

**sturm!**

*нас рекомендуют друзья*

Станок деревообрабатывающий  
комбинированный

WM1922

# ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ



EAC  IP20

WM1922-M-20251217-2207

## СОДЕРЖАНИЕ

Область применения и назначение.....	3
Внешний вид.....	4
Технические характеристики.....	6
Правила эксплуатации оборудования.....	7
Техническое обслуживание.....	27
Гарантийное обязательство.....	28
Срок службы.....	28
Перечень критических отказов и ошибочные действия персонала или пользователя.....	29
Критерии предельных состояний.....	29
Действиях персонала в случае инцидента, критического отказа или аварии.....	29
Хранение.....	29
Транспортировка.....	29
Утилизация.....	30
Значения шума и вибрации.....	30
Информация для покупателя.....	31

Уважаемый покупатель!

Компания **Sturm!** выражает Вам свою глубочайшую признательность за приобретение данного станка. Изделия под торговой маркой **Sturm!** постоянно совершенствуются и улучшаются. Поэтому технические характеристики, комплектация и дизайн могут меняться без предварительного уведомления. Приносим Вам наши глубочайшие извинения за возможные причиненные этим неудобства.

**ВНИМАНИЕ!** Внимательно изучите данную инструкцию по эксплуатации и техническому обслуживанию. Храните её в защищенном месте.

**ВНИМАНИЕ!** Станок не предназначен для использования лицами (включая детей) с пониженными физическими, сенсорными или умственными способностями или при отсутствии у них жизненного опыта или знаний, если они не находятся под присмотром или не проинструктированы об использовании станка лицом, ответственным за их безопасность. Дети должны находиться под присмотром для недопущения игр со станком.

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ И НАЗНАЧЕНИЕ.

### Назначение

Станок предназначен для пиления и обработки изделий из дерева и подобных материалов, а также полимерных материалов.

**ЗАПРЕЩЕНО!** Использование не по назначению не допускается. Нельзя пилить изделия из металла.

### Области применения

Для использования при температуре от -10 до +40С и относительной влажностью воздуха не более 80%, с отсутствием прямого воздействия атмосферных осадков и чрезмерной запыленности воздуха.

Степень защиты, обеспечиваемая корпусом - IP20 (МЭК 60529).

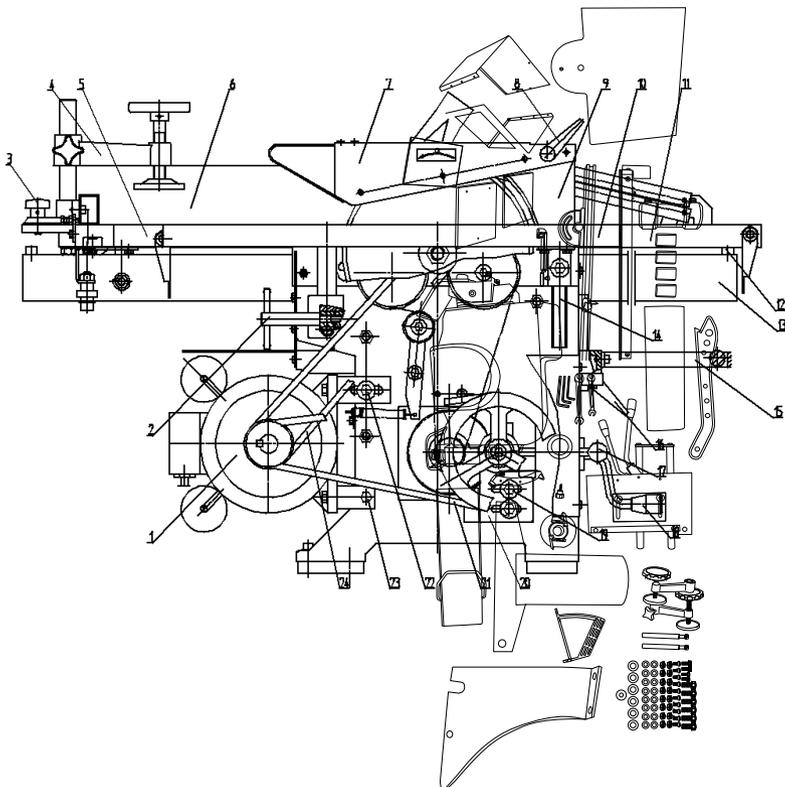
**ВНИМАНИЕ!** Время работы в неделю 42 часа, в день – 6 часов.

Данный инструмент должен подключаться к источнику питания с напряжением, соответствующим напряжению, указанному на идентификационной пластинке, и может работать только от однофазного источника переменного тока.

**ВНИМАНИЕ!** Перед началом эксплуатации выполните заземление (машина класса I по ГОСТ Р МЭК 60745-1-2011).

**ВНЕШНИЙ ВИД.**

- 1.двигатель
- 2.болт-фиксатор
- 3.ступенчатый диск
- 4.валик
- 5.скользящий столик
- 6.направляющая
7. кожух пилы
- 8.запорная планка
9. разделитель (продольно режущий станок)
10. столик для пилки
- 11.столик вывода детали
- 12.резиновый ограничитель
- 13.направляющее устройство
14. держатель
- 15.столик для строгания под давлением
16. Планка-ограничитель при строгании
- 17.планка автоподачи
18. Подъемная рукоятка
- 19.болт M8×30
- 20.основание подшипника
- 21.Клинообразный ремень A900
- 22.болт M8×50
- 23.болт M8×50
- 24.Клинообразный ремень A800



**Комплектность поставки**

Двигатель	1 set	Распиловочный узел	1 компл
Стол для серления	1 компл	Распорка	1 шт
Ферезровочный узел	1 компл	Гайка (M18)	1 шт
Кожух сверлильного узла	1 шт	Болт M8x25	6 шт
Циркулярная пила	1 м	Болт M8x12	2 шт
Кожух циркулярной пилы	1 компл	Болт M6x12	2 шт
Гаечный ключ	1 шт	Шайба 10-140HV	4 шт
Напрявляющая	1 компл	Шайба	2 шт
Защитная опора	1 компл	Гексагональный ключ 5,6,8	По 1шт
Крышка шпинделя	1 компл	Гаечный ключ 10x12, 14x17	По 1шт
Поперечный стол	1 компл	Кожух	1 шт
Зажим	2 комплс	Рамная плита	1 шт
Масштабная линейка	1 компл	Боковая панель	2 шт
Ручка	1 компл	Дверь	1 шт
Толкатель	1 шт	Нижняя панель	1 шт
Прижимной механизм	1 шт	Задняя панель	1 шт
Соединительный рукав	1компл	Винт M6x10	10 шт
Патрон для сверла Ø6 Ø8 Ø10 Ø12	По 1шт	Винт M6x16	6 шт
Сверло Ø10x100 clock wise	1 шт	Шайба 6-140HV	16 шт
Полотно циркулярной пилы 250x3x25.4	1 шт	Гайка M6	16 шт

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

Максимальная ширина строгания	200мм
Максимальная глубина строгания	3мм
Масштаб строгания под давлением	6/90мм
Минимальная длина строгания под давлением	150мм
Максимальная толщина распила	70мм
Максимальный диаметр дисковой пилы	250мм
Максимальная ширина поперечного распила	270мм
Скорость вращения вала	3500об./мин
Скорость подачи при строгании	6.5м/мин.
Диаметр фрезы	74/104мм
Масштаб толщины фрезерования	6/60мм
Максимальная ширина фрезерования	40мм
Максимальный диаметр сверла	12мм
Максимальная глубина сверления	90мм
Диаметр шпинделя фрезы	Ф20мм
Мощность двигателя	2.2квт(220В 50Гц)
Чистый вес	135кг
Полные габариты	92×131×97

## ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ.

При перемещении станка используйте подъемный крюк (рис. 2). Для поддержки равновесия станка перемещайте его с осторожностью. Храните станок в просторном и сухом помещении. Крепите машину опорными болтами (рис. 3) При транспортировке некоторые компоненты станка упакованы отдельно в небольшие ящики. При сборке станка следует руководствоваться приведенными ниже рекомендациями. На Рис. 15 показана схема монтажа.

Как видно на Рис.4, сначала монтируется фрезеровочный узел. Закрепите деталь 35 на левой стенной панели 36 с помощью болта 34. Установите столик фрезерования 7 параллельно поверхности стола для строгания, затем вставьте направляющую шпильку 23 в отверстие 7 на столике фрезерования. Туго затяните болт 28 и затем установите по отдельности валик 11 и нажимной валик 8 на сверлильный столик 9 и фрезеровочный столик 7. Вверните выравнивающий болт 27 в базу скольжения 29 и соедините ее с помощью регулировочного винта с держателем 35 основания вала.

На Рис. 5 показан монтаж стального проката квадратного сечения (square iron) 12 (два компонента) на столик для пилы 5 с помощью болтов 14 (четыре шт.) и бушингов 13 (четыре шт.). Соедините направляющую 11 со стальным прокатом квадратного сечения 12 винтами 9 (две шт.) и нажимной платой 10 (две шт.). Установите направляющую 11 вертикально вместе со шпинделем пилы. Как показано на

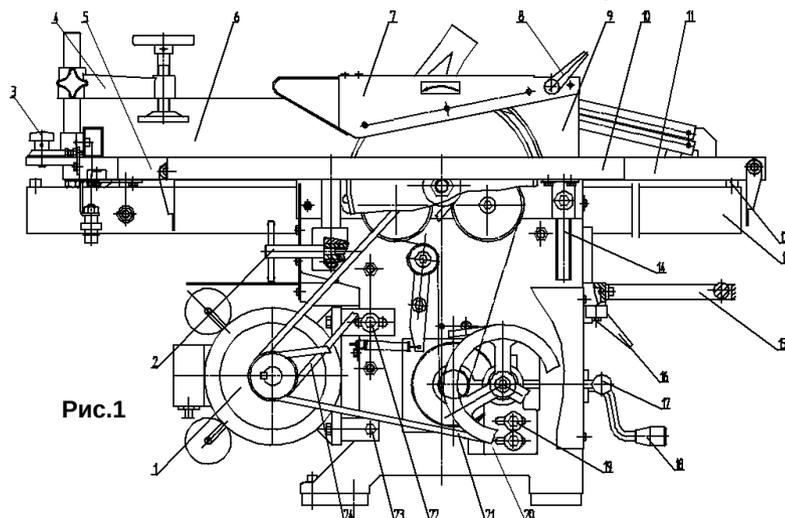


Рис.1

Рис.1, снимите резиновый бушинг 12 и установите столик для поперечной пилки 5, который должен свободно скользить по направляющей 11. Установите круговую шкалу (dial scale) 3 и валик 4. Как показано на Рис. 6, установите основание линейки 3 на передний верстак (переднюю скамью) 1 с помощью болтов 2 М6×12 (три шт.). Но не затягивайте болты 2 сразу, а положите направляющую 6, связанную с основанием 5 на основании линейки 3, зафиксируйте их запорным рычагом 4 и проследите, чтобы сторона направляющей была параллельно плоскости пилы. Если они не будут параллельны, регулируйте основание направляющей 5 до тех пор, пока параллельность не будет установлена. По окончании сборки очистите верстак (скамью) и все неокрашенные поверхности бензином или пихтовым маслом (abies oil).

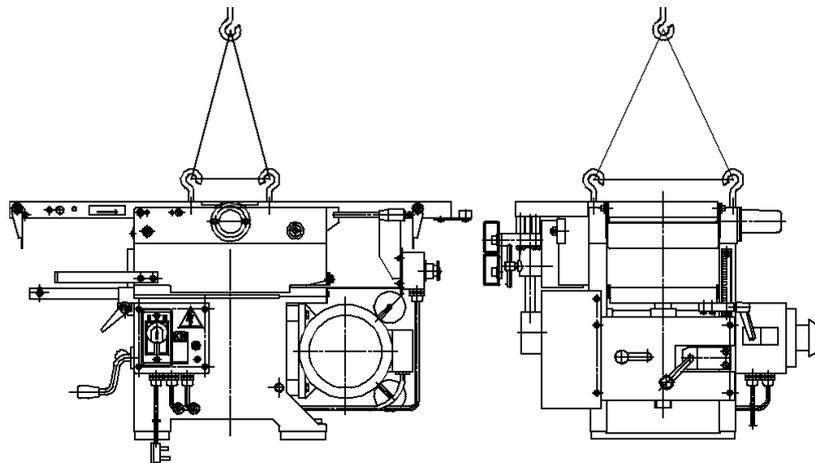
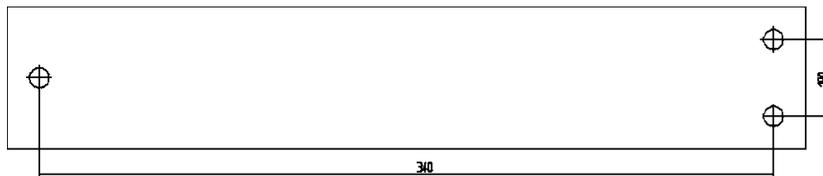


Рис.2 Схема подъема

**Рис.3 Схема крепления болтами-фиксаторами**

**Электрическая схема станка: см. Рис.7 «а» или «b»**

**Предупреждение!**

Обращайте внимание на величину напряжения и частоту тока. Они должны полностью соответствовать расчетным параметрам оборудования и отклонения не должны быть больше  $\pm 5\%$ . Станок должен быть заземлен. Станок работает как с однофазным, так и с трехфазным электродвигателем. Подключение к электропитанию следует доверить квалифицированному специалисту. Если вы останавливаете станок посредством SB2, в этой ситуации станок отключен, и вы можете произвести его испытательный пуск, нажав SB1. Для работы в режиме унифицированной операции вам следует заменить SB2

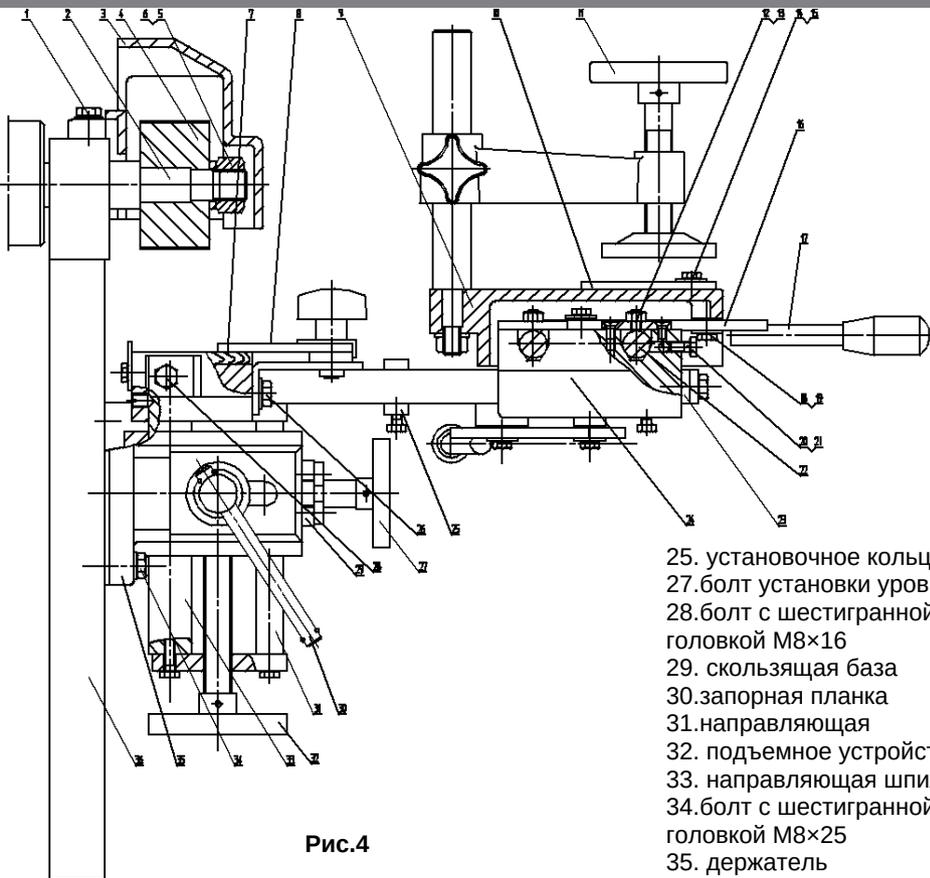


Рис.4

### Схема сверления и фрезерования

1. болт с шестигранной головкой M8×25
2. вал фрезы
3. кожух фрезы
4. фреза в сборе
5. прокладка
6. гайка M18 (против часовой стрелки)
7. столик фрезерования
8. прижимной валик (группа)
9. сверлильный столик
10. ограждение
11. валик (группа)-
12. регулировочный винт
13. гайка M6
14. болт с шестигранной головкой M6×12
15. большая прокладка 6-140HV
16. кожух
17. шток
18. болт с шестигранной головкой M6×16
19. прокладка 6-140HV
20. болт с шестигранной головкой M8×16
21. штырь
22. направляющая шпилька
23. направляющая шпилька
24. салазки
25. установочное кольцо
27. болт установки уровня
28. болт с шестигранной головкой M8×16
29. скользящая база
30. запорная планка
31. направляющая
32. подъемное устройство
33. направляющая шпилька
34. болт с шестигранной головкой M8×25
35. держатель
36. левая стенка

## Правила техники безопасности

### Рекомендации общего характера

Обязательное условие: для работы на данном станке оператор должен иметь соответствующую подготовку и быть не моложе возраста, установленного законом страны для работы с техникой такого рода. Перед запуском станка необходимо внимательно прочитать данную инструкцию и изучить устройство станка.

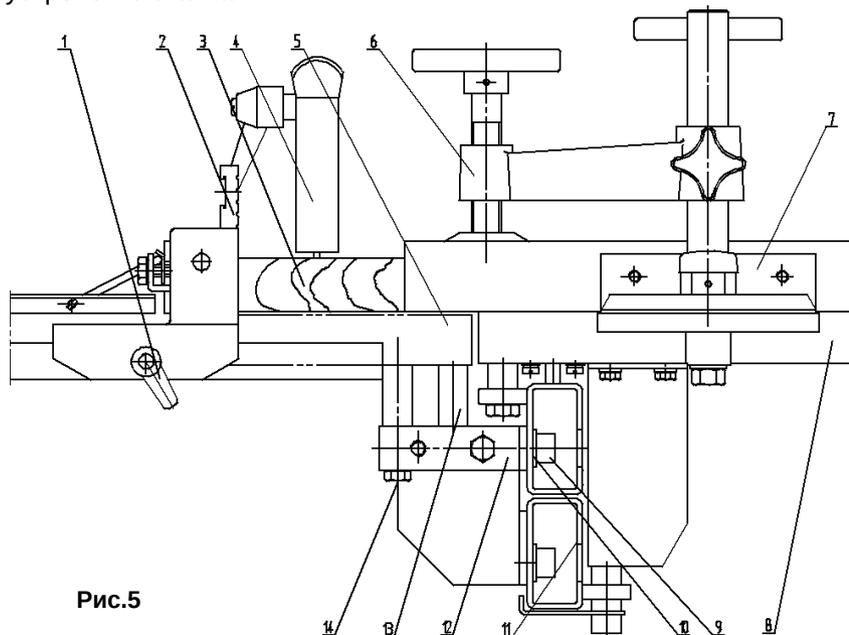
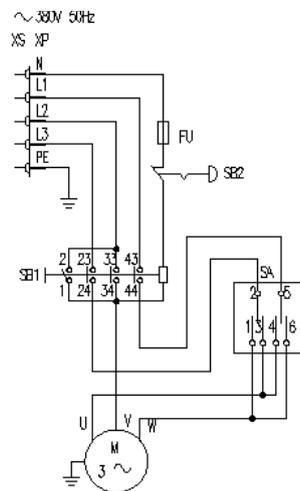
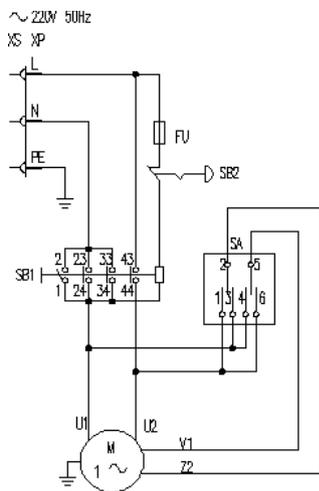


Рис.5

### Схема поперечной резки

1. планка-фиксатор направляющей
2. направляющая
3. рабочая деталь
4. кожух пилы
5. столик для пилки
6. валик
7. круговая шкала
8. столик поперечной резки
9. винт М10×20
10. прижимная пластина
11. направляющее устройство
12. квадратная пластина
13. шаблон расстояния
14. болт М8×75



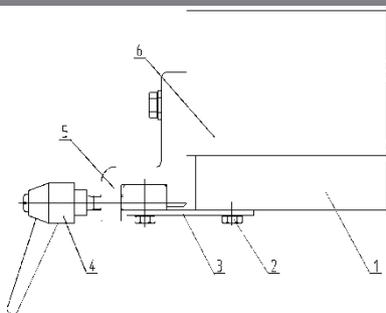


Рис.6

**Схема монтажа и регулировки**

передняя скамья 2.болт М6×12 3.основание  
линейки base 4.запорный рычаг 5.основание  
направляющей 6.направляющая

Эл. схема однофазного двигателя (Рис. а),  
схема цепи трехфазного двигателя (Рис. б)

Рис.а

Рис.б

Код	Деталь	Тип и параметры		К-во
		Однофазный двигатель	Трехфазный двигатель	
XP	Вилка	Однофазная, три ножки 16А	Трехфазная, четыре ножки 380в/15А	1
FU	Предохранитель	RT14-20 2А	RT14-20 2А	1
SA	Переключатель	Скомбинирован с SB1	Скомбинирован с SB1	1
SB1	Выключатель	СК3-3F/380V 13А3-РА	СК3-3F/250V 13А3-РА	1
SB2	Е-кнопка	МК/АЕ-22	МК/АЕ-22	1
М	Двигатель	MC90L2/В3	Y90S-2/В3	1

**Рис.7** Электрическая схема

- РАБОТА С ТЕХНИКОЙ, ИМЕЮЩЕЙ ЭЛЕКТРОПРИВОД, СОПРЯЖЕНА С ОПАСНОСТЬЮ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРОТОКОМ. ПОЭТОМУ НЕОБХОДИМО ВСЕГДА СОБЛЮДАТЬ ВСЕ ПРАВИЛА ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ!
- УБЕДИТЕСЬ, ЧТО КНОПКИ ЗАПУСКА, ОСТАНОВКИ И АВАРИЙНОГО ВЫКЛЮЧЕНИЯ ФУНКЦИОНИРУЮТ.
- НОСИТЕ СПЕЦИАЛЬНУЮ ОДЕЖДУ, ИЗБЕГАЯ СВИСАЮЩИХ КРАЕВ, СЛИШКОМ ДЛИННЫХ РУКАВОВ, ШАРФОВ, ГАЛСТУКОВ, БРАСЛЕТОВ НА ЗАПЯСТЬЕ, КОЛЕЦ И ПОДБИРАЙТЕ СЛИШКОМ

ДЛИННЫЕ ВОЛОСЫ, КОГДА РАБОТАЕТЕ СО СТАНКОМ.

- ВСЕГДА ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЗАЩИТНЫЕ СРЕДСТВА – ГОЛОВНЫЕ НАУШНИКИ ИЛИ ЗАГЛУШКИ ДЛЯ УШЕЙ, ПРОТИВОПЫЛЬНЫЕ МАСКИ, ПЕРЧАТКИ И БЕЗОПАСНУЮ ОБУВЬ.
- ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ ПРОВЕРЬТЕ НАЛИЧИЕ НА РАБОЧЕЙ ДЕТАЛИ ПОСТОРОННИХ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПРЕДМЕТОВ – ГВОЗДЕЙ, КУСКОВ ПРОВОЛОКИ ИЛИ ОПАСНЫХ ТРЕЩИН. ОБРАБАТЫВАЙТЕ ДЕТАЛЬ ВДОЛЬ ДРЕВЕСНЫХ ВОЛОКОН.
- НИКОГДА НЕ ОБРАБАТЫВАЙТЕ СЛИШКОМ МЕЛКИЕ ПРЕДМЕТЫ, ЭТО МОЖЕТ ОКАЗАТЬСЯ ОПАСНЫМ, А ТАКЖЕ – СЛИШКОМ КРУПНЫЕ, КРИВЫЕ И ТЯЖЕЛЫЕ ДЕТАЛИ, КОТОРЫЕ МОГУТ БЫТЬ НЕ ПРЕДУСМОТРЕНЫ ВОЗМОЖНОСТЯМИ СТАНКА.
- ПРИ ОБРАБОТКЕ СЛИШКОМ ДЛИННЫХ ДЕТАЛЕЙ ОБЯЗАТЕЛЬНО УСТАНОВЛИВАЙТЕ КРЕПЕЖНЫЕ ДЕРЖАТЕЛИ У ВХОДНОГО И ВЫХОДНОГО ВАЛИКОВ ДЛЯ БАЛАНСИРОВКИ ВЕСА ДРЕВЕСИНЫ.
- НЕ СУЙТЕ РУКИ, ПАЛЬЦЫ, ГОЛОВУ ИЛИ ДРУГИЕ ЧАСТИ ТЕЛА В УЗЛЫ СТАНКА, ОСОБЕННО, В ЗОНУ ДЕЙСТВИЯ ВРАЩАЮЩИХСЯ КОМПОНЕНТОВ.
- РАБОЧЕЕ МЕСТО ДОЛЖНО БЫТЬ ХОРОШО ОСВЕЩЕНО, НЕ ЗАГРОМОЖДЕНО ПОСТОРОННИМИ ПРЕДМЕТАМИ, СОДЕРЖАТЬСЯ В ЧИСТОТЕ. НЕ ДОПУСКАЙТЕ К СТАНКУ ПОСТОРОННИХ. НЕ ОСТАВЛЯЙТЕ В СТАНКЕ КЛЮЧЕЙ, ИНСТРУМЕНТОВ ИЛИ РАБОЧИХ ДЕТАЛЕЙ; СТОЛИКИ СТАНКА ВСЕГДА ДОЛЖНЫ БЫТЬ ЧИСТЫМИ. ПОСЛЕ ПРЕКРАЩЕНИЯ РАБОТЫ ВЫНИМАЙТЕ ВИЛКУ ПИТАНИЯ ИЗ ШТЕПСЕЛЯ.
- ПЕРЕД ЧИСТКОЙ СТАНКА ИЛИ ТЕХНИЧЕСКИМ ОБСЛУЖИВАНИЕМ ВЫКЛЮЧИТЕ ПИТАНИЕ ГЛАВНЫМ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕМ И ОТКЛЮЧИТЕ ПРОВОД ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЛИНИИ. ПРИМИТЕ МЕРЫ К ТОМУ, ЧТОБЫ ИЗБЕЖАТЬ СЛУЧАЙНОГО ВКЛЮЧЕНИЯ СТАНКА.
- ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ СТАНОК ДОЛЖЕН БЫТЬ ОГРАЖДЕН. ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ РАБОТЫ ПРИМИТЕ МЕРЫ, ЧТОБЫ ИСКЛЮЧИТЬ ДОСТУП К СТАНКУ НЕСОВЕРШЕННОЛЕТНИХ ЛИЦ. РЕКОМЕНДУЕТСЯ БЛОКИРОВАТЬ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ РОЗЕТКИ, К КОТОРОЙ ПОДКЛЮЧАЕТСЯ СТАНОК ◆
- НИКОГДА НЕ РАБОТАЙТЕ НА СТАНКЕ В СОСТОЯНИИ АЛКОГОЛЬНОГО ОПЬЯНЕНИЯ ИЛИ КОГДА НАХОДИТЕСЬ ПОД ВОЗДЕЙСТВИЕМ МЕДИЦИНСКИХ ПСИХОТРОПНЫХ ПРЕПАРАТОВ.

### Обеспечение безопасности оператора

Несмотря на рекомендации, оператор может подвергаться следующим рискам.

- Риск порезать руки в процессе регулировки, сборки, разборки и во время чистки станка. Поэтому надевайте перчатки, используйте гаечные ключи и специальный инструмент. Выполняйте производственные операции, соблюдая необходимые правила техники безопасности.
- Риск порезать руки в процессе обработки деталей: ни в коем случае не прикасайтесь к вращающимся компонентам станка; пользуйтесь защитными ограждениями и перчатками; продвигайте обрабатываемую деталь медленно и осторожно.
- Риск от летящих щепок и/или кусочков инструмента: применяйте защитные щитки и очки, для защиты глаз. Всегда добивайтесь, чтобы смонтированные узлы были надежно закреплены, содержались в чистоте и в полной исправности.

### Работа на станке и подготовка его к пуску.

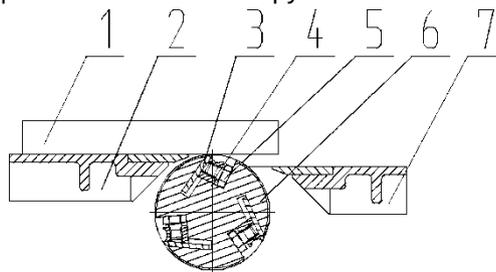
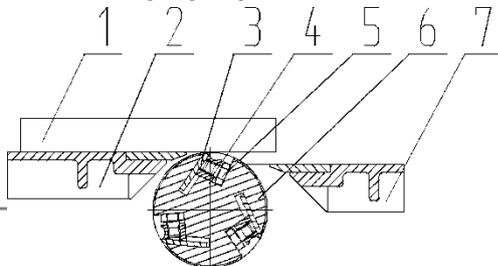
#### Замена ножей (Рис. 8)

Станок оснащен 3 уже установленными ножами; однако каждый раз будет возникать необходимость затачивать или заменять их. Это делается следующим образом:

- Выключите станок и выньте вилку из штепселя, отключите питание.
- Ослабьте три винта 5 валика 4 гаечным ключом, входящим в комплект инструментов. Затем отрегулируйте ножи.

Рис.8 Монтаж фрезы и схема регулировки

- 1.прямая линейка
- 2.задняя скамья
- 3.фреза
- 4.зажим
- 5.болт M8×10
- 6.вал
- 7.передняя



скамья

- держите лезвие по центру, положите линейку 1 на заднюю скамью 2, поверните вал 6, регулируйте длину ножей над поверхностью скамьи, пока она не достигнет линейки 1 на задней скамье 2. Установите лезвие параллельно задней скамье или на 0.05 мм выше задней скамьи на основании задней скамьи 2. Теперь затяните три винта 5 нажимного валика 4. Сначала затяните средний винт, потом два боковых. Повторите эту операцию и завершите установку трех ножей.

**Предупреждение:**

- Не смешивайте ножи разных типов и марок.
- Заточите ножи таким образом, чтобы высота заточки и угол (38°-42°) были одинаковыми для всего комплекта.
- Ножи могут затачиваться до минимальной высоты 21 мм (оригинальные размеры - 260×30×3мм).

**Строгание поверхности (Рис.9)**

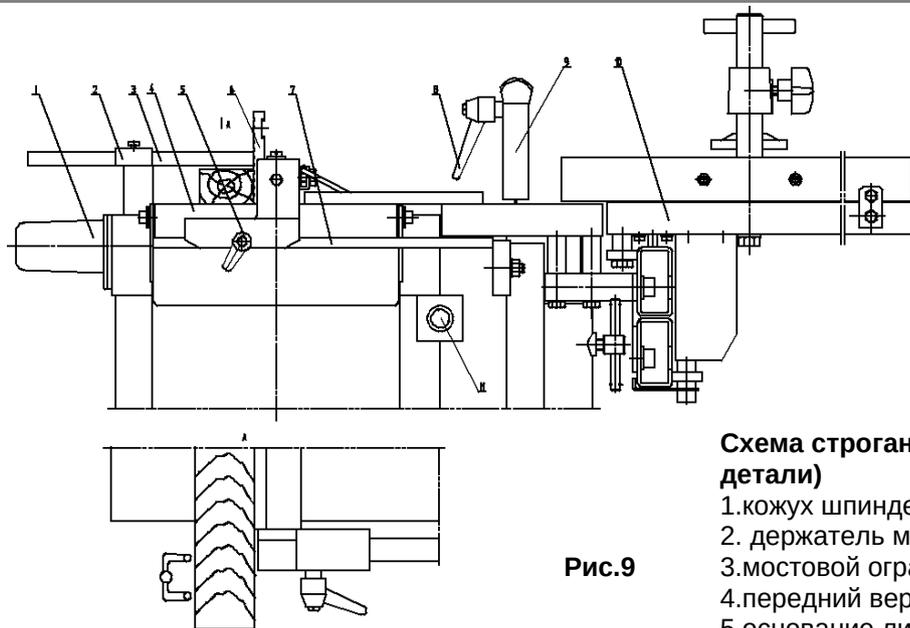
Строгание поверхности производится в один или несколько приемов. После обеспечения ровной поверхности древесины (первая сторона) переходите на обработку второй стороны под 90° к первой. Установите первую плоскость против направляющей 7, а вторую – против приемного столика 4. Положите левую руку впереди правой и слегка нажмите на деревянную поверхность. После этого пропустите деревянную деталь мимо оградительного щитка 3. Прижмите деревянную поверхность левой рукой на внешнем столике. И продолжайте постоянно прижимать деталь правой рукой. Ни в коем случае не кладите руку под оградительный щиток 3.

Передвиньте защитное устройство в правую часть столика 4 и зафиксируйте ее планкой 6 до полного использования мостового оградительного щитка 3.

Предупреждение: Поверните гладкую поверхность направляющей 7 влево (Рис.9) для демонтажа пилы, сверла и кожуха фрезы. Установите кожух пилы и крышку вала. Переведите кнопку 1 в положение R (Рис.14).

- Для строгания на широкой стороне с высотой до 60 мм. поставьте оградительный щиток 3 сбоку от направляющей 7 и прижмите к обрабатываемой детали.





**Рис.9**

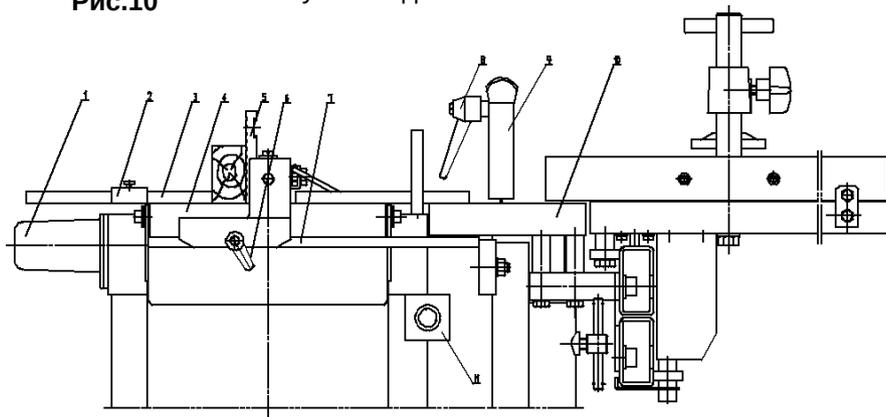
**Схема строгания поверхности (для широкой детали)**

- 1.кожух шпинделя
2. держатель мостового ограждающего щитка
- 3.мостовой ограждающий щиток
- 4.передний верстак
- 5.основание линейки
- 6.запорный рычаг
- 7.направляющая для строгания и пилки
- 8.запорный рычаг
- 9.защитный кожух при пилке
- 10.стол для пилки
- 11.аварийный выключатель

**Схема строгания (для тонких и толстых деталей)**

**Рис.10**

1.кожух шпинделя



2.держатель мостового ограждающего щитка  
3.мостовой ограждающий щиток  
4.передний верстак  
5. направляющая для строгания и пилки  
6.запорный рычаг  
7. основание

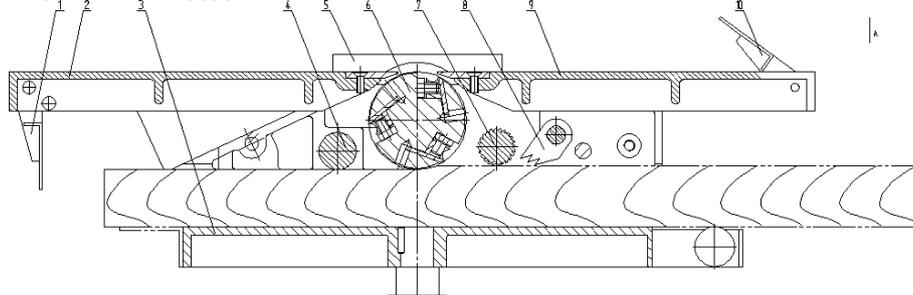
линейки 8.запорный рычаг

9.защитный кожух пилы 10.верстак для пилки 11.аварийный выключатель.

- Для строгания по широкой стороне с высотой детали более 60 мм подгоните к детали ограждающий щиток на столике станка (Рис.10).
- Оператор во время работы занимает положение, указанное на Рис. 9.
- Продвигайте обрабатываемую деталь медленно и равномерно.
- Следите, чтобы деталь не имела трещин и опасных сучков и всегда проходила вогнутой стороной в направлении верстаков.
- Старайтесь избегать слишком коротких и мелких деталей, а при необходимости их обработки используйте специальные плоские зажимы.
- При обработке длинных деталей используйте держатели на стороне выхода.

- Ножи должны быть острыми и не иметь трещин.
- В случае внезапной неполадки или несчастного случая нажмите кнопку Е (11).
- По завершении работы выключите станок и очистите верстак.
- После работы закройте ножи направляющей 3.

**Строгание под давлением (Рис.11)**



1. передний ограждающий щиток
2. передний верстак
3. верстак для строгания под давлением
4. выходная линейка
5. мостовой ограждающий щиток
6. шпindelь резака
7. валик ввода детали
8. устройство против отдачи
9. задний верстак
10. задний ограждающий щиток.

Рис.11



Эта операция необходима для обработки третьей и четвертой сторон деревянной заготовки, у которой уже обработаны первая и вторая сторона. Подготовка операции:

- Выключите станок, исключив его случайное включение кем-нибудь.
- Выньте сверло и пильное полотно (диск), установите кожух шпинделя 1 и крышку 9 (Рис.9)
- Закройте вал 6 мостовым ограждающим щитком 5. Между мостовым ограждающим щитком и валом остается просвет 3-4 см.
- Поднимите направляющую 10.

- Установите устройство против отдачи 8. Обе эти детали не должны падать под собственным весом. При необходимости почистите их щеткой.
- Отрегулируйте верстак для строгания под давлением 3, подогнав его к высоте обрабатываемой детали. После регулировки зафиксируйте верстак. Оставьте выемку около 1 мм.
- Потянув рычаг на себя, вставьте деревянные подающие ролики.
- Оператор должен находиться в позиции, указанной на Рис.11.
- В конце работы разделите подающие приводы. См. Инструкцию.
- Проверьте, нет ли в древесине опасных трещин или сучков.
- Опустите обработанную сторону детали на верстак для строгания под давлением.
- Не обрабатывайте слишком короткие детали, минимальная длина их должна оставлять 150 мм, а для обработки длинных деталей используйте держатели на стороне выхода.
- Ножи должны быть острыми.
- Кнопка 1 должна быть установлена в нужное положение. При внезапных неполадках или несчастном случае нажмите кнопку 2 (Рис.14).

### **Пилка**

#### **Схема пилки (Рис. 12)**

1. кожух шпинделя 2. держатель мостового ограждающего щитка 3. мостовой ограждающий щиток 4. столик подачи детали 5. основание линейки 6. запорная планка 7. направляющая для пилки и строгания 8. запорная планка 9. крышка пилы

### **Замена лезвия**

- Выключите станок и выньте вилку из штепселя, снимите крышку пилы, поднимите пыльный столик, наденьте кожаные перчатки и ослабьте гайку-фиксатор лезвия пилы.
- Снимите фланец и лезвие, хорошенько почистите.
- Установите лезвие и снова заприте гайку-фиксатор, опустите верстак (столик) и тоже зафиксируйте.
- Отцентрируйте пыльный нож. Если не получается, ослабьте гайку-фиксатор и отрегулируйте.

### **Подготовка**

- Выключите станок и выньте вилку из штепселя.
- Установите кожух шпинделя 1 и направляющую 3, затем закройте направляющую 3.
- Установите крышку пилы 9 на нож. Отрегулируйте нож так, чтобы просвет между ним и лезвием составил 2 мм и снова затяните запорную планку.
- Отрегулируйте направляющую 7 по шкале линейки 5. Направляющая 7 применяется при параллельной пилке. Зафиксируйте направляющую 7 планкой 6, направив большую поверхность направляющей 7 вправо.

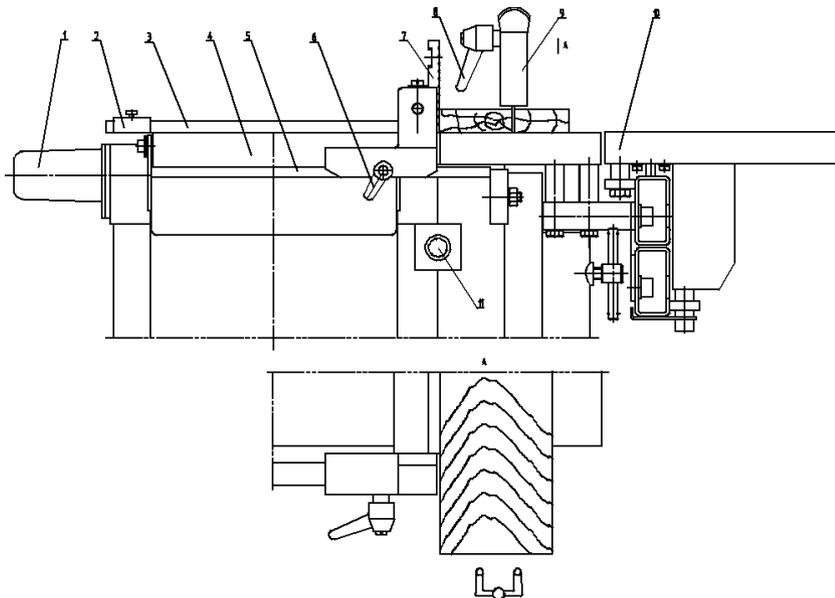
Внимание: Кнопка 1 должна находиться в позиции R (Рис.14). Надежно закрепите рабочую деталь при производстве угловой резки (Рис.5).

- Соедините узел всасывания опилок с крышкой 9 и нижним отверстием пылепоглотителя, диаметр отверстия 9 составляет 40 мм, а нижнего отверстия пылепоглотителя - Ф80 мм.
- Во время работы займите положение, указанное на Рис. 12.

Инструкция по производству работ

- Наденьте очки.
- Для обработки слишком коротких деталей пользуйтесь прижимной планкой.
- Для обработки длинных деталей используйте держатели на стороне выхода.
- Следите, чтобы деталь не имела трещин или опасных сучков.
- Двигайте деталь медленно и равномерно.
- Все обрезки, способные помешать работе пилы, удаляйте деревянной палочкой и ни в коем случае не касайтесь их рукой во избежание травмы.
- Не пытайтесь убрать деталь, когда процесс пилки уже начался.
- Для чистых распилов без отщепов используйте пилы с короткими зубьями.
- Ножи должны быть достаточно острыми.
- Всегда проверяйте исправность режущего инструмента.
- При любых неполадках нажимайте кнопку E.
- Хорошо закрепляйте крышку 9.
- В конце работы выключите станок, выньте вилку из штепселя и произведите необходимую чистку станка.

- Снимите лезвие пилы, поставьте крышку 9, как показано на Рис. 9. Закройте вал направляющей 3.



**Фрезерование** (Рис.4)

### Подготовка

- Как показано на Рис.13, заблокируйте направляющую 8 фиксатором 7, крышку 6 закрепите на направляющей 8 и полностью закройте вал. Закрепите кожух 10 на ноже запорной планкой 9.
- Снимите кожух вала 1 (Рис.9).
- Отрегулируйте фрезы, соединив их кромки с боковой поверхностью блока; затем выведите фрезы на одинаковую высоту с блоком; при необходимости установки фрезы с прямыми зубцами диаметр

фрезы должен составлять 74 мм; для фрезы с фигурными зубцами максимальный диаметр не должен превышать 104 мм.

- Установите узел 4 и прокладку 5 в нужном положении и зафиксируйте гайкой 6.
- Отрегулируйте положение верстака относительно инструмента в зависимости от ширины рабочей детали, после чего закрепите верстак.
- Установите кожух фрезы 3, обеспечьте необходимый прижим детали подающим валиком (используется в качестве устройства против отдачи) и выводным валиком. Высота детали не должна выходить за уровень фрезы.
- Переключатель 1 поставьте в положение R (Рис.14). Направление подачи – то же, что и при строгании под давлением. Глубина фрезерования составит около 3 мм. Максимальная глубина не может превышать 5 мм.
- Во время работы оператор должен стоять слева и позади станка.

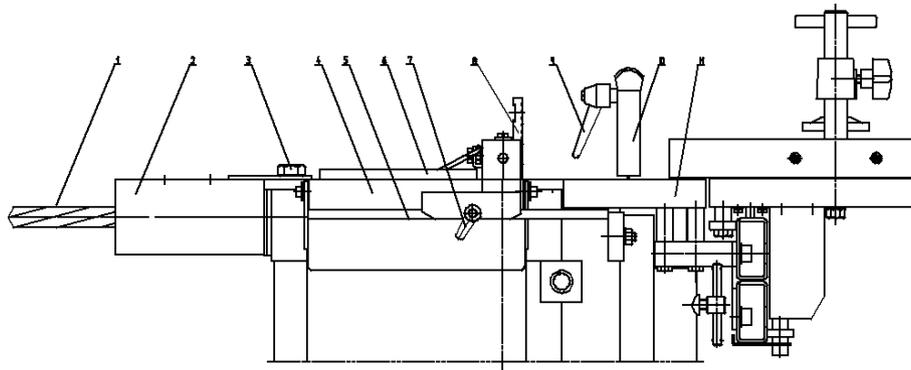


Рис.13

### Схема защиты при сверлении

1. сверло 2.кожух дрели 3.болт М8×12 4.передний верстак 5.основание линейки 6.крышка вала

7.запорный рычаг 8.направляющая для пилки и строгания 9.запорный рычаг 10. защитная крышка при пилке 11.верстак для пилки

### Рекомендации для работы

- Надевайте очки.
- Ножи должны быть частыми, острыми и иметь одинаковый вес.
- Сдеталь не должна иметь трещин и опасных сучков.
- Продвигайте деталь медленно и равномерно.
- Не опускайте столик до полной остановки шпинделя.
- При неполадках нажмите кнопку 2 (Рис.14).
- Проверяйте состояние вала и надежность крепления крышек.
- По окончании работ снимите фрезу, очистите от опилок и поставьте кожух на шпиндель.

### Сверление

Возможность высверливания отверстий и полуотверстий

### Схема выключателей

- 1.Переключатель
- 2.Кнопка включения
3. Левая стенка

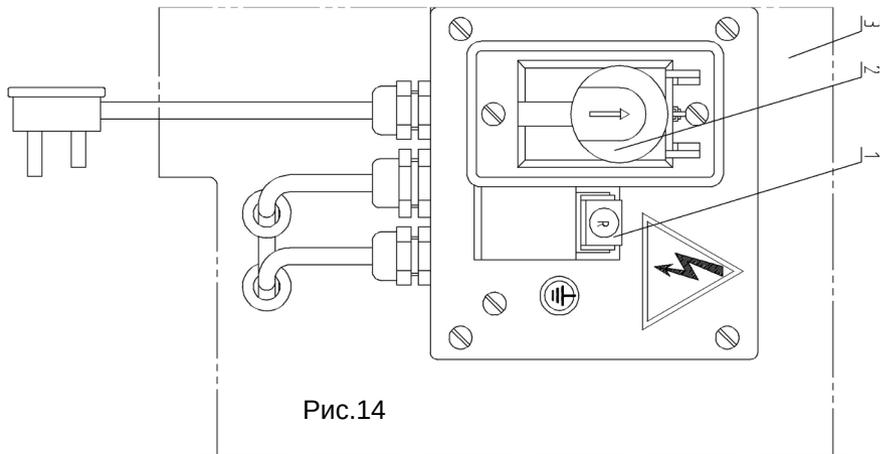


Рис.14

- Выключите станок и выньте вилку из штепселя.
- Закройте вал крышкой.
- Вставьте сверло 1 и закрепите запорным винтом. (Рис.13).
- Внимание:** Допускается сверло максимального диаметра 12 мм.
- Поставьте кожух 2 и закрепите винтом 3 (M8×12 см. Рис.13).
- Сделайте метки на детали перед сверлением, затем закрепите ее на верстаке.
- Отрегулируйте высоту и положение верстака 7 колесиком 32 (Рис.4).
- Используйте поперечные и продольные рукоятки.

**Внимание:** При сверлении сужающегося отверстия пользуйтесь только поперечной рукояткой.

- Включите станок, встаньте с левой стороны.

Рекомендации для работы

- Хорошенько закрепите деталь. Не закрепляйте слишком длинные детали. Избегайте опасных сучков в материале.
- Работайте в спецодежде. Подавайте деталь медленно и равномерно.
- При неполадках нажимайте кнопку 2 (Рис.14).
- Сверло должно быть достаточно острым.
- После работы отключите машину, выньте сверло и закройте шпиндель кожухом.

### Регулировка натяжения клинообразного ремня

Как показано на Рис. 1, ослабьте болты 19,22,23 (каждых по 2 шт.), поверните двигатель 1 вокруг болта 23 для регулировки натяжения клинообразного ремня 24 болтами 22, 23. Перемещайте базу передающего подшипника 20 для обеспечения нужного натяжения ремня 21.

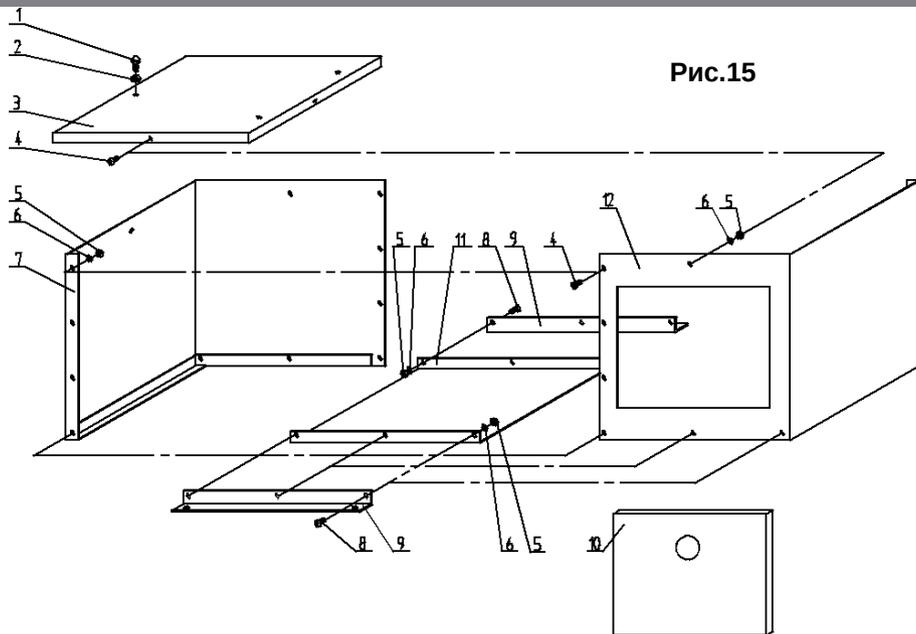


Рис.15

**Схема крепления основания**

1. болт М8×25
2. прокладка
3. крышка
4. болт М6×10
5. гайка
6. шайба 6-140HV
7. панель передней рамы
8. болт М6×16
9. пластина
10. дверца
11. панель основания
12. панель задней рамы

**Техническое обслуживание и уход**

**Общие принципы техобслуживания**

- После работы всегда вынимайте вилку из штепселя, полностью отключая источник электропитания.
- После работы очищайте станок от опилок. Не пользуйтесь при чистке устройства против отдачи проволочной щеткой.
- Ежемесячно смазывайте все вращающиеся компоненты. Накладывайте смазку на цепь, привод, гайку и бушинг с помощью волосяной кисти.

- Во время смазки следите, чтобы смазочный материал не попал на клинообразный ремень, поэтому закрывайте его в процессе работы.
- Если столик предполагается не использовать в течение длительного времени, нанесите на него кистью антикоррозийную краску.

### **Специальное техобслуживание**

- Эту работу может выполнять только квалифицированный специалист.
- Полностью отключите станок от электропитания.
- Каждые 500 работы проверяйте двигатель и клинообразный ремень. Перед проверкой ремня снимайте кожу. При обнаружении неисправности необходим ремонт или замена узла.

## **ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ**

После окончания работы, необходимо остановить работу оборудования, полностью его обесточить и удалить стружку и другие частицы, оставшиеся на поверхности деталей станка. Своевременная очистка деталей оборудования позволяет значительно увеличить срок эксплуатации, а также повысить качество работы.

Регулярно производите техническое обслуживание и проверку состояния оборудования и электрических элементов. Вращающиеся детали необходимо смазывать после 150 часов работы, либо раз в месяц, замена смазки в шариковых подшипниках должна производиться после каждых 1000 рабочих часов. В том случае, если оборудование не будет эксплуатироваться в течение длительного периода времени, следует протереть верстак и скользящую поверхность, а затем нанести тонкий слой смазки, и оставить оборудование в сухом помещении, чтобы предотвратить появление ржавчины. При повторной эксплуатации оборудования, необходимо проверить герметизацию мотора. Края режущих элементов должны быть всегда хорошо заточенными. В том случае, если режущие элементы затупились, их необходимо незамедлительно заточить. Все три режущих элемента следует затачивать одновременно. Это позволит обеспечить равномерность вращения и высокое качество работы оборудования. Не забывайте протирать и смазывать все скользящие поверхности.

Предохраняйте инструмент от ударов и повышенной вибрации, а также попадания на корпусные детали

масла и смазок.

Периодически проверяйте крепеж. Если болты ослабли - затяните их немедленно, во избежание серьезного повреждения инструмента и получения травмы.

Периодически проверяйте шнур электропитания. Если кабель поврежден - отремонтируйте в ближайшем авторизованном сервисном центре.

Держите вентиляционные отверстия чистыми. Очищайте периодически все части инструмента от пыли и грязи. Использование некоторых средств для чистки как бензин, аммиак, и т.д. приводят к повреждению пластмассовые части.

Ремонт Вашего электроинструмента поручайте только квалифицированному персоналу и только с применением оригинальных запасных частей. При износе угольных щеток инструмент автоматически отключается. Выполните замену угольных щеток.

Обслуживание электроинструмента должно быть выполнено только квалифицированным персоналом уполномоченных сервисных центров. Обслуживание, выполненное неквалифицированным персоналом может стать причиной поломки инструмента и травм.

## ГАРАНТИЙНОЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВО.

---

На электрические инструменты распространяется гарантия согласно срока, указанного в гарантийном талоне. Вы можете ознакомиться с правилами гарантийного обслуживания в гарантийном талоне.

## СРОК СЛУЖБЫ.

---

Срок службы изделия составляет 5 лет. Указанный срок службы действителен при соблюдении потребителем требований настоящего руководства. При полной выработке ресурса инструмента, его необходимо утилизировать в соответствии с установленными правилами в РФ.

**ЗАПРЕЩЕНО** применение инструмента не по назначению!

## **ПЕРЕЧЕНЬ КРИТИЧЕСКИХ ОТКАЗОВ И ОШИБОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ ПЕРСОНАЛА ИЛИ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ.**

Не использовать с поврежденной рукояткой или поврежденным корпусом. Не использовать при появлении дыма непосредственно из корпуса изделия. Не использовать с перебитым или оголенным электрическим кабелем. Не использовать на открытом пространстве во время дождя (в распыляемой воде). Не включать при попадании воды в корпус. Не использовать при сильном искрении. Не использовать при появлении сильной вибрации.

## **КРИТЕРИЙ ПРЕДЕЛЬНЫХ СОСТОЯНИЙ.**

Перетёрт или повреждён электрический кабель. Поврежден корпус изделия.

## **ДЕЙСТВИЯ ПЕРСОНАЛА В СЛУЧАЕ ИНЦИДЕНТА, КРИТИЧЕСКОГО ОТКАЗА ИЛИ АВАРИИ.**

При возникновении инцидента или аварии следует незамедлительно остановить работу с инструментом, обесточить, обратиться в сервисную службу, действовать по указаниям службы сервиса, если таковые поступили, и не допускать людей к работе с инструментом.

## **ХРАНЕНИЕ.**

Необходимо хранить в сухом месте. Необходимо хранить вдали от источников повышенных температур и воздействия солнечных лучей. При хранении необходимо избегать резкого перепада температур. Хранение без упаковки не допускается. Подробные требования к условиям хранения смотрите в ГОСТ 15150 (Условие 1).

## **ТРАНСПОРТИРОВКА.**

Категорически не допускается падение и любые механические воздействия на упаковку при транспортировке. При разгрузке и погрузке не допускается использование любого вида техники,

работающей по принципу зажима упаковки. Подробные требования к условиям транспортировки смотрите в ГОСТ15150 (Условие 5).

## УТИЛИЗАЦИЯ.



Отслужившие свой срок электроинструменты, принадлежности и упаковку следует сдавать на экологически чистую рекуперацию отходов. Не выбрасывайте электроинструменты в бытовой мусор!

## ЗНАЧЕНИЕ ШУМА И ВИБРАЦИИ.

Типичный уровень взвешенного звукового давления (A), измеренный в соответствии с EN60745:

Уровень звукового давления (LpA): 85 дБ (A)

Уровень звуковой мощности (LWA): 96 дБ (A)

Погрешность (K): 3 дБ(A).

Используйте средства защиты слуха.

Общий уровень вибрации (векторная сумма по трем координатам), определенный в соответствии с EN60745:

Распространение вибрации (ah,AG): 3,7 м/с<sup>2</sup>.

Погрешность (K): 1,5 м/с<sup>2</sup>.

## ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ПОКУПАТЕЛЯ.



Декларация соответствия: ЕАЭС N RU Д-СН.ПФ02.В.30352/20, срок действия: с 18.12.2020 г. по 17.12.2025 г. выдана Испытательным Центром "CERTIFICATION GROUP" Общества с ограниченной ответственностью «Трансконсалтинг».

Изготовлено в соответствии с директивами: 2014/35/EU Низковольтное оборудование, 2014/30/EU Электромагнитная совместимость, 2006/42/ЕС Машины и механизмы. Соответствует техническим регламентам: ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств», ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования».

Страна изготовления: КНР.

Производитель (завод-изготовитель): AWLOP TRADING CO LTD/ Адрес: Китай, г. Нингбо, ул. Лантень 201, Модерн таймз А2, блок 16/Ф.

Уполномоченный представитель сервиса: ООО «ЭкспертСервис». Адрес: Россия, 140143 Московская область Раменский район пос. Родники ул. Трудовая 10 пом.1 каб.315. Телефон горячей линии: 8 800 775 5060.

Импортер/Уполномоченный представитель производителя: ООО «СМАРТТУЛЗ». Адрес: Россия, 140143 Московская область Раменский район пос. Родники ул. Трудовая 10 пом.1 каб.319. Телефон горячей линии: 8 800 775 5060. Сайт: [www.sturmtools.ru](http://www.sturmtools.ru)

Дата производства указана в 10-значном серийном номере инструмента, нанесенного на его корпус: 1-я и 2-я цифра обозначает год, например, «14» обозначает, что изделие произведено в 2014 году. 3-я и 4-я цифры обозначают номер месяца в году производства, например, «05» - май. Дата изготовления также указана на упаковке.

# ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН/КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ

Наименование изделия и модель/Өнімнің атауы және моделі \_\_\_\_\_

**WM1922 Станок**

Наименование организации/Сауда ұйымының атауы \_\_\_\_\_

Серийный номер/Сериялық нөмірі \_\_\_\_\_

Дата продажи/Сату күні \_\_\_\_\_

## ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ/КЕПІЛДІК ШАРТТАРЫ

МП/МО:

### Стандартная гарантия

Стандартный гарантийный срок исчисляется со дня продажи согласно таблице, в Приложении №1 только при безусловном использовании инструмента для личных нужд.

Срок гарантии на аккумулятор составляет 1 год с даты продажи и 2 года с даты производства товара (дата производства указана в серийном номере и на упаковке изделия).

Таблица гарантийных сроков: (Приложение №1)

БРЕНД	ГАРАНТИЯ	
Sturm!, Энергомаш гарант	СТАНДАРТНАЯ	РАСШИРЕННАЯ
электроинструмент	14 месяцев	36 месяцев*
сезонный электро- и бензоинструмент*	14 месяцев	нет
уровни, лазерные, дальномеры, лазерные	1 год	нет
<b>Союз, Энергомаш</b>		
электроинструмент	14 месяцев	нет
сезонный электро- и бензоинструмент*	14 месяцев	нет
<b>Sturm! серия P</b>		
электроинструмент, бензоинструмент	25 месяцев	нет
сезонный электро- и бензоинструмент*	14 месяцев	нет

\*бензогенератор, газонокосилка, бензопила, виброплита, снегоуборщик, культиватор, мотоблок, мотобур, тепловая техника, мотопомпа, триммер, опрыскиватель, мойка высокого давления, двигатель внутреннего сгорания, сварочный аппарат и сварочная маска, пылесос садовый, воздуходувка бензиновая, компрессор, насос и насосная станция, бетономеситель, бетономол, зернодробилка и т.п.

**36**  
мес

### Расширенная гарантия

Расширенный гарантийный срок на электроинструменты предоставляется до 36 месяцев, согласно таблице, Приложение №1, при бытовом использовании, для работ, не связанных с профессиональной деятельностью в условиях нагрузок средней, высокой интенсивности промышленных работ, сверхтяжелых нагрузок, а также при условии

### Стандартты кепілдік

Стандартты кепілдік мерзімі №1 Қосымшадағы кестеге сәйкес сатылған күннен бастап тек жеке қажеттіліктерге арналған құралды тұрмыстық сөзсіз пайдаланған жағдайда ғана есептеледі. Батареяларға кепілдік мерзімі-сатылған күннен бастап 1 жыл және тауарды шығарған күннен бастап 2 жыл (Өндіріс күні сериялық нөмірде және өнімнің қаптамасында көрсетілген).

Кепілдік мерзімі кестесі: (1 Қосымша)

БРЕНД	КЕПІЛДІК	
Sturm!, Энергомаш гарант	СТАНДАРТТЫ	КЕҢЕЙТІЛГЕН
Электр құралы	14 ай	36 ай
маусымдық электр және бензин құралдары*	14 ай	жоқ
лазерлік деңгейлер, лазерлік қызықтқырлешіштер	1 жыл	жоқ
<b>Союз, Энергомаш</b>		
Электр құралы	14 ай	жоқ
маусымдық электр және бензин құралдары*	14 ай	жоқ
<b>Sturm! серия P</b>		
Электр құралы, бензин құралдары	25 ай	жоқ
маусымдық электр және бензин құралдары*	14 ай	жоқ

\* бензогенератор, кеғал шөп шапқыш, шынжыр, дірілтақта, қар тазалаушы, қопсытқыш, мотоблок, мотобурғы, жылу техникасы, мотопомпа, триммер, бүкікші, жоғары қысымды жуғыш, ішкі жану қозғалтқышы, дәйекерлеу машин асы және дәйекерлеу массасы, бақша шап қорғыш, бензин үрлепшіштер, компрессор, сорғы және сорғы станциясы, бетон араластырғыш, бетонді, астық тесу және т. б.

**36**  
ай

### Кеңейтілген кепілдік

Электр құралына ұзартылған кепілдік мерзімі, кестеге сәйкес, №1 қосымша, тұрмыстық пайдалану кезінде, Өнеркәсіптік жұмыстардың орташа, жоғары қарқындылықтағы жүктемелері, аса ауыр жүктемелері жағдайларын-



Актуальная информация об Авторизованных Сервисных Центрах размещена на: [www.sturmtools.ru/service/](http://www.sturmtools.ru/service/)

Или по телефонам: Для Москвы и Области +7 (495) 627-57-97 Для всех регионов и других стран +7 (800) 775-50-60

Авторландырылған Сервис орталықтары туралы өзекті ақпарат мына сайттарда орналастырылған: [www.sturmtools.ru/service/](http://www.sturmtools.ru/service/)

Немесе телефондар бойынша: Мәскеу мен облыс үшін +7 (495) 627-57-97 барлық аймақтар және басқа елдер үшін +7 (800) 775-50-60

сохранение личных данных, запрашиваемых в процессе регистрации. Сроки гарантии на конкретную модель, необходимо смотреть на сайте производителя [www.sturmtools.ru](http://www.sturmtools.ru). Срок гарантии продлевается на время нахождения изделия в гарантийном ремонте. Замена неисправных деталей инструмента в период гарантийного срока не устанавливает нового гарантийного срока на инструмент или на замененные детали.

Гарантийные условия составлены на основе действующего законодательства РФ. Федеральное Закона РФ «О защите прав потребителей» Закон РФ от 07.02.1992 N 2300-1 (ред. от 18.07.2019) и ч. II ст. 454-491 Гражданского кодекса РФ».

Данной гарантией предусматривается бесплатный ремонт или замена дефектных запасных частей в гарантийный период. Гарантия не распространяется на компоненты, подверженные нормальному износу и разрушению.

Данная гарантия не предусматривает удовлетворение дополнительных претензий, а именно, изготовитель не берет на себя обязательство по возмещению прямого или косвенного ущерба, убытков или затрат, понесенных вследствие использования или неиспользования инструмента в каких бы то ни было целях.

Порядок начала исчисления гарантийного срока производится в соответствии со статьей 19 Закон РФ «О защите прав потребителей». Для подтверждения даты покупки инструмента при гарантийном ремонте или предъявлении иных предусмотренных законом требований, необходимо полностью оформить гарантийный талон (с датой и штампом торгующей организации) и сохранить документы о покупке (чек, квитанция, иные документы, подтверждающие дату и место покупки). В случае незаполненного гарантийного талона срок гарантии начинается с даты производства.

Наличие заводской маркировочной таблички с серийным номером на приборе обязательно. Удаление таблички или стирание серийного номера ведет к обесцениванию прибора и утрате гарантии.

Для установления гарантийного случая техническое освидетельствование инструмента производится только в уполномоченных сервисных центрах. Список указан в настоящем талоне или на сайте [www.sturmtools.ru](http://www.sturmtools.ru). Решение о необходимости полной замены инструмента или проведения гарантийного ремонта остается за службами сервиса.

Изготовитель не несет ответственность за неисправности инструмента, если сервисной службой будет доказано, что они возникли после передачи прибора потребителю в следствии нарушения им правил использования по назначению, правил транспортировки, хранения, воздействия третьих лиц, непреодолимой силы (пожара, природной катастрофы и т.п.), воздействия иных посторонних факторов и при нарушении пользователем технических требований инструкции по эксплуатации, в том числе нестабильности параметров электросети, установленных ГОСТ 13109-97, либо

эмос жүйелер үшін зор зиян депін ұстанылады. Присей салтанатшан тіркесу процесінде суралатын жеке деректерді сақтауға келісімін растағаннан кейін ғана мүмкін болады. Нақты модельге кепілдік мерзімі өндірушінің [www.sturmtools.ru](http://www.sturmtools.ru) веб-сайтында қарастырылуы керек. Кепілдік мерзімі бұйымның кепілдік жөндеуде болған уақытына ұзартылады. Кепілдік мерзімі кезеңінде құралдың ақаулы бөлшектерін ауыстыру құралға немесе ауыстырылған бөлшектерге жаңа кепілдік мерзімін белгілемейді.

Кепілдік шарттары Ресей Федерациясының қолданыстағы заңнамасының негізінде жасалады: Ресей Федерациясының «Тұтынушылардың құқықтарын қорғау туралы» Федералды Заңы Ресей Федерациясының 07.02.1992 ж. № 2300-1 Заңы (18.07.2019 ж. ред.) және Ресей Федерациясының Азаматтық кодексінің 454-491- II бөлімі.

Бұл кепілдік кезеңінде ақаулы қосалқы бөлшектерді тегін жөндеуді немесе ауыстыруды қарастырады. Кепілдік қалыпты тозуға және бұзылуға бейім компоненттерге қолданылмайды.

Бұл кепілдік қосымша талаптарды қанағаттандыруды көздемейді, атап айтқанда, дайындаушы құралды қандай да бір мақсатта пайдалану немесе пайдаланбау салдарынан келтірілген тікелей немесе жанама залалды, шығындарды немесе шығындарды өтеу бойынша өзіне міндеттеме алмайды.

Кепілдік мерзімін есептеуді бастау тәртібі Ресей Федерациясының «Тұтынушылардың құқықтарын қорғау туралы» Заңының 19-бабына сәйкес жүзеге асырылады. Кепілдікті жөндеу немесе заңда көзделген өзге де талаптарды ұсыну кезінде құралды сатып алу күнін растау үшін кепілдік талонын (сауда ұйымының күні мен мөртабымымен) толық ресімдеу және сатып алу туралы құжаттарды (чек, түбіртек, сатып алу күні мен орнын растайтын өзге де құжаттар) сақтау қажет. Кепілдік талоны толтырылмаған жағдайда кепілдік мерзімі өндіріс күнінен басталады. Құралда сериялық нөмірі бар зауыттық таңбалау тақтайшасының болуы міндетті. Тақтайшаны алып тастау немесе сериялық нөмірді өшіру құралдың иесізденуіне және кепілдіктің жоғалуына әкеледі.

Кепілдік жағдайын анықтау үшін құралды техникалық куәландыру уәкілетті сервис орталықтарында ғана жүргізіледі. Тізім осы талонда немесе [www.sturmtools.ru](http://www.sturmtools.ru) сайтында көрсетілген құралды толық ауыстыру немесе кепілдікті жөндеу қажеттілігі туралы шешім сервис қызметтерінде қалады.

Егер сервистік қызмет олардың мақсаты бойынша пайдалану ережелерін, тасымалдау, сақтау ережелерін, үшінші тұлғалардың әсерін, өңсерімейтін күшті (өрт, табиғи апат және т.б.), өзге де бөгде факторлардың әсерін бұзу салдарынан және пайдаланушы пайдалану жөніндегі нұсқаулықтың техникалық талаптарын бұзған кезде, оның ішінде MEMCT 13109-97 белгіленген электр желісі параметрлерінің тұрақсыздығын не бензин құралына арналған майлар мен отынның

его ценность и возможность использования по назначению.

6. На недостатки вышедших из строя вследствие нормального износа, деталей, комплектующих и сменных приспособлений.

7. На недостатки, возникшие вследствие эксплуатации неисправного инструмента.

8. При попытках проведения не уполномоченными лицами или организациями технического обслуживания, регулировок и ремонта инструмента.

9. При наличии механических повреждений, дефектов, вызванных действием агрессивных сред и высоких температур, повышенной влажности, коррозии, вызванных сильным загрязнением, попаданием в инструмент инородных тел, воды и грязи.

5. Құралдың мәлімделген қасиеттерінен оның құндылығы мен мақсатына қарай пайдалану мүмкіндігіне әсер етпейтін шамалы ауытқу.

6. Қалыпты тозу, бөлшектер, компоненттер және ауыстырылатын құрылғылардың салдарынан істен шыққан кемшіліктерге.

7. Ақаулы құралды пайдалану салдарынан туындаған кемшіліктерге.

8. Ұқелілеті емес тұлғалар немесе ұйымдар құралға техникалық қызмет көрсету, реттеу және жөндеу жүргізуге әрекет жасаған кезде.

9. Агрессивті орта мен жоғары температураның әсерінен, жоғары ылғалдылықтан, қатты ластанудан, құралға бөгде заттардың, су мен кірден

использования по назначению.

4. С правилами эффективной и безопасной эксплуатации, хранения, транспортировки и утилизации приобретаемого инструмента. Данные правила Покупателю понятны. Покупатель обязуется ознакомить с этими правилами лиц, которые будут непосредственно эксплуатировать приобретаемый товар.

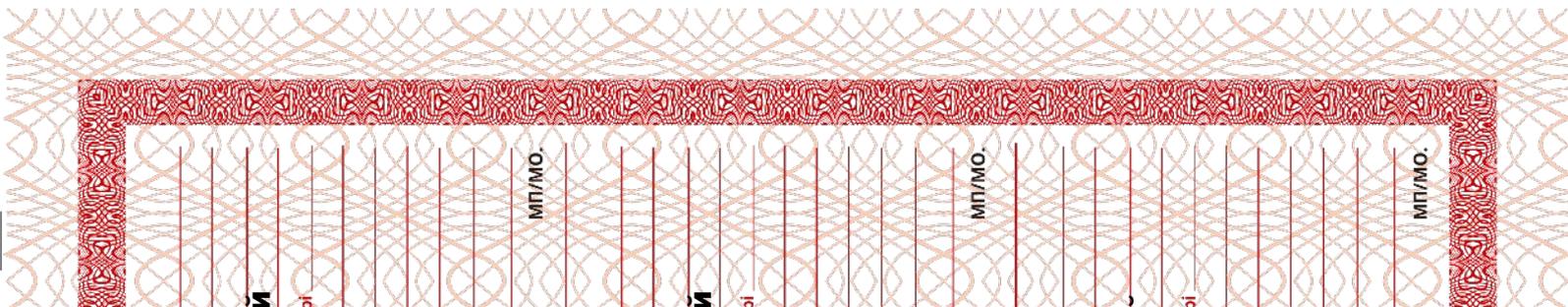
При заключении договора купли-продажи инструмента, указанного в настоящем гарантийном талоне Покупатель признал, что приобретаемый им инструмент соответствует конкретным целям, для которых приобретается данный инструмент, а также соответствует стандартным требованиям, предъявляемым к товару такого рода и пригоден для использования по назначению.

При заключении договора купли-продажи инструмента, указанного в настоящем

мерзiмдер еткеннен кейiн тұтынушының немесе айналасындағылардың өміріне, денсаулығына және мүлкіне қауіп төндiрсе немесе мақсаты бойынша пайдалануға жарамсыз болса.

4. Сатып алынатын құралды тиімді және қауіпсіз пайдалану, сақтау, тасымалдау және кәдеге жарату қағидаларымен. Бұл ережелер сатып алушыға түсінікті. Сатып алушы сатып алынатын тауарды тікелей пайдаланатын адамдарды осы Ережелермен таныстыруға міндеттенеді.

Осы кепілдік талонда көрсетілген құралды сатып алу-сату шартын жасасу кезінде Сатып алушы өзі сатып алатын құрал осы құрал сатып алынатын нақты мақсаттарға сәйкес келетінін, сондай-ақ осындай тауарға қойылатын стандартты талаптарға сәйкес келетінін және мақсаты бойынша пайдалану үшін жарамды екенін мойындады.



**деревообработы**



Актуальная информация об Авторизованных

Сервисных Центрах размещения на/Авторланддирьылған Сервис орталықтары туралы өзекті ақпарат орналастырылған

[www.sturmtools.ru/service/](http://www.sturmtools.ru/service/)

Или по телефону/Немесе телефондар бойынша:

Для Москвы и Области/Мәскеу мен Облыс үшін **+7 (495) 627-57-97**

Для всех регионов и других стран/Барлық аймақтар және басқа елдер үшін  
**+7 (800) 775-50-60**



Актуальная информация об Авторизованных

Сервисных Центрах размещения на/Авторланддирьылған Сервис орталықтары туралы өзекті ақпарат орналастырылған

[www.sturmtools.ru/service/](http://www.sturmtools.ru/service/)

Или по телефону/Немесе телефондар бойынша:

Для Москвы и Области/Мәскеу мен Облыс үшін **+7 (495) 627-57-97**

Для всех регионов и других стран/Барлық аймақтар және басқа елдер үшін  
**+7 (800) 775-50-60**



Актуальная информация об Авторизованных

Сервисных Центрах размещения на/Авторланддирьылған Сервис орталықтары туралы өзекті ақпарат орналастырылған

[www.sturmtools.ru/service/](http://www.sturmtools.ru/service/)

Или по телефону/Немесе телефондар бойынша:

Для Москвы и Области/Мәскеу мен Облыс үшін **+7 (495) 627-57-97**

Для всех регионов и других стран/Барлық аймақтар және басқа елдер үшін  
**+7 (800) 775-50-60**

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН/КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ \_\_\_\_\_

Дата продажи/Сату күні \_\_\_\_\_

**WM1922 Станок**

Модель/Модель \_\_\_\_\_

Серийный номер/Сериялық нөмірлері \_\_\_\_\_

Аккумуляторная серия номер/Акумуляторлардың сериялық нөмірлері \_\_\_\_\_

Дата приемки/Қабылдау күні \_\_\_\_\_

Вид поломки/Сыну түрі \_\_\_\_\_

Телефон клиента/Клиенттің телефоны \_\_\_\_\_

Дата возврата клиента/Клиентке қайтару күні \_\_\_\_\_

Штамп мастерской/Шеберхананың мөрі \_\_\_\_\_

Подпись клиента/Клиенттің аты-жөні және қолы \_\_\_\_\_

МП/МО.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН/КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ \_\_\_\_\_

Дата продажи/Сату күні \_\_\_\_\_

**WM1922 Станок**

Модель/Модель \_\_\_\_\_

Серийный номер/Сериялық нөмірлері \_\_\_\_\_

Аккумуляторная серия номер/Акумуляторлардың сериялық нөмірлері \_\_\_\_\_

Дата приемки/Қабылдау күні \_\_\_\_\_

Вид поломки/Сыну түрі \_\_\_\_\_

Телефон клиента/Клиенттің телефоны \_\_\_\_\_

Дата возврата клиента/Клиентке қайтару күні \_\_\_\_\_

Штамп мастерской/Шеберхананың мөрі \_\_\_\_\_

Подпись клиента/Клиенттің аты-жөні және қолы \_\_\_\_\_

МП/МО.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН/КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ \_\_\_\_\_

Дата продажи/Сату күні \_\_\_\_\_

**WM1922 Станок**

Модель/Модель \_\_\_\_\_

Серийный номер/Сериялық нөмірлері \_\_\_\_\_

Аккумуляторная серия номер/Акумуляторлардың сериялық нөмірлері \_\_\_\_\_

Дата приемки/Қабылдау күні \_\_\_\_\_

Вид поломки/Сыну түрі \_\_\_\_\_

Телефон клиента/Клиенттің телефоны \_\_\_\_\_

Дата возврата клиента/Клиентке қайтару күні \_\_\_\_\_

Штамп мастерской/Шеберхананың мөрі \_\_\_\_\_

Подпись клиента/Клиенттің аты-жөні және қолы \_\_\_\_\_

МП/МО.



Актуальная информация об Авторизованных Сервисных Центрах размещена на/Авторизандырылған Сервис орталықтары туралы өзекті ақпарат орналастырылған

[www.sturmttools.ru/service/](http://www.sturmttools.ru/service/)

Или по телефонам/Немесе телефондар бойынша:

Для Москвы и Области/Мәскеу мен Облыс үшін **+7 (495) 627-57-97**

Для всех регионов и других стран/барлық аймақтар және басқа елдер үшін  
**+7 (800) 775-50-60**



Актуальная информация об Авторизованных Сервисных Центрах размещена на/Авторизандырылған Сервис орталықтары туралы өзекті ақпарат орналастырылған

[www.sturmttools.ru/service/](http://www.sturmttools.ru/service/)

Или по телефонам/Немесе телефондар бойынша:

Для Москвы и Области/Мәскеу мен Облыс үшін **+7 (495) 627-57-97**

Для всех регионов и других стран/барлық аймақтар және басқа елдер үшін  
**+7 (800) 775-50-60**



Актуальная информация об Авторизованных Сервисных Центрах размещена на/Авторизандырылған Сервис орталықтары туралы өзекті ақпарат орналастырылған

[www.sturmttools.ru/service/](http://www.sturmttools.ru/service/)

Или по телефонам/Немесе телефондар бойынша:

Для Москвы и Области/Мәскеу мен Облыс үшін **+7 (495) 627-57-97**

Для всех регионов и других стран/барлық аймақтар және басқа елдер үшін  
**+7 (800) 775-50-60**

