

**ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ СТАНКИ
ДЛЯ РЕЗКИ КАМНЯ И ПЛИТКИ**

RT-СЕРИЯ

RT-800

RT-1000

RT-1200

RT-ZD-800

RT-ZD-1000

RT-ZD-1200

REINTELLER



Серия RT

1.1 О станках серии RT

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

Все станки REINTILER серии RT оснащаются высокооборотистыми надежными двигателями мощностью 1550 Вт (12000 об/мин).

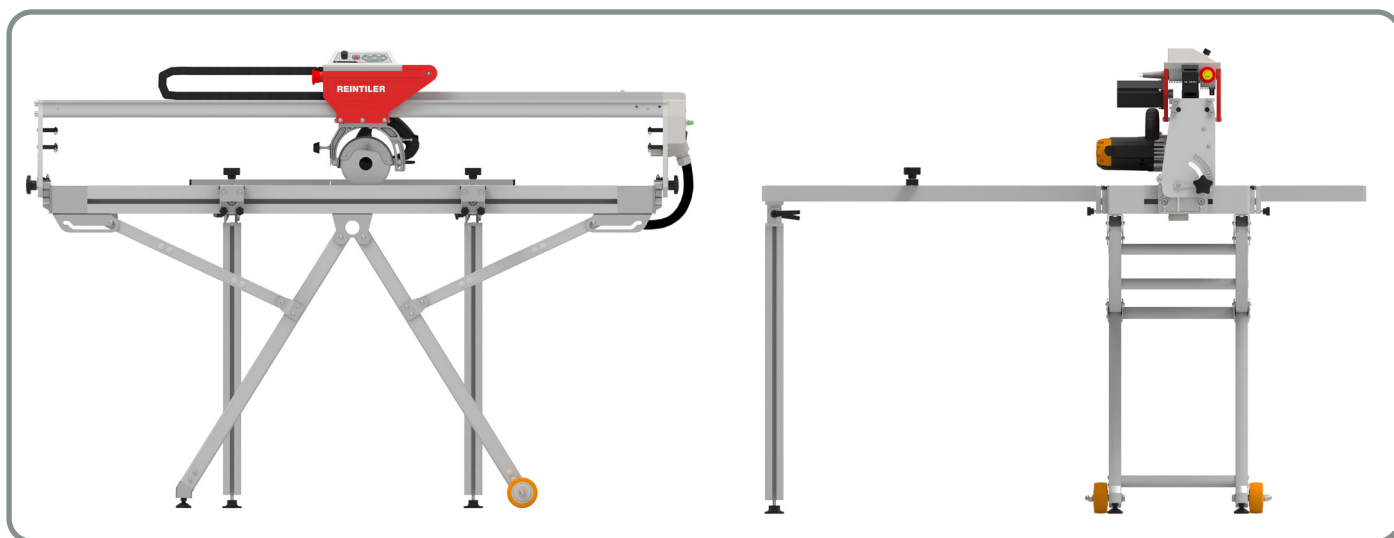
На всех станках REINTILER серии RT имеется лазерная метка и водяное охлаждение.

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 REINTILER серии RT входят все необходимые аксессуары для комфортной работы: консоли для работы с широкоформатной плиткой, упоры и фиксаторы.

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



Станок с автоматической подачей

Станки REINTILER серии RT производятся в двух исполнениях - с ручной и автоматической подачей каретки. Станки серии RT имеют ширину рабочего стола 350 мм и длину реза плитки 800-1800 мм.

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

На 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 RT

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

Стандартный диск – **d116-125x20 мм**

В комплект поставки входит фланец под посадочный диаметр **20 мм**

Диапазон дисков для установки на станок **d105-d125x20 мм**

RT	—	800
RT	—	1000
RT	—	1200

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

Макс. длина реза

RT	—	ZD	—	800
RT	—	ZD	—	1000
RT	—	ZD	—	1200

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

Наличие
автоматики

Макс. длина реза

RTX	—	1600
-----	---	------

Станки с двигателем 1550 Вт
(12000 об/мин)

Макс. длина реза

RTX	—	ZD	—	1200
RTX	—	ZD	—	1600
RTX	—	ZD	—	1800
RTX	—	ZD	—	2460

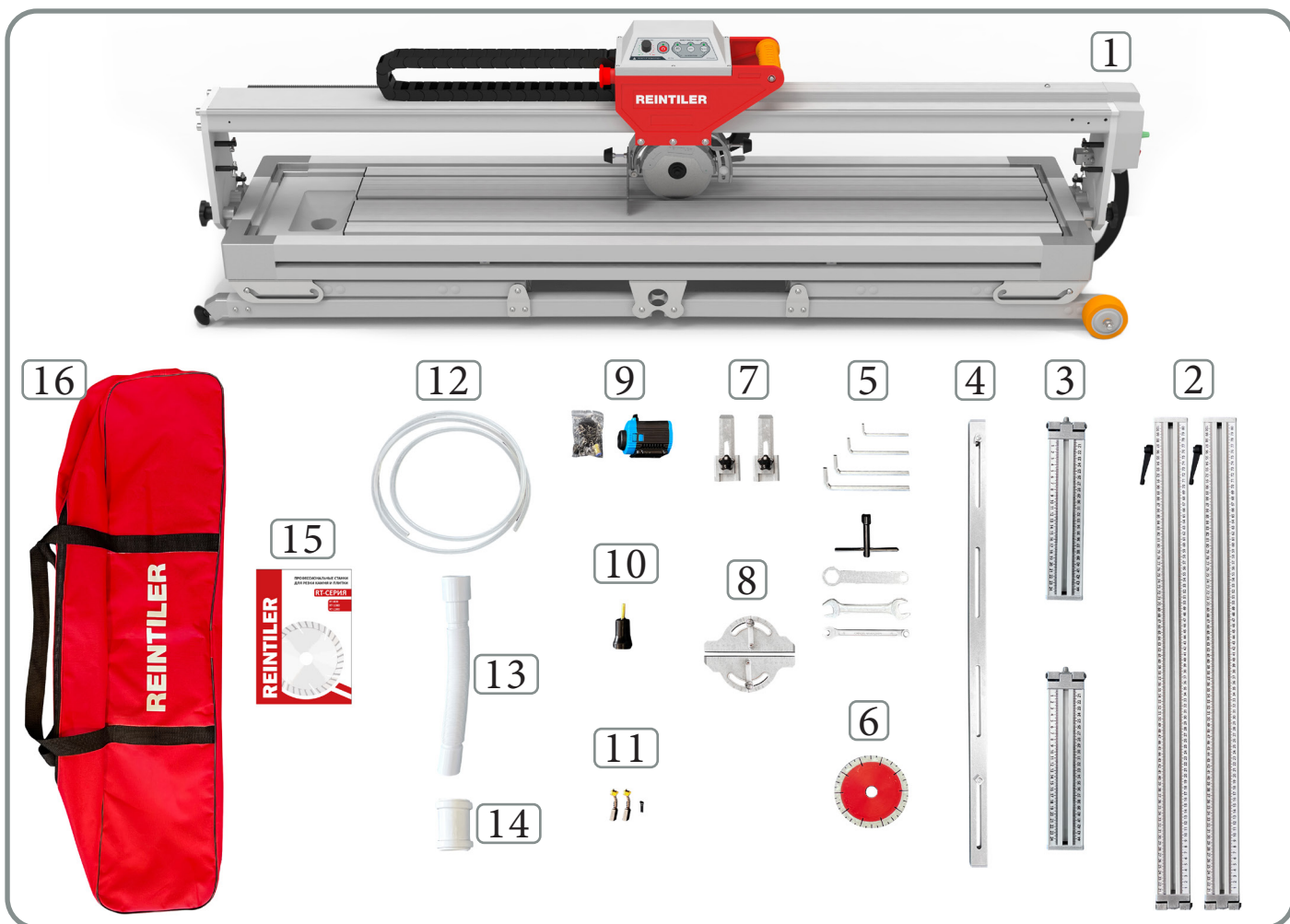
Станки с двигателем 1550 Вт
(12000 об/мин)

Наличие
автоматики

Макс. длина реза

Серия RT

1.3 Комплектация



- 1) Станок (внешний вид может отличаться в зависимости от конфигурации) - 1 шт.
- 2) Расширители стола 810 мм с регулируемыми опорами (консоли) - 2 шт.
- 3) Расширители стола 250 мм (консоли) - 2 шт.
- 4) Упорная планка - 1 шт.
- 5) Набор ключей (имбусовые, накидные и ключи для снятия диска)
- 6) Алмазный диск (установлен на станке) - 1 шт.
- 7) Фиксаторы для крепления плитки - 2 шт.
- 8) Фиксаторы для крепления плитки при угловом пропиле - 2 шт.
- 9) Водяной насос - 1 шт.
- 10) Переходник для подключения к водопроводу - 1 шт.
- 11) Запасные щетки для двигателя - 2 шт.
- 12) Трубка для подачи воды к насосу - 1 шт.
- 13) Патрубок для отвода воды - 1 шт.
- 14) Муфта для патрубка - 1 шт.
- 15) Инструкция к станку - 1 шт.
- 16) Сумка - 1 шт.



Информация
Обзоры
Сравнения
на
YouTube-канале

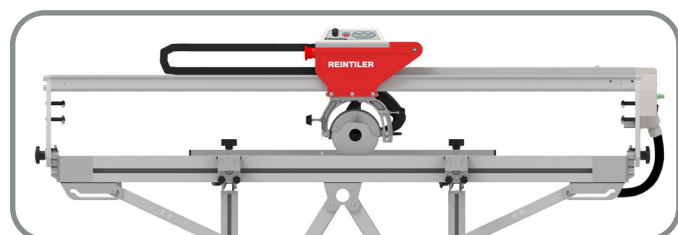
*В зависимости от модели станка комплектация может быть изменена. У станков с длиной реза от 1600 мм в комплектацию входят дополнительные консоли и упорная планка.

Производитель оставляет за собой право изменять комплектацию станка без предварительного уведомления.

1.4 Технические характеристики

	RT-ZD-800/ RT-800	RT-ZD-1000/ RT-1000	RT-ZD-1200/ RT-1200
Двигатель	220В 50Гц 1550Вт 12000об/мин	220В 50Гц 1550Вт 12000об/мин	220В 50Гц 1550Вт 12000об/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
Подсветка зоны реза	опционально	опционально	опционально
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	32/40,5кг	34/41,5 кг	38/49 кг

Станки с автоматической подачей



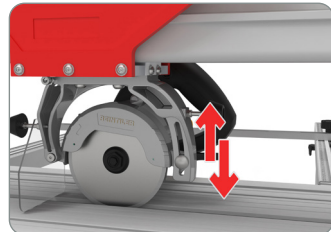
Рез под 45°



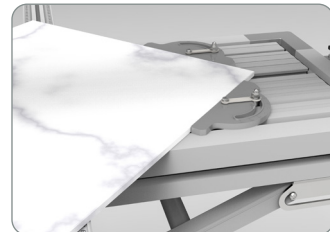
Рез под 60°



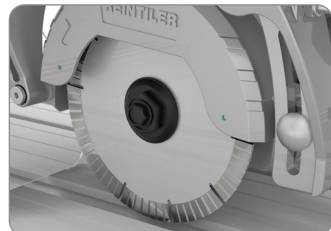
Вертикальный ход двигателя



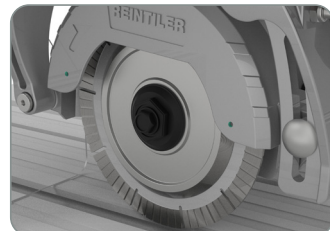
Диагональный рез



Турбосегментные диски



Диск для снятия кромки



Функциональные возможности

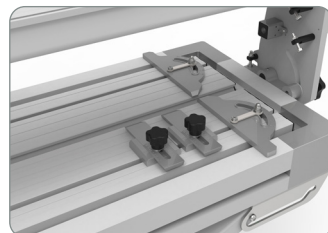
Автоматический ход каретки



Прочная и надежная конструкция



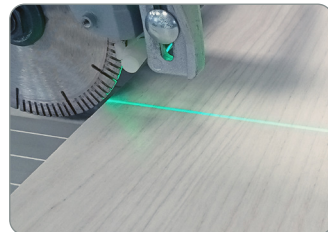
Боковые упоры



Мощный двигатель 12000 об/мин



Лазерная метка



Боковые консоли



Подсветка зоны хода каретки*



Защита зоны хода каретки



*Опционально

Серия RT

1.5 Подготовка к работе



1) Зафиксируйте ногой опору станка.



5) Установите закладные гайки в паз рабочего стола для крепления консолей. Установите консоли.



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 консолями с опорой, на которых расположены линейки и упор для фиксации плитки. Одна шкала начинается от плоскости диска, другая от края консоли. Установите универсальные упоры и закладные гайки для фиксации упора.



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 кабель питания насоса. 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 REINTILER вы можете на нашем YouTube-канале



1.5 Подготовка к работе

- 1) Проверьте кнопку аварийной остановки - по умолчанию она может находиться в положении «Выключено». Для перевода кнопки в положение «Включено» поверните кнопку по часовой стрелке примерно на 45°, после этой операции кнопка должна отжаться в положение «Включено». После сборки станка произведите пробный пуск двигателя станка.
- 2) Проверьте работу лазерной метки. Луч должен проходить по центру желоба между профилями и быть в одной плоскости с режущим диском. В случае отклонений необходимо настроить лазерный маркер. Пункт 1.5 (Проверка угла атаки диска и регулировка лазерной метки).
- 3) 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.
- 4) 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 станка

На станках торговой марки REINTILER управление осуществляется с двух панелей - лицевой и боковой. На лицевой панели управления располагаются основные кнопки управления станка:

- | | |
|--|---|
| 1) Энкодер регулировки скорости подачи. | 4) Режим автоматической подачи без реверса. |
| 2) Кнопка включения подачи напряжения. | 5) Режим ручной подачи. |
| 3) Режим автоматической подачи с реверсом. | 6) Режим деликатного реза / SLOW MOTION. |

На боковой панели расположены дополнительные кнопки управления:

- 1) Регулировка напора подачи воды в зону реза.
- 2) Кнопка включения/выключения водяной помпы.
- 3) Кнопка включения/выключения подсветки (опционально).
- 4) Кнопка включения/выключения лазера.

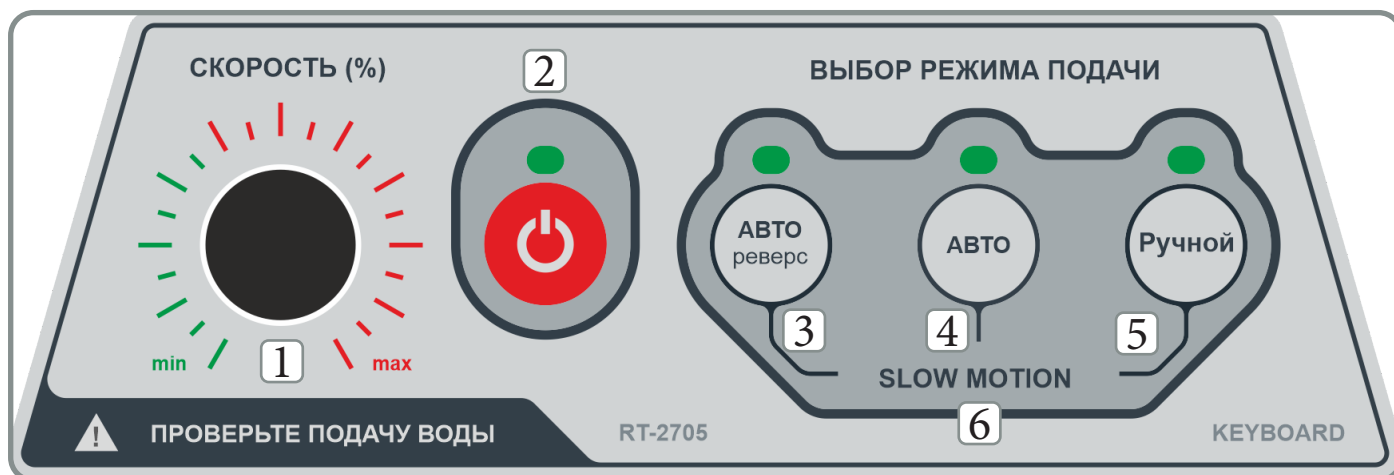
Ознакомьтесь с более подробной информацией о станках REINTILER вы можете на нашем YouTube-канале



Серия RT

1.5 Подготовка к работе

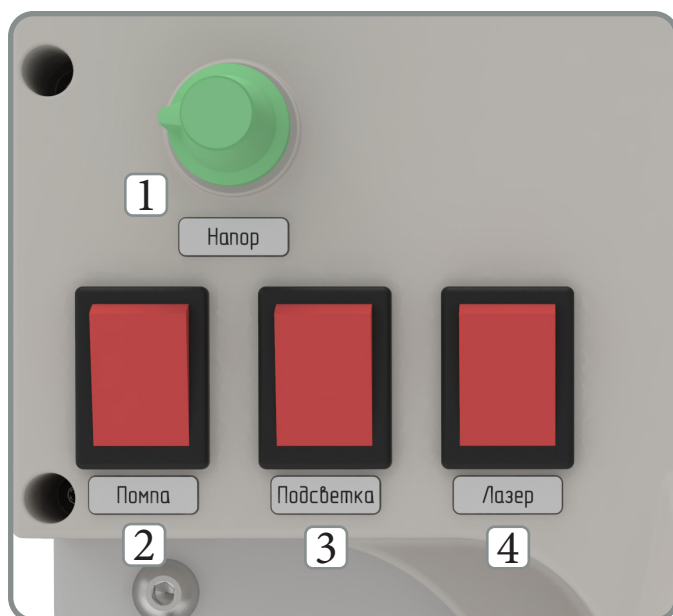
Лицевая панель управления станка



- 1) Энкодер регулировки скорости подачи.
- 2) Кнопка включения подачи напряжения.
- 3) Режим автоматической подачи с реверсом.
- 4) Режим автоматической подачи без реверса.

- 5) Режим ручной подачи.
- 6) Режим деликатного реза / SLOW MOTION. Включается одновременным нажатием двух/трех режимов. В режиме деликатного реза понижена скорость подачи.

Боковая панель управления станка



- 1) Регулировка напора подачи воды в зону реза.
- 2) Кнопка включения/выключения водяной помпы.
- 3) Кнопка включения/выключения подсветки. (Опционально)
- 4) Кнопка включения/выключения лазера.

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

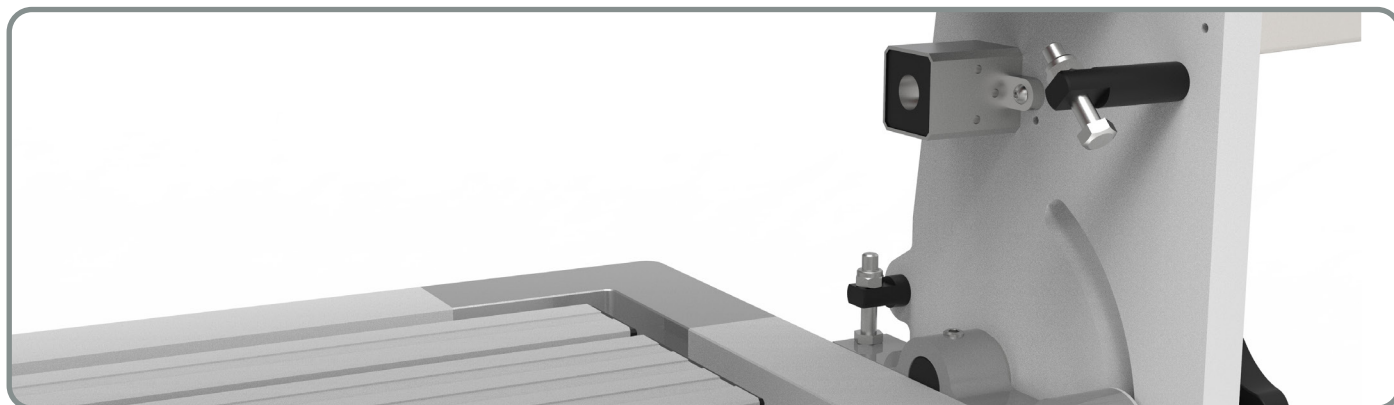


YouTube

1.5 Подготовка к работе

Проверка угла атаки диска и регулировка лазерной метки

Все станки торговой марки REINTILER 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.



1) Для настройки лазерного маркера станок нужно установить на плоской и горизонтальной поверхности. Установите диск с помощью набора инструментов. Включите лазерный маркер. Луч лазерного маркера должен проходить по центру диска. Если имеются отклонения - необходимо произвести настройку.

2) Лазер имеет шесть винтов. Спереди располагаются по два винта с каждой стороны - они отвечают за настройку вертикальной плоскости.

3) Два винта, ближайших к опоре направляющих - регулируют положение лазера относительно плоскости диска.

Регулировка производится поочередной затяжкой и ослаблением винтов с противоположных сторон корпуса лазера.

ВНИМАНИЕ! Одновременная затяжка болтов с обеих сторон может привести к повреждению регулировочного механизма.

4) Результат регулировки лазерного маркера - луч проходит по центру диска. Каретка расположена в точке максимального удаления от лазерного маркера.

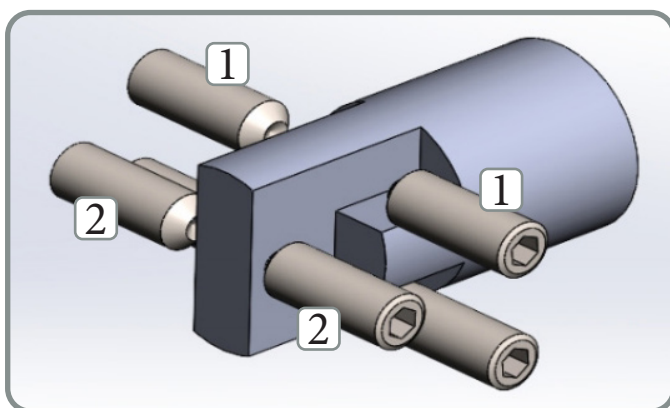


Схема расположения регулировочных винтов.

Позиция 1 - настройка вертикальной плоскости маркера.

Позиция 2 - настройка положения луча относительно плоскости диска.

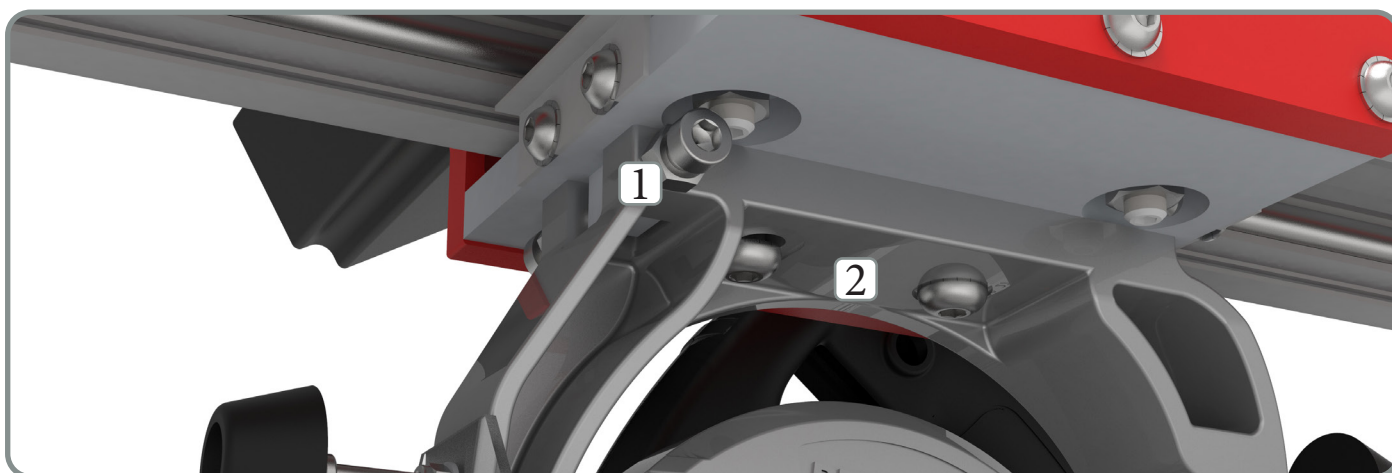
Ознакомьтесь с более подробной информацией о станках REINTILER вы можете на нашем YouTube-канале



Серия RT

1.5 Подготовка к работе

Проверка угла атаки диска и регулировка лазерной метки



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 просмотреть подробные видеоролики на нашем YouTube-канале или обратиться в службу сервиса.

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

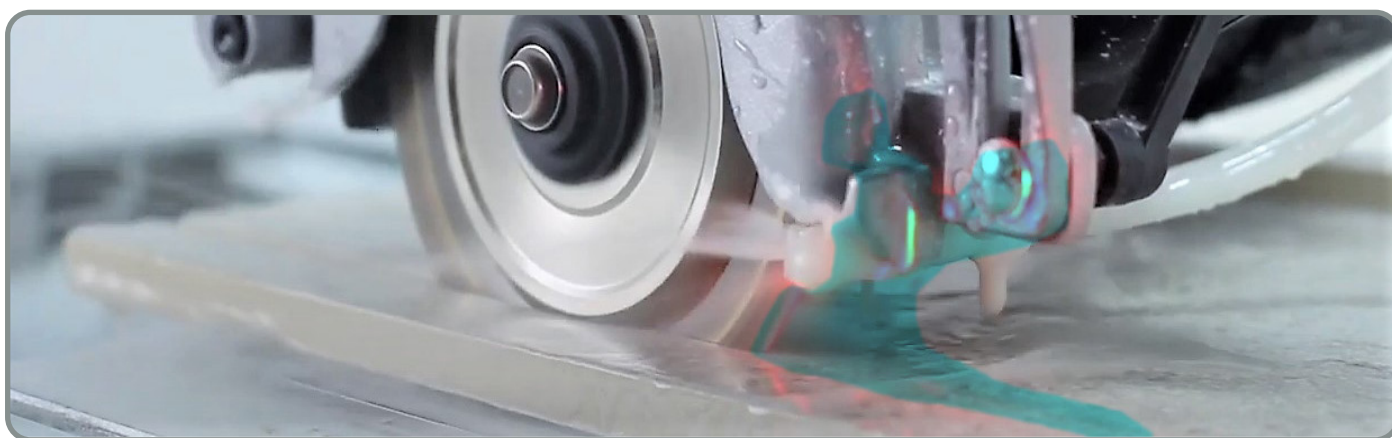


1.6 Эксплуатация станка

Резка плитки. Применение шлифовального диска

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

Для станка с автоматической подачей подберите необходимую скорость перед началом реза чистового 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

На станке преднастроено два положения реза - под 45 и 60 градусов. Для заусовки под 60 градусов необходимо открутить упоры с болтами, предназначенными для реза под 45 градусов.

Ослабьте зажимы, расположенные на опорах моста станка, наклоните верхнюю часть станка на нужный угол. Зафиксируйте нужное положение моста зажимами.

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.

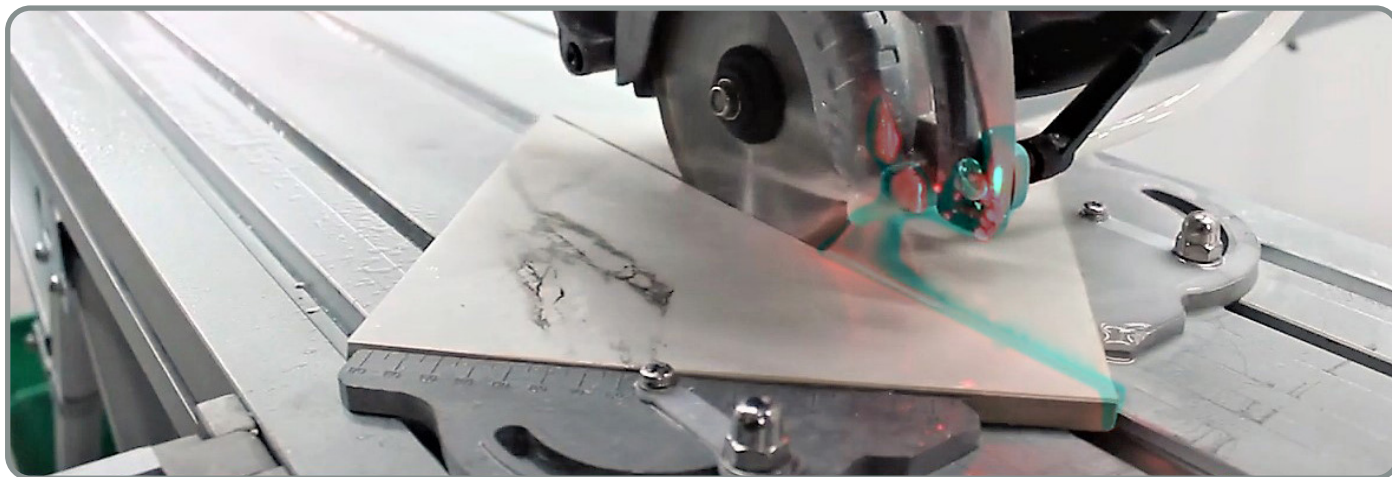


Серия RT

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.
- 14) Рекомендуем производить очистку станка после каждого использования.
- 15) Храните станок в теплом и сухом месте.

1.8 Гарантийное обслуживание

FORTEZZO SERVICE - сервис компании ООО «Фортеццо» официального дистрибьютора продукции под торговой маркой «REINTILER» 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.fortezzo.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 «REINTILER» **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 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 так же станки неизвестного происхождения.

Перечень авторизованных дилеров представлен на сайте www.fortezzo.ru

Серия RT

МОДЕЛЬ _____
СЕРИЙНЫЙ НОМЕР _____
НАИМЕНОВАНИЕ ПРОДАВЦА _____



При обращении в сервис обязательно заполняйте поля выше.

место для печати

ООО «ФОРТЕЦЦО»

ИНН 7805741847
ОГРН 1197847020964
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.



FORTEZZO

Алмазное оборудование

