WERTEC®

MODEL

TitanCut 650 / 1200

Ręczna przecinarka do płytek 650 / 1200 mm z laserem

Manual tile cutter 650 / 1200 mm with laser · Manueller Fliesenschneider 650 / 1200 mm mit Laser · Coupe-carreaux manuel 650 / 1200 mm avec laser · Tagliapiastrelle manuale 650 / 1200 mm con laser · Cortadora manual de baldosas 650 / 1200 mm con láser · Kézi csempevágó 650 / 1200 mm, lézerrel · Χειροκίνητος κόφτης πλακιδίων 650 / 1200 mm με laser · Mașină manuală de tăiat plăci 650 / 1200 mm cu laser



- **Cięcie 650 / 1200 mm**
- **3 kółka tnące**
- **Laser + LED**

PL Instrukcja obsługi
EN User manual
DE Bedienungsanleitung
FR Manuel d'utilisation
IT Manuale d'uso
ES Manual de instrucciones
HU Használati útmutató
EL Εγχειρίδιο χρήσης
RO Manual de utilizare

TitanCut650 · TitanCut1200

Spis treści · Contents

PL	Polski – Instrukcja obsługi	4
EN	English – User manual	12
DE	Deutsch – Bedienungsanleitung	19
FR	Français – Manuel d'utilisation	26
IT	Italiano – Manuale d'uso	33
ES	Español – Manual de instrucciones	40
HU	Magyar – Használati útmutató	47
EL	Ελληνικά – Εγχειρίδιο χρήσης	54
RO	Română – Manual de utilizare	61
✎	Karta gwarancyjna · Warranty card	68

Symbole · Symbols



PL Przeczytaj instrukcję przed użyciem
DE Vor Gebrauch Bedienungsanleitung lesen
IT Leggere il manuale prima dell'uso
HU Használat előtt olvassa el az útmutatót
RO Citiți manualul înainte de utilizare

EN Read the manual before use
FR Lisez le manuel avant utilisation
ES Lea el manual antes del uso
EL Διαβάστε το εγχειρίδιο πριν από τη χρήση



PL Stosuj okulary ochronne
DE Schutzbrille tragen
IT Indossare occhiali protettivi
HU Viseljen védőszemüveget
RO Purtați ochelari de protecție

EN Wear safety glasses
FR Portez des lunettes de protection
ES Use gafas de protección
EL Φοράτε γυαλιά προστασίας



PL Stosuj rękawice ochronne
DE Schutzhandschuhe tragen
IT Indossare guanti protettivi
HU Viseljen védőkesztyűt
RO Purtați mănuși de protecție

EN Wear protective gloves
FR Portez des gants de protection
ES Use guantes de protección
EL Φοράτε προστατευτικά γάντια



PL Promieniowanie laserowe – nie patrz w wiązkę
DE Laserstrahlung – nicht in den Strahl blicken
IT Radiazione laser – non fissare il fascio
HU Lézersugárzás – ne nézzen a sugárba
RO Radiație laser – nu priviți în fascicul

EN Laser radiation – do not stare into the beam
FR Rayonnement laser – ne pas regarder dans le faisceau
ES Radiación láser – no mire directamente al haz
EL Ακτινοβολία laser – μην κοιτάτε τη δέσμη



PL Produkt, laser i baterie (akumulator) – nie wyrzucać z odpadami domowymi
DE Produkt, Laser und Batterien – nicht im Hausmüll entsorgen
IT Prodotto, laser e batterie – non smaltire con i rifiuti domestici
HU A terméket, a lézert és az elemeket ne dobja a háztartási hulladék közé
RO Produs, laser și baterii – nu aruncați împreună cu deșeurile menajere

EN Product, laser and batteries – do not dispose of with household waste
FR Produit, laser et piles – ne pas jeter avec les ordures ménagères
ES Producto, láser y pilas – no desechar con los residuos domésticos
EL Προϊόν, laser και μπαταρίες – μην απορρίπτετε με τα οικιακά απορρίμματα

PL

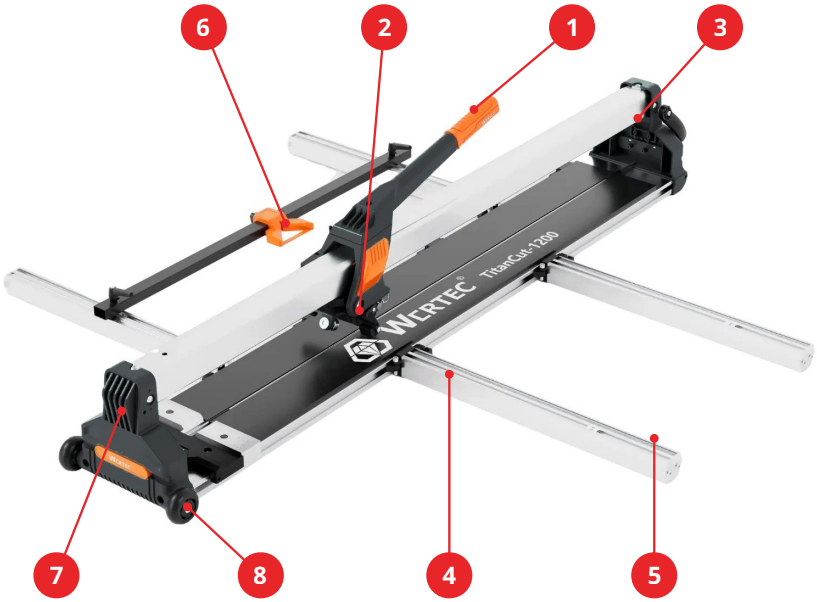
PL Polski · Instrukcja obsługi

DANE TECHNICZNE

Model	**TitanCut 650 / TitanCut 1200**
Długość cięcia	**650 / 1200 mm**
Grubość płytki	**do 16 mm**
Materiał	**płytki ceramiczne, glazura, gres, spieki kwarcowe**
Kółka tnące	**3 łożyskowane kółka w obrotowym systemie: 1 – płytki ceramiczne, 2 – płytki twarde, 3 – płytki bardzo twarde**
Prowadzenie	**szeroka prowadnica – system prowadzenia TitanCut**
Łamanie	**regulowany łamak, 3 (650) / 4 (1200) punkty łamania**
Podpory boczne	**3 (650) / 4 (1200) szt.**
Laser	**zielony, liniowy – wskazuje linię cięcia**
Oświetlenie	**LED obszaru roboczego**
Zasilanie lasera i LED	**akumulator 18650 (Li-ion) w obudowie lasera**
Transport	**gumowane kółka, ergonomiczna rękojeść**
Masa	**12 (650) / 16 (1200) kg (komplet z podporami)**
EAN	**650: 5901721738423 · 1200: 5901721738232**

PL

ELEMENTY URZĄDZENIA



1. Rękojeść (dźwignia)
2. Głowica tnąca z systemem 3 kółek i łamakiem
3. Szeroka prowadnica
4. Blat z listwą łamiącą
5. Podpory boczne (3 (650) / 4 (1200) szt.)
6. Kątownik z ogranicznikiem
7. Obudowa z laserem i oświetleniem LED
8. Kółka transportowe

ZAWARTOŚĆ ZESTAWU

Przecinarka TitanCut 650 / 1200 z głowicą i 3 kółkami tnącymi · 3 (650) / 4 (1200) podpory boczne · kątownik z ogranicznikiem · instrukcja obsługi.

PRZEZNACZENIE

TitanCut 650 / 1200 służy do nacinania i łamania płytek ceramicznych, glazury, gresu i spieków kwarcowych o grubości do 16 mm i długości cięcia do 650 / 1200 mm. Nie służy do cięcia szkła, metalu, drewna, kamienia grubszego niż 16 mm ani do wycinania otworów i krzywizn.

PRZED PIERWSZYM UŻYCIEM

1. Postaw przecinarkę na równym, stabilnym podłożu.

2. Zamocuj podpory boczne – muszą leżeć w jednej płaszczyźnie z blatem.
3. Zwolnij blokadę głowicy (pokrętło z symbolem kłódki) i przesuń głowicę kilka razy na całej długości – ruch ma być lekki, bez luzów i zacięć.
4. Naładuj akumulator 18650 i włóż go do pojemnika w obudowie lasera zgodnie z oznaczeniem biegunów.
5. Wykonaj próbne cięcie na odpadzie płytki. Jeśli linia lasera nie pokrywa się z rysą – skontaktuj się z serwisem.

WYBÓR KÓŁKA TNĄCEGO

Głowica ma obrotowy system trzech łożyskowanych kółek. Numer aktywnego kółka widać na tarczy przy głowicy; opis jest też na tabliczce na obudowie.

1. 1 – płytki ceramiczne i glazura; 2 – płytki twarde (gres); 3 – płytki bardzo twarde (gres techniczny, spieki kwarcowe).
2. Aby zmienić kółko, wyciągnij zawleczkę z kółkiem (pierścieniem), obróć tarczę do wybranego numeru i włóż zawleczkę z powrotem do oporu.
3. Przed cięciem sprawdź, czy zawleczka jest w pełni włożona, a tarcza się nie obraca.

LASER I OŚWIETLENIE LED

1. Włącz laser i oświetlenie włącznikiem na obudowie lasera.
2. Zielona linia lasera pokazuje tor kółka tnącego – ustaw płytkę tak, aby znaczniki wymiaru leżały na linii.
3. Po pracy wyłącz laser i oświetlenie, aby nie rozładowywać akumulatora.

CIĘCIE (NACINANIE)

1. Połóż płytkę licem do góry i dosuń ją do kątownika z ogranicznikiem. Linia cięcia ma leżeć nad listwą łamiącą.
2. Ustaw głowicę przy krawędzi płytki od strony operatora; kółko 5–10 mm przed krawędzią.
3. Dociśnij rękojeść z umiarkowaną, stałą siłą i jednym płynnym ruchem przeprowadź kółko przez całą płytkę.
4. Prawidłowa rysa to cienka, ciągła linia na całej długości.

> **UWAGA.** Nacinaj tylko raz. Nie cofaj głowicy z dociśniętym kółkiem i nie poprawiaj rysy – płytka pęknie nierówno, a kółko szybko się stępi.

ŁAMANIE

1. Ustaw łamak do grubości płytki – tak, aby oparł się płasko po obu stronach rysy.

2. Nie ruszając płytki, ustaw głowicę tak, aby łamak stał przy skrajnym punkcie łamania, 1–2 cm od krawędzi płytki, a jego środek był dokładnie nad rysą.
3. Dociśnij rękojeść zdecydowanym, płynnym ruchem, bez uderzania.
4. Długie płytki łam najpierw przy jednym końcu, potem – jeśli trzeba – przy drugim, zawsze nad skrajnym punktem łamania.
5. Zdejmij części płytki, trzymając je za krawędzie fabryczne.

OSTRZEŻENIE
TitanCut 650 / 1200 ma 3 (650) / 4 (1200) punkty łamania. Łam płytkę zawsze nad skrajnymi punktami, przy początku lub końcu płytki. Łamanie nad środkowymi punktami grozi uszkodzeniem przecinarki (wygięciem łamaka, prowadnicy lub blatu).

CIĘCIE SERYJNE

Przy cięciu wielu płytek na ten sam wymiar ustaw ogranicznik na kątowniku, zablokuj go i dosuwaj do niego kolejne płytki; co kilka płytek sprawdź wymiar miarką. Przy cięciu po przekątnej sprawdź, czy cała linia cięcia mieści się w zakresie 650 / 1200 mm.

WĄSKIE PASKI

Paski węższe niż 2–3 cm łam ostrożnie; bardzo wąskie dołam szczypcami do glazury.

PO ZAKOŃCZENIU PRACY

Wyłącz laser i oświetlenie, usuń pył i odłamki z blatu, prowadnicy i głowicy. Ustaw głowicę w pozycji transportowej i zablokuj ją pokrętłem z symbolem kłódki.

KRAWĘDZIE ZŁAMANEJ PŁYTKI SĄ OSTRE JAK SZKŁO. TRZYMAJ DŁONIE Z DALA OD LINII CIĘCIA, DROGI GŁOWICY I STREFY POD ŁAMAKIEM.

BEZPIECZEŃSTWO PRACY

- Podczas cięcia i łamania noś okulary ochronne, rękawice odporne na przecięcie i obuwie robocze.
- Ustaw przecinarkę na równym, stabilnym podłożu. Utrzymuj porządek i usuwaj odłamki na bieżąco.
- Nie przekraczaj grubości 16 mm ani długości cięcia 650 / 1200 mm. Nie przedłużaj rękojeści rurą ani innym przedmiotem.
- Przed każdym użyciem sprawdź kółko tnące, łamak i prowadnicę. Nie pracuj uszkodzoną przecinarką.
- Dzieci i osoby postronne trzymaj z dala od stanowiska. Nie przerabiaj przecinarki.

PL

PL

LASER

- Nie patrz w wiązkę ani w jej odbicie. Nie kieruj wiązki na ludzi ani zwierzęta.
- Nie obserwuj wiązki przez przyrządy optyczne. Wyłączaj laser, gdy z niego nie korzystasz.
- Nie usuwaj tabliczek ostrzegawczych z modułu lasera i nie rozbieraj go.

AKUMULATOR I ŁADOWANIE

- Stosuj wyłącznie akumulator Li-ion 18650 i wkładaj go zgodnie z oznaczeniem biegunów. Ładuj go ładowarką przeznaczoną do akumulatorów 18650, pod nadzorem, z dala od materiałów łatwopalnych.
- Nie otwieraj, nie zgniataj i nie zwieraj styków akumulatora. Nie wrzucaj go do ognia ani wody. Nie ładuj akumulatora uszkodzonego, spuchniętego lub przegrzanego.
- Przy dłuższej przerwie w pracy wyjmij akumulator i przechowuj go osobno, naładowany do ok. połowy.
- Chroń laser przed wodą i temperaturą powyżej 45 °C.

OSTRZEŻENIE

Przecinarka waży 12 (650) / 16 (1200) kg. Przenoś ją za rękojeść transportową lub przetaczaj na kółkach, przy zablokowanej głowicy i zdjętych podporach. Nie podnoś jej za podpory ani za kątownik.

REGULACJE – TYLKO SERWIS

UWAGA. Przecinarka jest wyregulowana fabrycznie. Nie reguluj lasera, głowicy ani prowadnicy samodzielnie. Jeśli linia lasera nie pokrywa się z rysą, głowica ma luz lub chodzi ciężko – przerwij pracę i skontaktuj się z serwisem WERTEC: https://wertec.pl/serwis/.

WYMIANA KÓŁKA TNĄCEGO

Wymień kółko, gdy rysa jest przerywana mimo prawidłowego nacisku albo kółko ma wyszczerbienia. Najpierw przełącz na inne kółko z systemu, aby sprawdzić, czy problem dotyczy tylko jednego kółka. Zużyte kółko wymieniaj wyłącznie na oryginalne kółko WERTEC właściwego typu.

CZYSZCZENIE

- Po każdym dniu pracy usuń pył z blatu, prowadnicy, głowicy i łamaka; przetrzyj prowadnicę suchą szmatką.
- Nie smaruj prowadnicy olejem ani smarem – pył przykleja się do smaru.
- Nie myj przecinarki strumieniem wody ani myjką ciśnieniową. Okienko lasera czyść miękką, suchą ściereczką.

TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

- Przed transportem zdejmij podpory boczne i zablokuj głowicę pokrętłem z symbolem kłódki.
- Przechowuj przecinarkę w suchym miejscu, w temperaturze dodatniej.
- Przy dłuższym przechowywaniu wyjmij akumulator z lasera.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Objaw	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Płytka pęka obok rysy	za słaby nacisk; rysa nie nad listwą; łamak niesymetrycznie	równy nacisk; rysa nad listwą łamiącą; środek łamaka nad rysą
Rysa przerywana	złe kółko do materiału; zużyte lub brudne kółko; za szybki ruch	wybierz kółko 2 lub 3; oczyść lub wymień kółko; prowadź wolniej
Wykruszona krawędź	za mocny nacisk; podwójne nacięcie; za twarde kółko do płytki	zmniejsz nacisk; nacinaj raz; wybierz kółko 1
Płytka nie pęka na całej długości	długa płytka; łamak za daleko od krawędzi	łam przy obu końcach; łamak 1–2 cm od krawędzi
Głowica się nie przesuwa	włączona blokada głowicy	odblokuj pokrętło z symbolem kłódki
Głowica chodzi ciężko lub ma luz	pył lub smar na prowadnicy; rozregulowanie	oczyść i odtłuść prowadnicę; jeśli problem nie ustępuje – serwis
Laser lub LED nie świeci	rozładowany lub źle włożony akumulator	naładuj akumulator; sprawdź bieguny

UTYLIZACJA

Modułu lasera z oświetleniem LED ani akumulatora nie wolno wyrzucać z odpadami komunalnymi. Przed oddaniem przecinarki wyjmij akumulator. Laser oddaj do punktu zbiórki zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, akumulator – do punktu zbiórki baterii, a stalowe i aluminiowe części przecinarki – do punktu zbiórki złomu. Opakowanie kartonowe oddaj do zbiórki makulatury.

Serwis i reklamacje: https://wertec.pl/serwis/

Producent: WERTEC Tools sp. z o.o.
Szadów Księży 1E, 62-700 Turek, Polska / Poland
www.wertec.pl

Wyprodukowano w ChRL dla WERTEC

Warunki gwarancji

Gwarancja obejmuje wyłącznie wady materiałowe i produkcyjne. Materiały eksploatacyjne, uszkodzenia mechaniczne i ich skutki nie są objęte gwarancją.

PL

1. Gwarant

WERTEC Tools sp. z o.o., Szadów Księży 1E, 62-700 Turek, Polska („Gwarant") udziela gwarancji jakości na produkt WERTEC TitanCut 650 / 1200 na warunkach określonych poniżej.

2. Okres gwarancji

24 miesiące od dnia wydania produktu kupującemu (data na dowodzie zakupu lub potwierdzeniu dostawy). Okres gwarancji przedłuża się o czas, w którym produkt był w naprawie gwarancyjnej. W razie wymiany produktu na nowy okres gwarancji biegnie na nowo.

3. Zakres

Gwarancja obejmuje wyłącznie wady produktu wynikające z przyczyn tkwiących w produkcie (wady materiałowe i produkcyjne). Gwarant usunie wadę przez naprawę lub wymianę produktu na wolny od wad – wybór sposobu należy do Gwaranta. Gdy nie jest to możliwe, Gwarant zwróci cenę. Wymienione części przechodzą na własność Gwaranta. Termin realizacji: do 21 dni od dostarczenia produktu do serwisu. Zasady te dotyczą wyłącznie gwarancji i nie zastępują uprawnień konsumenta wobec sprzedawcy (pkt 10).

4. Materiały eksploatacyjne

Gwarancją nie są objęte materiały eksploatacyjne, które zużywają się w trakcie normalnej pracy: kółka tnące, nakładki łamaka, gumowe kółka transportowe, akumulator lasera oraz inne elementy podlegające naturalnemu zużyciu.

5. Zgłoszenie

Reklamację składa się u sprzedawcy lub bezpośrednio u Gwaranta (https://wertec.pl/serwis/). Należy dostarczyć kompletny produkt, dowód zakupu oraz kartę gwarancyjną lub opis wady. Produkt zapakuj w oryginalne lub równie wytrzymałe opakowanie. Nie demontuj produktu.

ZANIM ZGŁOSISZ REKLAMACJĘ

- oczyść prowadnicę i głowicę z pyłu;
- sprawdź, czy wybrane jest właściwe kółko tnące, i w razie potrzeby wymień je;
- sprawdź tabelę „Rozwiązywanie problemów";
- naładuj akumulator lasera i sprawdź jego osadzenie.

Wiele usterek można usunąć samodzielnie, bez wysyłania produktu.

6. Gwarancja nie obejmuje

a. uszkodzeń mechanicznych, w szczególności powstałych wskutek upadku, uderzenia lub zgniecenia, a także wygiętych lub odkształconych elementów;
b. uszkodzeń powstałych przy łamaniu płytki nad środkowymi punktami łamania, przy przedłużaniu rękojeści lub cięciu płytek grubszych niż 16 mm;
c. uszkodzeń lasera i oświetlenia LED spowodowanych użyciem niewłaściwego akumulatora lub ładowarki albo głębokim rozładowaniem akumulatora przy długim przechowywaniu;

d. uszkodzeń spowodowanych wodą, wilgocią, korozją, chemikaliami lub smarowaniem prowadnic;
e. produktów otwieranych, naprawianych lub przerabianych przez osoby nieupoważnione;
f. uszkodzeń wynikłych z użytkowania niezgodnego z instrukcją lub przeznaczeniem;
g. materiałów eksploatacyjnych (pkt 4) oraz naturalnego zużycia: zarysowań i przetarć;
h. czynności, które zgodnie z instrukcją wykonuje użytkownik (czyszczenie, montaż, wymiana części eksploatacyjnych);
i. uszkodzeń powstałych w transporcie organizowanym przez kupującego, o ile odpowiedzialność za nie ponosi kupujący lub przewoźnik, a także uszkodzeń w wyniku pożaru, zalania lub siły wyższej.

Wyłączenia dotyczą wyłącznie uszkodzeń będących skutkiem wymienionych przyczyn i nie wyłączają gwarancji dla wad z nimi niezwiązanych.

7. Reklamacja nieuzasadniona

Jeżeli usterka nie jest objęta gwarancją, Gwarant poinformuje o jej przyczynie i może zaproponować odpłatną naprawę według kosztorysu. Naprawa odpłatna zostanie wykonana wyłącznie po akceptacji klienta.

8. Efekty pracy

Użytkownik odpowiada za sprawdzenie wymiaru i linii cięcia przed rozpoczęciem pracy. W zakresie dopuszczalnym przez prawo Gwarant nie odpowiada za koszty uszkodzonych płyt, robót i poprawek ani za utracone korzyści wynikające z użycia niesprawdzonego lub uszkodzonego produktu. Nie dotyczy to odpowiedzialności, której nie można wyłączyć ani ograniczyć na mocy bezwzględnie obowiązujących przepisów, w tym za szkodę wyrządzoną przez produkt niebezpieczny.

9. Przedsiębiorcy

W przypadku zakupu bezpośrednio od WERTEC przez przedsiębiorcę (niebędącego konsumentem ani osobą fizyczną, do której stosuje się przepisy o konsumencie) odpowiedzialność z tytułu rękojmi jest wyłączona (art. 558 § 1 Kodeksu cywilnego), a odpowiedzialność Gwaranta ogranicza się do obowiązków wynikających z niniejszej gwarancji.

10. Prawa konsumenta

Gwarancja nie wyłącza, nie ogranicza ani nie zawiesza uprawnień konsumenta wynikających z przepisów o odpowiedzialności sprzedawcy za brak zgodności towaru z umową. Konsument może korzystać z tych uprawnień niezależnie od gwarancji.

11. Postanowienia końcowe

Gwarancja obejmuje produkty zakupione na terytorium Unii Europejskiej. W sprawach nieuregulowanych stosuje się prawo polskie, z zastrzeżeniem bezwzględnie obowiązujących przepisów chroniących konsumenta w państwie jego zamieszkania.

EN

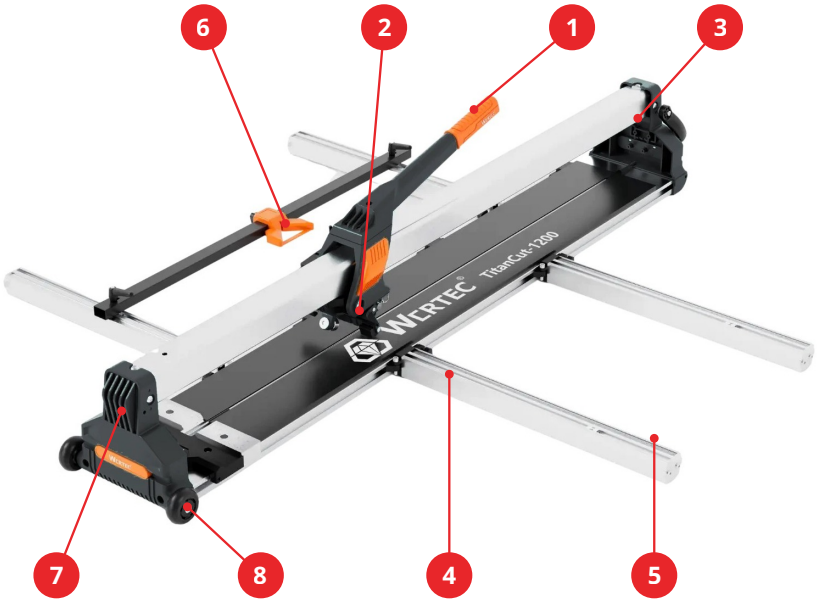
EN English · User manual

TECHNICAL DATA

Model	**TitanCut 650 / TitanCut 1200**
Cutting length	**650 / 1200 mm**
Tile thickness	**up to 16 mm**
Material	**ceramic tiles, wall tiles, porcelain stoneware, sintered stone slabs**
Scoring wheels	**3 bearing-mounted wheels in a rotating system: 1 – ceramic tiles, 2 – hard tiles, 3 – very hard tiles**
Guide system	**wide guide rail – TitanCut guide system**
Breaking	**adjustable breaker, 3 (650) / 4 (1200) breaking points**
Side supports	**3 (650) / 4 (1200) pcs**
Laser	**green line laser – shows the cutting line**
Lighting	**LED work-area light**
Laser and LED power	**18650 Li-ion battery in the laser housing**
Transport	**rubber wheels, ergonomic handle**
Weight	**12 (650) / 16 (1200) kg (complete with supports)**
EAN	**650: 5901721738423 · 1200: 5901721738232**

EN

PARTS OF THE TOOL



1. Handle (lever)
2. Cutting head with 3-wheel system and breaker
3. Wide guide rail
4. Base with breaking bar
5. Side supports (3 (650) / 4 (1200) pcs)
6. Square with stop
7. Housing with laser and LED light
8. Transport wheels

CONTENTS OF THE SET

TitanCut 650 / 1200 cutter with head and 3 scoring wheels · 3 (650) / 4 (1200) side supports · square with stop · user manual.

INTENDED USE

The TitanCut 650 / 1200 is designed for scoring and breaking ceramic tiles, wall tiles, porcelain stoneware and sintered stone slabs up to 16 mm thick, with a cutting length of up to 650 / 1200 mm. It is not suitable for cutting glass, metal, wood or stone thicker than 16 mm, or for cutting holes and curves.

BEFORE FIRST USE

1. Place the cutter on a level, stable surface.
2. Fit the side supports – they must be flush with the base.

EN

3. Release the head lock (knob with the padlock symbol) and move the head along the full length several times – it must run freely, without play or sticking.
4. Charge the 18650 battery and insert it into the holder in the laser housing, observing the polarity marks.
5. Make a test cut on a scrap tile. If the laser line does not match the score, contact the seller or the WERTEC distributor.

SELECTING THE SCORING WHEEL

The head has a rotating system of three bearing-mounted wheels. The number of the active wheel is shown on the disc next to the head; a description is also on the plate on the housing.

1. 1 – ceramic and wall tiles; 2 – hard tiles (porcelain stoneware); 3 – very hard tiles (very hard porcelain tiles, sintered stone slabs).
2. To change the wheel, pull out the pin with the ring, turn the disc to the required number and push the pin fully back in.
3. Before cutting, check that the pin is fully inserted and the disc cannot turn.

LASER AND LED LIGHT

1. Switch on the laser and the light with the switch on the laser housing.
2. The green laser line shows the path of the scoring wheel – position the tile so that the size marks lie on the line.
3. After work, switch off the laser and the light so that the battery is not drained.

CUTTING (SCORING)

1. Place the tile face up and push it against the square with stop. The cutting line must lie over the breaking bar.
2. Set the head at the tile edge on the operator's side, with the wheel 5–10 mm before the edge.
3. Press the handle with moderate, constant force and move the wheel across the whole tile in one smooth stroke.
4. A correct score is a thin, continuous line along the whole length.

> **NOTE.** Score only once. Do not pull the head back with the wheel pressed down and do not go over the score again – the tile will break unevenly and the wheel will blunt quickly.

BREAKING

1. Set the breaker to the tile thickness so that it rests flat on both sides of the score.

2. Without moving the tile, position the head so that the breaker is at an outer breaking point, 1–2 cm from the tile edge, with its centre exactly over the score.
3. Press the handle with a firm, smooth movement, without striking.
4. Break long tiles first at one end and then, if necessary, at the other – always over an outer breaking point.
5. Remove the tile pieces holding them by the factory edges.

WARNING
The TitanCut 650 / 1200 has 3 (650) / 4 (1200) breaking points. Always break the tile over the outer points, at the beginning or end of the tile. Breaking over the middle points may damage the cutter (bend the breaker, guide rail or base).

SERIAL CUTS

When cutting many tiles to the same size, set the stop on the square, lock it and push each tile against it; check the size with a tape measure every few tiles. For diagonal cuts, check that the whole cutting line fits within the 650 / 1200 mm range.

NARROW STRIPS

Break strips narrower than 2–3 cm carefully; finish very narrow strips with tile nippers.

AFTER WORK

Switch off the laser and the light, remove dust and chips from the base, guide rail and head. Move the head to the transport position and lock it with the padlock knob.

THE EDGES OF A BROKEN TILE ARE AS SHARP AS GLASS. KEEP YOUR HANDS AWAY FROM THE CUTTING LINE, THE PATH OF THE HEAD AND THE AREA UNDER THE BREAKER.

SAFE OPERATION

- Wear safety glasses, cut-resistant gloves and work shoes when scoring and breaking.
- Place the cutter on a level, stable surface. Keep the work area tidy and remove chips as you work.
- Do not exceed a thickness of 16 mm or a cutting length of 650 / 1200 mm. Do not extend the handle with a pipe or any other object.
- Before each use, check the scoring wheel, breaker and guide rail. Do not use a damaged cutter.
- Keep children and bystanders away from the work area. Do not modify the cutter.

EN

LASER

- Do not stare into the beam or its reflection. Do not point the beam at people or animals.
- Do not view the beam through optical instruments. Switch the laser off when not in use.
- Do not remove the warning labels from the laser module and do not dismantle it.

BATTERY AND CHARGING

- Use only an 18650 Li-ion battery and insert it observing the polarity marks. Charge it with a charger designed for 18650 batteries, under supervision, away from flammable materials.
- Do not open, crush or short-circuit the battery. Do not throw it into fire or water. Do not charge a damaged, swollen or overheated battery.
- During longer breaks, remove the battery and store it separately, charged to about half.
- Protect the laser from water and temperatures above 45 °C.

WARNING

The cutter weighs 12 (650) / 16 (1200) kg. Carry it by the transport handle or roll it on the wheels, with the head locked and the side supports removed. Do not lift it by the supports or the square.

ADJUSTMENTS – SERVICE ONLY

> **NOTE.** The cutter is factory-adjusted. Do not adjust the laser, head or guide rail yourself. If the laser line does not match the score, or the head has play or moves stiffly, stop work and contact the seller or the WERTEC distributor in your country.

REPLACING THE SCORING WHEEL

Replace the wheel when the score is broken despite correct pressure or the wheel is chipped. First switch to another wheel in the system to check whether the problem concerns only one wheel. Replace a worn wheel only with an original WERTEC wheel of the correct type.

CLEANING

- After each working day, remove dust from the base, guide rail, head and breaker; wipe the guide rail with a dry cloth.
- Do not oil or grease the guide rail – dust sticks to lubricant.
- Do not clean the cutter with a water jet or pressure washer. Clean the laser window with a soft, dry cloth.

TRANSPORT AND STORAGE

- Before transport, remove the side supports and lock the head with the padlock knob.
- Store the cutter in a dry place at temperatures above freezing.
- For longer storage, remove the battery from the laser.

TROUBLESHOOTING

Problem	Possible cause	Solution
Tile breaks beside the score	too little pressure; score not over the bar; breaker off-centre	even pressure; score over the breaking bar; breaker centre over the score
Broken score line	wrong wheel for the material; worn or dirty wheel; moving too fast	select wheel 2 or 3; clean or replace the wheel; move slower
Chipped edge	too much pressure; double scoring; wheel too hard for the tile	reduce pressure; score once; select wheel 1
Tile does not break along its whole length	long tile; breaker too far from the edge	break at both ends; breaker 1–2 cm from the edge
Head does not move	head lock engaged	release the padlock knob
Head moves stiffly or has play	dust or grease on the guide rail; misadjustment	clean and degrease the rail; if the problem persists, contact service
Laser or LED does not light	flat or wrongly inserted battery	charge the battery; check polarity

DISPOSAL



Do not dispose of the laser module with LED light or the battery with household waste. Remove the battery before disposal. Take the laser to a collection point for waste electrical and electronic equipment, the battery to a battery collection point, and the steel and aluminium parts of the cutter to a scrap metal collection point. Recycle the cardboard packaging.

Manufacturer: WERTEC Tools sp. z o.o.
Szadów Księży 1E, 62-700 Turek, Polska / Poland
www.wertec.pl

Made in P.R.C. for WERTEC

COMPLAINTS AND STATUTORY RIGHTS

Your statutory rights as a consumer in respect of goods not in conformity with the contract apply regardless of this manual.

For complaints, please contact the seller from whom you bought the product or the WERTEC distributor in your country. Please keep the proof of purchase.

If you cannot reach the seller or distributor: https://wertec.pl/serwis/

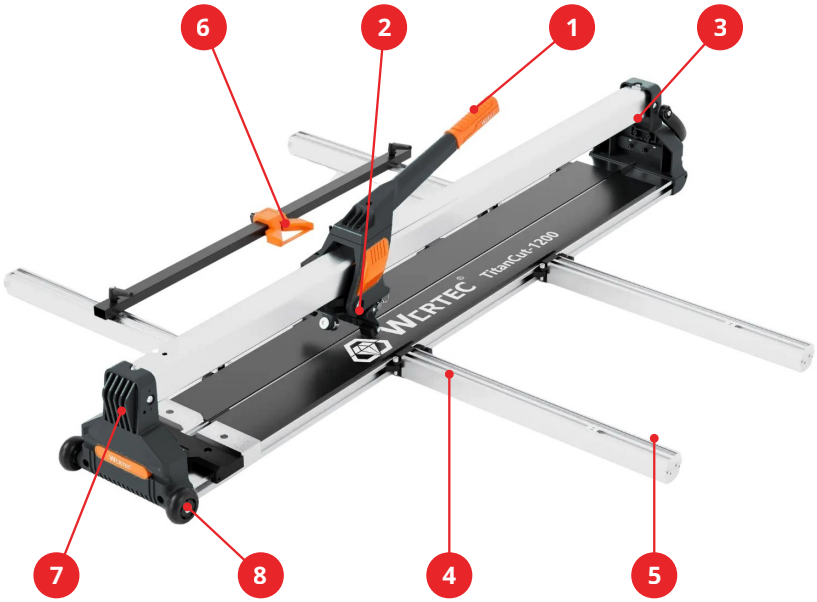
DE Deutsch · Bedienungsanleitung

TECHNISCHE DATEN

Modell	**TitanCut 650 / TitanCut 1200**
Schnittlänge	**650 / 1200 mm**
Fliesenstärke	**bis 16 mm**
Material	**Keramikfliesen, Wandfliesen, Feinsteinzeug, Sintersteinplatten**
Schneidräder	**3 kugelgelagerte Räder in einem Drehsystem: 1 – Keramikfliesen, 2 – harte Fliesen, 3 – sehr harte Fliesen**
Führung	**breite Führungsschiene – TitanCut-Führungssystem**
Brechen	**einstellbarer Brechfuß, 3 (650) / 4 (1200) Brechpunkte**
Seitliche Auflagen	**3 (650) / 4 (1200) Stück**
Laser	**grüner Linienlaser – zeigt die Schnittlinie**
Beleuchtung	**LED-Arbeitsbereichsbeleuchtung**
Stromversorgung Laser und LED	**Li-Ionen-Akku 18650 im Lasergehäuse**
Transport	**gummierte Rollen, ergonomischer Griff**
Gewicht	**12 (650) / 16 (1200) kg (komplett mit Auflagen)**
EAN	**650: 5901721738423 · 1200: 5901721738232**

DE

BAUTEILE DES WERKZEUGS



1. Griff (Hebel)
2. Schneidkopf mit 3-Rad-System und Brechfuß
3. Breite Führungsschiene
4. Grundplatte mit Brechleiste
5. Seitliche Auflagen (3 (650) / 4 (1200) Stück)
6. Winkelanschlag mit Maßanschlag
7. Gehäuse mit Laser und LED-Beleuchtung
8. Transportrollen

LIEFERUMFANG

Fliesenschneider TitanCut 650 / 1200 mit Schneidkopf und 3 Schneidrädern · 3 (650) / 4 (1200) seitliche Auflagen · Winkelanschlag mit Maßanschlag · Bedienungsanleitung.

BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

Der TitanCut 650 / 1200 dient zum Anritzen und Brechen von Keramikfliesen, Wandfliesen, Feinsteinzeug und Sintersteinplatten bis 16 mm Stärke mit einer Schnittlänge bis 650 / 1200 mm. Nicht geeignet zum Schneiden von Glas, Metall, Holz oder Naturstein mit mehr als 16 mm Stärke sowie für Lochausschnitte und Bogenschnitte.

VOR DEM ERSTEN GEBRAUCH

1. Stellen Sie den Fliesenschneider auf eine ebene, stabile Unterlage.

2. Montieren Sie die seitlichen Auflagen – sie müssen bündig mit der Grundplatte abschließen.
3. Lösen Sie die Kopfarretierung (Drehknopf mit Vorhängeschloss-Symbol) und schieben Sie den Kopf mehrmals über die gesamte Länge – er muss leichtgängig, spielfrei und ohne Hängenbleiben laufen.
4. Laden Sie den Akku 18650 und setzen Sie ihn polrichtig in das Akkufach im Lasergehäuse ein.
5. Führen Sie einen Probeschnitt an einem Fliesenrest durch. Stimmt die Laserlinie nicht mit der Ritzlinie überein, wenden Sie sich an den Händler oder den WERTEC-Vertriebspartner in Ihrem Land.

AUSWAHL DES SCHNEIDRADS

Der Kopf verfügt über ein Drehsystem mit drei kugelgelagerten Schneidrädern. Die Nummer des aktiven Rads ist auf der Scheibe am Kopf zu sehen; eine Beschreibung befindet sich außerdem auf dem Schild am Gehäuse.

1. 1 – Keramik- und Wandfliesen; 2 – harte Fliesen (Feinsteinzeug); 3 – sehr harte Fliesen (technisches Feinsteinzeug, Sinterstein).
2. Zum Wechseln des Rads ziehen Sie den Stift am Ring heraus, drehen die Scheibe auf die gewünschte Nummer und schieben den Stift wieder vollständig ein.
3. Prüfen Sie vor dem Schneiden, dass der Stift vollständig eingeschoben ist und sich die Scheibe nicht drehen lässt.

LASER UND LED-BELEUCHTUNG

1. Schalten Sie Laser und Beleuchtung mit dem Schalter am Lasergehäuse ein.
2. Die grüne Laserlinie zeigt die Laufbahn des Schneidrads – legen Sie die Fliese so auf, dass die Maßmarkierungen auf der Linie liegen.
3. Schalten Sie Laser und Beleuchtung nach der Arbeit aus, damit sich der Akku nicht entlädt.

SCHNEIDEN (ANRITZEN)

1. Legen Sie die Fliese mit der Sichtseite nach oben auf und schieben Sie sie an den Winkelanschlag. Die Schnittlinie muss über der Brechleiste liegen.
2. Setzen Sie den Kopf an der dem Bediener zugewandten Fliesenkante an, das Schneidrad 5–10 mm vor der Kante.
3. Drücken Sie den Griff mit mäßiger, gleichbleibender Kraft und führen Sie das Schneidrad in einem gleichmäßigen Zug über die gesamte Fliese.
4. Eine korrekte Ritzlinie ist eine dünne, durchgehende Linie über die gesamte Länge.

HINWEIS. Nur einmal anritzen. Ziehen Sie den Kopf nicht mit angedrücktem Schneidrad zurück und ritzen Sie nicht nach – die Fliese bricht sonst ungleichmäßig und das Schneidrad wird schnell stumpf.

BRECHEN

1. Stellen Sie den Brechfuß auf die Fliesenstärke ein, sodass er auf beiden Seiten der Ritzlinie flach aufliegt.
2. Positionieren Sie den Kopf, ohne die Fliese zu verschieben, so, dass der Brechfuß an einem äußeren Brechpunkt steht, 1–2 cm von der Fliesenkante entfernt, mit seiner Mitte genau über der Ritzlinie.
3. Drücken Sie den Griff mit einer kräftigen, gleichmäßigen Bewegung nach unten, ohne zu schlagen.
4. Brechen Sie lange Fliesen zuerst an einem Ende und – falls erforderlich – danach am anderen, immer über einem äußeren Brechpunkt.
5. Nehmen Sie die Fliesenstücke ab, indem Sie sie an den Werkskanten anfassen.

WARNUNG

Der TitanCut 650 / 1200 hat 3 (650) / 4 (1200) Brechpunkte. Brechen Sie die Fliese immer über den äußeren Punkten, am Anfang oder Ende der Fliese. Brechen über den mittleren Punkten kann den Fliesenschneider beschädigen (Verbiegen von Brechfuß, Führungsschiene oder Grundplatte).

SERIENSCHNITTE

Wenn Sie viele Fliesen auf das gleiche Maß schneiden, stellen Sie den Anschlag am Winkelanschlag ein, arretieren ihn und schieben jede Fliese daran an; prüfen Sie das Maß alle paar Fliesen mit einem Maßband. Prüfen Sie bei Diagonalschnitten, ob die gesamte Schnittlinie innerhalb der 650 / 1200 mm liegt.

SCHMALE STREIFEN

Brechen Sie Streifen unter 2–3 cm Breite vorsichtig; sehr schmale Streifen mit einer Fliesenzange nacharbeiten.

NACH DER ARBEIT

Schalten Sie Laser und Beleuchtung aus, entfernen Sie Staub und Splitter von Grundplatte, Führungsschiene und Kopf. Bringen Sie den Kopf in die Transportstellung und arretieren Sie ihn mit dem Drehknopf mit Vorhängeschloss-Symbol.

DIE KANTEN EINER GEBROCHENEN FLIESE SIND SCHARF WIE GLAS. HALTEN SIE DIE HÄNDE VON DER SCHNITTLINIE, DER LAUFBAHN DES KOPFES UND DEM BEREICH UNTER DEM BRECHFUSS FERN.

SICHERES ARBEITEN

- Tragen Sie beim Anritzen und Brechen eine Schutzbrille, schnittfeste Handschuhe und Arbeitsschuhe.
- Stellen Sie den Fliesenschneider auf eine ebene, stabile Unterlage. Halten Sie den Arbeitsplatz ordentlich und entfernen Sie Splitter laufend.
- Überschreiten Sie nicht 16 mm Stärke und 650 / 1200 mm Schnittlänge. Verlängern Sie den Griff nicht mit einem Rohr oder einem anderen Gegenstand.
- Prüfen Sie vor jedem Gebrauch Schneidrad, Brechfuß und Führungsschiene. Arbeiten Sie nicht mit einem beschädigten Fliesenschneider.
- Halten Sie Kinder und Unbeteiligte vom Arbeitsplatz fern. Verändern Sie den Fliesenschneider nicht.

LASER

- Blicken Sie nicht in den Strahl oder seine Reflexion. Richten Sie den Strahl nicht auf Menschen oder Tiere.
- Betrachten Sie den Strahl nicht durch optische Instrumente. Schalten Sie den Laser aus, wenn Sie ihn nicht benutzen.
- Entfernen Sie die Warnschilder nicht vom Lasermodul und zerlegen Sie es nicht.

AKKU UND LADEN

- Verwenden Sie nur einen Li-Ionen-Akku 18650 und setzen Sie ihn polrichtig ein. Laden Sie ihn mit einem für 18650-Akkus vorgesehenen Ladegerät, unter Aufsicht und fern von brennbaren Materialien.
- Öffnen, quetschen oder kurzschließen Sie den Akku nicht. Werfen Sie ihn nicht ins Feuer oder ins Wasser. Laden Sie keinen beschädigten, aufgeblähten oder überhitzten Akku.
- Entnehmen Sie den Akku bei längeren Arbeitspausen und bewahren Sie ihn getrennt auf, zu etwa der Hälfte geladen.
- Schützen Sie den Laser vor Wasser und Temperaturen über 45 °C.

WARNUNG

Der Fliesenschneider wiegt 12 (650) / 16 (1200) kg. Tragen Sie ihn am Transportgriff oder rollen Sie ihn auf den Rollen – mit arretiertem Kopf und abgenommenen seitlichen Auflagen. Heben Sie ihn nicht an den Auflagen oder am Winkelanschlag an.

DE

EINSTELLUNGEN – NUR DURCH DEN SERVICE

> **HINWEIS.** Der Fliesenschneider ist werkseitig eingestellt. Stellen Sie Laser, Kopf oder Führungsschiene nicht selbst nach. Stimmt die Laserlinie nicht mit der Ritzlinie überein, hat der Kopf Spiel oder läuft er schwer, unterbrechen Sie die Arbeit und wenden Sie sich an den Händler oder den WERTEC-Vertriebspartner in Ihrem Land.

AUSTAUSCH DES SCHNEIDRADS

Ersetzen Sie das Schneidrad, wenn die Ritzlinie trotz richtigen Drucks unterbrochen ist oder das Rad Ausbrüche aufweist. Wechseln Sie zuerst auf ein anderes Rad des Systems, um zu prüfen, ob das Problem nur ein Rad betrifft. Ersetzen Sie ein verschlissenes Rad nur durch ein Original-Schneidrad von WERTEC des passenden Typs.

REINIGUNG

- Entfernen Sie nach jedem Arbeitstag den Staub von Grundplatte, Führungsschiene, Kopf und Brechfuß; wischen Sie die Führungsschiene mit einem trockenen Tuch ab.
- Ölen oder fetten Sie die Führungsschiene nicht – Staub bleibt am Schmiermittel haften.
- Reinigen Sie den Fliesenschneider nicht mit einem Wasserstrahl oder Hochdruckreiniger. Reinigen Sie das Laserfenster mit einem weichen, trockenen Tuch.

TRANSPORT UND LAGERUNG

- Nehmen Sie vor dem Transport die seitlichen Auflagen ab und arretieren Sie den Kopf mit dem Drehknopf mit Vorhängeschloss-Symbol.
- Lagern Sie den Fliesenschneider an einem trockenen Ort bei Temperaturen über dem Gefrierpunkt.
- Entnehmen Sie bei längerer Lagerung den Akku aus dem Laser.

FEHLERBEHEBUNG

Problem	Mögliche Ursache	Abhilfe
Fliese bricht neben der Ritzlinie	zu geringer Druck; Ritzlinie nicht über der Leiste; Brechfuß nicht mittig	gleichmäßig drücken; Ritzlinie über der Brechleiste; Brechfußmitte über der Ritzlinie
Unterbrochene Ritzlinie	falsches Rad für das Material; Rad verschlissen oder verschmutzt; zu schnelle Bewegung	Rad 2 oder 3 wählen; Rad reinigen oder ersetzen; langsamer führen
Ausgebrochene Kante	zu hoher Druck; doppelt angeritzt; Rad zu hart für die Fliese	Druck verringern; nur einmal anritzen; Rad 1 wählen

Fliese bricht nicht über die ganze Länge	lange Fliese; Brechfuß zu weit von der Kante	an beiden Enden brechen; Brechfuß 1–2 cm von der Kante
Kopf lässt sich nicht verschieben	Kopfarretierung aktiv	Drehknopf mit Vorhängeschloss-Symbol lösen
Kopf läuft schwer oder hat Spiel	Staub oder Fett auf der Führungsschiene; verstellt	Schiene reinigen und entfetten; bleibt das Problem bestehen, Service kontaktieren
Laser oder LED leuchtet nicht	Akku leer oder falsch eingesetzt	Akku laden; Polarität prüfen

ENTSORGUNG



Das Lasermodul mit LED-Beleuchtung und der Akku dürfen nicht über den Hausmüll entsorgt werden. Entnehmen Sie vor der Entsorgung den Akku. Geben Sie den Laser an einer Sammelstelle für Elektro- und Elektronik-Altgeräte ab, den Akku an einer Batterie-Sammelstelle und die Stahl- und Aluminiumteile des Fliesenschneiders an einer Sammelstelle für Altmetall. Entsorgen Sie die Kartonverpackung über das Altpapier.

Hersteller: WERTEC Tools sp. z o.o.
Szadów Księży 1E, 62-700 Turek, Polska / Poland
www.wertec.pl

Hergestellt in der VR China für WERTEC

REKLAMATIONEN UND GESETZLICHE RECHTE

Ihre gesetzlichen Verbraucherrechte bei Vertragswidrigkeit der Ware gelten unabhängig von dieser Anleitung.

Wenden Sie sich bei Reklamationen bitte an den Händler, bei dem Sie das Produkt gekauft haben, oder an den WERTEC-Vertriebspartner in Ihrem Land. Bewahren Sie den Kaufbeleg auf.

Falls Händler oder Vertriebspartner nicht erreichbar sind: https://wertec.pl/serwis/

FR

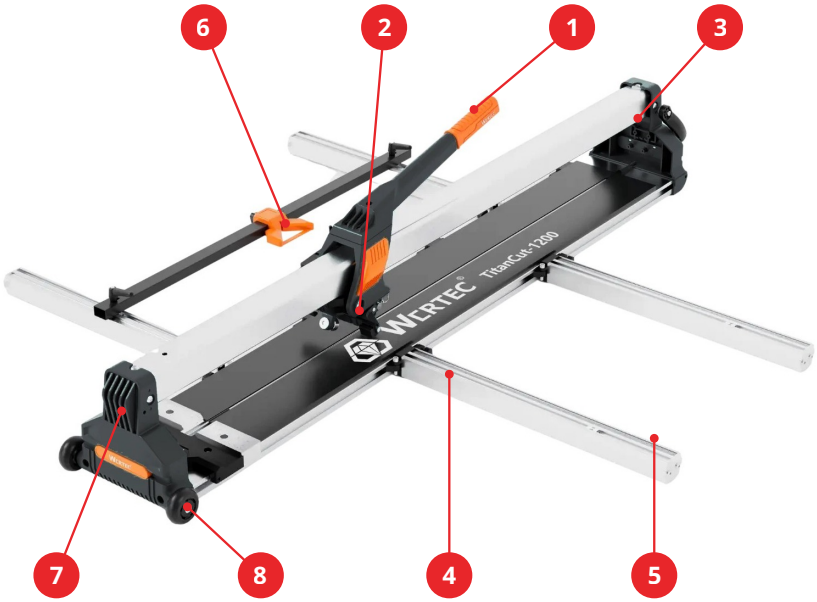
FR Français · Manuel d'utilisation

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Modèle	**TitanCut 650 / TitanCut 1200**
Longueur de coupe	**650 / 1200 mm**
Épaisseur du carreau	**jusqu'à 16 mm**
Matériau	**carreaux céramiques, faïence, grès cérame, pierre frittée**
Molettes de coupe	**3 molettes sur roulement dans un système rotatif : 1 – carreaux céramiques, 2 – carreaux durs, 3 – carreaux très durs**
Guidage	**rail de guidage large – système de guidage TitanCut**
Cassage	**séparateur réglable, 3 (650) / 4 (1200) points de cassage**
Supports latéraux	**3 (650) / 4 (1200) pièces**
Laser	**laser à ligne verte – indique la ligne de coupe**
Éclairage	**éclairage LED de la zone de travail**
Alimentation du laser et de la LED	**batterie Li-ion 18650 dans le boîtier laser**
Transport	**roues en caoutchouc, poignée ergonomique**
Poids	**12 (650) / 16 (1200) kg (complet avec supports)**
EAN	**650: 5901721738423 · 1200: 5901721738232**

FR

COMPOSANTS DE L'OUTIL



1. Poignée (levier)
2. Tête de coupe avec système à 3 molettes et séparateur
3. Rail de guidage large
4. Base avec barre de cassage
5. Supports latéraux (3 (650) / 4 (1200) pièces)
6. Équerre avec butée
7. Boîtier avec laser et éclairage LED
8. Roues de transport

CONTENU DU KIT

Coupe-carreaux TitanCut 650 / 1200 avec tête et 3 molettes de coupe · 3 (650) / 4 (1200) supports latéraux · équerre avec butée · manuel d'utilisation.

USAGE PRÉVU

Le TitanCut 650 / 1200 est destiné au rayage et au cassage de carreaux céramiques, de faïence, de grès cérame et de pierre frittée d'une épaisseur maximale de 16 mm, sur une longueur de coupe allant jusqu'à 650 / 1200 mm. Il ne convient pas à la coupe du verre, du métal, du bois ou de la pierre de plus de 16 mm d'épaisseur, ni à la réalisation de trous et de coupes courbes.

AVANT LA PREMIÈRE UTILISATION

1. Posez le coupe-carreaux sur une surface plane et stable.

FR

2. Montez les supports latéraux – ils doivent être au même niveau que la base.
3. Débloquez la tête (bouton avec le symbole de cadenas) et déplacez-la plusieurs fois sur toute la longueur – elle doit coulisser librement, sans jeu ni point dur.
4. Chargez la batterie 18650 et insérez-la dans le support du boîtier laser en respectant les repères de polarité.
5. Effectuez une coupe d'essai sur une chute de carreau. Si la ligne laser ne coïncide pas avec le trait de rayage, contactez le service après-vente.

CHOIX DE LA MOLETTE DE COUPE

La tête est équipée d'un système rotatif de trois molettes sur roulement. Le numéro de la molette active est indiqué sur le disque à côté de la tête ; une description figure également sur la plaque du boîtier.

1. 1 – carreaux céramiques et faïence ; 2 – carreaux durs (grès cérame) ; 3 – carreaux très durs (grès cérame technique, pierre frittée).
2. Pour changer de molette, tirez la goupille par son anneau, tournez le disque jusqu'au numéro souhaité et renfoncez entièrement la goupille.
3. Avant de couper, vérifiez que la goupille est entièrement enfoncée et que le disque ne peut pas tourner.

LASER ET ÉCLAIRAGE LED

1. Allumez le laser et l'éclairage à l'aide de l'interrupteur situé sur le boîtier laser.
2. La ligne laser verte indique la trajectoire de la molette de coupe – positionnez le carreau de sorte que les repères de cote se trouvent sur la ligne.
3. Après le travail, éteignez le laser et l'éclairage afin de ne pas décharger la batterie.

COUPE (RAYAGE)

1. Posez le carreau face visible vers le haut et poussez-le contre l'équerre avec butée. La ligne de coupe doit se trouver au-dessus de la barre de cassage.
2. Placez la tête au bord du carreau côté opérateur, la molette 5 à 10 mm avant le bord.
3. Appuyez sur la poignée avec une force modérée et constante et déplacez la molette sur toute la longueur du carreau en un seul mouvement régulier.
4. Un rayage correct est un trait fin et continu sur toute la longueur.

> **REMARQUE.** Rayez une seule fois. Ne ramenez pas la tête en arrière en appuyant sur la molette et ne repassez pas sur le trait – le carreau se casserait de manière irrégulière et la molette s'émousserait rapidement.

FR

CASSAGE

1. Réglez le séparateur en fonction de l'épaisseur du carreau, de sorte qu'il repose à plat des deux côtés du trait.
2. Sans déplacer le carreau, positionnez la tête de sorte que le séparateur se trouve sur un point de cassage extérieur, à 1–2 cm du bord du carreau, son centre exactement au-dessus du trait.
3. Appuyez sur la poignée d'un mouvement ferme et régulier, sans frapper.
4. Cassez les carreaux longs d'abord à une extrémité, puis, si nécessaire, à l'autre – toujours au-dessus d'un point de cassage extérieur.
5. Retirez les morceaux de carreau en les tenant par les bords d'usine.

AVERTISSEMENT
Le TitanCut 650 / 1200 possède 3 (650) / 4 (1200) points de cassage. Cassez toujours le carreau au-dessus des points extérieurs, au début ou à la fin du carreau. Le cassage au-dessus des points centraux peut endommager le coupe-carreaux (déformation du séparateur, du rail de guidage ou de la base).

COUPES EN SÉRIE

Pour couper de nombreux carreaux à la même dimension, réglez la butée sur l'équerre, bloquez-la et poussez chaque carreau contre celle-ci ; contrôlez la cote au mètre ruban tous les quelques carreaux. Pour les coupes diagonales, vérifiez que toute la ligne de coupe tient dans la plage de 650 / 1200 mm.

BANDES ÉTROITES

Cassez avec précaution les bandes de moins de 2–3 cm ; terminez les bandes très étroites à la pince à carreler.

APRÈS LE TRAVAIL

Éteignez le laser et l'éclairage, retirez la poussière et les éclats de la base, du rail de guidage et de la tête. Placez la tête en position de transport et bloquez-la à l'aide du bouton à cadenas.

LES BORDS D'UN CARREAU CASSÉ SONT AUSSI TRANCHANTS QUE DU VERRE. TENEZ VOS MAINS À L'ÉCART DE LA LIGNE DE COUPE, DE LA TRAJECTOIRE DE LA TÊTE ET DE LA ZONE SOUS LE SÉPARATEUR.

TRAVAIL EN SÉCURITÉ

- Portez des lunettes de protection, des gants anti-coupure et des chaussures de travail lors du rayage et du cassage.

- Posez le coupe-carreaux sur une surface plane et stable. Maintenez la zone de travail en ordre et retirez les éclats au fur et à mesure.
- Ne dépassez pas une épaisseur de 16 mm ni une longueur de coupe de 650 / 1200 mm. Ne rallongez pas la poignée avec un tube ou tout autre objet.
- Avant chaque utilisation, vérifiez la molette de coupe, le séparateur et le rail de guidage. N'utilisez pas un coupe-carreaux endommagé.
- Tenez les enfants et les personnes non concernées à l'écart de la zone de travail. Ne modifiez pas le coupe-carreaux.

LASER

- Ne fixez pas le faisceau ni son reflet. Ne dirigez pas le faisceau vers des personnes ou des animaux.
- N'observez pas le faisceau à travers des instruments optiques. Éteignez le laser lorsqu'il n'est pas utilisé.
- Ne retirez pas les étiquettes d'avertissement du module laser et ne le démontez pas.

BATTERIE ET CHARGE

- Utilisez uniquement une batterie Li-ion 18650 et insérez-la en respectant les repères de polarité. Chargez-la avec un chargeur prévu pour les batteries 18650, sous surveillance et à l'écart des matériaux inflammables.
- N'ouvrez pas, n'écrasez pas et ne court-circuitez pas la batterie. Ne la jetez pas au feu ni dans l'eau. Ne chargez pas une batterie endommagée, gonflée ou surchauffée.
- En cas d'inutilisation prolongée, retirez la batterie et conservez-la séparément, chargée à environ la moitié.
- Protégez le laser de l'eau et des températures supérieures à 45 °C.

AVERTISSEMENT
Le coupe-carreaux pèse 12 (650) / 16 (1200) kg. Portez-le par la poignée de transport ou faites-le rouler sur ses roues, tête bloquée et supports latéraux démontés. Ne le soulevez pas par les supports ni par l'équerre.

RÉGLAGES – SERVICE APRÈS-VENTE UNIQUEMENT

REMARQUE. Le coupe-carreaux est réglé en usine. Ne réglez pas vous-même le laser, la tête ni le rail de guidage. Si la ligne laser ne coïncide pas avec le trait de rayage, ou si la tête présente du jeu ou coulisse difficilement, arrêtez le travail et contactez le vendeur ou le distributeur WERTEC de votre pays.

REMPLACEMENT DE LA MOLETTE DE COUPE

Remplacez la molette lorsque le trait est discontinu malgré une pression correcte ou lorsque la molette est ébréchée. Passez d'abord à une autre molette du système pour vérifier si le problème ne concerne qu'une seule molette. Remplacez une molette usée uniquement par une molette d'origine WERTEC du type approprié.

NETTOYAGE

- Après chaque journée de travail, retirez la poussière de la base, du rail de guidage, de la tête et du séparateur ; essuyez le rail de guidage avec un chiffon sec.
- Ne huilez pas et ne graissez pas le rail de guidage – la poussière colle au lubrifiant.
- Ne nettoyez pas le coupe-carreaux au jet d'eau ni au nettoyeur haute pression. Nettoyez la fenêtre du laser avec un chiffon doux et sec.

TRANSPORT ET STOCKAGE

- Avant le transport, retirez les supports latéraux et bloquez la tête à l'aide du bouton à cadenas.
- Rangez le coupe-carreaux dans un endroit sec, à une température supérieure à 0 °C.
- En cas de stockage prolongé, retirez la batterie du laser.

DÉPANNAGE

Problème	Cause possible	Solution
Le carreau casse à côté du trait	pression insuffisante ; trait pas au-dessus de la barre ; séparateur décentré	pression régulière ; trait au-dessus de la barre de cassage ; centre du séparateur sur le trait
Trait discontinu	molette inadaptée au matériau ; molette usée ou sale ; mouvement trop rapide	choisissez la molette 2 ou 3 ; nettoyez ou remplacez la molette ; avancez plus lentement
Bord ébréché	pression trop forte ; double rayage ; molette trop dure pour le carreau	réduisez la pression ; rayez une seule fois ; choisissez la molette 1
Le carreau ne casse pas sur toute la longueur	carreau long ; séparateur trop loin du bord	cassez aux deux extrémités ; séparateur à 1–2 cm du bord
La tête ne se déplace pas	blocage de la tête enclenché	desserrez le bouton à cadenas
La tête coulisse difficilement ou a du jeu	poussière ou graisse sur le rail de guidage ; dérèglement	nettoyez et dégraissez le rail ; si le problème persiste, contactez le service après-vente

Le laser ou la LED ne s'allume pas	batterie déchargée ou mal insérée	chargez la batterie ; vérifiez la polarité

ÉLIMINATION



Ne jetez pas le module laser avec éclairage LED ni la batterie avec les ordures ménagères. Retirez la batterie avant l'élimination. Déposez le laser dans un point de collecte des déchets d'équipements électriques et électroniques, la batterie dans un point de collecte des piles et batteries, et les pièces en acier et en aluminium du coupe-carreaux dans un point de collecte de ferraille. Recyclez l'emballage en carton.

Fabricant : WERTEC Tools sp. z o.o.
Szadów Księży 1E, 62-700 Turek, Polska / Poland
www.wertec.pl

Fabriqué en R.P. de Chine pour WERTEC

RÉCLAMATIONS ET DROITS LÉGAUX

Vos droits légaux de consommateur en cas de défaut de conformité du produit s'appliquent indépendamment du présent manuel.

Pour toute réclamation, adressez-vous au vendeur chez qui vous avez acheté le produit ou au distributeur WERTEC de votre pays. Conservez la preuve d'achat.

Si vous ne parvenez pas à joindre le vendeur ou le distributeur : https://wertec.pl/serwis/

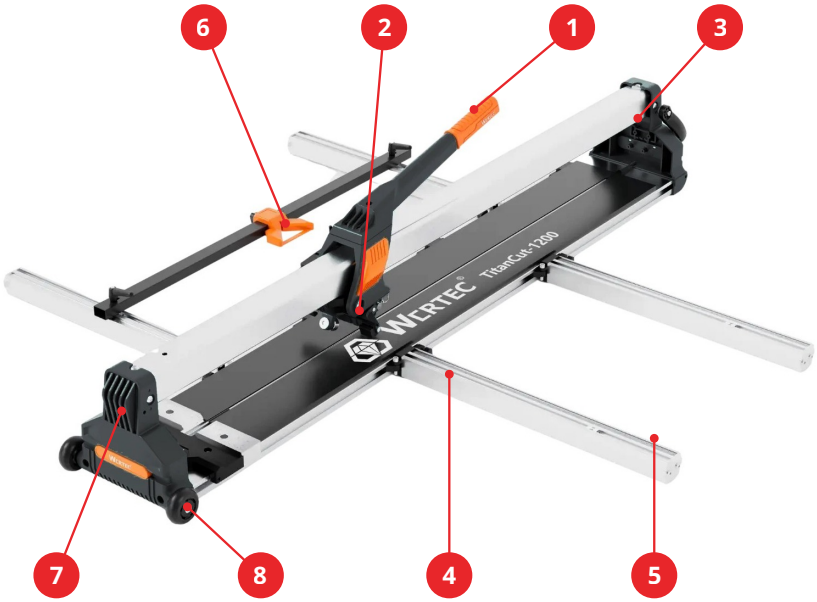
IT Italiano · Manuale d'uso

DATI TECNICI

Modello	**TitanCut 650 / TitanCut 1200**
Lunghezza di taglio	**650 / 1200 mm**
Spessore piastrella	**fino a 16 mm**
Materiale	**piastrelle in ceramica, rivestimenti, gres porcellanato, lastre in pietra sinterizzata**
Rotelle di incisione	**3 rotelle su cuscinetto in sistema rotante: 1 – piastrelle in ceramica, 2 – piastrelle dure, 3 – piastrelle molto dure**
Guida	**guida larga – sistema di guida TitanCut**
Separazione	**separatore regolabile, 3 (650) / 4 (1200) punti di separazione**
Supporti laterali	**3 (650) / 4 (1200) pz.**
Laser	**laser a linea verde – indica la linea di taglio**
Illuminazione	**luce LED dell'area di lavoro**
Alimentazione laser e LED	**batteria Li-ion 18650 nell'alloggiamento del laser**
Trasporto	**ruote in gomma, maniglia ergonomica**
Peso	**12 (650) / 16 (1200) kg (completo di supporti)**
EAN	**650: 5901721738423 · 1200: 5901721738232**

LT

COMPONENTI DELL'UTENSILE



1. Impugnatura (leva)
2. Testa di taglio con sistema a 3 rotelle e separatore
3. Guida larga
4. Base con barra di separazione
5. Supporti laterali (3 (650) / 4 (1200) pz.)
6. Squadra con battuta
7. Alloggiamento con laser e luce LED
8. Ruote di trasporto

CONTENUTO DELLA CONFEZIONE

Tagliapiastrelle TitanCut 650 / 1200 con testa e 3 rotelle di incisione · 3 (650) / 4 (1200) supporti laterali · squadra con battuta · manuale d'uso.

DESTINAZIONE D'USO

Il TitanCut 650 / 1200 è destinato all'incisione e alla separazione di piastrelle in ceramica, rivestimenti, gres porcellanato e lastre in pietra sinterizzata con spessore fino a 16 mm e lunghezza di taglio fino a 650 / 1200 mm. Non è adatto al taglio di vetro, metallo, legno o pietra di spessore superiore a 16 mm, né all'esecuzione di fori o tagli curvi.

PRIMA DEL PRIMO UTILIZZO

1. Appoggiare il tagliapiastrelle su una superficie piana e stabile.
2. Montare i supporti laterali – devono essere a filo con la base.

3. Sbloccare la testa (manopola con il simbolo del lucchetto) e farla scorrere più volte per tutta la lunghezza – deve muoversi liberamente, senza gioco né impuntamenti.
4. Caricare la batteria 18650 e inserirla nel vano dell'alloggiamento del laser rispettando i segni di polarità.
5. Eseguire un taglio di prova su una piastrella di scarto. Se la linea laser non coincide con l'incisione, contattare l'assistenza.

SCELTA DELLA ROTELLA DI INCISIONE

La testa dispone di un sistema rotante di tre rotelle su cuscinetto. Il numero della rotella attiva è indicato sul disco accanto alla testa; la descrizione si trova anche sulla targhetta dell'alloggiamento.

1. 1 – piastrelle in ceramica e rivestimenti; 2 – piastrelle dure (gres porcellanato); 3 – piastrelle molto dure (gres tecnico, lastre sinterizzate).
2. Per cambiare rotella, estrarre il perno con l'anello, ruotare il disco sul numero desiderato e reinserire completamente il perno.
3. Prima del taglio verificare che il perno sia inserito a fondo e che il disco non possa ruotare.

LASER E LUCE LED

1. Accendere il laser e la luce con l'interruttore sull'alloggiamento del laser.
2. La linea laser verde indica il percorso della rotella di incisione – posizionare la piastrella in modo che i segni di misura si trovino sulla linea.
3. Al termine del lavoro spegnere il laser e la luce per non scaricare la batteria.

TAGLIO (INCISIONE)

1. Appoggiare la piastrella con il lato a vista verso l'alto e accostarla alla squadra con battuta. La linea di taglio deve trovarsi sopra la barra di separazione.
2. Posizionare la testa sul bordo della piastrella dal lato dell'operatore, con la rotella 5–10 mm prima del bordo.
3. Premere l'impugnatura con forza moderata e costante e far scorrere la rotella lungo tutta la piastrella con un unico movimento fluido.
4. Un'incisione corretta è una linea sottile e continua per tutta la lunghezza.

> **NOTA.** Incidere una sola volta. Non tirare indietro la testa con la rotella premuta e non ripassare sull'incisione – la piastrella si spezzerà in modo irregolare e la rotella perderà rapidamente il filo.

SEPARAZIONE

1. Regolare il separatore in base allo spessore della piastrella, in modo che appoggi in piano su entrambi i lati dell'incisione.
2. Senza spostare la piastrella, posizionare la testa in modo che il separatore si trovi su un punto di separazione esterno, a 1–2 cm dal bordo della piastrella, con il centro esattamente sopra l'incisione.
3. Premere l'impugnatura con un movimento deciso e fluido, senza colpirla.
4. Separare le piastrelle lunghe prima a un'estremità e poi, se necessario, all'altra – sempre su un punto di separazione esterno.
5. Rimuovere i pezzi di piastrella afferrandoli per i bordi di fabbrica.

AVVERTENZA
Il TitanCut 650 / 1200 dispone di 3 (650) / 4 (1200) punti di separazione. Separare sempre la piastrella sopra i punti esterni, all'inizio o alla fine della piastrella. La separazione sopra i punti centrali può danneggiare il tagliapiastrelle (piegatura del separatore, della guida o della base).

TAGLI IN SERIE

Per tagliare molte piastrelle della stessa misura, impostare la battuta sulla squadra, bloccarla e accostarvi ogni piastrella; ogni alcune piastrelle controllare la misura con un metro. Per i tagli diagonali verificare che l'intera linea di taglio rientri nel campo di 650 / 1200 mm.

STRISCE STRETTE

Separare con cautela le strisce più strette di 2–3 cm; rifinire le strisce molto strette con una tenaglia per piastrelle.

DOPO IL LAVORO

Spegnere il laser e la luce, rimuovere polvere e frammenti dalla base, dalla guida e dalla testa. Portare la testa in posizione di trasporto e bloccarla con la manopola con il lucchetto.

I BORDI DELLA PIASTRELLA SPEZZATA SONO TAGLIENTI COME IL VETRO. TENERE LE MANI LONTANE DALLA LINEA DI TAGLIO, DAL PERCORSO DELLA TESTA E DALLA ZONA SOTTO IL SEPARATORE.

SICUREZZA SUL LAVORO

- Durante l'incisione e la separazione indossare occhiali protettivi, guanti resistenti al taglio e calzature da lavoro.

- Appoggiare il tagliapiastrelle su una superficie piana e stabile. Mantenere ordinata l'area di lavoro e rimuovere i frammenti durante il lavoro.
- Non superare lo spessore di 16 mm né la lunghezza di taglio di 650 / 1200 mm. Non prolungare l'impugnatura con un tubo o altri oggetti.
- Prima di ogni utilizzo controllare la rotella di incisione, il separatore e la guida. Non utilizzare un tagliapiastrelle danneggiato.
- Tenere lontani bambini e persone estranee dall'area di lavoro. Non modificare il tagliapiastrelle.

LASER

- Non fissare il raggio né il suo riflesso. Non puntare il raggio verso persone o animali.
- Non osservare il raggio con strumenti ottici. Spegnere il laser quando non è in uso.
- Non rimuovere le etichette di avvertenza dal modulo laser e non smontarlo.

BATTERIA E RICARICA

- Utilizzare solo una batteria Li-ion 18650 e inserirla rispettando i segni di polarità. Caricarla con un caricabatterie adatto alle batterie 18650, sotto sorveglianza e lontano da materiali infiammabili.
- Non aprire, schiacciare né cortocircuitare la batteria. Non gettarla nel fuoco o nell'acqua. Non caricare una batteria danneggiata, gonfia o surriscaldata.
- Durante le pause prolungate rimuovere la batteria e conservarla separatamente, carica a circa metà.
- Proteggere il laser dall'acqua e da temperature superiori a 45 °C.

AVVERTENZA

Il tagliapiastrelle pesa 12 (650) / 16 (1200) kg. Trasportarlo per la maniglia di trasporto o farlo rotolare sulle ruote, con la testa bloccata e i supporti laterali rimossi. Non sollevarlo per i supporti o per la squadra.

REGOLAZIONI – SOLO ASSISTENZA

NOTA. Il tagliapiastrelle è regolato in fabbrica. Non regolare da soli il laser, la testa o la guida. Se la linea laser non coincide con l'incisione, oppure la testa presenta gioco o scorre con difficoltà, interrompere il lavoro e contattare il venditore o il distributore WERTEC del proprio paese.

SOSTITUZIONE DELLA ROTELLA DI INCISIONE

Sostituire la rotella quando l'incisione risulta interrotta nonostante una pressione corretta oppure quando la rotella è scheggiata. Passare prima a un'altra rotella del

sistema per verificare se il problema riguarda una sola rotella. Sostituire la rotella usurata solo con una rotella originale WERTEC del tipo corretto.

PULIZIA

- Al termine di ogni giornata di lavoro rimuovere la polvere dalla base, dalla guida, dalla testa e dal separatore; pulire la guida con un panno asciutto.
- Non oliare né ingrassare la guida – la polvere aderisce al lubrificante.
- Non pulire il tagliapiastrelle con un getto d'acqua o con un'idropulitrice. Pulire la finestra del laser con un panno morbido e asciutto.

TRASPORTO E CONSERVAZIONE

- Prima del trasporto rimuovere i supporti laterali e bloccare la testa con la manopola con il lucchetto.
- Conservare il tagliapiastrelle in un luogo asciutto, a temperatura superiore a 0 °C.
- In caso di lunga inattività rimuovere la batteria dal laser.

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Problema	Possibile causa	Soluzione
La piastrella si spezza accanto all'incisione	pressione insufficiente; incisione non sopra la barra; separatore non centrato	pressione uniforme; incisione sopra la barra di separazione; centro del separatore sopra l'incisione
Incisione interrotta	rotella non adatta al materiale; rotella usurata o sporca; movimento troppo rapido	scegliere la rotella 2 o 3; pulire o sostituire la rotella; procedere più lentamente
Bordo scheggiato	pressione eccessiva; doppia incisione; rotella troppo dura per la piastrella	ridurre la pressione; incidere una sola volta; scegliere la rotella 1
La piastrella non si spezza per tutta la lunghezza	piastrella lunga; separatore troppo lontano dal bordo	separare a entrambe le estremità; separatore a 1–2 cm dal bordo
La testa non scorre	blocco della testa inserito	sbloccare la manopola con il lucchetto
La testa ha gioco o scorre con difficoltà	polvere o lubrificante sulla guida; regolazione alterata	pulire e sgrassare la guida; se il problema persiste, contattare l'assistenza
Il laser o il LED non si accende	batteria scarica o inserita in modo errato	caricare la batteria; verificare la polarità

SMALTIMENTO



Non smaltire il modulo laser con luce LED né la batteria con i rifiuti domestici. Rimuovere la batteria prima dello smaltimento. Consegnare il laser a un centro di raccolta di rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche, la batteria a un punto di raccolta delle pile e degli accumulatori esausti e le parti in acciaio e alluminio del tagliapiastrelle a un centro di raccolta di rottami metallici. Conferire l'imballaggio di cartone nella raccolta differenziata della carta.

Produttore: WERTEC Tools sp. z o.o.
Szadów Księży 1E, 62-700 Turek, Polska / Poland
www.wertec.pl

Prodotto nella R.P.C. per WERTEC

RECLAMI E DIRITTI DI LEGGE

I diritti di legge del consumatore in caso di difetto di conformità del prodotto si applicano indipendentemente dal presente manuale.

Per eventuali reclami rivolgersi al venditore presso cui è stato acquistato il prodotto o al distributore WERTEC del proprio paese. Conservare la prova d'acquisto.

Se non è possibile contattare il venditore o il distributore: https://wertec.pl/serwis/

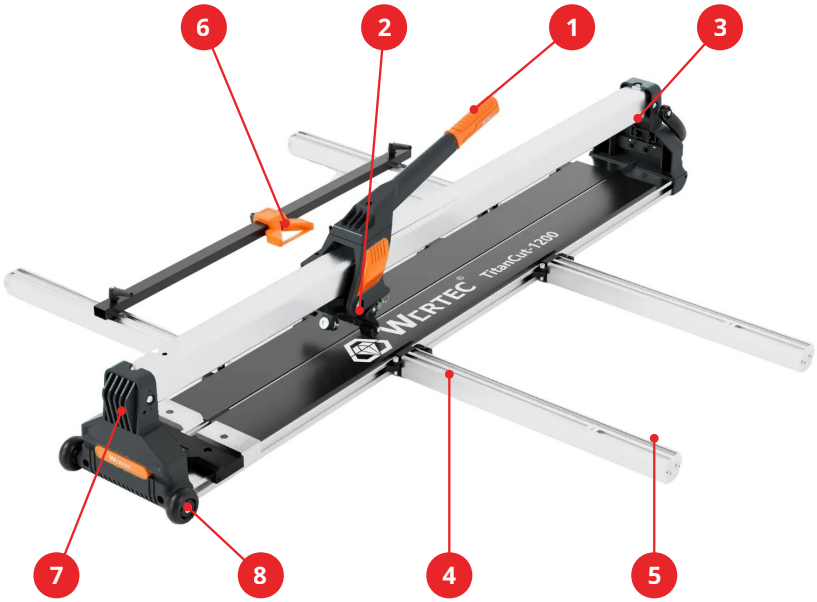
ES

ES Español · Manual de instrucciones

DATOS TÉCNICOS

Modelo	**TitanCut 650 / TitanCut 1200**
Longitud de corte	**650 / 1200 mm**
Grosor de la baldosa	**hasta 16 mm**
Material	**baldosas cerámicas, azulejos, gres porcelánico, piedra sinterizada**
Rodeles de corte	**3 rodeles con rodamiento en un sistema giratorio: 1 – baldosas cerámicas, 2 – baldosas duras, 3 – baldosas muy duras**
Guiado	**guía ancha – sistema de guiado TitanCut**
Partido	**separador regulable, 3 (650) / 4 (1200) puntos de partido**
Soportes laterales	**3 (650) / 4 (1200) uds.**
Láser	**verde, de línea – indica la línea de corte**
Iluminación	**luz LED de la zona de trabajo**
Alimentación del láser y del LED	**batería de iones de litio 18650 en la carcasa del láser**
Transporte	**ruedas de goma, empuñadura ergonómica**
Peso	**12 (650) / 16 (1200) kg (completa con soportes)**
EAN	**650: 5901721738423 · 1200: 5901721738232**

COMPONENTES DE LA HERRAMIENTA



1. Empuñadura (palanca)
2. Cabezal de corte con sistema de 3 rodeles y separador
3. Guía ancha
4. Base con barra de rotura
5. Soportes laterales (3 (650) / 4 (1200) uds.)
6. Escuadra con tope
7. Carcasa con láser y luz LED
8. Ruedas de transporte

CONTENIDO DEL JUEGO

Cortadora TitanCut 650 / 1200 con cabezal y 3 rodeles de corte · 3 (650) / 4 (1200) soportes laterales · escuadra con tope · manual de instrucciones.

USO PREVISTO

La TitanCut 650 / 1200 está diseñada para rayar y partir baldosas cerámicas, azulejos, gres porcelánico y piedra sinterizada de hasta 16 mm de grosor, con una longitud de corte de hasta 650 / 1200 mm. No es apta para cortar vidrio, metal, madera ni piedra de más de 16 mm de grosor, ni para hacer agujeros o cortes curvos.

ANTES DEL PRIMER USO

1. Coloque la cortadora sobre una superficie plana y estable.
2. Monte los soportes laterales: deben quedar a ras de la base.

3. Libere el bloqueo del cabezal (pomo con el símbolo de candado) y desplace el cabezal varias veces a lo largo de todo su recorrido: debe moverse con suavidad, sin holgura ni atascos.
4. Cargue la batería 18650 e introdúzcala en el soporte de la carcasa del láser respetando las marcas de polaridad.
5. Haga un corte de prueba en un recorte de baldosa. Si la línea del láser no coincide con la raya, póngase en contacto con el servicio técnico.

SELECCIÓN DEL RODEL DE CORTE

El cabezal dispone de un sistema giratorio de tres rodeles con rodamiento. El número del rodel activo se indica en el disco situado junto al cabezal; también figura una descripción en la placa de la carcasa.

1. 1 – baldosas cerámicas y azulejos; 2 – baldosas duras (gres porcelánico); 3 – baldosas muy duras (gres técnico, piedra sinterizada).
2. Para cambiar de rodel, extraiga el pasador tirando de la anilla, gire el disco hasta el número deseado y vuelva a introducir el pasador hasta el fondo.
3. Antes de cortar, compruebe que el pasador está completamente introducido y que el disco no puede girar.

LÁSER Y LUZ LED

1. Encienda el láser y la luz con el interruptor de la carcasa del láser.
2. La línea verde del láser indica la trayectoria del rodel de corte: coloque la baldosa de modo que las marcas de medida queden sobre la línea.
3. Después del trabajo, apague el láser y la luz para no agotar la batería.

CORTE (RAYADO)

1. Coloque la baldosa con la cara vista hacia arriba y empújela contra la escuadra con tope. La línea de corte debe quedar sobre la barra de rotura.
2. Sitúe el cabezal en el borde de la baldosa del lado del operario, con el rodel 5–10 mm antes del borde.
3. Presione la empuñadura con una fuerza moderada y constante y desplace el rodel por toda la baldosa en un único movimiento continuo.
4. Una raya correcta es una línea fina y continua en toda su longitud.

> **NOTA.** Raye una sola vez. No retroceda el cabezal con el rodel presionado ni repase la raya: la baldosa se partirá de forma irregular y el rodel perderá el filo rápidamente.

PARTIDO

1. Ajuste el separador al grosor de la baldosa, de modo que apoye plano a ambos lados de la raya.
2. Sin mover la baldosa, sitúe el cabezal de modo que el separador quede en un punto de partido exterior, a 1–2 cm del borde de la baldosa, con su centro exactamente sobre la raya.
3. Presione la empuñadura con un movimiento firme y continuo, sin golpear.
4. Parta las baldosas largas primero por un extremo y después, si es necesario, por el otro, siempre sobre un punto de partido exterior.
5. Retire los trozos de baldosa sujetándolos por los bordes de fábrica.

ADVERTENCIA
La TitanCut 650 / 1200 tiene 3 (650) / 4 (1200) puntos de partido. Parta siempre la baldosa sobre los puntos exteriores, al principio o al final de la baldosa. Partir sobre los puntos centrales puede dañar la cortadora (doblar el separador, la guía o la base).

CORTES EN SERIE

Para cortar muchas baldosas a la misma medida, ajuste el tope en la escuadra, bloquéelo y empuje cada baldosa contra él; compruebe la medida con una cinta métrica cada pocas baldosas. En los cortes diagonales, compruebe que toda la línea de corte cabe en el rango de 650 / 1200 mm.

TIRAS ESTRECHAS

Parta con cuidado las tiras de menos de 2–3 cm de ancho; termine las tiras muy estrechas con unas tenazas para azulejos.

DESPUÉS DEL TRABAJO

Apague el láser y la luz, y elimine el polvo y las esquirlas de la base, la guía y el cabezal. Lleve el cabezal a la posición de transporte y bloquéelo con el pomo del candado.

LOS BORDES DE UNA BALDOSA PARTIDA CORTAN COMO EL VIDRIO. MANTENGA LAS MANOS ALEJADAS DE LA LÍNEA DE CORTE, DE LA TRAYECTORIA DEL CABEZAL Y DE LA ZONA BAJO EL SEPARADOR.

TRABAJO SEGURO

- Al rayar y partir, use gafas de protección, guantes resistentes al corte y calzado de trabajo.
- Coloque la cortadora sobre una superficie plana y estable. Mantenga ordenada la zona de trabajo y retire las esquirlas a medida que trabaja.

- No supere un grosor de 16 mm ni una longitud de corte de 650 / 1200 mm. No prolongue la empuñadura con un tubo ni con ningún otro objeto.
- Antes de cada uso, revise el rodel de corte, el separador y la guía. No utilice una cortadora dañada.
- Mantenga a los niños y a terceras personas alejados de la zona de trabajo. No modifique la cortadora.

LÁSER

- No mire fijamente al haz ni a su reflejo. No dirija el haz hacia personas ni animales.
- No observe el haz a través de instrumentos ópticos. Apague el láser cuando no lo utilice.
- No retire las etiquetas de advertencia del módulo láser ni lo desmonte.

BATERÍA Y CARGA

- Utilice solo una batería de iones de litio 18650 e introdúzcala respetando las marcas de polaridad. Cárguela con un cargador diseñado para baterías 18650, bajo supervisión y lejos de materiales inflamables.
- No abra, aplaste ni cortocircuite la batería. No la arroje al fuego ni al agua. No cargue una batería dañada, hinchada o sobrecalentada.
- Durante las pausas prolongadas, retire la batería y guárdela por separado, cargada aproximadamente a la mitad.
- Proteja el láser del agua y de temperaturas superiores a 45 °C.

ADVERTENCIA

La cortadora pesa 12 (650) / 16 (1200) kg. Transpórtela por la empuñadura de transporte o hágala rodar sobre las ruedas, con el cabezal bloqueado y los soportes laterales retirados. No la levante por los soportes ni por la escuadra.

AJUSTES – SOLO SERVICIO TÉCNICO

> **NOTA.** La cortadora viene ajustada de fábrica. No ajuste usted mismo el láser, el cabezal ni la guía. Si la línea del láser no coincide con la raya, o el cabezal tiene holgura o se desliza con dificultad, deje de trabajar y póngase en contacto con el vendedor o con el distribuidor de WERTEC en su país.

SUSTITUCIÓN DEL RODEL DE CORTE

Sustituya el rodel cuando la raya salga discontinua pese a aplicar la presión correcta o cuando el rodel esté mellado. Primero cambie a otro rodel del sistema para comprobar si el problema afecta solo a un rodel. Sustituya un rodel desgastado únicamente por un rodel original WERTEC del tipo adecuado.

LIMPIEZA

- Después de cada jornada de trabajo, elimine el polvo de la base, la guía, el cabezal y el separador; limpie la guía con un paño seco.
- No lubrique la guía con aceite ni grasa: el polvo se adhiere al lubricante.
- No limpie la cortadora con chorro de agua ni con hidrolimpiadora. Limpie la ventana del láser con un paño suave y seco.

TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO

- Antes del transporte, retire los soportes laterales y bloquee el cabezal con el pomo del candado.
- Guarde la cortadora en un lugar seco, a temperatura superior a 0 °C.
- Para un almacenamiento prolongado, retire la batería del láser.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Problema	Causa posible	Solución
La baldosa se parte junto a la raya	presión insuficiente; raya fuera de la barra; separador descentrado	presión uniforme; raya sobre la barra de rotura; centro del separador sobre la raya
Raya discontinua	rodel inadecuado para el material; rodel desgastado o sucio; movimiento demasiado rápido	seleccione el rodel 2 o 3; limpie o sustituya el rodel; avance más despacio
Borde desportillado	presión excesiva; rayado doble; rodel demasiado duro para la baldosa	reduzca la presión; raye una sola vez; seleccione el rodel 1
La baldosa no se parte en toda su longitud	baldosa larga; separador demasiado lejos del borde	parta por ambos extremos; separador a 1–2 cm del borde
El cabezal no se desplaza	bloqueo del cabezal activado	libere el pomo con el símbolo de candado
El cabezal se desliza con dificultad o tiene holgura	polvo o grasa en la guía; desajuste	limpie y desengrase la guía; si el problema persiste, contacte con el servicio técnico
El láser o el LED no se enciende	batería descargada o mal colocada	cargue la batería; compruebe la polaridad

ELIMINACIÓN



No deseche el módulo láser con luz LED ni la batería con los residuos domésticos. Retire la batería antes de la eliminación. Entregue el láser en un punto de recogida de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos, la

batería en un punto de recogida de pilas y baterías, y las piezas de acero y aluminio de la cortadora en un punto de recogida de chatarra. Deposite el embalaje de cartón en el contenedor de papel.

Fabricante: WERTEC Tools sp. z o.o.
Szadów Księży 1E, 62-700 Turek, Polska / Poland
www.wertec.pl

Fabricado en la R. P. China para WERTEC

RECLAMACIONES Y DERECHOS LEGALES

Sus derechos legales como consumidor en caso de falta de conformidad del producto se aplican con independencia de este manual.

Para cualquier reclamación, diríjase al vendedor donde adquirió el producto o al distribuidor de WERTEC en su país. Conserve el justificante de compra.

Si no puede contactar con el vendedor o el distribuidor: https://wertec.pl/serwis/

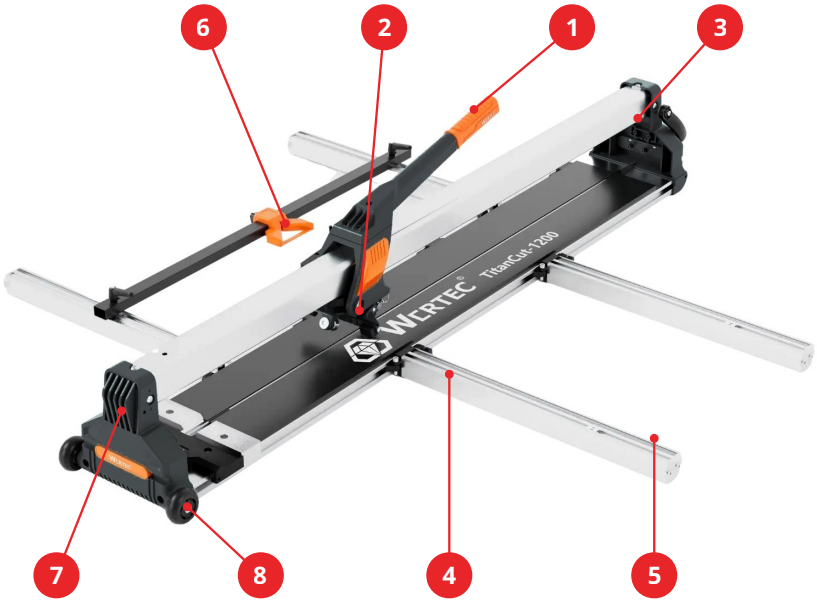
HU Magyar · Használati útmutató

MŰSZAKI ADATOK

Modell	**TitanCut 650 / TitanCut 1200**
Vágási hossz	**650 / 1200 mm**
Lapvastagság	**legfeljebb 16 mm**
Anyag	**kerámia padlólapok, falicsempék, porcelán greslap, szinterezett kő lapok**
Vágókerekek	**3 csapágyazott vágókerék forgatható rendszerben: 1 – kerámialapok, 2 – kemény lapok, 3 – nagyon kemény lapok**
Vezetés	**széles vezetősín – TitanCut vezetőrendszer**
Törés	**állítható törőtalp, törési pontok száma: 3 (650) / 4 (1200)**
Oldaltámaszok	**3 (650) / 4 (1200) db**
Lézer	**zöld vonallézer – mutatja a vágási vonalat**
Világítás	**LED-es munkaterület-világítás**
A lézer és a LED tápellátása	**18650 Li-ion akkumulátor a lézerházban**
Szállítás	**gumikerekek, ergonomikus fogantyú**
Tömeg	**12 (650) / 16 (1200) kg (támaszokkal együtt)**
EAN	**650: 5901721738423 · 1200: 5901721738232**

HU

A SZERSZÁM RÉSZEI



1. Fogantyú (kar)
2. Vágófej 3 vágókerekes rendszerrel és törőtalppal
3. Széles vezetősín
4. Alap törőléccel
5. Oldaltámaszok (3 (650) / 4 (1200) db)
6. Derékszögű vonalzó ütközővel
7. Ház lézerrel és LED-világítással
8. Szállítókerekek

A KÉSZLET TARTALMA

TitanCut 650 / 1200 csempevágó vágófejjel és 3 vágókerékkel · oldaltámaszok (3 (650) / 4 (1200) db) · derékszögű vonalzó ütközővel · használati útmutató.

RENDELTETÉS

A TitanCut 650 / 1200 legfeljebb 16 mm vastag kerámia padlólapok, falicsempék, porcelán greslap és szinterezett kő lapok karcolására és törésére szolgál, legfeljebb 650 / 1200 mm vágási hosszig. Nem alkalmas üveg, fém, fa vagy 16 mm-nél vastagabb kő vágására, sem furatok és íves vágások készítésére.

AZ ELSŐ HASZNÁLAT ELŐTT

1. Helyezze a csempevágót sík, stabil felületre.
2. Szerelje fel az oldaltámaszokat – egy síkban kell lenniük az alappal.

3. Oldja ki a vágófej rögzítését (lakat szimbólummal jelölt gomb), és tolja végig a vágófejet néhányszor a teljes hosszon – szabadon, holtjáték és akadás nélkül kell mozognia.
4. Töltse fel a 18650 akkumulátort, és a polaritásjelölésnek megfelelően helyezze be a lézerház akkumulátortartójába.
5. Végezzen próbavágást egy hulladék lapon. Ha a lézervonal nem esik egybe a karcvonallal, forduljon a szervizhez.

A VÁGÓKERÉK KIVÁLASZTÁSA

A vágófej három csapágyazott vágókerékből álló forgatható rendszerrel rendelkezik. Az aktív vágókerék számát a vágófej melletti tárcsa mutatja; a leírás a házon lévő táblán is megtalálható.

1. 1 – kerámia padlólapok és falicsempék; 2 – kemény lapok (porcelán greslap); 3 – nagyon kemény lapok (műszaki gres, szinterezett kőlapok).
2. A vágókerék cseréjéhez húzza ki a gyűrűs csapot, fordítsa a tárcsát a kívánt számra, és tolja vissza teljesen a csapot.
3. Vágás előtt ellenőrizze, hogy a csap teljesen be van-e tolva, és a tárcsa nem fordul-e el.

LÉZER ÉS LED-VILÁGÍTÁS

1. A lézert és a világítást a lézerházon lévő kapcsolóval kapcsolja be.
2. A zöld lézervonal a vágókerék útját mutatja – helyezze el a lapot úgy, hogy a méretjelölések a vonalra essenek.
3. Munka után kapcsolja ki a lézert és a világítást, hogy az akkumulátor ne merüljön le.

VÁGÁS (KARCOLÁS)

1. Helyezze a lapot színével felfelé, és tolja a derékszögű vonalzó ütközőjéhez. A vágási vonalnak a törőléc fölött kell lennie.
2. Állítsa a vágófejet a lap kezelő felőli széléhez, a vágókerékkel 5–10 mm-re a szél előtt.
3. Nyomja le a fogantyút mérsékelt, állandó erővel, és egyetlen folyamatos mozdulattal vezesse végig a vágókereket a teljes lapon.
4. A helyes karcvonal vékony és a teljes hosszon folytonos.

> **MEGJEGYZÉS.** Csak egyszer karcoljon. Ne húzza vissza a vágófejet lenyomott vágókerékkel, és ne karcolja meg újra ugyanazt a vonalat – a lap egyenetlenül törik, a vágókerék pedig gyorsan eltompul.

TÖRÉS

1. Állítsa a törőtalpat a lap vastagságához úgy, hogy a karcvonal mindkét oldalán laposan feküdjön fel.
2. A lap elmozdítása nélkül állítsa a vágófejet úgy, hogy a törőtalp egy szélső törési ponton, a lap szélétől 1–2 cm-re legyen, közepe pedig pontosan a karcvonal fölött.
3. Nyomja le a fogantyút határozott, egyenletes mozdulattal, ütés nélkül.
4. A hosszú lapokat először az egyik végükön törje, majd szükség esetén a másikon – mindig szélső törési pont fölött.
5. A lapdarabokat a gyári éleiknél fogva vegye le.

FIGYELMEZTETÉS

A TitanCut 650 / 1200 törési pontjainak száma: 3 (650) / 4 (1200). A lapot mindig a szélső pontok fölött, a lap elején vagy végén törje. A középső pontok fölötti törés károsíthatja a csempevágót (meghajlhat a törőtalp, a vezetősín vagy az alap).

SOROZATVÁGÁS

Sok azonos méretű lap vágásakor állítsa be az ütközőt a derékszögű vonalzón, rögzítse, és minden lapot ahhoz tolja; néhány laponként ellenőrizze a méretet mérőszalaggal. Átlós vágásnál ellenőrizze, hogy a teljes vágási vonal belefér-e a 650 / 1200 mm-es tartományba.

KESKENY CSÍKOK

A 2–3 cm-nél keskenyebb csíkokat óvatosan törje; a nagyon keskeny csíkokat csempecsípőfogóval fejezze be.

MUNKA UTÁN

Kapcsolja ki a lézert és a világítást, távolítsa el a port és a szilánkokat az alapról, a vezetősínről és a vágófejről. Állítsa a vágófejet szállítási helyzetbe, és rögzítse a lakatos gombbal.

A TÖRÖTT LAP ÉLEI ÉLESEK, MINT AZ ÜVEG. TARTSA TÁVOL A KEZÉT A VÁGÁSI VONALTÓL, A VÁGÓFEJ ÚTJÁTÓL ÉS A TÖRŐTALP ALATTI TERÜLETTŐL.

BIZTONSÁGOS MUNKAVÉGZÉS

- Karcoláskor és töréskor viseljen védőszemüveget, vágásbiztos kesztyűt és munkavédelmi lábbelit.
- A csempevágót sík, stabil felületre helyezze. Tartsa rendben a munkaterületet, és a szilánkokat munka közben folyamatosan távolítsa el.

- Ne lépje túl a 16 mm-es vastagságot és a 650 / 1200 mm-es vágási hosszt. Ne hosszabbítsa meg a fogantyút csővel vagy más tárggyal.
- Minden használat előtt ellenőrizze a vágókereket, a törőtalpat és a vezetősínt. Sérült csempevágót ne használjon.
- Gyermekeket és illetéktelen személyeket tartson távol a munkaterülettől. Ne alakítsa át a csempevágót.

LÉZER

- Ne nézzen a lézersugárba vagy annak tükröződésébe. Ne irányítsa a sugarat emberekre vagy állatokra.
- Ne nézze a sugarat optikai eszközökön keresztül. Ha nem használja, kapcsolja ki a lézert.
- Ne távolítsa el a figyelmeztető címkéket a lézermodulról, és ne szerelje szét.

AKKUMULÁTOR ÉS TÖLTÉS

- Csak 18650 Li-ion akkumulátort használjon, és a polaritásjelölésnek megfelelően helyezze be. 18650 akkumulátorokhoz készült töltővel, felügyelet mellett, gyúlékony anyagoktól távol töltse.
- Az akkumulátort ne nyissa fel, ne nyomja össze és ne zárja rövidre. Ne dobja tűzbe vagy vízbe. Sérült, felfúvódott vagy túlmelegedett akkumulátort ne töltsön.
- Hosszabb szünet esetén vegye ki az akkumulátort, és kb. félig feltöltve, külön tárolja.
- Óvja a lézert a víztől és a 45 °C feletti hőmérséklettől.

FIGYELMEZTETÉS

A csempevágó tömege 12 (650) / 16 (1200) kg. A szállítófogantyúnál fogva vigye, vagy gurítsa a kerekein, rögzített vágófejjel és leszerelt oldaltámaszokkal. Ne emelje a támaszoknál vagy a derékszögű vonalzónál fogva.

BEÁLLÍTÁSOK – CSAK SZERVIZ

> **MEGJEGYZÉS.** A csempevágó gyárilag be van állítva. A lézert, a vágófejet és a vezetősínt ne állítsa saját maga. Ha a lézervonal nem esik egybe a karcvonallal, vagy a vágófejnek holtjátéka van, illetve nehezen mozog, hagyja abba a munkát, és forduljon az eladóhoz vagy a WERTEC országos forgalmazójához.

A VÁGÓKERÉK CSERÉJE

Cserélje ki a vágókereket, ha a karcvonal megfelelő nyomás mellett is szaggatott, vagy ha a vágókerék kicsorbult. Először váltson a rendszer egy másik vágókerekére, hogy kiderüljön, a probléma csak egy vágókereket érint-e. A kopott vágókereket csak megfelelő típusú, eredeti WERTEC vágókerékre cserélje.

HU

TISZTÍTÁS

- Minden munkanap után távolítsa el a port az alapról, a vezetősínről, a vágófejről és a törőtalpról; a vezetősínt törölje át száraz ruhával.
- Ne olajozza és ne zsírozza a vezetősínt – a por rátapad a kenőanyagra.
- A csempevágót ne tisztítsa vízsugárral vagy magasnyomású mosóval. A lézer ablakát puha, száraz ruhával tisztítsa.

SZÁLLÍTÁS ÉS TÁROLÁS

- Szállítás előtt szerelje le az oldaltámaszokat, és rögzítse a vágófejet a lakatos gombbal.
- A csempevágót száraz helyen, fagypont feletti hőmérsékleten tárolja.
- Hosszabb tárolás esetén vegye ki az akkumulátort a lézerből.

HIBAELHÁRÍTÁS

Probléma	Lehetséges ok	Megoldás
A lap a karcvonal mellett törik	túl gyenge nyomás; a karcvonal nem a törőléc fölött van; a törőtalp nincs középen	egyenletes nyomás; karcvonal a törőléc fölött; törőtalp közepe a karcvonal fölött
Szaggatott karcvonal	az anyaghoz nem megfelelő vágókerék; kopott vagy szennyezett vágókerék; túl gyors mozgatás	válassza a 2-es vagy 3-as vágókereket; tisztítsa meg vagy cserélje ki a vágókereket; mozgassa lassabban
Kicsorbult él	túl nagy nyomás; kétszeri karcolás; a laphoz túl kemény vágókerék	csökkentse a nyomást; csak egyszer karcoljon; válassza az 1-es vágókereket
A lap nem törik el a teljes hosszon	hosszú lap; a törőtalp túl messze van a széltől	törje mindkét végén; törőtalp 1–2 cm-re a széltől
A vágófej nem mozdul	a vágófej rögzítése be van kapcsolva	oldja ki a lakatos gombot
A vágófej nehezen mozog vagy holtjátéka van	por vagy kenőanyag a vezetősínen; elállítódás	tisztítsa meg és zsírtalanítsa a sínt; ha ez nem segít, forduljon a szervizhez
A lézer vagy a LED nem világít	lemerült vagy rosszul behelyezett akkumulátor	töltse fel az akkumulátort; ellenőrizze a polaritást

ÁRTALMATLANÍTÁS



A LED-világítással ellátott lézermodult és az akkumulátort ne dobja a háztartási hulladék közé. Leadás előtt vegye ki az akkumulátort. A lézert adja le az elektromos és elektronikus berendezések hulladékainak gyűjtőhelyén,

az akkumulátort az elemgyűjtő helyen, a csempevágó acél- és alumíniumalkatrészeit pedig fémhulladék-átvevő helyen. A kartoncsomagolást adja le szelektív gyűjtésre.

Gyártó: WERTEC Tools sp. z o.o.
Szadów Księży 1E, 62-700 Turek, Polska / Poland
www.wertec.pl

Készült a Kínai Népköztársaságban a WERTEC számára

REKLAMÁCIÓ ÉS TÖRVÉNYES JOGOK

A fogyasztót a termék szerződésszerűségével kapcsolatban megillető törvényes jogok ettől az útmutatótól függetlenül érvényesek.

Reklamáció esetén forduljon ahhoz az eladóhoz, akitől a terméket vásárolta, vagy a WERTEC országos forgalmazójához. Őrizze meg a vásárlást igazoló bizonylatot.

Ha az eladót vagy a forgalmazót nem éri el: https://wertec.pl/serwis/

EL

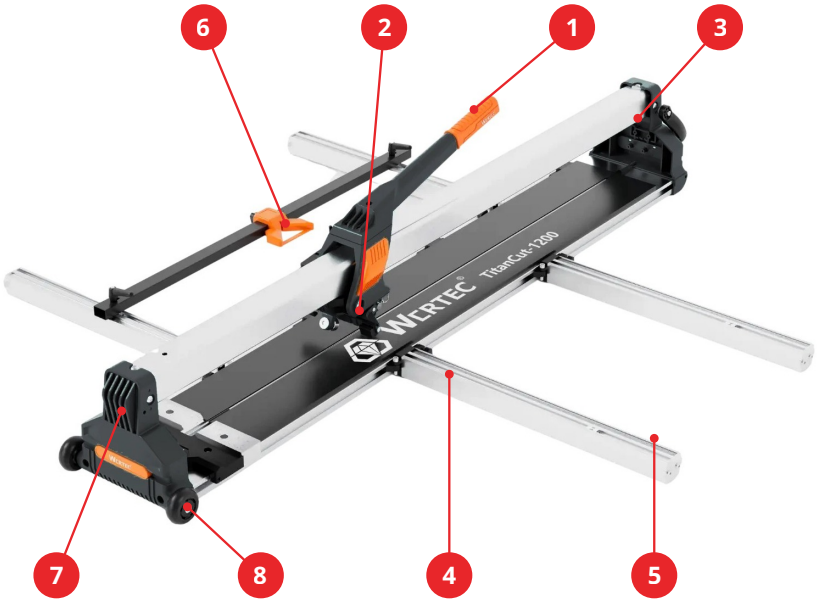
EL Ελληνικά · Εγχειρίδιο χρήσης

ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

Μοντέλο	**TitanCut 650 / TitanCut 1200**
Μήκος κοπής	**650 / 1200 mm**
Πάχος πλακιδίου	**έως 16 mm**
Υλικό	**κεραμικά πλακίδια, πλακίδια τοίχου, πορσελανάτο, πυροσυσσωματωμένη πέτρα**
Ροδέλες χάραξης	**3 ροδέλες με ρουλεμάν σε περιστρεφόμενο σύστημα: 1 – κεραμικά πλακίδια, 2 – σκληρά πλακίδια, 3 – πολύ σκληρά πλακίδια**
Οδήγηση	**φαρδύς οδηγός – σύστημα οδήγησης TitanCut**
Σπάσιμο	**ρυθμιζόμενος σπάστης, 3 (650) / 4 (1200) σημεία θραύσης**
Πλαϊνά στηρίγματα	**3 (650) / 4 (1200) τεμ.**
Laser	**πράσινο γραμμικό – δείχνει τη γραμμή κοπής**
Φωτισμός	**LED φωτισμός της περιοχής εργασίας**
Τροφοδοσία laser και LED	**μπαταρία Li-ion 18650 στο περίβλημα του laser**
Μεταφορά	**λαστιχένιοι τροχοί, εργονομική λαβή**
Βάρος	**12 (650) / 16 (1200) kg (πλήρες με στηρίγματα)**
EAN	**650: 5901721738423 · 1200: 5901721738232**

EL

ΜΕΡΗ ΤΗΣ ΣΥΣΚΕΥΗΣ



1. Λαβή (μοχλός)
2. Κεφαλή κοπής με σύστημα 3 ροδελών και σπάστη
3. Φαρδύς οδηγός
4. Βάση με ράβδο θραύσης
5. Πλαϊνά στηρίγματα (3 (650) / 4 (1200) τεμ.)
6. Γωνία με αναστολέα
7. Περίβλημα με laser και φωτισμό LED
8. Τροχοί μεταφοράς

ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ

Κόφτης TitanCut 650 / 1200 με κεφαλή και 3 ροδέλες χάραξης · 3 (650) / 4 (1200) πλαϊνά στηρίγματα · γωνία με αναστολέα · εγχειρίδιο χρήσης.

ΠΡΟΒΛΕΠΟΜΕΝΗ ΧΡΗΣΗ

Ο TitanCut 650 / 1200 προορίζεται για χάραξη και σπάσιμο κεραμικών πλακιδίων, πλακιδίων τοίχου, πορσελανάτων και πλακών πυροσυσσωματωμένης πέτρας πάχους έως 16 mm, με μήκος κοπής έως 650 / 1200 mm. Δεν προορίζεται για κοπή γυαλιού, μετάλλου, ξύλου ή πέτρας πάχους άνω των 16 mm, ούτε για κοπή οπών και καμπυλών.

ΠΡΙΝ ΑΠΟ ΤΗΝ ΠΡΩΤΗ ΧΡΗΣΗ

1. Τοποθετήστε τον κόφτη σε επίπεδη, σταθερή επιφάνεια.

2. Τοποθετήστε τα πλαϊνά στηρίγματα – πρέπει να βρίσκονται στο ίδιο επίπεδο με τη βάση.
3. Απασφαλίστε την κεφαλή (κομβίο με το σύμβολο λουκέτου) και μετακινήστε την μερικές φορές σε όλο το μήκος – πρέπει να κινείται ελαφρά, χωρίς τζόγο ή κόλλημα.
4. Φορτίστε την μπαταρία 18650 και τοποθετήστε τη στη θήκη του περιβλήματος του laser τηρώντας τις ενδείξεις πολικότητας.
5. Κάντε δοκιμαστική κοπή σε υπόλειμμα πλακιδίου. Αν η γραμμή του laser δεν ταυτίζεται με τη χάραξη, επικοινωνήστε με το σέρβις.

ΕΠΙΛΟΓΗ ΡΟΔΕΛΑΣ ΧΑΡΑΞΗΣ

Η κεφαλή διαθέτει περιστρεφόμενο σύστημα τριών ροδελών με ρουλεμάν. Ο αριθμός της ενεργής ροδέλας φαίνεται στον δίσκο δίπλα στην κεφαλή· η περιγραφή υπάρχει και στην πινακίδα του περιβλήματος.

1. 1 – κεραμικά πλακίδια και πλακίδια τοίχου· 2 – σκληρά πλακίδια (πορσελανάτο)· 3 – πολύ σκληρά πλακίδια (τεχνικό πορσελανάτο, πυροσυσσωματωμένη πέτρα).
2. Για να αλλάξετε ροδέλα, τραβήξτε έξω τον πείρο από τον δακτύλιό του, γυρίστε τον δίσκο στον επιθυμητό αριθμό και σπρώξτε τον πείρο ξανά μέσα μέχρι τέρμα.
3. Πριν από την κοπή ελέγξτε ότι ο πείρος είναι πλήρως τοποθετημένος και ότι ο δίσκος δεν μπορεί να περιστραφεί.

LASER ΚΑΙ ΦΩΤΙΣΜΟΣ LED

1. Ενεργοποιήστε το laser και τον φωτισμό με τον διακόπτη στο περίβλημα του laser.
2. Η πράσινη γραμμή του laser δείχνει τη διαδρομή της ροδέλας – τοποθετήστε το πλακίδιο ώστε τα σημάδια της διάστασης να βρίσκονται πάνω στη γραμμή.
3. Μετά την εργασία απενεργοποιήστε το laser και τον φωτισμό, ώστε να μην αδειάζει η μπαταρία.

ΚΟΠΗ (ΧΑΡΑΞΗ)

1. Τοποθετήστε το πλακίδιο με την όψη προς τα πάνω και σπρώξτε το στη γωνία με τον αναστολέα. Η γραμμή κοπής πρέπει να βρίσκεται πάνω από τη ράβδο θραύσης.
2. Φέρτε την κεφαλή στην άκρη του πλακιδίου προς την πλευρά του χειριστή, με τη ροδέλα 5–10 mm πριν από την άκρη.
3. Πιέστε τη λαβή με μέτρια, σταθερή δύναμη και περάστε τη ροδέλα σε όλο το πλακίδιο με μία ομαλή κίνηση.
4. Σωστή χάραξη είναι μια λεπτή, συνεχής γραμμή σε όλο το μήκος.

> **ΣΗΜΕΙΩΣΗ.** Χαράζετε μόνο μία φορά. Μην τραβάτε την κεφαλή πίσω με πιεσμένη τη ροδέλα και μην ξαναχαράζετε την ίδια γραμμή – το πλακίδιο θα σπάσει ακανόνιστα και η ροδέλα θα στομώσει γρήγορα.

ΣΠΑΣΙΜΟ

1. Ρυθμίστε τον σπάστη στο πάχος του πλακιδίου, ώστε να ακουμπά επίπεδα και στις δύο πλευρές της χάραξης.
2. Χωρίς να μετακινήσετε το πλακίδιο, φέρτε την κεφαλή ώστε ο σπάστης να βρίσκεται σε ακραίο σημείο θραύσης, 1–2 cm από την άκρη του πλακιδίου, με το κέντρο του ακριβώς πάνω από τη χάραξη.
3. Πιέστε τη λαβή με σταθερή, ομαλή κίνηση – μην τη χτυπάτε.
4. Τα μακριά πλακίδια σπάστε πρώτα στο ένα άκρο και, αν χρειάζεται, στο άλλο – πάντα πάνω από ακραίο σημείο θραύσης.
5. Αφαιρέστε τα κομμάτια του πλακιδίου κρατώντας τα από τις εργοστασιακές άκρες.

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Ο TitanCut 650 / 1200 έχει 3 (650) / 4 (1200) σημεία θραύσης. Σπάτε το πλακίδιο πάντα πάνω από τα ακραία σημεία, στην αρχή ή στο τέλος του πλακιδίου. Το σπάσιμο πάνω από τα μεσαία σημεία μπορεί να προκαλέσει ζημιά στον κόφτη (κάμψη του σπάστη, του οδηγού ή της βάσης).

ΣΕΙΡΙΑΚΗ ΚΟΠΗ

Όταν κόβετε πολλά πλακίδια στην ίδια διάσταση, ρυθμίστε τον αναστολέα στη γωνία, ασφαλίστε τον και σπρώχνετε κάθε πλακίδιο πάνω του· κάθε λίγα πλακίδια ελέγχετε τη διάσταση με μέτρο. Στη διαγώνια κοπή ελέγξτε ότι όλη η γραμμή κοπής χωρά στο εύρος των 650 / 1200 mm.

ΣΤΕΝΕΣ ΛΩΡΙΔΕΣ

Λωρίδες στενότερες από 2–3 cm σπάστε προσεκτικά· τις πολύ στενές ολοκληρώστε με τανάλια πλακιδίων.

ΜΕΤΑ ΤΗΝ ΕΡΓΑΣΙΑ

Απενεργοποιήστε το laser και τον φωτισμό, καθαρίστε σκόνη και θραύσματα από τη βάση, τον οδηγό και την κεφαλή. Φέρτε την κεφαλή στη θέση μεταφοράς και ασφαλίστε την με το κομβίο με το σύμβολο λουκέτου.

ΟΙ ΆΚΡΕΣ ΤΟΥ ΣΠΑΣΜΈΝΟΥ ΠΛΑΚΙΔΊΟΥ ΕΊΝΑΙ ΚΟΦΤΕΡΈΣ ΣΑΝ ΓΥΑΛΊ. ΚΡΑΤΑΤΕ ΤΑ ΧΈΡΙΑ ΜΑΚΡΙΆ ΑΠΌ ΤΗ ΓΡΑΜΜΉ ΚΟΠΉΣ, ΤΗ ΔΙΑΔΡΟΜΉ ΤΗΣ ΚΕΦΑΛΉΣ ΚΑΙ ΤΗΝ ΠΕΡΙΟΧΉ ΚΆΤΩ ΑΠΌ ΤΟΝ ΣΠΆΣΤΗ.

ΑΣΦΑΛΗΣ ΕΡΓΑΣΙΑ

- Κατά τη χάραξη και το σπάσιμο φοράτε γυαλιά προστασίας, γάντια ανθεκτικά στην κοπή και υποδήματα εργασίας.

- Τοποθετήστε τον κόφτη σε επίπεδη, σταθερή επιφάνεια. Διατηρείτε τον χώρο εργασίας τακτοποιημένο και απομακρύνετε τα θραύσματα κατά τη διάρκεια της εργασίας.
- Μην υπερβαίνετε πάχος 16 mm ή μήκος κοπής 650 / 1200 mm. Μην προεκτείνετε τη λαβή με σωλήνα ή άλλο αντικείμενο.
- Πριν από κάθε χρήση ελέγχετε τη ροδέλα χάραξης, τον σπάστη και τον οδηγό. Μη χρησιμοποιείτε κόφτη που έχει υποστεί ζημιά.
- Κρατάτε παιδιά και τρίτους μακριά από τον χώρο εργασίας. Μην τροποποιείτε τον κόφτη.

LASER

- Μην κοιτάτε τη δέσμη ή την αντανάκλασή της. Μη στρέφετε τη δέσμη σε ανθρώπους ή ζώα.
- Μην παρατηρείτε τη δέσμη μέσω οπτικών οργάνων. Απενεργοποιείτε το laser όταν δεν το χρησιμοποιείτε.
- Μην αφαιρείτε τις προειδοποιητικές ετικέτες από τη μονάδα laser και μην την αποσυναρμολογείτε.

ΜΠΑΤΑΡΙΑ ΚΑΙ ΦΟΡΤΙΣΗ

- Χρησιμοποιείτε μόνο μπαταρία Li-ion 18650 και τοποθετήστε τη τηρώντας τις ενδείξεις πολικότητας. Φορτίζετέ τη με φορτιστή κατάλληλο για μπαταρίες 18650, υπό επίβλεψη, μακριά από εύφλεκτα υλικά.
- Μην ανοίγετε, συνθλίβετε ή βραχυκυκλώνετε την μπαταρία. Μην την πετάτε σε φωτιά ή νερό. Μη φορτίζετε μπαταρία που έχει υποστεί ζημιά, έχει φουσκώσει ή έχει υπερθερμανθεί.
- Σε μεγαλύτερα διαλείμματα αφαιρείτε την μπαταρία και φυλάσσετέ τη χωριστά, φορτισμένη περίπου στο μισό.
- Προστατεύετε το laser από νερό και θερμοκρασίες άνω των 45 °C.

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Ο κόφτης ζυγίζει 12 (650) / 16 (1200) kg. Μεταφέρετέ τον από τη λαβή μεταφοράς ή κυλήστε τον στους τροχούς, με ασφαλισμένη την κεφαλή και αφαιρεμένα τα πλαϊνά στηρίγματα. Μην τον σηκώνετε από τα στηρίγματα ή από τη γωνία.

ΡΥΘΜΙΣΕΙΣ – ΜΟΝΟ ΑΠΟ ΤΟ ΣΕΡΒΙΣ

ΣΗΜΕΙΩΣΗ. Ο κόφτης είναι ρυθμισμένος από το εργοστάσιο. Μη ρυθμίζετε μόνοι σας το laser, την κεφαλή ή τον οδηγό. Αν η γραμμή του laser δεν ταυτίζεται με τη χάραξη ή η κεφαλή έχει τζόγο ή κινείται δύσκολα, διακόψτε την εργασία και επικοινωνήστε με τον πωλητή ή τον διανομέα της WERTEC στη χώρα σας.

ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΡΟΔΕΛΑΣ ΧΑΡΑΞΗΣ

Αντικαταστήστε τη ροδέλα όταν η χάραξη διακόπτεται παρά τη σωστή πίεση ή όταν η ροδέλα έχει φθορές στην κόψη. Πρώτα γυρίστε σε άλλη ροδέλα του συστήματος, για να ελέγξετε αν το πρόβλημα αφορά μόνο μία ροδέλα. Αντικαθιστάτε τη φθαρμένη ροδέλα μόνο με γνήσια ροδέλα WERTEC του σωστού τύπου.

ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ

- Μετά από κάθε ημέρα εργασίας καθαρίστε τη σκόνη από τη βάση, τον οδηγό, την κεφαλή και τον σπάστη· σκουπίστε τον οδηγό με στεγνό πανί.
- Μη λαδώνετε και μη γρασάρετε τον οδηγό – η σκόνη κολλά στο λιπαντικό.
- Μην καθαρίζετε τον κόφτη με πίδακα νερού ή πλυστικό υψηλής πίεσης. Καθαρίζετε το παράθυρο του laser με μαλακό, στεγνό πανί.

ΜΕΤΑΦΟΡΑ ΚΑΙ ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ

- Πριν από τη μεταφορά αφαιρέστε τα πλαϊνά στηρίγματα και ασφαλίστε την κεφαλή με το κομβίο με το σύμβολο λουκέτου.
- Φυλάσσετε τον κόφτη σε ξηρό μέρος, σε θερμοκρασία πάνω από το μηδέν.
- Για μακροχρόνια αποθήκευση αφαιρέστε την μπαταρία από το laser.

ΑΝΤΙΜΕΤΩΠΙΣΗ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΩΝ

Πρόβλημα	Πιθανή αιτία	Λύση
Το πλακίδιο σπάει δίπλα στη χάραξη	ανεπαρκής πίεση· η χάραξη δεν είναι πάνω από τη ράβδο· σπάστης εκτός κέντρου	ομοιόμορφη πίεση· χάραξη πάνω από τη ράβδο θραύσης· κέντρο του σπάστη πάνω από τη χάραξη
Διακοπτόμενη χάραξη	ακατάλληλη ροδέλα για το υλικό· φθαρμένη ή βρώμικη ροδέλα· πολύ γρήγορη κίνηση	επιλέξτε ροδέλα 2 ή 3· καθαρίστε ή αλλάξτε τη ροδέλα· κινηθείτε πιο αργά
Θρυμματισμένη άκρη	υπερβολική πίεση· διπλή χάραξη· πολύ σκληρή ροδέλα για το πλακίδιο	μειώστε την πίεση· χαράζετε μία φορά· επιλέξτε ροδέλα 1
Το πλακίδιο δεν σπάει σε όλο το μήκος	μακρύ πλακίδιο· ο σπάστης είναι πολύ μακριά από την άκρη	σπάστε και στα δύο άκρα· σπάστης 1–2 cm από την άκρη
Η κεφαλή δεν μετακινείται	η κεφαλή είναι ασφαλισμένη	απασφαλίστε το κομβίο με το σύμβολο λουκέτου
Η κεφαλή κινείται δύσκολα ή έχει τζόγο	σκόνη ή γράσο στον οδηγό· απορρύθμιση	καθαρίστε και απολιπάνετε τον οδηγό· αν το πρόβλημα παραμένει, σέρβις

Το laser ή το LED δεν ανάβει	αποφορτισμένη ή λάθος τοποθετημένη μπαταρία	φορτίστε την μπαταρία· ελέγξτε την πολικότητα

ΑΠΟΡΡΙΨΗ



Η μονάδα laser με φωτισμό LED και η μπαταρία δεν πρέπει να απορρίπτονται μαζί με τα οικιακά απορρίμματα. Αφαιρέστε την μπαταρία πριν από την απόρριψη. Παραδώστε το laser σε σημείο συλλογής αποβλήτων ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού εξοπλισμού, την μπαταρία σε σημείο συλλογής μπαταριών και τα χαλύβδινα και αλουμινένια μέρη του κόφτη σε σημείο συλλογής μετάλλων. Ανακυκλώστε τη χάρτινη συσκευασία.

Κατασκευαστής: WERTEC Tools sp. z o.o.
Szadów Księży 1E, 62-700 Turek, Polska / Poland
www.wertec.pl

Κατασκευάστηκε στη Λ.Δ. Κίνας για τη WERTEC

ΠΑΡΆΠΟΝΑ ΚΑΙ ΝΌΜΙΜΑ ΔΙΚΑΙΏΜΑΤΑ

Τα νόμιμα δικαιώματά σας ως καταναλωτή σε περίπτωση έλλειψης συμμόρφωσης του προϊόντος ισχύουν ανεξάρτητα από το παρόν εγχειρίδιο.

Για οποιοδήποτε παράπονο απευθυνθείτε στον πωλητή από τον οποίο αγοράσατε το προϊόν ή στον διανομέα της WERTEC στη χώρα σας. Φυλάξτε την απόδειξη αγοράς.

Αν δεν μπορείτε να επικοινωνήσετε με τον πωλητή ή τον διανομέα: https://wertec.pl/serwis/

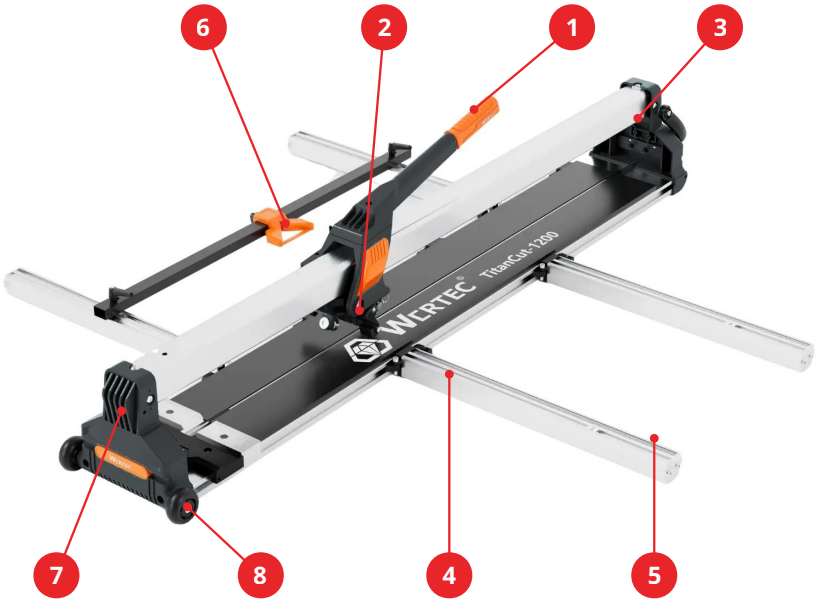
RO Română · Manual de utilizare

DATE TEHNICE

Model	**TitanCut 650 / TitanCut 1200**
Lungime de tăiere	**650 / 1200 mm**
Grosimea plăcii	**până la 16 mm**
Material	**plăci ceramice, faianță, gresie porțelanată, piatră sinterizată**
Role de tăiere	**3 role cu rulment într-un sistem rotativ: 1 – plăci ceramice, 2 – plăci dure, 3 – plăci foarte dure**
Ghidare	**ghidaj lat – sistem de ghidare TitanCut**
Rupere	**separator reglabil, 3 (650) / 4 (1200) puncte de rupere**
Suporturi laterale	**3 (650) / 4 (1200) buc.**
Laser	**verde, liniar – indică linia de tăiere**
Iluminare	**LED pentru zona de lucru**
Alimentare laser și LED	**acumulator Li-ion 18650 în carcasa laserului**
Transport	**roți cauciucate, mâner ergonomic**
Greutate	**12 (650) / 16 (1200) kg (complet, cu suporturi)**
EAN	**650: 5901721738423 · 1200: 5901721738232**

RO

COMPONENTELE APARATULUI



1. Mâner (pârghie)
2. Cap de tăiere cu sistem de 3 role și separator
3. Ghidaj lat
4. Bază cu bară de rupere
5. Suporturi laterale (3 (650) / 4 (1200) buc.)
6. Echer cu opritor
7. Carcasă cu laser și iluminare LED
8. Roți de transport

CONȚINUTUL SETULUI

Mașina de tăiat TitanCut 650 / 1200 cu cap de tăiere și 3 role de tăiere · 3 (650) / 4 (1200) suporturi laterale · echer cu opritor · manual de utilizare.

DESTINAȚIE

TitanCut 650 / 1200 este destinată incizării și ruperii plăcilor ceramice, faianței, gresiei porțelanate și plăcilor din piatră sinterizată cu grosimea de până la 16 mm și lungimea de tăiere de până la 650 / 1200 mm. Nu este destinată tăierii sticlei, metalului, lemnului sau pietrei mai groase de 16 mm și nici decupării de găuri sau curbe.

ÎNAINTE DE PRIMA UTILIZARE

1. Așezați mașina pe o suprafață plană și stabilă.
2. Montați suporturile laterale – acestea trebuie să fie la nivel cu baza.

3. Deblocați capul de tăiere (butonul cu simbolul lacătului) și deplasați-l de câteva ori pe toată lungimea – trebuie să se miște ușor, fără joc și fără blocaje.
4. Încărcați acumulatorul 18650 și introduceți-l în compartimentul din carcasa laserului, respectând marcajele de polaritate.
5. Faceți o tăiere de probă pe o bucată de placă. Dacă linia laserului nu coincide cu incizia, contactați service-ul.

ALEGEREA ROLEI DE TĂIERE

Capul de tăiere are un sistem rotativ cu trei role cu rulment. Numărul rolei active este afișat pe discul de lângă cap; descrierea se află și pe plăcuța de pe carcasă.

1. 1 – plăci ceramice și faianță; 2 – plăci dure (gresie porțelanată); 3 – plăci foarte dure (gresie porțelanată tehnică, piatră sinterizată).
2. Pentru a schimba rola, trageți afară știftul de inel, rotiți discul la numărul dorit și împingeți știftul la loc până la capăt.
3. Înainte de tăiere verificați ca știftul să fie introdus complet, iar discul să nu se poată roti.

LASER ȘI ILUMINARE LED

1. Porniți laserul și iluminarea de la întrerupătorul de pe carcasa laserului.
2. Linia verde a laserului arată traseul rolei de tăiere – așezați placa astfel încât marcajele dimensiunii să fie pe linie.
3. După lucru opriți laserul și iluminarea, pentru ca acumulatorul să nu se descarce.

TĂIERE (INCIZARE)

1. Așezați placa cu fața în sus și împingeți-o la echerul cu opritor. Linia de tăiere trebuie să fie deasupra barei de rupere.
2. Aduceți capul de tăiere la marginea plăcii dinspre operator, cu rola la 5–10 mm înaintea marginii.
3. Apăsați mânerul cu o forță moderată și constantă și treceți rola peste toată placa într-o singură mișcare continuă.
4. O incizie corectă este o linie subțire și continuă pe toată lungimea.

> **ATENȚIE.** Incizați o singură dată. Nu trageți capul de tăiere înapoi cu rola apăsată și nu treceți din nou peste incizie – placa se va rupe neregulat, iar rola se va toci rapid.

RUPERE

1. Reglați separatorul la grosimea plăcii, astfel încât să se sprijine plan de ambele părți ale inciziei.

RO

2. Fără a mișca placa, poziționați capul de tăiere astfel încât separatorul să fie într-un punct de rupere de la capăt, la 1–2 cm de marginea plăcii, cu mijlocul exact deasupra inciziei.
3. Apăsați mânerul ferm și uniform – nu loviți.
4. Plăcile lungi rupeți-le întâi la un capăt, apoi – dacă este nevoie – la celălalt, întotdeauna deasupra unui punct de rupere de la capăt.
5. Luați bucățile de placă ținându-le de marginile din fabrică.

AVERTISMENT
TitanCut 650 / 1200 are 3 (650) / 4 (1200) puncte de rupere. Rupeți placa întotdeauna deasupra punctelor de la capete, la începutul sau la sfârșitul plăcii. Ruperea deasupra punctelor din mijloc poate deteriora mașina (îndoirea separatorului, a ghidajului sau a bazei).

TĂIERI ÎN SERIE

Când tăiați mai multe plăci la aceeași dimensiune, reglați opritorul de pe echer, blocați-l și împingeți fiecare placă la el; verificați dimensiunea cu ruleta la câteva plăci. La tăierile diagonale verificați ca întreaga linie de tăiere să încapă în cei 650 / 1200 mm.

BENZI ÎNGUSTE

Benzile mai înguste de 2–3 cm rupeți-le cu grijă; pe cele foarte înguste finisați-le cu cleștele pentru faianță.

DUPĂ LUCRU

Opriți laserul și iluminarea, îndepărtați praful și cioburile de pe bază, ghidaj și capul de tăiere. Aduceți capul în poziția de transport și blocați-l cu butonul cu simbolul lacătului.

MARGINILE PLĂCII RUPTE SUNT TĂIOASE CA STICLA. ȚINEȚI MÂINILE DEPARTE DE LINIA DE TĂIERE, DE TRASEUL CAPULUI DE TĂIERE ȘI DE ZONA DE SUB SEPARATOR.

LUCRUL ÎN SIGURANȚĂ

- La incizare și rupere purtați ochelari de protecție, mănuși rezistente la tăiere și încălțăminte de lucru.
- Așezați mașina pe o suprafață plană și stabilă. Păstrați ordinea la locul de muncă și îndepărtați cioburile pe parcurs.
- Nu depășiți grosimea de 16 mm sau lungimea de tăiere de 650 / 1200 mm. Nu prelungiți mânerul cu o țeavă sau cu alt obiect.
- Înainte de fiecare utilizare verificați rola de tăiere, separatorul și ghidajul. Nu folosiți o mașină deteriorată.

- Țineți copiii și persoanele străine departe de locul de muncă. Nu modificați mașina.

LASER

- Nu priviți în fascicul sau în reflexia acestuia. Nu îndreptați fasciculul spre persoane sau animale.
- Nu priviți fasciculul prin instrumente optice. Opriți laserul când nu îl folosiți.
- Nu îndepărtați etichetele de avertizare de pe modulul laser și nu îl demontați.

ACUMULATOR ȘI ÎNCĂRCARE

- Folosiți numai un acumulator Li-ion 18650 și introduceți-l respectând marcajele de polaritate. Încărcați-l cu un încărcător destinat acumulatorilor 18650, sub supraveghere, departe de materiale inflamabile.
- Nu deschideți, nu striviți și nu scurtcircuitați acumulatorul. Nu îl aruncați în foc sau în apă. Nu încărcați un acumulator deteriorat, umflat sau supraîncălzit.
- În pauzele mai lungi scoateți acumulatorul și păstrați-l separat, încărcat la aproximativ jumătate.
- Protejați laserul de apă și de temperaturi peste 45 °C.

AVERTISMENT

Mașina cântărește 12 (650) / 16 (1200) kg. Transportați-o de mânerul de transport sau rulați-o pe roți, cu capul de tăiere blocat și suporturile laterale demontate. Nu o ridicați de suporturi sau de echer.

REGLAJE – NUMAI ÎN SERVICE

ATENȚIE. Mașina este reglată din fabrică. Nu reglați singuri laserul, capul de tăiere sau ghidajul. Dacă linia laserului nu coincide cu incizia sau capul de tăiere are joc ori se mișcă greu, opriți lucrul și contactați vânzătorul sau distribuitorul WERTEC din țara dumneavoastră.

ÎNLOCUIREA ROLEI DE TĂIERE

Înlocuiți rola când incizia este întreruptă deși apăsarea este corectă sau când rola este ciobită. Mai întâi comutați pe o altă rolă din sistem, pentru a verifica dacă problema privește doar o singură rolă. Înlocuiți rola uzată numai cu o rolă originală WERTEC de tipul corect.

CURĂȚARE

- După fiecare zi de lucru îndepărtați praful de pe bază, ghidaj, capul de tăiere și separator; ștergeți ghidajul cu o lavetă uscată.
- Nu ungeți ghidajul cu ulei sau vaselină – praful se lipește de lubrifiant.

- Nu curățați mașina cu jet de apă sau cu aparat de spălat cu presiune. Curățați fereastra laserului cu o lavetă moale și uscată.

TRANSPORT ȘI DEPOZITARE

- Înainte de transport demontați suporturile laterale și blocați capul de tăiere cu butonul cu simbolul lacătului.
- Păstrați mașina într-un loc uscat, la temperatură pozitivă.
- Pentru depozitare îndelungată scoateți acumulatorul din laser.

REMEDIEREA PROBLEMELOR

Problemă	Cauză posibilă	Soluție
Placa se rupe lângă incizie	apăsare prea slabă; incizia nu este deasupra barei; separator descentrat	apăsare uniformă; incizia deasupra barei de rupere; mijlocul separatorului deasupra inciziei
Incizie întreruptă	rolă nepotrivită pentru material; rolă uzată sau murdară; deplasare prea rapidă	alegeți rola 2 sau 3; curățați sau înlocuiți rola; deplasați mai încet
Margine ciobită	apăsare prea mare; incizare dublă; rolă prea dură pentru placă	reduceți apăsarea; incizați o singură dată; alegeți rola 1
Placa nu se rupe pe toată lungimea	placă lungă; separator prea departe de margine	rupeți la ambele capete; separator la 1–2 cm de margine
Capul de tăiere nu se deplasează	capul de tăiere este blocat	deblocați butonul cu simbolul lacătului
Capul de tăiere se mișcă greu sau are joc	praf sau vaselină pe ghidaj; dereglare	curățați și degresați ghidajul; dacă problema persistă – service
Laserul sau LED-ul nu se aprinde	acumulator descărcat sau montat greșit	încărcați acumulatorul; verificați polaritatea

ELIMINARE



Modulul laser cu iluminare LED și acumulatorul nu trebuie aruncate împreună cu deșeurile menajere. Scoateți acumulatorul înainte de eliminare. Predați laserul la un punct de colectare a deșeurilor de echipamente electrice și electronice, acumulatorul la un punct de colectare a bateriilor, iar piesele din oțel și aluminiu ale mașinii la un centru de colectare a fierului vechi. Predați ambalajul din carton la reciclare.

Fabricat în R.P. Chineză pentru WERTEC

Producător: WERTEC Tools sp. z o.o.
Szadów Księży 1E, 62-700 Turek, Polska / Poland
www.wertec.pl

RECLAMAȚII ȘI DREPTURI LEGALE

Drepturile dumneavoastră legale de consumator în cazul lipsei de conformitate a produsului se aplică independent de acest manual.

Pentru reclamații, adresați-vă vânzătorului de la care ați cumpărat produsul sau distribuitorului WERTEC din țara dumneavoastră. Păstrați dovada cumpărării.

Dacă nu puteți contacta vânzătorul sau distribuitorul: https://wertec.pl/serwis/

Karta gwarancyjna

Warranty card

Model / Model	☐ **TitanCut 650** ☐ **TitanCut 1200**
EAN / EAN	**5901721738423 / 5901721738232**
Numer seryjny / Serial number	
Data sprzedaży / Date of sale	
Nr dowodu zakupu / Proof of purchase no.	

Pieczęć i podpis sprzedawcy / Seller's stamp and signature

Dane klienta / Customer details

Zapoznałem się z warunkami gwarancji i instrukcją obsługi. Produkt otrzymałem kompletny i bez uszkodzeń mechanicznych. / I have read the warranty terms and the user manual. I received the product complete and free of mechanical damage.

Podpis klienta / Customer signature

Adnotacje serwisu / Service record

Data przyjęcia / Received	Opis naprawy / Repair description	Data wydania / Returned	Podpis / Signature

Gwarant / Guarantor: **WERTEC Tools sp. z o.o.** · Szadów Księży 1E · 62-700 Turek · Poland · https://wertec.pl/serwis/