

ProfiEVO

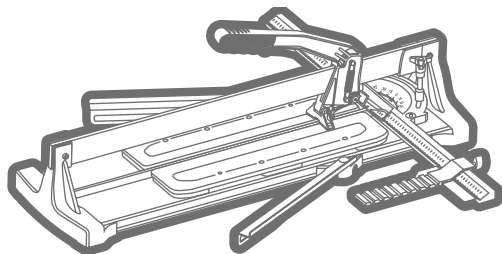
ORIGINAL MADE IN ITALY

GB

Operating Instructions
Tile cutter for professional use
PUSHING CUTTING SYSTEM

DK

Betjeningsvejledning
Professionel klinkeskærer
SKÆRING VED PRES









EAC

BATTIPAV™

MACHINE PER EDILIZIA | MACHINES FOR BUILDING

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

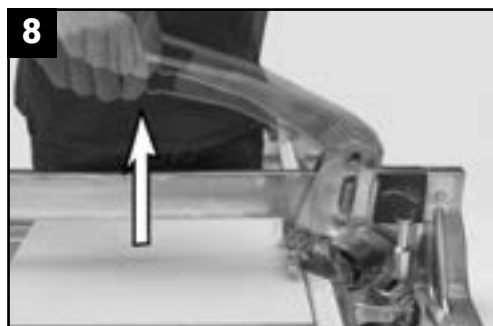
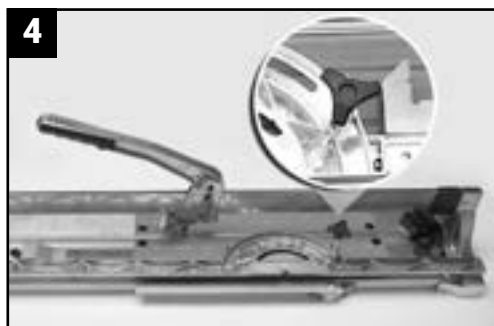
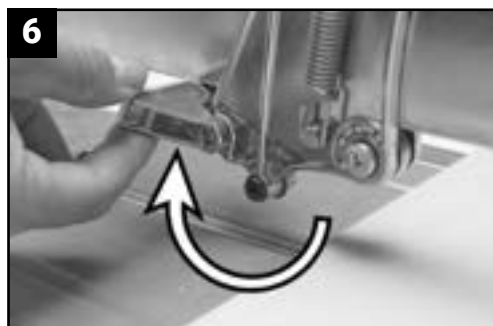
ART.						
6401EV	450 mm	320x320 mm	5-15 mm	Ø 15x6x 1,5 mm	816x285x 265 mm	8,5 Kg
	17.72 in	12.60x12.60 in	0.2 - 0.59 in	Ø19/32 in	32.12 x 11.22 x 10.54 in	18.74 Lb
6601EV	630 mm	440x440 mm	5-15 mm	Ø 15x6x 1,5 mm	996x285x 265 mm	9,5 Kg
	24.8 in	17.32x17.32 in	0.2 - 0.59 in	Ø19/32 in	39.21 x 11.22 x 10.54 in	20.94 Lb
6850EV	880 mm	620x620 mm	5-15 mm	Ø 15x6x 1,5 mm	1134x285x 265 mm	13 Kg
	34.65 in	24.41x24.41 in	0.2 - 0.59 in	Ø19/32 in	44.65 x 11.22 x 10.54 in	28.66 Lb
61000EV	1030 mm	720x720 mm	5-15 mm	Ø 15x6x 1,5 mm	1396x285x 265 mm	14,1 Kg
	40.55 in	28.35x28.35 in	0.2 - 0.59 in	Ø19/32 in	54.96 x 11.22 x 10.54 in	31.09 Lb
61300EV	1330 mm	940x940 mm	5-15 mm	Ø 15x6x 1,5 mm	1696x285x 265 mm	17,08 Kg
	52.36 in	37.00x37.00 in	0.2 - 0.59 in	Ø19/32 in	66.71 x 11.22 x 10.54 in	37.65 Lb
61600EV	1630 mm	1150x1150 mm	5-15 mm	Ø 15x6x 1,5 mm	1996x285x 265 mm	19,94 Kg
	64.17 in	45.27x45.27 in	0.2 - 0.59 in	Ø19/32 in	78.58 x 11.22 x 10.54 in	43.96 Lb

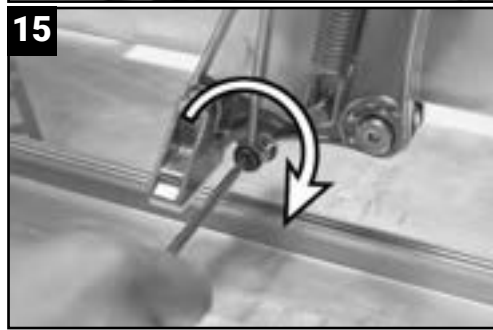
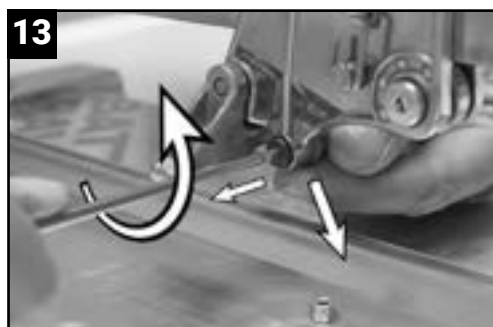
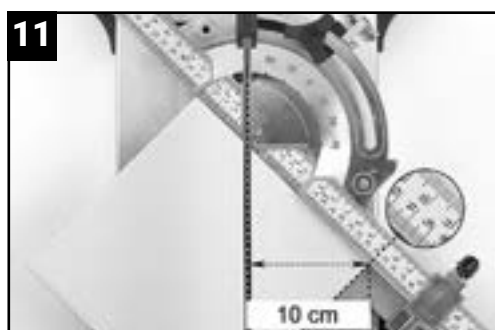


www.youtube.com/battipav

IT	GB	F	D	E	PT	CZ
Il sottoscritto, rappresentante il seguente costruttore	The undersigned, representing the following manufacturer	Le soussigné, représentant le constructeur ci-après	Der Unterzeichner, der den nachstehenden Hersteller vertritt	El abajo firmante, en representación de	O abaixo assinado em representação de	Niže podepsaný reprezentuje výrobce:
BATTIPAV S.R.L. Z.i. 2 - Via Cavatorta, 6/1 - 48033 Cotignola (Ra) ITALY						
dichiara qui di seguito quanto previsto dalle seguenti direttive comunitarie: DIRETTIVA 2001/95/CE, e che sono state applicate tutte le norme e/o specifiche tecniche indicate.	herewith declares that the cutting machine for single-double fired and porcelain stoneware tiles.	déclare par la présente que le coupe-carreaux pour céramique, monocousson	erklärt hiermit, daß die Schneidemaschine für Keramikfliesen, einfach gebrannten Fliesen	declara que la cortadora para cerámica, monococción.	declara que a máquina para cortar azulejos, grés e porcelana	tímto prohlašuje, že rezačka na keramické obklady
Mod. PROFIEVO 45, Mod. PROFIEVO 63, Mod. PROFIEVO 88, Mod. PROFIEVO 103, Mod. PROFIEVO 133, Mod. PROFIEVO 163						
risulta in conformità a quanto previsto dalle seguenti direttive comunitarie: DIRETTIVA 2001/95/CE, e che sono state applicate tutte le norme e/o specifiche tecniche indicate.	is in conformity with the provisions of the following EC directives: 2001/95, and that the standards and/or technical specifications referenced have been applied.	est conforme aux dispositions des directives CE suivantes: DIRECTIVE 2001/95/CE, et que les normes et/ou spécifications techniques ont été appliquées.	in Übereinstimmung ist mit den Bestimmungen der nachstehenden EG-Richtlinien: EG RICHTLINIE 2001/95, und daß die Normen und/oder technischen Spezifikationen, zur Anwendung gelangt sind.	es conforme con las disposiciones de las siguientes directivas CE: DIRECTIVA 2001/95/CE, y que se han aplicado las normas y/o especificaciones técnicas referenciadas.	é conforme com as disposições das seguintes directivas CE: DIRETTIVA 2001/95/CE, e que se aplicaram as normas e/ou especificações técnicas referenciadas.	spĺňuje požiadavky následujících směrnic Evropského společenství: 2001/95/CE a že byly použity harmonizované normy
D.LGS N° 81 9/4/2008 Art. 70						
Data di costruzione N° di Serie:	Date of manufacture Series N°:	Date de fabrication N° de série	Produktionsdatum Seriennummer	Fecha de fabricación N° de serie:	Data de fabrico N° de série	Datum výroby: Číslo série:

NL	DK	RU	PL	BG	LT	AR
Ondergetekende, vertegenwoordiger van de volgende fabrikant	Undertegnede, der repræsentører følgende fabrikant	Нижеподписавшийся представитель следующего конструктора	Niżej podpisany, reprezentujący firmę:	Долуподписавшият, представляващ следния производител:	Žemiau pasirašęs asmuo, atstovaujantis tolesnį gamintoją	أنا الموقع أدناه، ممثل الشركة المصنعة التالية.
BATTIPAV S.R.L.						
Z.i.2 - Via Cavatorta, 6/1 - 48033 Cotignola (Ra) ITALY						
verklaart hiermee dat de snijmachine om keramiek, Single aVuren.	erklærer hermed at den professionelle skæremaskine egnet til skæring af keramik.	Заявляет что обрезной станок керамики, изделый и аналогичных материалов	niniejszym deklaruje, że przelicznik tańczowa do ceramiki	с настоящото декларира, че машината за рязане на едно- и двустранно изпечени керамични плочки и порцеланови и каменинови плочки	šiuo dokumentu patvirtina, kad vieno arba dviejų dešinių bei porcelaininių ir keraminių plytelių klaidmenų įrenginys.	أقر هنا بأن خصص السيراميك ويخطط الحرق الواحد والورسلين.
Mod. PROFIEVO 45, Mod. PROFIEVO 63, Mod. PROFIEVO 88, Mod. PROFIEVO 103, Mod. PROFIEVO 133, Mod. PROFIEVO 163						
voldoet aan de bepalingen van de volgende EG-richtlijnen: RICHTLIJN 2001/95/ EEG en dat de achterzijde vermelde normen en/of technische specificaties.	er i overensstemmelse med bestemmelserne i følgende EF direktiver: EF direktiv 2001/95/ og at alle standarder og/eller tekniske specifikationer er blevet anvendt.	соответствует следующим европейским директивам: ДИРЕКТИВА 2001/95/ СЕ и что при его производстве были соблюдены все нормы и/или указанные специфические операции	spełnia wymagania następujących dyrektyw Wspólnoty Europejskiej: 2001/95/CE oraz że zastosowano normy zharmonizowane.	съответства на изискванията на следните ЕС директиви: 2001/95, и че са приложени споменатите стандарти и/или технически спецификации.	atitinka tolesnių EB direktyvų nuostatas: 2001/95 ir buvo laikomi nurodyti standartai ir (arba) techninės specifikacijos.	مطابق لما تنص عليه توجيهات الاتحاد الأوروبي التالية. وله توجيه CE/95/2001. وقد تم تطبيق كافة المعايير وأاو المواصفات الفنية المشار إليها.
D.LGS N° 81 9/4/2008 Art. 70						
Bouwjaar Serienummer:	Fremstillingsdato Serie N.:	Дата выпуска N° серии.	Дата produkcji Numer serijny.	Дата на производство: Serien номер.	Pagamavimo data Serijos Nr.	تاريخ التصنيع الرقم المسلسل.





TECHNICAL DATA

Tool:

TUNGSTEN CARBIDE WHEEL
Art. 2009

Intended use:

CERAMICS, SINGLE-FIRED TILES,
PORCELAIN STONEWARE

USE

CAUTION



Each machine is carefully checked before leaving the factory.

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

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

PRECAUTIONS

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

ASSEMBLY

Proceed by assembling the PROFI EVO tile cutter.

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

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

LEFT HANDED OPERATORS

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

TRANSPORT

The PROFI EVO tile cutter can easily be transported.

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

PERFORMING THE CUT

CAUTION



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

DIAGONAL CUT

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

CAUTION



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

CAUTION



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

CAUTION



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

ROUTINE MAINTENANCE

REPLACEMENT OF CUTTING SPARE WHEEL

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

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

CAUTION



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

ADJUSTMENT OF CUTTING CARRIAGE

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

CAUTION



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

CLEANING

Keep the slide bar clean using an all-purpose lubricant

DISPOSAL

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

Worktable

Aluminium	AL
Steel	AC
Polyamide	PA

Carriage rod

Steel	AC
-------	----

Carriage

Aluminium	AL
Polyamide	PA

TROUBLESHOOTING

THIS TOOL MUST ONLY BE REPAIRED BY TRAINED PERSONNEL.

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

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

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

Problem	Cause	Solution
The cutting carriage is difficult to slide.	There are cutting residues on the guide track.	Clean cutting residue off the rod.
	The bearings of the cutting carriage are damaged.	Contact the retailer for bearing replacement.
The carriage moves jerkily.	The bearings of the cutting carriage are damaged.	Contact the retailer for bearing replacement.
The cutting wheel does not cut correctly.	The cutting wheel is worn.	Replace the cutting wheel.
	The screw on the cutting wheel support has become loose.	Check that the cutting wheel has been adjusted correctly.

TEKNISKE DATA

Redskab:

HJUL AF WOLFRAMCARBID
Art. 2009

Anbefalet anvendelse:

KERAMIK, TEGLSTEN MED ENGANGSBRÆNDING,
EMALJERET STENTØJ

ANVENDELSE

ADVARSEL



Hver maskine kontrolleres omhyggeligt, før den forlader fabrikken.

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

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

FORHOLDSREGLER

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

MONTERING

Tag maskinen ud af emballagen og kontrollér, at ingen af delene er beskadigede. Begynd monteringen af PROFIL EVO klinkeskæreren.

PROFI EVO KLINKESKÆREREN MONTERES PÅ FABRIKKEN TIL HØJREHÅNDEDE OPERATØRER.

- Placér skærevinklen og blokér med fastgøringsknoppen.

VENSTREHÅNDEDE OPERATØRER

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

TRANSPORT

PROFI EVO klinkeskæreren er nem at transportere.

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

UDFØRELSE AF SKÆRINGEN

ADVARSEL



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

DIAGONALSKÆRING

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

ADVARSEL



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

ADVARSEL

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

ADVARSEL

- 12** ANVEND SIDEFORLÆNGERSTYKkerne VED SKÆRING AF STØRRE KLINKER FOR AT OPNÅ EN BEDRE STABILITET.

LØBENDE VEDLIGEHOLDELSE**UDSKIFTNING AF INDSNITSHJUL**

- 13** Ved brug af en sekskantet han-nøgle på 3 mm, fjern skruen fra det pågældende sæde og indsnitshjulets låsemøtrik.

- 14** Fjern det nedslidte indsnitshjul og udskift det med det medfølgende reservehjul. Rengør overfladerne og fjern de eventuelle bearbejdningsrester. For at sikre indsnitshjulets optimale glideevne, tilrådes det at smøre låseskrueens overflade med lithiumfedt. Genmonter indsnitshjulets skrue og låsemøtrik.

Anvend altid originale BATTIPAV reservedele (Art. 2009).

ADVARSEL

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

JUSTERING AF SKÆREVOGN

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

ADVARSEL

EN OVERDREVEN JUSTERING MEDFØRER FORRINGELSE AF SKÆREVOGNENS KORREKTE GLIDEEVNE.

RENGØRING

Hold glidestangen ren ved hjælp af et universalsmøremiddel

BORTSKAFFELSE

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

Arbejdsflade

Aluminium	AL
Stål	AC
Polyamid	PA

Glidepind

Stål	AC
------	----

Vogn

Aluminium	AL
Polyamid	PA

FEJLFINDING

APPARATET MÅ UDELUKKENDE REPARERES AF KVALIFICEREDE FAGFOLK

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

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

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

Problem	Årsag	Afhjælpning
Skærevognen glider trægt	Der er skærerester på glidepinden.	Rens pindene for reststoffer fra skæreprocessen.
	Skærevognens kuglelejer er beskadiget.	Ret henvendelse til Deres forhandler for udskiftning af kuglelejerne.
Skærevognen glider i ryk.	Skærevognens kuglelejer er beskadiget.	Ret henvendelse til Deres forhandler for udskiftning af kuglelejerne.
Skærehjulet skærer ikke ordentligt	Skærehjulet er slidt	Udskift skærehjulet
	Skærehjulets støtteskrue er løs.	Undersøg om skærehjulet er reguleret rigtigt.