

# ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ РЕЗКИ КАМНЯ И ПЛИТКИ

## QX-СЕРИЯ

QX-800

QX-1000

QX-1200

QX-ZD-800

QX-ZD-1000

QX-ZD-1200

QXZ-1600

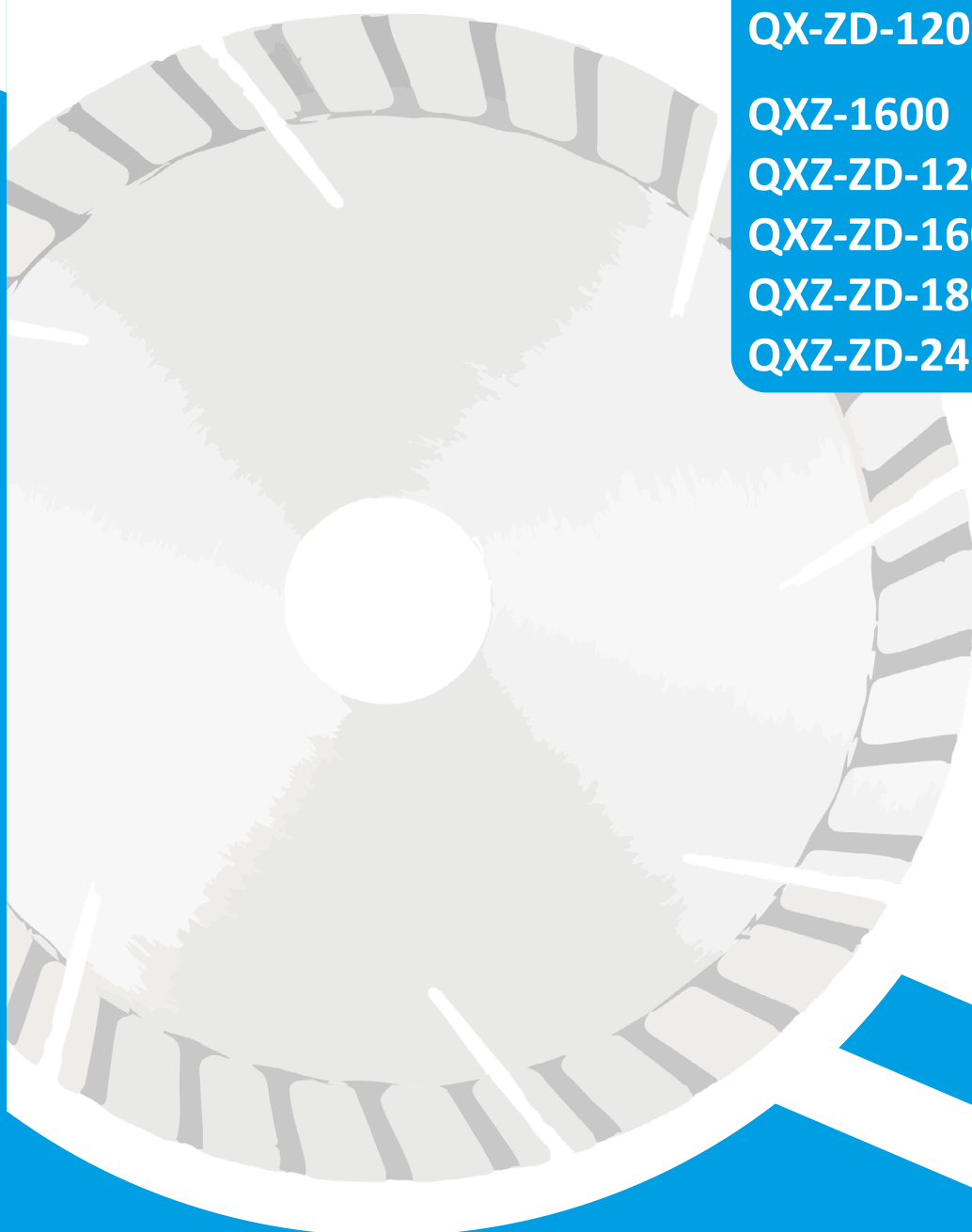
QXZ-ZD-1200

QXZ-ZD-1600

QXZ-ZD-1800

QXZ-ZD-2460

# WANDER



## Серия QX

### 1.1 О станках серии QX

Станки Wandeli серии QX - это качественный и надежный инструмент для обработки плитки, керамики и других твердых отделочных материалов.

Все станки Wandeli серии QX оснащаются высокооборотистыми двигателями мощностью 1550 Вт (12000 об/мин).

На всех станках Wandeli серии QX имеется лазерная метка и водяное охлаждение.

Конструкция станка выполнена из легкого и прочного экструдированного алюминиевого профиля, что обеспечивает жесткость и точность конструкции.

Рез может осуществляться в ручном, полуавтоматическом и автоматическом режиме, в зависимости от конфигурации станка.

В стандартную комплектацию станков Wandeli серии QX входят все необходимые аксессуары для комфортной работы.

Консоли для работы с широкоформатной плиткой, упоры и фиксаторы.

На станках Wandeli серии QX с автоматической подачей возможно применение дополнительных аксессуаров для расширения функционала станка. Таких как фасочный диск, диск для скругления и диск для снятия верхнего слоя.



Станки с ручной подачей



Станки с автоматической подачей

Станки Wandeli серии QX производятся в двух исполнениях - с ручной и автоматической подачей. А так же с разной шириной рабочего стола.

Станки QX имеют ширину рабочего стола 350 мм.

Станки QXZ имеют ширину рабочего стола 500 мм.

Технические характеристики, комплектация, функциональные особенности идентичны. Основное отличие - это режим движения каретки.

В станках с автоматической подачей работа возможна в трех режимах:

- Автоматический (каретка возвращается на место старта после окончания реза).
- Полуавтоматический (каретка остается в крайнем правом положении после завершения реза).
- Ручной режим.

## 1.2 Модельный ряд и классификация станков серии QX

На всех станках серии QX есть возможность установки кромочного диска. Диск для скругления и диск для снятия верхнего слоя используется только в станках с автоматической подачей.

Стандартный диск – **d116x20 мм**

В комплект поставки входят фланцы под посадочный диаметр **20 мм и 22,2 мм**

Макс. возможный диаметр диска **d125 мм**

<b>QX</b>	—	<b>800</b>
<b>QX</b>	—	<b>1000</b>
<b>QX</b>	—	<b>1200</b>

Станки с двигателем 1550 Вт  
(12000 об/мин)  
ширина стола 350 мм

Макс. длина реза

<b>QX</b>	—	<b>ZD</b>	—	<b>800</b>
<b>QX</b>	—	<b>ZD</b>	—	<b>1000</b>
<b>QX</b>	—	<b>ZD</b>	—	<b>1200</b>

Станки с двигателем 1550 Вт  
(12000 об/мин)  
ширина стола 350 мм

Наличие  
автоматики

Макс. длина реза

<b>QXZ</b>	—	<b>1600</b>
------------	---	-------------

Станки с двигателем 1550 Вт  
(12000 об/мин)  
ширина стола 500 мм

Макс. длина реза

<b>QXZ</b>	—	<b>ZD</b>	—	<b>1200</b>
<b>QXZ</b>	—	<b>ZD</b>	—	<b>1600</b>
<b>QXZ</b>	—	<b>ZD</b>	—	<b>1800</b>
<b>QXZ</b>	—	<b>ZD</b>	—	<b>2460</b>

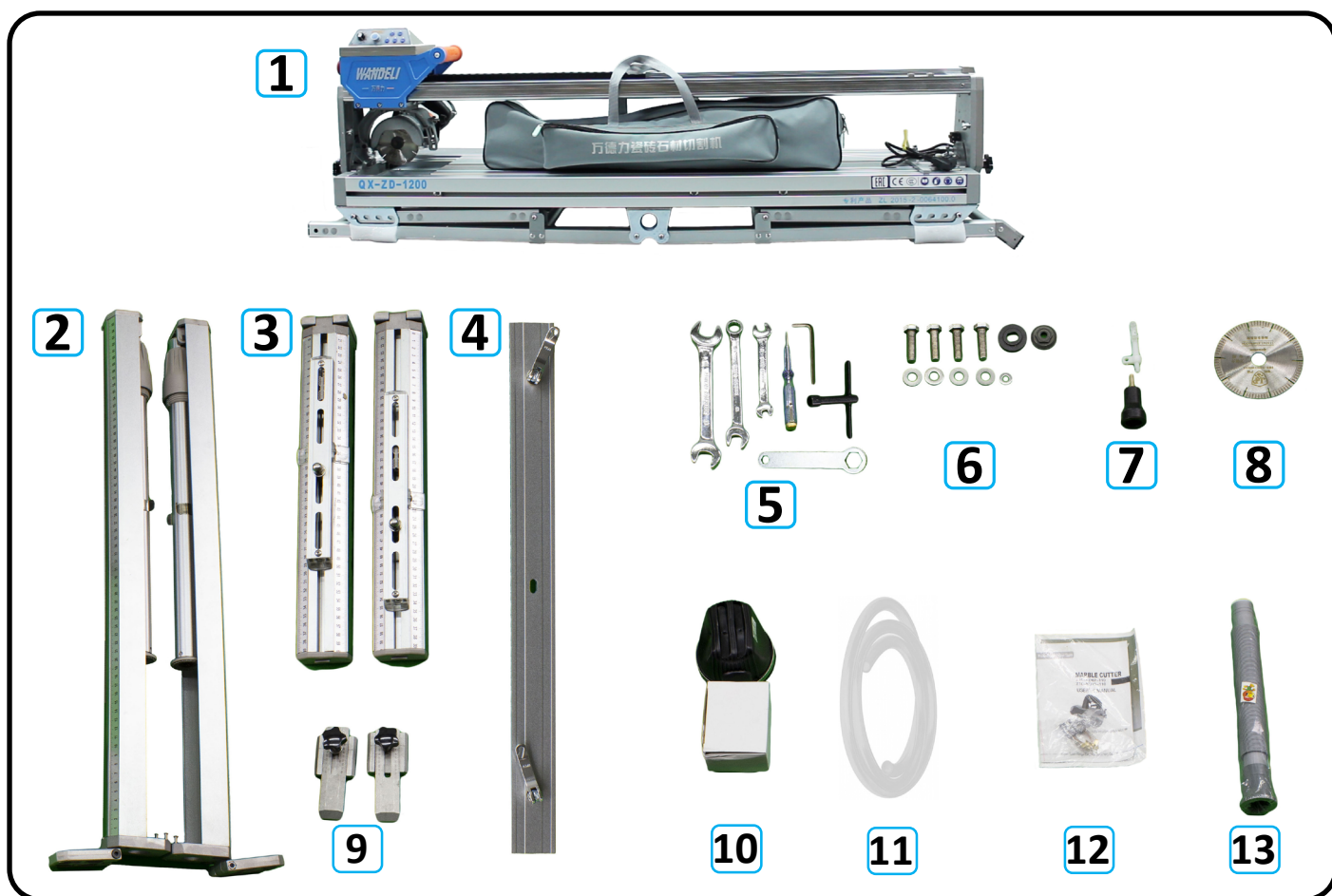
Станки с двигателем 1550 Вт  
(12000 об/мин)  
ширина стола 500 мм

Наличие  
автоматики

Макс. длина реза

## Серия QX

### 1.3 Комплектация



1. Станок (внешний вид может отличаться в зависимости от конфигурации).
2. Расширители стола с регулируемыми опорами (консоли).
3. Расширители стола (консоли).
4. Упорная планка.
5. Набор ключей.
6. Набор крепежа для консолей и переходные фланцы для диска.
7. Пехеходник для подключения к водопроводу и форсунка подачи воды.
8. Дополнительный алмазный диск (один установлен на станке).
9. Фиксаторы для крепления плитки при угловом пропилах.
10. Водяной насос и защитный кожух двигателя.
11. Трубка для подачи воды.
12. Инструкция к станку.
13. Патрубок для отвода воды.

\*В зависимости от модели станка комплектация может быть изменена. У станков с длиной реза от 1600 мм в комплектацию входят дополнительные консоли и упорная планка. Производитель оставляет за собой право изменять комплектацию станка без предварительного уведомления.



**YouTube**

Подробнее  
о комплектации  
на нашем  
YouTube-канале

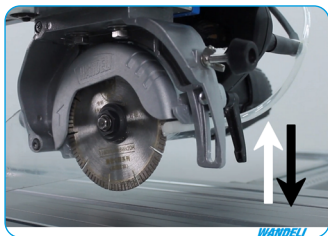
## 1.4 Технические характеристики

	QX-800	QX-1000	QX-1200
Двигатель	220 В 50 Гц 1550 Вт 12000 об/мин	220 В 50 Гц 1550 Вт 12000 об/мин	220 В 50 Гц 1550 Вт 12000 об/мин
Макс. диаметр диска	125 мм	125 мм	125 мм
Макс. глубина реза при 90°/ 45°	30 / 20 мм	30 / 20 мм	30 / 20 мм
Макс. длина реза	800 мм	1000 мм	1200 мм
Размер рабочего стола	800 x 350 мм	1000 x 350 мм	1200 x 350 мм
Параметры водяного насоса	24 В 30 Вт 6 л/мин	24 В 30 Вт 6 л/мин	24 В 30 Вт 6 л/мин
Ход каретки	ручной	ручной	ручной
Наличие лазерной метки	да	да	да
Габариты упаковки	1310 x 455 x 505 мм	1600 x 455 x 505 мм	1760 x 455 x 505 мм
Вес нетто/брутто	29/38,85 кг	32/39,4 кг	36/47,6 кг

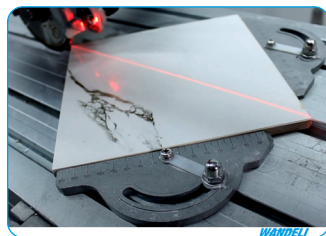
## Станки с ручной подачей



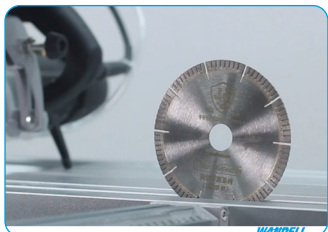
Вертикальный ход двигателя



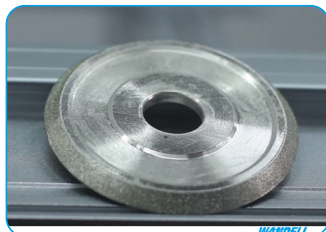
Диагональный рез



Турбосегментные диски



Диск для снятия кромки



## Функциональные возможности

Ручной ход каретки



Прочная и надежная конструкция



Боковые упоры



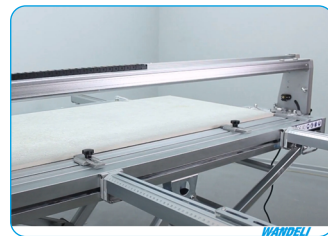
Мощный двигатель 12000 об/мин



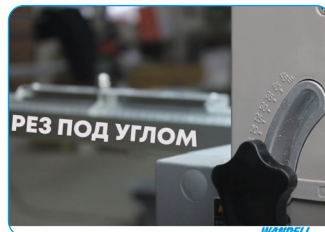
Лазерная метка



Боковые консоли



Рез под 45°



Защита зоны хода каретки



## Серия QX

### 1.4 Технические характеристики

	QX-ZD-800	QX-ZD-1000	QX-ZD-1200
Двигатель	220 В 50 Гц 1550 Вт 12000 об/мин	220 В 50 Гц 1550 Вт 12000 об/мин	220 В 50 Гц 1550 Вт 12000 об/мин
Макс. диаметр диска	125 мм	125 мм	125 мм
Макс. глубина реза при 90°/ 45°	30 / 20 мм	30 / 20 мм	30 / 20 мм
Макс. длина реза	800 мм	1000 мм	1200 мм
Размер рабочего стола	800 x 350 мм	1000 x 350 мм	1200 x 350 мм
Параметры водяного насоса	24 В 30 Вт 6 л/мин	24 В 30 Вт 6 л/мин	24 В 30 Вт 6 л/мин
Ход каретки	авто/ полуавтоматический/ ручной	авто/ полуавтоматический/ ручной	авто/ полуавтоматический/ ручной
Наличие лазерной метки	да	да	да
Габариты упаковки	1310 x 455 x 505 мм	1600 x 455 x 505 мм	1760 x 455 x 505 мм
Вес нетто/брутто	29/34 кг	32/37 кг	36/51,15 кг

### Станки с автоматической подачей



### Функциональные возможности

Автоматический ход каретки



Прочная и надежная конструкция



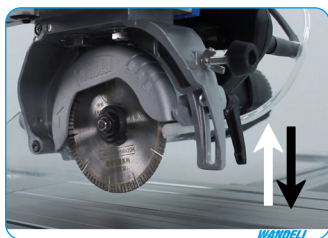
Боковые упоры



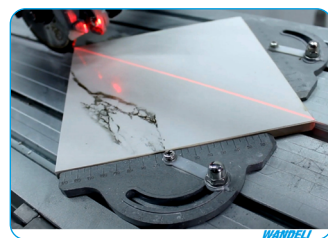
Мощный двигатель 12000 об/мин



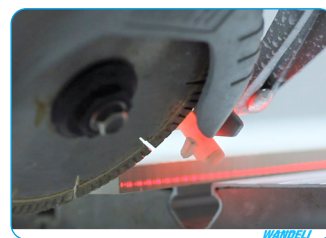
Вертикальный ход двигателя



Диагональный рез



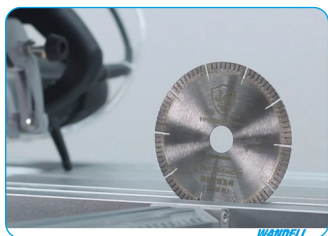
Лазерная метка



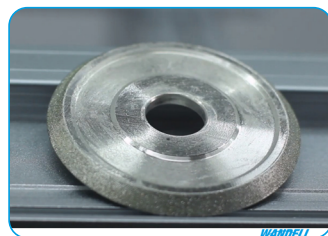
Боковые консоли



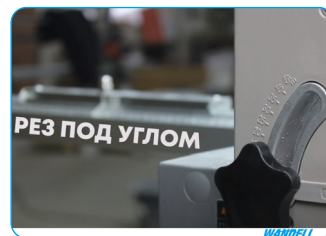
Турбосегментные диски



Диск для снятия кромки/скругления



Рез под 45°



Защита зоны хода каретки



## 1.4 Технические характеристики

	QXZ-1600	QXZ-ZD-1200/1600/1800/2460
Двигатель	220 В 50 Гц 1550 Вт 12000 об/мин	220 В 50 Гц 1550 Вт 12000 об/мин
Макс. диаметр диска	125 мм	125 мм
Макс. глубина реза при 90°/ 45°	30 / 20 мм	30 / 20 мм
Макс. длина реза	1600 мм	1200 мм 1600 мм 1800 мм 2460 мм
Размер рабочего стола	1600 x 500 мм	1200 x 500 мм 1600 x 500 мм 1800 x 500 мм 2460 x 500 мм
Параметры водяного насоса	24 В 30 Вт 6 л/мин	24 В 30 Вт 6 л/мин
Ход каретки	ручной	авто/ полуавтоматический/ ручной
Наличие лазерной метки	да	да
Габариты упаковки	2280 x 590 x 570 мм	1900 x 540 x 490 мм 2280 x 590 x 570 мм 2480 x 590 x 570 мм 3080 x 590 x 670 мм
Вес нетто/брутто	62/88,6 кг	63/86 кг 73/96 кг 79/101 кг 96/138 кг

## Ширина рабочего стола 500 мм



## Дополнительные консоли



## Серия QX

### 1.5 Подготовка к работе



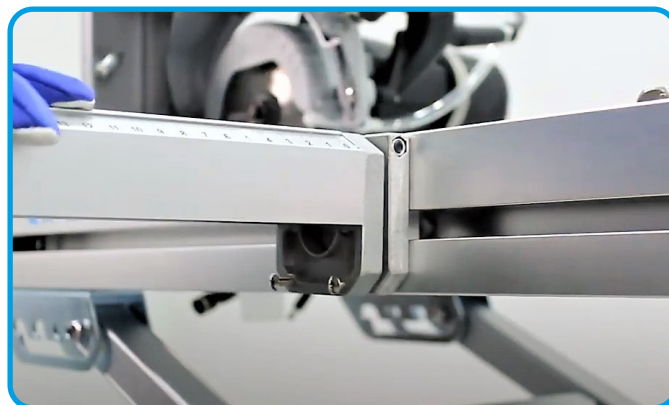
1) Зафиксируйте опору станка.



5) С помощью хомута идущего в комплекте, зафиксируйте кожух на задней части двигателя.



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 находиться в крайнем положении в противоположной стороне от места подъема.



6) Станок оснащен выдвигаемыми консолями с опорой, на которых расположена линейка и упор для фиксации плитки. Шкала на линейке начинается от плоскости диска. Установите универсальные упоры.



3) Подтяните опору снизу, чтобы стопор попал в фиксирующий паз. Проверьте попал ли стопор в паз с другой стороны. Если нет, подтяните его.

4) Повторите операции с другой стороны.



7) Подключите насос, подсоедините шланг подачи воды к форсунке. Установите патрубок для отвода воды. Установите диск с помощью набора инструментов. Используйте необходимый крепеж и инструмент, для этого ознакомьтесь с разделом «1.3 Комплектация».

Ознакомьтесь с более подробной информацией о станках Wandeli вы можете на нашем YouTube-канале





## 1.5 Подготовка к работе

После сборки станка произведите пробный пуск двигателя станка.

Проверьте работу лазерной метки. Луч должен проходить по центру желоба между профилями и быть в одной плоскости с режущим диском.

Убедитесь в работоспособности системы подачи воды. Помпа должна быть погружена в воду полностью и не подсасывать воздух. Чаше меняйте воду, чтобы уменьшить количество шлака, проходящего через насос. Не допускайте чтобы помпа находилась на дне емкости, так как туда оседает шлак.

Отрегулируйте консоли с помощью винтов для создания единой плоскости с рабочим столом станка. Ваш станок готов к работе.

Рекомендации по использованию дисков:

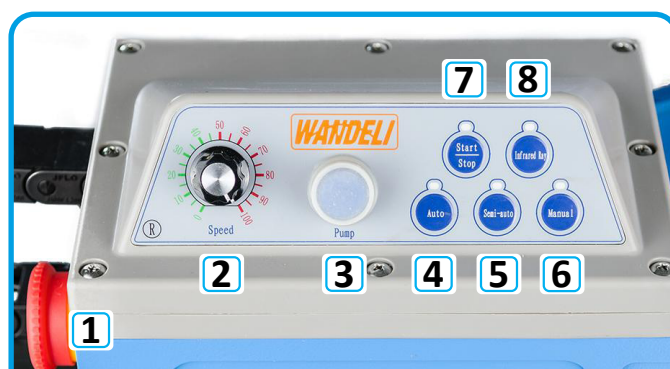
- Используйте диски предназначенные для работы на высоких оборотах.
- Выключайте станок при смене диска.
- Используйте инструменты для смены диска, не держите диск руками.
- Подбирайте диски специально предназначенные для конкретного вида материала.

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

## Панели управления станков с автоматической и ручной подачей



1. Кнопка аварийной остановки.
2. Кнопка включения насоса.
3. Кнопка включения лазерной метки.
4. Кнопка запуска двигателя.



1. Кнопка аварийной остановки.
2. Энкодер регулировки скорости подачи.
3. Кнопка включения насоса.
4. Кнопка включения автоматического режима.
5. Кнопка включения полуавтоматического режима.
6. Кнопка включения ручного режима.
7. Кнопка запуска двигателя.
8. Кнопка включения лазерной метки.

Ознакомьтесь с более подробной информацией о станках Wandeli вы можете на нашем YouTube-канале

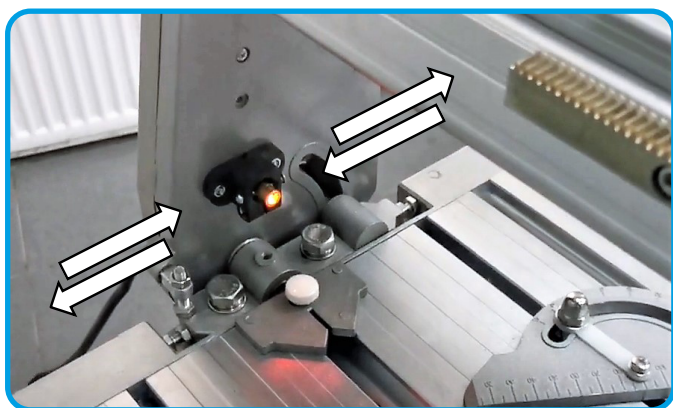


## Серия QX

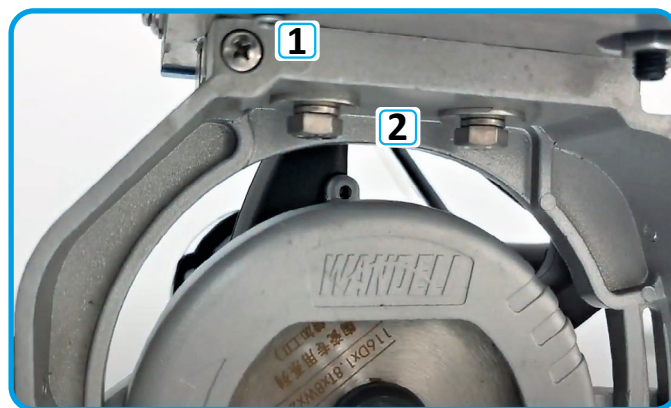
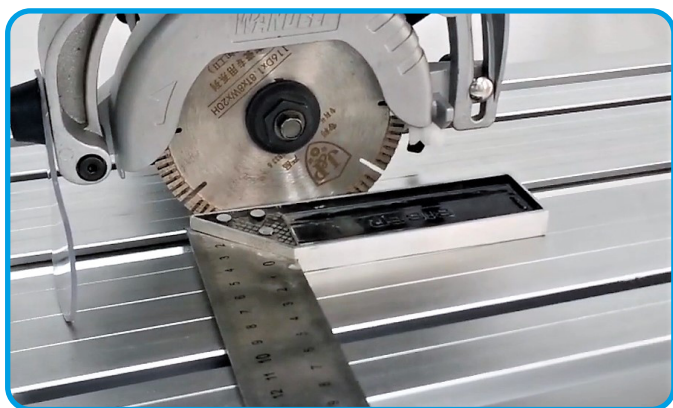
### 1.5 Подготовка к работе

#### Проверка угла атаки диска и регулировка лазерной метки.

Все станки торговой марки Wandeli проходят настройку на заводе, но при транспортировке или каких-либо ударных нагрузках может сбиться лазерная метка или сместиться угол атаки диска. Рекомендуем проверить настройки этих параметров перед началом работ.



На корпусе лазерного маркера имеются два регулировочных винта. Путем ослабления одного и затягивания другого винта добиваемся нужного положения лазера, чтобы он проходил по центру желоба. Подведите каретку с двигателем в положение начала и конца реза. Убедитесь что в обоих положениях лазерная метка проходит по центру диска. Регулировка лазерного маркера закончена.



Возьмите угольник и прижмите его к плоскости диска, запишите расстояние от диска до края рабочего стола. Переверните угольник и произведите аналогичный замер. Числовые значения при правильно выставленном положении диска должны совпадать.

Если значения не совпали - необходимо произвести регулировку.

Ослабьте два болта кожуха (позиция 2), затем отверткой осуществляйте плавную регулировку положения кожуха путем закручивания или ослабления регулирующих винтов (позиция 1). После регулировки винтов затяните два болта (позиция 2).

При возникновении проблем с регулировкой угла атаки или плоскости лазерной метки вы можете посмотреть подробные видеоролики на нашем YouTube-канале или обратиться в службу сервиса.

Ознакомьтесь с более подробной информацией о станках Wandeli вы можете на нашем YouTube-канале



YouTube

## 1.6 Эксплуатация станка

### Резка плитки. Применение шлифовального диска

Установите плитку с помощью упоров и фиксаторов и лазерной метки. При ручном резе ведите каретку равномерно без рывков.

Для станка с автоматической подачей подберите необходимую скорость перед началом реза чистого материала (начинайте с минимальной скорости подачи). При использовании шлифовального диска для фаски произведите пробный рез и убедитесь, что размеры фаски вас удовлетворяют.

Обратите внимание, что применение диска для скругления и диска для снятия верхнего слоя (слотирования) возможно только на станках с автоматической подачей.



### Резка плитки под углом

С помощью зажимов, расположенных на опорах направляющей станка, наклоните верхнюю часть станка на нужный угол.

С помощью упора и фиксаторов зафиксируйте заготовку на столе станка. Для точной установки используйте лазерную метку, шкалу на консолях и фиксаторах.

Подведите диск к плитке и проверьте где будет место входа диска. Рекомендуем при запиле под 45° производить рез ниже верхней плоскости плитки на 1-2 мм.

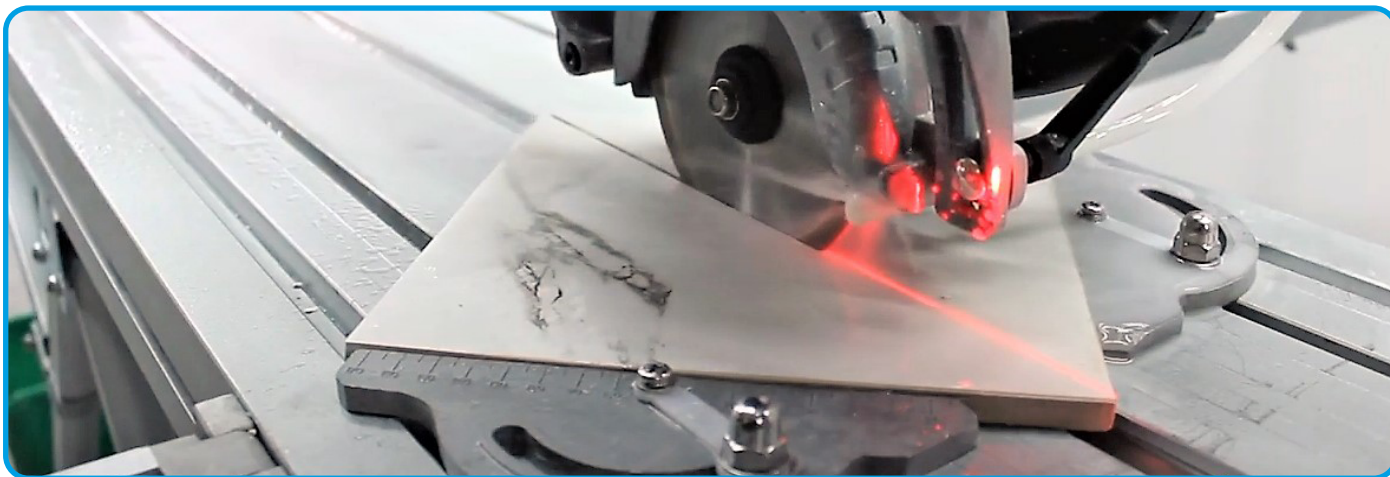


## Серия QX

### 1.6 Эксплуатация станка

#### Резка плитки по диагонали

Для реза по диагонали используйте боковые упоры для фиксации плитки. Лазерный маркер наглядно показывает линию реза. Если плитка большого размера - используйте боковые консоли для поддержки плитки.



### 1.7 Техника безопасности. Уход и хранение

1. Не запускайте станок пока не ознакомитесь с инструкцией по эксплуатации.
2. В случае, если после ознакомления с инструкцией у вас остались какие-то сомнения или вопросы, обратитесь в службу технической поддержки Fortezzo.
3. Убедитесь, что персонал допущенный к работе со станком ознакомлен с правилами безопасности.
4. Проверьте визуально наличие возможных видимых дефектов на станке.
5. Убедитесь в работоспособности кнопки аварийной остановки, а так же всех устройств безопасности.
6. Следите за состоянием защитных элементов станка. Они должны быть в пригодном состоянии и находиться на своих местах.
7. В случае неисправности какого-либо узла или детали они должны быть заменены на оригинальные запчасти.
8. Никогда не прикасайтесь к элементам станка, находящимся в движении.
9. При работе со станком всегда используйте средства защиты. Очки, перчатки и наушники.
10. После использования станка следует обязательно отключить его из розетки. После прекращения работ, а так же при хранении - зона резания станка должна быть пустой.
11. Ни при каких обстоятельствах нельзя погружать станок в воду. Очистка станка должна выполняться с помощью влажной губки или ткани.
12. Удалите частички обработанного материала из желобов, произведите очистку поверхности рабочего стола, а так же чистой и влажной хлопковой тканью удалите налет на защите зоны хода каретки. Не используйте агрессивные чистящие средства для очистки станка.
13. Промойте насос в чистой воде. Так же рекомендуем пропускать чистую воду через систему охлаждения станка после завершения его работы.
15. Рекомендуем производить очистку станка после каждого использования.
5. Храните станок в теплом и сухом месте.

## 1.8 Гарантийное обслуживание

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

Мы осуществляем:

- Сервисное и гарантийное обслуживание.
- Информационную и техническую поддержку.
- Обратную связь между клиентами и заводом изготовителем.
- Продажу запасных частей и аксессуаров.

Гарантийные обязательства не распространяются на материалы и детали считающимися расходными в процессе эксплуатации и не являются составными частями станка. В том числе следующие детали и изделия: пильные 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.ru](http://www.wandeli.ru)

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**. Гарантия исчисляется с даты продажи, при условии соблюдения правил эксплуатации.

### **Гарантийные обязательства могут быть прерваны в следующих случаях:**

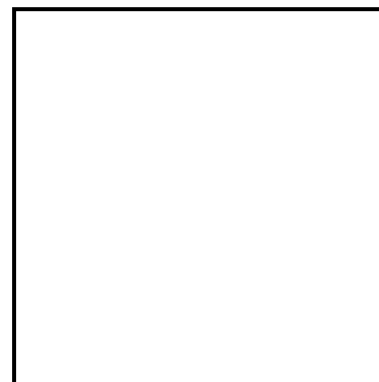
1. Несоответствие серийного номера предъявляемого на гарантийное обслуживание оборудования серийному номеру, указанному в гарантийном талоне и/или других письменных соглашениях.
2. Наличие явных или скрытых механических повреждений оборудования, вызванных нарушением правил транспортировки, хранения или 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 неквалифицированным 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 шлицев крепежа).

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

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

## Серия QX

МОДЕЛЬ \_\_\_\_\_  
СЕРИЙНЫЙ НОМЕР \_\_\_\_\_  
НАИМЕНОВАНИЕ ПРОДАВЦА \_\_\_\_\_



При обращении в сервис обязательно заполняйте поля выше.

место для печати

ООО «ФОРТЕЦЦО» ИНН 7805741847  
www.fortezzo.ru

Горячая линия (консультации и вопросы): 8 800 707-04-35 (sale@fortezzo.com)  
Горячая линия технической поддержки: 8 800 707-45-04 (service@fortezzo.com)

Ознакомьтесь с подробной информацией о станках, узнать об особенностях оборудования, посмотреть сравнительные тесты вы можете на нашем YouTube-канале.

