



GERMANS BOADA S.A.  
Pol. Can Rosés, Avda. Olimpíades 89-91  
P.O. BOX 14  
08191 RUBI (Barcelona) SPAIN  
Tel. 34 936 80 65 00  
Fax. 34 936 80 65 01  
E-mail: gboada@rubi.com

GERMANS BOADA S.A.  
MADRID  
Marie Curie, 7, edif. B, bajos 7  
28529 Rivas Vaciamadrid  
SPAIN  
Tel: 34 914 99 48 63  
Fax: 34 914 99 48 70  
E-mail: gboada.madrid@rubi.com

GERMANS BOADA S.A.  
SANTA OLIVA  
Ronda de l'albornar, 24-26  
43710 Santa Oliva  
Tarragona  
SPAIN  
Tel: 34 977 16 90 50  
E-mail: gboada@rubi.com

LUSARUBI Lda.  
E.N.1-Malaposta do Carqueijo  
Apartado 66  
3050-901 MEALHADA  
PORTUGAL  
Tel. 351 231 947 550  
Fax. 351 231 947 551  
E-mail: luserubi@rubi.com

RUBI ITALIA S.r.l.  
Via San Simone, 10  
41049 SASSUOLO (MO)  
ITALIA  
Tel. 39 0 536 81 09 84  
Fax. 39 0 536 81 09 87  
E-mail: rubitalia@rubi.com

RUBI FRANCE S.A.R.L.  
Immeuble Oslo  
19 Avenue de Norvège  
91953 LES ULIS  
FRANCE  
Tel. 33 1 69 18 17 85  
Fax. 33 1 69 18 17 89  
E-mail: rubifrance@rubi.com

RUBI TOOLS USA Inc  
9900 NW 21st Street  
MIAMI, FL 33172  
USA  
Toll Free: 1 866 USA RUBI  
Tel. 1 305 715 9892  
Fax. 1 305 715 9898  
E-mail: rubitools.usa@rubi.com

RUBI DEUTSCHLAND GmbH  
Sattlerstraße 2  
30916 Isernhagen-Kirchhorst  
DEUTSCHLAND  
Tel. 49 (0) 5136 97 6180  
Fax. 49 (0) 5136 97 6140  
E-mail: rubideutschland@rubi.com

RUBI NEDERLAND BV.  
Charles Petitweg 7-4  
4827 HJ BREDA  
NEDERLAND  
Tel. 31 (0) 76 57 29 200  
Fax. 31 (0) 76 57 20 190  
E-mail: rubinederland@rubi.com

RUBI UK LTD.  
Unit E3, Thames View Business Centre  
Barlow Way  
RAINHAM (ESSEX)  
RM13 8BT - UNITED KINGDOM  
Phone 44 (0) 1708 559609  
Fax 44 (0) 1708 553813  
E-mail: rubiuk@rubi.com

**SUZHOU RUBI TECHNOLOGIES Co., Ltd.**  
**苏州瑞比机电科技有限公司**  
江苏省苏州高新区枫桥工业园华山路 158-100 号  
邮政编码 215011  
电话: 86 (0) 512 6662 6100  
传真: 86 (0) 512 6662 6101  
E-mail: rubitechnologies@rubi.com

RUBI POLSKA Sp. z o.o.  
ul. Puławska 303,  
Ursynów Business Park, wej cie B, I p.  
02-785 Warszawa, POLSKA  
Tel. +48 (0)22 549 4070  
Fax.: +48 (0)22 549 4071  
E-mail: rubipolska@rubi.com

Ref:17319

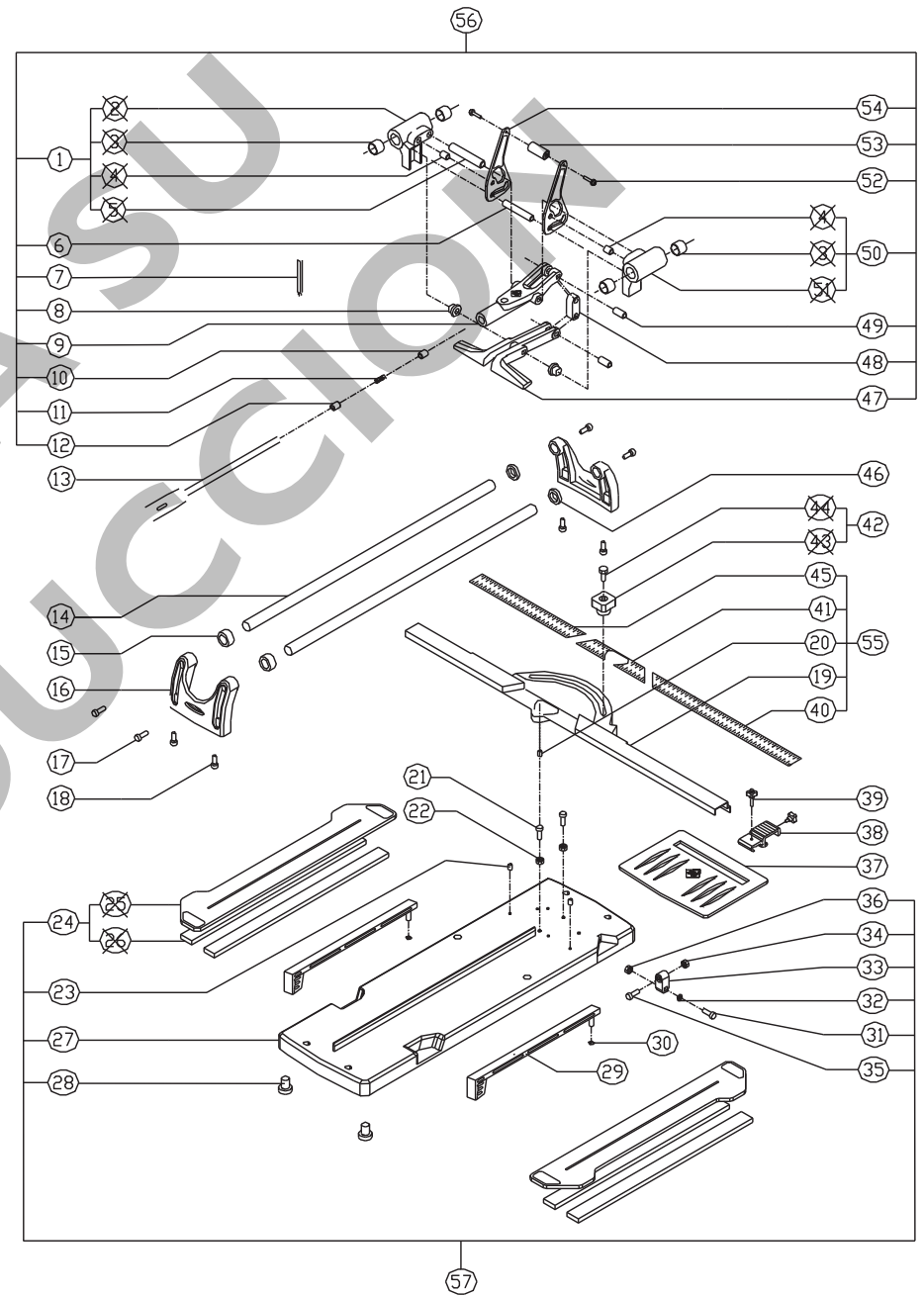
# TR TR-S

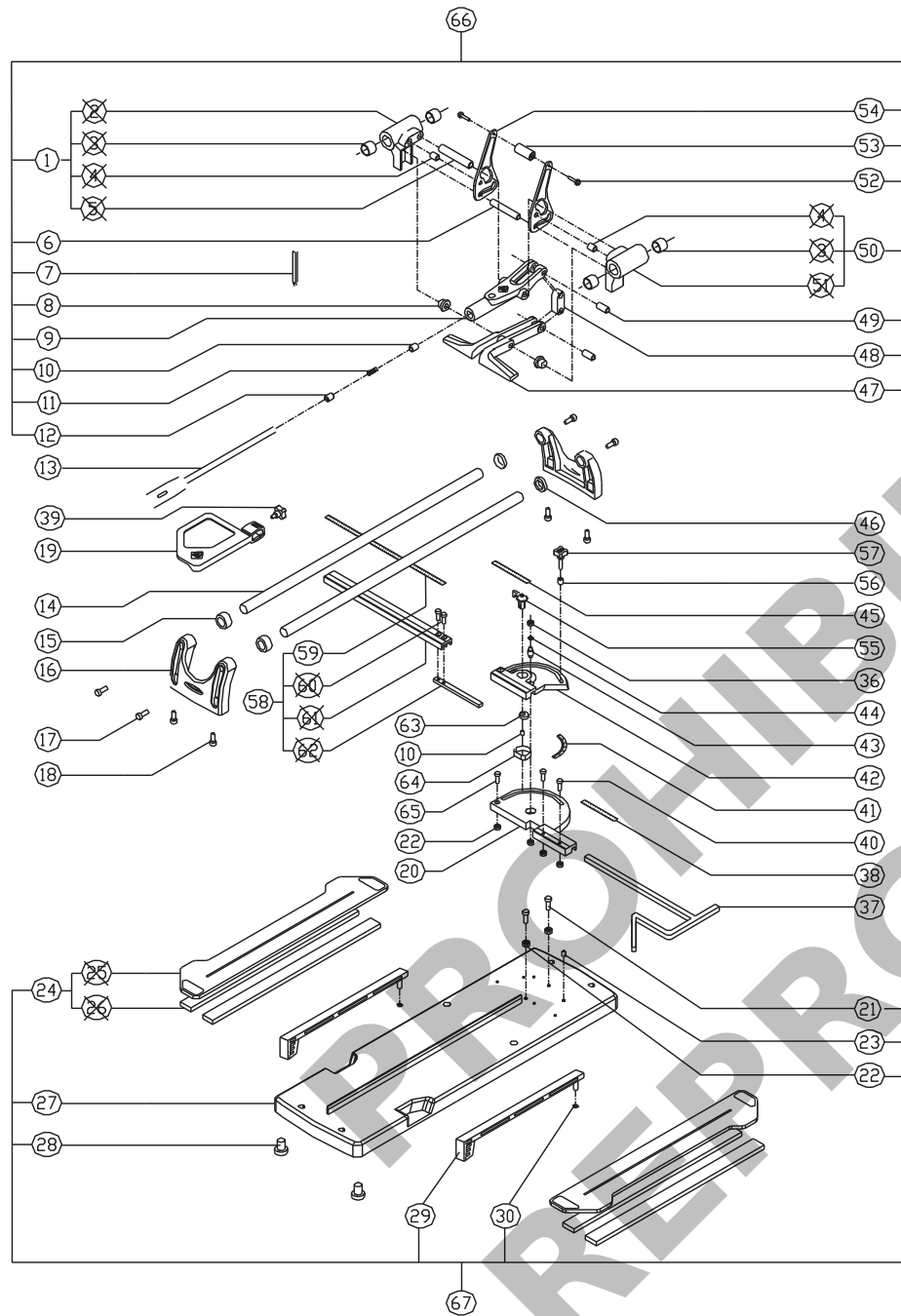
**MANUAL DE INSTRUCCIONES**  
**INSTRUCTIONS MANUAL**  
**MANUEL D'INSTRUCTIONS.**  
**MANUAL D'INSTRUCCIONS**  
**MANUAL DE INSTRUÇÕES**  
**MANUALE D'ISTRUZIONI**  
**BETRIEBSANLEITUNG**  
**HANDLEIDING**  
**BETJENINGSINSTRUKTION**  
**РУКОВОДСТВО К ПОЛЬЗОВАНИЮ**  
**INSTRUKCJE OBSLUGI**

手工作业指导  
使用說明書

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







## INSTRUCCIONES RUBI TR

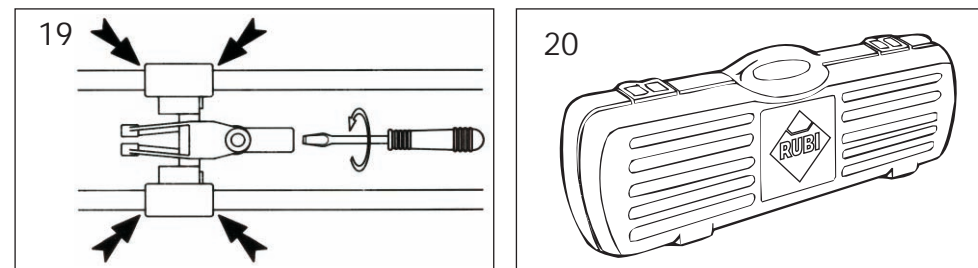
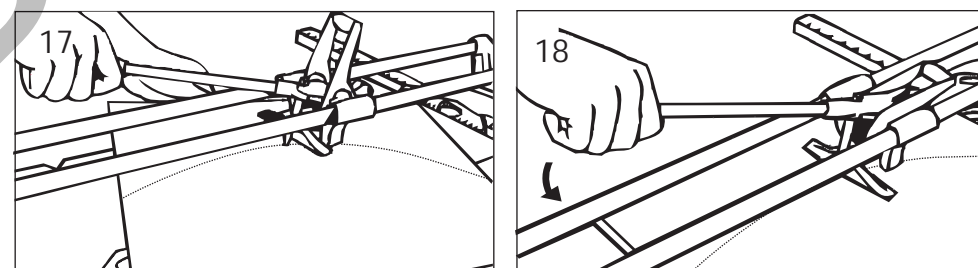
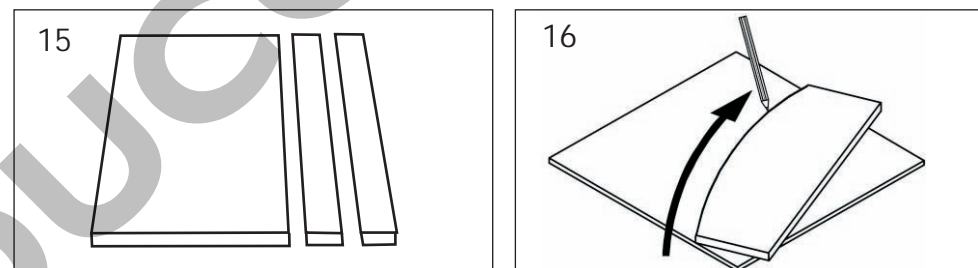
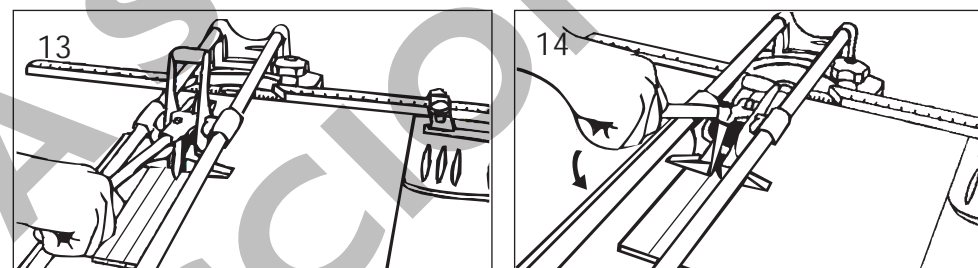
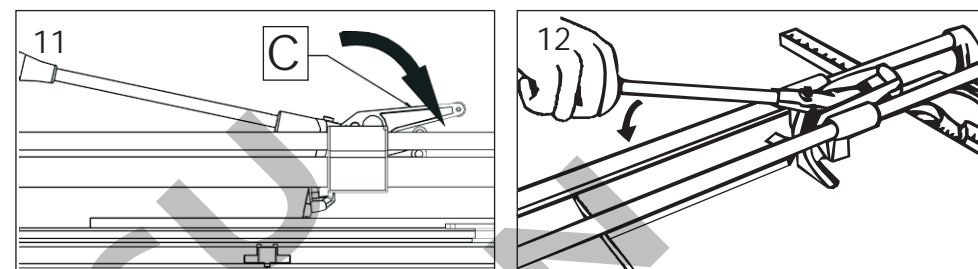
1. Con el CORTADOR RUBI TR con separador incorporado, Vd. dispone de una máquina de alta calidad y elevadas prestaciones que indudablemente le proporcionará óptimos acabados en su trabajo, al mínimo coste, con gran facilidad y un tiempo récord. Para ello consulte detenidamente las características del modelo de máquina que Vd. Ha adquirido.
2. La máquina se suministra con rodes, uno de  $\varnothing 6$  mm y otro de  $\varnothing 10$  mm.
- 3.4 TR  
 Dos palancas de fijación: La palanca "A" bloquea la escuadra en cualquier posición de  $0^\circ$  a  $45^\circ$ . La palanca "B" fija el tope de apoyo lateral.  
 TR-S  
 El pomo de fijación "A" bloquea la escuadra en cualquier posición de  $0$  a  $45^\circ$  (ver figura 3). De  $0$  a  $-45^\circ$  desbloquear el tope  $0^\circ$  "B" y volver a fijar el pomo "A". Figura 4
- 5-6-7. Existen diversas formas de utilizar el tope de apoyo lateral para posicionar, de forma estable, la pieza a rayar en la forma y repetibilidad deseada. Para cortar de forma precisa a cartabón, girar la escuadra aflojando el "A" y colocar el tope de apoyo lateral según convenga para efectuar el corte.
8. Para colocar el rodel (herramienta de corte) en el portaherramientas poner la parte plana del rodel según indica la figura 8, para que al enroscar el mango, éste efectúe correctamente la función de fijar el rodel a la altura deseada y así obtener una posición cómoda de trabajo (rayado de cerámica).
- 9-10. Una vez ajustado y fijado el rodel, colocar la cerámica a cortar sobre la base (para mayor precisión utilice el tope de apoyo lateral); a continuación levantar la palanca "C", rayar de una sola pasada la limpieza por el lado esmaltado. Para asegurar el corte de pieza rugosas o de gran formato, repetir el rayado varias veces de forma que no quede ningún "valle" sin rayar.
- 11-12. Situar el carro portaherramientas-separador sobre la pieza a separar. Bajar la palanca "C" y efectuar presión con el mango a cualquier posición del rayado preferiblemente en los extremos de la pieza de cerámica. La base flexible y la costilla de apoyo inferior permitirán que la pieza se parta limpiamente por la línea marcada por el rodel.
- 13-14-15. Si desea cortar tiras muy estrechas, por ejemplo de 2 cm, raye a 2 y a 4 cm, a continuación separe primero a 4 cm y después separe a los 2 cm.
- 16-17-18. Para hacer un corte curvo, marque primero la pieza con la plantilla si es necesario. A continuación, rayar según lo marcado; la máquina y su destreza les permitirán rayar y girar la pieza simultáneamente. Separar siguiendo el procedimiento descrito anteriormente.
19. Si el polvo acumulado impide un buen deslizamiento, limpie las guías y engrase las partes señaladas con el aceite lubricante, aunque le indicamos que es suficiente con mantener las guías limpias, ya que las correderas incorporan cojinetes auto lubricados. Para mayor protección de la herramienta de corte, existe un mecanismo de retención interno en el portaherramientas que evita la caída del mango, este mecanismo es fácilmente ajustable con un destornillador.
20. Para el transporte y almacenaje cotidiano o ante períodos largos de inactividad de la máquina, es conveniente guardarla en la maleta suministrada con las guías limpias y bien engrasadas.

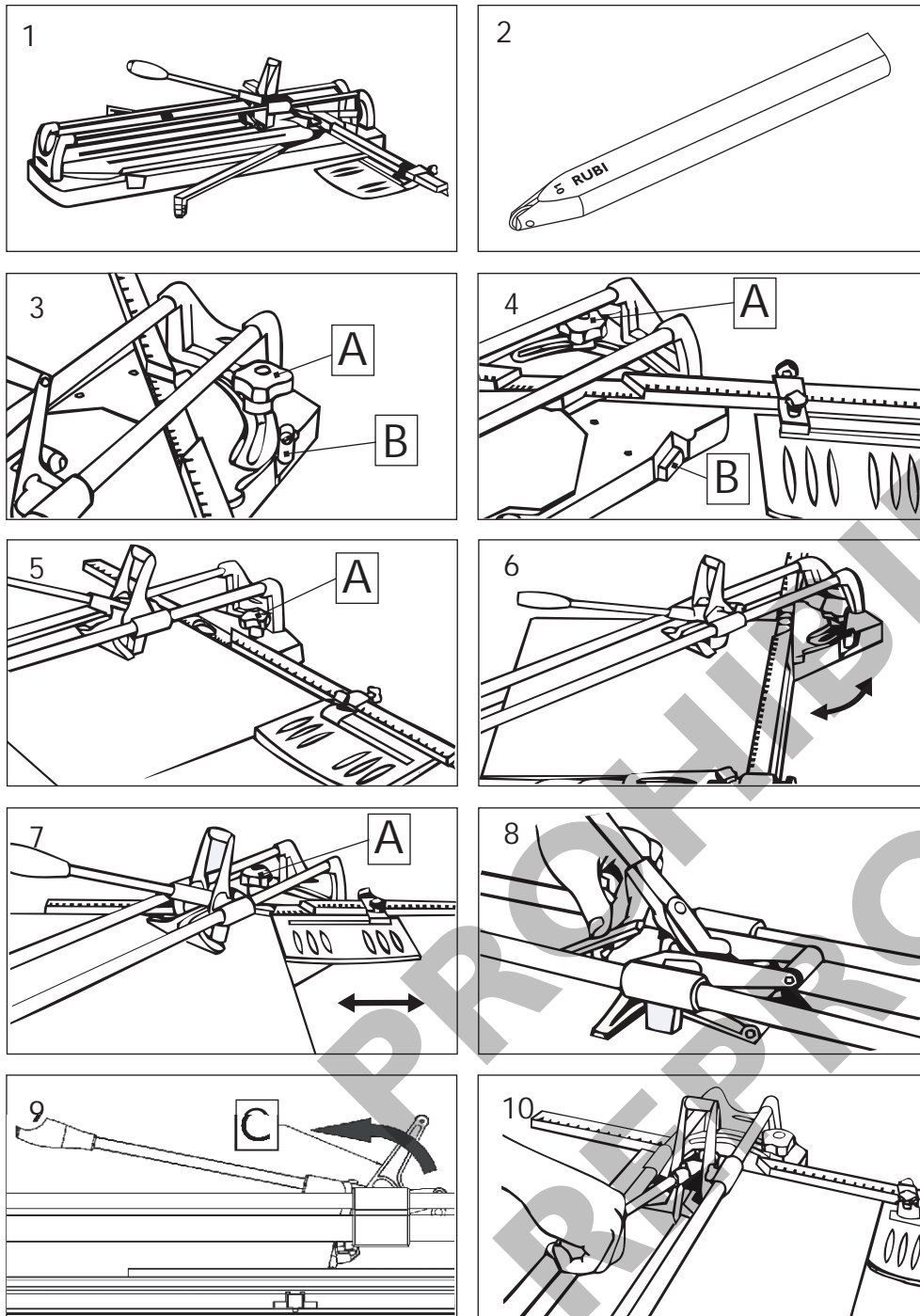
Queda prohibida toda reproducción total o parcial de la obra, en cualquier formato o por cualquier medio o procedimiento ya sea mecánico, fotográfico o electrónico, sin la autorización previa de GERMANS BOADA S.A.  
 Cualquiera de estas actividades implicaría incurrir en responsabilidades legales y podría dar lugar a actuaciones penales.  
 GERMANS BOADA, S.A. se reserva el derecho de introducir cualquier modificación técnica sin previo aviso.

## INSTRUCTIONS FOR RUBI

1. With the **RUBI TR CUTTER** with built-in separator, you have a high quality, high performance machine which will undoubtedly give you perfect finishes in your work, at the lowest possible cost, very easily and in record time. To achieve this, study carefully the features of the machine model you have purchased.
2. The machine is supplied with two scoring wheels, one of 6 mm in diameter and the other of 10 mm in diameter.
- 3-4. **TR**  
Two securing levers: lever "A" blocks the square in any position from 0° to 45°. Lever "B" secures the side support stop.  
**TR-S**  
The safety handle "A" blocks the bracket in any position from 0° to 45° (see Figure 3). From 0° to -45°, release the 0° stopper "B" and re-set safety handle "A". Figure 4
- 5-6-7. There are several ways of using the side support stop for positioning and scoring the tile stably and at any angle.  
In order to square cut accurately, turn the square by loosening lever "A" and place the side support stop as appropriate for making the square cut.
8. To mount the scoring wheel in the toolholder, place the flat part of it in the position indicated in figure 8, so when the handle is screwed in, this fixes correctly the scoring wheel at the desired level, achieving a comfortable working position to score the tile.
- 9-10. When the scoring wheel has been adjusted and secured, place the tile to be cut on the base (for greater precision use the side support stop); then lift lever "C", score the tile once only on the glazed side. In order to ensure the cut on rough or large-scale tiles, score several times so that there is no unscored "groove". Some tiles need to be scored on the back in order to separate cleanly.
- 11-12. Locate the toolholder slide-separator on the tile to be separated. Lower lever "C" and apply pressure with the handle in any score position. The flexible base and the lower support rid will enable the tile to divide cleanly along the line marked by the scoring wheel.
- 13-14-15. If very narrow strips are to be cut, for example 2 cm, score at 2 and 4 cm, then separate first at 4 cm and then at 2 cm.
- 16-17-18. To make a curved cut, first mark the tile with a template if necessary.  
The score as marked; the machine and your skill will enable you to score and turn the tile at the same time. Separate by following the procedure described previously.
19. If accumulated dust prevents ease of sliding, clean the guides and lubricate the parts indicated with lubricating oil, although we should state that it sufficient merely to keep the guides clean, since the slides have built-in-self lubricating bearings. For greater protection of the scoring wheels, there is an internal retention mechanism in the toolholder that prevents the handle from falling. This mechanism is easily adjustable with a screwdriver.
20. For everyday transport and storage, or in the event of long periods when the machine is not in use, it is advisable to keep it in the case supplied, with the guides clean and well-lubricated.

Without the previous authorisation of GERMANS BOADA S.A., the partial or total reproduction of this manual, in any format or by any means or process, is strictly prohibited, whether such reproduction be mechanical, photographic or electronic. Any of these activities will incur legal liability and may give rise to penal action being taken.  
GERMANS BOADA S.A. reserves the right to make any technical modification without previous notice.





## INSTRUCTIONS RUBI TR

1. Avec la coupeuse RUBI TR à séparateur incorporé, vous disposez d'une machine de grande qualité et de haute performance, laquelle vous offrira des finitions optimales dans votre travail, à un coût réduit, le tout avec aisance et en un temps record. Il est vivement conseillé de lire attentivement les instructions d'emploi.
2. La machine est fournie avec 2 molettes, l'une de Ø 6 mm et l'autre de Ø 10 mm.
- 3-4. TR  
Deux leviers de fixation: le levier "A" bloque l'équerre en la position voulue, entre 0 et 45 degrés. Le levier "B" fixe l'embût d'appui latéral.  
TR-S  
Le pommeau de fixation "A" bloque l'équerre dans n'importe quelle position. De 0 à 45°, voir figure 3. De 0 à -45°, débloquer la butée 0° "B" et changer la position du pommeau "A", figure 4.
- 5-6-7. Il existe plusieurs façons d'utiliser l'embût d'appui latéral pour positionner, de façon stable, la pièce à rayer pur la cadence souhaitée.  
Pour couper de façon précise en équerre, tourner celle-ci en desserrant le levier A, et placer l'embût d'appui latéral en la position souhaitée pour la coupe en équerre.
8. Pour mettre la molette (outil de coupe) sur le porte-outil, placer la partie plane de la molette en suivant les indications de la figure 8, pour qu'en vissant le manche, il effectue correctement la fonction de fixer la molette à la hauteur désirée et pour pouvoir obtenir ainsi une position commode de travail (rayage de la céramique).
- 9-10. Une fois la molette ajustée et réglée, placer la céramique à couper sur la base (pour une meilleure précision utiliser l'embût d'appui latéral); par la suite, lever le manche C, rayer en une seule fois du côté émaillé de la pièce. Pour assurer une bonne coupe de pièces rugueuses ou de grand format, répéter l'opération de rayage plusieurs fois.  
Selon le matériel de la pièce à couper, il sera nécessaire d'effectuer le rayage sur la partie postérieure, de façon à assurer une bonne séparation.
- 11-12. Situer l'ensemble molette-séparateur sur la pièce à séparer. Baisser le manche C, et effectuer une pression en déplacement. La base flexible et la côte d'appui inférieure permettront que la pièce soit séparée nettement en suivant la ligne marquée par la molette.
- 13-14-15. Si vous souhaitez couper des bandes étroites, par exemple de 2 cm, rayez tout d'abord à 2 puis à 4 cm. Par la suite, séparez d'abord à 4, puis à 2 cm.
- 16-17-18. Pour effectuer une coupe en courbe, marquer tout d'abord la pièce, si besoin est.  
Par la suite rayez selon la marque effectuée au préalable; la machine et votre dextérité vous permettront de rayer en tournant la pièce simultanément.  
Séparer selon le procédé indiqué antérieurement.
19. Si la poussière accumulée empêche un bon déplacement, nettoyez les guides et engraissez les parties signalées avec une huile lubrifiante, bien qu'il soit indiqué qu'il suffit de maintenir les guides propres puisqu'elles sont équipées de coussinets auto-lubrifiants.  
Pour une meilleure conservation de la molette de coupe, il existe un mécanisme de retient interne qui évite la retombée du manche. Ce mécanisme est facilement réajustable à l'aide d'un tournevis.
20. Pour le transport et emmagasinement quotidien, ou face à de longues périodes de non-utilisation de la machine, il est conseillé de la garder dans la valise fournie à tel effet, avec les guides nettoyées et bien graissées.

Toute reproduction intégrale ou partielle du présent ouvrage, quel qu'en soit le format ou par quelque procédé que ce soit (mécanique, photographique ou électronique), faite sans le consentement préalable de GERMANS BOADA S.A. est strictement interdite. Ces activités sont sanctionnées par la loi et pourraient donner lieu à des poursuites judiciaires. GERMANS BOADA S. A. se réserve le droit d'introduire toute modification technique sans préavis.



## INSTRUCCIONS RUBI TR

1. Amb el TALLADOR RUBI TR amb separador incorporat, vostè disposa d'una màquina d'alta qualitat i grans prestacions que, sens dubte, l'oferirà uns perfectes acabats en el seu treball, a un cost mínim, amb gran facilitat i en un temps rècord. Per aconseguir-ho, consulti amb deteniment les característiques del model de la màquina que vostè ha adquirit.

La màquina és subministrada amb dos rodets, un de 6 mm de Ø i l'altre de 10 mm de Ø.

- 3-4. TR  
Dues palanques de fixació: La palanca "A" bloqueja l'escaire en qualsevol posició de 0° a 45°. La palanca "B" fixa el topall de suport lateral TR-S  
El pom de fixació "A" bloqueja l'escaire en qualsevol posició. De 0 a 45° vegeu la figura 3. De 0 a -45°, desbloquegeu el topall 0° "B" i canvieu de posició el pom "A", figura 4.

- 5-6-7. Hi ha diverses formes d'utilitzar el topall de suport lateral per a posicionar d'una manera estable la peça que es ratllarà de la manera i tots els cops que faci falta.  
Per tallar amb precisió a cartabó, girar l'escaire afuixant la palanca "A" i col·locar el topall de suport lateral segons sigui convenient per a fer el tall a cartabó.

8. Per col·locar el rodet (eina de tall) en el portaeines, situeu-ne la part plana tal com indica la figura 8, per tal que el mànec, en enroscar-lo, realitzi correctament la funció de fixar el rodell a l'altura que és desitjable, d'aquesta manera, es pugui obtenir una posició còmoda de treball (ratllat de la ceràmica).

- 9-10. Un cop ajustat i fixat el rodet, col·locar la ceràmica que es tallarà sobre la base (per aconseguir més precisió utilitzi el topall de suport lateral); en acabat alçar la palanca "C" ratllar d'una sola passada la peça del costat esmaltat. Per assegurar el tall de peces rugoses o de gran format, repetir uns quants cops el ratllat de manera que no quedi cap "vall" sense ratllar.

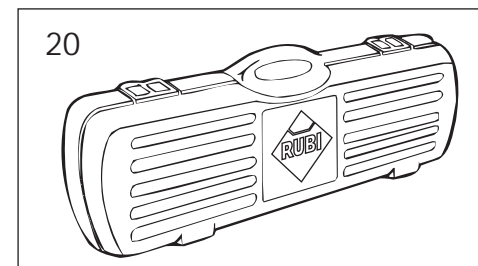
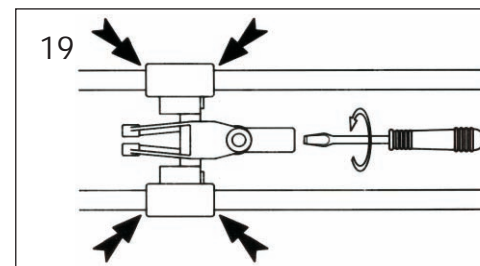
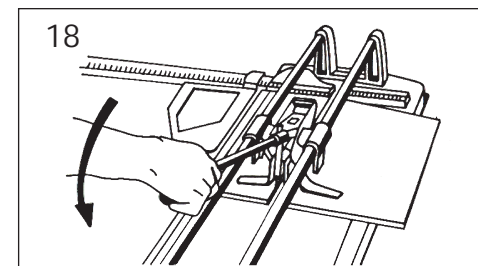
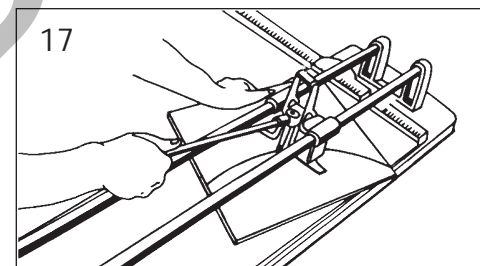
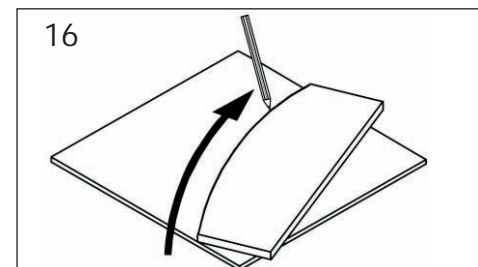
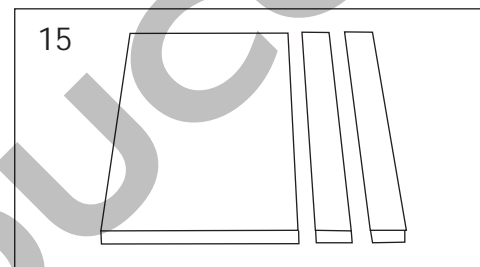
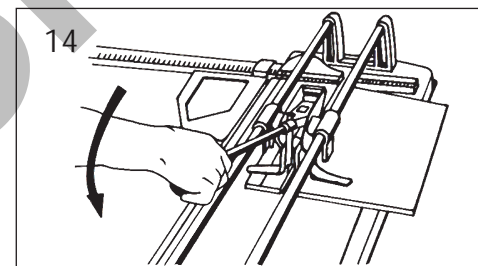
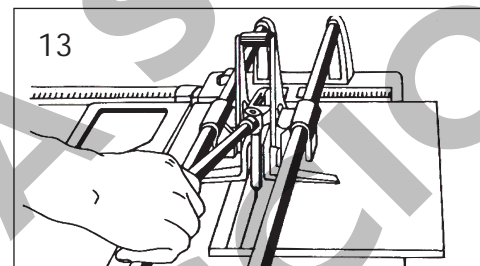
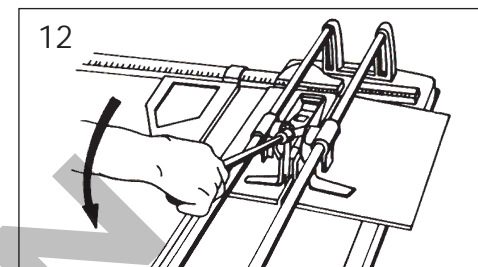
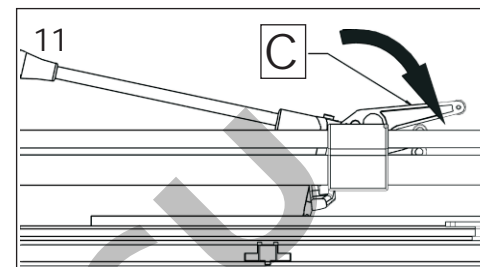
- 11-12. Situar el carro portaeines-separador sobre la peça que es separarà. Baixar la palanca "C", i fer pressió amb el mànec en qualsevol posició del ratllat. La base flexible i la costella de suport inferior permetran que la peça es parteixi destrament per la línia marcada pel rodet.

- 13-14-15. Si desitja tallar tires molt estretes, per exemple, de 2 cm, ratllar a 2 i a 4 cm, a continuació separar primer a 4 cm i després separar als 2 cm.

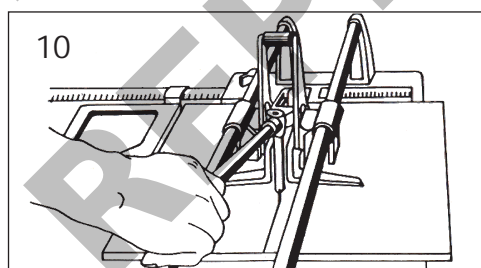
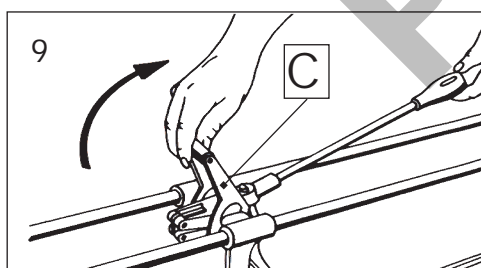
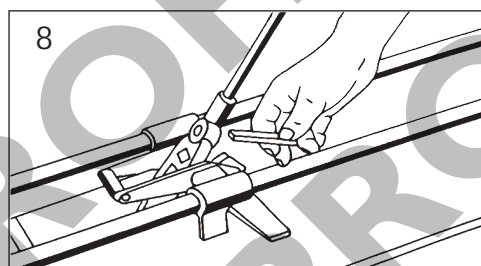
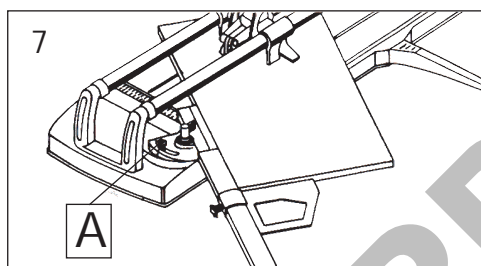
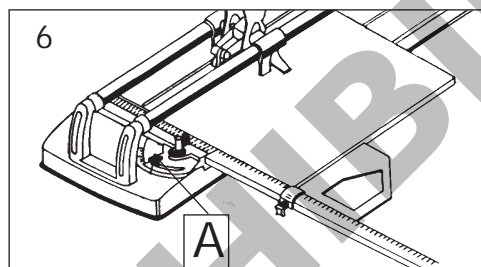
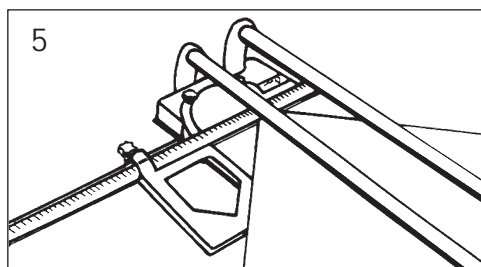
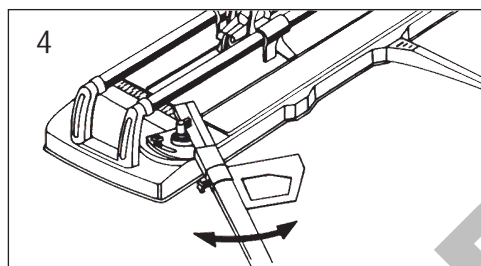
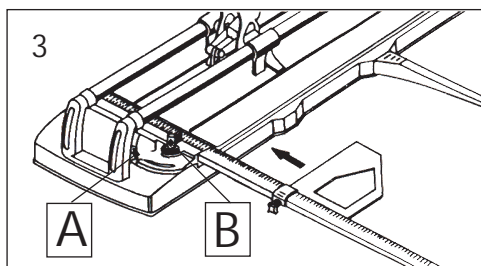
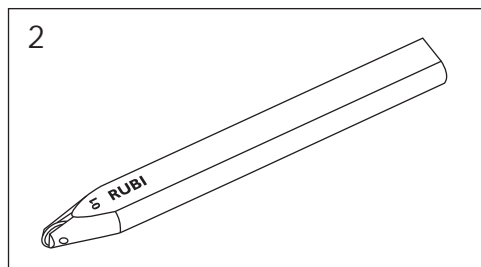
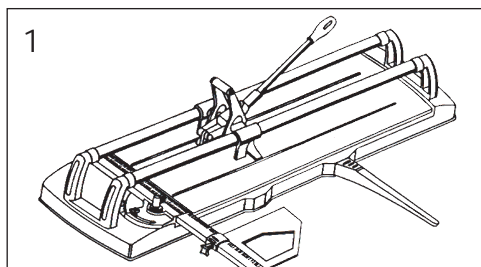
- 16-17-18. Per fer un tall corb, marqui en primer lloc la peça amb plantilla si és necessari.  
A continuació, ratllar segons està marcat; la màquina i la seva habilitat el permetran de ratllar i girar la peça simultàniament.  
Separar seguint el procediment descrit més amunt.

19. Si la pols acumulada impedeix un bon lliscament, netegi les guies i engrassi les parts senyalades amb oli lubricant. Tot i que ja indiquem que n'hi ha prou amb mantenir les guies netes, ja que les corredors incorporen uns coixinets autolubrificants. Per a una major protecció de les eines de tall, existeix un mecanisme de retenció intern en el portaeines que evita la caiguda del mànec, aquest mecanisme és reajustable fàcilment amb un tornavís.

20. Per al transport i magatzematge quotidià o en vista de llargs períodes d'inactivitat de la màquina és convenient desarmar-la en la maleta subministrada amb les guies netes i ben engrassades.



Queda prohibida qualsevol reproducció total o parcial de l'obra, en qualsevol format i per qualsevol mitjà o procediment sigui mecànic, fotogràfic o electrònic, sense l'autorització prèvia de GERMANS BOADA S.A.  
Qualsevol d'aquestes activitats implicaria incórrer en responsabilitats legals i podria donar lloc a actuacions penals.  
GERMANS BOADA S.A. es reserva el dret d'introduir qualsevol modificació tècnica sense previ avís.



## INSTRUÇÕES RUBI TR

1. Com o CORTADOR RUBI TR com separador incorporado, você dispõe de uma máquina de alta qualidade e elevadas prestações que indubitavelmente lhe proporcionará ótimos acabamentos no seu trabalho com o mínimo de custo; com grande qualidade e em tempo record. Para tal consulte detalhadamente as características do modelo de máquina que comprou.
2. A máquina é fornecida com dois cortantes; um Ø 6 mm e outro de Ø 10 mm.
- 3-4. TR  
Duas alavancas de fixação: A alavaca "A" bloqueia o esquadro em qualquer posição de 0° a 45°. A alavaca "B" fixa o topo de apoio.  
TR-S  
A manete de fixação "A" bloqueia a esquadria em qualquer posição. De 0° até 45°, ver a figura 3. De 0° até -45°, desbloquear o topo 0° "B" e mudar a manete "A" de posição, figura 4.
- 5-6-7. Existem diversas formas de utilizar o topo de apoio lateral para posicionar de forma estável. A peça a riscar (cortar) na forma e repetitividade desejada.  
Para cortar de forma precisa em esquadria, girar o esquadro afrouxando a alavaca "A" e colocar o topo de apoio lateral segundo convenha para efectuar o corte em esquadria.
8. Para colocar a rodela (ferramenta de corte) no porta-ferramentas, pôr a parte plana da rodela tal e como se indica na figura 8, a fim de que, ao enroscar o cabo, este possa efectuar correctamente a função de fixação da rodela na altura desejada e, assim, obter uma posição cómoda de trabalho (riscar a cerâmica).
- 9-10. Uma vez ajustado e fixo o cortante, colocar a cerâmica a cortar sobre a base (para maior precisão utilize o topo de apoio lateral); para continuar, levantar a alavaca "C" riscar com uma só passagem a peça pelo lado esmaltado. Para assegurar o corte em peças rugosas ou de grande formato, repetir o riscado várias vezes de forma a que não fique nenhum "vale" sem ser riscado.  
Algumas cerâmicas necessitam de ser riscadas pela parte posterior a fim de se conseguir uma boa separação.
- 11-12. Situar a corredeira porta-cortante/separador sobre a peça a separar. Baixar a alavaca "C" e fazer pressão com o punho em qualquer posição do riscado: a base flexível e o friso de apoio inferior permitirão que a peça se parta correctamente pela linha marcada pelo cortante.
- 13-14-15. Se deseja cortar tiras muito estreitas, por exemplo de 2 cm, risque a 2 e a 4 cm, de seguida separe primeiro a 4 cm e depois separe aos 2 cm.
- 16-17-18. Para fazer um corte curvo, marque primeiro a peça com um lápis, se necessário.  
De seguida, riscar segundo a marcação previamente efectuada. A máquina e a sua pericia permitirão cortar e girar a peça simultaneamente.  
Separar segundo o procedimento já descrito anteriormente.
19. Se o pó acumulado impedir um bom deslizamento, limpe as guias e olie as partes assinaladas com óleo lubrificante. Apenas indicamos como deve manter as guias em boas condições já que as corredeiras incorporam casquilhos autolubrificantes.  
Para uma maior protecção da ferramenta de corte, existe um mecanismo de retenção interno no portaferramentas e que evita o cair do punho. Este mecanismo é facilmente reajustável com uma chave de parafusos.
20. Para o transporte e acondicionamento diário ou por períodos longos de inactividade da máquina, é conveniente guardá-la na maleta, depois das guias estarem devidamente limpas e oleadas.

Fica proibida toda e qualquer reprodução, total ou parcial do manual de instruções, qualquer que seja o formato ou por qualquer meio ou processo, seja mecânico, fotográfico, ou electrónico sem a autorização prévia da GERMANS BOADA S.A.  
Qualquer destas actividades dará origem a responsabilidades legais e poderá dar lugar a acções de natureza penal.  
GERMANS BOADA S.A. reserva o direito a introduzir qualquer modificação técnica sem aviso prévio.

## ISTRUZIONI RUBI TR

1. Con la tagliatrice RUBI TR con separatore compreso. Lei ha a disposizione una macchina di gran qualità ed elevate prestazioni che senza dubbio le fornirà rifiniture ottime nel suo lavoro, allo stesso costo, con grandi facilità e in tempi record. A questo scopo leggere accuratamente le caratteristiche del modello di macchina che Lei ha acquistato.
2. La macchina è fornita di due rotelle, una di Ø 6 mm e l'altra di Ø 10 mm.
- 3-4. TR  
Due leve di fissamento: la leva "A" blocca la squadra in qualsiasi posizione da 0° a 45°. La leva "B" fissa il punto di sosta dell'appoggio laterale.  
TR-S  
La manopola di fissaggio "A" blocca la squadra in qualsiasi posizione. Da 0° a 45°, vedere figura 3. Da 0° a -45°, sbloccare il fermo 0° "B" e cambiare la posizione della manopola "A", figura 4.
- 5-6-7. Ci sono diverse forme per l'utilizzo del punto di sosta dell'appoggio laterale per mettere in posizione stabile il pezzo da tagliare nel modo e ripetizione voluto.  
Per tagliare in modo preciso ad angolo di cartabuono, girare la squadra svitando la leva "A" e collocare il punto di sosta dell'appoggio laterale a seconda dell'angolo di cartabuono da realizzare.
8. Per collocare la rotella (strumento da taglio) nel portautensili, sistemare la parte piatta della rotella come indicato nella figura 8, in modo tale che quando si avvita il manico quest'ultimo possa svolgere adeguatamente la funzione di fissare la rotella all'altezza desiderata, ottenendo così una comoda posizione di lavoro (incisione della ceramica).
- 9-10. Quando sia aggiustato e fissato il rotello, collocare la ceramica da tagliare sulla base (per maggiore precisione, utilizzare il punto di sosta dell'appoggio laterale); dopo elevare la leva "C", tagliare una sola volta il pezzo nella parte con smalto. Per assicurare il taglio in pezzi rugosi o di grande volume, ripertare la rigatura diverse volte in modo che non rimanga nessuna "valle" senza rigare.  
Aucune ceramiche è necessario rigarle dalla parte posteriore per ottenere una buona separazione.
- 11-12. Collocare il portautensili-separatore sul pezzo da separare. Far scendere la leva "C" e realizzare pressione con il manico in qualsiasi posizione di rigatura. La base flessibile e la costola di appoggio inferiore permette che il pezzo si separi in modo netto sulla linea segnata dal rotello.
- 13-14-15. Se desidera tagliare strisce molto strette, ad esempio di 2 cm, rigare a 2 e a 4 cm, dopo separare prima a 4 cm e dopo separare a 2 cm.
- 16-17-18. Per fare un taglio curvo, segnare prima il pezzo con piantina se necessario.  
Successivamente, tagliare secondo segnato; la macchina e l'abilità propria permettono rigare e girare il pezzo allo stesso tempo.  
Separare eseguendo la procedura precedente.
19. Se la polvere accumulata impedisce uno slittamento adeguato, pulire le guide e mettere olio nei posti indicati con lubrificante. In ogni modo è indicato che è sufficiente con le guide pulite, perchè le corriere comprendono cuscinetti autolubrificanti. Per una più alta protezione degli utensili di taglio, c'è un meccanismo di trattenuta interna nel portautensili che evita la caduta del manico, questo meccanismo è facilmente riaggiustabile con un cacciavite.
20. Per il trasporto e immagazzinamento di ogni giorno o in periodi lunghi d'inattività della macchina, è opportuno collocarla nella valigia fornita, con le guide pulite e lubrificate.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS  
TECHNICAL CHARACTERISTICS  
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES  
CARACTERISTIQUES TÉCNIQUES  
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS  
CARATTERISTICHE TECNICHE  
TECHNISCHE DATEN  
TECHNISCHE KENNMERKEN

TEKNIŠKE KARAKTERISTIKA  
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ  
DANE TECHNICZNE

	Ref. mm	Ref. inch													
<b>TR-400</b>	17925	---	42 cm 17 inch	30x30 cm 12x12 inch	6-15 mm 1/4"-2 3/8 inch	Ø 6-10 mm Ø 1/4"-1 3/32 inch	300 mm 11 11/16 inch	611 mm 24 1/16 inch	611x212x127 cm 24 1/16x8 11/16x5 3/8 inch	600 Kg 1322.8 Lb	•	11 Kg 24.3 Lb			
<b>TR-600</b>	17926	---	60 cm 24 inch	42x42 cm 17x17 inch	6-15 mm 1/4"-2 3/8 inch	Ø 6-10 mm Ø 1/4"-1 3/32 inch	420 mm 16 9/16 inch	789 mm 31 3/32 inch	789x212x127 cm 24 1/16x8 11/16x5 3/8 inch	600 Kg 1322.8 Lb	•	13.6 Kg 30 Lb			
<b>TR-400-S</b>	17935	17939	42 cm 17 inch	30x30 cm 12x12 inch	6-15 mm 1/4"-2 3/8 inch	Ø 6-10 mm Ø 1/4"-1 3/32 inch	300 mm 11 11/16 inch	611 mm 24 1/16 inch	611x220x136 cm 24 1/16x8 11/16x5 3/8 inch	600 Kg 1322.8 Lb	•	10.5 Kg 23.1 Lb			
<b>TR-600-S</b>	17936	17940	60 cm 24 inch	42x42 cm 17x17 inch	6-15 mm 1/4"-2 3/8 inch	Ø 6-10 mm Ø 1/4"-1 3/32 inch	420 mm 16 9/16 inch	789 mm 31 3/32 inch	789x220x136 cm 31 3/32x8 11/16x5 3/8 inch	600 Kg 1322.8 Lb	•	13.4 Kg 29.5 Lb			
<b>TR-700-S</b>	17949	17950	71 cm 28 inch	50x50 cm 20x20 inch	6-15 mm 1/4"-2 3/8 inch	Ø 6-10 mm Ø 1/4"-1 3/32 inch	420 mm 16 9/16 inch	789 mm 31 3/32 inch	908x220x136 cm 35 7/16x8 11/16x5 3/8 inch	600 Kg 1322.8 Lb	•	14.8 Kg 32.5 Lb			

Si vieta ogni riproduzione totale o parziale dell'opera in qualsiasi formato e per qualsiasi mezzo o procedimento, sia meccanico, fotografico o elettronico, senza previa autorizzazione di GERMANS BOADA S.A.  
Ciascuna delle succitate attività causerà l'incorricimento in responsabilità legali e potrebbe condurre a conseguenti procedimenti penali.  
GERMANS BOADA, S.A. si riserva il diritto d'introdurre qualsiasi modifica tecnica senza preavviso.



## ルビ TR (RUBI TR)取扱証明書

1. 分離機装備の切断機 **ルビ TR (CORTADOR RUBI TR)** は高品質、高性能、最低費用で最短時間にして完璧な仕上がりを間違いなく提供いたします。それには、ご購入になられた商品の機能をよく参照下さい。
2. 切断機は 6mm と 10mm 刃を装備しています。
- 3-4. **TR**  
二つの固定レバー: レバー“A”は 0°~ 45° のあらゆる位置で直角定規を固定します。レバー“B”は側面の端を固定します。  
**TR-S**  
安全固定ハンドル“A”は 0°~ 45° のあらゆる位置で直角定規を固定します。(図 3 を参照) 0°~ 45° の位置で止め具“B”を 0° にしてから、再び“A”を固定する。(図 4 を参照)
- 5-6-7. タイルの位置づけや好みの形で反復した刻みを入れる時に、側面固定止め具の使い方がさまざまです。  
正確な直角定規形切断には、レバー“A”を緩めながら定規を回転させて側面固定止め具を定規形切断に適当な位置に設置して下さい。
8. 研削歯車 (切断道具) をツールホルダーに設置するには、歯車の平らな部分を図 8 に指示された位置にセットして下さい。これにより、ハンドルがねじで留められた時、歯車を好みの位置に正確に固定することが可能になり、作業しやすい位置でできるようになります (セラミックの切断線の刻み)。
- 9-10. いったん (研削歯車) 刻み車輪を調整し固定すると、機械の土台にタイルを設置して下さい。(高精度には側面固定止め具を使用)、その後レバー“C”を立ち上げ、タイルの光沢面に一度だけ切断線の刻みを入れる。タイルのごつごつ面や大型タイルの切断を確実にするには、適切な位置に溝ができるまで何度も切断線の刻みを入れる。タイルの種類によっては、きれいな分離をする時にタイルのごつごつ面に刻みを入れる必要がある場合があります。
- 11-12. ツールホルダー分離機を切断タイルの上に設置して下さい。レバー“C”をおろし、セラミックに刻みを入れるお好みの位置ならどこでもよい位置でハンドルで加圧して下さい。柔軟性のある土台と内部のサポートリッドにより、刻み跡をきれいに切断することができます。
- 13-14-15. 断片を 2cm など細く切断したい場合は、2cm と 4cm の刻みを入れ、最初に 4cm で分離してから、その後で 2cm で分離して下さい。
- 16-17-18. 曲線切断には必要な場合はまずテンプレートでマークをつけて、その跡に刻みを入れるとよい。切断機と作業者の巧みな技術でタイルを動かしながら、刻みを入れることができます。この作業を繰り返しながら分離します。
19. 滑り自体に潤滑な軸受けを装備しており、誘導装置を清潔な状態で保管するだけで十分ではありますが、蓄積したほこりが滑りやすさを妨げるようであれば潤滑油でその部分をなめらかにして下さい。研削工具の主な保護にはハンドルの落下を防止するツールホルダー内部の保持機能があります。この機能はスクリュードライバーで簡単に調節することができます。
20. 日常の移動、保管または長期間機械を使用しない場合には、誘導装置を清潔な状態で十分に注油してから付属のケースに保管するようにして下さい。

この取扱説明書の部分的または全ての複製は、その複製が機械的、写真的または電子的なものであれジャーマンズ・ボアダー有限公司 (GERMANS BOADA S.A.) の事前承認なしでのあらゆる形式、手段または過程による複製は固く禁止されています。このような行為は全て法的責任を負い、刑事的民事訴訟を起こすことにもなりうる。  
ジャーマンズ・ボアダー有限公司 (GERMANS BOADA S.A.) は事前通知なしに機械的修正をする権利を保留する。

## ANLEITUNGEN RUBI TR

1. Mit der SCHNEIDMASCHINE RUBI TR mit eingebauter Trennvorrichtung verfügen Sie über eine hochwertige und leistungsfähige Maschine, die Ihnen zweifellos einen optimalen Fertigungszustand Ihrer Arbeit bei geringsten Kosten und in kürzester Zeit ermöglicht. Zu diesem Zweck sehen Sie die Merkmale des von Ihnen erworbenen Maschinenmodells ein.
2. Die Maschine wird mit zwei Schneidwerkzeugen geliefert. Eines derselben hat einen Durchmesser von 6 mm und das andere einen von 10 mm.
- 3-4. **TR**  
Zwei Befestigungshebel: Der Hebel "A" blockiert das Winkelmaß in jeder beliebigen Position von 0° bis 45°. Der Hebel "B" fixiert den seitlichen Auflageanschlag.  
**TR-S**  
Der Befestigungsknauf "A" verriegelt den Anschlagwinkel in jeder Stellung (von 0 bis 45°). Siehe Abbildung 3. Zum Schneiden von Winkeln von 0 bis -45° entriegeln Sie den Anschlag 0° "B" und versetzen Sie den Knauf "A". Siehe Abbildung 4.
- 5-6-7. Der seitliche Auflageanschlag zur standfesten Positionierung des in gewünschter Form zu ritzenen Teils läßt sich auf verschiedene Weisen einsetzen.  
Zum genauen Abschneiden von Ecken drehen Sie den Winkelmesser, indem Sie den Hebel "A" lockern, und stellen Sie den seitlichen Auflageanschlag so ein, wie es zum Abschneiden der Ecken zweckmäßig ist.
8. Um die Schneidrolle (Schneidwerkzeug) auf dem Werkzeugträger zu befestigen, setzen Sie den flachen Teil der Schneidrolle wie in Abbildung 8 gezeigt auf, damit diese beim Aufschrauben des Handgriffs ordnungsgemäß auf der gewünschten Stellung gehalten und so eine angenehme Arbeitsposition geschaffen wird (Keramikschräffur).
- 9-10. Nachdem das Schneidwerkzeug eingestellt und befestigt ist, ist die zu schneidende Keramik auf die Auflage zu legen. (Zwecks größerer Genauigkeit ist der seitliche Auflageanschlag zu verwenden). Anschließend den Hebel "C" anheben und die Fliese in einem einzigen Durchgang auf der emaillierten Seite einritzen. Zur Sicherstellung des Schnitts bei unebenen oder großformatigen Teilen wird mehrmals eingeritzt, damit keine Vertiefung ungeritzt bleibt.  
Bei manchen Keramiken ist es notwendig, sie auf der Rückseite einzuritzen, um eine gute Abtrennung zu erzielen.
- 11-12. Den Schlitten Werkzeughalter/Trennvorrichtung über das zu trennende Teil situieren. Den Hebel "C" senken und mit dem Griff in jeder beliebigen Ritzungsposition Druck ausüben. Die flexible Auflage und die untere Stützrippe werden es ermöglichen, daß das Teil sauber entlang der vom Schneidwerkzeug markierten Linie bricht.
- 13-14-15. Sollen ganz schmale Streifen abgeschnitten werden, zum Beispiel 2 cm breit, dann ritzen Sie bei 2 und 4 cm ein. Anschließend trennen Sie zuerst bei 4 und dann bei 2 cm ab.
- 16-17-18. Zur Durchführung eines krummen Schnittes markieren Sie das Teil gegebenenfalls zuerst mit Hilfe einer Schablone.  
Anschließend wird wie markiert eingeritzt. Die Maschine und Ihre Gerchicklichkeit werden es Ihnen ermöglichen, das Teil gleichzeitig einzuritzen und zu drehen.  
Gemäß dem vorstehend beschriebenen Verfahren trennen.
19. Sollte der angesammelte Staub ein einwandfreies Gleiten verhindern, dann reinigen Sie die Führungen und schmieren Sie die gekennzeichneten Teile mit Schmieröl. Es genügt jedoch, die Führungen sauberzuhalten, da in den Schiebern selbstschmierende Lager eingebaut sind. Zum besseren Schutz des Schneidwerkzeugs ist im Werkzeughalter eine Haltevorrichtung vorhanden, die ein Absinken des Griffs verhindert und sich mit Hilfe eines Schraubenziehers leicht nachstellen läßt.
20. Zum Transport und zur täglichen Lagerung sowie vor längerer Stillstandszeiten der Maschine ist es zweckmäßig, dieselbe in dem mitgelieferten Koffer aufzubewahren, nachdem man die Führungen gereinigt und gut geschmiert hat.

Der Nachdruck dieser Bedienungsanleitung mittels drucktechnischer, fototechnischer oder elektronischer Verfahren ist (auch auszugsweise) verboten. Das Copyright hat die Firma GERMANS BOADA S. A.  
Gegen einen Verstoß der obengenannten Urheberrechte wird auf juristischem Weg vorgegangen.  
Die Firma GERMANS BOADA, S.A. behält sich das Recht vor, jedwede technische Änderung ohne vorherige Ankündigung einzuführen.

## GEBRUIKSAANWIJZING VOOR DE RUBI TR

1. De RUBI TR Tegelsnijplank met ingebouwd breekmechanisme is een kwaliteitsprodukt en levert topprestaties tegen minimale kosten. Het snijden met de TX is gemakkelijk en gaat bijzonder snel.
2. De TR tegelsnijplank wordt standaard met twee snijwieltjes geleverd, één van 6 mm en één van 10 mm doorsnede.
- 3-4. TR  
De TX tegelsnijplank is voorzien van twee blokkeergrepen. Blokkeergreep "A" zet de winkelhaak vast in elke gewenste stand tussen 0° en 45°, terwijl blokkeergreep "B" de zij-aanslag vastzet.  
TR-S  
Met hendel "A" kan de verstekhaak in alle standen worden vastgezet. Tussen 0 en 45°, zie tekening 3. Tussen 0 en -45°, aanslag 0° "B" deblokken en de stand van hendel "A" wijzigen, zie tekening 4.
- 5-6-7. De zij-aanslag dient stevig vastgezet te worden indien men herhaaldelijk hetzelfde profiel wil snijden. Om een nauwkeurige snede te verkrijgen dient men de winkelhaak te draaien door blokkeergreep "A" los te draaien en de zij-aanslag in de juiste positie te plaatsen, teneinde een rechte snede te verkrijgen.
8. Het zaagblad wordt gemonteerd door de platte kant van het blad in de zaagbladhouders te plaatsen, zie tekening 8. Door aandraaien van het handvat wordt het zaagblad in de gewenste stand gebracht, ter verkrijging van een gemakkelijke werkhouding (lijnen op het keramiek).
- 9-10. Nadat het snijwieltje met houder is vastgezet kan de tegel op het plateau worden gelegd (gebruik voor meer precisie de zij-aanslag); licht vervolgens handal "C" op en breng in een keer een kras aan op de geëmailleerde zijde van de tegel. Bij ruwe of grote stukken het inkrassen enkele malen herhalen ter voorkoming dat een stukje wordt overgeslagen.  
Sommige keramiek-tegels moeten aan de achterzijde worden ingekrast om een goede breuklijn te verkrijgen.
- 11-12. Plaats de breekvleugel boven de kras op de tegel. Haal handel "C" omlaag en druk de handel van het snijwieltje neer om de tegel te breken op de door u gewenste plaats. Dankzij de flexibele ondergrond en de steunpin, wordt de tegel perfect langs de ingekraste lijn afgebroken.
- 13-14-15. Wilt u smalle stroken van b.v. 2 cm snijden, kras dan op 2 cm en 4 cm afstand een lijn. Breek eerst op de 4 cm lijn en vervolgens op de 2 cm lijn.
- 16-17-18. Voor het rondsnijden is het aan te bevelen deze eerst middels een sjabloon at te tekenen. Kras daarna op de aangegeven lijn in; het apparaat en uw handigheid maken het mogelijk de tegel gelijktijdig in te krassen en rond te draaien.  
Het breken van de tegel als hiervoor beschreven.
19. Indien opeenhopingen van stof het glijden bemoeilijkt, maak dan het glijstuk en de geleidestangen schoon en smeer de geleidestangen met olie in. Het glijstuk is voorzien van zelfsmerende kogellagers. Voor een betere bescherming van het snijwieltje is de houder in het glijstuk voorzien van een intern remmechanisme dat het neervallen van de handel voorkomt. Dit mechanisme is gemakkelijk met een schroevendraaier af te stellen.
20. Voor het dagelijks vervoer en opslag, of ingeval van langdurige stilstand, is het raadzaam het apparaat met schone glijders in de bijgeleverde koffer te bewaren.

GERMANS BOADA, S.A. behoudt zich het recht voor zonder voorafgaand bericht technische wijzigingen aan te brengen.  
Het is strikt verboden, gedeeltelijk of volledig de handleiding te reproduceren zonder voorafgaande toestemming van de GERMANS BOADA S.A., in geen enkel formaat en op geen enkele wijze, zoals: machineschrift, fotografisch of elektronisch.

## RUBI TR 使用说明

1. 如果您购买了配有分割器的 RUBI TR 型切割机，就等于拥有了一位高质量，精做工，低成本，便捷省时的帮手。请您仔细阅读您所购买型号的具体特点。
2. 该机器配有两个划线刀：一个直径为 6mm，另一个为 10mm。
- 3-4. **TR 型切割机**  
两个定位杆：杆 A 用于锁定直尺 0 至 45 度之间的位置，杆 B 用于固定边定位器。  
**TR-S 型切割机**  
定位圆柄 A 用于锁定直尺 0 至 45 度之间的位置(见图 3)。如直尺需从 0 转向-45 度，应先解锁定位器 B，然后由圆柄 A 重新定位。(见图 4)
- 5-6-7. 有几种不同方式摆放边定位器，使其稳定瓷砖的位置并按照所希望的形状或重复次数划线。  
如需精确切割斜线角，应松开圆柄 A 转动直尺，并适当调节边定位器，然后进行切割。
8. 按图 8 所示将划线刀(切割工具)的平面正确放入支架里，这样转动手柄时就可将划线刀固定到所需高度，并在划线时达到最佳工作姿势。
- 9-10. 划线刀装好后，将待切瓷砖置于底盘上(如需更精确请使用边定位器)；抬起 C 杆，一次性在光亮面上划线。如欲保证粗糙或大面积瓷砖的切割效果，可重复划线几次，以免漏划。
- 11-12. 将导轨上的支架分割器置于瓷砖之上。放下杆 C，在瓷砖切割线上的任意位置压下手柄切割，但最好是在瓷砖的两端。活动底盘和承受沟槽使瓷砖在被划线后能干净地裂开。
- 13-14-15. 如需切出较窄的长条，比如 2cm 宽度的，应先划出 4cm 和 2cm 的线，然后在切割时先切成 4cm 宽，再切成 2cm 宽。
- 16-17-18. 如需曲线切割，必要时可先用样板在瓷砖上作标记。然后按标记划线，依靠机器本身的性能和使用者灵活性使用者可以一边转动瓷砖一边划线。线划完后按前述步骤分割瓷砖。
19. 如所积灰尘不利于滑行，应清洗并在指定部分涂上润滑油。其实只要清洗导轨就可以了，因为滑行的支架上装有自行润滑的套管。为更好地保护划线刀，在支架内部装有制动装置，防止手柄掉落。这个制动装置很容易用螺丝刀重新调整。
20. 如需运输或储存或长期不使用机器，应将机器放入配套的手提箱内，并保持导轨清洁和润滑。

未经 GERMANS BOADA S.A. 公司授权不得以任何电子、机械或图片的方式全部或部分复制本说明书的内容。  
违者必须承担相应法律责任。  
GERMANS BOADA S.A. 公司保有未经事先通知对本说明书进行技术性修改的权力。

RUBITR

1. RUBITR, med indbygget separator, giver dig en maskine med ydelser af bedste kvalitet, som uden tvivl vil resultere i optimale udførelser i Deres arbejde med minimale omkostninger, uden det mindste besvær og på rekordtid. Dertil skal De blot nøje følge betegnelserne for den model, De har købt.
2. Maskinen leveres med to skiver, én på Ø 6 mm og en anden Ø 10 mm.
- 3.4. TR : « » 0°  
TR-S : « » 0° 45° ( « »)  
3). 0° -45° 0° « »  
4.
- 5-6-7. Der er adskillige måder at bruge sidestøttelsens toppunkt på til på en sikker måde at anbringe stykket, der skal ridses, i den ønskede position og repetitionsmekanisme. Til præcis skæring i en ret vinkel drejes vinkelmåleren ved at løsne "A" -stangen og toppunktet for sidestøttelsen anbringes efter behag for at foretage skæringen i en ret vinkel.
8. For at fastgøre "rullen" (skæreværktøj) i holderen, skal rullens flade side placeres som vist i figur 8, således at skaffet, når det skrues ind, fastgør rullen i den ønskede højde og der derved opnåes en bekvem arbejdsstilling (rifling af keramik).
- 9-10. Når skiven er indstillet og fastgjort, anbringes keramikstykket, som skal skæres, på grundflanden (man opnår større præcision ved at anvende toppunktet for sidestøtningen); derefter løftes "C" -stangen og stykket ridses kun i én omgang på den emaljerede. For at sikre skæringen på ujævne eller store stykker gentages skæringen flere gange således, at der ikke er nogen "dal" tilbage, som ikke er blevet ridsset. For nogle keramikstykkers vedkommende er det nødvendigt at ridsse dem på bagsiden for at opnå en let separation.
- 11-12. Separator-værktøjsholdervognen anbringes på stykket, som skal adskilles. "C"-stagen sænkes og der udøves tryk med håndtaget i hvilken som helst position for ridsningen. Det fleksible grundlag og den nedre støttefløj bevirker, at stykket knækkes helt rent ved den af skiven markerede linie.
- 13-14-15. Hvis man ønsker at skære meget smalle stykker, f.eks. på 2 cm, så ridses man ved 2 og 4 cm, hvorefter der først separeres ved 4 cm og derefter ved de 2 cm.
- 16-17-18. For at opnå en kurvet udskæring markerer man først stykket med en skabelon såfremt nødvendigt. Derefter ridses man ved at følge markeringen; maskinens færdighed tillader samtidig med at dreje stykket. Separation foretages som tidligere angivet.
19. Hvis det ophodebe støv er en hindring for fordelagtig glidning, renses styresporene og de angivne dele smøres med smøreolie. Ikke desto mindre gør vi opmærksom på, at det er tilstrækkeligt at vedligeholde sporene rene, idet glideskinnerne har indkorporeret selvsmørende lejer. Med henblik på en bedre beskyttelse af skærraskaberne findes der en intern tilbageslagsmekanisme i værktøjsholderen, så det undgås at håndtaget falder fra. Denne mekanisme er let at justere med en skruetrækker.
20. Ved transport og daglig opbevaring eller ved længere perioder, hvor maskinen er ude af brug, er det fordelagtigt at opbevare den med rene og godt smurte styrespår i det leverede hylster.

GERMANS BOADA S.A.

VEJLEDNING VEDRØRENDE RUBITR

1. Med RUBITR SKÆREREN med indkorporeret separator råder De over en maskine med ydelser af bedste kvalitet, som uden tvivl vil resultere i optimale udførelser i Deres arbejde med minimale omkostninger, uden det mindste besvær og på rekordtid. Dertil skal De blot nøje følge betegnelserne for den model, De har købt.
2. Maskinen leveres med to skiver, én på Ø 6 mm og en anden Ø 10 mm.
- 3.4. TR : « » 0°  
TR-S : « » 0° 45° ( « »)  
3). 0° -45° 0° « »  
4.
- 5-6-7. Der er adskillige måder at bruge sidestøttelsens toppunkt på til på en sikker måde at anbringe stykket, der skal ridses, i den ønskede position og repetitionsmekanisme. Til præcis skæring i en ret vinkel drejes vinkelmåleren ved at løsne "A" -stangen og toppunktet for sidestøttelsen anbringes efter behag for at foretage skæringen i en ret vinkel.
8. For at fastgøre "rullen" (skæreværktøj) i holderen, skal rullens flade side placeres som vist i figur 8, således at skaffet, når det skrues ind, fastgør rullen i den ønskede højde og der derved opnåes en bekvem arbejdsstilling (rifling af keramik).
- 9-10. Når skiven er indstillet og fastgjort, anbringes keramikstykket, som skal skæres, på grundflanden (man opnår større præcision ved at anvende toppunktet for sidestøtningen); derefter løftes "C" -stangen og stykket ridses kun i én omgang på den emaljerede. For at sikre skæringen på ujævne eller store stykker gentages skæringen flere gange således, at der ikke er nogen "dal" tilbage, som ikke er blevet ridsset. For nogle keramikstykkers vedkommende er det nødvendigt at ridsse dem på bagsiden for at opnå en let separation.
- 11-12. Separator-værktøjsholdervognen anbringes på stykket, som skal adskilles. "C"-stagen sænkes og der udøves tryk med håndtaget i hvilken som helst position for ridsningen. Det fleksible grundlag og den nedre støttefløj bevirker, at stykket knækkes helt rent ved den af skiven markerede linie.
- 13-14-15. Hvis man ønsker at skære meget smalle stykker, f.eks. på 2 cm, så ridses man ved 2 og 4 cm, hvorefter der først separeres ved 4 cm og derefter ved de 2 cm.
- 16-17-18. For at opnå en kurvet udskæring markerer man først stykket med en skabelon såfremt nødvendigt. Derefter ridses man ved at følge markeringen; maskinens færdighed tillader samtidig med at dreje stykket. Separation foretages som tidligere angivet.
19. Hvis det ophodebe støv er en hindring for fordelagtig glidning, renses styresporene og de angivne dele smøres med smøreolie. Ikke desto mindre gør vi opmærksom på, at det er tilstrækkeligt at vedligeholde sporene rene, idet glideskinnerne har indkorporeret selvsmørende lejer. Med henblik på en bedre beskyttelse af skærraskaberne findes der en intern tilbageslagsmekanisme i værktøjsholderen, så det undgås at håndtaget falder fra. Denne mekanisme er let at justere med en skruetrækker.
20. Ved transport og daglig opbevaring eller ved længere perioder, hvor maskinen er ude af brug, er det fordelagtigt at opbevare den med rene og godt smurte styrespår i det leverede hylster.

Enhver mekanisk, fotografisk eller elektronisk gengivelse af indholdet i denne manual, eller dele heraf, er forbudt uden forudgående tilladelse fra GERMANS BOADA S.A. Forbudet gælder alle formater og medier.  
Enhver overtrædelse af ovennævnte forbud vil medføre ansvar i henhold til loven og give anledning til strafferetligt skridt.  
GERMANS BOADA, S.A. behoudt zich het recht voor zonder voorafgaand bericht technische wijzingen aan te brengen.

## RUBI TR/ TR-S

1. RUBI TR
2. 6 10
- 3,4. TR  
« »  
TR-S  
« »  
-45°  
( .4).
- 5,6,7. 0° 45° ( .3). 0°  
« »
8. 8,  
( )
- 9,10. ( )  
« »;
- 11,12. « »
- 13,14,15. 2 4 2  
4
- 16,17,18. 2
- 19.
- 20.

GERMANS BOADA S.A.

GERMANS BOADA S.A.

## INSTRUKCJA OBSŁUGI MASZYNY RUBI TR / TR-S

1. R czna maszynka RUBI TR z wbudowanym łamaczem jest profesjonalną maszynką przeznaczoną do cięcia płytek ceramicznych, zapewniając perfekcyjne wykonanie pracy przy minimalnym koszcie, łatwo i w rekordowo krótkim czasie. Aby to osiągnąć należy się szczegółowo zapoznać z danymi modelu maszyny, który Państwo zakupili.
2. W komplecie z maszyną dostarczony jest zestaw dwóch noży z kółkami do cięcia o średnicy 6 mm i 10 mm.
- 3-4. TR  
Maszyna wyposażona jest w ruchomą linię z ruchomym położeniem zera do wykonywania cięcia pod kątem 0°-45°, blokowaną przez dźwignię „A” (rys. 3), oraz boczny odstępnik do wykonywania cięć seryjnych (dźwignia „B” rys. 3).  
TR-S  
Dźwignia „A” blokuje przymiar kątowny w pozycji od 0° do 45° (rys.3). Od 0° do -45° należy zwolnić ogranicznik dźwigni „B” i ponownie ustawić dźwignię „A” (rys.4).
- 5-6-7. Istnieje szereg możliwości cięcia wykonywania bocznego odstepnika do ustawiania i cięcia płytek pod kątem takim jak do cięć seryjnych.  
Aby cięć płytki pod kątem prostym odblokowujemy dźwignię „A”, ustawiamy odpowiednio płytkę (za pomocą liniału) przy pomocy odstepnika bocznego i przystępujemy do cięcia.
8. Aby zamocować noże należy wyłożyć płaski noż w pozycji jak na rys.8 dzięki czemu pod kątem rączki noża jest prawidłowo umocowany i na odpowiednim poziomie zapewniając właściwą pozycję pracy podczas cięcia płytek.
- 9-10. Po prawidłowym zamocowaniu noża układamy płytkę (szkliwioną stroną do góry) dla większej precyzji używamy bocznego odstepnika następnie podnosimy dźwignię głowicy łamiącej „C” (noż jest w pozycji do wykonania rysy) i tylko raz zarysowujemy płytkę po stronie glazurowanej. Aby zapewnić perfekcyjne cięcie płytek o chropowatej lub dużej powierzchni należy zarysować płytkę kilkakrotnie aby jeden punkt na linii cięcia nie pozostał niezarysowany. Niektóre płytki wymagają zarysowania również na spodniej stronie aby uzyskać czyste przecięcie płytki.
- 11-12. Opuszczamy dźwignię głowicy łamiącej/tnącej (noż musi być powyżej poziomu łamacza) i energicznym ruchem naciskamy w jakimkolwiek miejscu na płytkę. Ruchoma podstawa stołu i obróbkowanie ułatwi precyzyjne przecięcie/przełamanie płytki wzdłuż zarysowanej linii.
- 13-14-15. W przypadku cięcia płytki w wstępnym pasie np. o szerokości 2 cm, to najpierw zarysowujemy szerokość 2 cm i 4 cm a następnie łamiemy/tniemy najpierw szerokość 4 cm a potem 2 cm.
- 16-17-18. Przy cięciu płytki w nieregularne kształty najpierw zaznaczamy kształt do wycięcia a następnie zarysowujemy płytkę wzdłuż zaznaczonej linii. Przy większej grubości maszyna pozwala na jednoczesne zarysowywanie i obracanie płytki. Przy bardziej skomplikowanych kształtach łamanie powinno odbywać się stopniowo i delikatnie.
19. Jeżeli nagromadzony pył uniemożliwia płynne przesuwanie głowicy, należy oczyścić i nasmarować prowadnice, chociaż wystarczy, że wystarczającym jest czyszczenie prowadnic przy pomocy przecinarki, gdy głowica ma wbudowane samo smarujące łożysko. Dla lepszego zabezpieczenia noża przed jego uszkodzeniem należy przed rozpoczęciem pracy zabezpieczyć rączkę przed opadaniem.
20. W celu transportu i codziennego przechowywania, należy maszynkę umieścić w dostarczonej walizce, czystą i dobrze zakonserwowaną.

Bez uprzedniej zgody GERMANS BOADA S.A. jakiegokolwiek przetwarzanie częściowe lub w całości niniejszej instrukcji, w jakimkolwiek formie, przy pomocy jakiegokolwiek narzędzia lub procesu jest całkowicie zakazane, bez względu na to czy przetwarzanie jest mechaniczne, fotograficzne czy elektroniczne. Jakiegokolwiek z tych działań będzie podlegało odpowiedzialności w wielu przypadkach i może być przedmiotem postępowania karnego. GERMANS BOADA S.A. ma prawo wprowadzać techniczne modyfikacje bez uprzedzenia.