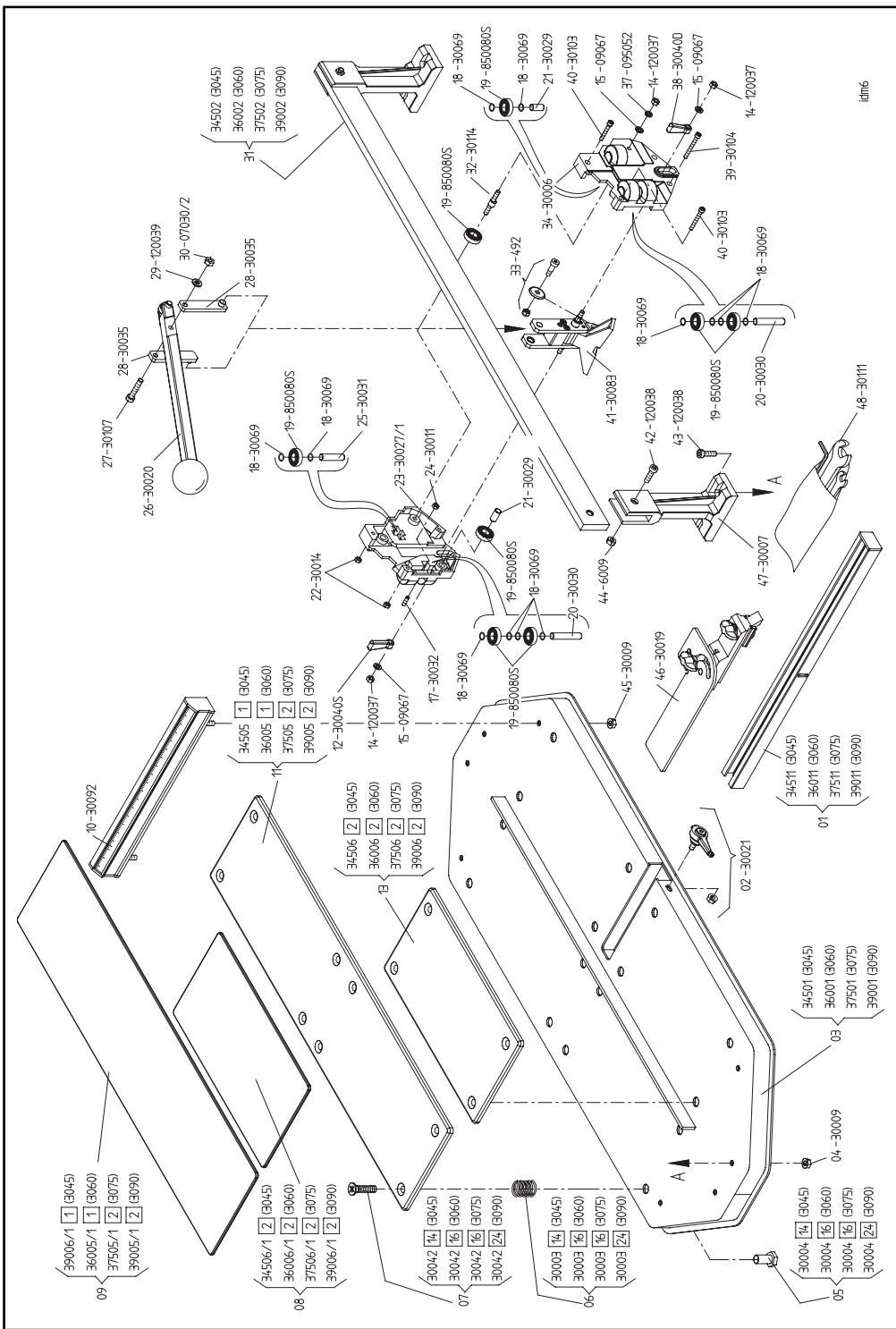


- I** Istruzioni per l'uso della
Tagliapiastrelle professionale
- GB** Operating Instructions
Tile cutter for professional use
- F** Mode d'emploi
Coupe-carreaux professionnelle
- D** Bedienungsanleitung
Profi - Fliesenschneidemaschine
- E** Manual de instrucciones
Cortadora de azulejos profesional
- 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
- LAT** Profesionāla Flīžu griezēja
Izmantošanas instrukcijas
- EST** Professionaalide plaadilõikuri
kasutusjuhend
- LIT** Plytelių pjovimo staklės
Naudojimo Instrukcija



SUPER PRO

NUOVA
BATTIPAV INC.



Dati tecnici

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

1. Impiego



ATTENZIONE !

Ogni macchina è stata sottoposta ad una serie di collaudi ed è stata minuziosamente controllata prima di lasciare la nostra fabbrica. La NUOVA 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

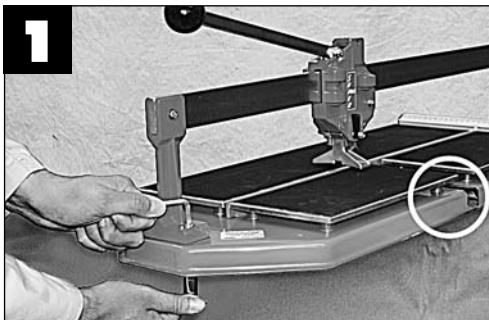
- Il costruttore declina ogni responsabilità per l'impiego della tagliapiastrelle SUPER PRO con utensili diversi e per il taglio di materiali non specificati nel paragrafo "USO CONSIGLIATO".

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.

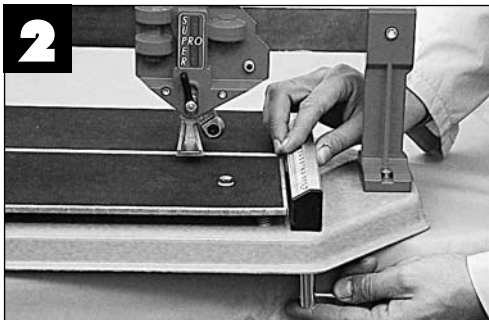
OPERATORI DESTRI

- 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.



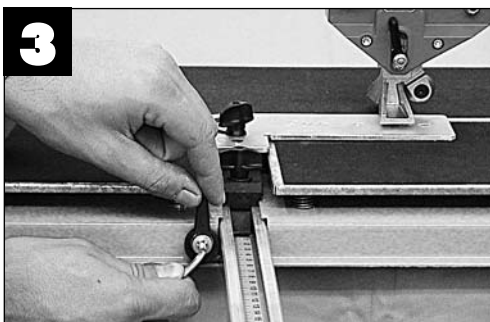
- Rimuovere dall'asta appoggio piastrella (Rif. esploso Pos. 10 - Art. 30092) i due dadi M6 con la chiave esagonale da 10 mm.
- Posizionare l'asta appoggio piastrella nella parte anteriore del piano di lavoro, inserendo le viti nei rispettivi fori presenti sullo stesso (foto 2).
- Serrare successivamente i dadi con la chiave esagonale da 10 mm (foto 2).

VERIFICARE LA CORRISPONDENZA DELL'UTENSILE DI TAGLIO ALLO 0 CM DELL'ASTA APPOGGIO SQUADRETTA.



- e) Inserire l'asta supporto squadretta nell'apposita sede.
- f) Rimuovere dalla levetta di bloccaggio il dado M6 con la chiave esagonale da 10 mm.
- g) Inserire la levetta nell'asola presente in prossimità della sede di alloggiamento dell'asta supporto squadretta.

- h) Portare la levetta di bloccaggio in appoggio all'asta supporto squadretta, come da posizione indicata in foto 3.



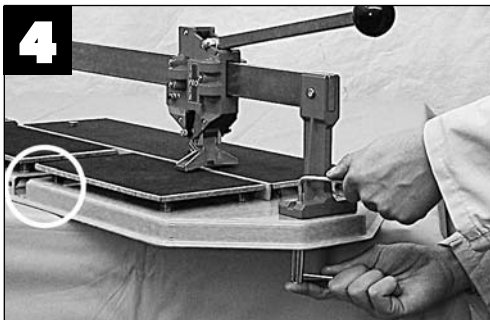
- i) Con le chiavi in dotazione bloccare il gruppo levetta di bloccaggio asta.

! ATTENZIONE !

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 4. Bloccare il gruppo asta carrello con le quattro viti in dotazione.



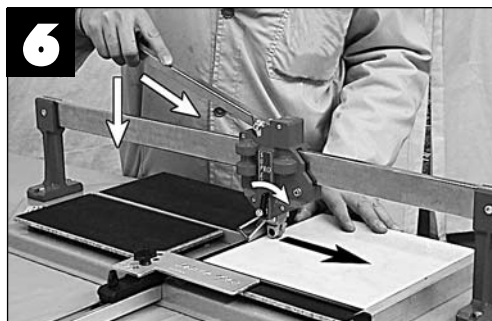
- b) Procedere come indicato dal punto (b) al punto (i) del paragrafo OPERATORI DESTRI.
- c) Svitare la vite ed il pomello di bloccaggio squadretta
- d) Capovolgere la squadretta e riavvitare il tutto.



4. Esecuzione del taglio

! ATTENZIONE !

- 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 6.



- 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.

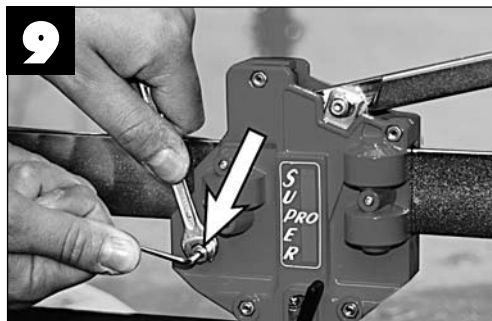
1

- c) Portare il piedino in posizione di rottura tramite le levette laterali del carrello (foto 7).
- d) Esercitare quindi una pressione via via crescente fino alla separazione della piastrella (foto 7).

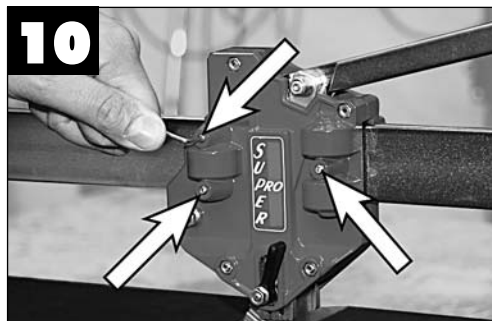
Usufruire delle aste centimtrate e della squadretta regolabile per tagli ripetitivi e/o angolazioni di taglio particolari.



- c) Eliminare il gioco verticale del carrello agendo sulla vite indicata (foto 9), con la chiave a testa esagonale da 2,5 mm in dotazione.



- d) Eliminare il gioco laterale del carrello agendo sulle viti indicate (foto 10), utilizzando la chiave a testa esagonale maschio da 2 mm in dotazione.



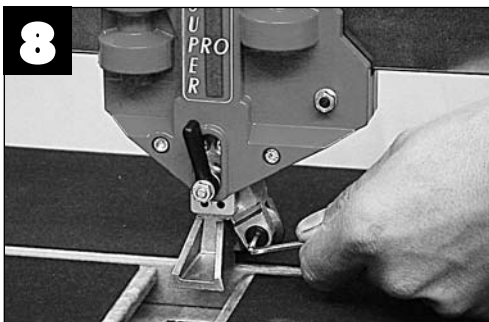
ATTENZIONE !

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

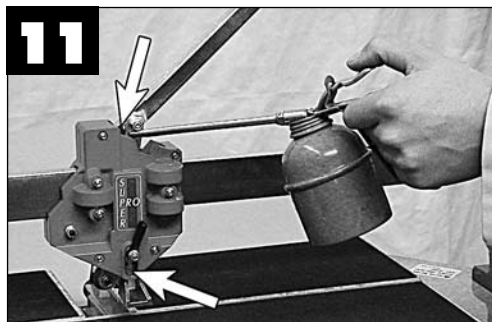
ATTENZIONE !

- 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 evitandone il bloccaggio (foto 8).



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 11).



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.

Asta di scorrimento

Acciaio	AC
Alluminio	AL

Piano di lavoro

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

Carrello

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.

Causa

La barra di scorrimento presenta residui di taglio.

La sbarra di scorrimento è usurata.

I cuscinetti del carrello di taglio sono usurati.

La tagliapiastrele presenta gioco eccessivo.

Il carrello di taglio scorre a tratti.

I cuscinetti del carrello di taglio sono danneggiati.

La rotella di taglio non incide correttamente.

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
Cutting length			
450 mm	600 mm	750 mm	900 mm
Max. tile size			
31x31 cm	42x42 cm	52x52 cm	63x63 cm
Weight			
13 Kg	16 Kg	19 Kg	22 Kg
Cutting thickness:			5-19 mm
Tool:			
TUNGSTEN CARBIDE WHEEL			
Art. 492			
Tool diameter:		Ø22x6,1x4,7 mm	
Intended use:			
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. NUOVA 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

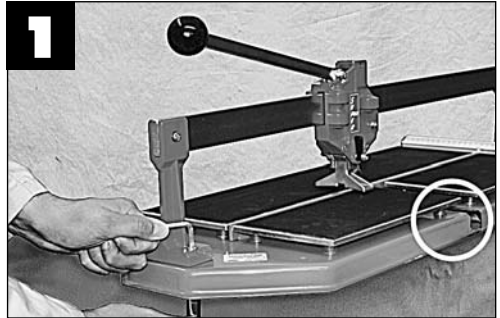
- The manufacturer accepts no responsibility for SUPER PRO tile cutters used with other tools, or for cutting any materials other than those indicated in the "INTENDED USE" paragraph.

3. Assembly

Remove the tool from its packing and check that no part of it has been damaged. Assemble your SUPER PRO tile cutter to suit the type of use you require.

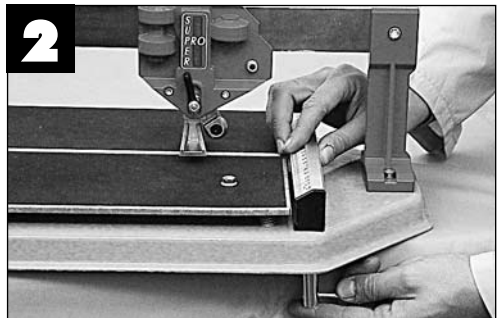
RIGHT HANDED OPERATORS

- Set up the carriage rod on the worktable as indicated in photo 1.
Secure the carriage rod unit using the screws supplied.

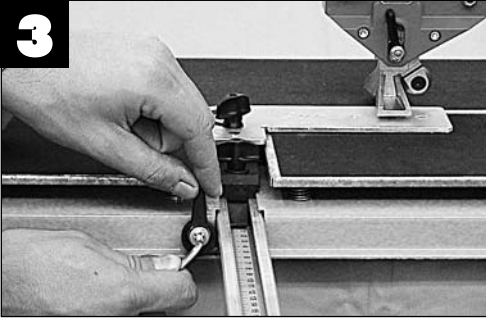


- Remove the tile-supporting rod (Exploded view, Pos. 10 - Art. 30092) by removing the two M6 nuts using the 10 mm Allen wrench.
- Position the tile support rod at the front of the worktable by inserting the screws in the relevant holes in the worktable (photo 2).
- Then tighten the nuts using the 10 mm Allen wrench (photo 2).

CHECK THAT THE CUTTING TOOL IS ALIGNED AT 0 CM FROM THE SQUARE SUPPORTING ROD



- e) Insert the square-supporting rod into the relevant housing.
 - f) Remove the M6 nut from the blocking lever using the 10 mm Allen wrench.
 - g) Insert the lever into the slot near the square-supporting rod housing.
 - h) Move the square supporting rod-blocking lever to the position indicated in photo 3.
 - i) Use the spanners provided to tighten the rod-blocking lever.
- b) Proceed as indicated from point (b) to point (i) in the RIGHT HANDED OPERATORS paragraph.
 - c) Unscrew the screws and the square locking knob.
 - d) Turn the square upside down and retighten.



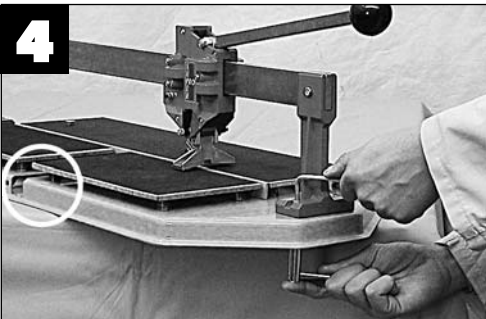
- i) Use the spanners provided to tighten the rod-blocking lever.



THE SQUARE SUPPORTING ROD LEVER IS BLOCKED BY ROTATING THE LEVER ANTI-CLOCKWISE.

LEFT HANDED OPERATORS

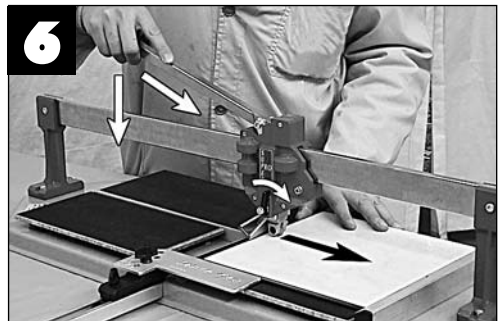
- a) Set up the carriage rod on the worktable as indicated in photo 4. Secure the carriage rod unit using the screws supplied.



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 6.



- 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 7).
- d) Then exert a gradually increasing pressure until the tile is separated (photo 7).

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



CAUTION !

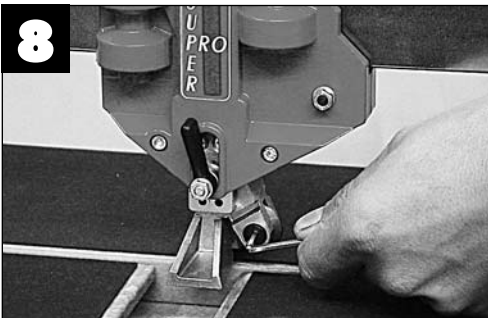
WHEN WORKING WITH HARD TILES, IT IS ADVISABLE TO PRESS THE BREAKING FOOT AGAINST ONE END OF THE TILE UNTIL IT STARTS TO SEPARATE. COMPLETE THE BREAK BY PRESSING ON THE OTHER END.

5. Routine maintenance

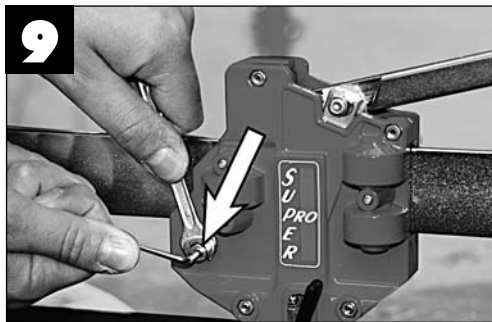


CAUTION !

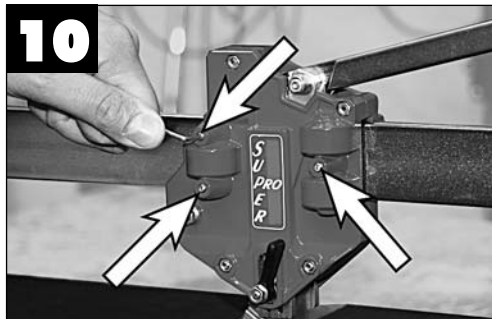
- a) Remove any encrustation or residue from the carriage rod, without lubricating it.
- b) Adjust the cutting wheel by tightening the 3 mm male hexagonal-headed screw using the wrench supplied, to remove any lateral play, without blocking it (photo 8).



- c) Remove all vertical play on the carriage by tightening the screw indicated (photo 9), using the 2,5 mm Allen wrench provided.

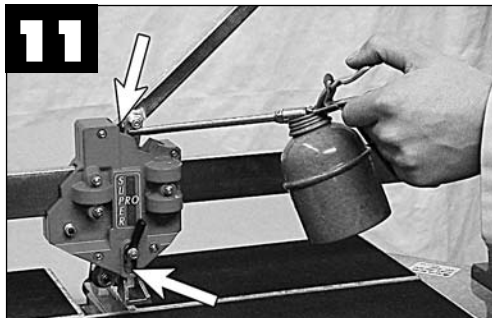


- d) Remove all lateral play on the carriage by tightening the screws indicated (photo 10), using the 2 mm Allen wrench provided.



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 11).



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.

Worktable	
Steel	AC

Carriage rod	
Steel	AC
Aluminium	AL

Carriage	
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.

Problem

The cutting carriage is difficult to slide.

The cutting carriage slides unevenly.

The cutting wheel does not cut correctly.

Cause

The carriage rod is encrusted with cutting residue.

The carriage rod is worn.

The bearings on the cutting carriage are worn.

There is too much play on the tile cutter.

The bearings on the cutting carriage have been damaged.

The clamp on the cutting foot support is worn.

The cutting wheel is worn.

The screw on the cutting wheel support has become loose.

Solution

Clean cutting residue off the rod and check that the carriage is adjusted correctly.

Contact your local dealer to replace the carriage rod.

Contact your local dealer to replace the bearings.

Check that the carriage is adjusted correctly.

Contact your local dealer to replace the bearings.

Contact your local dealer to replace the cutting foot.

Replace the cutting wheel.

Check that the cutting wheel is adjusted correctly.

Données techniques

Art. 3045	Art. 3060	Art. 3075	Art. 3090
Longueur de coupe			
450 mm	600 mm	750 mm	900 mm
Format max. carreau			
31x31 cm	42x42 cm	52x52 cm	63x63 cm
Poids			
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.

NUOVA 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".

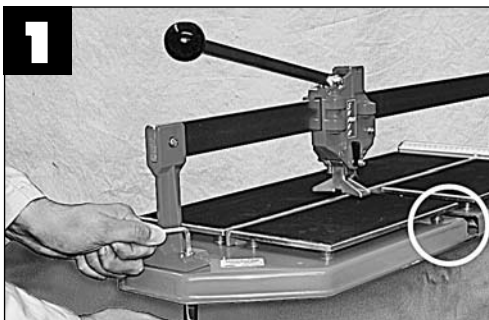
3. Montage

Extraire la machine de l'emballage et vérifier qu'aucune pièce n'a subi de dommages.

Procéder à l'assemblage du coupe-carrelage SUPER PRO en fonction du type d'utilisation désirée.

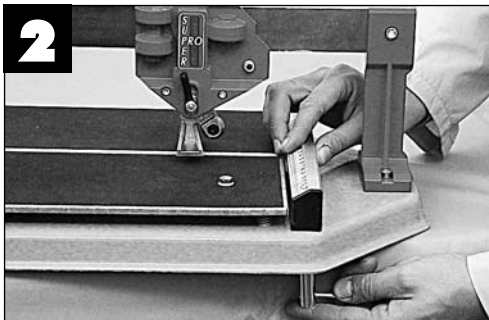
UTILISATEURS DROITIERS

- Disposer le groupe rail chariot sur le plan de travail de la façon indiquée sur la photo 1. Bloquer le groupe rail chariot avec les quatre vis fournies.

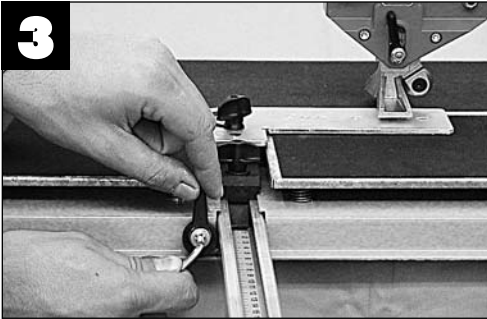


- Retirer de la butée carreau les deux écrous M6 à l'aide de la clef à douille de 10 mm (Réf. vue éclatée Pos. 10 - Art. 30092).
- Placer la butée carreau sur la partie antérieure en insérant les vis dans les trous prévus sur le plan de travail (photo 2).
- Serrer les écrous à l'aide de la clef à douille de 10 mm (photo 2).

VÉRIFIER QUE L'OUTIL DE COUPE SE TROUVE AU NIVEAU DE L'INDICATION 0 CM DE LA TIGE DE SUPPORT ÉQUERRE.



- e) Insérer la tige de support équerre dans le logement prévu à cet effet.
- f) Retirer l'écrou M6 du levier de blocage à l'aide de la clef à douille de 10 mm.
- g) Introduire le levier dans l'ouverture prévue aux côtés de l'emplacement de la tige de support équerre.
- h) Porter le levier de blocage en appui sur la tige de support équerre, dans la position indiquée sur la photo 3.
- b) Procéder comme indiqué du point (b) au point (i) du paragraphe UTILISATEURS DROITIERS.
- c) Dévisser la vis et le bouton de blocage équerre.
- d) Retourner l'équerre et revisser le tout.



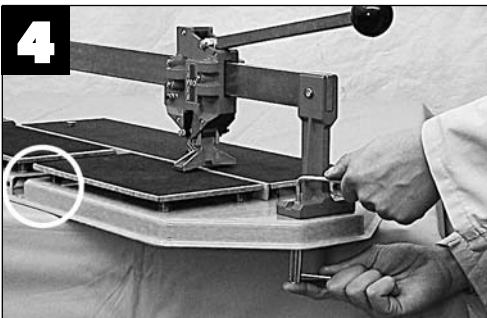
- i) Avec les clés fournies, bloquer le groupe levier de blocage tige.



LE BLOCAGE DE LA TIGE DE SUPPORT ÉQUERRE S'EFFECTUE EN TOURNANT LE LEVIER DANS LE SENS INVERSE DES AIGUILLES D'UNE MONTRE.

UTILISATEURS GAUCHERS

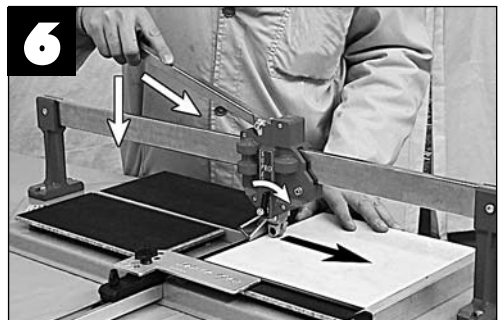
- a) Disposer le groupe rail chariot sur le plan de travail de la façon indiquée sur la photo 4. Bloquer le groupe rail chariot avec les quatre vis fournies.



4. Exécution de la coupe



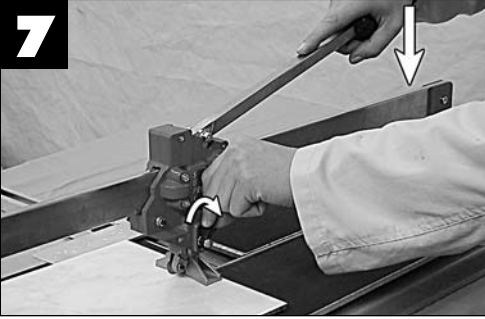
- a) Poser le carreau sur la base de travail, dans la position de coupe désirée. Positionner le chariot et disposer la molette en position de coupe au moyen des leviers latéraux, comme indiqué sur la photo 6.



- 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 7)
- d) Exercer une pression de plus en plus élevée jusqu'à ce que le carreau se sépare (photo 7).

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



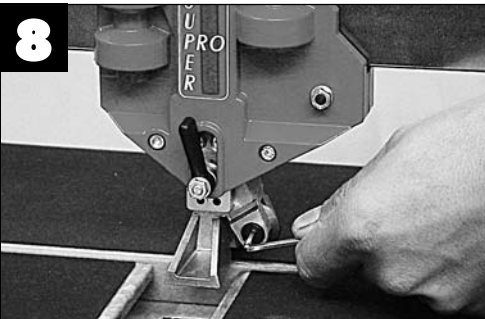
! ATTENTION !

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.

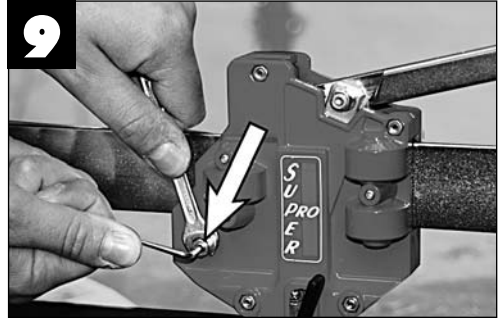
5. Entretien normal

! ATTENTION !

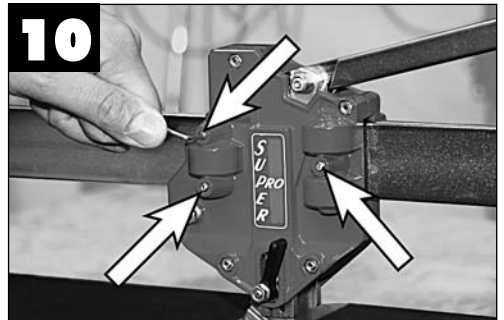
- a) Éliminer toute incrustation ou résidu de coupe du groupe rail chariot, sans lubrifier.
- b) Régler la molette de coupe en serrant la vis à six pans creux de 3 mm jusqu'à réduire le jeu latéral tout en évitant son blocage (photo 8).



- c) Éliminer le jeu vertical du chariot en agissant sur la vis indiquée (photo 9) avec la clé à six pans mâle de 2,5 mm fournie.

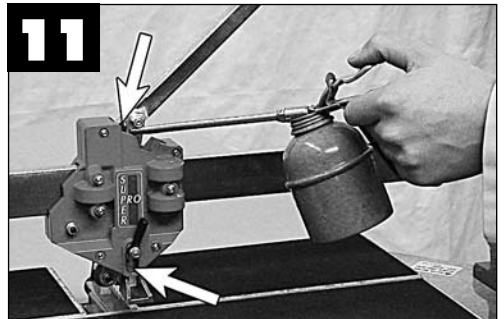


- d) Éliminer le jeu latéral du chariot en agissant sur les vis indiquées (photo 10) avec la clé à six pans mâle de 2 mm fournie.



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.

<u>Problème</u>	<u>Cause</u>	<u>Remède</u>
Le chariot de coupe coulisse avec difficulté.	Le rail de coulissement présente des résidus de coupe.	Nettoyer les résidus de coupe du rail et vérifier que réglage du chariot est correct.
	Le rail de coulissement est usé.	S'adresser au revendeur pour le remplacement du rail de coulissement.
	Les roulements du chariot de coupe sont usés.	S'adresser au revendeur pour le remplacement des roulements.
Le chariot de coupe coulisse par à-coups.	Le coupe-carrelage a un jeu excessif.	Vérifier le réglage du chariot.
	Les roulements du chariot de coupe sont endommagés.	S'adresser au revendeur pour le remplacement des roulements.
L'incision de la molette ne s'effectue pas correctement.	L'arrêt de support du pied de coupe est usé.	S'adresser au revendeur pour le remplacement du pied de coupe.
	La molette de coupe est usée.	Remplacer la molette de coupe.
	La vis de fixation de la molette de coupe est desserrée.	Vérifier que le réglage de la molette de coupe est correct.

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



WICHTIG !

Jede Maschine wurde vor Verlassen unserer Fabrik einer Reihe von Abnahmen unterzogen und gewissenhaft kontrolliert.

NUOVA 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

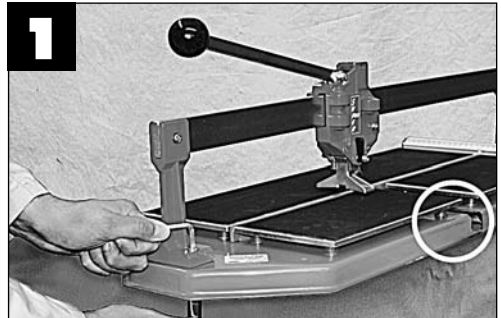
- Der Hersteller übernimmt keine Haftung bei Verwendung des Fliesenschneiders SUPER PRO mit andersartigen Werkzeugen und beim Schneiden von nicht im Paragraphen "EMPFOHLENE VERWENDUNG" aufgeführten Materialien

3. Montage

Die Maschine aus der Packung herausziehen und auf eventuelle Schäden prüfen.
Den Fliesenschneider SUPER PRO je nach gewünschter Einsatzart zusammenbauen.

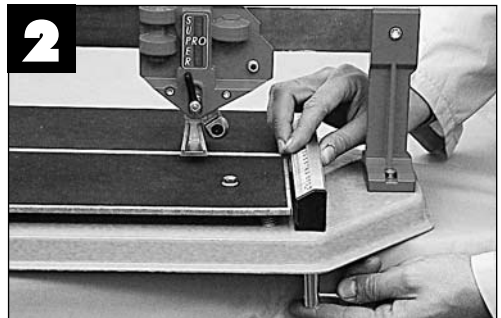
RECHTSHÄNDIGE BENUTZER

- a) Die Schlittenstange wie in Foto 1 gezeigt auf der Arbeitsplatte anordnen.
Die Schlittenstange mittels der vier mitgelieferten Schrauben festmachen.

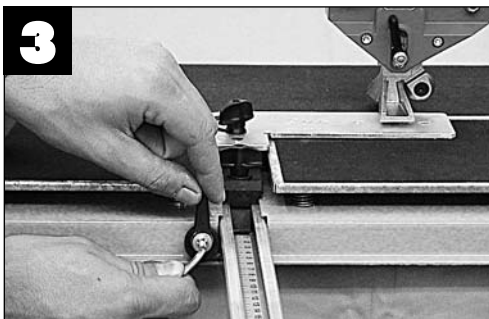


- b) Die zwei M6-Muttern mit dem 10 mm-Sechskantschlüssel von der Fliesenaufgestange (Ref. Explosion Pos. 10 - Art. 30092) entfernen.
- c) Die Fliesenaufgestange auf dem Vorderteil der Arbeitsplatte positionieren und die Schrauben in die entsprechenden auf derselben vorhandenen Bohrungen einsetzen (Foto 2).
- d) Danach die Muttern mit dem 10 mm-Sechskantschlüssel anziehen (Foto 2).

DIE ÜBEREINSTIMMUNG DES SCHNEIDWERKZEUGS MIT DER 0-CM-LINIE DER WINKELSTÜTZSTANGE SICHERSTELLEN.



- e) Die Winkelstützstange in den entsprechenden Sitz einfügen.
- f) Die M6-Mutter mittels des 10 mm-Sechskantschlüssels vom Sperrhebel entfernen.
- g) Den Hebel in das in der Nähe des Gehäusesitzes der Winkelstützstange befindliche Langloch einfügen.
- h) Den Sperrhebel so positionieren, dass er an der Winkelstützstange anliegt, gemäß der in Foto 3 gezeigten Position.



- i) Den Stangenblockierhebel mit dem mitgelieferten Schlüssel festmachen.

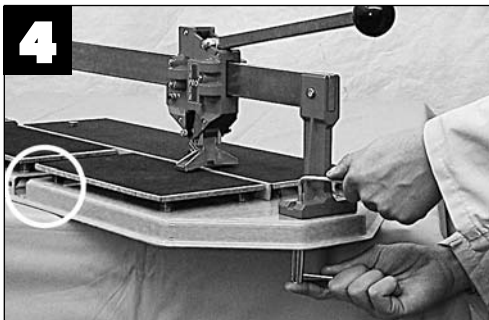


WICHTIG !

DIE BLOCKIERUNG DER WINKELSTÜTZSTANGE ERFOLGT DURCH DREHEN DES HEBELS GEGEN DEN UHRZEIGERSINN.

LINKSHÄNDIGE BENUTZER

- a) Die Schlittenstange wie in Foto 4 gezeigt auf der Arbeitsplatte anordnen.
Die Schlittenstange mit den vier mitgelieferten Schrauben festmachen.



- b) Wie in den Punkten (b) bis (i) des Paragraphen RECHTSHÄNDIGE BENUTZER beschrieben vorgehen.
- c) Die Schraube und den Winkel-Feststellknopf abschrauben.
- d) Den Winkel auf den Kopf stellen und alle Teile wieder aufschrauben.

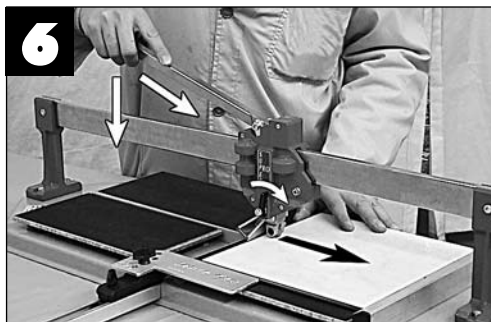


4. Ausführung des Schnitts



WICHTIG !

- 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 6 beschrieben.

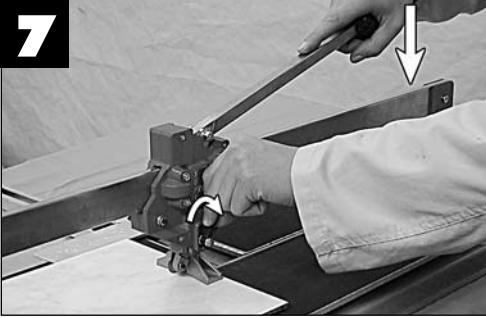


- b) Den Schnitt der Glasur mittels Betätigung der entsprechenden Bedienstange und durch permanenten Druck nach unten auf der gesamten Fliesenlänge durchführen.

D

- c) Den Fuß mittels der Seitenhebel des Schlittens auf Brechposition bringen (Foto 7).
- d) Einen immer größeren Druck ausüben, bis es zur Fliesenteilung kommt (Foto 7).

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



WICHTIG !

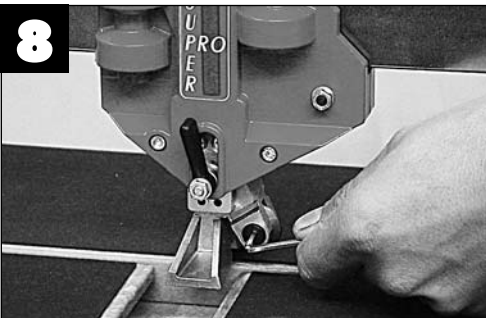
BEI WIDERSTANDSFÄHIGEN FLIESEN EMPFEHLEN WIR, DEN BRECHFUSS AUF EIN ENDE DER FLIESE ZU DRÜCKEN, BIS DIESE SICH ZU TEILEN BEGINNT. DEN BRECHVORGANG DURCH DRUCK AUF DAS ANDERE ENDE VERVOLLSTÄNDIGEN.

5. Ordentliche Wartung

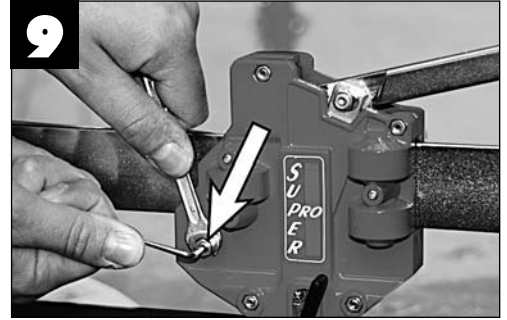


WICHTIG !

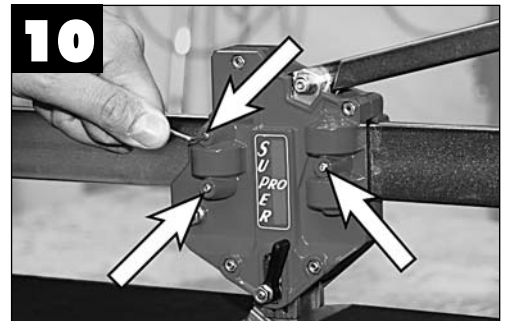
- a) Jegliche Verkrustung bzw. jeglicher Verarbeitungsrückstand von der Schlittenstange beseitigen, ohne zu schmieren.
- b) Das Schnitträdchen durch Anziehen der mitgelieferten 3 mm-Sechskantstiftschraube bis zur Beseitigung des Seitenspiels einstellen, wodurch eine Blockierung verhindert wird (Foto 8).



- c) Das Senkrechspiel des Schlittens durch Einwirken auf die angegebene Schraube (Foto 9) mittels des mitgelieferten 2,5 mm-Sechskantsschlüssels beseitigen.

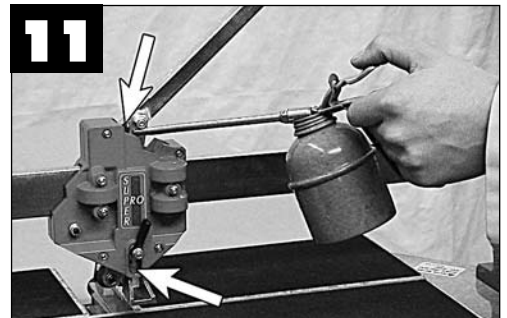


- d) Das Seitenspiel des Schlittens durch Einwirken auf die angegebene Schraube (Foto 10) mittels des mitgelieferten 2 mm-Sechskantstiftschlüssels beseitigen.



EINE ÜBERMÄSSIGE EINSTELLUNG DER REGLER BEEINTRÄCHTIGT DIE GLEITFÄHIGKEIT DES SCHNEIDSLITTENS.

- e) Bei Bedarf den vertikalen Gleitsitz der H-förmigen Fußstütze schmieren (Foto 11).



6. Entsorgung

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

Arbeitsplatte		Gleitstange	
Stahl	AC	Stahl	AC
		Aluminium	AL
Arbeitsplatte		Schlitten	
Stahl	AC	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.

<u>Problem</u>	<u>Ursache</u>	<u>Abhilfe</u>
Der Schneidschlitten gleitet schlecht.	Die Gleitstange weist Schneidrückstände auf.	Die Stange von den Schneidrückständen befreien und kontrollieren, dass der Schlitten korrekt eingestellt wurde.
	Die Gleitstange ist verschlissen.	Sich zum Austausch der Gleitstange an den Lieferanten wenden.
	Die Lager des Schneidschlittens sind verschlissen.	Sich zum Austausch der Lager an den Lieferanten wenden.
Der Schneidschlitten gleitet ruckweise.	Der Fliesenschneider weist ein übermäßiges Spiel auf.	Kontrollieren, dass der Schlitten korrekt eingestellt ist.
	Die Lager des Schneidschlittens sind beschädigt.	Sich zum Austausch der Lager an den Lieferanten wenden.
Das Schneidrädchen schneidet nicht korrekt.	Die Feststellvorrichtung der Schneidfußauflage ist verschlissen.	Sich zum Austausch des Schneidfußes an den Lieferanten wenden.
	Das Schneidrädchen ist verschlissen.	Das Schneidrädchen ersetzen.
	Die Halteschraube des Schneidrädchens hat sich gelockert.	Kontrollieren, dass das Schneidrädchens korrekt eingestellt ist.

Datos técnicos

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

1. Uso



ATENCIÓN !

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

La NUOVA 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

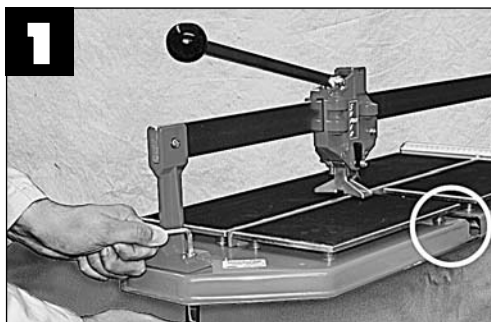
- El constructor rehusa cualquier responsabilidad en caso de utilización de la cortadora de baldosines SUPER PRO con utensilios diferentes y para cortar materiales no especificados en el párrafo "USO ACONSEJADO".

3. Montaje

Sacar la máquina del embalaje y comprobar que ninguna pieza haya sufrido daños. Proceder a montar la cortadora de baldosines SUPER PRO según el tipo de utilización precisado.

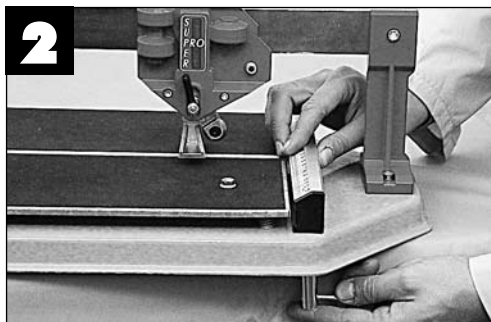
OPERADORES DIESTROS

- Poner el grupo barra-carrito en el tablero de trabajo como mostrado en la foto 1. Bloquear el grupo barra-carrito con los cuatro tornillos incluidos en el suministro.

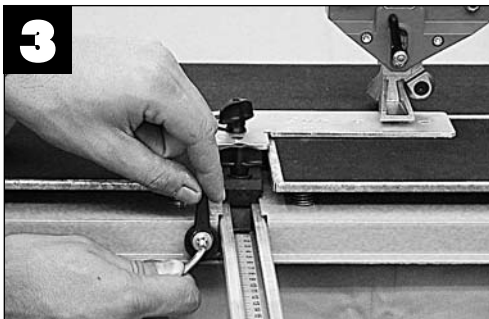


- Sacar de la barra de apoyo del baldosín (Ref. despiece Pos. 10 - Art. 30092) las dos tuercas M6 con la llave Allen de 10 mm.
- Colocar la barra de apoyo del baldosín en la parte delantera del tablero de trabajo, poniendo los tornillos en sus respectivos agujeros presentes en el tablero (foto 2).
- Seguidamente apretar las tuercas con la llave Allen de 10 mm (foto 2).

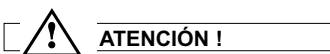
COMPROBAR LA CORRESPONDENCIA DEL UTENSILIO DE CORTE CON EL "0" DE LA BARRA DE APOYO ESCUADRA.



- e) Introducir la barra de soporte de la escuadra en el alojamiento previsto.
 - f) Sacar de la palanca de bloqueo la tuerca M6 con la llave Allen de 10 mm.
 - g) Introducir la palanca en la ranura presente cerca del alojamiento de la barra de soporte de la escuadra.
 - h) Desplazar la palanca de bloqueo hasta que se apoye en la barra de soporte de la escuadra, posición mostrada en la foto 3.
- b) Proceder como indicado desde el punto (b) hasta el punto (i) del párrafo OPERADORES DIESTROS.
 - c) Desenroscar el tornillo y el puño de bloqueo de la escuadra.
 - d) Dar la vuelta a la escuadra y enroscar de nuevo el conjunto.



- i) Con las llaves incluidas en el suministro bloquear el grupo palanca de bloqueo barra.

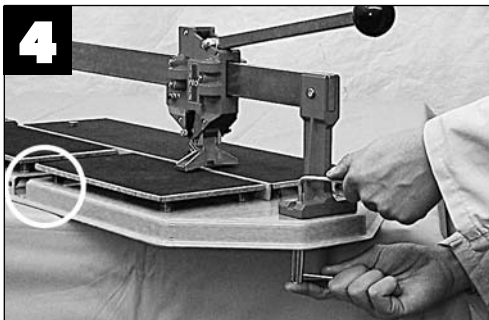


ATENCIÓN !

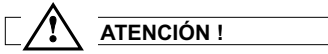
EL BLOQUEO DE LA BARRA DE SOPORTE DE LA ESCUADRA SE REALIZA GIRANDO LA PALANCA EN SENTIDO ANTIHORARIO (CONTRARIO AL DE LAS MANECILLAS DE UN RELOJ).

OPERADORES ZURDOS

- a) Poner el grupo barra-carrito en el tablero de trabajo como mostrado en la foto 4.
Bloquear el grupo barra-carrito con los cuatro tornillos incluidos en el suministro.

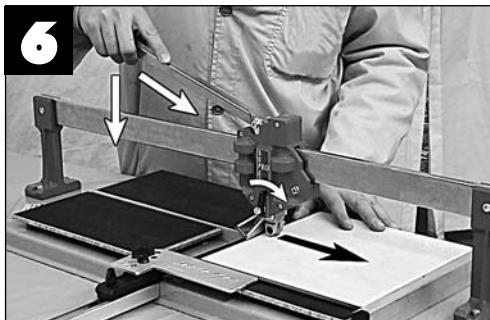


4. Realización del corte



ATENCIÓN !

- 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 6.



- 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.

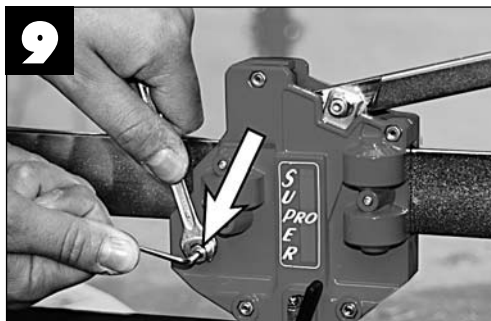
E

- c) Poner la patita en la posición de rotura utilizando las palancas laterales del carrito (foto 7).
- d) Aplicar seguidamente una presión paso a paso creciente hasta que se parta el baldosín (foto 7).

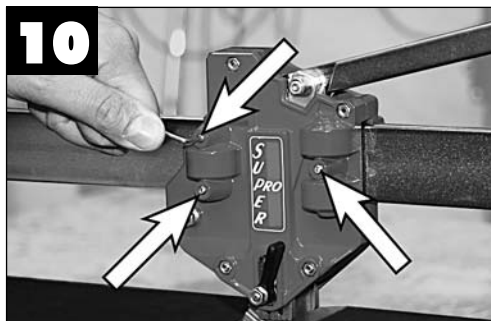
Utilizar las barras de regla y la escuadra regulable para efectuar cortes repetidos y/o ángulos de corte particulares.



- c) Eliminar el juego vertical del carrito actuando sobre el tornillo indicado (foto 9), 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 10), utilizando la llave Allen macho de 2 mm incluida en el suministro.



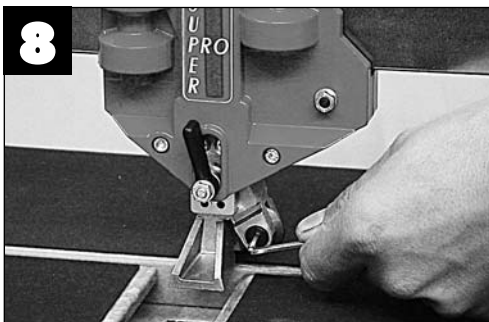
 **ATENCIÓN !**

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

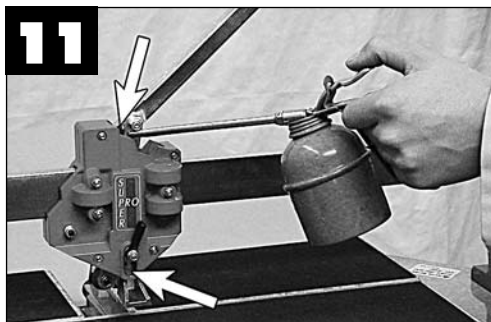
 **ATENCIÓN !**

- 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 8).



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 11).



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		Barra de deslizamiento	
Acero	AC	Acero	AC
		Aluminio	AL
Carrito		Carrito	
Acero	AC	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.

<u>Problema</u>	<u>Causa</u>	<u>Remedio</u>
El carrito de corte corre con dificultades.	La barra de deslizamiento presenta residuos de corte.	Limpiar la barra eliminando los residuos de corte y verificar la correcta regulación del carrito.
	La barra de deslizamiento está gastada.	Dirigirse al revendedor de confianza para cambiar la barra de deslizamiento.
	Los cojinetes del carrito de corte están gastados.	Dirigirse al revendedor de confianza para cambiar los cojinetes.
	La cortadora de baldosines presenta un juego excesivo.	Verificar que sea correcta la regulación del carrito.
El carrito de corte corre a tramos.	Los cojinetes del carrito de corte están estropeados.	Dirigirse al revendedor de confianza para cambiar los cojinetes.
La rueda de corte no marca correctamente.	El tope de apoyo de la patita de corte está gastado.	Dirigirse al revendedor de confianza para cambiar la patita de corte.
	La rueda de corte está gastada.	Cambiar la rueda de corte.
	El tornillo de soporte de la rueda de corte se ha aflojado.	Verificar que sea correcta la regulación de la rueda de corte.

Technische gegevens

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

Snijlengte

450 mm 600 mm 750 mm 900 mm

Max. tegelformaat

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

Gewicht

13 Kg 16 Kg 19 Kg 22 Kg

Snijdikte: 5-19 mm

Snijgereedschap:

WIELTJE IN HARDMETAAL

Art. 492

Diameter van het snijwiel: $\varnothing 22 \times 6,1 \times 4,7$ mm

Aanbevolen gebruik:

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 NUOVA 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

- De constructeur wijst elke vorm van 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

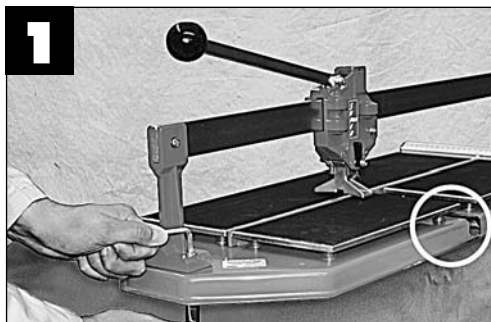
De machine uit de verpakking halen en controleren of geen enkel onderdeel beschadigd is.

De manier waarop u de tegelsnijmachine SUPER PRO monteert, hangt af van de manier waarop u ermee wenst te snijden.

RECHTSHANDIGE GEBRUIKERS

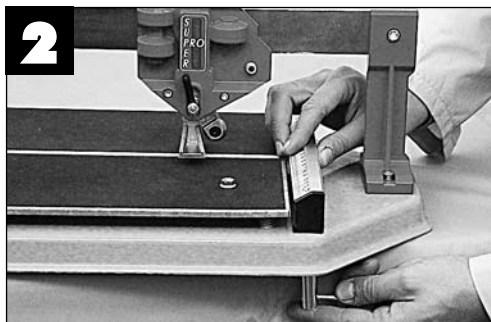
- a) Het snijwagentje op het snijblad zetten zoals u ziet op foto 1.

Het snijwagentje blokkeren met de vier met de machine meegeleverde schroeven.

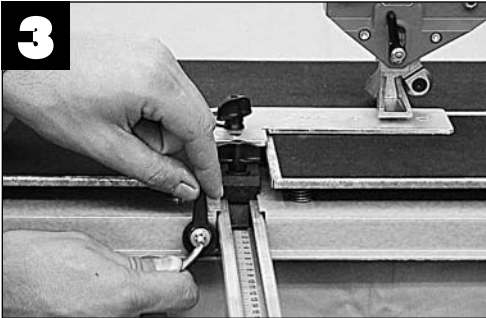


- b) De twee M6-moeren met de 10 mm-zeshoeksleutel verwijderen (Ref. explosietek. nr. 10 - Art. 30092) van de tegelaanslag.
- c) De tegelaanslag op de voorkant van het snijblad plaatsen en de schroeven in de schroefopeningen op het snijblad (foto 2) steken.
- d) Vervolgens de sluitmoeren vastdraaien met de zeshoeksleutel van 10 mm (foto 2).

CONTROLLEREN OF HET SNIJWIELTJE OP DE 0 CM-INDICATIE VAN DE WINKELHAAK STAAT.



- e) De winkelhaaksteun in de gleuf steken.
 - f) De moer M6 met de 10 mm-zeshoeksleutel van het blokkeerhendeltje verwijderen.
 - g) Het hendeltje in de opening bij de gleuf voor de winkelhaaksteun steken.
 - h) Het blokkeerhendeltje tegen de winkelhaaksteun zetten zoals u kunt zien op foto 3.
- b) Te werk gaan zoals beschreven onder punt (b) van de paragraaf RECHTSHANDIGE GEBRUIKERS.
 - c) De schroef en de knop waarmee de winkelhaak is vastgemaakt, losdraaien.
 - d) De winkelhaak omdraaien alles weer vastschroeven.



- i) m) Het hele hendelmechanisme met de sleutels blokkeren die met de machine worden meegeleverd.

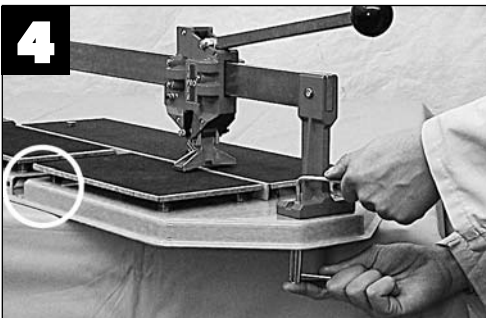


ATTENTIE !

U VERGRENDLT DE WINKELHAAKSTEUNGELEIDER DOOR HET HENDELTJE NAAR LINKS TE DRAAIEN.

LINKSHANDIGE GEBRUIKERS

- a) Het snijwagentje op het werkblad zetten zoals op foto 4.
Het snijwagentje blokkeren met de vier met de machine meegeleverde schroeven.

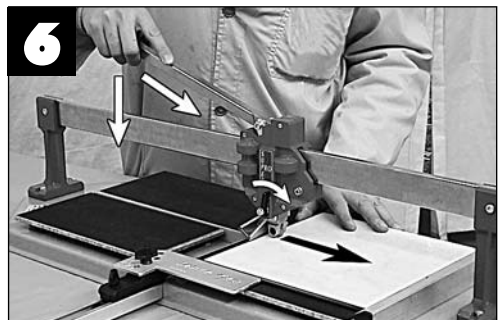


4. Snijden



ATTENTIE !

- a) Leg de tegel op het werkblad, op het punt waarop u de tegel wenst te snijden. Verplaats het snijwagentje en het snijwiel met de hendeltjes op de zijkanten, zoals u kunt zien op foto 6.



- 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 7).
- d) Druk nu steeds harder tot de tegel breekt op de snijlijn (foto 7).

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

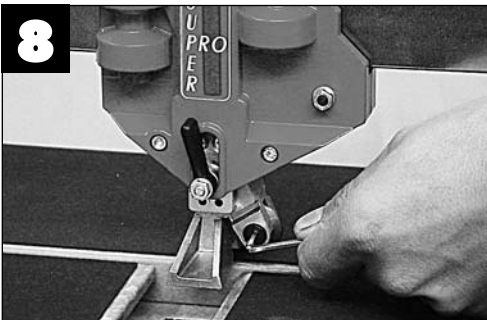


VOOR BIJZONDER HARDE TEGELS RADEN WIJ AAN MET HET BREEKVOETJE OP EEN UITEINDE VAN DE TEGEL TE DRUKKEN TOTDAT DE TEGEL BEGINT TE BREKEN. BREEK DE TEGEL VOLLEDIG DOOR EVEN OP HET ANDERE UITEINDE TE DRUKKEN MET HET BREEKVOETJE.

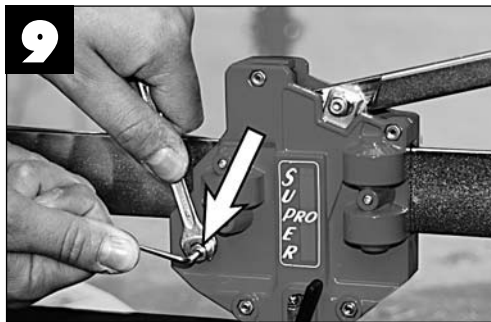
5. Normaal onderhoud



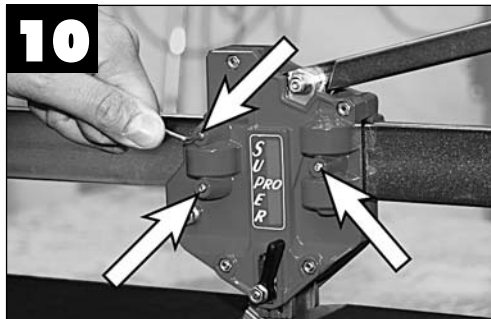
- a) Verwijder vuil en snijresten van het snijwagentje zonder deze te smeren.
- b) Stel het snijwiel af met de zeshoekige regelschroef van 3 mm die met de machine wordt meegeleverd. Draai de schroef vast om de zijwaartse speling te verminderen, maar blokkeer het wiel niet (foto 8).



- c) De verticale speling op de wagen stelt u af met de schroef die u op foto 9 ziet, met de met de machine meegeleverde 2,5 mm-inbusleutel.

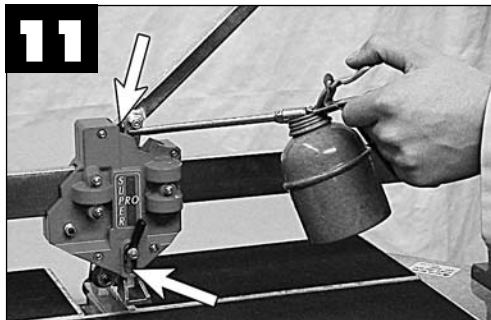


- d) De zijwaartse speling op de wagen stelt u af met de schroeven die u op foto 10 ziet, met de met de machine meegeleverde 2 mm-zeshoeksleutel.



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 11).



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 SNIJWIJLTJE 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

Oorzaak

Oplossing

Het snijwagentje beweegt stroef.

Op de wagengeleider zitten snijresten.

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

De wagengeleider is versleten.

Raadpleeg uw verkoper om de wagengeleider te laten vervangen.

De lagers van de snijwagen zijn versleten.

Raadpleeg uw verkoper om de lagers te laten vervangen.

Er zit teveel speling op de tegelsnijder

Controleer of het wagentje correct is afgesteld.

Het snijwagentje beweegt onregelmatig.

De lagers van de snijwagen zijn beschadigd.

Raadpleeg uw verkoper om de lagers te laten vervangen.

Het snijwielletje snijdt niet correct.

Het stopmechanisme van de snijvoetsteun is versleten.

Raadpleeg uw verkoper om de snijvoet te laten vervangen.

Het snijwielletje is versleten

Het snijwielletje vervangen

De schroef waarmee het snijwielletje vastzit, zit los.

Controleer of het snijwielletje correct is afgesteld.

Tekniske data

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

1. Anvendelse



ADVARSEL !

Hver enkelt maskine underkastes en række omhyggelige prøver, før den forlader fabrikken. NUOVA 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

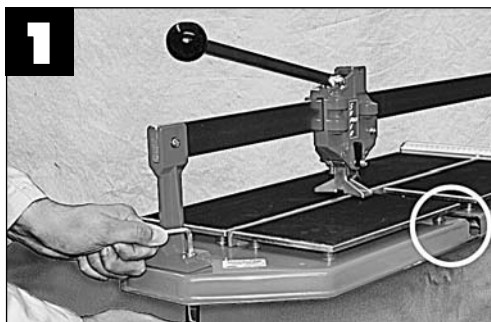
- Fabrikanten fralægger sig ethvert ansvar, hvis SUPER PRO klinkeskæreren anvendes med andet tilbehør og til skæring af andre materialer end angivet i afsnittet "ANBEFALET ANVENDELSE".

3. Montering

Tag maskinen ud af emballagen og kontrollér, at ingen af delene er beskadigede. Saml SUPER PRO klinkeskæreren alt efter den ønskede anvendelsesmåde.

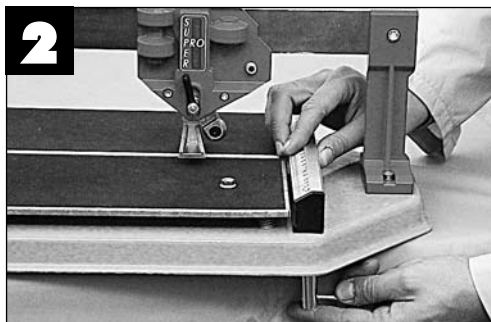
HØJREHÅNDEDE OPERATØRER:

- Placér vogn-pind-enheden på arbejdsfladen som vist på billede 1. Fastlås vogn-pind-enheden ved hjælp af de fire medleverede skruer.

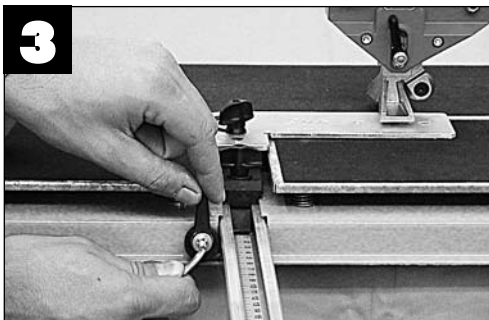


- Fjern de to M6 møtrikker fra klinkestøttepinden (jf. sprængbillede pos. 10 - Art. 30092) ved hjælp af en 10 mm sekskantnøgle.
- Anbring klinkestøttepinden foran på arbejdsfladen og indsæt skruerne i de dertil beregnede huller (billede 2).
- Stram derefter møtrikkerne ved hjælp af 10 mm sekskantnøglen (billede 2).

UNDERSØG OM SKÆREREDSKABET BEFINDER SIG UD FOR 0 CM PÅ VINKELSTØTTEPINDEN.



- e) Sæt vinkelstøttepinden ind i dens leje.
 - f) Fjern M6 møtrikken fra blokeringsstangen ved hjælp af 10 mm sekskantnøglen.
 - g) Sæt stangen ind i åbningen i nærheden af vinkelstøttepindens leje.
 - h) Anbring blokeringsstangen således, at den støtter vinkelstøttepinden som vist på billede 3.
- b) Følg fremgangsmåden beskrevet fra trin (b) til trin (i) af afsnittet HØJREHÅNDEDE OPERATØRER.
 - c) Løsn skruen og drejeknappen til spærring af vinklen.
 - d) Vend vinklen om og stram det hele igen.



- i) Fastlås pindblokeringsstangenheden med de medleverede skruenøgler.

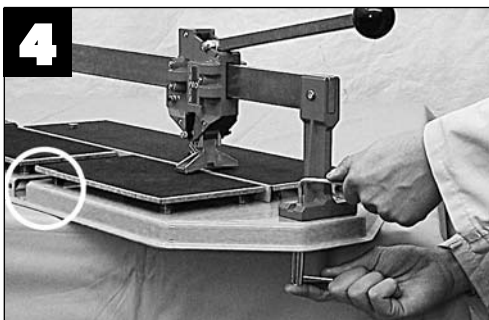


ADVARSEL !

VINKELSTØTTEPINDEN FASTLÅSES VED AT DREJE STANGEN MOD URET.

VENSTREHÅNDEDE OPERATØRER

- a) Placér vogn-pind-enheden på arbejdsfladen som vist på billede 4.
Fastlås vogn-pind-enheden ved hjælp af de fire medleverede skruer.

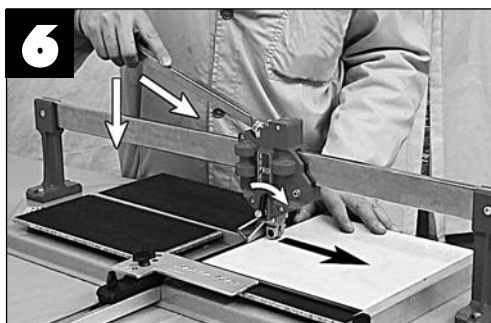


4. Udførelse af skæringen



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 6.



- 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 7).
- d) Pres nu hårdere og hårdere, indtil klinken skæres over (billede 7).

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



ADVARSEL !

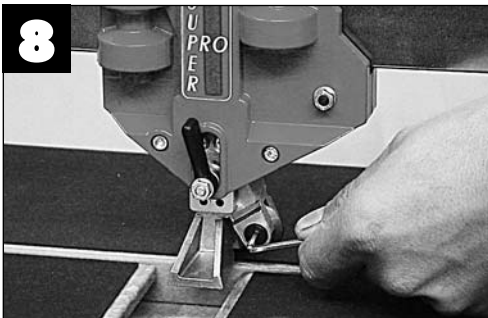
I TILFÆLDE AF SÆRLIGT HÅRDE KLINKER ANBEFALES DET AT PRESSE SKÆREBENET MOD DEN ENNE ENDE AF KLINKEN, INDTIL DEN BEGYNDER AT DELE SIG, BRYDNINGEN FULDENDES VED AT PRESSE PÅ DEN ANDEN ENDE.

5. Løbende vedligeholdelse

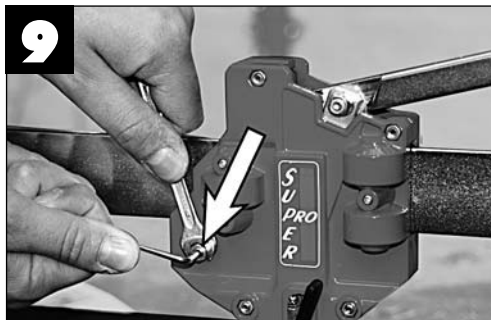


ADVARSEL !

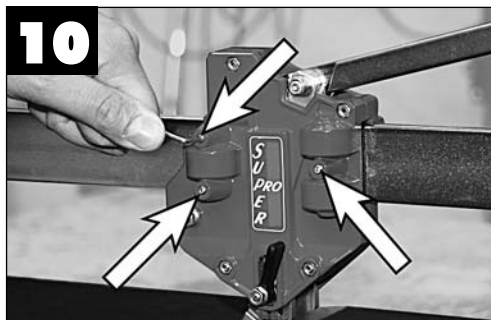
- a) Fjern alle skorper eller restmaterialer fra forarbejdningen fra vogn-pind-enheden uden at smøre den.
- b) Justér skærehjulet ved at stramme den medleverede 3 mm sekskantsskrue, således at sidespillerummet formindskes, dog uden at forårsage en fastlåsning (billede 8).



- c) Bortskaf vognens lodrette spillerum ved at dreje den ovennævnte skrue (billede 9) med den medleverede 2,5 mm sekskantsnøgle.

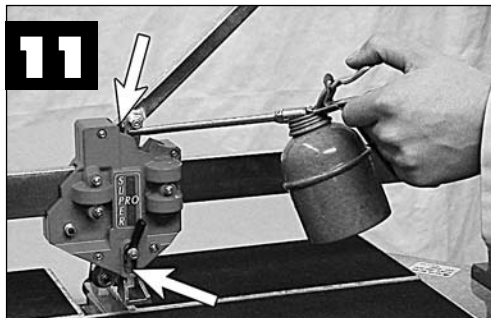


- d) Bortskaf vognens sidespillerum ved at dreje de ovennævnte skruer (billede 10) med den medleverede 2 mm unbrakonøgle.



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

- e) Smør om nødvendigt benets H-støttes lodrette glidebane (billede 11).



6. Bortskaffelse

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

		Glidepind	
		Stål	AC
		Aluminium	AL
Arbejdsflade		Vogn	
Stål	AC	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.

<u>Problem</u>	<u>Årsag</u>	<u>Løsning</u>
Skærevognen har svært ved at glide.	<p>Glidestangen fremviser rester fra skæreprocessen.</p> <p>Glidestangen er slidt.</p> <p>Glidestangens lejer er slidte.</p> <p>Klinkeskæreren fremviser et for stort spillerum.</p>	<p>Rens glidestangen for rester fra skæreprocessen og undersøg, om vognen er rigtigt reguleret.</p> <p>Kontakt forhandleren for at få glidestangen udskiftet.</p> <p>Kontakt forhandleren for at få lejerne udskiftet.</p> <p>Undersøg om vognen er rigtigt reguleret.</p>
Skærevognen glider stødvist	Skærevognens lejer er beskadigede.	Kontakt forhandleren for at få lejerne udskiftet.
Skærehjulet skærer ikke rigtigt.	<p>Skærebenets støtteanordning er slidt.</p> <p>Skærehjulet er slidt.</p> <p>Skærehjulets støtteskrue er løs.</p>	<p>Kontakt forhandleren for at få skærebenet udskiftet.</p> <p>Skift skærehjulet.</p> <p>Kontrollér om skærehjulet er rigtigt reguleret.</p>

Dados técnicos

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

Comprimento de corte

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

Formato max. azulejo

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

Peso

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".

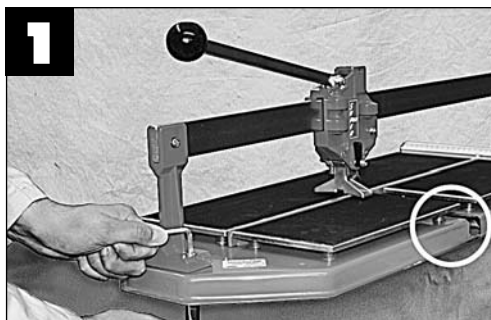
3. Montagem

Extrair a máquina da embalagem e verificar que nenhum particular esteja danificado.

Prosseguir com a montagem da cortadora de azulejos SUPER PRO em base ao tipo de utilização desejada.

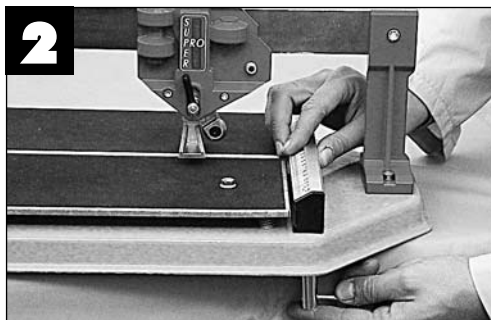
OPERADORES DIREITOS

- Dispôr o grupo de haste do carro sobre o plano de trabalho como resulta indicado na foto 1. Bloquear o grupo de haste do carro com os quatro parafusos fornecidos.

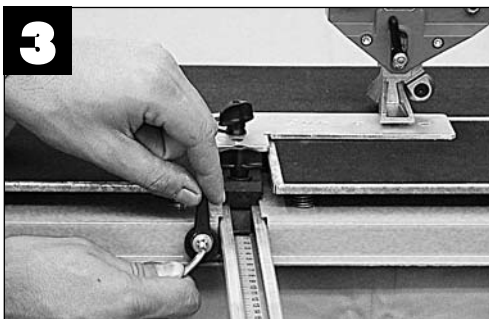


- Remover da haste de apoio do azulejo (Ref. explosão Pos. 10 - Art. 30092) as duas porcas M6 com a chave hexagonal de 10 mm.
- Posicionar a haste de apoio do azulejo na parte anterior do plano de trabalho, inserindo os parafusos nos respectivos furos presentes sobre o mesmo (foto 2).
- Apertar sucessivamente as porcas com a chave hexagonal de 10 mm (foto 2).

VERIFICAR A CORRESPONDÊNCIA DA FERRAMENTA DE CORTE AO 0 CM DA HASTE DE APOIO DA ESQUADRA.



- e) Inserir a haste de suporte da esquadra na própria sede.
 - f) Remover da pequena alavanca de bloqueio a porca M6 com a chave hexagonal da 10 mm.
 - g) Inserir a pequena alavanca na argola presente nas proximidades da sede de alojamento da haste de suporte da esquadra.
 - h) Levar a pequena alavanca de bloqueio no apoio da haste de suporte da esquadra, como resulta na posição indicada na foto 3.
- b) Prosseguir como resulta indicado desde o ponto (b) ao ponto (i) do parágrafo OPERADORES DIREITOS.
 - c) Atarraxar o parafuso e a manivela de bloqueio da esquadra
 - d) Virar a esquadra e reatarraxar tudo.



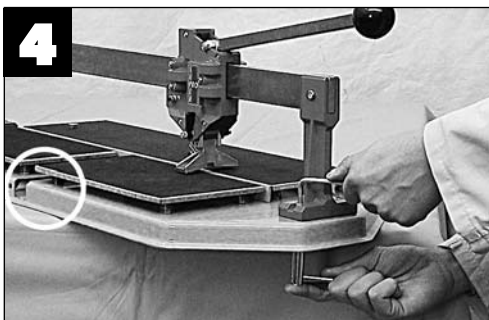
- i) Com as chaves em dotação, bloqueiar o grupo da pequena alavanca de bloqueio da haste.



O BLOQUEIO DA HASTE DE SUPORTE DA ESQUADRA SE EFECTUA RODANDO EM SENTIDO ANTIORÁRIO A PEQUENA ALAVANCA.

OPERADORES CANHOTOS

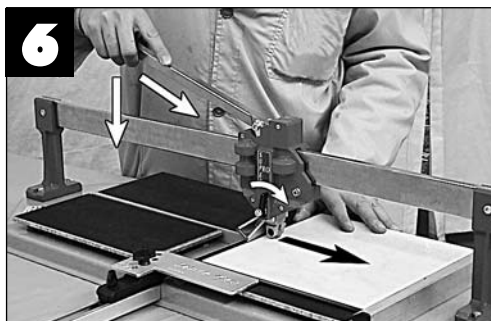
- a) Dispôr o grupo de haste do carro sobre o plano de trabalho como resulta indicado na foto 4. Bloquear o grupo de haste do carro com os quatro parafusos fornecidos.



4. Execução do corte



- 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.



- 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.

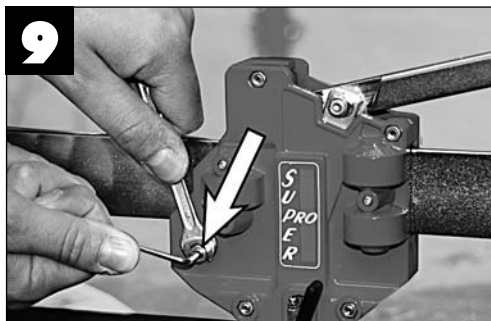
P

- c) Posicionar o pézinho na posição de quebra por meio das alavancas laterais do carro (foto 7).
- d) Exercitar logo depois uma pressão cada vez mais crescente até alcançar a separação do azulejo (foto 7).

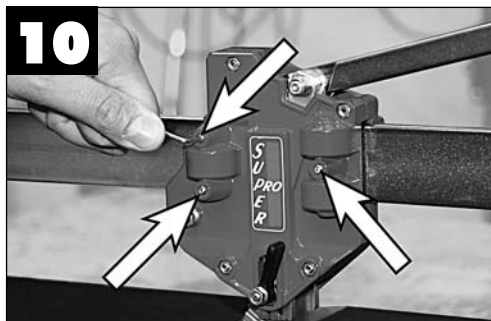
Utilizar hastes centimetradas e uma esquadra regulável para cortes repetitíveis e/ou angulações de corte particulares.



- c) Eliminar a folga vertical do carro agindo por meio do parafuso indicado na (foto 9), 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 10), utilizando a chave de cabeça hexagonal macho de 2 mm fornecida.



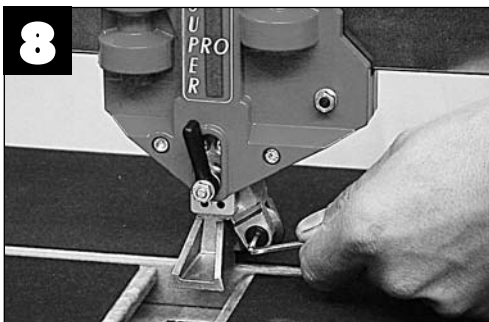
! ATENÇÃO!

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

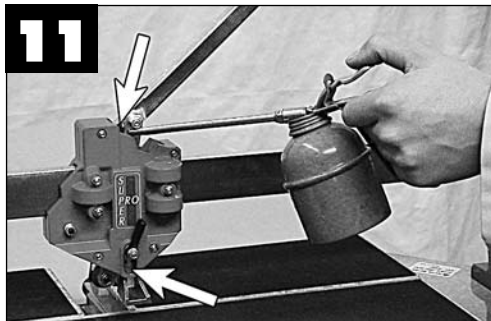
! ATENÇÃO!

- a) Remover qualquer incrustação ou resíduo de trabalho do grupo de haste do carro, sem lubrificar.
- b) Regular a rodinha de incisão apertando o parafuso hexagonal macho de 3 mm fornecido, até reduzir a folga lateral evitando o bloqueio (foto 8).



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

- e) Em caso de necessidade lubrificar a sede de escorrimto vertical do suporte de tipo H do pézinho (foto 11).



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		Haste de escorrimento	
Aço	AC	Aço	AC
		Alumínio	AL
Carro		Carro	
Aço	AC	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.

<u>Problema</u>	<u>Causa</u>	<u>Solução</u>
O carro de corte escorre com dificuldade.	A barra de escorrimento apresenta resíduos de corte.	Limpar a barra dos resíduos de corte e verificar a correcta regulação do carro.
	A barra de escorrimento é defeituosa.	Procurar o seu revendedor de confiança para uma imediata substituição da barra de escorrimento.
	Os rolamentos do carro de corte estão danificados.	Procurar o seu revendedor de confiança para uma imediata substituição dos rolamentos.
	A cortadora de azulejos apresenta uma folga excessiva.	Verificar a correcta regulação do carro.
O carro de corte escorre a troços.	Os rolamentos do carro de corte estão danificados.	Procurar o seu revendedor de confiança para uma imediata substituição dos rolamentos.
A rodinha de corte não incide correctamente.	O bloqueio de apoio do pé de corte está danificado.	Procurar o seu revendedor de confiança para uma imediata substituição do pé de corte.
	A rodinha de corte está danificada	Substituir a rodinha de corte
	O parafuso de suporte da rodinha de corte se é afrouxado.	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:		Ø22x6,1x4,7 mm	
Doporučené použití:			
KERAMIKA, JEDNOSTRANNĚ GLAZUROVANÉ DLAŽDICE, TERAKOTA A MRAMOR.			

1. Použití



Veškeré naše produkty podstupují sérii zkoušek a před expedicí jsou přísně kontrolovány.

NUOVA 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 nenes 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“.

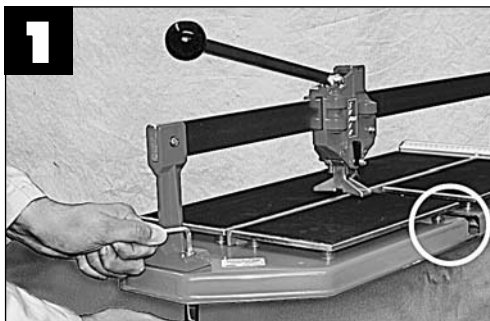
3. Montáž

Rozbalte stroj a zkontrolujte zda některá část není poškozena.

Sestavte řezačku SUPER PRO dle vašich požadavků.

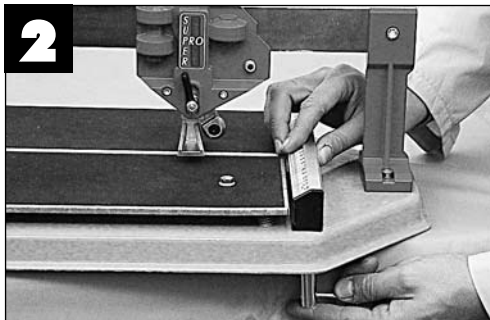
PRO PRAVORUKÉ UŽIVATELE

- pojezdovou lištu ustavte na základnu - viz obr. 1
Zajistěte pojezdovou jednotku přiloženými šrouby.

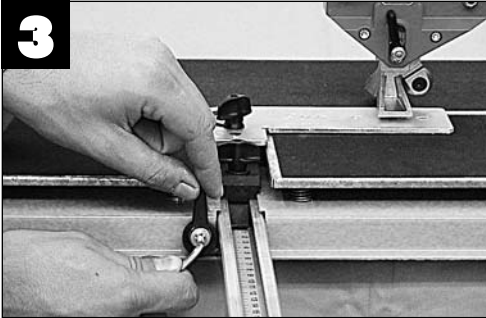


- Odšroubujte opěrnou lištu.
- Ustavte opěrnou lištu na okraj základny.
- Přišroubujte lištu k základně (obr. 2).

**VYNULOVAT ŘEZACÍ KOLEČKO K
PODPĚRNÉ LIŠTĚ**



- e) Vložte podpěrnou lištu do drážky.
- f) Odšroubujte matici M6 z aretační páčky.
- g) Vložte aretační páčku do otvoru vedle drážky.
- h) Ustavte aretační páčku do polohy dle obr. 3.



- i) Přitáhněte páčku klíčem.

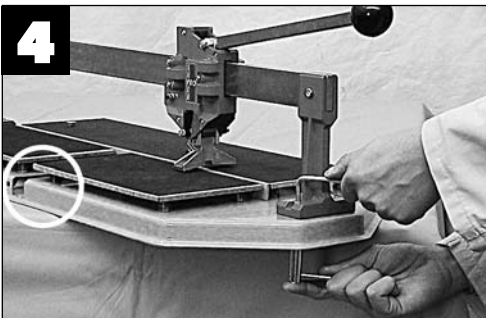


! POZOR !

**PODPĚRNÁ LIŠTA JE ARETOVÁNA
POOTOČENÍM PÁČKY PROTI SMĚRU HOD.
RUČÍČEK.**

PRO LEVORUKÉ UŽIVATELE

- a) pojezdovou lištu ustavte na základnu - viz obr. 4.
- Zajistěte pojezdovou jednotku přiloženými šrouby.



- b) Pokračujte dle bodu (b) až (i) návodu pro pravoruké uživatele.
- c) Povolte šrouby zajišťující úhelník.
- d) Otočte úhelník horní stranou dolů a přitáhněte šrouby.

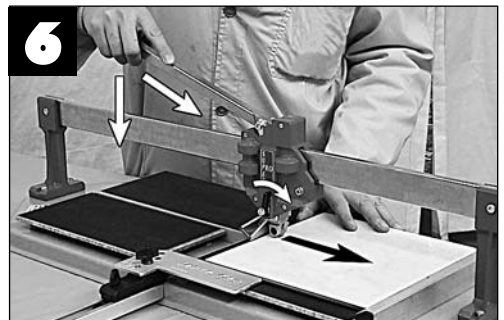


4. Jak řezat



! POZOR !

- a) Vyrovnat dlažbu na pracovní desku. Páčkou na jezdcu nastavit řezání - viz obr. 6



- b) Stlačit páku jezdcu konstantní silou a přejet celou délku dlaždice.

- c) Páčkou na jezdci nastavit lámání (obr. 7).
- d) Rostoucí silou tlačít na páku dokud se dlaždice nerozloží (obr. 7).

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

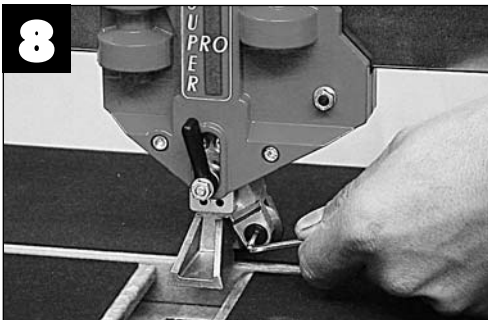


PŘI ŘEZÁNÍ TVRDÉHO MATERIÁLU DOPORUČUJEME PŮSOBIT TLAKEM NA JEDNOM KONCI, DOKUD SE DLAŽBA NEZAČNE LÁMAT, A AKCI DOKONČIT NA DRUHÉM KONCI.

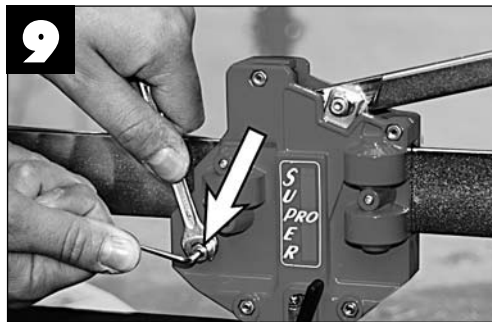
5. Běžná údržba



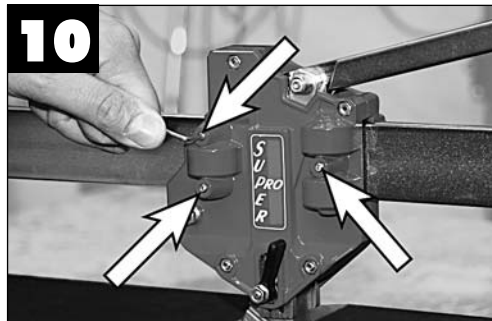
- a) Odstraňte veškeré nečistoty z pojezdové lišty bez použití maziva.
- b) Jemně vymezte vůli řezacího kolečka imbusovým klíčem 3 mm (obr. 8).



- c) Dotažením šroubu (obr. 9) imbusovým klíčem 2,5 mm vymezte svislou vůli jezdce.

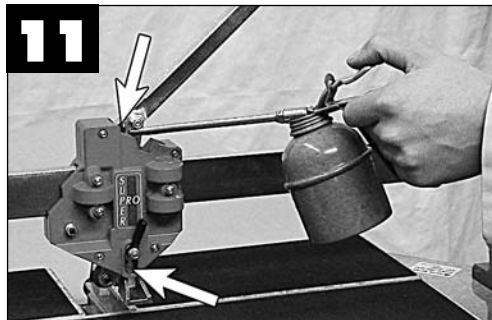


- d) Dotažením šroubu (obr. 10) imbusovým klíčem 2 mm vymezte vůle jezdce.



PŘETAŽENÍ ŠROUBŮ MŮŽE ZTÍŽIT HLADKÝ CHOD JEZDCE

- e) Je-li třeba, promažte svislé vedení lámací botky (obr. 11).



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.

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

<u>Závada</u>	<u>Příčina</u>	<u>Odstranění</u>
Jezdec obtížně klouže	Pojezdová lišta je znečištěna prachem a střepy. Pojezdová lišta je opotřebena. Ložiska jezdce jsou opotřebena. Velká vůle jezdce.	Odtstraňte nečistoty a zkontrolujte správnost nastavení jezdce. Navštivte opravnu za účelem výměny pojezdové lišty. Navštivte opravnu za účelem výměny ložisek. Zkontrolujte správnost nastavení jezdce.
Jezdec nerovnoměrně klouže.	Ložiska jezdce jsou opotřebena.	Navštivte opravnu za účelem výměny ložisek.
Kolečko neřeže přesně.	Opotřebené uložení jezdce. Opotřebené řezací kolečko. Ztráta nebo povolení šroubu řezacího kolečka.	Navštivte opravnu za účelem výměny řezáku. Vyměňte řezací kolečko. Zkontrolujte vůli řezacího kolečka.

Технические данные

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

1. Применение



ВНИМАНИЕ !

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

Компания **NUOVA VATTIPAV** 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

- Конструктор отклоняет от себя любую ответственность в случае применения машины **SUPER PRO** с другими инструментами или для резки материалов, не перечисленных в параграфе "РЕКОМЕНДОВАННОЕ ПРИМЕНЕНИЕ".

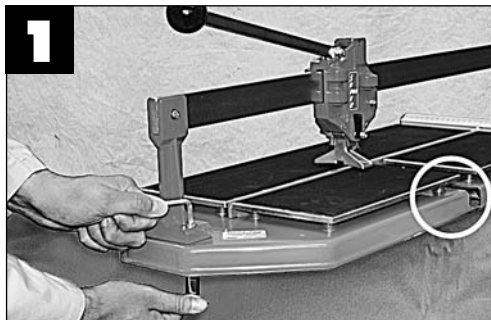
3. Монтаж

Освободите машину от тары и проверьте все ее части на наличие повреждений.

Приступайте к сборке обрезающего станка **SUPER PRO** в зависимости от способа применения.

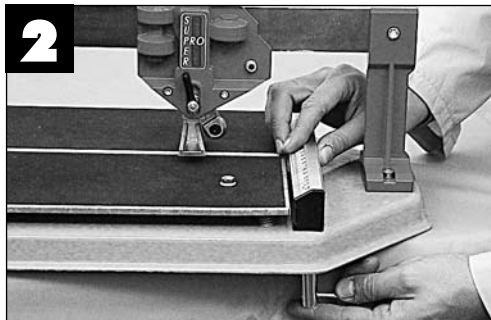
ОБРАБОТКА СПРАВА

- Разместите узел опоры каретки на рабочем столе как показано на фото 1. Заблокируйте узел опоры каретки с помощью четырех имеющихся винтов.

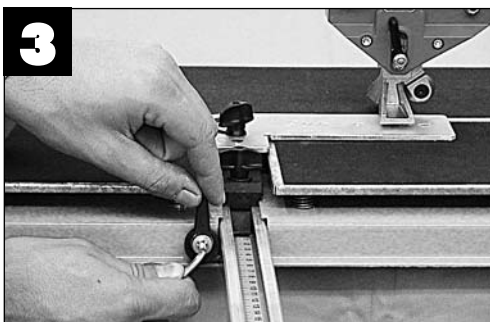


- Снимите с прижимной рейки плитки (см. поз. 10 - арт. 30092) две гайки M6 с помощью шестигранного ключа на 10 мм.
- Установите прижим плитки в передней части рабочего стола, вставляя винты в соответствующие, расположенные на нем, отверстия (фото 2).
- Затем закрутите гайки шестигранным ключом на 10 мм (фото 2).

ПРОВЕРЬТЕ СООТВЕТСТВИЕ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА НУЛЮ (0 СМ.) ОПОРНОГО КРОНШТЕЙНА.



- e) Введите опорную рейку крепежного угла в специальное гнездо.
- f) Снимите с блокирующего рычага гайку М6 с помощью шестигранного ключа на 10 мм.
- g) Введите рычажок в отверстие, расположенное вблизи места расположения рейки крепежного угла.
- h) Выведите блокирующий рычажок в касание с рейкой опоры крепежного угла как показано на фото 3.
- b) Далее следуйте операциям от пункта (b) до пункта (i) параграфа ОПЕРАТОРЫ, РАБОТАЮЩИЕ СЛЕВА.
- c) Открутите винт и блокирующую рукоятку крепежного угла
- d) Переверните крепежный угол и закрутите все заново.



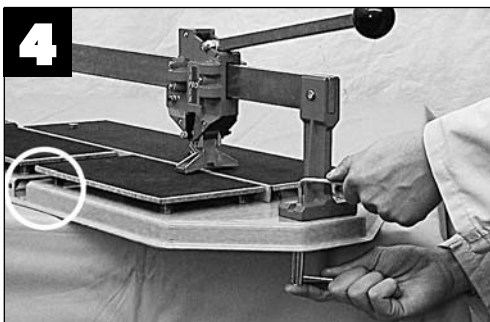
- i) С помощью имеющихся ключей зафиксируйте рычажок блокировки рейки.



БЛОКИРОВКА РЕЙКИ ОПОРЫ КРЕПЕЖНОГО УГЛА ПРОИЗВОДИТСЯ ВРАЩЕНИЕМ РЫЧАЖКА ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СРЕЛКИ.

ОБРАБОТКА СЛЕВА

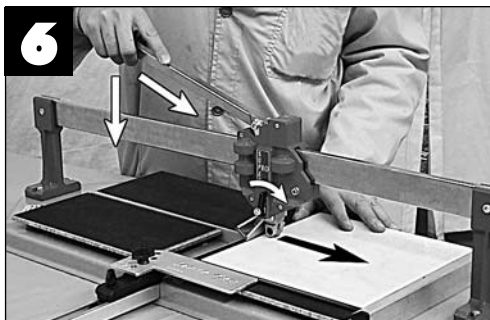
- a) Разместите узел опоры каретки на рабочем столе как показано на фото 4. Заблокируйте узел опоры каретки с помощью четырех имеющихся винтов.



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 6.



- b) Выполните надрез по эмали, воздействуя на маневренную опору и применяя равномерное постоянное давление в направлении вниз по всей длине плитки.

- с) Переведите лапку в положение излома посредством боковых рычажков каретки (фото 7).
- д) Затем прикладывайте все возрастающее давление до момента излома плитки (фото 7).

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



ВНИМАНИЕ !

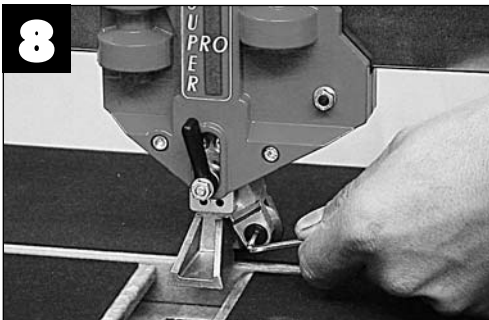
РЕКОМЕНДУЕМ В СЛУЧАЕ ОСОБО ПРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ВЫПОЛНИТЬ НАЖИМ РАЗРЫВНОЙ ЛАПКОЙ ПО КРАЮ ПЛИТКИ ДО МОМЕНТА, КОГДА ОНА НАЧНЕТ РАЗЛАМЫВАТЬСЯ. ЗАВЕРШИТЕ ИЗЛОМ, ВЫПОЛНЯЯ НАЖИМ С ДРУГОГО КРАЯ ПЛИТКИ.

5. Плановое техобслуживание

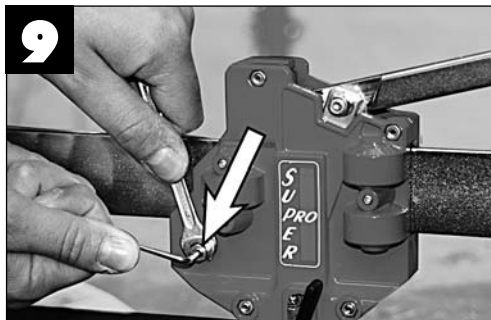


ВНИМАНИЕ !

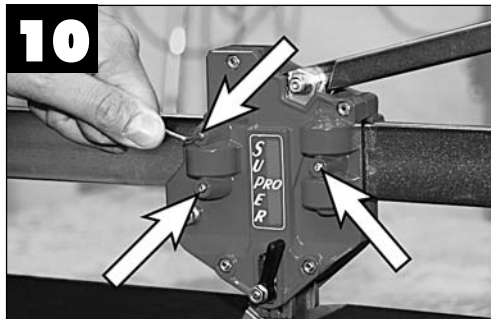
- а) Убирайте накипь и отходы обработки с опорной штанги каретки без смазывания.
- б) Регулируйте режущий диск, затягивая шестигранные винты на 3 мм посредством внутренних ключей до уменьшения бокового люфта, избегая их полной блокировки (фото 8).



- с) Уберите вертикальный люфт, воздействуя на указанный винт (фото 9) ключом с шестигранной головкой на 2,5 мм.

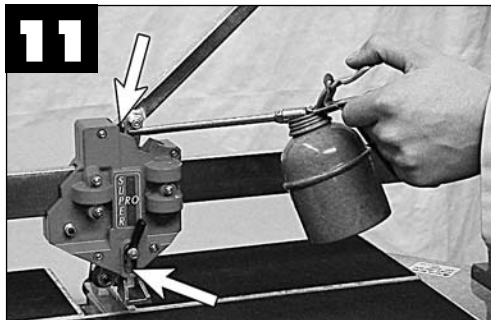


- д) Уберите боковой люфт каретки, воздействуя на указанные винты (фото 10), используя шестигранный внутренний ключ на 2 мм.



ЧРЕЗМЕРНОЕ ЗАТЯГИВАНИЕ РЕГУЛЯТОРОВ НАНЕСЕТ ВРЕД ХОРОШЕМУ СКОЛЬЖЕНИЮ КАРЕТКИ РЕЗКИ.

- е) При необходимости смазывайте место вертикального скольжения Н-образной опоры лапки (фото 11).



6. Утилизация

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

Штанга скольжения

Сталь	AC
Алюминий	AL

Рабочий стол

Сталь	AC
-------	----

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

Причина

Как устранить

Каретка резки движется с трудом.

Направляющий стержень содержит отходы резки.

Очистите стержень от отходов резки и проверьте регулировку каретки.

Направляющий стержень изношен.

Обратитесь к доверенному дилеру для замены направляющего стержня.

Подшипники каретки изношены.

Обратитесь к доверенному дилеру для замены подшипников.

Станок имеет чрезмерный люфт.

Проверьте правильность регулировки каретки.

Каретка резки движется рывками.

Подшипники каретки резки испорчены.

Обратитесь к доверенному дилеру для замены подшипников.

Диск выполняет некорректную резку.

Тормоз опоры ноги резки изношен.

Обратитесь к доверенному дилеру для замены подшипников ноги резки.

Режущий диск изношен

Замените режущий диск

Ослаблен винт, удерживающий режущий диск.

Проверьте правильность регулировки режущего диска.

Tehniskie Dati

Art. 3045	Art. 3060	Art. 3075	Art. 3090
Griezuma garums			
450 mm	600 mm	750 mm	900 mm
Flīzes max. formats			
31x31 cm	42x42 cm	52x52 cm	63x63 cm
Svars			
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



UZMANĪBU !

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

NUOVA 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".

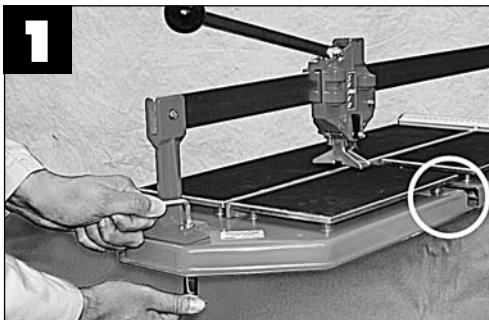
3. Montēšana

Izņemiet ierīci no iepakojuma un pārbaudīt, ka neviena detaļa netika bojāta.

Turpināt SUPER PRO flīžu griezēja montēšanu, atkarībā no vēlamā izmantošanas veida.

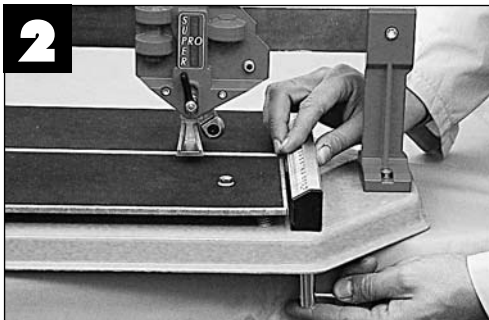
OPERATORI-LABROČI

- Izvietot stieņa un ratiņu grupu uz darba virsmas, kā ir uzrādīts uz attēla 1.
Nobloķēt stieņa un ratiņu grupu ar četrām skrūvēm, kas ir dotas līdzī.

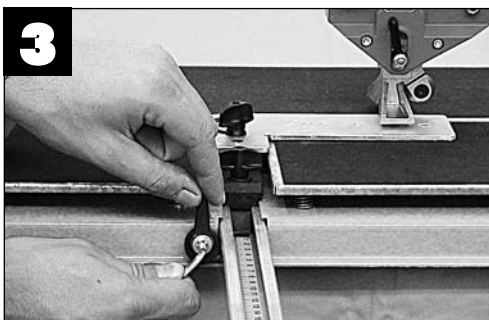


- Ņemot no flīzes piesliešanas stieņa (Detalizēta norāde poz.10-Prod.30092) divus uzgriežņus M6 ar 10mm sešstūru atslēgu.
- Novietot flīzes piesliešanas stieni darba virsmas priekšējā daļā, ievietojot skrūves attiecīgos atvērumos, kas ir uz tās (attēls 2).
- Pēc tam aizskrūvēt uzgriežņus ar 10mm sešstūru atslēgu (attēls 2).

**PĀRBAUDĪT GRIEŠANAS INSTRUMENTA
ATBILSTĪBU LENĶŠABLONA
PIESLIEKŠANAS STIEŅA "0 CM".**



- e) Ievietot leņķšablona balsta stieni tam domātā vietā.
- f) Noņemt no bloķēšanas mazās sviras uzgriezni M6 ar 10mm sešstūru atslēgu.
- g) Ievietot mazo sviru atvērumā, kas atrodas leņķšablona balsta stieņa tuvumā.
- h) Novietot bloķēšanas mazo sviru līdz ko tā pieslejas pie leņķšablona balsta stieņa, kā tas ir norādīts attēlā 3.



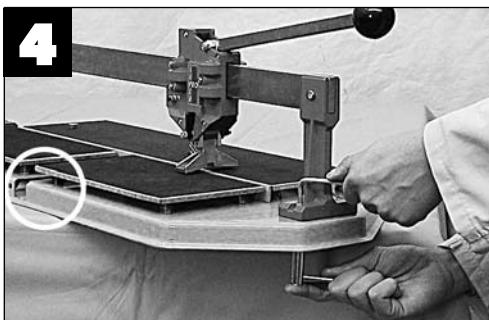
- i) Ar atslēgām, kas ir dotas līdzī, nobloķēt stieņa bloķēšanas mazās sviras grupu.



LEŅĶŠABLONA BALSTA STIEŅA BLOĶĒŠANA TIEK VEIKTA PAGRIEŽOT MAZO SVIRU PRETĒJI PULKSTENRĀDĪTĀJĀ VIRZIENAM.

OPERATORI-KREIĻI

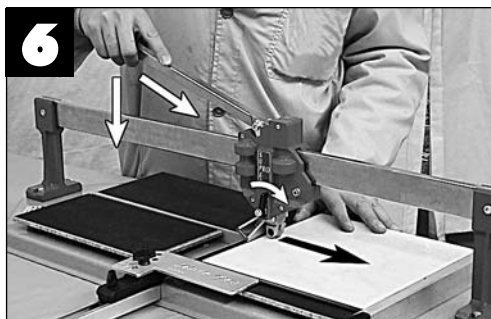
- a) Novietot stieņa un ratiņu grupu uz darba virsmas, kā tas ir norādīts attēlā 4. Nobloķēt stieņa un ratiņu grupu ar četrām skrūvēm, kas ir dotas līdzī.



4. Griezuma veikšana



- a) Novietot flīzi uz darba virsmas, uz vēlamā griezumam punkta. Novietot ratiņus un sagatavot ritenīti iegriezumam ar sānu mazo sviru palīdzību, kā tas ir norādīts attēlā 6.



- b) Turpināt emaljās iegriezumam, 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 7).
- d) Pēc tam veikt arvien stiprāku spiedienu līdz flīze atdalalās (attēls 7).

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



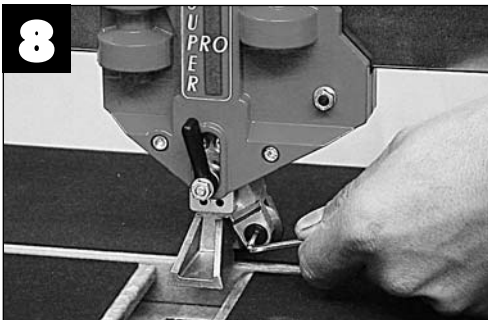
! UZMANĪBU !

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

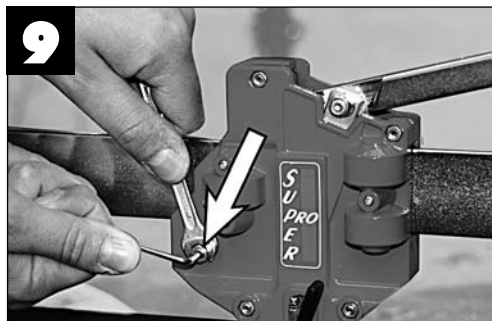
5. Parastā tehniskā apkalpošana

! UZMANĪBU !

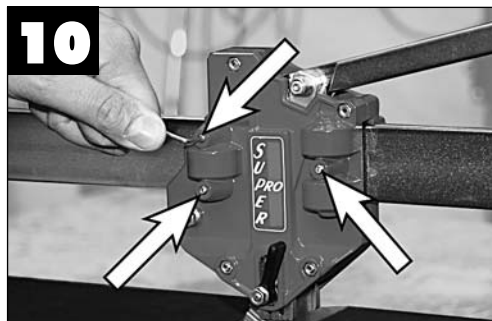
- a) Noņemt jebkurus apstrādes veidojumus vai atlikumus no stieņa un ratiņu grupas, bez lubrificēšanas.
- b) Regulēt griešanas ritenīti aizskrūvējot 3mm sešstūrgalvas skrūvi, kas ir dota līdzī, līdz malas brīvgājiena samazināšanās, bet izvairoties no ritenīša bloķēšanas (attēls 8).



- c) Noņemt ratiņu vertikālo brīvgājieni, darbojoties uz norādītās skrūves (attēls 9), ar 2,5mm sešstūrgalvas atslēgu, kas ir dota līdzī.

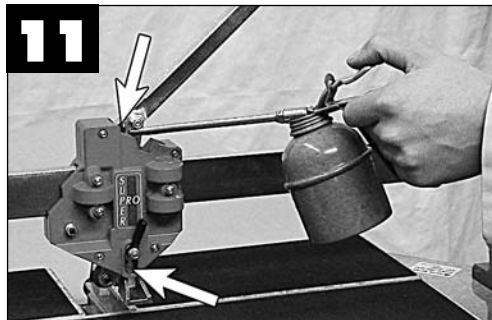


- d) Noņemt ratiņu malas brīvgājieni, darbojoties uz norādītām skrūvēm (attēls 10), ar 2mm sešstūrgalvas atslēgu, kas ir dota līdzī.



PĀRLIEKU REGULĒŠANA KOMPROMITĒS LABU GRIEŠANAS RATIŅU SLĪDĒŠANU.

- e) Nepieciešamības gadījumā, lubrificēt mehānisma H formas balsta vertikālo slīdēšanas vietu (attēls 11).



6. Iznīcināšana

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

Slīdēšanas stienis

Tērauds	AC
Alumīnijs	AL

Darba virsma

Tērauds	AC
---------	----

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 nolietojusies.

Griezties pie sava mazumtirdzniecības pārdevēja gultņu nomainīšanai.

Flīžu griezējam ir pārlicis 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 piesliekts, 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
Lõikepikkus			
450 mm	600 mm	750 mm	900 mm
Plaadi max mõõtmed			
31x31 cm	42x42 cm	52x52 cm	63x63 cm
Mass			
13 Kg	16 Kg	19 Kg	22 Kg
Lõigatav paksus:			5...19 mm
Lõikeriist:			
VOLFRAMKARBIIDKETAS			
Art. 492			
Lõikeriista mõõdud:		Ø22x6,1x4,7 mm	
Soovitav kasutusviis:			

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

1. Kasutamine



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

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

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

2. Ohutusjuhend

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

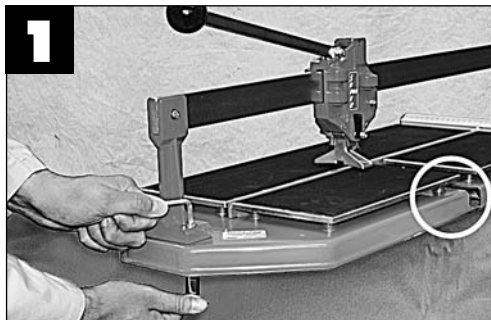
3. Kokkupanemine

Võtke masin pakendist välja ja kontrollige, et ükski selle detail poleks kahjustatud.

Pange plaadilõikur SUPER PRO kokku vastavalt soovitud kasutusviisile.

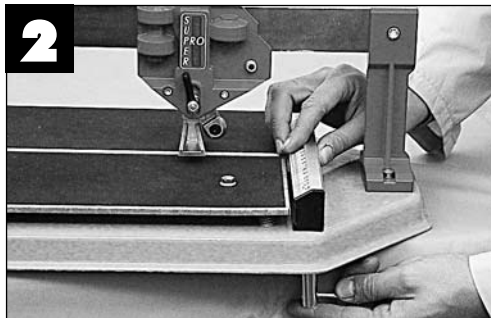
PAREMAKÄELISED TÖÖTAJAD

- Asetage kelgu juhtlatikompleks tööpinnale, nagu näidatud fotol 1.
Fikseerige kelgu juhtlatikompleks nelja kruviga (lõikuriga kaasas).

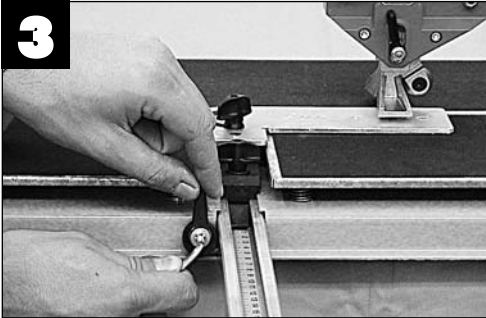


- Eemaldage plaatide tugilati küljest (koostejoonise viide Rubriik. 10 - Art. 30092) 10 mm kuuskantvõtmega kaks M6 mutrit.
- Paigutage plaatide tugilatt tööpinna esiossa, keerates kruvid vastavatesse latil olevatesse aukudesse (foto 2).
- Keerake seejärel mutrid 10 mm kuuskantvõtmega kinni (foto 2).

KONTROLLIGE LÕIKERIISTA JA NURGIKU TUGILATI NULLNÄITUDE VASTAVUST.



- e) Lükake nurgiku tugilatt ettenähtud pesa.
- f) Eemaldage lukustushoova küljest 10 mm kuuskantvõtmega M6 mutter.
- g) Lükake hoob pilusse, mis asub nurgiku tugilati pesa läheduses.
- h) Viige lukustushoob asendisse, mis on näidatud fotol 3, nurgiku tugilatile toeks.



- i) Fikseerige masinale kaasa pandud võtmetega lati lukustushoovakompleks.

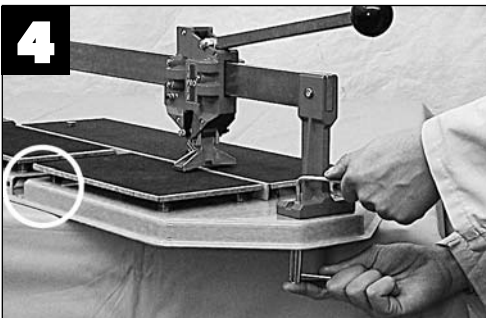


TÄHELEPANU!

NURGIKU TUGILATI FIKSEERIMISEKS TULEB HOOPA PÖÖRATA VASTUPÄEVA.

VASAKUKÄELISED TÖÖTAJAD

- a) Asetage kelgu juhtlatikompleks tööpinnale, nagu näidatud fotol 4. Fikseerige kelgu juhtlatikompleks nelja kruviga (lõikuriga kaasas).



- b) Jätkake, nagu on kirjeldatud punkti PAREMAKÄELISED TÖÖTAJAD alapunktides (b) kuni (i).
- c) Keerake kruvid ja nurgiku lukustusnupp lahti.
- d) Pöörake nurgik teistpidi ja keerake kõik uuesti kinni.

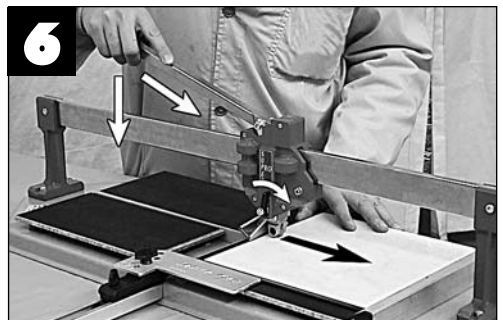


4. Lõikamine



TÄHELEPANU!

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



- b) Tehke juhtkäepideme abil glasuuri sisselõige, avaldades kogu plaadi pikkuses ülevalt alla ühtlast survet.

- c) Viige tald kelgu külghoobade abil murdmisasendisse (foto 7).
- d) Seejärel avaldage üha kasvavat survet, kuni plaaditükk eraldub (foto 7).

Korduvateks löigeteks ja/või konkreetsete löikenurkade jaoks kasutage sentimeeterjaotistega mõõtjonaudu ja reguleeritavat nurgikut.

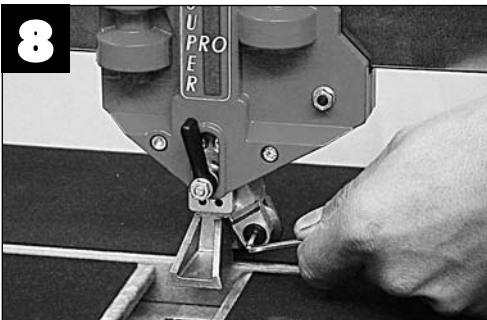

TÄHELEPANU!

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

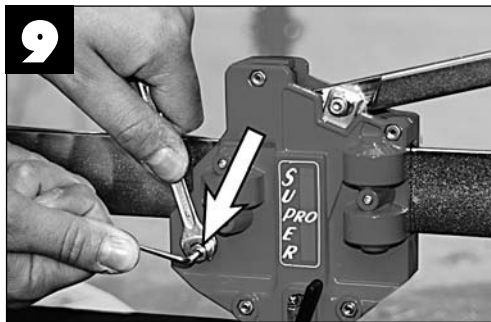
5. Korraline hooldus

TÄHELEPANU!

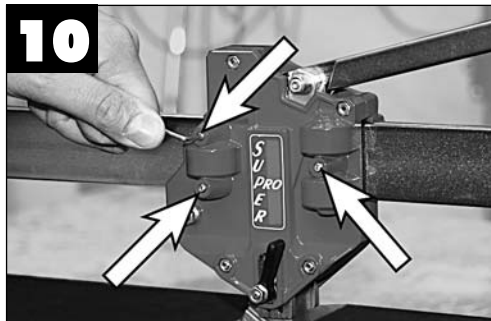
- a) Eemaldage kõik sadestised ja töötlemisjäädgid kelgu juhtlatikompleksi küljest ilma määrideid kasutamata.
- b) Reguleerige löikeketast, keerates väliskeermega 3 mm kuuskantkrugi löikuriga kaasas oleva võtme abil kinni, et vähendada külglõtku, hoidudes samas selle blokeerimisest (foto 8).



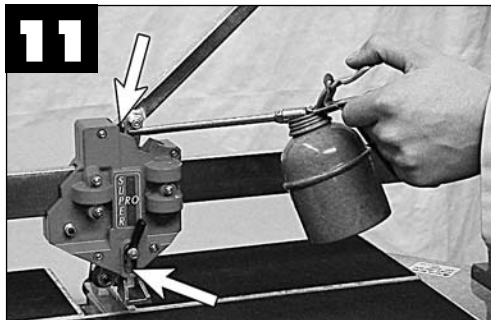
- c) Kõrvaldage kelgu vertikaalne lõtk, keerates fotol 9 näidatud kruvi löikuriga kaasas oleva 2,5 mm kuuskantvõtmega.



- d) Kõrvaldage kelgu külglõtk, keerates fotol 10 näidatud kruvisid löikuriga kaasas oleva 2 mm kuuskant-sisevõtmega.


REGULEERKRUVIDE LIIGNE REGULEERIMINE RIKUB KELGU JOOKSU.

- e) Vajaduse korral määrada H-toe püstiini. (foto 11)



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.

<u>Probleem</u>	<u>Põhjus</u>	<u>Lahendus</u>
Kelk liigub raskelt	Juhtlatil on lõikejääke	Puhastage juhtlatt lõikejääkidest ja kontrollige, kas kelk on õigesti reguleeritud
	Juhtlatt on kulunud	Pöörduge juhtlati väljavahetamiseks oma müügiesindaja poole
	Kelgu laagrid on kulunud	Pöörduge laagrite väljavahetamiseks oma müügiesindaja poole
	Plaadilõikuri lõtk on liiga suur	Kontrollige, kas kelk on õigesti reguleeritud
Kelk liigub jõnkslikult	Kelgu laagrid on vigastatud	Pöörduge laagrite väljavahetamiseks oma müügiesindaja poole
Lõikeketas ei lõika korralikult	Jala fiksaator on kulunud	Pöörduge talla väljavahetamiseks oma müügiesindaja poole
	Lõikeketas on kulunud	Vahetage lõikeketas välja
	Lõikeketta hoidekruvi on lödvenenud	Kontrollige, kas lõikeketas on õigesti reguleeritud

Techniniai duomenys

Art. 3045	Art. 3060	Art. 3075	Art. 3090
Pjovimo ilgis			
450 mm	600 mm	750 mm	900 mm
Maksimalus plytelės dydis			
31x31 cm	42x42 cm	52x52 cm	63x63 cm
Svoris			
13 Kg	16 Kg	19 Kg	22 Kg
Pjovimo plotis:			5-19 mm
Pjovimo įrankis:			
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 **NUOVA 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 gaminyje, sukurtas pagal šiuolaikinę technologiją ir tinka pačių kiečiausių keraminių medžiagų pjovimui.

2. Įspėjimai

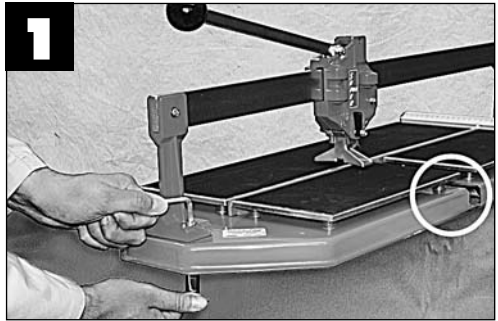
- Gamintojas nepriima atsakomybės dėl gaminio gedimo naudojant jį kartu su netinkamais įrankiais ir pjaunant netinkamas medžiagas.

3. Montavimas

Išimkite stakles iš pakuotės. Patikrinkite, ar nėra pažeistos kokios nors staklių dalys. Montuokite stakles SUPER PRO pagal pjaunamų plytelių tipą.

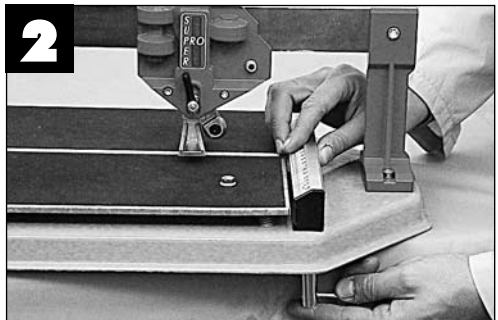
DEŠINIARANKIAMS

- a) Uždėkite prietaisą ant darbaltalio, kaip pavaizduota 1. pav. Pritvirtinkite jį varžtais.

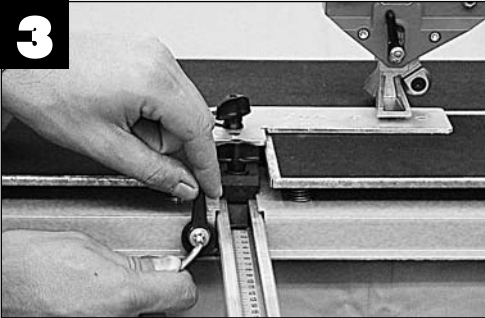


- b) 10 mm. šešiabriauniu raktu atsukite M6 varžtus ir nuimkite plytelį atramos strypą.
- c) Pastatykite plytelį atramos strypą darbaltalio priekyje ir pritvirtinkite varžtais įsukdami juos į specialias kiaurymes (2 pav.).
- d) 10 mm. šešiabriauniu raktu pritvirtinkite varžtus(2 pav.).

PJOVIMO ĮRANKIS TURI BŪTI VIENOJE LINIJOJE SU PLYTELIŲ ATRAMINIŲ STRYPU.



- e) Įstatykite atraminį strypą į jam skirtą nišą.
- f) 10 mm. šešiabriauniu raktu atsukite M6 varžtus nuo blokavimo svirtelės.
- g) Įdėkite svirtelę į angą šalia atraminio strypo nišos.
- h) Nustatykite atraminio strypo blokavimo svirtelę taip, kaip pavaizduota 3 pav.



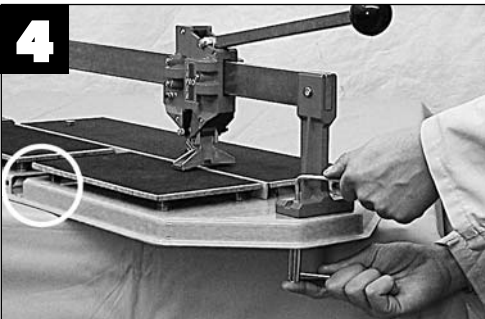
- i) Blokavimo svirtelę pritvirtinkite naudodami veržliaraktį.



SVIRTELĖ BLOKUJAMA PASUKANT JĄ PRIEŠ LAIKRODŽIO RODYKLĘ.

KAIRIARANKIAMS

- a) Uždėkite prietaisą ant darbostalo, kaip pavaizduota 4 pav. Pritvirtinkite jį varžtais.



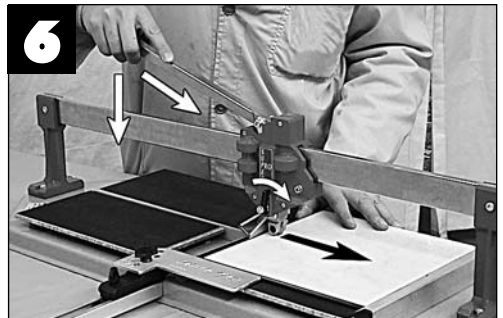
- b) Atlikite veiksmus, nurodytus punktuose b) –i) skyrelyje "Dešiniarankiams".
- c) Atsukite varžtus ir fiksuojamąjį mygtuką.
- d) Apverskite fiksavimo detalę ir vėl pritvirtinkite.



4. Pjovimas



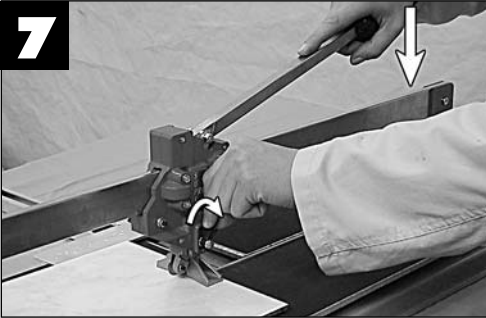
- a) Padėkite plytelę ant darbostalo, sulygiuokite pjovimo kraštą. Naudodami šonines svirtes, nustatykite strypą ir pjovimo ratuką, kai pavaizduota 6 pav.



- b) Plytelę pjaukite spausdami slankiojančią 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.



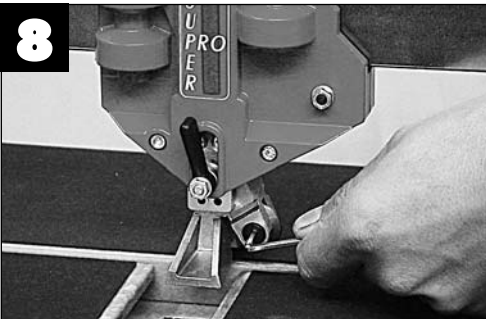
! **ATSARGIAI !**

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.

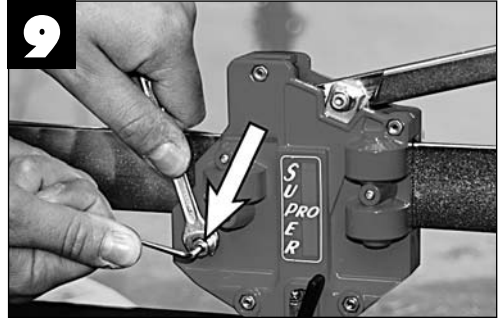
5. Prietaiso priežiūra

! **ATSARGIAI !**

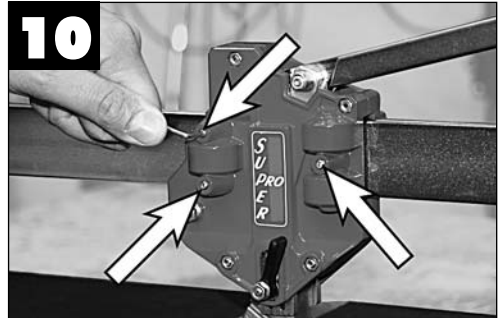
- a) Nuvalykite nuo strypo apnašas, tačiau jo nesutepkite.
- b) Naudodami veržliaraktį, šešiabriauniu 3 mm. varžtu pritvirtinkite pjovimo ratuką, kad panaikintumėte tarpus, jų neužblokuodami (8pav.).



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

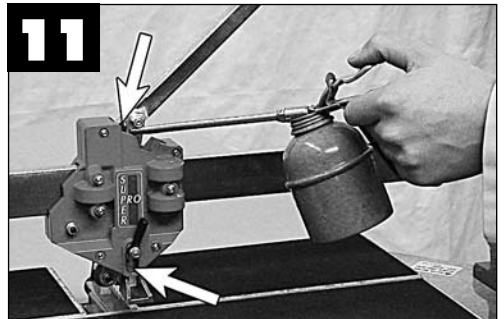


- d) Naudodami 2mm. šešiabriaunį raktą, varžtais priveržkite visus strypo tarpus (10 pav.)



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

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



6. Prietaiso šalinimas

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

Atraminis strypas

Plienas	AC
Aliuminis	AL

Darbastalis

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

Korpusas

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

Priežastis

Gedimų šalinimas

Pjovimo įrankis lėtai juda

Ant prietaiso daug apnašų.

Nuvalykite prietaisą. Patikrinkite, ar jis gerai pritvirtintas.

Susidėvėjęs atraminis strypas

Kreipkitės į kvalifikuotą specialistą, kad strypas būtų pakeistas.

Susidėvėję guoliai.

Kreipkitės į kvalifikuotą specialistą, kad guoliai būtų pakeisti.

Staklių korpuse per dideli tarpai

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.

Nuova Battipav Snc di Tondini C. & C.

Zona Ind. 2 - Via Cavatorta, 6/1 • I-48010 Cotignola (Ra)

Tel. +39 0545 40004 • Fax +39 0545 41724 • E-mail: sales@nuova-battipav.com

<http://www.nuova-battipav.com>