

SHIJING

SJ-800

SJ-ZD-1200

SJ-1000

SJ-ZD-1800

SJ-1200



SJ - СЕРИЯ

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ СТАНКИ
ДЛЯ РЕЗКИ КАМНЯ И ПЛИТКИ

ООО «ФОРТЕЦО» ИНН 7805741847

www.shijing.ru

СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ ПЛИТКИ И КАМНЯ

СТАНКИ С РУЧНОЙ ПОДАЧЕЙ

SJ

Изготовлен из точного экструдированного алюминиевого профиля. Металлические направляющие с нержавеющей покрытием. Дополнительные аксессуары. Зеленый лазерный указатель.

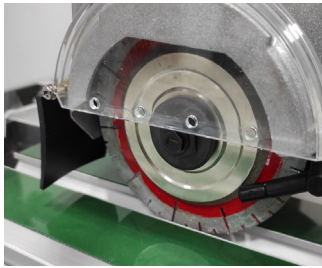
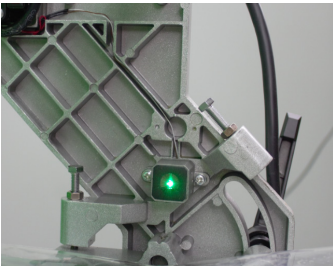


Технические характеристики станка

	SJ-800	SJ-1000	SJ-1200
Мотор	220В 50Гц 2300Вт 13000об/мин	220В 50Гц 2300Вт 13000об/мин	220В 50Гц 2300Вт 13000об/мин
Макс. диаметр диска	Ø 125 мм	Ø 125 мм	Ø 125 мм
Макс. глубина реза при 90 °	30 мм	30 мм	30 мм
Максимальная высота фаски 45 °	20 мм	20 мм	20 мм
Макс. длина реза	800 мм	1000 мм	1200 мм
Размер стола	35.5 X 117 мм	35.5 X 137 мм	35.5 X 157 мм
Параметры водяного насоса	12В 30Вт 9м 6л/мин	12В 30Вт 9м 6л/мин	12В 30Вт 9м 6л/мин
Диаметр посадочного отверстия	20	20	20
Габариты упаковки	1320 × 440 × 420 мм	1470 × 440 × 420 мм	1690 × 440 × 470 мм
Вес нетто	36 кг	38 кг	40 кг
Вес брутто	47 кг	49 кг	56 кг



ИСПОЛНЕНИЕ С АВТОМАТИЧЕСКОЙ ПОДАЧЕЙ



SJ-ZD



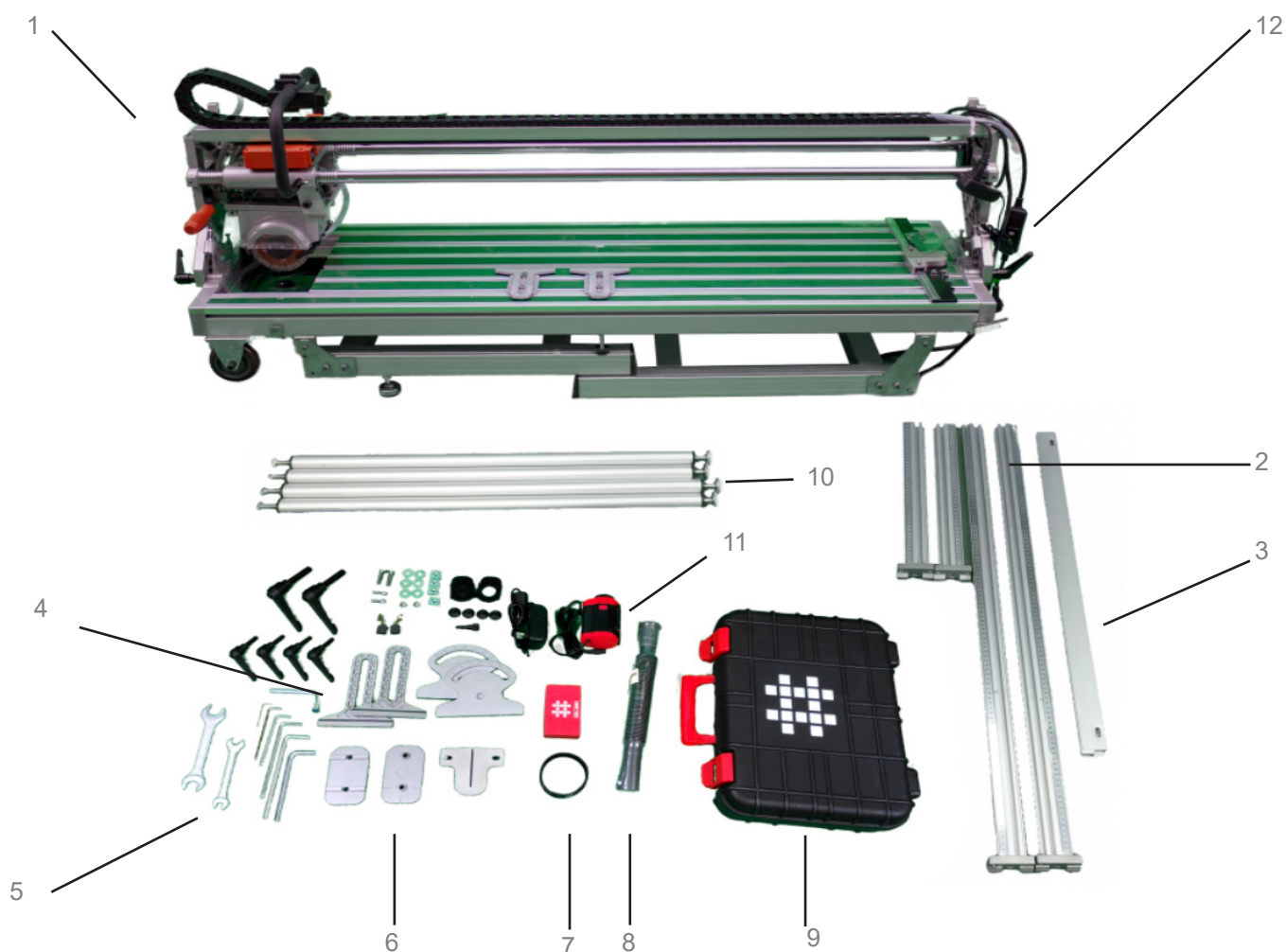
Технические характеристики станка

	SJ-ZD-1200	SJ-ZD-1800
Мотор	220В 50Гц 2300Вт 13000об/мин	220В 50Гц 2300Вт 13000об/мин
Макс. диаметр диска	Ø 125 мм	Ø 125 мм
Макс. глубина реза при 90 °	30 мм	30 мм
Максимальная высота фаски 45 °	20 мм	20 мм
Макс. длина реза	1200 мм	1800 мм
Размер стола	45 X 153 мм	45 X 214 мм
Параметры водяного насоса	12В 30Вт 9м 6л/мин	12В 30Вт 9м 6л/мин
Диаметр посадочного отверстия	20	20
Габариты упаковки	1630 × 520 × 600 мм	2230 × 520 × 600 мм
Вес нетто	57 кг	72 кг
Вес брутто	76 кг	98 кг



КОМПЛЕКТАЦИЯ

FORTEZZO SERVICE



КОМПЛЕКТАЦИЯ

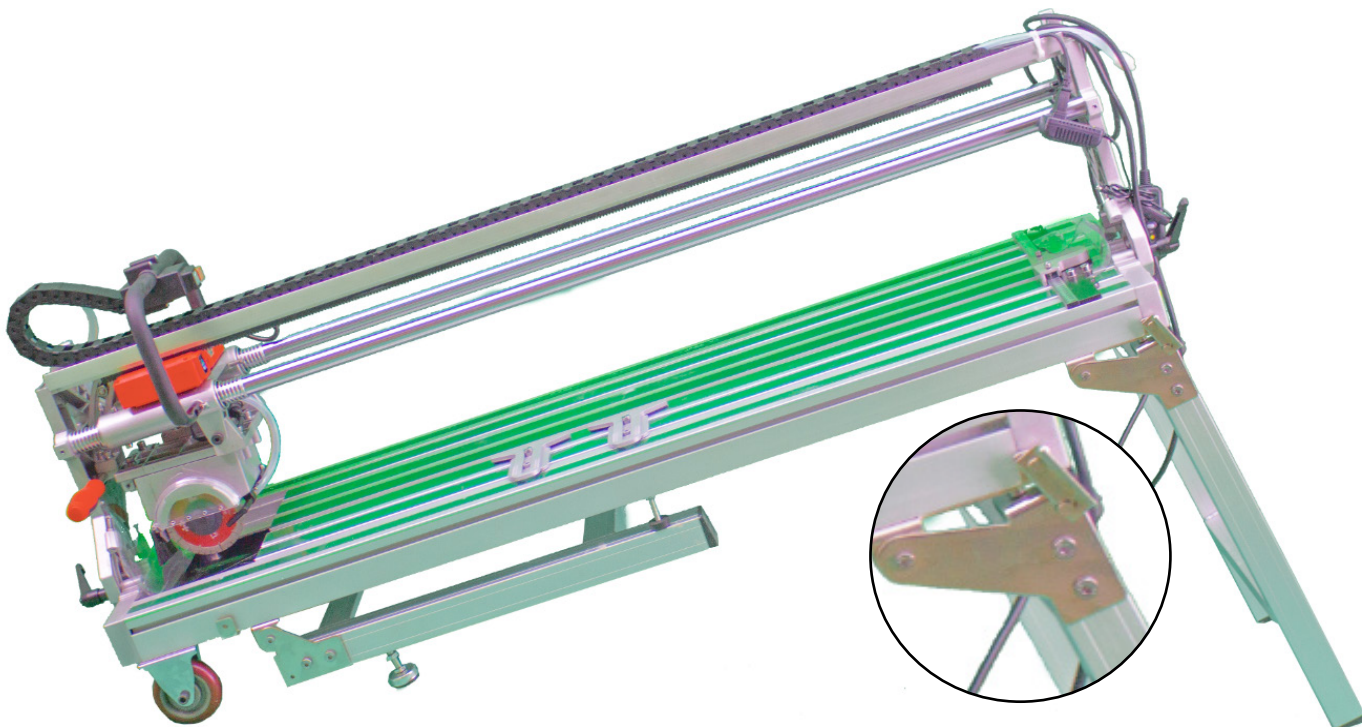
1. Станок.
2. Расширители стола (консоли).
3. Упорная планка.
4. Фиксаторы для пропила под 45 градусов и заусовки.
5. Комплект ключей.
6. Основание для упоров.
7. Запасной приводной ремень (для станков с автоматикой).
8. Сливной патрубок.
9. Бокс для аксессуаров.
10. Опоры для консолей (ножки).
11. Водяная помпа.
12. Блок защиты питания.

Комплектация и внешний вид станка может отличаться от изображения.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

УСТАНОВКА СТАНКА НА ОПОРЫ

ВНИМАНИЕ!!! Не защемите руки

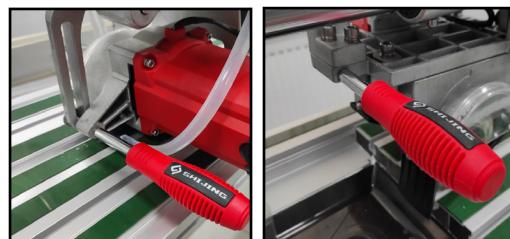


УСТАНОВКА НА ОПОРЫ

1. Зафиксируйте опору станка.
2. Поднимите станок с одной из сторон, руки должны находится 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.

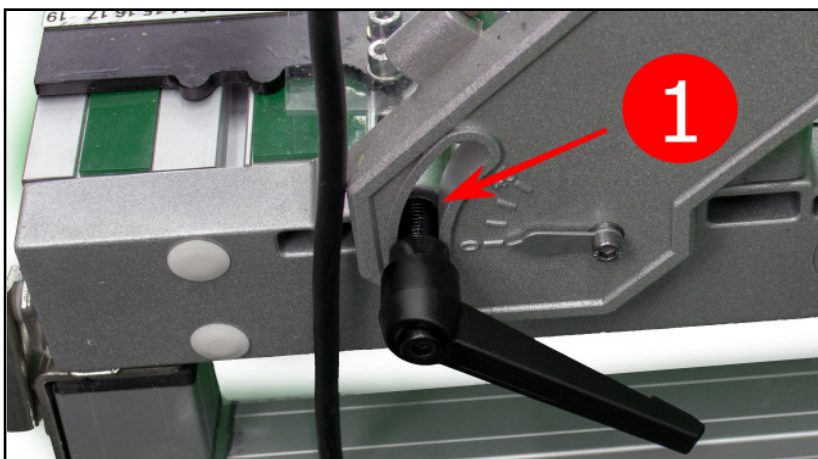
ВНИМАНИЕ!!! Не защемите руки

3. Подтяните опору снизу и зафиксируйте ее в рабочем положении запорной планкой.
4. Повторите операции с другой стороны.
5. Установите рукоять с кнопками «ПУСК», «СТОП» (для станков без автоматики).
6. 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».
7. Вкрутите рукоять подъема каретки.
8. Отрегулируйте горизонтальное положение боковых консолей с помощью болтов.



НАСТРОЙКА

ПРОВЕРКА ПРЯМОЛИНЕЙНОСТИ НАПРАВЛЯЮЩИХ



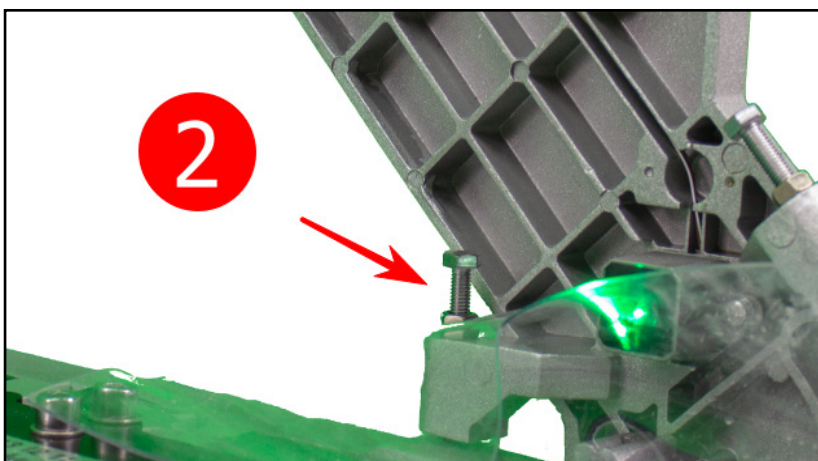
Для настройки станок необходимо расположить на плоской горизонтальной поверхности.

1. Ослабьте фиксаторы наклона моста (маркер 1) с обеих сторон. Фиксаторы могут выглядеть иначе в зависимости от комплектации

2. С помощью регулировочных болтов (маркер 2) добейтесь ортогональности диска к плоскости стола

3. Затяните контрирующие гайки

Проверяйте настройки станка после каждой перевозки.

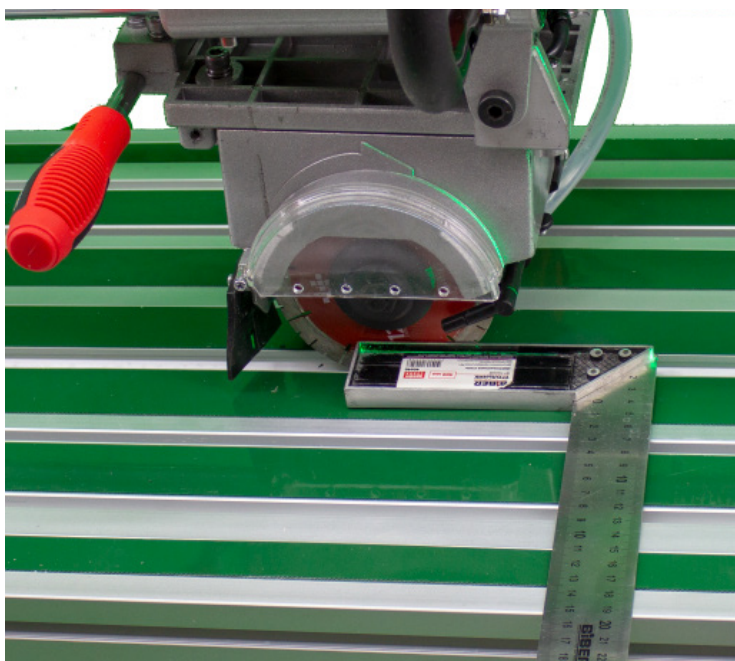


РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ БОЛТ

Для настройки станок необходимо расположить на плоской горизонтальной поверхности.

1. Ослабьте болты крепления каретки
2. Приложив угольник к диску измерьте расстояние до края стола слева и справа от диска
3. С помощью регулировочных болтов отрегулируйте положение каретки таким образом что-бы расстояние от диска до края было равным с обеих сторон
4. Затяните болты крепления каретки

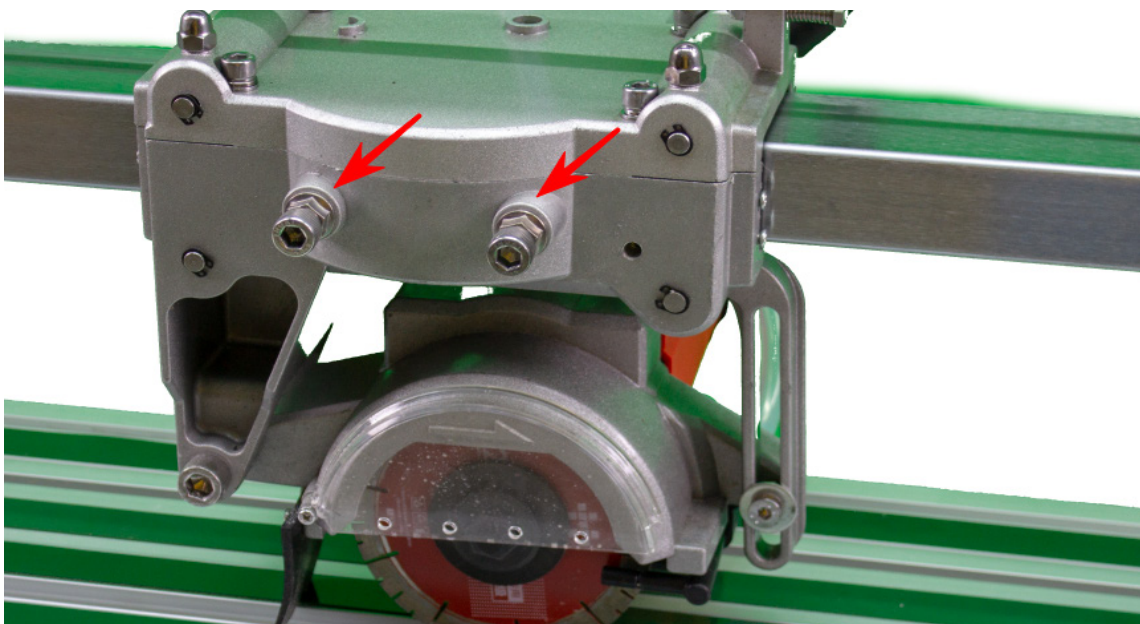
Чем длиннее опорная часть угольника, тем точнее получится настройка.



ЗАМЕР УГЛА АТАКИ С ПОМОЩЬЮ УГОЛЬНИКА

НАСТРОЙКА

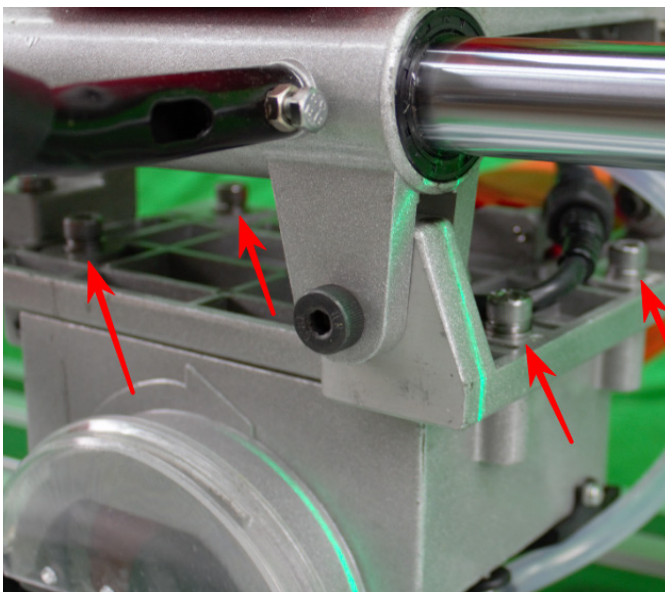
НАСТРОЙКА УГЛА АТАКИ ДИСКА



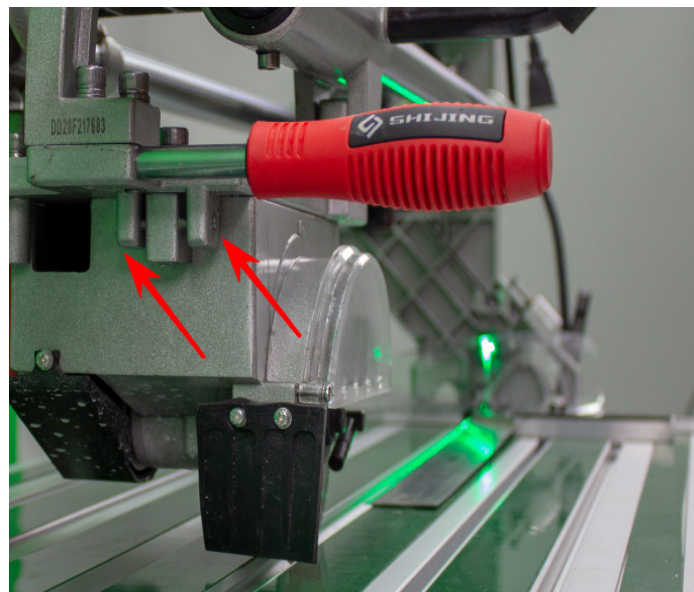
РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ БОЛТЫ НА СТАНКАХ БЕЗ АВТОМАТИКИ

Установка угла атаки на станках без автоматике осуществляется поочередной подтяжкой и ослаблением регулировочных болтов. Для поворота каретки влево: ослабьте правый болт и затяните левый. После завершения настройки затяните контрирующие гайки.

ВНИМАНИЕ! Перед затяжкой регулировочного болта с одной стороны необходимо ослабить болт с противоположной. Одновременная затяжка обоих болтов может привести к разлому каретки.



КРЕПЛЕНИЕ КАРЕТКИ

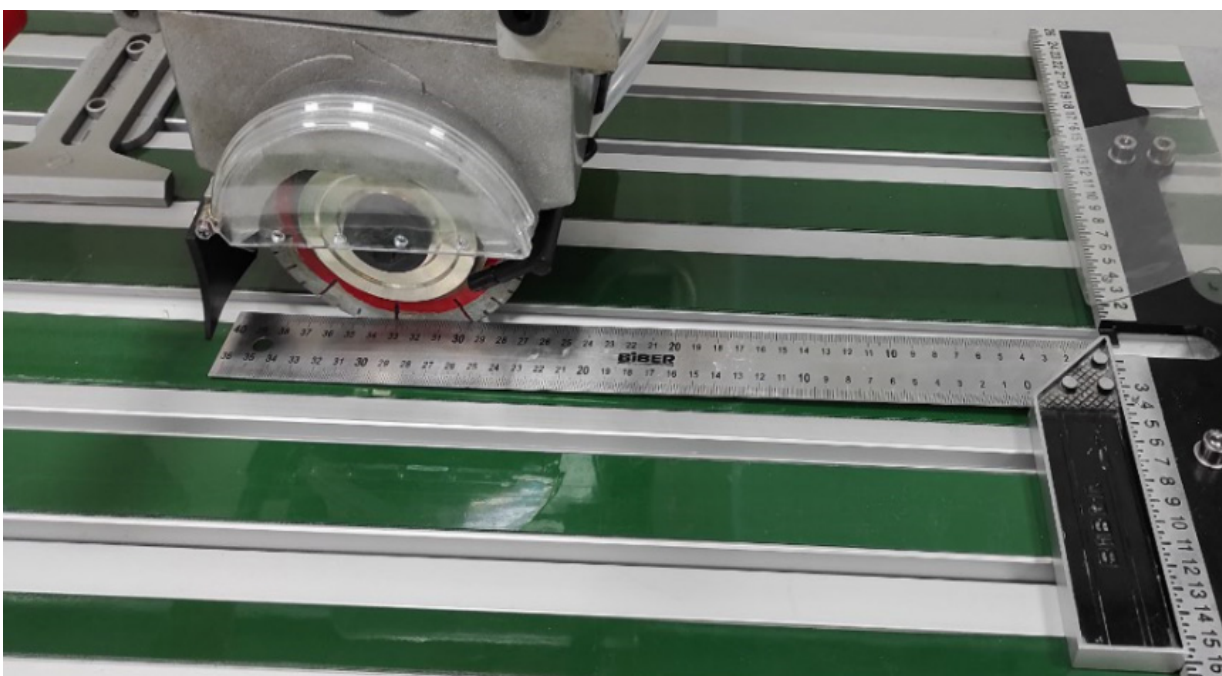


МЕХАНИЗМ НАСТРОЙКИ СТАНКА С АВТОМАТИКОЙ

На станках с автоматикой перед настройкой необходимо ослабить болты крепления каретки, затем отрегулируйте угол атаки каретки поочередно затягивая и ослабляя регулировочные болты. Для поворота каретки влево: ослабьте болт слева от флажка и затяните правый болт. После установки необходимого угла атаки затяните болты крепления каретки.

НАСТРОЙКА

ПРОВЕРКА ПРЯМОЛИНЕЙНОСТИ НАПРАВЛЯЮЩИХ

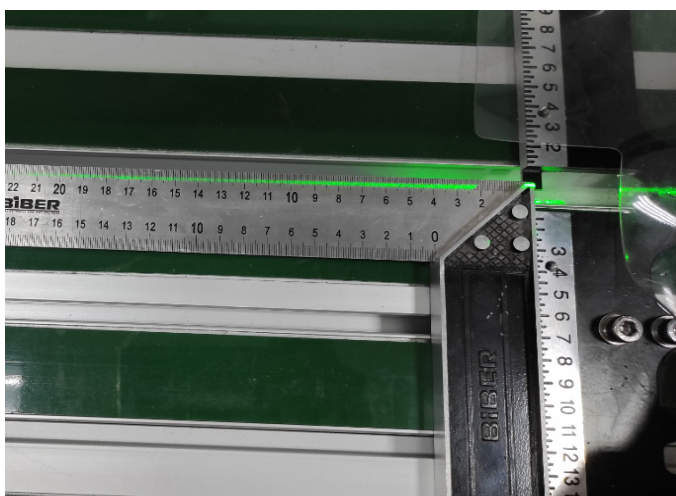


РЕГУЛИРОВКА СТАРТОВОЙ ПЛАНКИ С ПРИМЕНЕНИЕМ УГОЛЬНИКА

Для настройки станок необходимо расположить на плоской горизонтальной поверхности. Необходимо производить настройку после установки верного угла атаки.

1. Ослабьте 4 болта фиксирующие планку
2. Установите угольник одной стороной на стартовую планку, а другую прижмите к плоскости диска
3. Найдите положение стартовой планки при котором диск будет слегка касаться угольника на протяжении всей длины линейки
4. Зафиксируйте стартовую планку в этом положении

Чем длиннее стороны угольника, тем точнее будет настройка.



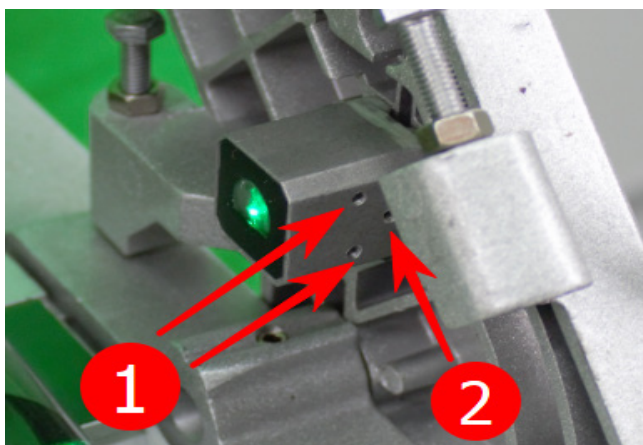
НАСТРОЙКА ПЛАНКИ ПО ЛАЗЕРНОЙ ПРОЕКЦИИ

Так же возможна настройка стартовой планки по лазерной проекции. Для этого необходимо, чтобы лазерный указатель был настроен.

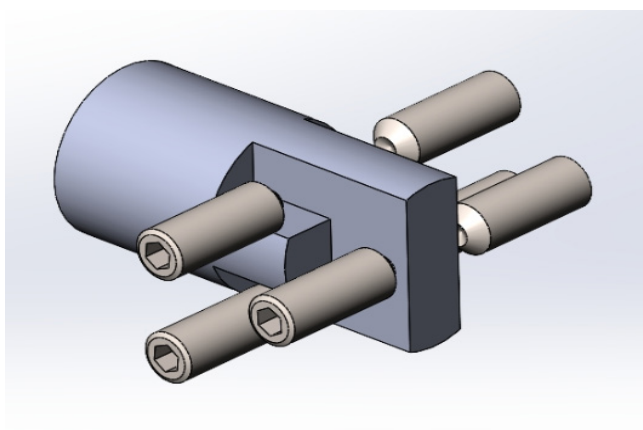
1. Ослабьте 4 болта фиксирующие планку
2. Установите угольник одной стороной на стартовую планку.
3. При включенном лазере найдите положение стартовой планки при котором лазерный луч проходит точно по краю линейки угольника.
4. Зафиксируйте стартовую планку в этом положении.

НАСТРОЙКА

РЕГУЛИРОВКА ЛАЗЕРНОЙ МЕТКИ



РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ ВИНТЫ

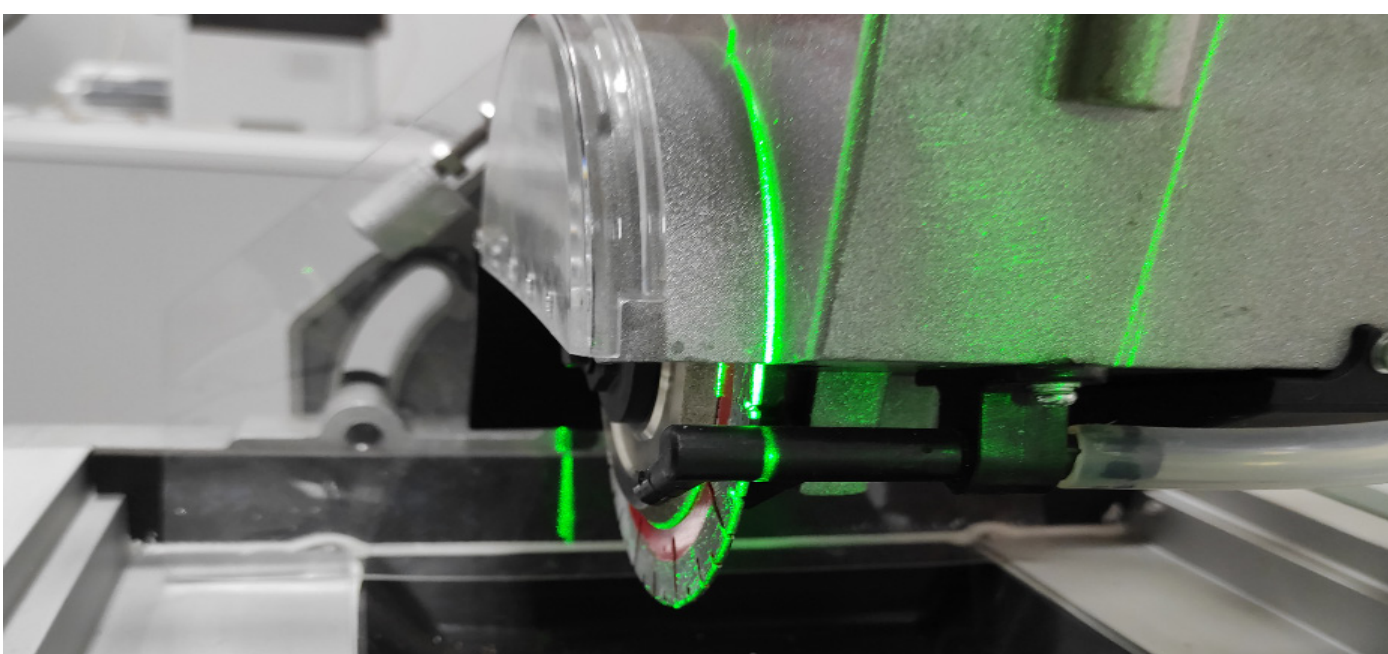


СХЕМАТИЧНОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ МЕХАНИЗМА

Для настройки станок необходимо расположить на плоской горизонтальной поверхности. Необходимо производить настройку после установки верного угла атаки. Перед настройкой отведите каретку в противоположную сторону от лазера. После включения лазерного указателя плоскость луча должна проходить по середине диска.

1. Ослабьте винты горизонтальной регулировки (маркер 2).
2. Установите угол уклона лазерной проекции в 90° к плоскости стола с помощью винтов регулировки (маркер 1).
3. С помощью регулировочных болтов (маркер 2) добейтесь прохождения плоскости лазера посередине пильного диска.
4. В случае необходимости смещения проекции параллельно линии реза, необходимо ослабить все винты с одной стороны и затянуть с другой.

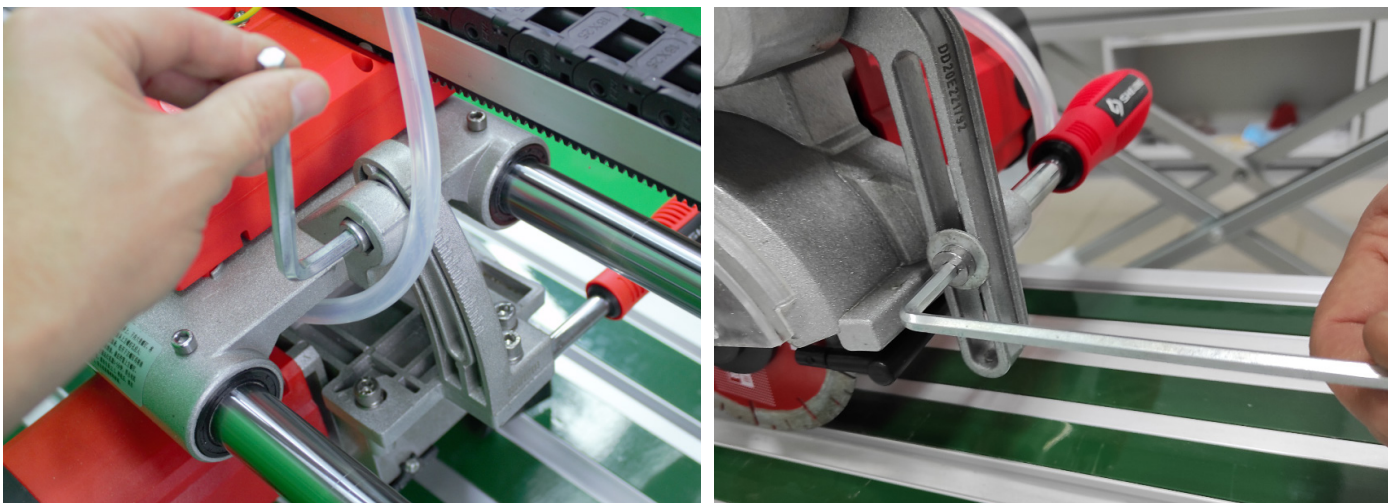
ВНИМАНИЕ! Регулировка производится поочередной затяжкой и ослаблением винтов с противоположных сторон корпуса лазера. Одновременная затяжка болтов с обеих сторон может привести к повреждению регулировочного механизма.



РЕЗУЛЬТАТ РЕГУЛИРОВКИ ЛАЗЕРНОГО УКАЗАТЕЛЯ

НАСТРОЙКА

РЕГУЛИРОВКА КАРЕТКИ



ВАРИАНТЫ РЕГУЛИРОВКИ МАЯТНИКОВОГО ХОДА

Для регулировки высоты пропила используйте комплектный шестигранный ключ. Для удобства установите ручку на штатное место в подвижной части каретки.



КОНТРИРУЮЩИЕ КОЛПАЧКИ И ВИНТЫ РЕГУЛИРОВКИ ПЛАВНОСТИ ХОДА

При неравномерном или слишком тугом перемещении каретки, необходимо отрегулировать силу прижима упорных подшипников к направляющей.

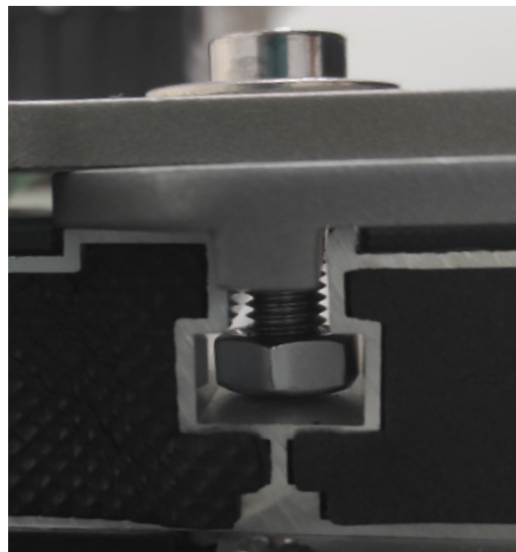
1. Снимите контрирующие колпачки с регулировочных болтов.
2. С помощью комплектного шестигранного ключа отрегулируйте прижим так, чтобы каретка перемещалась равномерно, без усилий и при этом не имела люфта.
3. Закрутите контрирующие колпачки.

НАСТРОЙКА

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КОМПЛЕКТНЫХ УПОРОВ

Для удобства работы с плиткой используйте комплектные упоры и транспортиры. С их помощью можно:

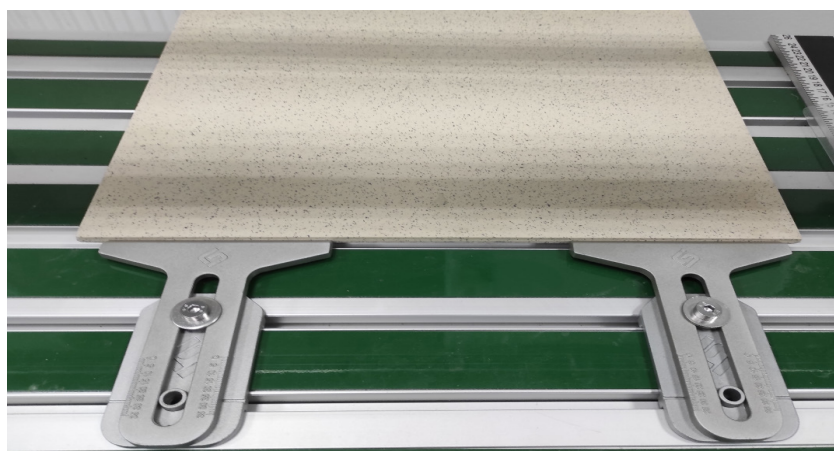
1. упростить однотипные операции единожды выставив необходимый размер для пропила,
2. зафиксировать плитку для реза по диагонали,
3. зафиксировать плитку для нанесения заусовки,
4. добавить дополнительные точки фиксации при распиле большой плитки



ФИКСАЦИЯ ПЛИТКИ



Для фиксации плитки под нужным углом используйте комплектные упоры-транспортиры. При пропиле придерживайте плитку рукой даже на станках с автоматическим ведением.



Для обработки кромки плитки используйте специальные упоры для снятия фаски.

ВНИМАНИЕ! Приспособления для снятия фаски и угольники имеют общую деталь основания. Фиксируются в паз ближайший к линии реза с помощью комплектных гаек.

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ ЗАУСОВКИ

ПЕРВЫЙ ЗАПУСК

ПОДГОТОВКА К ЗАПУСКУ



БЛОК PRCD



ОБРАТНЫЙ КЛАПАН

1. Подключите станок к бытовой сети 220 вольт 50 герц. Розетка должна иметь заземление, так же в общей сети со станком не должны работать приборы высокой мощности (сварочные аппараты, установки алмазного бурения и пр.)
2. На блоке PRCD проверьте наличие красного сигнала готовности. В случае его отсутствия нажмите кнопку «RESET».
3. Подключите блок питания насоса в специальную вилку на станке. Переверните выключатель насоса (при наличии) в положение ВКЛЮЧЕНО.
4. Проверьте направленность обратного клапана на шланге подачи воды: обозначается стрелкой.
5. Подключите шланг к насосу и поместите насос в емкость с водой. Необходимо убедиться, что насос полностью погружен в воду.
6. Присоедините сливной патрубок к раковине и поместите его конец в емкость для слива.
7. Убедитесь, что ничего не мешает свободному вращению режущего инструмента.
8. На станках с автоматикой: убедитесь, что нет препятствий для движения каретки. Выберите энкодером необходимую скорость перемещения.

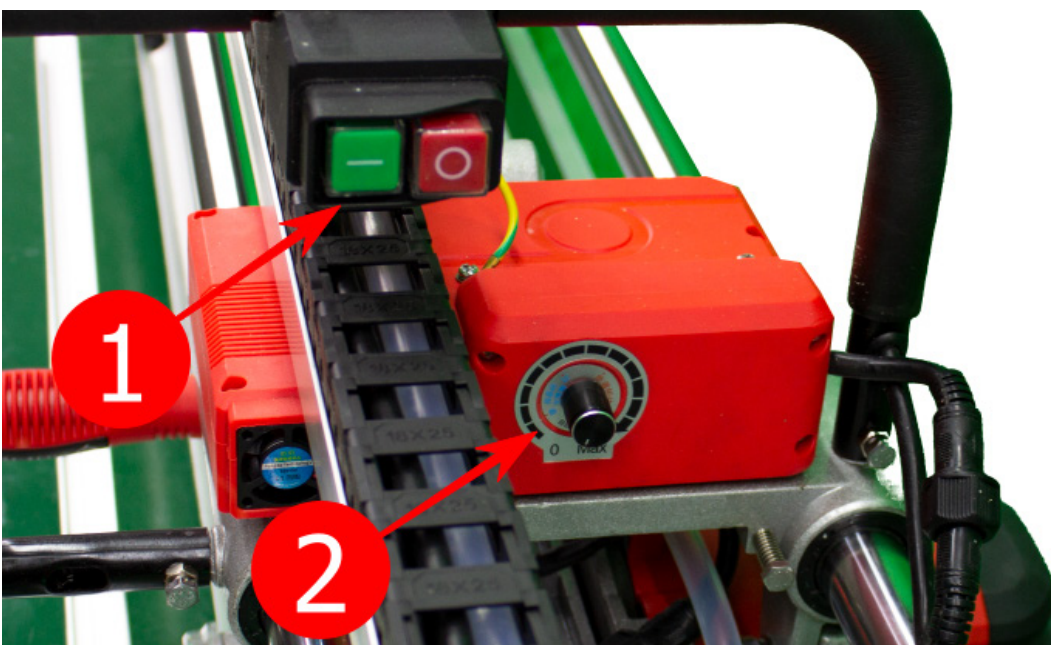
ВНИМАНИЕ! Травмоопасно! Соблюдайте технику безопасности! Все работы со станком выполняются в защитных очках и перчатках.

Для работы станком используйте подходящие диски. Выключайте станок при смене диска. Используйте инструменты для смены диска, не держите диск руками. Подбирайте диски в индивидуальном порядке. Для различного материала и различного типа плитки могут подходить различные диски.

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

ПЕРВЫЙ ЗАПУСК

ЗАПУСК СТАНКА



ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ СТАНКА С АВТОМАТИКОЙ

Для запуска мотора используйте 2-х кнопочный выключатель (маркер 1). На станках с автоматикой выставьте скорость движения каретки с помощью энкодера (маркер 2).

Скорость движения каретки подбирается опытным путем в соответствии с используемым режущим инструментом и обрабатываемым материалом. На станках с ручной подачей необходимо перемещать каретку плавно и без рывков. Для получения лучшего результата всегда фиксируйте плитку рукой и замедляйте движение диска на входе и выходе из плитки.

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 количество шлама, проходящего через насос.
- Не допускайте, чтобы помпа находилась на дне ёмкости, так как туда оседает шлам.

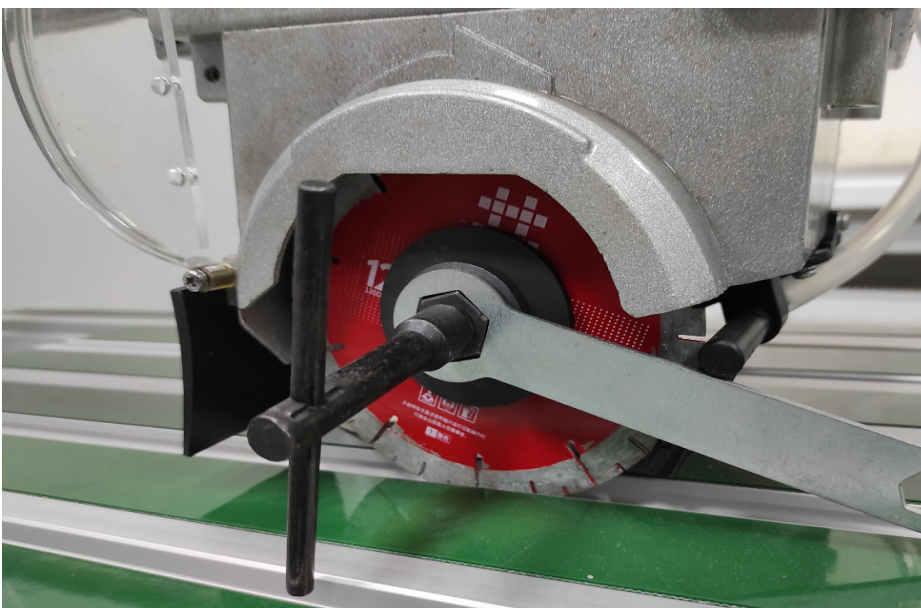
РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ДИСКОВ

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 в индивидуальном порядке. 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

ЗАМЕНА ДИСКА



ЗАМЕНА ДИСКА

Каждый раз перед запуском станка убедитесь, что диск надежно зажат, не люфтит и не прокручивается.

ВНИМАНИЕ! На вале двигателя используется левая резьба.

ЗАМЕНА ЭЛЕМЕНТОВ ПИТАНИЯ В ЛАЗЕРНОЙ МЕТКЕ



ВАРИАНТЫ КОНСТРУКЦИЙ ЛАЗЕРНОЙ МЕТКИ СО СНЯТОЙ КРЫШКОЙ

В зависимости от конструкции в лазерных метках могут использоваться как элементы формата «AAA» так и аккумуляторы формата «18650». Так же в комплектации станка может присутствовать зарядное устройство, в этом случае вы можете подзарядить элемент питания от бытовой сети.

ГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

FORTEZZO SERVICE – сервис компании ООО «Фортеццо» официального импортера продукции под маркой «Shijing» 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 (АЦ) Shijing вы можете узнать на нашем сайте по адресу: www.shijing.ru

По всем вопросам вы можете обратиться в представительство компании Fortezzo:

8 (800) 707-45-04
service@fortezzo.com

Команда Fortezzo устанавливает гарантийный срок на продукцию «Shijing» **12 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 инструкции 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, резьбы 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.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ И ХРАНЕНИЕ СТАНКА

1. Обязательно отключайте станок из розетки после использования.
2. После прекращения работ, а также при хранении зона резания станка должна быть пустой.
3. Удалите следы загрязнения перед хранением станка. Рекомендуем чистить станок после каждого использования.
4. Храните станок в теплом сухом месте.

ВНИМАНИЕ!!! Отключайте станок от электросети

ВНИМАНИЕ!!!

Изучение данной инструкции является прямой обязанностью мастера, который будет использовать станок Shijing. Станок – это электромеханическое устройство, которое может причинить вред вашему здоровью. Не допускайте неквалифицированный персонал к использованию станка.

КАЛИБРОВКА И НАСТРОЙКА

Станок - это инструмент, который необходимо перед использованием изучить, грамотно собрать и настроить. Все станки проверяются и настраиваются на заводе, но в процессе эксплуатации, хранения, перевозки и других факторов может понадобится повторная настройка и калибровка. Настройка, калибровка станка, установка диска и аксессуаров выполняется самостоятельно. Если вы не знаете, как произвести данные манипуляции со станком – подробно изучите эту инструкцию.

МОДЕЛЬ _____

СЕРИЙНЫЙ НОМЕР _____

НАИМЕНОВАНИЕ ПРОДАВЦА _____

Просьба при обращении в сервис заполнить поля выше.

Печать
торгующей
организации

ПОПУЛЯРНЫЕ ВОПРОСЫ

Я могу использовать диски сторонних производителей?

На станках Shijing необходимо использовать диски рассчитанные работать на 13000 об/мин. и более, а так же с посадочным диаметром 20 мм. Подбирайте диски под конкретную задачу.

Станок оставляет сколы на плитке с одной стороны реза.

Необходимо отрегулировать угол атаки диска стр. 7.

Линию реза уводит в сторону.

Настройте стартовую планку и угол атаки диска.

При заусовке сечение кромки меняется от начала к концу реза.

Проверьте настройки стартовой планки, а так же прямолинейность направляющих стр. 5.

При использовании фасочного диска / диска для скругления, фаска имеет разное сечение в начале и конце реза.

Проверьте настройки стартовой планки, а так же прямолинейность направляющих стр. 5.

Какие детали станка требуют смазки?

Все узлы станка необслуживаемые и не требуют нанесения или заполнения смазочными материалами.

Во время пиления виднеются искры и поднимается пыль.

На диск не поступает необходимое количество воды. Проверьте помпу и при необходимости замените ее. Проверьте водяные шланги и форсунки на предмет заторов. Кроме того, некоторые виды плиток имеют в своей структуре плотные вкрапления которые могут вызывать искры даже при достаточной подаче воды.

Лазер потерял яркость/перестал работать.

Замените элемент питания или подзарядите комплектным зарядным устройством(если имеется в комплектации).

Настройки лазера сбиваются при наклоне станины под 45°.

Лазер крепится на стойке моста, а он имеет технологический зазор в месте крепления. Поэтому при ослаблении и затяжке фиксатора стойки возможно отклонение лазера. Рекомендуем использовать для запила под 45° комплектные упоры.



SHIJING

