



**руководство пользователя**

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ СТАНКИ  
для резки камня и плитки

QL-СЕРИЯ

# ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ПЛИТКОРЕЗ

## QL-ZD-1200 QL-1200

- Функция Bluetooth с колонкой для музыки
- Дисплей для контроля параметров сети с функцией зарядки телефона USB
- Подсветка рабочей зоны
- Лазерная метка



"Разработано в Италии, производитель  
"QUANZHOU WANDELI MACHINERY CO., LTD.  
Сделано в Китае.

## I.1 О СТАНКАХ СЕРИИ QL

Станки WorkMaster серии QL - это качественный и надежный инструмент для обработки плитки, керамики и других твердых отделочных материалов. Все станки оснащаются высокооборотистыми, бесщеточными двигателями мощностью 4500 Вт (8200 об/мин).

На всех станках WorkMaster серии QL 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 входят все необходимые аксессуары для комфортной работы. Дополнительные опции в Премиум серии - функция Bluetooth для подключения телефона и прослушивания музыки, а также функция AC TESTER с экраном - для контроля параметров сети.*

Консоли для работы с широкоформатной плиткой, упоры и фиксаторы.

На станках WorkMaster серии QL 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 WorkMaster серии QL производятся в двух исполнениях - с ручной и автоматической подачей. А так же с разной шириной рабочего стола.

Станки QL имеют ширину рабочего стола 360 мм.

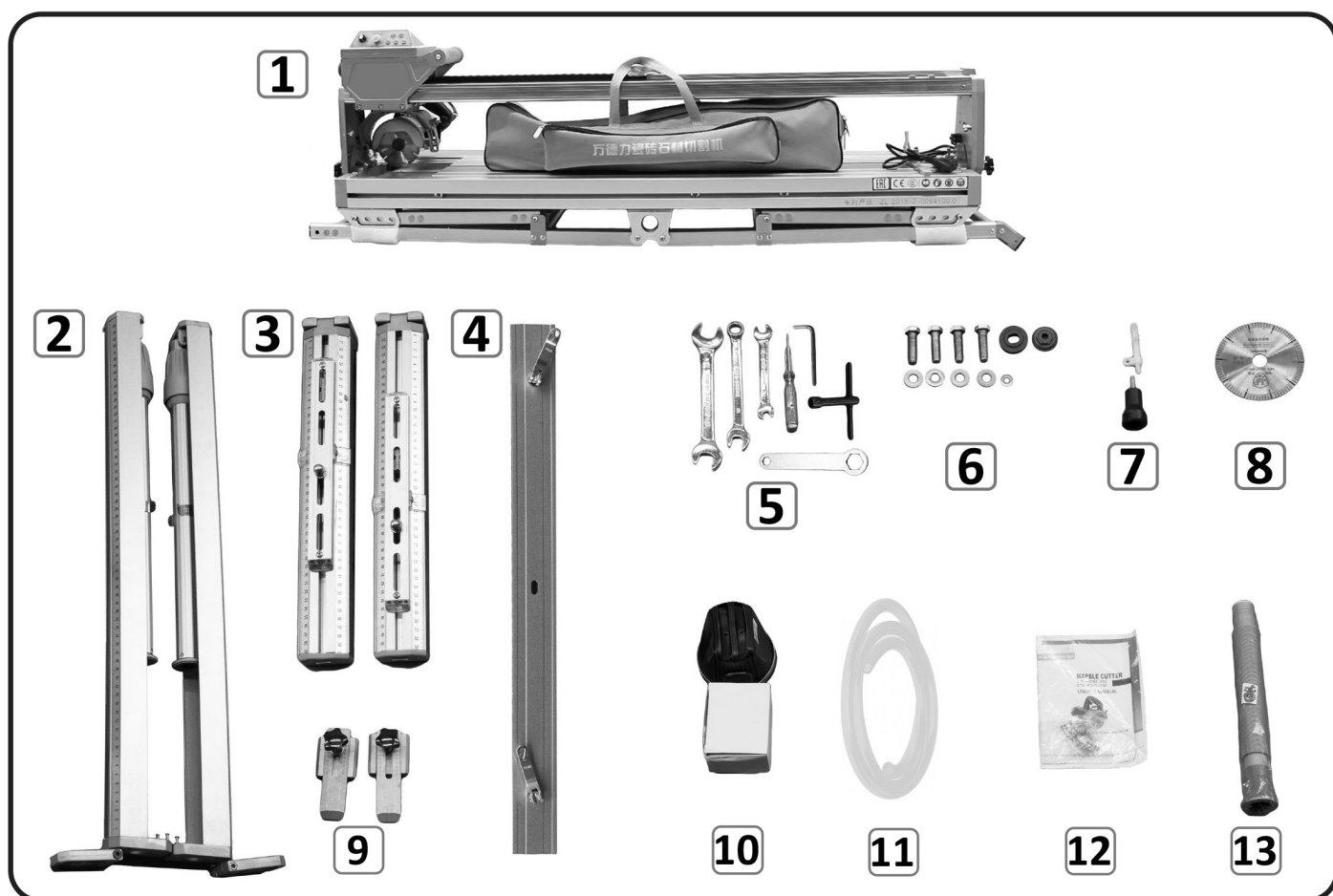
Технические характеристики, комплектация, функциональные особенности идентичны.

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 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. Переходник 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.

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

### 1.3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

|                                         | QL-1200                             | QL-ZD-1200                          |
|-----------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
| Двигатель:                              | Бесщеточный 4500 Вт / 8200 об/ мин. | Бесщеточный 4500 Вт / 8200 об/ мин. |
| Макс диаметр диска                      | 125 мм                              | 125 мм                              |
| Макс. длина реза                        | 1200 мм                             | 1200 мм                             |
| Размер рабочего стола                   | 1200*360 мм                         | 1200*360 мм                         |
| Параметры водяного насоса               | 24 В, 30 Вт, 6 л/мин                | 24 В, 30 Вт, 6 л/мин                |
| Ход каретки                             | Ручной                              | Автоматический                      |
| Наличие лазерной метки                  | Да                                  | Да                                  |
| Дисплей для контроля параметров         | Да                                  | Да                                  |
| Подсветка рабочей зоны                  | Да                                  | Да                                  |
| Функция Bluetooth с колонкой для музыки | Да                                  | Да                                  |
| Габариты                                | 1820*460*600 мм                     | 1820*460*600 мм                     |
| Вес нетто                               | 45 кг                               | 45 кг                               |

#### Станки с ручной подачей



#### Функциональные возможности

Ручной ход каретки



Прочная и надежная конструкция



Боковые упоры



Мощный двигатель 12000 об/мин



Вертикальный ход двигателя



Диагональный рез



Лазерная метка



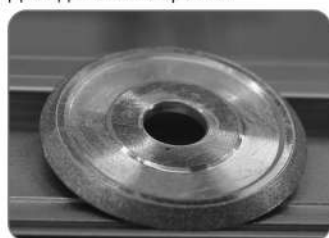
Боковые консоли



Турбосегментные диски



Диск для снятия кромки



Рез под 45°



Защита зоны хода каретки



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

Стандартный диск – 125 мм

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

Макс. возможный диаметр диска 125 мм

## 1.4 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 выдвижными 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,



7 ) Подключите насос, подсоедините шланг подачи воды к форсунке. Установите патрубок для отвода воды.

## 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.

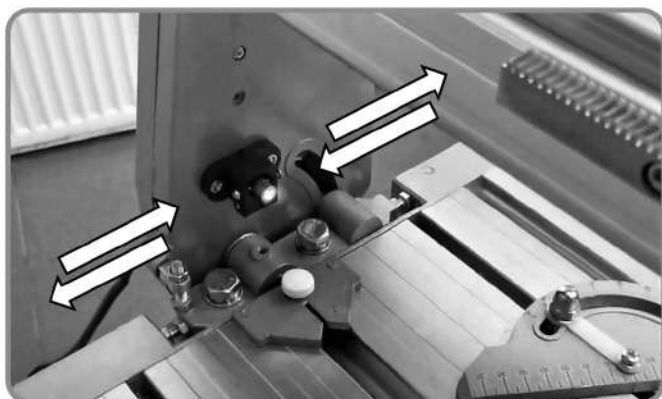


1. Кнопка аварийной остановки.
2. Энкодер регулировки скорости подачи.
3. Кнопка включения насоса.
4. Кнопка включения автоматического режима.
5. Кнопка включения полуавтоматического режима.
6. Кнопка включения ручного режима.
7. Кнопка запуска двигателя.
8. Кнопка включения лазерной метки.

## I.5 ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

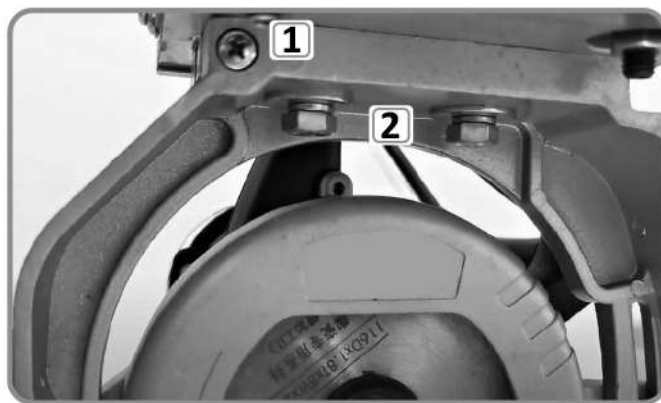
### ПРОВЕРКА УГЛА АТАКИ ДИСКА И РЕГУЛИРОВКА ЛАЗЕРНОЙ МЕТКИ.

Все станки торговой марки Workmaster 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).

## 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 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



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.



## 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.
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

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.

### 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.

Гарантийный срок на продукцию «WorkMaster» **12 месяцев**. Гарантия исчисляется с даты продажи, при условии соблюдения правил эксплуатации.

Сервис компании ООО «Флагман» официального импортера продукции под маркой «WorkMaster» в Российской Федерации.



# Гарантийное свидетельство

|                                   |  |
|-----------------------------------|--|
| Наименование изделия              |  |
| Модель                            |  |
| Серийный номер                    |  |
| Дата продажи                      |  |
| Наименование торговой организации |  |
| Штамп торговой организации        |  |

Адрес сервисного центра: .....

Правовой основой настоящих гарантийных обязательств является действующее законодательство, в частности, Федеральный закон РФ «О защите прав потребителей» и Гражданский кодекс РФ ч. II ст. 454-491.

Гарантийный срок эксплуатации электроинструмента составляет 12 месяцев со дня продажи розничной сетью и распространяется только на инструмент, ввезенный на территорию РФ официальными импортерами. Срок службы инструмента — 5 лет со дня продажи.

В течение гарантийного срока владелец имеет право на бесплатный ремонт изделия по неисправностям, являющимся следствием производственных дефектов.

Без предъявления гарантийного талона гарантийный ремонт не производится. При неполностью заполненном талоне он изымается гарантийной мастерской, а претензии по качеству товара не принимаются. Техническое освидетельствование инструмента (дефектация) на предмет установления гарантийного случая производится только в авторизованной мастерской.

**Товар получен в исправном состоянии без видимых повреждений, в полной комплектности, проверен в моем присутствии, претензий по качеству товара не имею. С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен.**

Подпись владельца



**Гарантийные обязательства  
НЕ РАСПРОСТРАНЯЮТСЯ  
на следующие случаи:**

- несоблюдение пользователем предписаний инструкции по эксплуатации и использование инструмента не по назначению;
- при наличии механических повреждений корпуса, электрошнура, трещин, сколов и повреждений, вызванных воздействием агрессивных сред и высоких температур, а также при попадании инородных тел в вентиляторные отверстия инструмента;
- при неисправностях, возникших вследствие нормального износа изделия;
- при неисправностях, возникших вследствие перегрузки, повлекшей выход из строя ротора и статора или других узлов и деталей, вследствие несоответствия параметров электросети номинальному напряжению, а также при применении некачественных смазочных материалов в бензотехнике (горючесмазочная смесь в двухтактных двигателях должна соответствовать паспортным требованиям);
- на быстро изнашивающиеся части (угольные щетки, зубчатые ремни и колеса, резиновые уплотнения, сальники, защитные кожухи, направляющие ролики, стволы, свечи зажигания, детали механического стартера, топливные и воздушные фильтры и т.п.), сменные приспособления (пилки, ножи, элементы их крепления, патроны, подошвы, цанги, сверла, буры, шины, цепи, звездочки, и т.п.), аккумуляторы;
- при попытках самостоятельного ремонта и смазки инструмента в гарантийный период, о чем свидетельствуют, например, заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей;
- при отсутствии, повреждении или изменении серийного номера и года выпуска на инструменте или в гарантийном талоне или при их несоответствии.

**Срок гарантии продлевается на время  
нахождения продукции в гарантийном ремонте.**

Дата приемки  
в ремонт \_\_\_\_\_  
Дата выдачи  
из ремонта \_\_\_\_\_  
Серв. центр  
/подпись/ \_\_\_\_\_

**ТАЛОН  
на гарантийное  
обслуживание**

Дата приемки  
в ремонт \_\_\_\_\_  
Дата выдачи  
из ремонта \_\_\_\_\_  
Серв. центр  
/подпись/ \_\_\_\_\_

**ТАЛОН  
на гарантийное  
обслуживание**

Дата приемки  
в ремонт \_\_\_\_\_  
Дата выдачи  
из ремонта \_\_\_\_\_  
Серв. центр  
/подпись/ \_\_\_\_\_

**ТАЛОН  
на гарантийное  
обслуживание**

Дата продажи \_\_\_\_\_  
заполняет продавец, М. П. \_\_\_\_\_  
Дата приема в ремонт \_\_\_\_\_  
Дата выдачи из ремонта \_\_\_\_\_  
Изделие \_\_\_\_\_ № \_\_\_\_\_  
Подпись клиента \_\_\_\_\_  
М. П. Сервисного центра \_\_\_\_\_

Дата продажи \_\_\_\_\_  
заполняет продавец, М. П. \_\_\_\_\_  
Дата приема в ремонт \_\_\_\_\_  
Дата выдачи из ремонта \_\_\_\_\_  
Изделие \_\_\_\_\_ № \_\_\_\_\_  
Подпись клиента \_\_\_\_\_  
М. П. Сервисного центра \_\_\_\_\_

Дата продажи \_\_\_\_\_  
заполняет продавец, М. П. \_\_\_\_\_  
Дата приема в ремонт \_\_\_\_\_  
Дата выдачи из ремонта \_\_\_\_\_  
Изделие \_\_\_\_\_ № \_\_\_\_\_  
Подпись клиента \_\_\_\_\_  
М. П. Сервисного центра \_\_\_\_\_



Импортер и продавец: Компания ООО «Флагман»  
Адрес: 350 000, Россия, г. Краснодар, ул. Северная, 320/1  
e-mail: [flagmanyuga@mail.ru](mailto:flagmanyuga@mail.ru)

произведено «QUANZHOU WANDELI MACHINERY CO., LTD.  
Адрес производства: 526, Лоаянг роад, квачжоу,  
Фуджиан провинция, Китай».

**Внимательно изучите инструкцию перед эксплуатацией. Наибольшее число поломок и травм вызвано неправильной эксплуатацией.**



Мировая гарантия