

SIRI TOP 57 – 68 – 80
Арт.5057-5068-5080

ПОДДРЪЖКА /Фиг.16/ /Фиг.17/ /Фиг.18/

Използвайте отвертка, за да подмените режещата ролка /Фиг.16/.
За да подмените чупешката пета /D/ от Фиг.16, отстранете старата и поставете новата на мястото ѝ върху дъжката.
Редовно поддържайте водещата шина чиста и смазана със съответния спрей.

За да подмените двете плъзгащи вложки, освободете болт /А/ и /В/ Фиг.17 и ги отстранете, както е показано на Фиг.18.

Плъзгащите вложки трябва да бъдат заменени, когато те са износени да такава степен, че при натягането на болт /А/ и /В/ Фиг.17 не може да се обира вече хлабината между тях и шината.

SIRI TOP 57 – 68 – 80
Арт.5057-5068-5080

СЪСТАВНИ ЧАСТИ НА РЪЧНАТА МАШИНА /Фиг.1/

Основните елементи на машината са:

- 1/ Основа
- 2/ Шина
- 3/ Дръжка-плъзгаща
- 4/ Линеал
- 5/ Комплект за поддръжка / ОПЦИЯ /

МОНТАЖ НА РЪЧНАТА МАШИНА /Фиг.2/ /Фиг.3/

Ръчната машина се предоставя на купувача в кашон, както е показано на Фиг.2 или в PVC куфар /ОПЦИЯ/.

За да монтирате ръчната машина, преди всичко е необходимо да:

- 1/ Извадете машината от кашона
- 2/ Отвийте стяга /А/, която блокира линеала в позиция за транспортиране. Поставете линеала, така че конуса да влезе в оста под шината. Блокирайте линеала в желаната позиция чрез поставяне на стяга /А/ в прореза на линеала и я стегнете в един от отворите с резба на основата.
- 3/ Отвийте стяга /В/, разгърнете удължителя на линеала /С/ ОПЦИЯ, затегнете отново стяга /В/.
- 4/ За да осъществите рязане на големи плочки, извадете подпори /D/.

РЯЗАНЕ НА 90° /Фиг.4/ /Фиг.5/ /Фиг.6/

За да осъществите този вид рязане, позиционирайте стопер /А/ /Фиг.4/ и блокирайте със стяга /В/ линеала по такъв начин, че да бъде перпендикулярно на шината.



SIRI TOP 57
(art.5057)
SIRI TOP 68
(art.5068)
SIRI TOP 80
(art.5080)

57 cm / 22"
68 cm / 26"
80 cm / 31"



40 x 40 cm / 15"
48 x 48 cm / 18"
57 x 57 cm / 22"



20 mm / 7,87"
20 mm / 7,87"
20 mm / 7,87"

4



Ø 12 mm
Ø 12 mm
Ø12 mm



93x33x23 mm / 36,6x13x9 in
93x33x23 mm / 36,6x13x9 in
103x33x23 mm / 40,6x13x9 in



9Kg / 20 lb
9,5 Kg / 21 lb



6 PZ - PCS
6 PZ - PCS
6 PZ - PCS

SIRI TOP 57 – 68 – 80
Арт.5057-5068-5080

Поставете плочката върху основата, така че да опира в линеала и ограничителя / използвайте милиметровата скала върху линеала и ограничителя, за да нагласите размерите на плочката, по които искате да бъде отрязана /.

Направете рязането като започнете от противоположната страна на оператора. За да осъществите рязането, натиснете дръжката нагоре, така че режещата ролка /В/ /Фиг.5/ да осъществи контакт с плочката и изтеглете дръжката към вас /захвата на дръжката може да се осъществи по два начина, както е показано на Фиг.5 и Фиг.6.

Ако рязането не се осъществи правилно, повторете операцията.

ЧУПЕНЕ НА ПЛОЧКА /Фиг.7/

За да счупите плочката след рязането, поставете дръжката в позиция, както е показано на Фиг.7 на разстояние от около 2см. от ръба на плочката и упражнете натиск върху края на дръжката.

РЯЗАНЕ И ЧУПЕНЕ ПОД 45° /ДИАГОНАЛНО РЯЗАНЕ/ /Фиг.4-Фиг.8-Фиг.9-Фиг.10/

За да осъществите този вид рязане, освободете стяга /В/ /Фиг.8/, завъртете стопер /А/ /Фиг.4/ по посока на часовниковата стрелка, завъртете линеала, докато опре в стопер /А/ /Фиг.8/ и блокирайте линеала в тази позиция чрез стяга /В/ /Фиг.8/

SIRI TOP 57 – 68 – 80
Арт.5057-5068-5080

Сложете плочката върху основата на машината като я придърпвате, за да опре и направи контакт с линеала и ограничителя.Използвайте съществуващите милиметрови скали. Скала /С/ и /D/ от Фиг.9 показват дължината /изразена в мм/ на две еднакви страни на равнобедрен триъгълник.

Скала /Е/ от Фиг.9 показва височината на този триъгълник /изразена в мм./ Скала /F/ от Фиг.9 е еквивалент в инчове на скала /D/ от Фиг.9.

За да осъществите рязане, следвайте същите процедури, както при рязане на 90°

За големи плочки се препоръчва: счупване на плочката след отрязване чрез поставяне на ръцете от двете страни на сръза и осъществяване на натиск до счупване /Фиг.10/. Ако рязането на 90° и / ± / 45° са неправилни, използвайте стягите /В/ от Фиг.4 и /А/ от Фиг.8.

ДРУГИ ВИДОВЕ РЯЗАНЕ /Фиг.11-Фиг.12-Фиг.13-Фиг.14-Фиг.15/

Ако искате да срежете плочка под ъгъл, различен от 45°, начертайте съответната маркировка върху линията, по която желаете да отрежете плочката. Сложете я върху машината и използвайте скалите /А/ и /В/ от Фиг.11 или /С/ и /D/ от Фиг.12 и от съответния индикатор /Е/ Фиг.13 като се убедите, че линията на рязане на ролката съвпада с предварително маркираната линия на рязане върху плочката.

Ако искате да режете ивици от плочки, които са по-малки от 4см. ширина, първо трябва да отрежете ивици, които са два пъти по-широки от желания размер, който искате да постигнете /Фиг.14/ и после ги разделете на две, за да получите желаната ширина на ивицата.



SIRI TOP 57
(art.5057)
SIRI TOP 68
(art.5068)
SIRI TOP 80
(art.5080)

57 cm / 22"
68 cm / 26"
80 cm / 31"

40 x 40 cm / 15"
48 x 48 cm / 18"
57 x 57 cm / 22"

20 mm / 7,87"
20 mm / 7,87"
20 mm / 7,87"

2



Ø 12 mm
Ø 12 mm
Ø12 mm

93x33x23 mm / 36,6x13x9 in
93x33x23 mm / 36,6x13x9 in
103x33x23 mm / 40,6x13x9 in

9Kg / 20 lb
9,5 Kg / 21 lb
10 Kg / 22 lb

6 PZ - PCS
6 PZ - PCS
6 PZ - PCS

Ташев-Галвинг ООД
www.tashev-galving.com



SIRI S.r.l.
Via Dalla Costa, 44 /46
41122 Modena - ITALIA
tel. 059. 313191
fax. 059. 311362
www.siri.mo.it - info@siri.mo.it

ADERENTE AL CONSORZIO EXPO - MODENA



MANUALE D'USO E MANUTENZIONE



OPERATING AND MAINTENANCE MANUAL



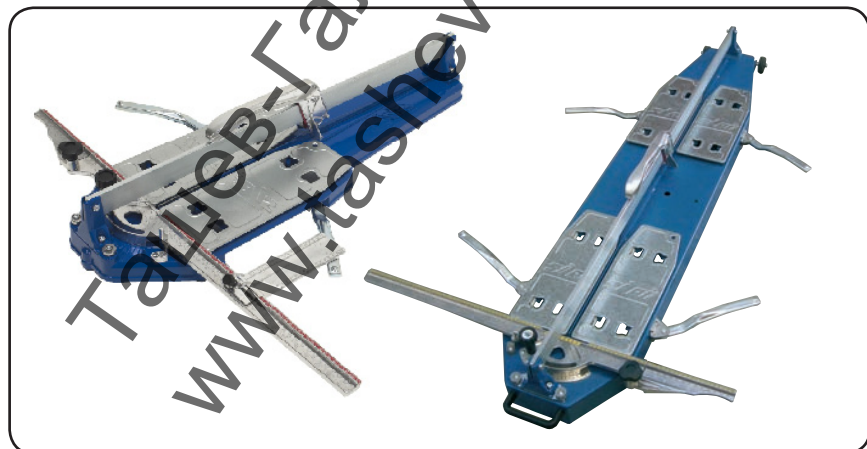
MANUEL D' EMPLOI ET ENTRETIEN



BEDIENUNGS- UND WARTUNGSHANDBUCH

SIRITOP 57-68-80-90-130

Art. 5057-5068 - 5080 - 5090 - 5130F



SIRI S.r.l.

Via Dalla Costa, 44 /46

41122 Modena - ITALIA

tel. 059. 313191 - fax. 059. 311362

www.siri.mo.it - info@siri.mo.it

www.tilestools.eu

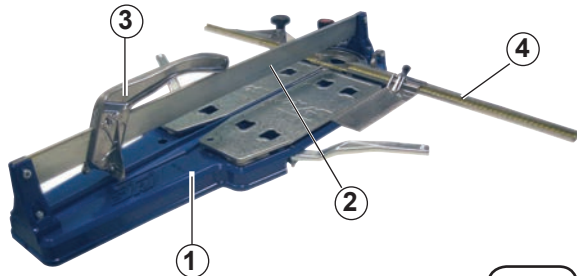
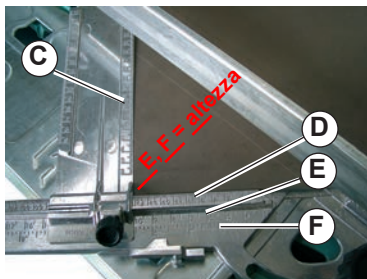
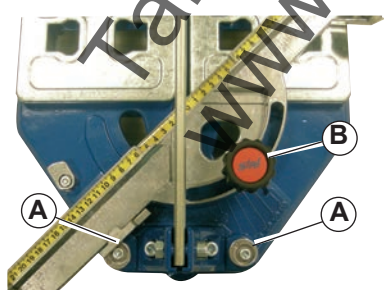
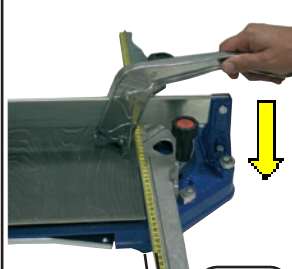
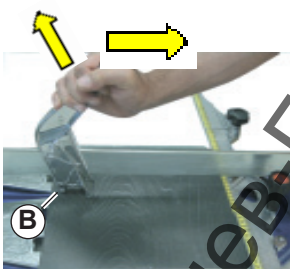
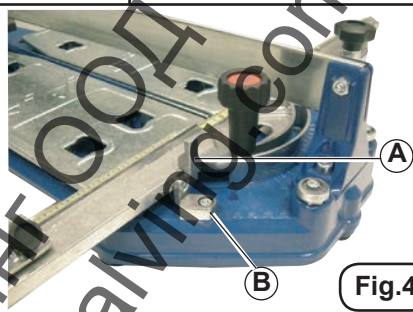
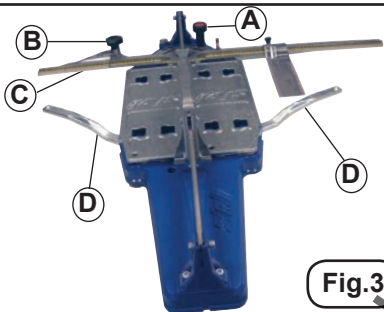


Fig.2



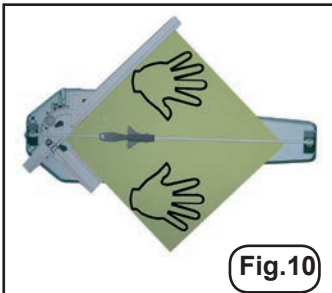


Fig. 10

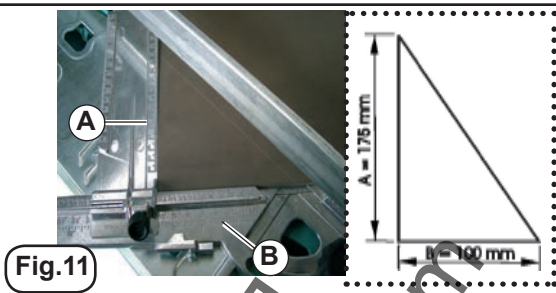


Fig. 11

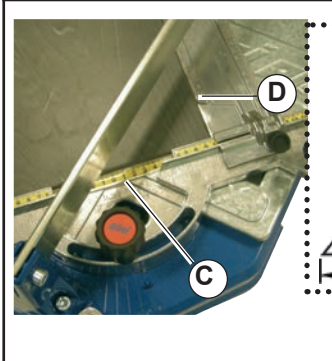


Fig. 12

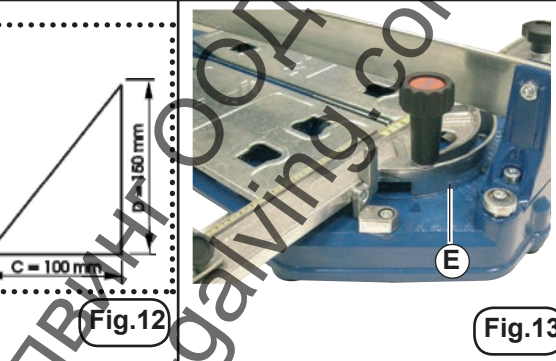


Fig. 13

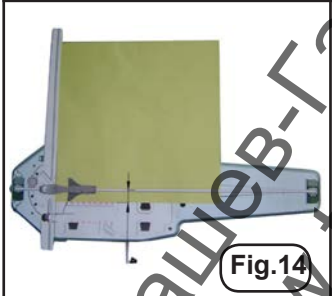


Fig. 14

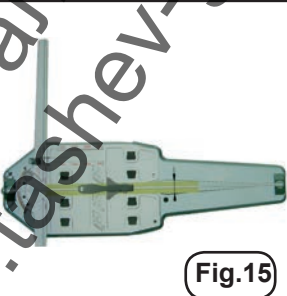


Fig. 15

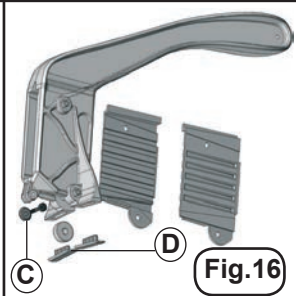


Fig. 16

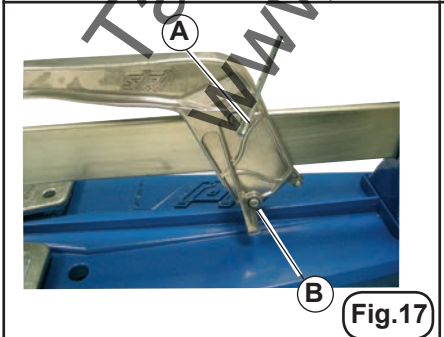


Fig. 17

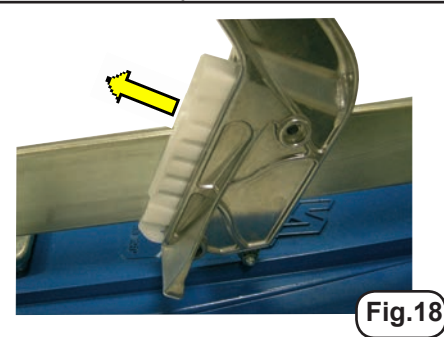


Fig. 18

COMPONENTI DELLA TAGLIAPIASTRELLE (Fig.1)

La macchina è nei suoi elementi principali così composta:

- 1) Base
- 2) Asta di scorrimento
- 3) Manico
- 4) Squadro

MONTAGGIO TAGLIAPIASTRELLE (Fig.2) (Fig.3)

La tagliapiastrelle viene consegnata al Cliente all'interno dell'apposito cartone come rappresentato in **Fig.2** o valigetta (optional).

Per montare la tagliapiastrelle è quindi necessario:

- 1) Estrarre la macchina dal cartone
- 2) Svitare il pomello **(A)** che ferma lo squadro nella posizione di trasporto. Inserire il fulcro dello squadro nell'apposito foro situato sulla base sotto l'asta di scorrimento. Bloccare lo squadro nella posizione desiderata passando il pomello **(A)** nell'asola della squadro e avvitandolo in uno dei fori predisposti sulla base.
- 3) Svitare il pomello **(B)**, aprire la prolunga squadra **(C)** e riavvitare il pomello **(B)**
- 4) Nel caso di incisione di piastrelle di grandi dimensioni estrarre i supporti laterali **(D)**

INCISIONE A 90° (Fig.4) (Fig.5) (Fig.6)

Per effettuare tale tipo di incisione posizionare il fermo **(A)** di **Fig.4** e bloccare lo squadro contro l'apposito blocco **(B)** di **Fig.4** in modo che lo squadro stesso risulti perpendicolare all'asta di scorrimento.

Posizionare la piastrella sulla base, portandola a contatto con squadro e squadretto (avvalersi delle scale millimetriche presenti su squadro e squadretto per regolare le dimensioni della piastrella da incidere).

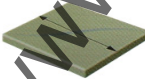
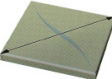
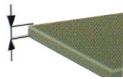
Incidere la piastrella partendo dalla parte opposta all'operatore. Per effettuare l'incisione spingere il manico verso l'alto in modo che la rotella di taglio **(B)** di **Fig.5** arrivi a contatto con la piastrella e tirare verso di sé il manico (la presa sul manico può avvenire in due modi differenti come rappresentato in **Fig.5** e **Fig.6**).

Se l'incisione non avviene in maniera corretta, tornare ad eseguire l'operazione.

ROTTURA PIASTRELLA (Fig.7)

Per rompere la piastrella ad incisione avvenuta è necessario portare il manico nella posizione rappresentata in **Fig.7**, ad una distanza di circa 2cm dal bordo, ed esercitare una pressione sulla parte terminale del manico.

DATI TECNICI

			
SIRI TOP 57 (art.5057)	57 cm / 22"	40 x 40 cm / 15"	20 mm / 7,87"
SIRI TOP 68 (art.5068)	68 cm / 26"	48 x 48 cm / 18"	20 mm / 7,87"
SIRI TOP 80 (art.5080)	80 cm / 31"	57 x 57 cm / 22"	20 mm / 7,87"
SIRI TOP 90 (art.5090)	90 cm / 35"	63 x 63 cm / 25"	20 mm / 7,87"
SIRI TOP 130 (art.5130)	130 cm / 51"	90 x 90 cm / 35"	20 mm / 7,87"

**INCISIONE E ROTTURA A 45° (tagli diagonali) (Fig.4 - Fig.8 - Fig.9 - Fig.10)**

Per effettuare tale tipo di incisione occorre allentare il pomello (B) di Fig.8 ruotare il fermo (A) di Fig.4 in senso orario. Ruotare lo squadro fino a battuta contro gli appositi fermi (A) di Fig.8 e bloccarne la posizione serrando il pomello (B) di Fig.8.

Posizionare la piastrella sulla base, portandola a contatto con squadro e squadretto avvalendosi delle apposite scale millimetriche presenti. Le scale (C) e (D) di Fig.9 rappresentano la lunghezza (espressa in millimetri) dei due lati uguali del triangolo isoscele generato con il taglio a 45°. La scala (E) di Fig.9 rappresenta l'altezza di tale triangolo (espressa in millimetri). La scala (F) di Fig.9 è l'equivalente in pollici della scala (D) di Fig.9.

Per effettuare l'incisione operare come nel taglio a 90°.

Per piastrelle di grandi dimensioni si consiglia di: rompere la piastrella dopo l'incisione appoggiando le due mani sui due lati divisi dall'incisione ed esercitare pressione fino alla rottura (Fig.10). In caso i tagli a 90° e + o -45° non fossero corretti, agire sugli appositi eccentrici di ferro (B) di Fig.4 e (A) di Fig.8.

ALTRI TIPI DI TAGLIO (Fig.11) (Fig.12) (Fig.13) (Fig.14) (Fig.15)

Se si desidera tagliare la piastrella con un'inclinazione differente da 45°, effettuare un segno corrispondente alla linea di taglio desiderata sulla piastrella stessa, posizionarla sulla macchina ed avvalendosi delle scale (A) e (B) di Fig.11 o (C) e (D) di Fig.12 e dell'indicatore angolare (E) di Fig.13 fare in modo che la linea di incisione della rotella coincida con la linea di taglio precedentemente disegnata.

Se si desiderano tagliare listelli di piastrella con larghezza inferiore a 4 cm, si consiglia di tagliare prima una striscia di larghezza doppia a quella che si vuole ottenere (Fig.14) e successivamente tagliare a metà la striscia ottenuta (Fig.15).

MANUTENZIONE (Fig.16) (Fig.17) (Fig.18)

Per sostituire la rotella agire sulla vite (C) di Fig.16.

Per sostituire gli antigraffio (D) di Fig.16 smontare quelli usurati e montare ad incastro sul manico i nuovi.

Mantenere la guida pulita ed oliarla periodicamente tramite l'apposito spray. Per sostituire i 2 scorrimenti svitare le viti (A) e (B) di Fig.17 e sfilarli come in Fig.18 (gli scorrimenti devono essere sostituiti solo quando la loro usura è tale da non permettere di stringerli tramite le viti (A) e (B) di Fig.17 per ridurre il gioco con l'asse).



Ø 12 mm

80x34x26 mm / 32"x14"x10"

10 Kg / 22 lb

18 PZ - PCS



Ø 12 mm

93x34x26 mm / 37"x14"x10"

11 Kg / 24 lb

14 PZ - PCS

Ø 12 mm

104x34x26 mm / 41"x14"x10"

12 Kg / 26 lb

12 PZ - PCS

Ø 12 mm

115x34x26 mm / 41"x14"x10"

13 Kg / 28 lb

8 PZ - PCS

Ø 12 mm

150x45x30 mm / 59"x18"x12"

35 Kg / 77 lb

6 PZ - PCS

TILE CUTTER COMPONENTS (Fig. 1)

The machine basically consists of:

- 1) **Base**
- 2) **Sliding rod**
- 3) **Handle**
- 4) **Square**

FITTING TILE CUTTER (Fig.2) (Fig.3)

The tile cutter is delivered to the customer inside a box, as shown in Fig.2 or in a case (optional).

To fit the tile cutter, it is therefore necessary to:

- 1) remove the machine from the box
- 2) unscrew the knob (A) that locks the square in the conveying position. Insert the pin of the square into the hole underneath the sliding rod. Lock the pin in the required position by placing the knob (A) in the slot of the square and tightening it in one of the holes on the base
- 3) Unscrew the knob (B), open the square extension (C) and retighten the knob (B)
- 4) To make incisions in large tiles, take out the side supports (D)

90°-INCISION (Fig.4) (Fig.5) (Fig.6)

To make this type of incision, position the stop (A) of Fig. 4 and lock the square against the block (B) of Fig.4 in such a way that the square is perpendicular to the sliding rod.

Position the tile on the base, place it in contact with the square and small square (use the millimetric scales on the square and small square to adjust the dimensions of the tile on which the incision is to be made).

Make the incision on the tile starting from the side opposite the operator. To make the incision, press the handle upwards so that the cutting cutter wheel (B) of Fig.5 comes into contact with the tile and pull up the handle towards you (the handle may be gripped in two different ways, as shown in Fig.5 and Fig.6).

If the incision is not made correctly, repeat the operation.

BREAKING TILE (Fig.7)

To break the tile after the incision has been made, place the handle in the position shown in Fig.7, at a distance of about 2 cm from the edge and exert pressure on the end part of the handle.

SPECIFICATIONS

SIRI TOP 57 (art.5057)	57 cm / 22"	40 x 40 cm / 15"	20 mm / 7,87"
SIRI TOP 68 (art.5068)	68 cm / 26"	48 x 48 cm / 18"	20 mm / 7,87"
SIRI TOP 80 (art.5080)	80 cm / 31"	57 x 57 cm / 22"	20 mm / 7,87"
SIRI TOP 90 (art.5090)	90 cm / 35"	63 x 63 cm / 25"	20 mm / 7,87"
SIRI TOP 130 (art.5130)	130 cm / 51"	90 x 90 cm / 35"	20 mm / 7,87"



INCISION AND BREAKING AT 45° (diagonal cuts) (Fig.4 - Fig.8 - Fig.9 - Fig.10)

To make this type of incision, loosen the knob (B) of Fig.8 rotate the stop (A) of Fig.4 clockwise. Rotate the square until it makes contact with the stops (A) of Fig.8 and lock it in position by tightening the knob (B) of Fig.8.

Position the tile on the base, by bringing it into contact with the square and small square, using the millimetric scales present. The scales (C) and (D) of Fig.9 indicate the length (expressed in millimetres) of the two equal sides of the isosceles triangle generated by the 45° cut. The scale (E) of Fig.9 shows the height of this triangle (expressed in millimetres). The scale (F) of Fig.9 is the equivalent in inches of the scale (D) of Fig.9.

To make the incision, follow the same procedure as for the 90°-cut.

For large tiles, it is advisable to: break the tile after making the incision, resting a hand on either side of the incision and exert pressure until the tile breaks (Fig.10). If the cuts at 90° and + or -45° are incorrect, use the metal grip eccentrics (B) of Fig.4 and (A) of Fig.8.

OTHER TYPES OF CUT (Fig.11) (Fig.12) (Fig.13) (Fig.14) (Fig.15)

If you wish to cut the tile at an angle of other than 45°, make a corresponding mark on the desired cutting line on the tile, position it on the machine and use the scales (A) and (B) of Fig.11 or (C) and (D) of Fig.12 and of the angular indicator (E) of Fig.13 to ensure that the incision line of the cutter wheel coincides with the previously indicated cutting line.

If you wish to cut strips of tile that are less than 4 cm in width, first cut a strip that is twice the width that you wish to obtain (Fig.14) and then cut halfway down the obtained strip (Fig.15).

MAINTENANCE (Fig.16) (Fig.17) (Fig.18)

Use the screw to replace the cutter wheel (C) of Fig.16.

To replace the anti-scratch items (D) of Fig.16 remove the worn ones and snap the new ones into place on the handle.

Keep the guide clean and oil it regularly with the appropriate spray. To replace the two sliding items, loosen the screws (A) and (B) of Fig.17 and remove them as in Fig.18 (the sliding items must be replaced when they are so worn that the screws can no longer tighten them (A) and (B) of Fig.17 to reduce play with the axis).



Ø 12 mm



80x34x26 mm / 32"x14"x10"



10 Kg / 22 lb



18 PZ - PCS

Ø 12 mm

93x34x26 mm / 37"x14"x10"

11 Kg / 24 lb

14 PZ - PCS

Ø 12 mm

104x34x26 mm / 41"x14"x10"

12 Kg / 26 lb

12 PZ - PCS

Ø 12 mm

115x34x26 mm / 41"x14"x10"

13 Kg / 28 lb

8 PZ - PCS

Ø 12 mm

150x45x30 mm / 59"x18"x12"

35 Kg / 77 lb

6 PZ - PCS

COMPOSITION DU COUPE-CARREAUX (Fig. 1)

Les principaux éléments du coupe-carreaux sont :

- 1) le socle
- 2) la barre de glissement
- 3) la poignée
- 4) la règle graduée

MONTAGE DU COUPE-CARREAUX (Fig. 2) (Fig. 3)

Le coupe-carreaux est livré dans un emballage en carton comme illustré sur la Fig. 2 ou dans une valise (optionnelle). Pour monter le coupe-carreaux, procédez de la façon suivante:

- 1) Déballez la machine du carton.
- 2) Dévissez le pommeau (A) qui fixe la règle graduée dans sa position de transport. Introduisez l'axe d'appui de la règle graduée dans le trou prévu à cet effet sur le socle sous la barre de glissement. Fixez la règle graduée dans la position souhaitée en passant le pommeau (A) dans la fente de la règle graduée et en le vissant dans un des trous prévus sur le socle
- 3) Dévissez le pommeau (B), ouvrez la rallonge de la règle (C) et revissez le pommeau (B).
- 4) En cas de carreaux de grandes dimensions, ouvrez les supports latéraux (D).

COUPE A 90° (Fig. 4) (Fig. 5) (Fig. 6)

Pour effectuer ce type de coupe, placez la butée (A) de la Fig. 4 et bloquez la règle graduée contre le heurtoir (B) de la Fig. 4 de façon à ce que la règle graduée soit perpendiculaire à la barre de glissement. Posez le carreau sur le socle de façon à ce qu'il touche la règle graduée (servez-vous des échelles graduées présentes sur la règle graduée pour régler les dimensions du carreau à couper). Coupez le carreau en partant de la partie opposée à l'opérateur. Poussez la poignée vers le haut de façon à ce que la roulette de coupe (B) de la Fig. 5 arrive en contact avec le carreau et tirez la poignée vers vous (la prise sur la poignée peut s'effectuer de deux façons différentes comme illustré sur la Fig. 5 et Fig. 6. Si la coupe n'est pas bonne, recommencez l'opération.

CASSURE DU CARREAU (Fig. 7)

Pour séparer le carreau, après l'incision, soulevez la poignée et en utilisant le levier sur le manche, Fig.6. Faire baisser le séparateur sur le carreau, à la distance de presque 2 cm de bord. À ce moment, exercer une pression sur le manche pour séparer le carreau Fig.7 le séparateur remontera automatiquement dans la position de repos. Pour casser le carreau après la coupe, placez la poignée dans la position illustrée dans la Fig. 7, à une distance de 2 cm environ du bord et exercez une pression sur la partie finale de la poignée

DONNÉES TECHNIQUES

SIRI TOP 57 (art.5057)	57 cm / 22"	40 x 40 cm / 15"	20 mm / 7,87"
SIRI TOP 68 (art.5068)	68 cm / 26"	48 x 48 cm / 18"	20 mm / 7,87"
SIRI TOP 80 (art.5080)	80 cm / 31"	57 x 57 cm / 22"	20 mm / 7,87"
SIRI TOP 90 (art.5090)	90 cm / 35"	63 x 63 cm / 25"	20 mm / 7,87"
SIRI TOP 130 (art.5130)	130 cm / 51"	90 x 90 cm / 35"	20 mm / 7,87"

**COUPE ET CASSURE A 45° (coupes diagonales) (Fig. 4 - Fig. 8 - Fig. 9 - Fig. 10)**

Pour ce type de coupe, il faut dévisser le pommeau (B) de la Fig. 8 et tournez la butée (A) de la Fig. 4 dans le sens des aiguilles d'une montre. Tournez la règle graduée jusqu'à ce qu'elle touche les butées (A) de la Fig. 8 et bloquez la position en vissant le pommeau (B) de la Fig. 8. Posez le carreau sur le socle de façon à ce qu'il touche la règle graduée en vous servant des échelles graduées prévues à cet effet. Les échelles (C) et (D) de la Fig. 9 représentent la longueur (exprimée en millimètres) des deux côtés égaux du triangle isocèle produit par la coupe à 45°. L'échelle (E) de la Fig. 9 représente la hauteur de ce triangle (exprimée en millimètres). L'échelle (F) de la Fig. 9 est l'équivalent en pouces de l'échelle (D) de la Fig. 9. Pour cette coupe, procédez comme pour la coupe à 90°. Pour les carreaux de grandes dimensions, il est conseillé de casser le carreau après l'avoir coupé en appuyant avec les deux mains sur les deux côtés partagés par la ligne de coupe et d'appuyer jusqu'à la cassure (Fig. 10). En cas de coupes à 90° et + ou -45° non correctes, agissez sur les excentriques en fer (B) de la Fig. 4 et (A) de la Fig. 8.

AUTRES TYPES DE COUPE (Fig. 11) (Fig. 12) (Fig. 13) (Fig. 14) (Fig. 15)

Pour couper un carreau à une inclinaison différente de 45°, faites une marque correspondant à la ligne de coupe souhaitée sur le carreau même. Posez le carreau sur la machine et faites en sorte que la ligne de coupe de la roulette coïncide avec la ligne de coupe marquée précédemment en vous aidant des échelles (A) et (B) de la Fig. 11 ou (C) et (D) de la Fig. 12 et de l'indicateur angulaire (E) de la Fig. 13. Pour couper des listels d'une largeur inférieure à 4 cm, il est conseillé de couper d'abord une bande d'une largeur double à celle que l'on souhaite obtenir (Fig. 14), puis de couper à moitié la bande ainsi obtenue (Fig. 15).

ENTRETIEN (Fig. 16) (Fig. 17) (Fig. 18)

Pour changer la roulette, agissez sur la vis (C) de la Fig. 16. Pour changer les éléments anti-rayures (D) de la Fig. 16, démontez les éléments usés et encastrez les neufs sur la poignée. Le rail doit toujours être propre et lubrifié régulièrement avec un spray prévu à cet effet. Pour changer les 2 rails, dévissez les vis (A) et (B) de la Fig. 17 et retirez-les comme illustré dans la Fig. 18 (les rails doivent être changés lorsque leur usure est telle à ne plus permettre le serrage des vis (A) et (B) de la Fig. 17 pour réduire le jeu avec l'axe).



Ø 12 mm

80x34x26 mm / 32"x14"x10"

10 Kg / 22 lb

18 PZ - PCS



Ø 12 mm

93x34x26 mm / 37"x14"x10"

11 Kg / 24 lb

14 PZ - PCS



Ø 12 mm

104x34x26 mm / 41"x14"x10"

12 Kg / 26 lb

12 PZ - PCS



Ø 12 mm

115x34x26 mm / 41"x14"x10"

13 Kg / 28 lb

8 PZ - PCS

Ø 12 mm

150x45x30 mm / 59"x18"x12"

35 Kg / 77 lb

6 PZ - PCS

BESTANDTEILE DER FLIESENSCHNEIDEMASCHINE (Abb.1)

Die wesentlichen Bestandteile der Maschine sind:

- 1) Untergestell
- 2) Gleitstange
- 3) Griff
- 4) Winkelanschlag

MONTAGE DER FLIESENSCHNEIDEMASCHINE (Abb. 2) (Abb. 3)

Die Fliesenschneidemaschine wird dem Kunden wie in der **Abb. 2** gezeigt in einem Karton oder einem Koffer (OPTION) geliefert.

Zur Montage der Fliesenschneidemaschine wie folgt vorgehen:

- 1) Die Maschine aus dem Karton nehmen.
- 2) Den Knopf **(A)** losschrauben, der den Winkelanschlag in der Transportposition festhält. Den Mittelpunkt des Winkelanschlags in die entsprechende Bohrung auf dem Untergestell unter der Gleitstange einführen. Den Winkelanschlag in der gewünschten Position blockieren, indem der Knopf **(A)** im Langloch des Winkelanschlags zu verschieben und in einer der auf dem Untergestell vorhandenen Bohrungen festzuschrauben ist.
- 3) Den Knopf **(B)** lösen, die Verlängerung des Winkelanschlags **(C)** öffnen und den Knopf **(B)** wieder festschrauben.
- 4) Zum Einkerbten großformatiger Fliesen die Seitenhalter **(D)** herausziehen.

90°-SCHNITT (Abb.4) (Abb.5) (Abb.6)

Für diese Schnittart den Feststeller **(A) Abb. 4** positionieren und den Winkelanschlag gegen die entsprechende Sperre **(B) Abb.4** blockieren, sodass der Winkelanschlag rechtwinklig zur Gleitstange liegt.

Die Fliesen auf das Untergestell setzen und mit Winkelanschlag und Hilfswinkel in Berührung bringen (die auf Winkelanschlag und Hilfswinkel vorhandenen Millimeterskalen benutzen, um die Abmessungen der zu schneidenden Fliese einzustellen).

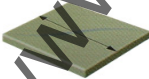
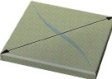
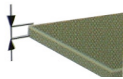
Von der dem Bediener gegenüberliegenden Seite beginnend die Fliese schneiden. Um den Schnitt durchzuführen, den Griff so nach oben schieben, dass das Schneidrad **(B) Abb.5** die Fliese berührt und den Griff zu sich ziehen (es gibt zwei verschiedene Greifmethoden, siehe dazu die **Abb. 5** und **Abb.6**).

Falls der Schnitt nicht korrekt erfolgt, den Vorgang wiederholen.

FLIESENBRUCH (Abb.7)

Um die Fliese nach dem Schnitt zu brechen, den Griff in einem Abstand von etwa 2 cm vom Rand in die in der **Abb.7** gezeigte Position bringen und auf den Endbereich des Griffs Druck ausüben.

TECHNISCHE ANGABEN

			
SIRI TOP 57 (art.5057)	57 cm / 22"	40 x 40 cm / 15"	20 mm / 7,87"
SIRI TOP 68 (art.5068)	68 cm / 26"	48 x 48 cm / 18"	20 mm / 7,87"
SIRI TOP 80 (art.5080)	80 cm / 31"	57 x 57 cm / 22"	20 mm / 7,87"
SIRI TOP 90 (art.5090)	90 cm / 35"	63 x 63 cm / 25"	20 mm / 7,87"
SIRI TOP 130 (art.5130)	130 cm / 51"	90 x 90 cm / 35"	20 mm / 7,87"

**45°-SCHNITT UND –BRUCH (Diagonalschnitte) (Abb.4 – Abb.8 – Abb.9 – Abb.10)**

Für diesen Schnitt den Knopf **(B) Abb.8** lockern und den Feststeller **(A) Abb.4** im Uhrzeigersinn drehen. Den Winkelanschlag bis zum Anschlag gegen die entsprechenden Feststeller **(A) Abb.8** drehen und durch Spannen des Knopfs **(B) Abb.8** in dieser Position blockieren.

Die Fliese auf das Untergestell positionieren und unter Verwendung der vorhandenen Millimeterskalen mit Winkelanschlag und Hilfswinkel in Berührung bringen. Die Skalen **(C)** und **(D) Abb.9** stellen die Länge (in Millimeter) der beiden gleichen Seiten des gleichschenkligen Dreiecks dar, die mit dem 45°-Schnitt erzeugt werden. Die Skala **(E) Abb.9** stellt die Höhe dieses Dreiecks (in Millimeter) dar. Die Skala **(F) Abb.9** entspricht der Skala **(D) Abb.9** in Zoll. Um den Schnitt durchzuführen, wie beim 90°-Schnitt vorgehen.

Bei großformatigen Fliesen wird folgendes empfohlen: Die Fliese nach dem Schnitt brechen, indem beide Hände auf die beiden vom Schnitt getrennten Teile zu setzen sind und bis zum Bruch Druck ausgeübt wird **(Abb.10)**. Bei nicht korrekten 90°-Schnitten und +/- 45°-Schnitten die entsprechenden eisernen Exzenter **(B) Abb.4** und **(A) Abb.8** betätigen.

SONSTIGE SCHNITTARTEN (Abb.11) (Abb.12) (Abb.13) (Abb.14) (Abb.15).

Falls die Fliese mit einem anderen Schnitt als 45° geschnitten werden soll, die gewünschte Schnittlinie auf der Fliese zeichnen, die Fliese auf die Maschine setzen und mit Hilfe der Skalen **(A)** und **(B) Abb.11** oder **(C)** und **(D) Abb.12** und des Winkelanzeigers **(E) Abb.13** dafür sorgen, dass die Schnittlinie des Schneidrads mit der zuvor gezeichneten Schnittlinie übereinstimmt.

Falls bis zu 4 cm breite Listellos geschnitten werden sollen, sollte zuvor ein doppelt breiter Streifen geschnitten **(Abb.14)** und dieser Streifen danach halbiert werden **(Abb.15)**.

WARTUNG (Abb.16) (Abb.17) (Abb.18)

Zur Auswechslung des Schneidrads die Schraube **(C) Abb.16** bedienen.

Zur Auswechslung der Kratzschutzeinrichtungen **(D) Abb.16** die abgenutzten Kratzschutzeinrichtung demontieren und neue auf dem Griff einspannen.

Die Führung muss stets sauber sein und regelmäßig mit dem Ölspray geölt werden. Zur Auswechslung der 2 Führungen die beiden Schrauben **(A)** und **(B) Abb.17** losschrauben und laut **Abb.18** herausstreifen (die Gleitführungen sind nur dann auszuwechseln, wenn sie derart abgenutzt sind, dass sie sich zur Reduzierung des Achsspiels nicht mit den Schrauben **(A)** und **(B) Abb.17** festziehen lassen).



Ø 12 mm



80x34x26 mm / 32"x14"x10"



10 Kg / 22 lb



18 PZ - PCS

Ø 12 mm

93x34x26 mm / 37"x14"x10"

11 Kg / 24 lb

14 PZ - PCS

Ø 12 mm

104x34x26 mm / 41"x14"x10"

12 Kg / 26 lb

12 PZ - PCS

Ø 12 mm

115x34x26 mm / 41"x14"x10"

13 Kg / 28 lb

8 PZ - PCS

Ø 12 mm

150x45x30 mm / 59"x18"x12"

35 Kg / 77 lb

6 PZ - PCS