



GERMANS BOADA S.A.

Pol. Can Rosés, Avda. Olimpiades 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: lusarubi@rubi.com

RUBI ITALIA S.r.l.

Via Radici in Piano, 596/A
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 NVV 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 BENELUX BV.

Charles Petitweg 7-4
4827 HJ Breda
NEDERLAND
Tel. +31 (0)76 572 92 00
Fax +31 (0)76 572 01 90
rubibenelux@rubi.com

RUBI UK LTD.

Unit 16 & 17, Easter Park, Beam Reach
Ferry Lane
Rainham, Essex
RM13 9BT - 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, wejście B, I p.
02-785 Warszawa,
POLSKA
Tel. +48 (0)22 549 4070
Fax.: +48 (0)22 549 4071
E-mail: rubipolska@rubi.com

**TX
TX-N**

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

Ref:17441 V1



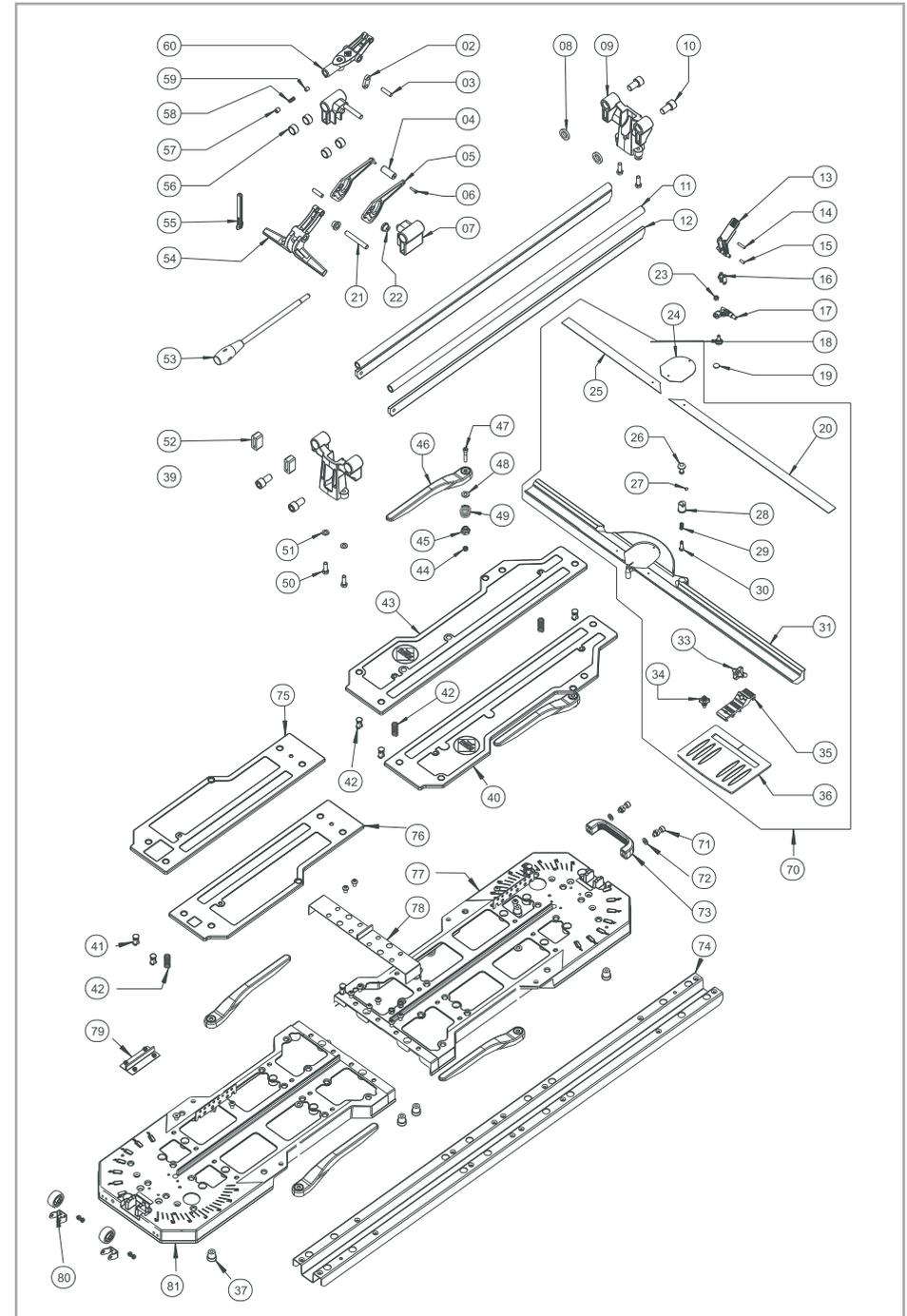
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS
 TECHNICAL CHARACTERISTICS
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES
 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS
 CARATTERISTICHE TECNICHE
TECHNISCHE DATEN

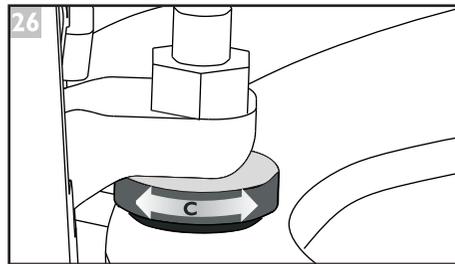
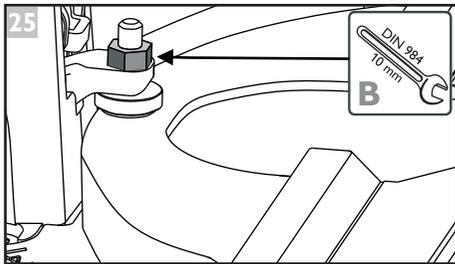
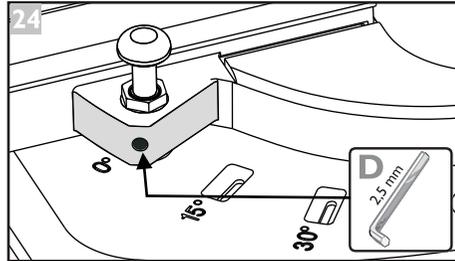
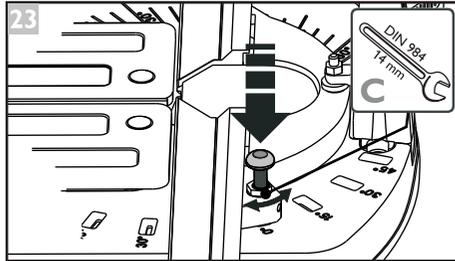
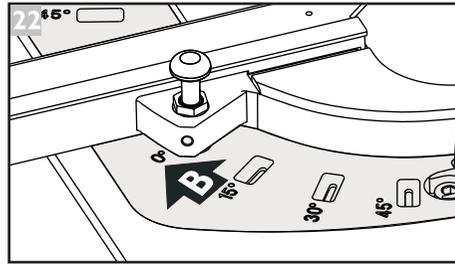
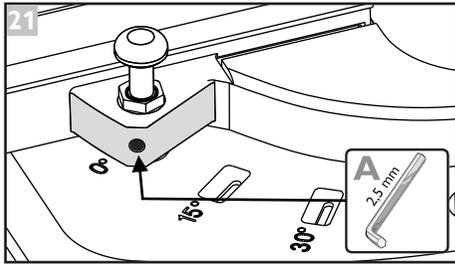
TECHNISCHE KENMERKEN
 TEKNISCHE KARAKTERISTIKA
 ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΕΣ
 TEKNİK ÖZELLİKLER
DANE TECHNICZNE
 ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ

	Ref. mm	Ref. inch									
TX-700 V2	17978	—	71 cm 28 inch	50x50 cm 20x20 inch	6-20 mm 1/4-29/32 inch	∅ 8-10-18-22 mm 5/16-11/32-7/8-1/2 inch	-- --	920x348x142 cm 36 1/2x13 23/32x5 19/32 inch	1000 Kg 2204.6 Lb	• 19.7 Kg 43.34 Lb	
TX-900 V2	17979	—	93 cm 37 inch	65x65 cm 26x26 inch	6-20 mm 1/4-29/32 inch	∅ 8-10-18-22 mm 5/16-11/32-7/8-1/2 inch	-- --	1140x348x142 cm 44 79/32x13 23/32x5 19/32 inch	1000 Kg 2204.6 Lb	• 23.2 Kg 51 Lb	
TX-700-N V2	17970	17975	71 cm 50 inch	50x50 cm 20x20 inch	6-20 mm 1/4-29/32 inch	∅ 8-10-18-22 mm 5/16-11/32-7/8-1/2 inch	500 mm 20 inch	897 mm 33 11/32 inch	920x348x142 cm 36 1/2x13 23/32x5 19/32 inch	1000 Kg 2204.6 Lb	• 20.2 Kg 44.4 Lb
TX-900-N V2	17971	17976	93 cm 36 7/8 inch	65x65 cm 26x26 inch	6-20 mm 1/4-29/32 inch	∅ 8-10-18-22 mm 5/16-11/32-7/8-1/2 inch	650 mm 26 inch	1117 mm 41 19/32 inch	1140x348x142 cm 44 79/32x13 23/32x5 19/32 inch	1000 Kg 2204.6 Lb	• 23.7 Kg 52.14 Lb
TX-1200-N V2	17974	17977	125 cm 49 1/2 inch	85x85 cm 34x34 inch	6-20 mm 1/4-29/32 inch	∅ 8-10-18-22 mm 5/16-11/32-7/8-1/2 inch	650 mm 26 inch	1117 mm 41 19/32 inch	1460x348x142 cm 57 1/2x13 23/32x5 19/32 inch	1000 Kg 2204.6 Lb	• 34.4 Kg 75.68 Lb

ACCESORIOS
 ACCESSORIES
ACCESSOIRES
 ACCESSORIS
ACESSÓRIOS
 ACCESSORI
ZUSATZTEILE

ACCESOIRES
 TILBEHØR
 ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
 AKSAM
AKCESORIA
 ΑΞΕΣΟΡΙΑ





INSTRUCTIONS DE MONTAGE

- 1 Avec les coupeuses manuelles **RUBI TX** et **RUBI TX-N**, vous avez à votre disposition une machine de grande qualité qui vous donnera d'excellents résultats. Pour ce faire, veuillez consulter avec attention le mode d'emploi. Vérifiez que tous les composants soient en parfait état. Si vous observez une anomalie, consultez votre point de vente.
- 2 La machine est fournie avec 2 molettes, l'une de Ø 10 mm et l'autre de Ø 18 mm.
- 3 La machine est munie de six pieds en caoutchouc antiglisse.
- 4 L'équerre des carrelages RUBI TX et RUBI TX-N est ajustée en usine.

TX-N

Pour commencer le travail, placez-la sur la base.

MODE D'EMPLOI

TX

- 5 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.
- 6 Il existe plusieurs façons d'utiliser l'embût d'appui latéral pour positionner, de façon stable, la pièce à rayer pur la cadence souhaitée.
- 7 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.

TX-N

- 5 L'équerre se fixe par le biais de la bride de blocage.
 - Blocage : position supérieure
 - Déblocage : position inférieure
- 6 L'équerre dispose d'une règle graduée avec deux échelles. L'une d'entre elles reflète la mesure droite de la pièce et l'autre correspond à la mesure selon une découpe à un angle de 45°.
- 7 L'équerre permet, grâce à la bride de blocage, de la fixer sur n'importe quelle position de 0° à +50° et de 0° à -50°. Cependant, avec le dispositif de blocage X, il est possible de la fixer avec une précision de à 15° près.
- 8 Pour découper des pièces en diagonal, tournez l'équerre graduée en la plaçant sur l'angle désiré. Fixez-la avec la bride.
- 9 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).

- 12 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.

- 14 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.

- 15 Si vous avez besoin de découper un morceau de 2 cm de large, découpez d'abord un morceau de 4 cm, puis coupez celui-ci en deux.

- 17 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.

ENTRETIEN

Si vous nettoyez régulièrement votre machine, celle-ci vous offrira de très bons résultats à l'emploi. Ne laissez pas s'accumuler des restes de céramique en dessous des bases de travail ou dans la zone de l'équerre.

- 20 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 puis qu'elles sont équipées de coussinets auto-lubrifiants. Pour une meilleure conservation de la molette de coupe, il existe en mécanisme de retient interne qui évite la retombée du manche. Ce mécanisme est facilement réajustable à l'aide d'un tournevis.

Pour le transport et emmagasinage quotidien, eu 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.

TX-N

Règlement de l'équerre:

- 21 a) Desserrez le goujon qui fixe le butoir avec une clé Allen de 2,5 mm.
- 22 b) Placez l'équerre sur le point 0°.
- 23 c) Appuyez sur le bouton butoir avec une clé anglaise 14 mm. Tournez à droite ou à gauche, jusqu'à ce que l'équerre se trouve à 90° par rapport à la ligne de découpe.
- 24 d) Fixez le goujon. La machine est alors alignée.

Règlement de la pression de la bride sur l'équerre:

- 25 a) L'équerre doit être montée.
- 26 b) Desserrez l'écrou avec une clé anglaise 10 mm.
- c) Serrez ou desserrez la pièce manuellement, jusqu'à ce que vous soyez parvenu à la pression désirée.
- d) Serrez l'écrou.

N.B. : clés non incluses.

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Voir page 2

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

Cette machine est conforme à la directive 89/392/CEE relative aux machines.

GERMANS BOADA S.A.
P.O. BOX 14
08191 RUBI - SPAIN



Salvador Durán
Directeur technique

GERMAN BOADA, S.A., se réserve le droit d'introduire n'importe quelle modification technique sans avis préalable.

Toute reproduction, totale ou partielle de l'œuvre, dans n'importe quel format et par n'importe quel moyen ou procédé, que ce soit mécanique, photographique ou électronique, sans autorisation préalable de GERMAN BOADA, S.A., est formellement interdite.