PERSONÁLEM.**

***Opavy mohou být prováděny pouze školeným personálem při použití originálních náhradních dílů. Uživatel je provádí pouze na vlastní nebezpečí.***

### Závada

Jezdec obtížně klouže

Jezdec nerovnoměrně klouže.

Kolečko neřeže přesně.

### Příčina

Pojezdová lišta je znečištěna prachem a střepey.

Pojezdová lišta je opotřebená.

Ložiska jezdce jsou opotřebená.

Velká vůle jezdce.

Ložiska jezdce jsou opotřebená.

Opotřebené uložení jezdce.

Opotřebené řezací kolečko.

Ztráta nebo povolení šroubu řezacího kolečka.

### Odstranění

Odstraňte nečistoty a zkontrolujte správnost nastavení jezdce.

Navštivte opravnu za účelem výměny pojezdové lišty.

Navštivte opravnu za účelem výměny ložisek.

Zkontrolujte správnost nastavení jezdce.

Navštivte opravnu za účelem výměny ložisek.

Navštivte opravnu za účelem výměny řezáku.

Vyměňte řezací kolečko.

Zkontrolujte vůli řezacího kolečka.

## Технические данные

Арт. 3045	Арт. 3060	Арт. 3075	Арт. 3090
<b>Длина резки</b>			
450 mm	600 mm	750 mm	900 mm
<b>Макс. формат плитки</b>			
31x31 см	42x42 см	52x52 см	63x63 см
<b>Вес</b>			
13 кг	16 кг	19 кг	22 кг
Толщина резки:			5-19 mm
<b>Инструмент:</b>			
ДИСК ИЗ КАРБИДА ВОЛЬФРАМА			
Арт. 492			
Диаметр инструмента:		Ш22x6,1x4,7 mm	
<b>Рекомендуемое применение:</b>			
КЕРАМИКА, МОНООБЖИГ, плитки GRES, CLINKER, КИРПИЧ И МРАМОР			

## 1. Применение



**ВНИМАНИЕ !**

Каждая машина перед отправкой с фабрики подвергается серии испытаний и тщательному контролю.

Компания ВАТТИРАВ постоянно совершенствует свои машины, поэтому оставляет за собой право вносить изменения. Поэтому не могут быть заявлены права на данные и иллюстрации настоящего руководства по эксплуатации.

Станок для резки плит SUPER PRO является технологически передовым изделием высокой производительности, предназначенным для резки керамических материалов.

## 2. Меры предосторожности

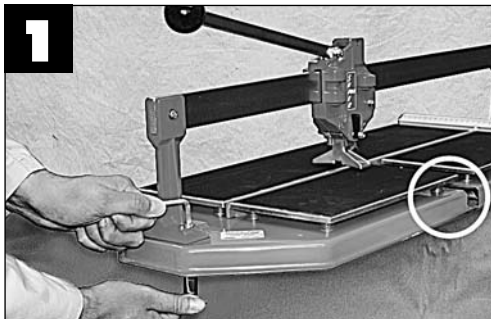
ответственность в случае применения машины SUPER PRO с другими инструментами или для резки материалов, не перечисленных в параграфе "РЕКОМЕНДОВАННОЕ ПРИМЕНЕНИЕ".

## 3. Монтаж

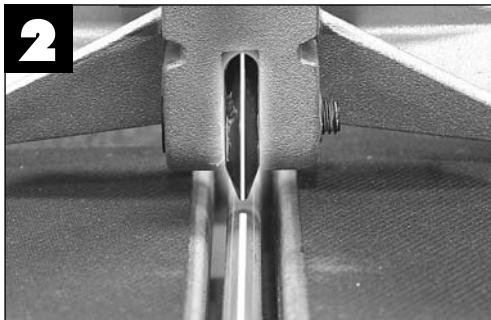
Вынуть машину из упаковки и проверить, чтобы не было повреждённых деталей. Приступить к сборке плиткореза SUPER PRO, в зависимости от желаемого типа использования.

### ДЛЯ ПРАВШЕЙ

а) Разместить узел с кареткой на стержне на рабочей поверхности, как показано на фото 1.

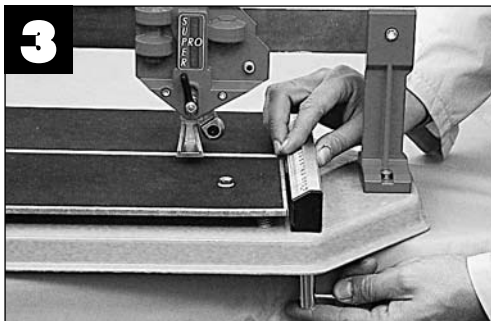


Закрепить группу с кареткой на стержне 4-мя болтами (в дотации), убедившись в том, что режущий диск остаётся по центру режущей направляющей по всей её длине (фото 2)

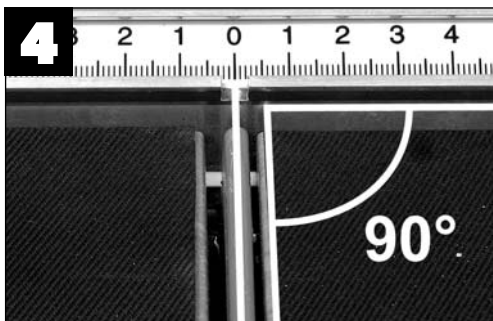


б) После чего затянуть гайки шестигранным ключом на 10 мм.

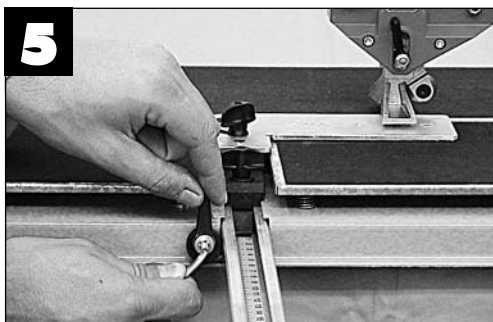
с) Отвинтить с опорной планки для плитки (См. вырыв Поз. 10 - Арт. 30092) две гайки М6 шестигранным ключом на 10 мм.



- d) Поместить опорную планку для плитки в передней части рабочей плоскости, вставив болты в соответствующие гнёзда там имеющиеся (фото 3).
- e) Проверить соответствие режущего инструмента отметке 0 см на опорной планке для плитки.



- f) Отрегулировать опорную планку перпендикулярно по отношению к режущей направляющей.
- g) После чего затянуть гайки шестигранным ключом на 10 мм (фото 3).
- h) Вставить опорную планку угольника в соответствующее гнездо.
- i) Отвинтить с блокирующего рычажка гайку М6, используя шестигранный ключ на 10 мм.
- l) Вставить рычажок в соответствующую прорезь рядом с гнездом, где находится опорная планка угольника.
- m) Перевести блокирующий рычажок для поддержки опорной планки угольника, как показано на фото 5.

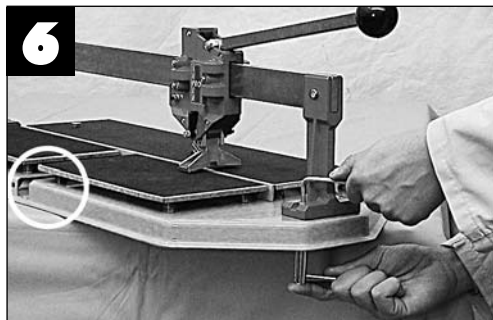


- n) С помощью ключа, имеющегося в дотации, закрепить группу рычажка блокировки планки.

**БЛОКИРОВКА ОПОРНОЙ ПЛАНКИ УГОЛЬНИКА ПРОИЗВОДИТСЯ ПУТЁМ ПОВОРОТА РЫЧАЖКА ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ.**

**ДЛЯ ЛЕВШЕЙ**

- a) Разместить узел с кареткой на стержне на рабочей поверхности, как показано на фото 6.
- b) Отцентрировать режущий диск каретки так, как указано в пункте "а" в главе для правшей (фото 2).
- c) Закрепить узел с кареткой на стержне 4-мя болтами ( в дотации).



- d) Полностью открутить рукоятку блокировки угольника.
- e) Перевернуть наоборот угольник и вновь прикрутить рукоятку.

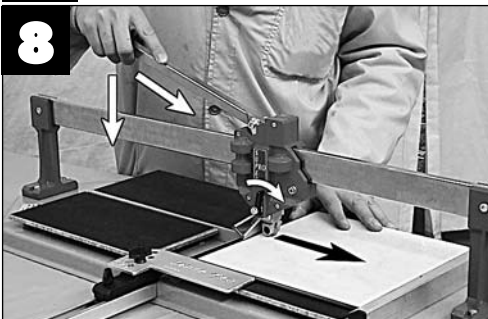


**ДЛЯ ТОГО, ЧТОБЫ ПОЛУЧИТЬ ПРАВИЛЬНУЮ УСТАНОВКУ ПОД УГЛОМ В 90° УГОЛЬНИКА, ВЫРАВНЯТЬ ЕГО ПО ЦЕНТРУ РЕЖУЩЕЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ РАБОЧЕЙ ПЛОСКОСТИ ПЕРЕД ТЕМ, КАК ПРИКРУЧИВАТЬ БЛОКИРУЮЩУЮ РУКОЯТКУ.**

**4. Выполнение резки**



- a) Расположите плитку на рабочем столе в точке предполагаемой резки. Установите каретку и подготовьте диск к надрезу с помощью боковых рычажков как показано на фото 8.



- 8)
- b) Выполните надрез по эмали, воздействуя на маневренную опору и применяя равномерное постоянное давление в направлении вниз по всей длине плитки.
  - c) Переведите лапку в положение излома посредством боковых рычажков каретки (фото 9).



- 9)
- d) Затем прикладывайте все возрастающее давление до момента излома плитки (фото 9).

Используйте рейки с сантиметровым делением и регулируемый крепежный угол для повторяющихся и/или специальных наклонных резок.

 **ВНИМАНИЕ !**

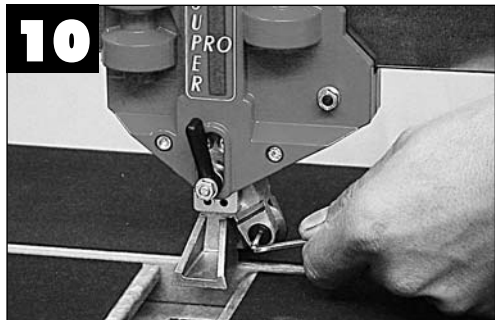
**РЕКОМЕНДУЕМ В СЛУЧАЕ ОСОБО ПРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ВЫПОЛНИТЬ НАЖИМ РАЗРЫВНОЙ ЛАПКОЙ ПО КРАЮ ПЛИТКИ ДО МОМЕНТА, КОГДА ОНА НАЧНЕТ РАЗЛАМЫВАТЬСЯ. ЗАВЕРШИТЕ ИЗЛОМ, ВЫПОЛНЯЯ НАЖИМ С ДРУГОГО КРАЯ ПЛИТКИ.**

**5. Плановое техобслуживание**

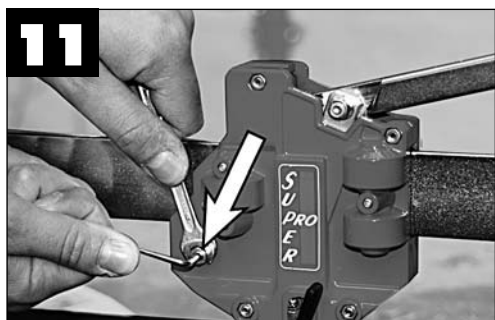
 **ВНИМАНИЕ !**

- a) Убирайте накипь и отходы обработки с опорной штанги каретки без смазывания.

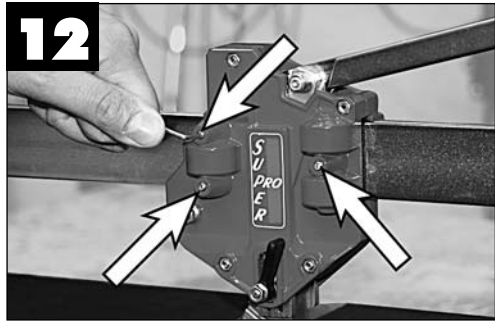
- b) Регулируйте режущий диск, затягивая шестигранные винты на 3 мм посредством внутренних ключей до уменьшения бокового люфта, избегая их полной блокировки (фото 10).



- c) Уберите вертикальный люфт, воздействуя на указанный винт (фото 11) ключом с шестигранной головкой на 2,5 мм.

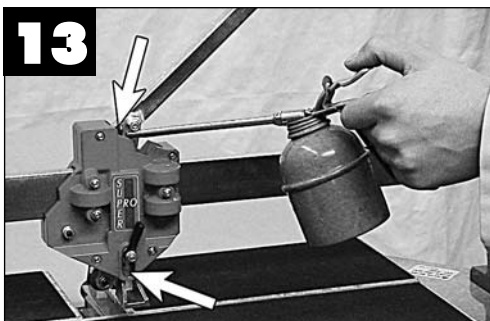


- d) Уберите боковой люфт каретки, воздействуя на указанные винты (фото 12), используя шестигранный внутренний ключ на 2 мм.



**ЧРЕЗМЕРНОЕ ЗАТЯГИВАНИЕ РЕГУЛЯТОРОВ НАНЕСЕТ ВРЕД ХОРОШЕМУ СКОЛЬЖЕНИЮ КАРЕТКИ РЕЗКИ.**

е) При необходимости смазывайте место вертикального скольжения Н-образной опоры лапки (фото 13).



## 6. Утилизация

В случае полной или частичной утилизации материалы перерабатываются согласно нормам действующего законодательства.

Рабочий стол	
Сталь	AC
Штанга скольжения	
Сталь	AC
Алюминий	AL
Каретка	
Сталь	AC

## 7. Локализация неисправностей

**СТАНОК ДОЛЖЕН ОБСЛУЖИВАТЬСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ.**

Все ремонтные работы должны выполняться квалифицированным персоналом с применением оригинальных запчастей, в противном случае можно спровоцировать возникновения опасной ситуации для пользователя.

### Проблема

Каретка резки движется с трудом.

Каретка резки движется рывками.

Диск выполняет некорректную резку.

### Причина

Направляющий стержень содержит отходы резки.

Направляющий стержень изношен.

Подшипники каретки изношены.

Станок имеет чрезмерный люфт.

Подшипники каретки резки испорчены.

Тормоз опоры ноги резки изношен.

Режущий диск изношен

Ослаблен винт, удерживающий режущий диск.

### Как устранить

Очистите стержень от отходов резки и проверьте регулировку каретки.

Обратитесь к доверенному дилеру для замены направляющего стержня.

Обратитесь к доверенному дилеру для замены подшипников.

Проверьте правильность регулировки каретки.

Обратитесь к доверенному дилеру для замены подшипников.

Обратитесь к доверенному дилеру для замены подшипников ноги резки.

Замените режущий диск

Проверьте правильность регулировки режущего диска.

## Tehniskie Dati

Art. 3045	Art. 3060	Art. 3075	Art. 3090
<b>Griezuma garums</b>			
450 mm	600 mm	750 mm	900 mm
<b>Flīzes max. formats</b>			
31x31 cm	42x42 cm	52x52 cm	63x63 cm
<b>Svars</b>			
13 Kg	16 Kg	19 Kg	22 Kg
Griezuma biezums:			5-19 mm

### Instruments:

RITENĪTIS AR VOLFRAMA KARBĪDU

Prod. 492

Instrumenta diametrs: Ø22x6,1x4,7 mm

### Ieteiktā lietošana:

KERAMIKA, VIENREIZ APDEDZINĀTS MATERIĀLS,  
GRES, KLINKERS, TERAKOTA UN MARMORS

## 1. Pielietošana



Katrai ierīcei tika veikta testu sērija un tā tika detalizēti kontrolēta pirms doties prom no mūsu uzņēmuma.

**BATTIPAV** pastāvīgi strādā savu ierīču attīstīšanā; tādēļ tiek rezervētas tiesības veikt modifikācijas. Tas nozīmē, ka netiks pieņemtas sūdzības par šīs rokasgrāmatas datiem un attēliem.

SUPER PRO flīžu griezējs ir tehnoloģiski uzlabots, ar augstiem rezultātiem, piemērots griešanas darbiem uz keramikas materiāliem.

## 2. Brīdinājumi

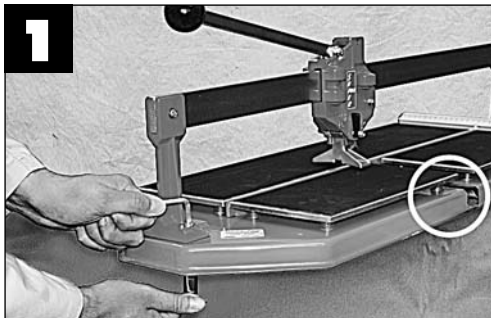
- Ražotājs noraida jebkura veida atbildību par SUPER PRO flīžu griezēja izmantošanu ar savādākiem instrumentiem un materiālu griešanai, kas nav precizēti nodajā "IETEIKTĀ LIETOŠANA".

## 3. Montēšana

Izņemt mašīnu no iepakojuma un pārbaudīt, vai detaļas nav bojātas. Sākt flīžu griezēja SUPER PRO montāžu vēlāmajā stāvoklī.

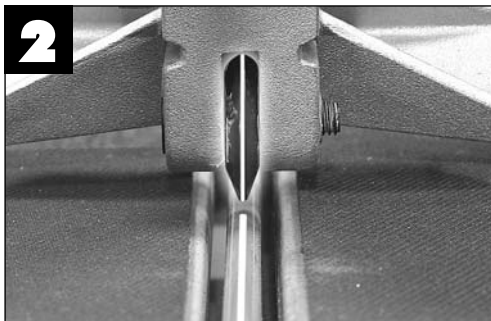
### LABĀS PUSES OPERATORI

- a) Sagatavot kustīgo sviru darbam, kā norādīts 1.attēlā.

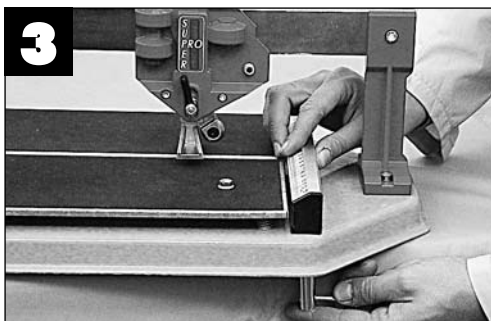


Nostiprināt kustīgo sviru ar četrām komplektā iekļautajām skrūvēm, pārlicinoties, vai griešanas ritenis atrodas pilnā garumā griešanas laukuma vidū. (2.attēls)

- b) Nostiprināt uzmavas ar sešstūra 10mm uzgriezni.

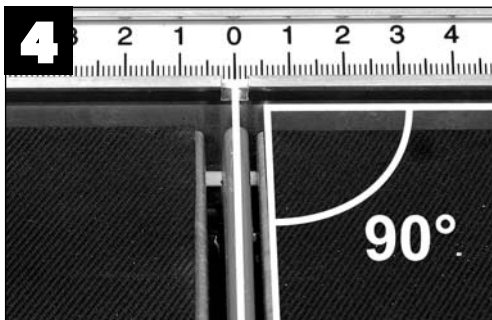


- c) Ar sešstūra 10mm uzgriežņa palīdzību noņemt no flīžu balstienas (Skat. atsauci uz zīmējumu detaļās Poz. 10 – Art. 30092) divas M6 uzmavas.

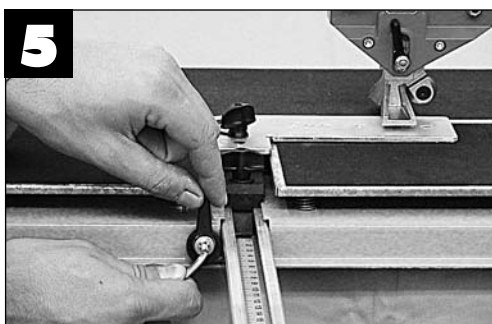




- d) Novietot flīžu balstsienu darba galda priekšpusē, ievietojot skrūves atbilstošajos caurumos. (3.attēls)
- e) Pārbaudīt, vai griešanas ierīce atrodas pie flīžu balstsienu 0 cm rādītāja.



- f) Novietot flīžu balstsienu perpendikulāri griešanas laukumam.
- g) Nostiprināt uzdevas ar sešstūra 10mm uzgriezni. (3.attēls)
- h) Ievietot lineāla balstsienu tai paredzētajā vietā.
- i) Ar sešstūra 10mm uzgriežņa palīdzību noņemt M6 uzdevu no bloķēšanas sviras.
- l) Ievietot sviru atbilstošajā caurumā blakus lineāla balstsienu.
- m) Novietot bloķēšanas sviru pretēji lineāla balstsienu, kā norādīts 5.attēlā.



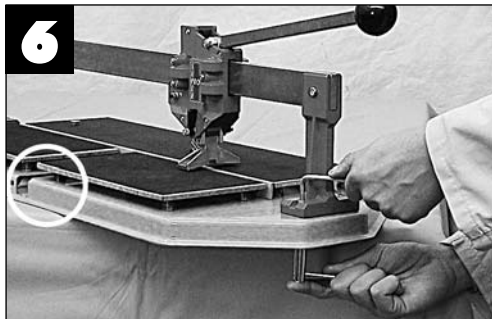
- n) Ar komplektā iekļauto atslēgu nostiprināt bloķēšanas sviru.

 **UZMANĪBU !**

**NOSTIPRINĀT KVADRĀTVEIDA BALSTU IESPĒJAMS, PAGRIEŽOT SVIRU PRETĒJI PULKSTEŅA RĀDĪTĀJA VIRZIENAM.**

### KREISĀS PUSES OPERATORI

- a) Sagatavot kustīgo sviru darbam, kā norādīts 6. attēlā.
- b) Centrēt griešanas riteni, kā norādīts paraģrāfa "labās puses operatori" "a" apakšpunktā. (2.attēls)
- c) Nostiprināt kustīgo sviru ar četrām komplektā pievienotajām skrūvēm.



- d) Pilnībā noskrūvēt lineāla balstsienu rokturi.
- e) Apgriezt kvadrātveida laukumu ar kājām gaisā un no jauna pieskrūvēt rokturi.

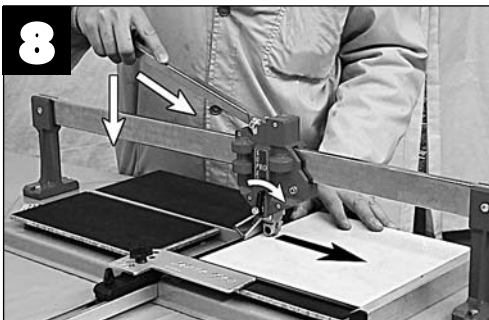


**LAI NEVAINOJAMI POZICIONĒTU LINEĀLU 90 GRĀDOS, NOVĪTOT TO GRIEŠANAS LAUKUMA VIDŪ PIRMS BLOĶĒŠANAS ROKTURA NOSTIPRINĀŠANAS.**

## 4. Griezuma veikšana

 **UZMANĪBU !**

- a) Novietot flīzi uz darba virsmas, uz vēlamā griezuma punkta. Novietot ratiņus un sagatavot ritenīti iegriezumam ar sānu mazo sviru palīdzību, kā tas ir norādīts attēlā 8.



- b) Turpināt emaljas iegriezumu, darbojoties ar manevra stieni un veicot pastāvīgu spiedienu uz leju, flīzes visā garumā.  
c) Novietot laušanas mehānismu laušanas pozīcijā ar ratiņu sānu mazo sviru palīdzību (attēls 9).



- d) Pēc tam veikt arvien stiprāku spiedienu līdz flīze atdalās (attēls 9).

Izmantot graduētus stieņus un regulējamo leņķšablonu atkārtotām griešanām un/vai griešanas īpašiem leņķiem.

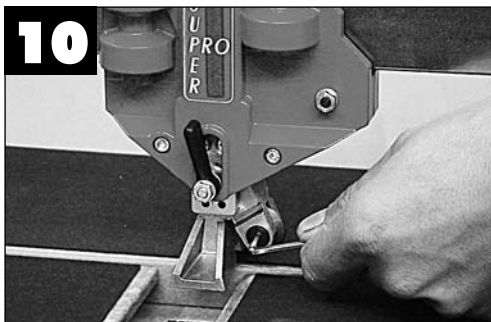
 **UZMANĪBU !**

**STIPRU FLĪŽU GADĪJUMĀ, MĒS IESAKĀM PIESPIEST LAUŠANAS MEHĀNISMU UZ FLĪŽES VIENAS PUSES LĪDZ KO TĀ SĀK LŪZT; PĒC TAM, IR JĀPABEIDZ LAUŠANA, SPIEŽOT UZ FLĪŽES CITAS MALAS.**

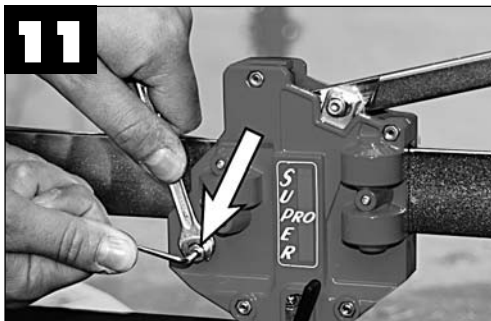
## 5. Parastā tehniskā apkalpošana

 **UZMANĪBU !**

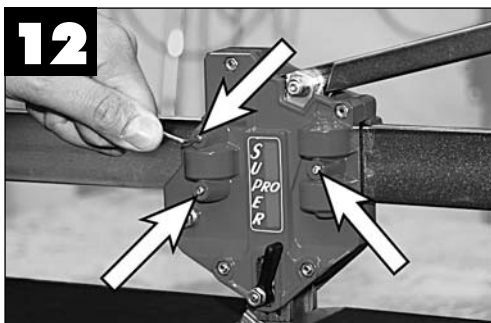
- a) Noņemt jebkurus apstrādes veidojumus vai atlikumus no stieņa un ratiņu grupas, bez lubrificēšanas.  
b) Regulēt griešanas ritenīti aizskrūvējot 3mm sešstūrvalvas skrūvi, kas ir dota līdzī, līdz malas brīvgaijena samazināšanās, bet izvairoties no riteniša bloķēšanas (attēls 10).



- c) Noņemt ratiņu vertikālo brīvgaijenu, darbojoties uz norādītās skrūves (attēls 11), ar 2,5mm sešstūrvalvas atslēgu, kas ir dota līdzī.

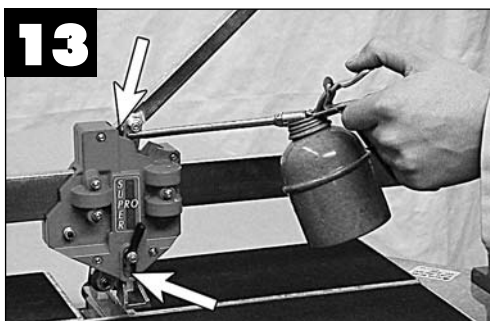


- d) Noņemt ratiņu malas brīvgaijenu, darbojoties uz norādītām skrūvēm (attēls 12), ar 2mm sešstūrvalvas atslēgu, kas ir dota līdzī.



## PĀRLIEKU REGULĒŠANA KOMPROMITĒS LABU GRIEŠANAS RATIŅU SLĪDĒŠANU.

- e) Nepieciešamības gadījumā, lubrificēt mehānisma H formas balsta vertikālo slīdēšanas vietu (attēls 13).



## 6. Iznīcināšana

Visas ierīces vai tās detaļu iznīcināšanas gadījumā, materiāliem ir jābūt iznīcinātiem sekojoši veidiem, kurus nosaka spēkā esoša likumdošana.

Darba virsma	
Tērauds	AC
Slīdēšanas stienis	
Tērauds	AC
Alumīnijs	AL
Ratiņi	
Tērauds	AC

## 7. Bojājumu lokalizācija

### INSTRUMENTS IR JĀLABO KVALIFICĒTAM PERSONĀLAM.

Remontus ir jāveic tikai kvalificētam personālam, kas izmanto oriģinālas rezerves daļas, pretējā gadījumā tas var provocēt ievērojamas briesmas lietotājam.

#### Problēma

#### Cēlonis

#### Risinājums

Griešanas ratiņi iet ar grūtībām.

Uz slīdēšanas stieņa ir griešanas atlikumi.

Notīrīt stieni no griešanas atlikumiem un pārbaudīt ratiņu pareizo regulēšanu.

Slīdēšanas stienis ir nolietojies.

Griezties pie sava mazumtirdzniecības pārdevēja slīdēšanas stieņa nomainīšanai.

Griešanas ratiņu gultņi ir nolietojušies.

Griezties pie sava mazumtirdzniecības pārdevēja gultņu nomainīšanai.

Flīžu griežējam ir pārliets brīvgājiens.

Pārbaudīt ratiņu pareizo regulēšanu.

Griešanas ratiņi neiet vienlīdzīgi.

Griešanas ratiņu gultņi ir bojāti.

Griezties pie sava mazumtirdzniecības pārdevēja gultņu nomainīšanai.

Griešanas ritenīts negriež pareizā veidā.

Aizturis, kur griešanas mehānisms tiek piesliets, ir nolietojies.

Griezties pie sava mazumtirdzniecības pārdevēja griešanas mehānisma nomainīšanai.

Griešanas ritenītis ir nolietojies.

Nomainīt griešanas ritenīti.

Griešanas ritenīša balsta skrūve ir atskrūvējusies.

Pārbaudīt griešanas ritenīša pareizo regulēšanu.

## Tehnilised andmed

Art. 3045	Art. 3060	Art. 3075	Art. 3090
<b>Lõikepikkus</b>			
450 mm	600 mm	750 mm	900 mm
<b>Plaadi max mõõtmed</b>			
31x31 cm	42x42 cm	52x52 cm	63x63 cm
<b>Mass</b>			
13 Kg	16 Kg	19 Kg	22 Kg
Lõigatav paksus:			5...19 mm
<b>Lõikeriist:</b>			
VOLFRAMKARBIIDKETAS			
Art. 492			
Lõikeriista mõõdud:		Ø22x6,1x4,7 mm	
<b>Soovitav kasutusviis:</b>			

KERAAMILISTE, *MONOCOTTURA*- (üks kord põletatud), PEENKERAAMILISTE, KLINKER-TERRAKOTA- JA MARMORPLAATIDE lõikamiseks

## 1. Kasutamine



Enne meie tehastest väljastamist on kõik masinad läbinud katsete seeria ning neid on põhjalikult kontrollitud.

**BATTIPAV** tegeleb pidevalt oma masinate arendamisega; sellepärast jätame endale õiguse mudeleid muuta. Seega ei saa käesoleva kasutusjuhendi andmete ja illustatsioonide alusel pretensioone esitada.

Plaadi lõikur SUPER PRO on tehnoloogiliselt arenenud, suurepärase töönäitajatega toode, mis sobib keraamiliste materjalide lõikamiseks.

## 2. Ohutusjuhend

- Seadme valmistaja keeldub igasugusest vastutusest, kui plaadi lõikureid SUPER PRO kasutatakse teistsuguste lõikeriistadega ning muude materjalide lõikamiseks, kui on märgitud punktis "SOOVITAV KASUTUSVIIS".

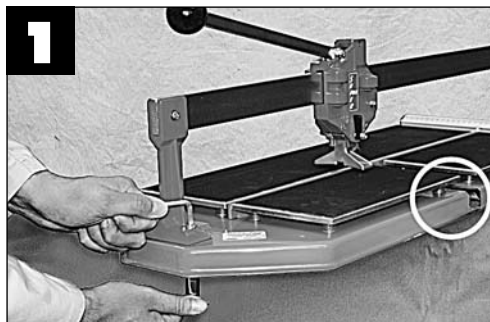
## 3. Kokkupanemine

Pakkige aparaat lahti ja kontrollige, et ükski detail ei oleks kannatada saanud.

Jätke plaadi lõikaja SUPER PRO kokkupanekuga vastavalt vaja minevale kasutusviisile.

### PAREMAKÄELISE TÖÖTAJAD

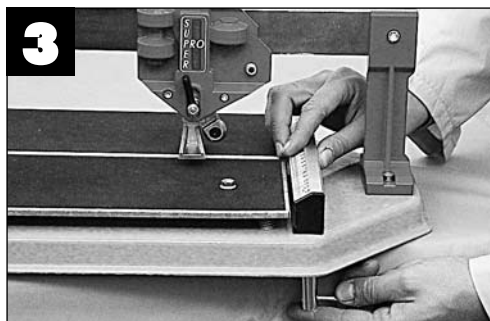
- a) Asetage plaadi lõikur lõikealusele, nagu näidatud fotol 1.



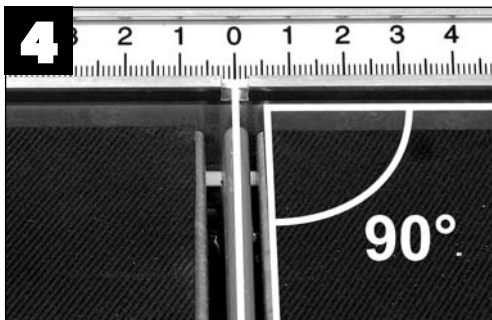
Kinnitage lõikur nelja kaasa antud kruviga, veendudes, et lõikeketas jääks kogu pikkuses lõikesoone keskele (foto n.2).



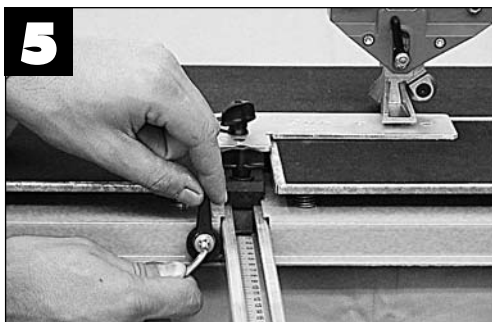
- b) Järgnevalt pingutage mutrid 10 mm kuuskantmutrivõtmeaga.
- c) Eemaldage plaaditoelt (koondjoonisel osanumber 10 – Art 30092) kaks M6 mutrit 10mm kuuskantmutrivõtmeaga.



- d) Asetage plaaditugi lõikealuse tagumisse otsa, kinnitage see kruvidega selleks ette nähtud avadesse (foto 3).
- e) Veenduge, et lõiketera joonduks kohakuti nullpunktiga plaaditoe mõõdikul (foto 4).



- f) Seadke plaaditugi lõikesoone suhtes täisnurga alla.
- g) Järgnevalt pingutage mutrid 10mm kuuskantmutrivõtmega (foto 3).
- h) Asetage mõõdikuhoidja selleks ette nähtud paika.
- i) Eemaldage 10mm kuuskantvõtmega sulgemishoovalt m6 mutter.
- l) Asetage hoob avasse, mille leiata mõõdiku hoidja kõrval.
- m) Keerake sulgemishoob mõõdikuhoidja suhtes asendisse, nagu näidatud fotol 5.



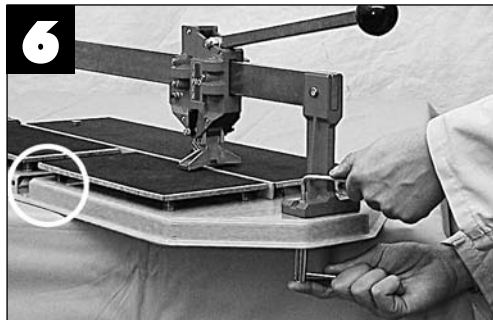
- n) Sulgege kaasa antud võtmega sulgemishoob.

 **TÄHELEPANU!**

**MÕÕDIKUHOIDJA KINNITAMISEKS KEERAKE HOOPA VASTUPÄEVA:**

## VASAKUKÄELISED TÖÖTAJAD

- a) Asetage plaadilõikur lõikealusele, nagu näidatud fotol 6
- b) Paigutage lõikeketas asendisse, nagu kirjeldatud juhendis paremakäelistele punktis a) (foto 2).
- c) Kinnitage lõikur nelja kaasas oleva kruviga.



- d) Kruvige täielikult lahti mõõdikuhoidja.
- e) Pöörake joonlaud ümber ja keerake mõõdikuhoidja uuesti kinni.



**MÕÕDIKU KORREKTSEKS PAIGUTAMISEKS 90° ALL, KONTROLLIGE SELLE JOONDUMIST LÕIKESOONEGA ENNE MÕÕDIKU KINNITAMIST.**

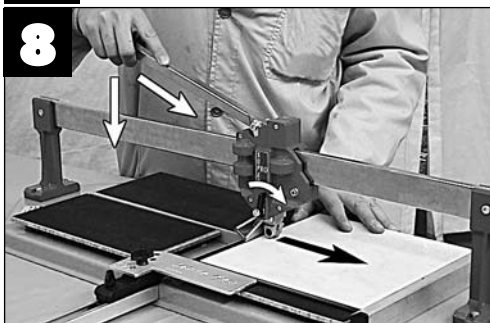
## 4. Lõikamine

 **TÄHELEPANU!**

- a) Asetage plaat soovitud lõikepunktis vastu tööpinda. Seadke kelk paika ja seadistage ketas lõikamiseks külghoobade abil, nagu on näidatud fotol 6.



8



- b) Tehke juhtkäepideme abil glasuuri sisselõige, avaldades kogu plaadi pikkuses ülevalt alla ühtlast survet.
- c) Viige tald kelgu külghoobade abil murdmisasendisse (foto 9).

9



- d) Seejärel avaldage üha kasvavat survet, kuni plaaditükk eraldub (foto 9).

Korduvateks lõigeteks ja/või konkreetsete lõikenurkade jaoks kasutage sentimeeterjaotistega mõõtjoolaudu ja reguleeritavat nurgikut.

**⚠ TÄHELEPANU!**

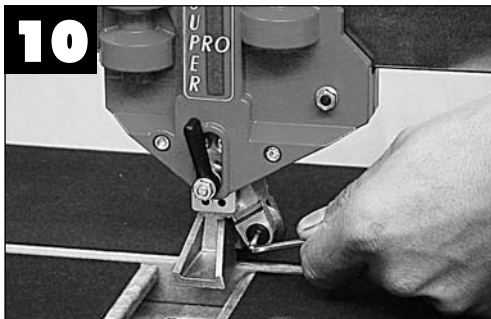
**ERITI TUGEVATE PLAATIDE PUHUL SOOVITAME SURUDA MURDETALDA VASTU ÜHT PLAADI SERVA, KUNI TÜKK HAKKAB SEALT ERALDUMA. VIIGE MURDMINE LÕPULE, VAJUTADES KA TEISELE SERVALE.**

## 5. Korraline hooldus

**⚠ TÄHELEPANU!**

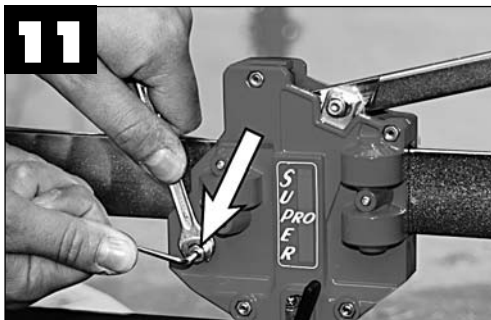
- a) Eemaldage kõik sadestised ja töötlemisjäädid kelgu juhtlatikompleksi küljest ilma määrdeid kasutamata.
- b) Reguleerige lõikeketast, keerates väliskeermega 3 mm kuuskantkruvi lõikuriga kaasas oleva abil kinni, et vähendada külglõtku, hoidudes samas selle blokeerimisest (foto 10).

10



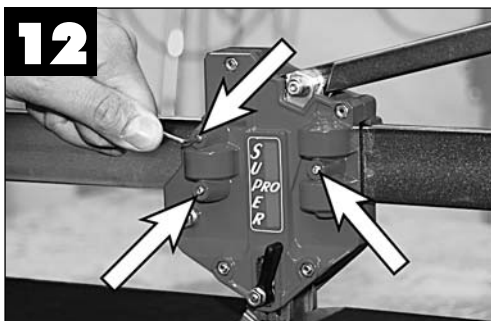
- c) Kõrvaldage kelgu vertikaalne lõtk, keerates foto 11 näidatud kruvi lõikuriga kaasas oleva 2,5 mm kuuskantvõtmega.

11



- d) Kõrvaldage kelgu külglõtk, keerates fotol 12 näidatud kruvisid lõikuriga kaasas oleva 2 mm kuuskant-sisevõtmega.

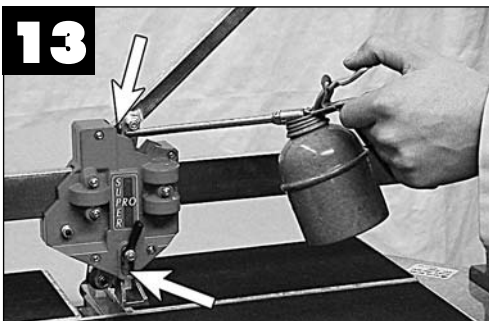
12





## REGULEERKRUVIDE LIIGNE REGULEERIMINE RIKUB KELGU JOOKSU.

- e) Vajaduse korral määrada H-toe püstiini.  
(foto 13)



## 6. Kasutusest kõrvaldamine

Kui kogu masin või mõni selle osa lammutatakse, kõrvaldatakse materjal nii, nagu on ette nähtud kehtivates õigusaktides.

Tööpind	
Teras	AC
Liugvarras	
Teras	AC
Alumiinium	AL
Kelk	
Teras	AC

## 7. Rikete leidmine

### LÕIKERIISTA PEAB PARANDAMA VASTAVA KVALIFIKATSIOONIGA ISIK.

Parandustöid tohivad teha ainult vastava kvalifikatsiooniga töötajad, kasutades originaalvaruosi, muidu võib see põhjustada kasutajale tõsist ohtu.

#### Probleem

Kelk liigub raskelt

#### Põhjus

Juhtlatil on lõikejääke

Juhtlatt on kulunud

Kelgu laagrid on kulunud

Plaadiilõikuri lõtk on liiga suur

Kelk liigub jõnkslikult

Kelgu laagrid on vigastatud

Lõikeketas ei löika korralikult

Jala fiksaator on kulunud

Lõikeketas on kulunud

Lõikeketta hoidekrugi on  
lõdvenenud

#### Lahendus

Puhastage juhtlatt lõikejääkidest ja kontrollige, kas kelk on õigesti reguleeritud

Pöörduge juhtlati  
väljavahetamiseks oma  
müügiesindaja poole

Pöörduge laagrite  
väljavahetamiseks oma  
müügiesindaja poole

Kontrollige, kas kelk on õigesti reguleeritud

Pöörduge laagrite  
väljavahetamiseks oma  
müügiesindaja poole

Pöörduge talla väljavahetamiseks  
oma müügiesindaja poole

Vahetage lõikeketas välja

Kontrollige, kas lõikeketas on õigesti reguleeritud

## Techniniai duomenys

Art. 3045	Art. 3060	Art. 3075	Art. 3090
<b>Pjovimo ilgis</b>			
450 mm	600 mm	750 mm	900 mm
<b>Maksimalus plytelės dydis</b>			
31x31 cm	42x42 cm	52x52 cm	63x63 cm
<b>Svoris</b>			
13 Kg	16 Kg	19 Kg	22 Kg
Pjovimo plotis:			5-19 mm
<b>Pjovimo įrankis:</b>			

PLYTELIŲ PJAUSTYMO RATUKAS,  
PAGAMINTAS IŠ VOLFRAMO KARBIDO

Art. 492

Ratuko skersmuo: Ø22x6,1x4,7 mm

### Prietaiso paskirtis:

KERAMINIŲ, VIENKARTINIO DEGIMO

KERAMIKOS, GRANITO, KLINKERIO,

TERAKOTOS IR MARMURO PLYTELIŲ PJOVIMUI.

## 1. Naudojimas



Visų modelių prietaisai buvo bandomi ir tikrinami gamykloje. Gamintojas **BATTIPAV** pastoviai tobulina savo gaminius ir pasilieka teisę keisti modelius be atskiro perspėjimo. Todėl pateikiamos iliustracijos gali šiek tiek skirtis nuo originalo.

SUPER PRO plytelių pjovimo staklės yra aukštos kokybės gaminys, sukurtas pagal šiuolaikinę technologiją ir tinka pačių kiečiausių keraminių medžiagų pjovimui.

## 2. Įspėjimai

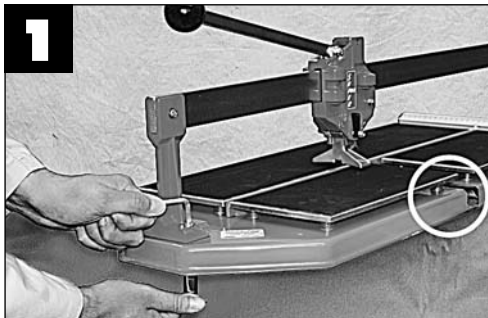
- Gamintojas nepriima atsakomybės dėl gaminio gedimo naudojant jį kartu su netinkamais įrankiais ir pjaunant netinkamas medžiagas.

## 3. Montavimas

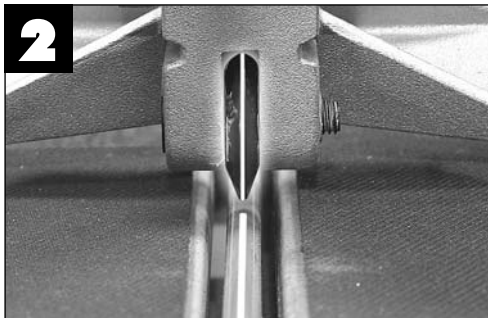
Ištraukti stakles iš pakuotės ir patikrinti ar detalėms nebuvo sudarytas joks nuostolis. Pradėkite plytelių pjovimo staklių SUPER PRO surinkimą pagal tai kaip norima jas naudoti.

### DEŠINIARANKIAI OPERATORIAI

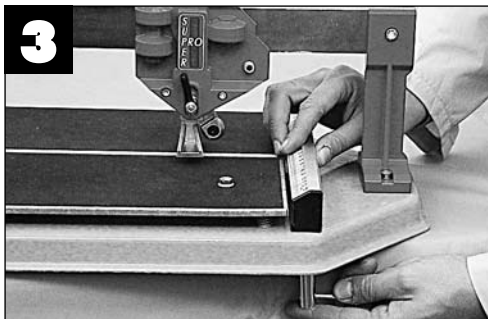
- Pastatykite darbatalio važiuoklės grupę ant lygaus darbo paviršiaus, kaip tai nurodyta pav 1.



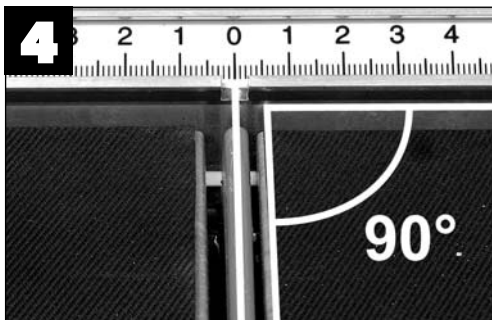
Užblokuokite staklių darbatalį keturiais pateiktais varžtais užsitikrinant, kad pjovimo diskas išliktų pjovimo krašto centrinėje padėtyje per visą jo ilgį (pav 2)



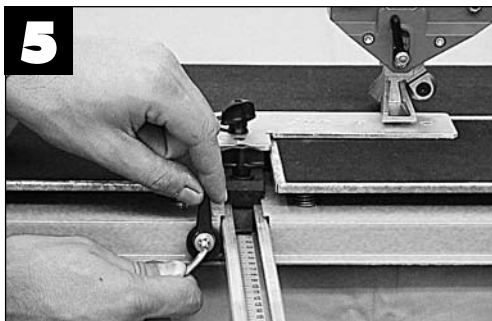
- Vėliau priveržkite varžles naudojantis 10 mm heksagoniniu raktu.
- Nuimkite nuo darbatalio plytelės atramą (Nuor. Poz. 10 - Str. 30092) dvejus varžles M6 su heksagoniniu 10 mm. raktu



- d) Pastatykite plytelės atramos darbatalį į priekinę darbo vietos pusę, įstatant varžtus ant to paties esančiose tam skirtose vietose (pav 3).  
 e) patikrinkite pjovimo įrankio plytelės atramos darbatalio atitikimą 0 cm .



- f) Sureguliuokite plytelės atramos darbatalį statmenai prie pjovimo krašto.  
 g) Vėliau priveržkite varžles naudojantis 10 mm heksagoniniu raktu. (pav 3).  
 h) Įstatykite darbatalio tvirtinimo kronšteino suportą į tam skirtą vietą.  
 i) Nuimkite nuo blokavimo svirtelės varžlę M6 naudojantis heksagoniniu 10 mm raktu.  
 l) Įstatykite svirtelę į ąselę esančią prie kampainio darbatalio suporto angos vietos.  
 m) Nukreipkite blokavimo svirtelę atremiant ją ant kampainio suporto, kaip nurodytoje pozicijoje pav 5.



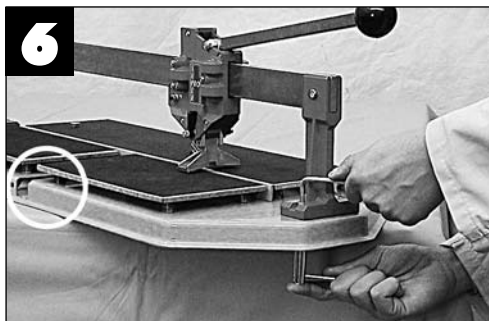
- n) Su pateiktais raktais užblokuokite darbatalio užblokavimo svirtelės grupę.

**⚠️ ATSARGIAI !**

**KAMPAINIO SUPORTO DARBASATALIO UŽBLOKAVIMAS ĮVYKSTA SUKANT SVIRTELĘ LAIKRODŽIO RODYKLĖS PRIEŠINGA KRYPTIMI.**

### KAIRIARANKIAI OPERATORIAI

- a) Pastatykite darbatalio grupę ant lygaus darbo paviršiaus, kaip tai nurodyta pav 6.  
 b) Pjovimo disko važiuoklę pastatykite kaip nurodyta dešiniarankių operatorių punkte "a" (pav 2).  
 c) Užblokuokite darbatalio važiuoklės grupę



- keturiais pateiktais varžtais.  
 d) Visiškai atveržkite kampainio blokavimo galvelę.



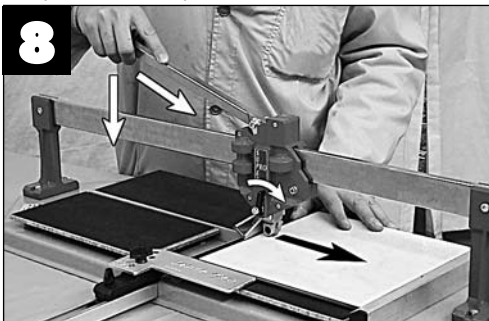
- e) Apverskite kampainį ir atgal prisukite galvelę.

**NORINT IŠGAUTI TAISYKLINGĄ KAMPAINIO 90° PASTATYMĄ, SULYGINKITE JĮ DARBO VIETOS PJOVIMO KRAŠTO CENTRE PRIEŠ PRIVERŽIANT BLOKAVIMO GALVELĘ.**

## 4. Pjovimas

 **ATSARGIAI !**

- a) Padėkite plytelę ant darbatalio, sulygiuokite pjovimo kraštą. Naudodami šonines svirtes, nustatykite strypą ir pjovimo ratuką, kai pavaizduota 6 pav.



- b) Plytelę pjaukite spausdami slankiojantį strypą ir išlaikydami pastovų spaudimą per visą plytelės ilgį.  
c) Naudodami šonines svirtes, nustatykite stabdymo pedalą (7 pav.)



- d) Pjaukite plytelę, pastoviai didindami spaudimą iš viršaus (7 pav.).

Pakartotiniam pjovimui ar kampams naudokite sugraduotus strypus ir reguliuojamus rėmus.

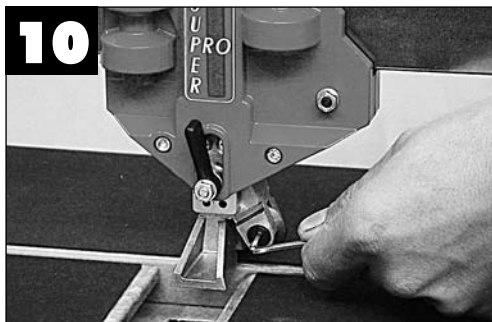
 **ATSARGIAI !**

**PJAUNANT KIETAS PLYTELES, REKOMENDUOJAMA PASPAUSTI STABDYMO PEDALĄ PRIEŠ NUPJAUNANT VIENĄ PLYTELĖS KRAŠTĄ TOL, KOL KRAŠTAS NEBUS ATSKIRTAS. PJAUDAMI KITĄ KRAŠTĄ, TAIP PAT PASPAUSKITE STABDYMO PEDALĄ.**

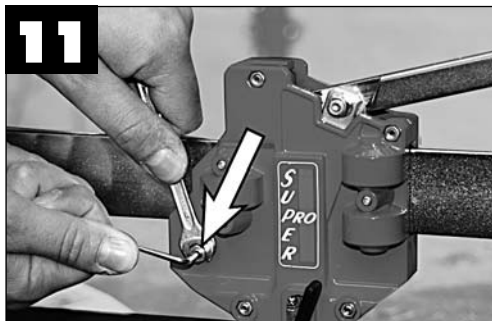
## 5. Prietaiso priežiūra

 **ATSARGIAI !**

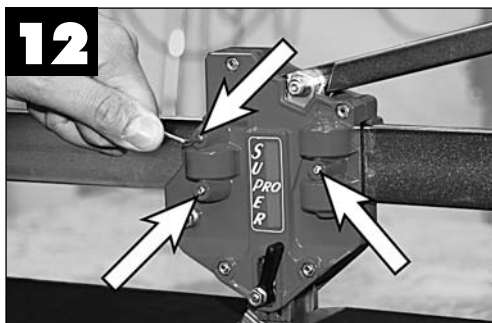
- a) Nuvalykite nuo strypo apnašas, tačiau jo nesutepkite.  
b) Naudodami veržliaraktį, šešiabriauniu 3 mm. varžtu pritvirtinkite pjovimo ratuką, kad panaikintumėte tarpus, jų neužblokuodami (8pav.).



- c) Naudodami 2,5 mm. šešiabriaunį raktą, varžtais priveržkite visus vertikalius strypo tarpus (9 pav.).

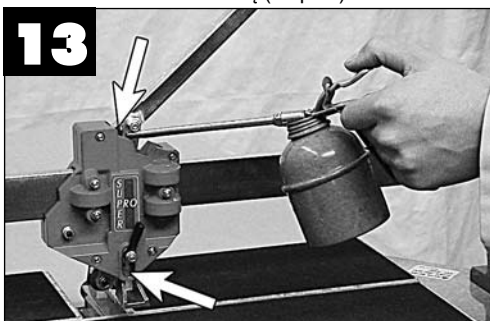


- d) Naudodami 2mm. šešiabriaunį raktą, varžtais priveržkite visus strypo tarpus (10 pav.).



## KAD PRIETAISAS JUDĖTŲ TOLYGLIAI IR LAISVAI, NERIVERŽKITE VARŽTŲ PER STIPRIAI.

- e) Jei gu reikia, sutepkite vertikalią slankiojančią H formos detalės atramą (11 pav.).



## 6. Prietaiso šalinimas

Įrankiui susidėvėjus, jį pašalinti reikia, laikantis visų atitinkamų potvarkių ir įstatymų.

<b>Darbastalis</b>	
Plienas	AC
<b>Atraminis strypas</b>	
Plienas	AC
Aliuminis	AL
<b>Korpusas</b>	
Plienas	AC

## 7. Gedimai ir jų šalinimas

### **ĮRANKIO REMONTĄ TURI ATLIKTI KVALIFIKUOTAS SPECIALISTAS**

**Remontą turi atlikti tik kvalifikuotas specialistas. Turi būti naudojamos tik originalios atsarginės detalės. Kitu atveju gali kilti pavojus dirbančiajam.**

#### Gedimas

Pjovimo įrankis lėtai juda

#### Priežastis

Ant prietaiso daug apnašų.

Susidėvėjęs atraminis strypas

Susidėvėję guoliai.

Staklių korpuse per dideli tarpai

#### Gedimų šalinimas

Nuvalykite prietaisą. Patikrinkite, ar jis gerai pritvirtintas.

Kreipkitės į kvalifikuotą specialistą, kad strypas būtų pakeistas.

Kreipkitės į kvalifikuotą specialistą, kad guoliai būtų pakeisti.

Priveržkite tarpus.

Pjovimo įrankis juda netolygiai.

Sugedę guoliai.

Kreipkitės į kvalifikuotą specialistą, kad guoliai būtų pakeisti.

Pjovimo ratukas blogai veikia

Nusidėvėjusi pjovimo pedalo atramos apkaba.

Kreipkitės į kvalifikuotą specialistą, kad pakeistų pjovimo pedalą.

Nusidėvėjęs pjovimo ratukas.

Pakeiskite pjovimo ratuką.

Blogai priveržtas pjovimo ratuko varžtas.

Priveržkite varžtą.

## Tekniset tiedot

Tuote 3045 Tuote 3060 Tuote 3075 Tuote 3090

### Leikkauspituus

450 mm 600 mm 750 mm 900 mm

### Laatan maksimikoko

31x31 cm 42x42 cm 52x52 cm 63x63 cm

### Paino

13 Kg 16 Kg 19 Kg 22 Kg

Leikkauspaksuus: 5-19 mm

### Varuste:

KOVAMETALLILAIKKA TUNGSTENO,

Tuoteno 492

Varusteen halkaisija: Ø22x6,1x4,7 mm

### Suosittelua käyttö:

KERAMIikka, KERTAPOLtto, GRES, KLINKEr,

SAVI JA MARMORI ,

## 1. Käyttö



**HUOMAA!**

Koneet on testattu useilla eri testeillä ja tarkistettu huolellisesti ennen niiden toimittamista myyntiin. BATTIPAV pyrkii jatkuvasti kehittämään koneitansa ja pidättää täten oikeiden muutoksiin. Vaateita ei voida esittää tämän ohjekirjan tietoihin ja kuviin liittyen.

Laattaleikkuri SUPER PRO on pitkälle kehitetty suuren suorituskyvyn tuote, joka sopii keraamisten materiaalien leikkaamiseen.

## 2. Varoimenpiteet

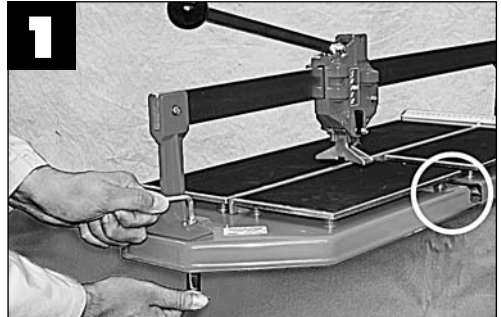
Valmistaja ei ota vastuuta vahingoista, jos laattaleikkuria SUPER PRO käytetään muiden kuin määritettyjen varusteiden kanssa tai muiden kuin kappaleessa "SUOSITELTU KÄYTTÖ" määritettyjen materiaalien leikkaamiseen.

## 3. Asennus

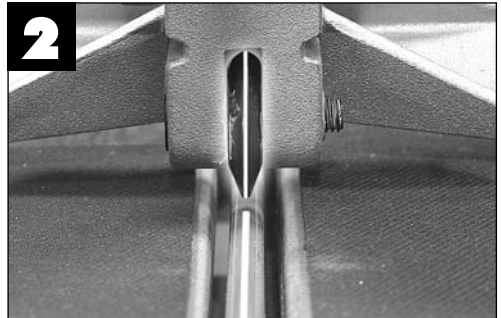
Poista laite pakkauksesta ja tarkista, ettei mikään sen osa ole vaurioitunut. Asenna laattaleikkuri SUPER PRO halutun käyttötarkoituksen mukaan.

### TAITAVAT KÄYTTÄJÄT

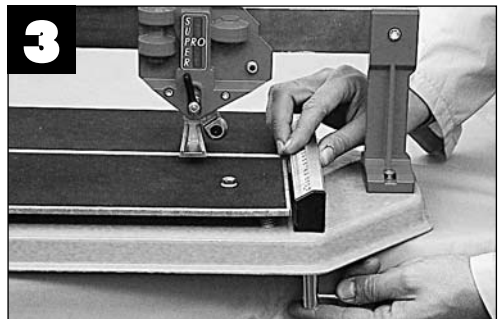
- a) Aseta telineen tankoyksikkö työtasolle kuvan 1 mukaisesti.



- Lukitse telineen tankoyksikkö neljällä toimitetulla ruuvilla ja tarkista, että leikkuulaiikka jää leikkausreunan keskelle sen koko pituudelta (kuva 2).

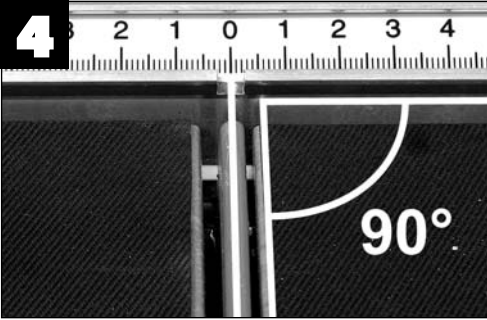


- b) Kiristä mutterit sen jälkeen 10 mm:n kuusiokoloavaimella.  
c) Poista levytuki tangosta (hajotetun kuvan viite 10 - tuote 30092) irrottamalla kaksi M6-mutteria 10 mm:n kuusiokoloavaimella.

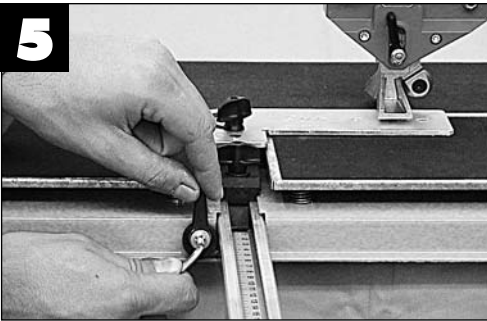




- d) Aseta levyn tukitanko työtason etuosaan asettamalla ruuvit vastaaviin reikiin (kuva 3).
- e) Tarkista leikkausvälineen asema 0 cm:n päässä levytuen tangosta.
- f) Säädä levytuen tanko kohtisuorassa leikkausrenkaaseen.

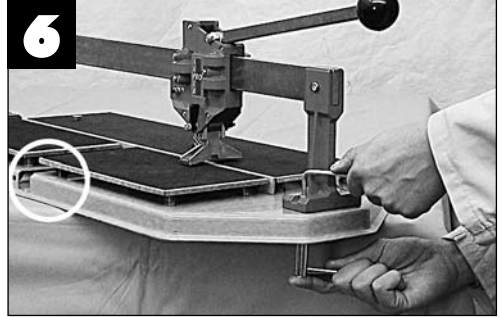


- g) Kiristä mutterit sen jälkeen 10 mm:n kuusiokoloavaimella (kuva 3)..
- h) Aseta tukikulman tanko paikoilleen.
- i) Poista lukitusvivusta M6-mutteri 10 mm:n kuusiokoloavaimella.
- l) Aseta vipu tukikulman tangon asennuspaikan lähellä olevaan koloon.
- m) Vie lukitusvipu tukikulman tankoon kuvan 5 osoittamalla tavalla.
- n) Lukitse tangon lukitusvipu toimitetuilla avaimilla.



### KOKEMATOMAT KÄYTTÄJÄT

- a) Aseta telineen tankoyksikkö työtasolle kuvan 6 mukaisesti..
- b) Keskitä telineen leikkulaikka taitavia käyttäjiä koskevan kappaleen kohdan "a" mukaisesti (kuva 2).
- c) Lukitse telineen tankoyksikkö neljällä toimitetulla ruuvilla.



- d) Irrota kokonaan kulman lukitusnappi.
- e) Käännä kulma ylösalaisin ja kiristä nappi uudelleen.



**ASETA KULMA OIKEAAN 90° KULMAAN KOHDISTAMALLA SE TYÖTASON LEIKKAUSREUNAN KESKELLE ENNEN LUKITUSNUPIN KIRISTÄMISTÄ.**



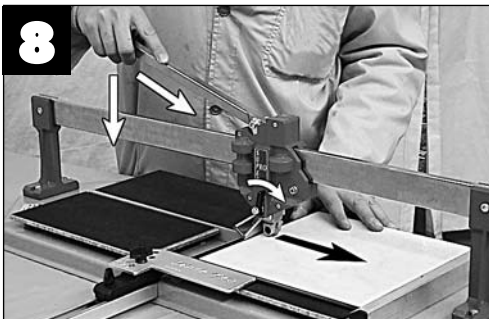
**HUOMAA!**

**TUKIKULMAN TANGON LUKITUS  
SUORITETAAN KÄÄNTÄMÄLLÄ VIPUA  
VASTAPÄIVÄÄN.**

## 4. Leikkaaminen



- a) Aseta laatta työstötasoon halutun leikkauskohdan kohdalla. Aseta teline paikoilleen ja laikka viiltokohtaan sivuviivilla kuvan 8 mukaisesti.



- b) Suorita lasipinnan viilto ohjaustangolla painamalla sitä tasaisesti alaspäin koko laatan pituudelta.  
c) Vie jalka leikkausasentoon telineen sivuviivilla (kuva 9).



- d) Paina yhä kovemmin, kunnes laatta katkeaa (kuva 9).

Käytä toistuviin ja/tai erityisiin leikkauskulmiin senttimetreillä merkittyjä tankoja ja säädettävää kulmaa.

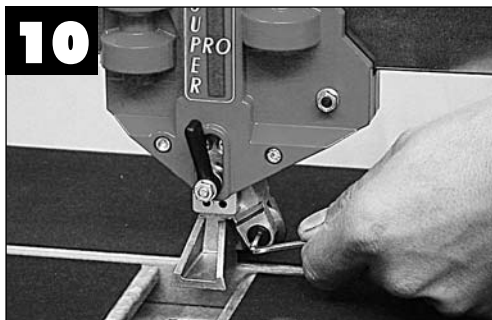


**KUN LAATTA ON RAKENTEELTAAN VAHVA, PAINA LEIKKAUSJALKAA LAATAN REUNAN KOHDALLA, KUNNES SE ALKAA LEIKKAUTUMAAN. SUORITA LEIKKAUS LOPPUUN PAINAMALLA TOISTA REUNAA.**

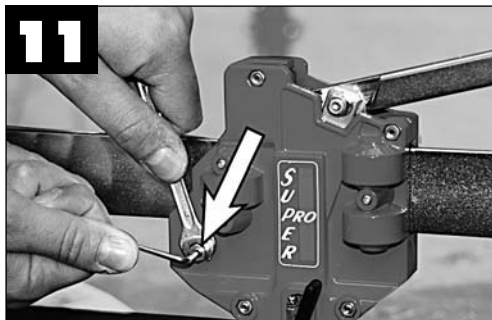
## 5. Säännöllinen huolto



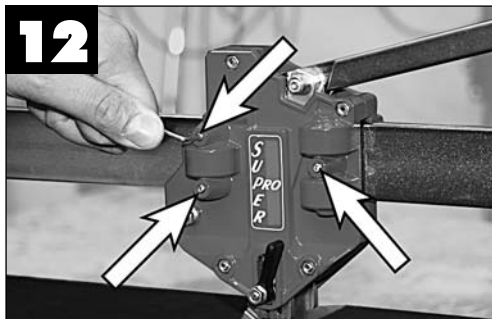
- a) Poista tanko- ja telineyksiköstä kaikki mahdolliset kovettumat tai jäämät. Älä voitele.  
b) Säädä leikkuulaiikka kirstämällä 3 mm:n kierteistä kuusiokoloruuvia varusteena toimitetulla avaimella, kunnes sivuttainen välys on pieni niin, ettei se lukitu (kuva 10).



- c) Poista telineen pystysuuntainen välys kuvan mukaisella ruuvilla (kuva 11) käyttäen varusteena toimitettua 2,5 mm:n kuusiokoloavainta.

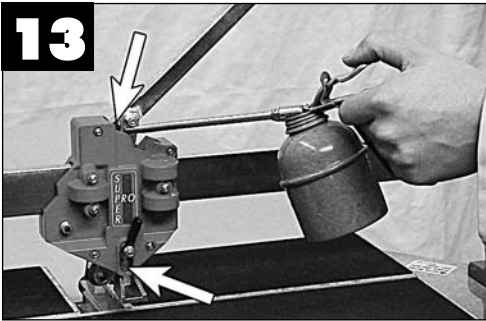


- d) Poista telineen sivusuuntainen välys kuvan mukaisilla ruuveilla (kuva 12) käyttäen varusteena toimitettua 2 mm:n kuusiokoloavainta.



**JOS SÄÄTIMIÄ SÄÄDETÄÄN LIIKAA, SE VOI  
VAIKUTTAA NEGATIIVISESTI  
LEIKKAUSTELINEEN SIIRTYMISEEN.**

- e) Voitele tarvittaessa tuen pystysuuntaisen siirron kohta ja jalan H-tuki (kuva 13).



## 6. Hävitys

Jos koko kone tai jotkin sen osat hävitetään, materiaalit tulee hävittää viomassa olevien määräyksien mukaisesti.

Työtaso	
Teräs	AC
Siirtotanko	
Teräs	AC
Alumiini	AL
Teline	
Teräs	AC

## 7. Vianmääritys

**VAIN PÄTEVÄ HENKILÖSTÖ SAA KORJATA LAITTEEN.**

**Ainoastaan pätevä henkilöstö saa suorittaa korjaukset käyttäen alkuperäisiä varaosia, muutoin käytön aikana on olemassa vakavien henkilövahinkojen vaara.**

### Ongelma

Leikkausteline liikkuu huonosti.

Leikkausteline liikkuu jaksottain.

Leikkuulaikka ei leikkaa oikein.

### Syy

Siirtotangossa on leikkausjäämiä.

Siirtotanko on kulunut.

Leikkaustelineen laakerit ovat kuluneet.

Laattaleikkurin välys on liian suuri.

Leikkaustelineen laakerit ovat vaurioituneet.

Leikkausjalan tukikappale on kulunut.

Leikkuulaikka on kulunut.

Leikkuulaikan tukiruuvi on löystynyt.

### Korjaustoimenpide

Puhdista leikkausjäät tangosta ja tarkista telineen virheetön säätö.

Ota yhteyttä jälleenmyyjään siirtotangon vaihtamiseksi.

Ota yhteyttä jälleenmyyjään laakerien vaihtamiseksi.

Tarkista telineen virheetön säätö.

Ota yhteyttä jälleenmyyjään laakerien vaihtamiseksi.

Ota yhteyttä jälleenmyyjään leikkausjalan vaihtamiseksi.

Vaihda leikkuulaikka.

Tarkista leikkuulaikan virheetön säätö.

## Dane Techniczne

Art. 3045	Art. 3060	Art. 3075	Art. 3090
<b>Długość cięcia</b>			
450 mm	600 mm	750 mm	900 mm
<b>Max. rozmiar płytki</b>			
31x31 cm	42x42 cm	52x52 cm	63x63 cm
<b>Waga</b>			
13 Kg	16 Kg	19 Kg	22 Kg
Grubość cięcia:			5-19 mm
<b>Narzędzie:</b>			
KÓŁKA Z WĘGLIKA WOLFRAMU			
Art. 492			
Średnica narzędzia:		Ø22x6,1x4,7 mm	
<b>Zalecane zastosowanie:</b>			
CERAMIKA, WYPALANE PŁYTKI, GRES,			
KLINKIER, CEGŁA I MARMUR.			

## 1. Użycie maszyny



**UWAGA !**

Każda maszyna zanim opuści naszą fabrykę przechodzi przez szereg odbiorów i kontroli. BATTIPAV stale pracuje nad rozwojem swoich maszyn, dlatego zastrzega sobie prawo podejmowania zmian. Z tego powodu nie mogą być wnoszone jakiegokolwiek roszczenia dotyczące danych technicznych i ilustracji zamieszczonych w niniejszej dokumentacji techniczno-ruchowej.

Przecinarka SUPER PRO jest technologicznie rozwiniętym i wysokowartościowym produktem, przeznaczonym do cięcia materiałów ceramicznych.

## 2. Wskazówki bezpieczeństwa

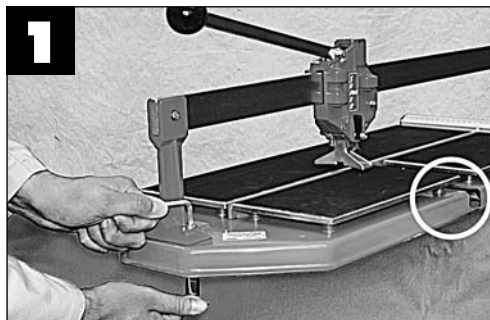
- Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności przy użyciu przecinarki SUPER PRO z innymi narzędziami i obróbce innych materiałów jak opisano w ustępie "ZALECANE ZASTOSOWANIE".

## 3. Montaż

Wyjąć maszynę z opakowania i zapewnić, że żaden element nie zostanie uszkodzony. Dokonać montażu przecinarki SUPER PRO odpowiednio do požądanego rodzaju zastosowania.

### DOPASOWANIE DLA OSÓB PRAWORĘCZNYCH

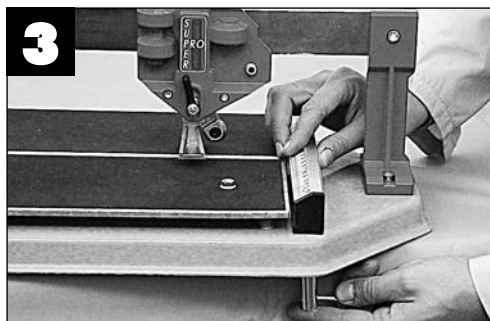
- a) Ustawić zespół sanek na stole roboczym jak pokazano na rysunku 1.



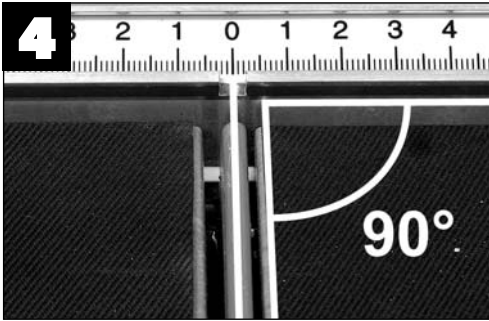
Ustalić położenie zespołu sanek czterema dostarczonymi śrubami i sprawdzić, czy kołko tnące znajduje się pośrodku całej długości krawędzi tnącej (Rys. 2)



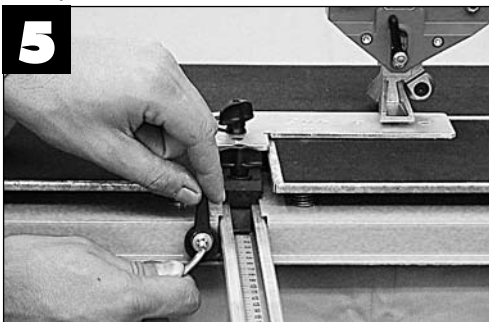
- b) Na koniec zakręcić nakrętki 10mm kluczem imbusowym.  
c) Z oporu do przykładania płytek, patrz schemat Poz. 10 - Art. 30092), wykręcić obie nakrętki M6 posługując się kluczem imbusowym 10 mm.



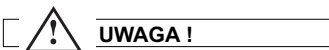
- d) Opór do przykładania płytek ułożyć z przodu stołu roboczego i zakręcić śrubami w odpowiednich otworach (Rys. 3).
- e) Sprawdzić czy narzędzie tnące znajduje się w punkcie 0 podziałki znajdującej się na oporze do przykładania płytek.



- f) Spozycjonować opór do przykładania płytek po kątem prostym do krawędzi roboczej.
- g) Następnie dokręcić nakrętki posługując się 10 mm kluczem imbusowym (Rys. 3).
- h) Wstawić pręt podparcia do przeznaczonego do tego miejsca.
- i) Wykręcić nakrętkę M6 przy użyciu 10 mm klucza imbusowego z dźwigni blokującej.
- l) Wprowadzić dźwignię w otwór znajdujący się w pobliżu miejsca gdzie zamocowano pręt podparcia uchwytu kąтового.
- m) Oprzeć dźwignię blokującą o pręt podparcia uchwytu kąтового w położeniu wskazanym na Rys. 5



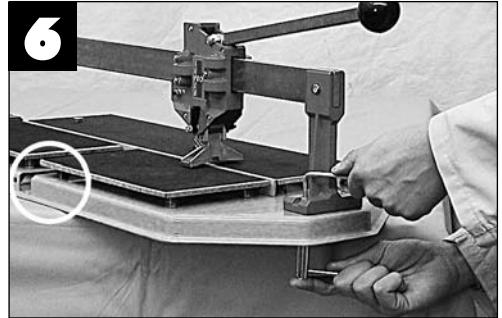
- n) Załączonym kluczem imbusowym ustalić położenie podzespołu pręt podparcia-dźwignia blokująca.



**DLA USTALENIA POŁOŻENIA SZYNY OPOROWEJ UCHWYTU KĄTOWEGO, OBRACAĆ DŹWIGNIĘ W KIERUNKU PRZECIWNYM DO RUCHU WSKAZÓWEK ZEGARA.**

## DOPASOWANIE DLA OSÓB LEWORĘCZNYCH

- a) Podzespół sanki ustawić na stole roboczym jak przedstawiono na Rys. 6.
- b) Wycentrować kółko tnące sanek, jak opisano w punkcie "a" Ust. „Dopasowanie dla osób praworęcznych” (Rys. 2).
- c) Podzespół sanki zamocować czterema załączonymi śrubami.



- d) Całkowicie wykręcić pokrętko uchwytu kąтового
- e) Obrócić uchwyt kątowy i wkręcić z powrotem pokrętko



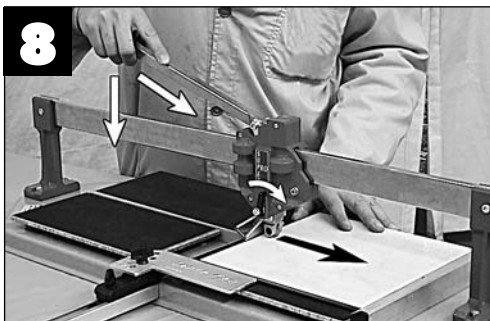
**DLA PRAWIDŁOWEGO WYREGULOWANIA UCHWYTU KĄTOWEGO NA 90°, USTAWIĆ GO POŚRODKU KRAWĘDZI TNĄCEJ STOŁU ROBOCZEGO, ZANIM ZOSTANIE PONOWNIE DOKRĘCONE POKRĘTKO USTALAJĄCE.**



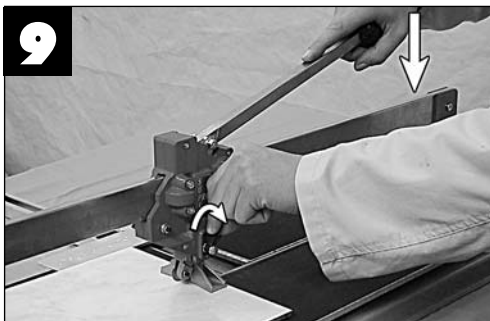
## 4. Wykonanie cięcia



- a) Położyć płytkę w pożądanym punkcie cięcia na stole roboczym. Spozycjonować sanki, kółko tnące naprowadzić na rżaz za pomocą bocznej dźwigni, jak przedstawiono na Rys. 8.



- b) Wykonać cięcie glazury przy użyciu odpowiedniego pręta obsługi przez permanentny nacisk w dół wzdłuż całej długości płytki.  
c) Przeszawić nóżkę używając bocznej dźwigni sanek do pozycji łamania (Rys. 9).



- d) Wywierać znacznie większy nacisk, jeśli dochodzi do dzielenia płytki (Rys. 9).

Przy tego samego rodzaju lub/i specjalnych kątach cięcia, używać podziałki centymetrowej i regulowanego kąta.

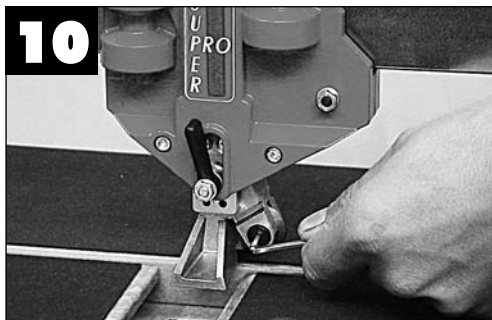


**W PRZYPADKU OPORNICH NA CIĘCIE PŁYTEK, ZALECAMY USTAWIENIE NÓŻKI ŁAMIĄCEJ I NACISKANIE NA KOŃCU PŁYTKI, KTÓRA ZACZYNA SIĘ DZIELIĆ. KONTYNUOWAĆ TEN PROCES USTAWIAJĄC NÓŻKĘ NA DRUGIM KOŃCU PŁYTKI.**

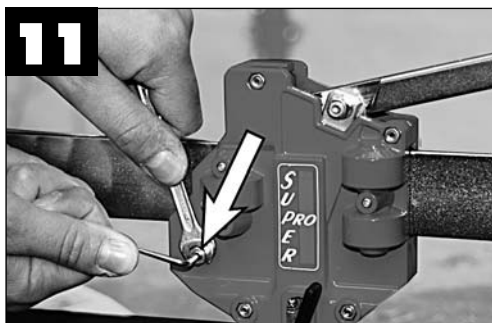
## 5. Systematyczna konserwacja



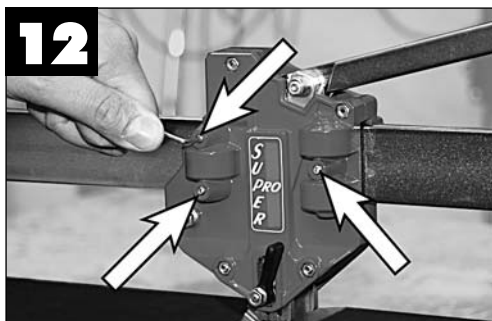
- a) Wszelkie osady względnie pozostałości po obróbce usuwać z prowadnicy sanek bez smarowania.  
b) Wyregulować kółko tnące przez dokręcenie 3 mm śruby imbusowej w celu eliminacji luzu bocznego, co również ma znaczenie w postaci zapobiegnięcia blokady kółka (Rys. 10).



- c) Luz pionowy sanek usunąć załączonym kluczem imbusowym 2,5 mm (Rys. 11).

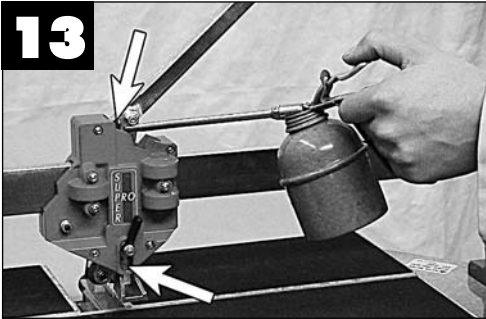


- d) Luz boczny sanek usuwać załączonym kluczem imbusowym 2 mm pokręcając śrubę pokazaną na (Rys. 12).



## NADMIERNE LIKWIDOWANIE LUZÓW NARUSZA ŁATWOŚĆ POSUWU SANEK TNACYCH.

- e) W razie potrzeby posmarować pasowanie ślizgowe podstawy nóżki w kształcie H (Rys.13).



## 6. Utylizacja

Przy złomowaniu całej maszyny lub jej części, należy postąpić zgodnie z obowiązującymi przepisami i wskazówkami w tym zakresie.

### Stół roboczy

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

### Prowadnica

Stal	AC
Aluminium	AL

### Sanki

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

## 7. Rozwiązywanie problemów

**NAPRAWY WASZEGO SPRZĘTU ZLECAĆ WYŁĄCZNIE WYKWALIFIKOWANEMU PERSONELOWI.**

**Naprawy wolno wykonywać tylko wykwalifikowanemu personelowi. Należy używać tylko oryginalne części zamienne, gdyż inaczej powstanie zagrożenie obrażeń ciała użytkownika.**

### Problem

Sanki poruszają się ciężko.

### Przyczyna

Na prowadnicy znajdują się pozostałości po cięciu.

Prowadnica jest zużyta.

Łożyska sanek są zużyte.

Przecinarka płytek wykazuje zbyt duże luzy.

### Rozwiązanie

Usunąć osady i pozostałości i sprawdzić czy sanki są prawidłowo wyregulowane.

Zwrócić się do dostawcy z prośbą o wymianę.

Zwrócić się do dostawcy z prośbą o wymianę.

Sprawdzić czy sanki są prawidłowo wyregulowane

Sanki poruszają się skokowo.

Łożyska sanek są uszkodzone

Zwrócić się do dostawcy z prośbą o wymianę łożysk.

Kółko tnące nie tnie w prawidłowy sposób.

Zużyte urządzenie nastawcze kółka tnącego.

Zwrócić się do dostawcy z prośbą o wymianę nóżki tnącej.

Zużyte kółko tnące

Wymienić kółko tnące.

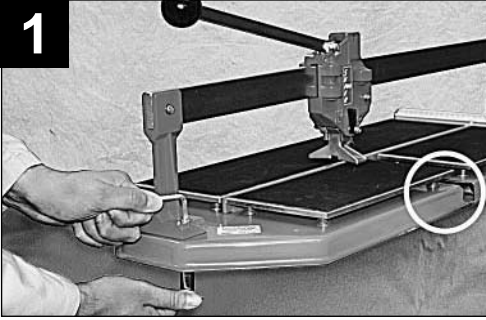
Poluzowana śruba mocująca kółka tnącego.

Skontrolować prawidłowość ustawienia kółka tnącego.

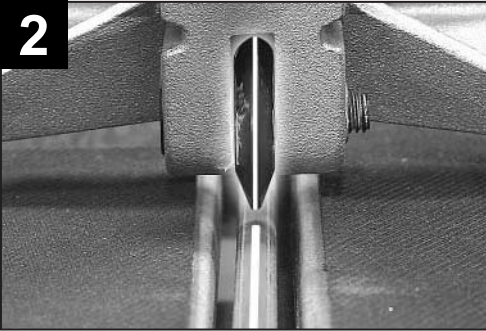
أخرج الماكينة من العبوة، وتأكد فورا من عدم وجود أجزاء تالفة. قم بتجميع ماكينة قطع البلاط SUPER PRO على أساس نوع الاستخدام المطلوب.

المشغل الأيمن

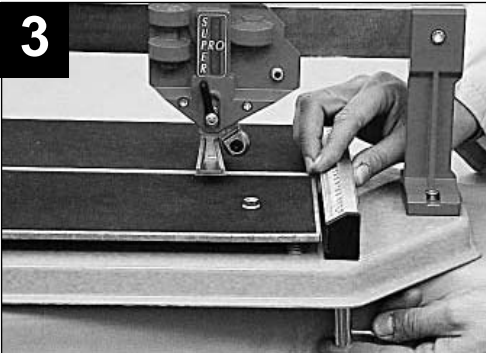
(أ) ضع مجموعة عمود العربة على سطح العمل، كما هو موضح في صورة 1.



اربط مجموعة عمود العربة بالمسامير الأربعة المرفقة مع التحقق من أن عجلة القطع باقية في مركز حافة القطع عبر طولها بالكامل (صورة 2).



(ب) اربط تباعا الصواميل باستخدام مفتاح مسدس مقاس 10 ملم.  
(ج) فك عمود تدعيم البلاطة (المرجع البياني الموضع. 10 - البند 30092) صامولتين M6 بمفتاح مسدس مقاس 10 ملم.



الصف 3045 الصف 3060 الصف 3075 الصف 3090

طول القطع:

450 ملم 600 ملم 750 ملم 900 ملم

الشكل الأقصى للبلاطة

31x31 سم 42x42 سم 52x52 سم 63x63 سم

الوزن

13 كجم 16 كجم 19 كجم 22 كجم

سماكة القطع: 5-19 ملم

الأداة:

عجلة من كربيد التنغستن

البند. 492

قطر الأداة: Ø22x6,1x4,7 ملم

الاستخدام الموصى به:

البلاط، السيراميك أحادي الطبخ، الغريس، طوب الرصف، والطوب

العادي، والرخام

1. الاستخدام

تنبيه!



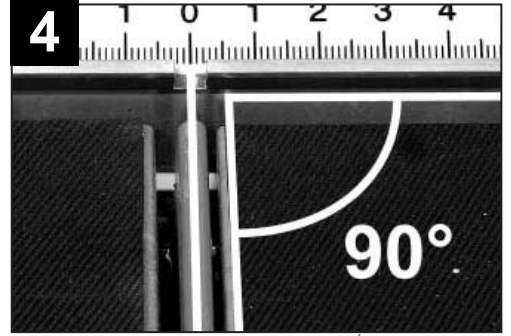
خضع كل جهاز لسلسلة من الاختبارات، وتم فحصه بدقة قبل مغادرة مصنعنا.

تسعى BATTIPAV باستمرار لتطوير ماكيناتها؛ وبالتالي تحتفظ لنفسها بالحق في إجراء أية تغييرات. وبالتالي، لا يمكن المطالبة بالحقوق على البيانات والرسوم التوضيحية الواردة في هذا الدليل. إن ماكينة قطع البلاط SUPER PRO هي منتج متقدم تقنيا، ويعمل بأداء عالٍ، ومناسب لأعمال قطع الخامات المصنوعة من السيراميك.

2. الاحتياطات

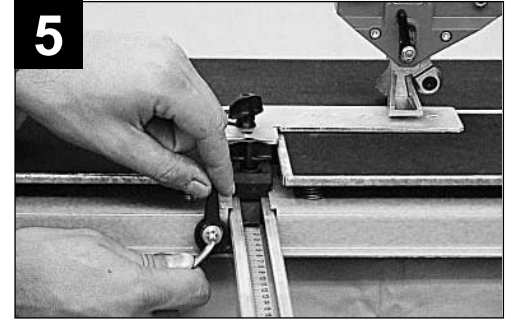
• تُعفى الشركة المصنعة من أية مسؤولية بشأن استخدام ماكينة قطع البلاط SUPER PRO باستخدام أدوات مختلفة وعند قطع خامات غير محددة في فقرة "الاستخدام الموصى به".

د) ضع عمود تدعيم البلاط في الجزء الأمامي لسطح العمل، مع إدخال المسامير في الفتحات المخصصة الموجودة على سطح العمل (صورة 3).



ه) تحقق من ملاءمة أداة القطع مع 0 سم لعمود تدعيم البلاط.  
و) اضبط عمود تدعيم البلاط عموديا على حافة القطع.  
ز) اربط تباعا الصواميل باستخدام مفتاح مسدس مقاس 10 ملم (صورة 3).

ح) أدخل عمود تدعيم الزاوية في مكانه المخصص.  
ط) فك الصامولة M6 من ذراع الحجز الصغيرة مستخدما مفتاح مسدس مقاس 10 ملم.  
ل) أدخل الذراع الصغيرة في الفتحة الموجودة بالقرب من مكان تثبيت عمود تدعيم الزاوية.  
م) انقل ذراع الحجز المسنودة على عمود تدعيم الزاوية، كما هو موضح في الصورة 5.  
ن) استخدم المفاتيح المرفقة لقلل مجموع ذراع حجز العمود.



**تنبيه!**



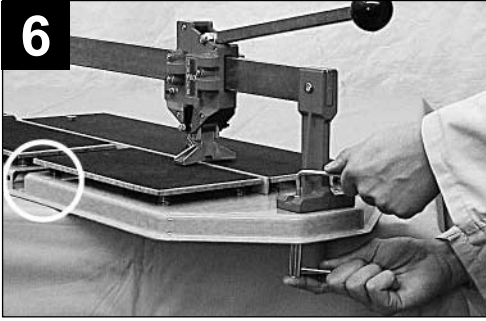
يتم قفل عمود تدعيم الزاوية بتدوير الذراع في عكس اتجاه عقارب الساعة.

المشغل الأيسر

أ) ضع مجموعة عمود العربية على سطح العمل، كما هو موضح في صورة 6.

ب) اجعل عجلة القطع للعربة في الوسط كما هو موضح في النقطة "أ" من فقرة المشغل الأيمن (صورة 2).

ج) اربط مجموعة عمود العربية بالمسامير الأربعة المرفقة.



د) فك مقبض ربط الزاوية تماما.  
ه) اقلب الزاوية، وأعد ربط المقبض.



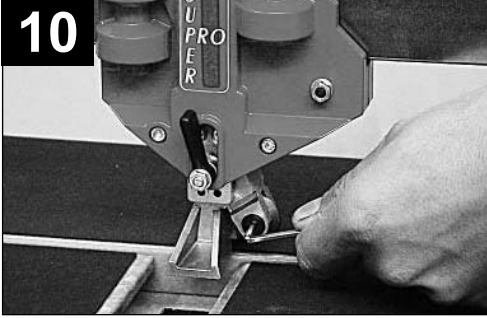
للحصول على الوضع الصحيح بمقدار 90 درجة للزاوية، حاذ على مركز حافة القطع لسطح العمل قبل ربط مقبض القفل.

تنبيه!

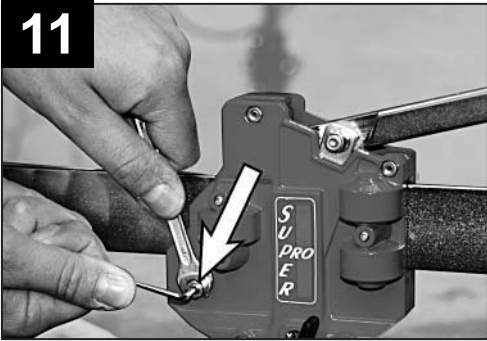


(أ) أزل أبة قشور أو بقايا أعمال من مجموعة عمود العربة بدون تزييت.

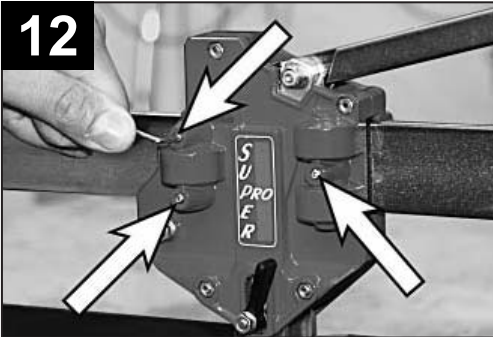
(ب) عدل عجلة الشق بتشديد ربط المسامير المذكور بمقاس 3 ملم مستخدماً المفتاح المرفق، حتى خفض الخلخلة الجانبية وتجنب القفل (صورة 10).



(ج) أزل الخلخلة الرأسية للعجلة باستخدام المسامير الموضح (صورة 11)، وباستخدام مفتاح أنكيه مسدس مقاس 2.5 ملم مرفق.



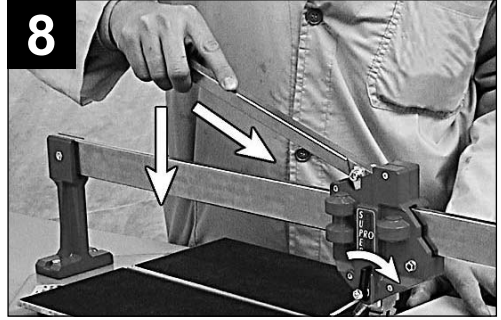
(ج) أزل الخلخلة الجانبية للعجلة باستخدام المسامير الموضحة (صورة 12)، وباستخدام مفتاح أنكيه مسدس ذكر مقاس 2 ملم مرفق.



تنبيه!

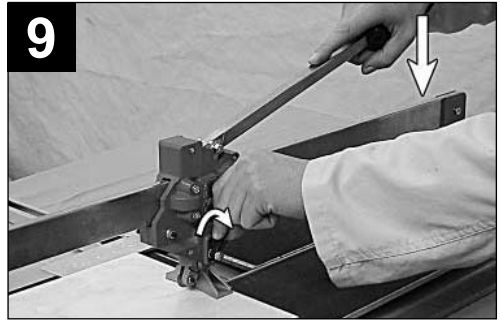


(أ) اسند البلاطة على قاعدة العمل، في نقطه القطع المطلوبة. اضبط العربة، واضبط العجلة على الشق بواسطة الأذرع الجانبية، كما هو موضح في الصورة 8.



(ب) امض قدماً في شق المينا باستخدام عمود المناورة، والضغط المستمر باتجاه الأسفل لكامل طول البلاطة.

(ج) اجعل القدم الصغيرة في وضع البلي بواسطة الأذرع الجانبية للعربة (صورة 9).



(د) ثم اضغط تدريجياً بالتزايد حتى فصل البلاطة (صورة 9).

استخدم الأعمدة السنتمترية وأعمدة الزوايا القابلة للضبط للقطع المتكرر و/أو لعمل زوايا قطع خاصة.

تنبيه!



عند التعامل مع بلاط قوي، ننصح بالضغط على قدم الكسر الصغيرة على طرف البلاطة حتى تبدأ البلاطة في الانفصال. أكمل الكسر بالضغط على الطرف الآخر.



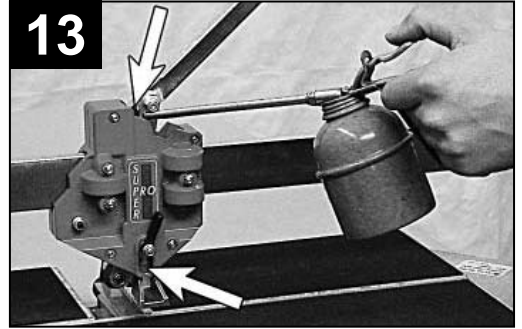
سوف يؤدي الضبط المفرط للمعدلات إلى الإضرار بالانزلاق الجيد لعربة القطع.

## 6. التخلص من المنتج

في حالة تكهين الماكينة بالكامل أو أي جزء منها، يجب التخلص من خاماتها بموجب الأساليب التي تنص عليها التشريعات السارية.

ه) قم إذا لزم الأمر بتزبييت مجرى الانزلاق الرأسي للدعامة H للقدم الصغيرة (الصورة 13).

AC	سطح العمل	الصلب
AC <td>عمود الانزلاق</td> <td>الصلب</td>	عمود الانزلاق	الصلب
AL <td></td> <td>الألومنيوم</td>		الألومنيوم
AC <td>العربة</td> <td>الصلب</td>	العربة	الصلب



## 7. تحديد الأعطال وعلاجها

يجب أن يقوم بإصلاح الاداة فني مؤهل.

يجب أن تتم عمليات الإصلاح بالاستعانة بالفنيين المؤهلين وباستخدام قطع الغيار الأصلية، وإلا فقد يؤدي هذا إلى أضرار خطيرة للمستخدم.

المشكلة	السبب	الحل
عربة القطع تنزلق بصعوبة.	يحتوي قضيب الانزلاق على بقايا القطع.	نظف القضيب من بقايا القطع، وتحقق من الضبط الصحيح للعربة.
	مجرى الانزلاق بال.	اتصل بالوكيل المعتمد لاستبدال قضيب الانزلاق.
	محامل عجلة القطع بالية.	اتصل بالوكيل المعتمد لاستبدال المحامل.
	ماكينة قطع البلاط بها خلخلة زائدة.	افحص الضبط الصحيح للعربة.
عربة القطع تنزلق في بعض الأحيان.	محامل عجلة القطع تالفة.	اتصل بالوكيل المعتمد لاستبدال المحامل.
عجلة القطع لا تشق بطريقة صحيحة.	حاجز تدعيم قدم القطع بال.	اتصل بالوكيل المعتمد لاستبدال قدم القطع.
	عجلة القطع بالية.	استبدل عجلة القطع.
	مسمار تدعيم عجلة القطع مفكوك.	تحقق من الضبط الصحيح لعجلة القطع.





**Battipav S.R.L.**

Zona Ind. 2 - Via Cavatorta, 6/1 • I-48010 Cotignola (Ra)  
Tel. +39 0545 40004 • Fax +39 0545 41724 • E-mail: sales@battipav.com  
<http://www.battipav.com>