

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ РЕЗКИ КАМНЯ И ПЛИТКИ

SJ-СЕРИЯ

SJ-800

SJ-1000

SJ-1200

SJ-ZD-1200

SJ-ZD-1800



SHIJIANG

Серия SJ

1.1 О станках серии SJ

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

Все модели станков SHIJING серии SJ оснащаются двигателями мощностью 2300 Вт (13000 об/мин).

На всех станках SHIJING серии SJ 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 и автоматическом режимах в зависимости от конфигурации станка.

В стандартную комплектацию станков SHIJING серии SJ входят все необходимые аксессуары для комфортной работы.

Консоли для обработки широкоформатной плитки, упоры и фиксаторы.

На станках SHIJING 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 SHIJING серии SJ производятся в двух исполнениях - с ручной и автоматической подачей. А так же с разной шириной рабочего стола и различной конструкцией направляющей.

Станки SJ имеют ширину рабочего стола 310 мм и одну прямоугольную направляющую 60x40 мм.

Станки SJ-ZD имеют ширину рабочего стола 450 мм и две круглые направляющие d30 мм.

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

В станках с автоматической подачей работа возможна в двух режимах:

- Автоматический (каретка доходит до конца направляющей и останавливается, без возврата).
- Ручной режим.

1.2 Модельный ряд и классификация станков серии SJ

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

Стандартный диск – d120x20 мм

Макс. возможный диск – d125x20 мм (станки с ручной подачей), d120x20 мм (с автоматической подачей)

SJ	—	800
SJ	—	1000
SJ	—	1200

Станки с двигателем 2300 Вт
(13000 об/мин)
ширина стола 310 мм

Макс. длина реза

Станки SHIJING серии SJ с ручной подачей каретки имеют рабочий стол шириной 310 мм, выполненный из экструдированного алюминиевого профиля, облегченную конструкцию ножек из алюминиевой трубы профилем 25,5x50 мм.

Каретка перемещается по прямоугольной направляющей сечением 60x40 мм.

SJ	—	ZD	—	1200
SJ	—	ZD	—	1800

Станки с двигателем 2300 Вт
(13000 об/мин)
ширина стола 450 мм

Наличие
автоматики

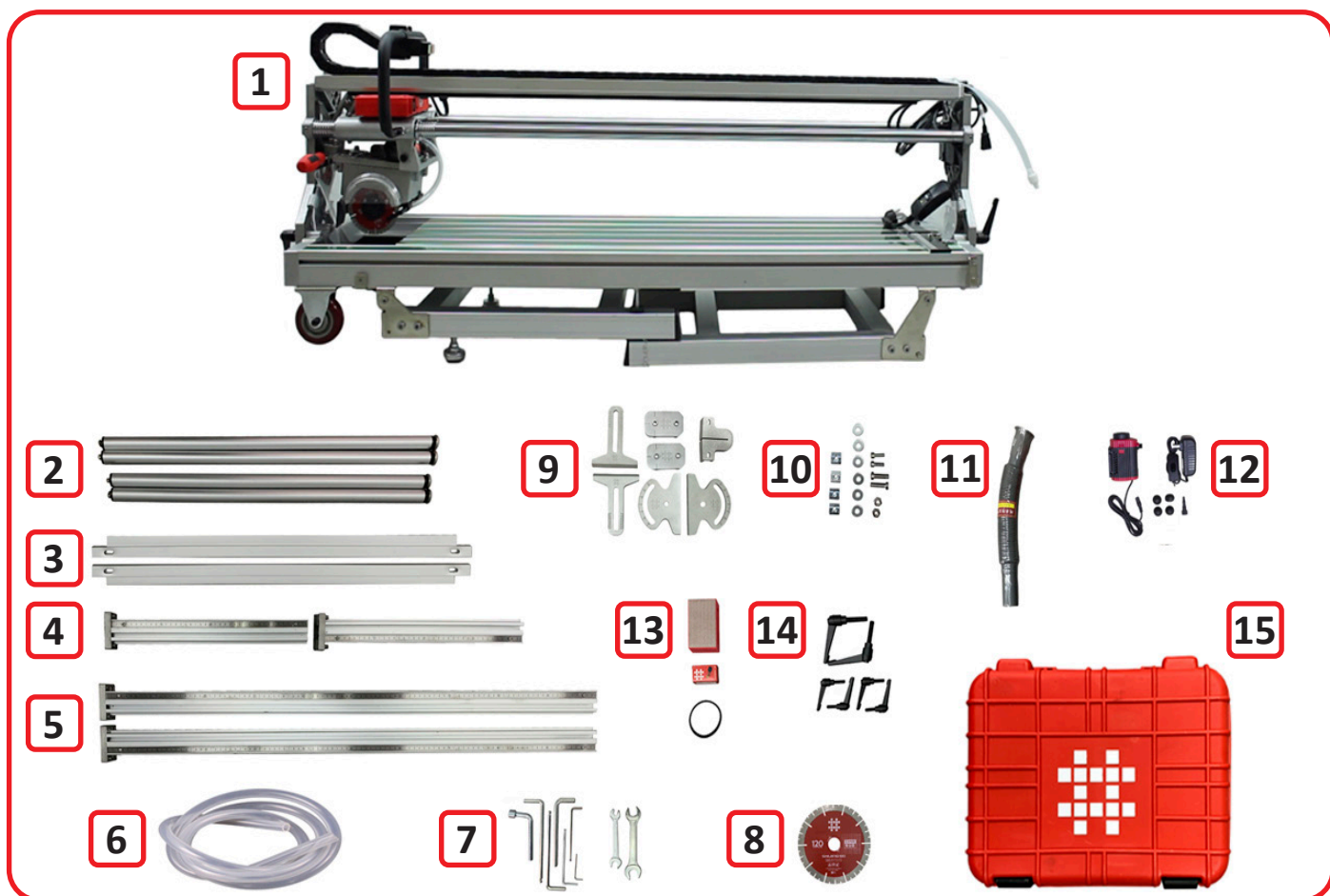
Макс. длина реза

Станки SHIJING серии SJ-ZD с автоматической подачей каретки имеют рабочий стол шириной 450 мм, выполненный из экструдированного алюминиевого профиля, усиленную конструкцию ножек из алюминиевой трубы профилем 50x50 мм.

Каретка перемещается по двум круглым направляющим d30 мм.

Серия SJ

1.3 Комплектация



- 1) Станок (внешний вид может отличаться в зависимости от конфигурации).
- 2) Опоры для консолей.
- 3) Упорные планки.
- 4) Консоли малые.
- 5) Консоли большие.
- 6) Шланг для насоса.
- 7) Набор ключей.
- 8) Алмазный диск 120x20 мм.
- 9) Набор фиксаторов и упоров.
- 10) Набор крепежа.
- 11) Патрубок для отвода воды.
- 12) Насос с креплениями и блоком питания.
- 13) Шлифовальная губка, запасные щетки и запасной приводной ремень.
- 14) Фиксаторы упоров и боковых планок.
- 15) Пластиковый кейс.



YouTube

Подробнее
о комплектации
на нашем
YouTube-канале

*В зависимости от модели станка комплектация может быть изменена. Производитель оставляет за собой право изменять комплектацию станка без предварительного уведомления.

1.4 Технические характеристики

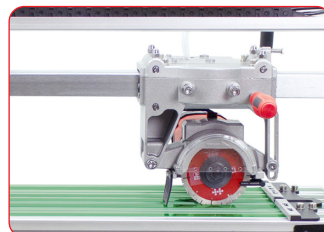
	SJ-800	SJ-1000	SJ-1200
Двигатель	220 В 50 Гц 2300 Вт 13000 об/мин	220 В 50 Гц 2300 Вт 13000 об/мин	220 В 50 Гц 2300 Вт 13000 об/мин
Макс. диаметр диска	125 мм	125 мм	125 мм
Макс. глубина реза при 90° / 45°	30 / 20 мм	30 / 20 мм	30 / 20 мм
Макс. длина реза	800 мм	1000 мм	1200 мм
Размер рабочего стола	800 x 310 мм	1000 x 310 мм	1200 x 310 мм
Параметры водяного насоса	12 В 30 Вт 6 л/мин	12 В 30 Вт 6 л/мин	12 В 30 Вт 6 л/мин
Ход каретки	ручной	ручной	ручной
Наличие лазерной метки	да	да	да
Габариты упаковки	1290 x 490 x 575 мм	1490 x 490 x 575 мм	1690 x 490 x 575 мм
Вес нетто/брутто	40/51 кг	42/58 кг	45/65 кг

Станки с ручной подачей

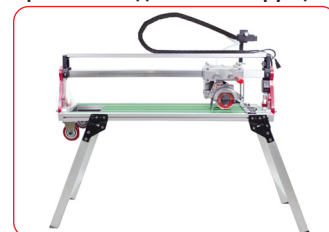
Функциональные возможности



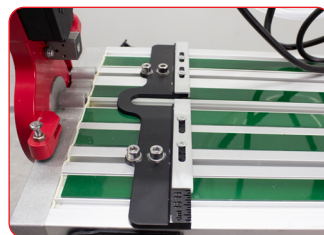
Ручной ход каретки



Прочная и надежная конструкция



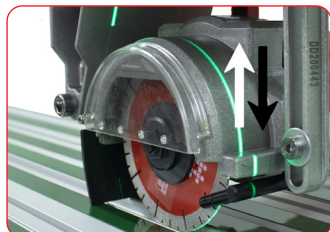
Боковые упоры



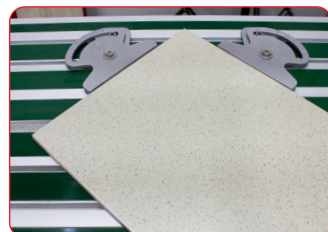
Двигатель 2300 Вт 13000 об/мин



Вертикальный ход двигателя



Диагональный рез



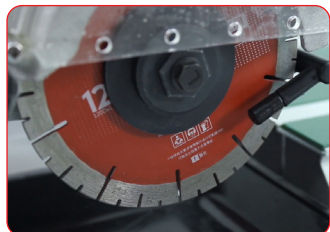
Лазерная метка



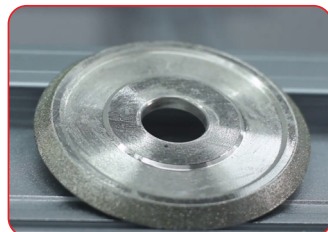
Боковые консоли



Турбосегментные диски



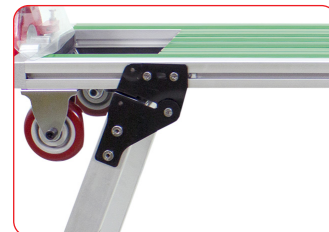
Диск для снятия кромки



Рез под 45°



Усиленное крепление ножек



Серия SJ

1.4 Технические характеристики

	SJ-ZD-1200	SJ-ZD-1800
Двигатель	220 В 50 Гц 2300 Вт 13000 об/мин	220 В 50 Гц 2300 Вт 13000 об/мин
Макс. диаметр диска	120 мм	120 мм
Макс. глубина реза при 90°/ 45°	30 / 20 мм	30 / 20 мм
Макс. длина реза	1200 мм	1800 мм
Размер рабочего стола	1200 x 450 мм	1800 x 450 мм
Параметры водяного насоса	12 В 30 Вт 6 л/мин	12 В 30 Вт 6 л/мин
Ход каретки	авто/ ручной	авто/ ручной
Наличие лазерной метки	да	да
Габариты упаковки	1630 x 540 x 730 мм	2230 x 540 x 730 мм
Вес нетто/брутто	67/89 кг	76/98 кг

Станки с автоматической подачей



Функциональные возможности

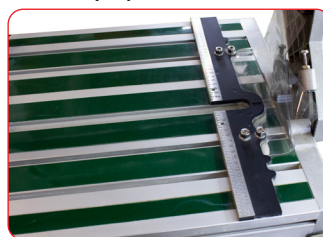
Автоматический ход каретки



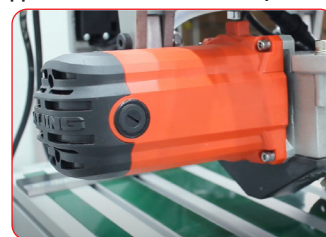
Прочная и надежная конструкция



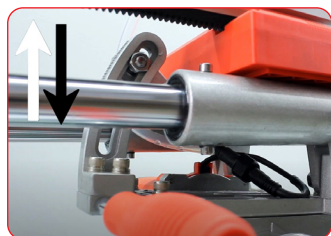
Боковые упоры



Двигатель 2300 Вт 13000 об/мин



Вертикальный ход двигателя



Диагональный рез



Лазерная метка



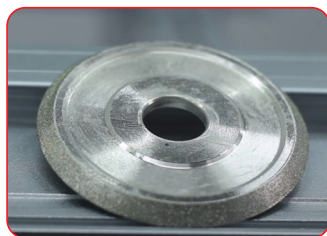
Боковые консоли



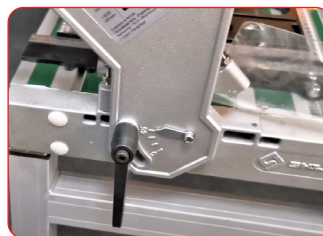
Турбосегментные диски



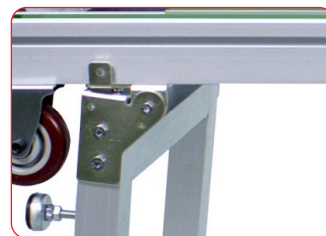
Диск для снятия кромки/скругления



Рез под 45°



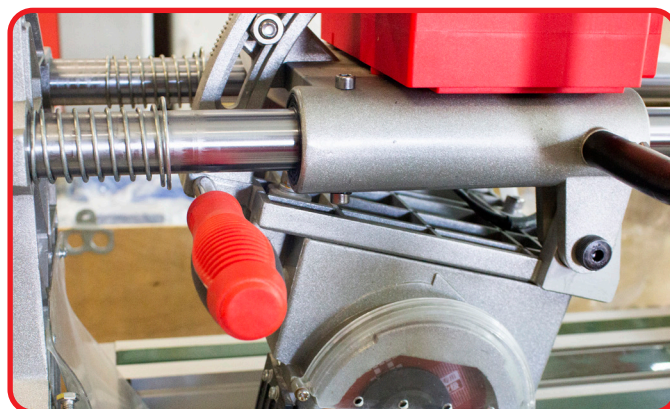
Усиленное крепление ножек



1.5 Подготовка к работе



1) Поднимите станок, 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) Установите рукоятку подъема каретки. Каретка станка SHIJING SJ-ZD с автоматической подачей.

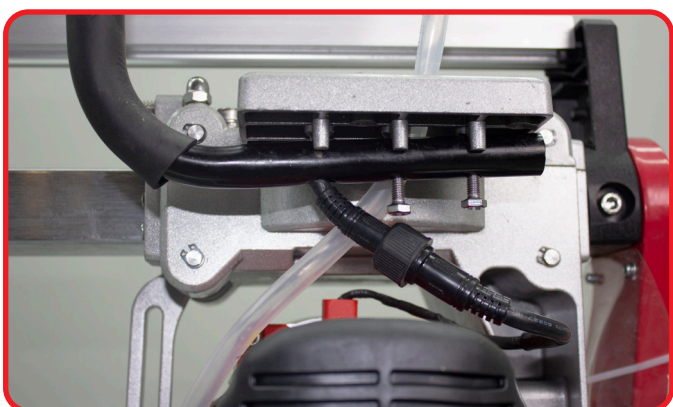


2) Подтяните опору снизу и зафиксируйте ее в рабочем положении запорной планкой.

3) Повторите операции с другой стороны.



7) Установите рукоятку для ведения каретки. Каретка станка SHIJING SJ с ручной подачей.



4) Установите рукоятку с кнопками «ПУСК», «СТОП» (для станков без автоматики).

5) Перед началом работы установите консоли, упор. Подключите патрубок для отвода воды, подключите насос. Закрепите насос так, чтобы он был полностью утоплен в воде, но не находился на дне емкости. Установите режущий диск. Не держите диск руками при его установке - используйте ключи для установки диска. Используйте необходимый крепеж и инструмент (для этого смотрите раздел «Комплектация»).



8) Отрегулируйте горизонтальное положение боковых консолей с помощью болтов.

9) Осмотрите станок после сборки. На станке не должно быть никаких видимых повреждений. Корпус двигателя, состояние проводки и патрубков для системы охлаждения должны быть в надлежащем состоянии.ц

Серия SJ

1.5 Подготовка к работе

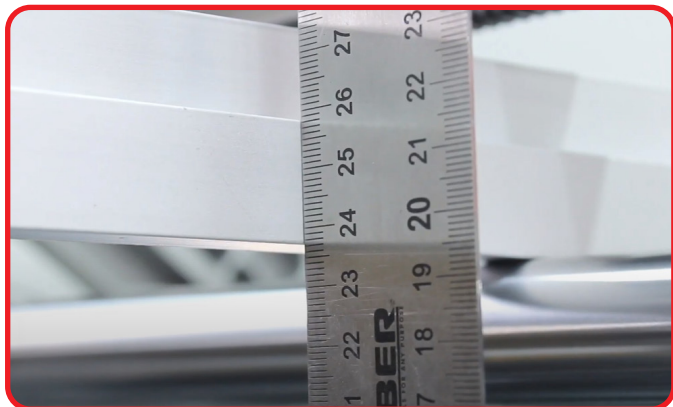
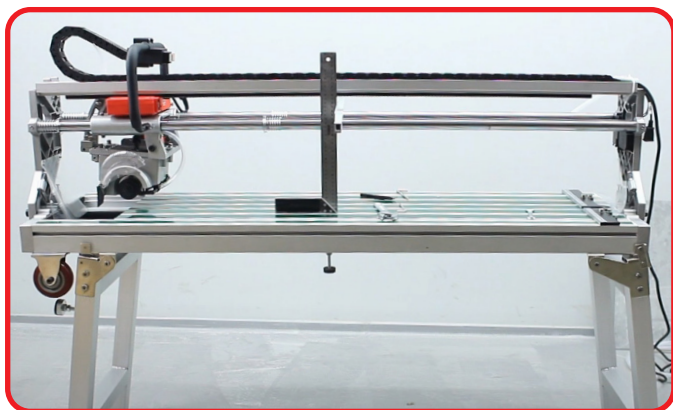
Проверка прямолинейности направляющих

1) Одной из наиболее важных проверок при настройке станка является проверка геометрии.

С целью выявления дефектов стола необходимо произвести замеры с помощью угольника. Произведите замеры высоты от рабочего стола до направляющей в трех точках (по краям направляющих и в центре).

Угольник должен быть размещен на алюминиевой поверхности, ближайшей к расположению режущего диска. Если станок имеет правильную геометрию - все значения должны быть одинаковыми.

Если значения отличаются - необходима калибровка.



2) Ослабьте транспортировочные болты или зажимы расположенные на опорах станка с двух сторон.



3) С помощью шестигранных ключей, которые входят в комплектацию ослабьте два винта крепления зубчатой рейки



4) Ослабьте четыре винта фиксации направляющих.



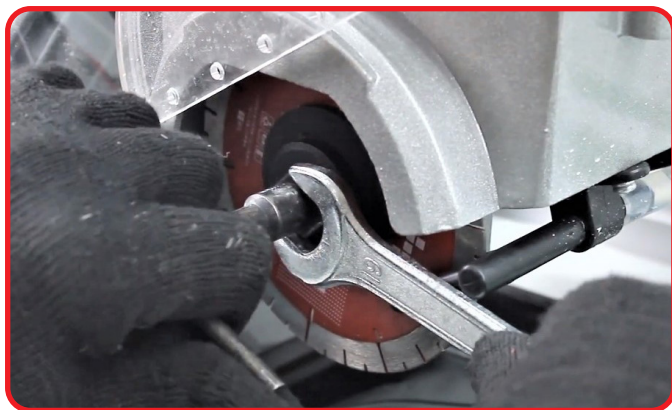
5) С помощью ключа ослабьте контр-гайку и вращая болт регулируемого упора - добейтесь нужных значений на линейке угольника. Повторите операцию с другой стороны станка. Произведите контрольный замер. Числовые значения при правильно выстроенной геометрии должны совпадать.

Затяните все винты в том же порядке.

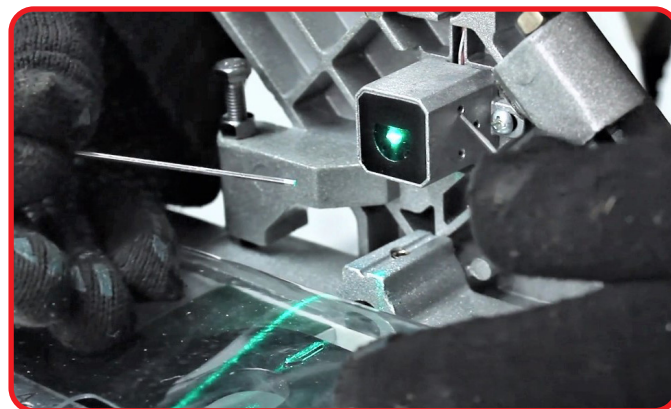
Проверяйте настройки станка после каждой перевозки. Избегайте ударов и сильной тряски при перевозке станка.

1.5 Подготовка к работе

Регулировка лазерной метки



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.

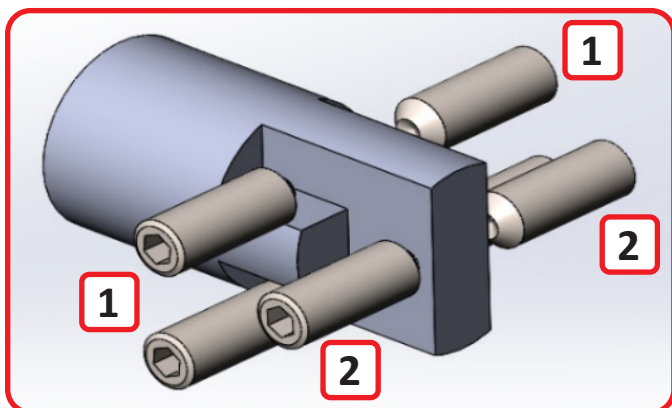
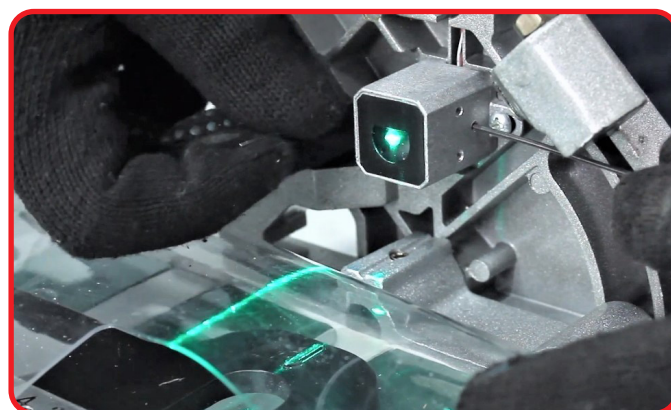
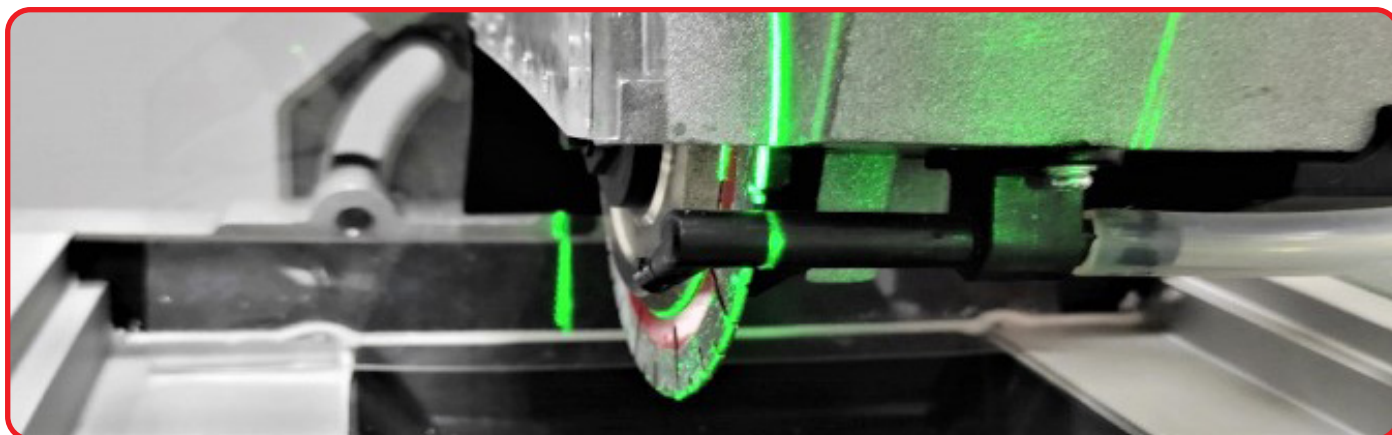


Схема расположения регулировочных винтов.
Позиция 1 - настройка вертикальной плоскости маркера.
Позиция 2 - настройка положения луча относительно плоскости диска.



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.

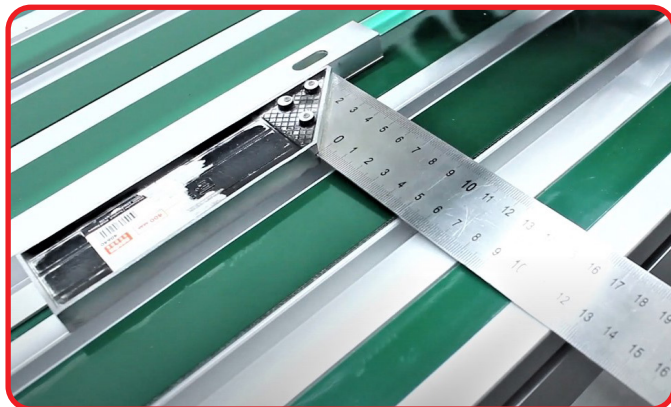
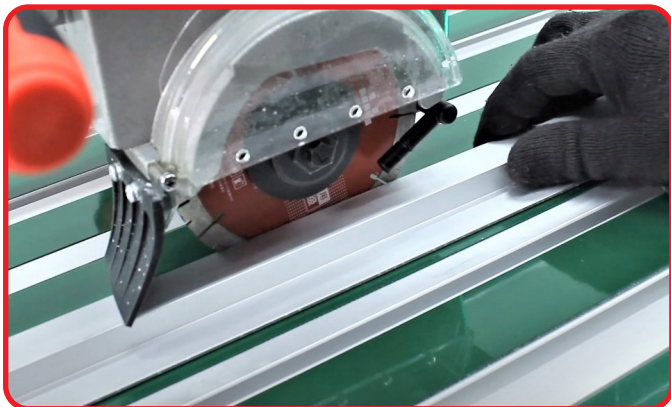


4) Результат регулировки лазерного маркера - луч проходит по центру диска. Каретка расположена в точке максимального удаления от лазерного маркера.

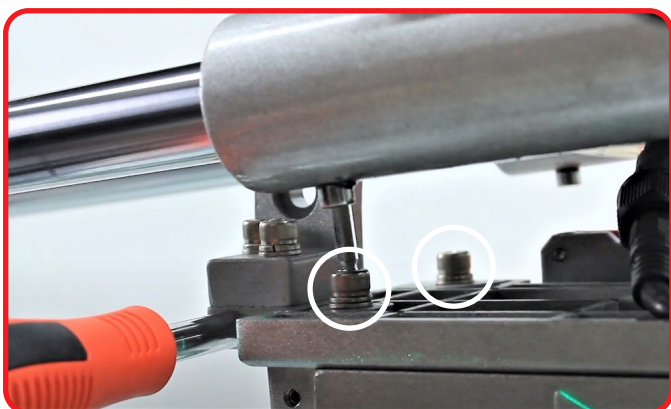
Серия SJ

1.5 Подготовка к работе

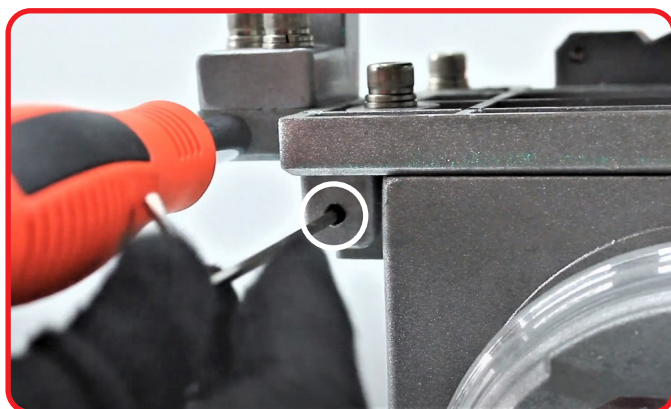
Проверка угла атаки диска



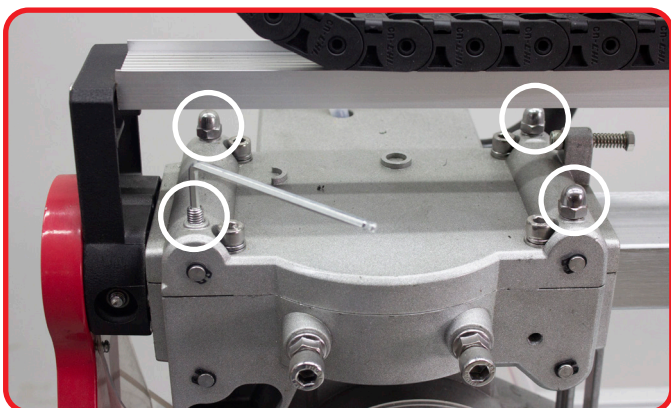
Приложите упорную планку к диску так, чтобы диск находился по центру планки. Возьмите угольник и измерьте расстояние от края стола справа и слева от диска. Числовые значения при правильно выставленном положении диска должны совпадать. Если значения не совпали - необходимо произвести регулировку.



1.1) На станках с автоматической подачей ослабьте четыре болта отвечающих за крепление каретки.



С помощью винтов отрегулируйте положение каретки таким образом, чтобы расстояние от планки до края было равным с двух сторон. Затяните болты крепления каретки.



1.2) На станках с ручной подачей до начала процесса регулировки угла атаки диска необходимо открутить 4 колпачковые гайки и ослабить 4 винта, отвечающих за прижим каретки к направляющей.



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

ВНИМАНИЕ! Соблюдайте очередность операций при настройке. Регулировка угла атаки диска без ослабления крепления крышки может привести к поломке механизма каретки.

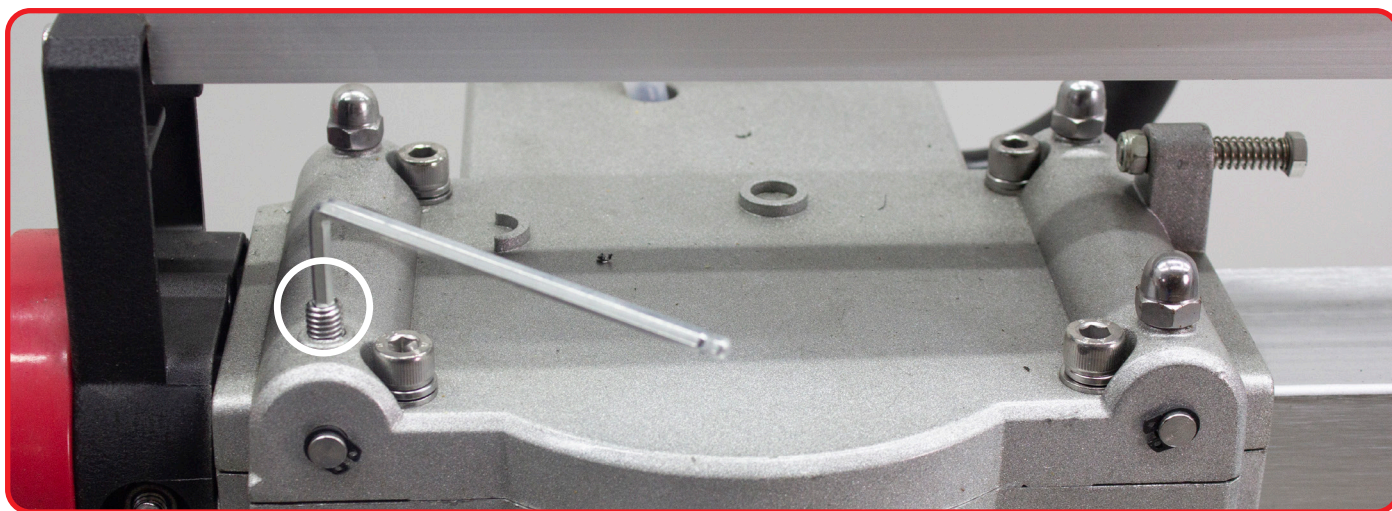
ВНИМАНИЕ! Перед затяжкой регулировочного болта с одной стороны необходимо ослабить болт с противоположной. Одновременная затяжка обоих болтов может привести к разлому корпуса каретки.

1.5 Подготовка к работе

Регулировка плавности хода каретки

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.



Подготовка к запуску станка



- 1) Подключите станок к бытовой сети 220 В 50 Гц. Розетка должна иметь заземление, так же в общей сети со станком не должны работать приборы высокой мощности (сварочные аппараты, установки алмазного бурения и пр. и т.п.)
- 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. Переведите выключатель насоса (при наличии) в положение ВКЛЮЧЕНО.
- 4) Проверьте направленность обратного клапана на шланге подачи воды (обозначается стрелкой).
- 5) Убедитесь, что ничего не мешает свободному вращению режущего инструмента.
- 6) На станках с автоматической подачей: убедитесь, что нет препятствий для движения каретки. Выберите энкодером необходимую скорость перемещения.

Ознакомьтесь с более подробной информацией по сборке станка и начале работ вы можете на нашем YouTube-канале



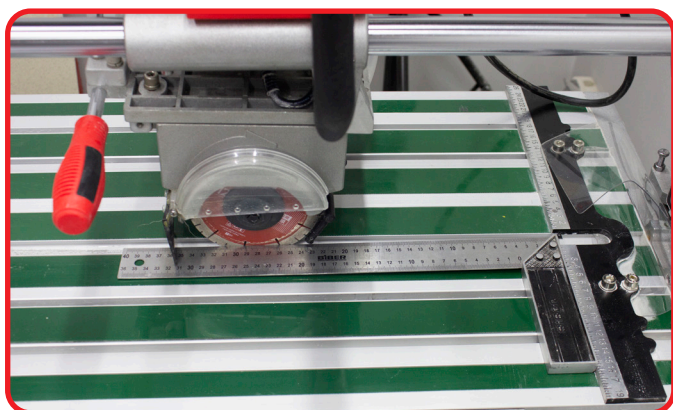
YouTube

Серия SJ

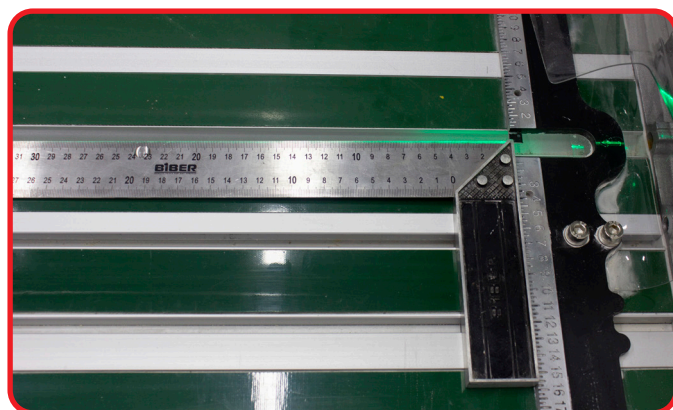
1.5 Подготовка к работе

Регулировка стартовой планки

Для настройки станок необходимо расположить на плоской горизонтальной поверхности. Настройку необходимо производить после установки верного угла атаки. Возможны два варианта регулировки боковой планки - с помощью угольника и плоскости диска или с помощью угольника и лазерной метки.

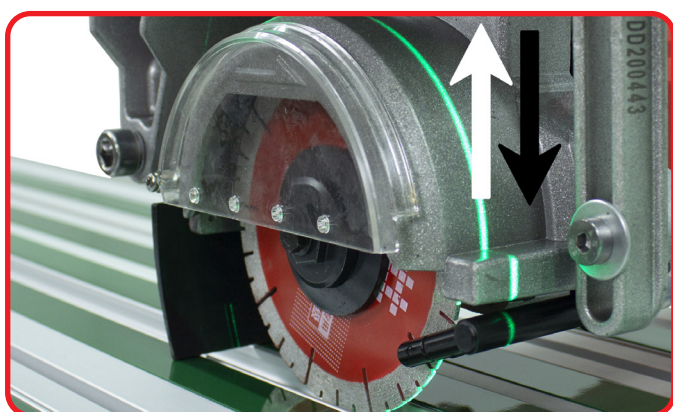


- 1) Ослабьте 4 болта фиксирующие планку.
 - 2) Установите угольник одной стороной на стартовую планку, а другую прижмите к плоскости диска.
 - 3) Найдите положение стартовой планки при котором диск будет слегка касаться угольника на протяжении всей длины линейки.
 - 4) Зафиксируйте стартовую планку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



- 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.
- Чем длиннее стороны угольника, тем точнее будет настройка.

Регулировка маятникового хода



Регулировка маятникового хода диска на станках SHIJING серии SJ с ручной подачей осуществляется путем ослабления болта шестигранным ключом и перемещением каретки на нужное расстояние. Для удобства перемещения установите ручку на штатное место в подвижной части каретки.



Регулировка маятникового хода диска на станках SHIJING серии SJ-ZD с автоматической подачей осуществляется путем ослабления болта шестигранным ключом и перемещением каретки на нужное расстояние. Для удобства перемещения установите ручку на штатное место в подвижной части каретки.

Ознакомьтесь с более подробной информацией по сборке станка и начале работ вы можете на нашем YouTube-канале



1.5 Подготовка к работе

- 1) 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.
 - 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:

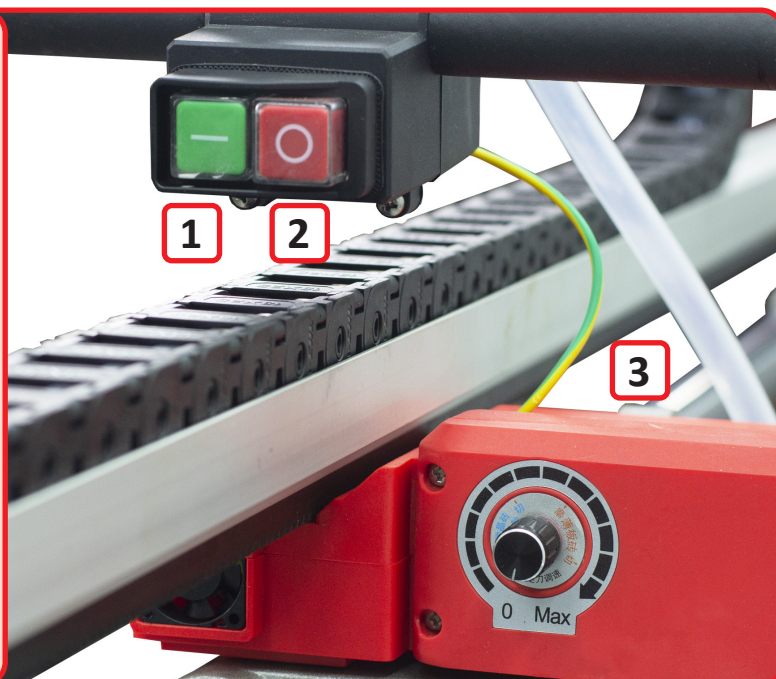
- Используйте диски предназначенные для работы на высоких оборотах.
- Выключайте станок при смене диска.
- Используйте инструменты для смены диска, не держите диск руками.
- Подбирайте диски специально предназначенные для конкретного вида материала.

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

Панель управления станка SHIJING серии SJ

- 1) Кнопка включения двигателя.
- 2) Кнопка отключения двигателя.
- 3) Энкодер регулировки скорости подачи.

ВНИМАНИЕ! На станках SHIJING серии SJ с ручной и автоматической подачей питание на водяную помпу осуществляется только при включении двигателя станка. Рекомендуем заранее перевести выключатель помпы в режим «Включено».



Ознакомьтесь с более подробной информацией по сборке станка и начале работ вы можете на нашем YouTube-канале



YouTube

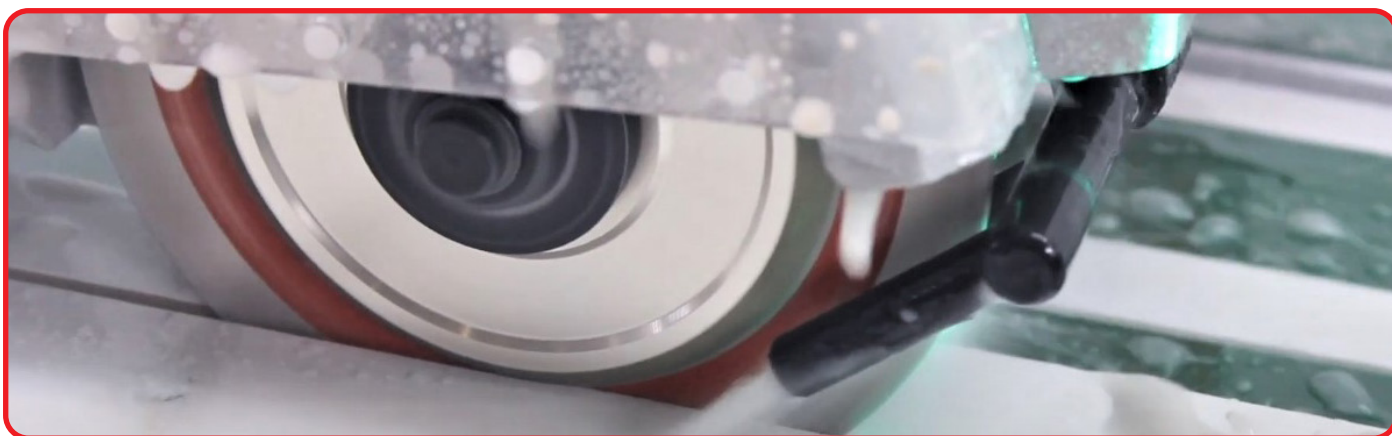
Серия SJ

1.6 Эксплуатация станка

Резка плитки. Применение шлифовального диска

Установите плитку с помощью упоров и фиксаторов и лазерной метки. На станке серии SJ (с ручной подачей) ведите каретку равномерно без рывков.

Для станка серии SJ-ZD (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 станке серии SJ-ZD.

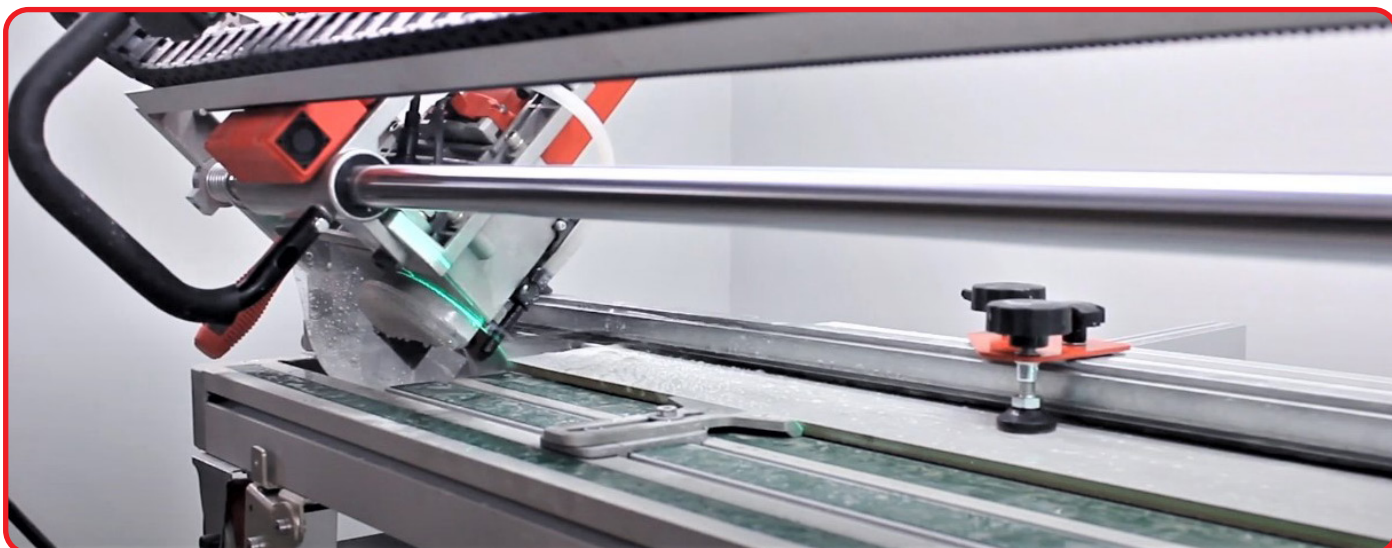


Резка плитки под углом

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.



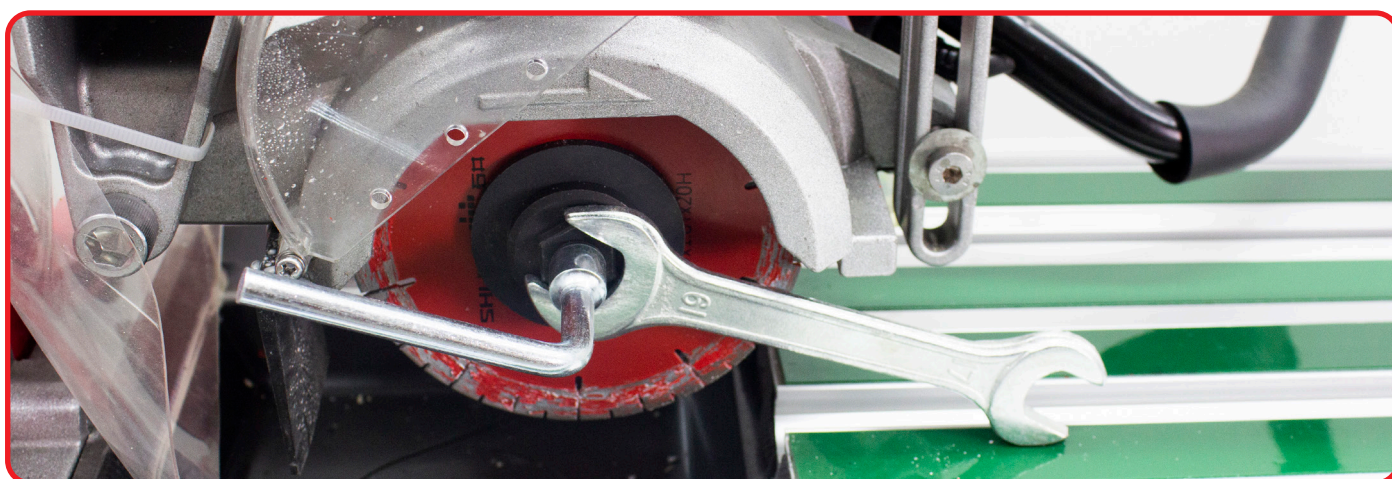
1.6 Эксплуатация станка

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.



Замена диска



Для замены режущего диска используйте специальный инструмент, входящий в комплект поставки. Не зажимайте диск руками - это может привести к деформации диска! Каждый раз перед запуском станка убедитесь, что диск надежно зажат, не люфтит и не прокручивается. Всегда обращайтесь внимание на указатель вращения диска.

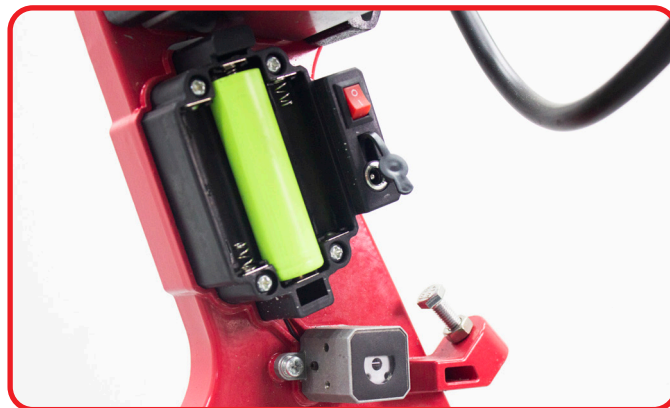
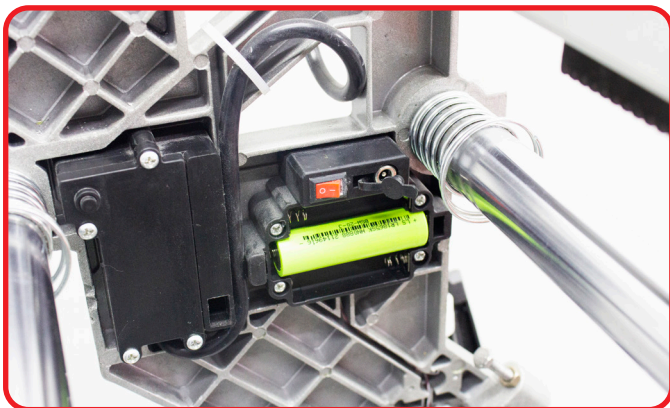
Ознакомьтесь с более подробной информацией по сборке станка и начале работ вы можете на нашем YouTube-канале



Серия SJ

1.6 Эксплуатация станка

Замена элементов питания в лазерной метке



В зависимости от конструкции станка 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 220 В 50 Гц.

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. 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 импортера продукции под маркой «SHIJING» 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 расходуемыми в процессе эксплуатации и не являются 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) SHIJING вы можете узнать на нашем сайте по адресу: www.shijing.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 «SHIJING» **24 месяца**. Гарантия исчисляется с даты продажи, при условии соблюдения правил эксплуатации.

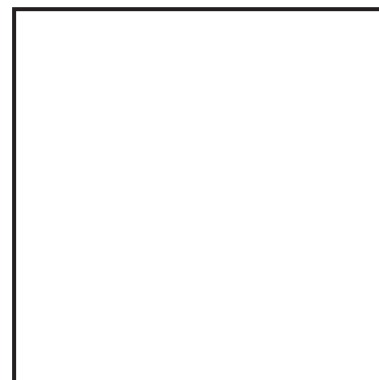
Гарантийные обязательства могут быть прерваны в следующих случаях:

- 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.

Серия SJ

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 более подробной информацией по сборке станка
и началу работ вы можете на нашем YouTube-канале



YouTube

FORTEZZO

Алмазное оборудование

