

# WANDELI

QX-800 QX-ZD-800  
QX-1000 QX-ZD-1000  
QX-1200 QX-ZD-1200



## QX - СЕРИЯ

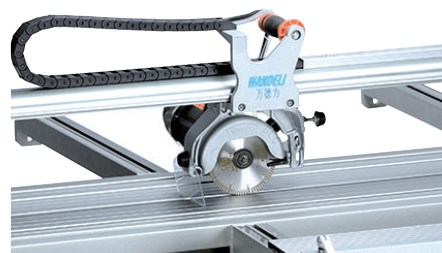
ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ СТАНКИ  
ДЛЯ РЕЗКИ КАМНЯ И ПЛИТКИ

# СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ ПЛИТКИ И КАМНЯ

FORTEZZO SERVICE

QX

Изготовлен из точного экструдированного алюминиевого профиля. Дополнительные аксессуары. Лазерный указатель. Низкий вес.



Мощный двигатель



Слотирование



Шлифование кромки

Технические характеристики станка

**WANDELI**



	QX-800	QX-1000	QX-1200
Мотор	220В 50Гц 1550Вт 12000об/мин	220В 50Гц 1550Вт 12000об/мин	220В 50Гц 1550Вт 12000об/мин
Макс. диаметр диска	Ø 125	Ø 125	Ø 125
Макс. глубина реза при 90 °/45 °	30 мм / 20 мм	30 мм / 20 мм	30 мм / 20 мм
Макс. длина реза	800 мм	1000 мм	1200 мм
Размер стола	800 x 350 мм	1000 x 350 мм	1200 x 350 мм
Параметры водяного насоса	24В 30Вт 9м б/л/мин	24В 30Вт 9м б/л/мин	24В 30Вт 9м б/л/мин
Габариты упаковки	1310 x 455 x 505	1600 x 455 x 505	1760 x 455 x 505
Вес нетто/брутто	29/34 кг	32/37 кг	36/43 кг

ИСПОЛНЕНИЕ С АВТОМАТИЧЕСКОЙ ПОДАЧЕЙ

QX-ZD



Диагональный рез



Типовые операции



Снятие фаски



Технические характеристики станка

**WANDERLI**



	QX-ZD-800	QX-ZD-1000	QX-ZD-1200
Мотор	220В 50Гц 1550Вт 12000об/мин	220В 50Гц 1550Вт 12000об/мин	220В 50Гц 1550Вт 12000об/мин
Макс. диаметр диска	Ø 125	Ø 125	Ø 125
Макс. глубина реза при 90°/45°	30 мм / 20 мм	30 мм / 20 мм	30 мм / 20 мм
Макс. длина реза	800 мм	1000 мм	1200 мм
Размер стола	800 x 350 мм	1000 x 350 мм	1200 x 350 мм
Параметры водяного насоса	24В 30Вт 9м б/л/мин	24В 30Вт 9м б/л/мин	24В 30Вт 9м б/л/мин
Габариты упаковки	1310 x 455 x 505	1600 x 455 x 505	1760 x 455 x 505
Вес нетто/брутто	36/41 кг	39/44 кг	43/50 кг

# КОМПЛЕКТАЦИЯ

FORTEZZO SERVICE

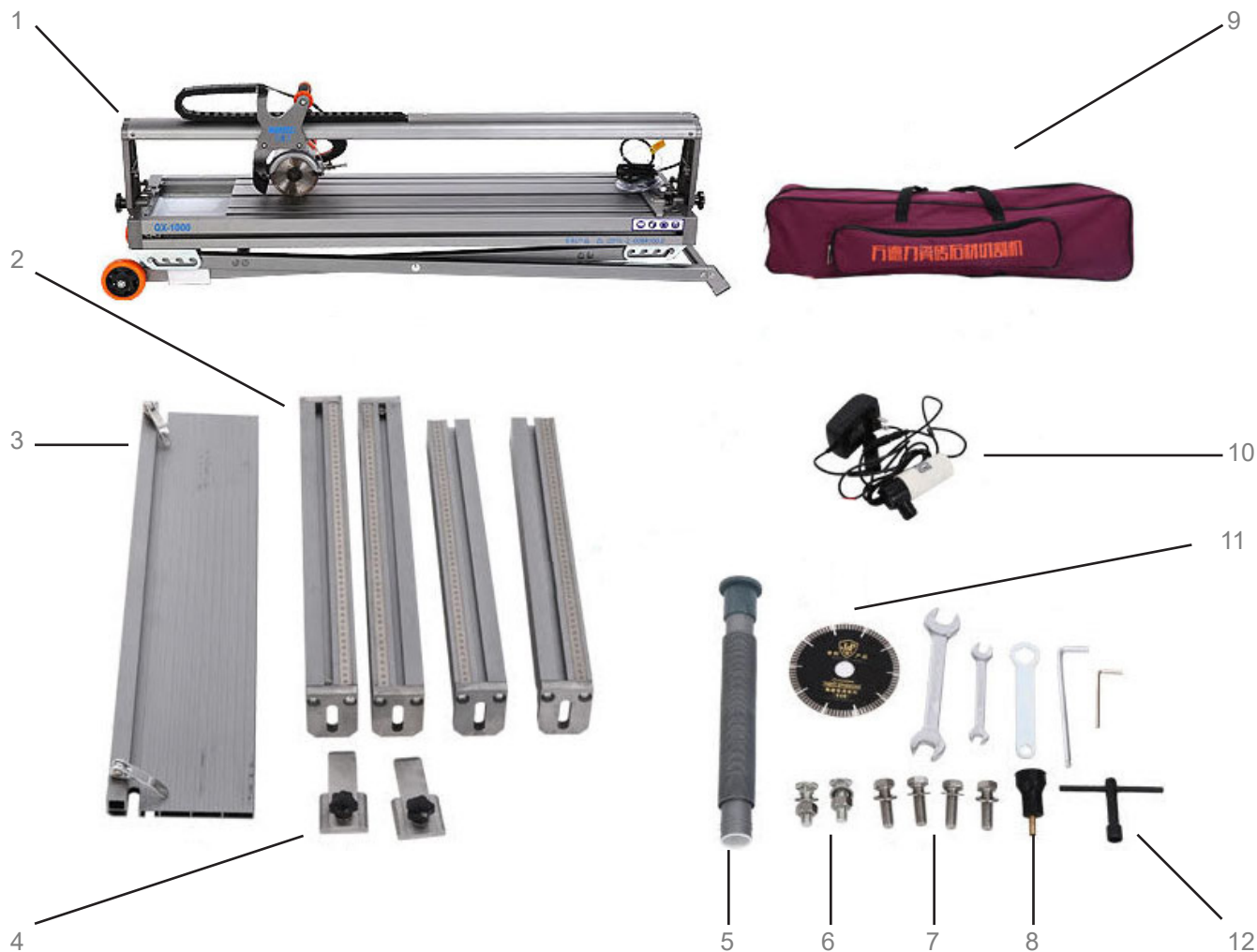


РИСУНОК 1 - КОМПЛЕКТАЦИЯ

1. Станок (внешний вид может отличаться в зависимости от конфигурации).
2. Расширители стола (консоли).
3. Упор.
4. Фиксаторы для пропила под 45 градусов.
5. Патрубок для отвода воды.
6. Крепеж для комбинирования консолей.
7. Крепеж для крепления консолей на столе.
8. Переходник для подключения к водопроводу (для подачи воды). Гибкая трубка для подключения так же идет в комплекте (не показана на изображении).
9. Сумка с аксессуарами (в ней находятся позиции 3-8, 10-13 и колеса станка).
10. Насос для воды.
11. Диск алмазный режущий турбо-сегментный  $\varnothing 116$  мм - 2шт.
12. Комплект ключей для сборки и эксплуатации станка.
13. Кожух двигателя и хомут для его крепления, угольные щетки запасные, сопло для охлаждения диска запасное входят в комплектацию, но не показаны на изображении.

# ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

## УСТАНОВКА СТАНКА НА ОПОРЫ

**ВНИМАНИЕ!!! Не зажмите руки**

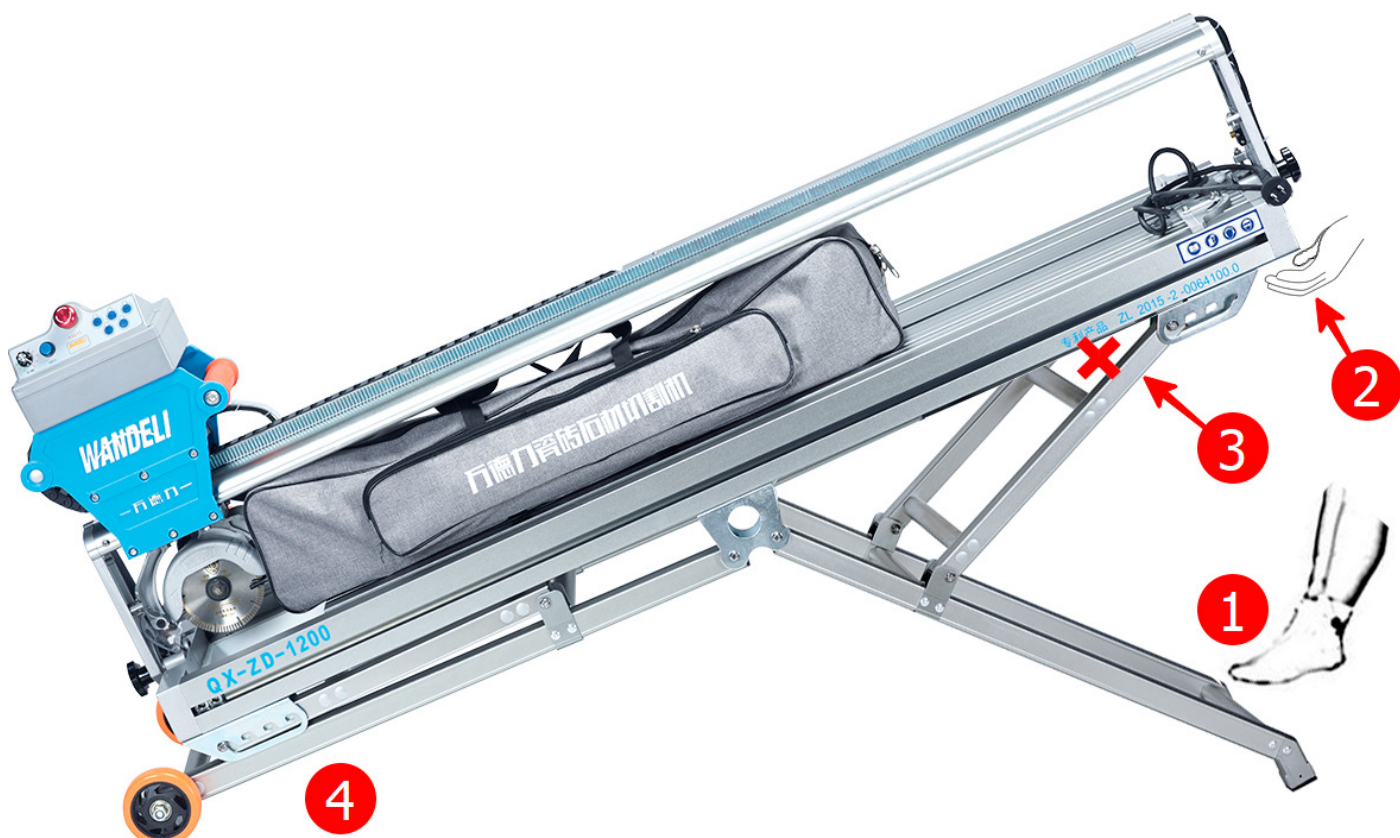


РИСУНОК 2 - УСТАНОВКА НА ОПОРЫ

1. Зафиксируйте опору станка.
2. Поднимите станок с одной из сторон, руки должны находиться снаружи станка и не попадать между опорой и корпусом стола. Двигатель должен быть зафиксирован или находится в крайнем положении в противоположной стороне от места подъема.

**ВНИМАНИЕ!!! Не зажмите руки**

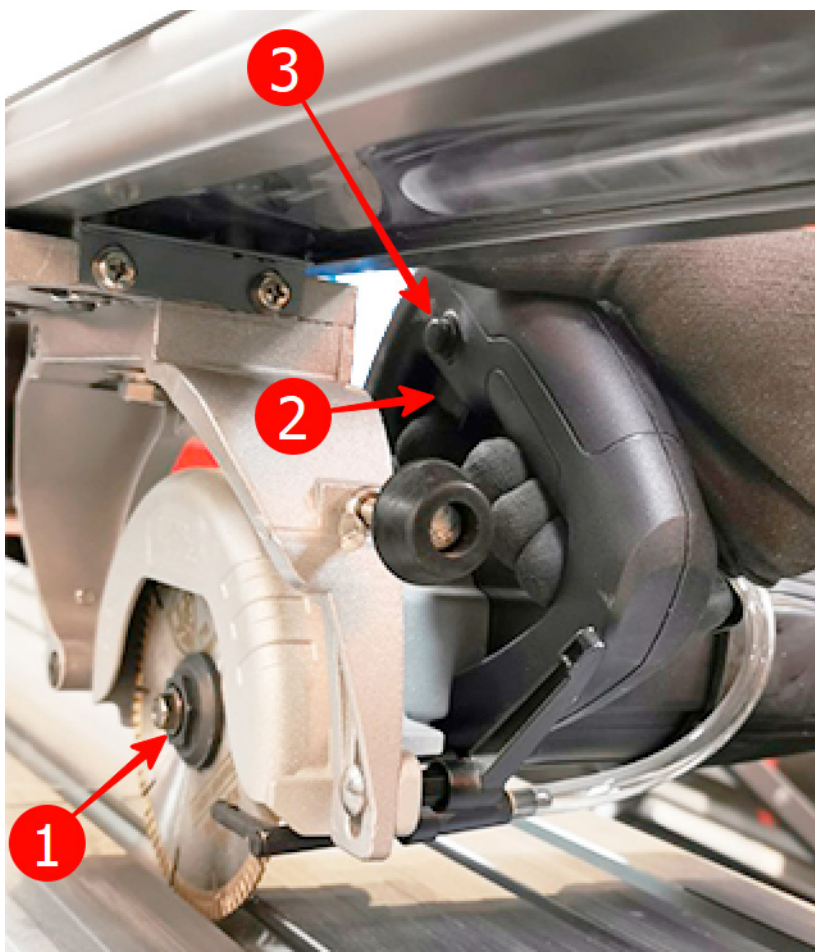
3. Подтяните опору снизу, чтобы стопор попал в фиксирующий паз. Проверьте попал ли стопор в паз с другой стороны, если нет, подтяните и его.
4. Повторите операции с другой стороны.
5. Установите рукоять (или блок управления с рукоятью для станков с автоматикой).
6. С помощью хомута идущего в комплекте, зафиксируйте защитный кожух двигателя на задней части двигателя.
7. Перед началом работы установите консоли, упор, патрубок для отвода воды, подключите насос, установите нужный диск. Используйте необходимый крепеж и инструмент, для этого смотрите раздел «Комплектация».

### ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ВОДОПРОВОДУ (ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ)

1. Используйте деталь 8 (Рисунок 1). Подключите широкую часть к водопроводу (подача холодной воды). На узкую часть наденьте трубку и соедините с системой подачи воды станка, вместо насоса.
2. Подключите патрубок для отвода воды к сливу.

# ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

## ЗАПУСК СТАНКА С РУЧНОЙ ПОДАЧЕЙ (QX-800 и QX-1000)



После сборки произведите пробный пуск двигателя станка.

1. Проверьте надежность крепления диска на шпинделе.
2. Кнопка пуск. Положите руку на рукоять как показано на изображении и нажмите кнопку пуска указательным пальцем.
3. Кнопка для фиксации кнопки пуск. Фиксация снимается повторным нажатием кнопки пуск.
4. Кнопка включения лазерной метки находится на опоре станка. Лазерная метка работает на батарейках - 2 x AA.

После проверки двигателя, включите насос и проверьте подачу воды.

**QX-800 и QX-1000**

РИСУНОК 3 - ПУСК ДВИГАТЕЛЯ (QX-800, QX-1000)

## ЗАПУСК СТАНКА С РУЧНОЙ ПОДАЧЕЙ (QX-1200)

После сборки произведите пробный пуск двигателя станка.

1. Кнопка включения насоса
2. Кнопка включения лазерной метки.
3. Старт двигателя
4. Аварийный стоп.

**QX-1200**



# ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

## ЗАПУСК СТАНКА С АВТОМАТИЧЕСКОЙ ПОДАЧЕЙ



РИСУНОК 3 - ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ СТАНКА QX-1200

После сборки произведите пробный пуск двигателя станка.

1. Энкодер регулировки скорости подачи.
2. Включение насоса.
3. Верхний ряд: пуск двигателя, кнопка включения лазерной метки. Нижний ряд, выбор режима резания: автоматический, полуавтоматический (без автоматического возврата в начальное положение), ручной.

### РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ РАБОТЫ С ВОДЯНОЙ ПОМПОЙ

Срок службы водяной помпы сильно зависит от условий эксплуатации. Поэтому для того чтобы увеличить его мы рекомендуем:

- Помпа должна быть погружена в воду полностью и не подсасывать воздух.
- Часто меняйте воду, чтобы уменьшить кол-во шлака, проходящего через насос.
- Не допускайте чтобы помпа находилась на дне ёмкости, так как туда оседает шлак.

### РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ДИСКОВ

Для работы станком используйте диски, предназначенные для работы на высоких оборотах. Выключайте станок при смене диска. Используйте инструменты для смены диска, не держите диск руками. Подбирайте диски, для различного материала и различного типа плитки могут подходить различные диски.

**ВНИМАНИЕ!** Соблюдайте рекомендации по направлению вращения диска. Диск должен пилить плитку сверху вниз.

# ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА

## РЕЗКА ПЛИТКИ



После установки плитки с помощью упоров, фиксаторов, лазерной метки произведите поступательный рез без рывков. Для станка с автоматической подачей, подберите необходимую скорость подачи, перед началом реза чистового материала (начните с минимальной скорости подачи). При использовании шлифовального диска для создания фаски произведите пробный рез и убедитесь, что размеры фаски вас удовлетворяет.

## РЕЗКА ПОД УГЛОМ



1. С помощью зажимов, расположенных на опорах направляющей станка, наклоните верхнюю часть станка на нужный угол.
2. С помощью упора и фиксаторов зафиксируйте заготовку на столе станка. Для точной установки используйте лазерную метку, шкалу на консолях и фиксаторах.
3. Подведите диск к плитке и проверьте где будет место входа диска. Рекомендуем при запиле под 45 градусов, производить рез ниже верхней плоскости плитки на 1-2 мм.



# ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА

## РЕЗКА ПО ДИАГОНАЛИ



Для реза по диагонали используйте упоры, как на изображении.

# ГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

FORTEZZO SERVICE – сервис компании ООО «Фортеццо» официального импортера продукции под маркой «Wandeli» в Российской Федерации.

- Сервисное и гарантийное обслуживание.
- Информационная и техническая поддержка.
- Обратная связь между клиентами и заводом изготовителем.
- Продажа запасных частей и аксессуаров.

Гарантийные обязательства не распространяются на материалы и детали считающимися расходными в процессе эксплуатации и не являющимися составными частями станка. В том числе следующие детали и изделия: пыльные диски, фрезы, шлифовальные круги, водяные помпы, устройство для построения лазерного луча, батарейки, сальники, подшипники, переходники, крепеж.

Адреса и телефоны авторизованных сервисных центров (АСЦ) Fortezzo вы можете узнать на нашем сайте по адресу: [www.wandeli.su](http://www.wandeli.su)

По всем вопросам вы можете обратиться в представительство компании Fortezzo в г. Санкт-Петербург: 8 (800) 707-04-35

Команда Fortezzo устанавливает гарантийный срок на продукцию «Wandeli» **24 месяца**, исчисляется с даты продажи, при условии соблюдения правил эксплуатации.

## Гарантийные обязательства могут быть прерваны в следующих случаях:

1. Несоответствие серийного номера предъявляемого на гарантийное обслуживание оборудования серийному номеру, указанному в гарантийном талоне и/или других письменных соглашениях.
2. Наличие явных или скрытых механических повреждений оборудования, вызванных нарушением правил транспортировки, хранения или эксплуатации.
3. Выявленное в процессе ремонта несоответствие Правилам и условиям эксплуатации, предъявляемым к оборудованию данного типа.
4. Наличие внутри корпуса оборудования посторонних предметов, независимо от их природы, если возможность подобного не оговорена в технической документации и Инструкциях по эксплуатации.
5. Отказ оборудования, вызванный воздействием факторов непреодолимой силы и/или действиями третьих лиц.
6. Установка и запуск оборудования несертифицированным персоналом, в случаях, когда участие при установке и запуске квалифицированного персонала прямо оговорено в технической документации или других письменных соглашениях.
7. Наличие следов вскрытия изделия (повреждение пломб, крепежных элементов, резьб и или шлицов крепежа).

**ВНИМАНИЕ!** Мы не обслуживаем и оставляем за собой право отказать в продаже запасных частей, расходных материалов и принадлежностей на станки других производителей, а также станки неизвестного происхождения.

Перечень авторизованных дилеров представлен на сайте [wandeli.su](http://wandeli.su)

---

**МОДЕЛЬ** \_\_\_\_\_

**СЕРИЙНЫЙ НОМЕР** \_\_\_\_\_

**НАИМЕНОВАНИЕ ПРОДАВЦА** \_\_\_\_\_

**Просьба при обращении в сервис заполнить поля выше.**

*WANDELI*

