

**sturm!**  
нас рекомендуют друзья

Станок деревообрабатывающий  
комбинированный

WM1924

# ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ



ERC  IP20

WM1924-M-20251217-2207

## СОДЕРЖАНИЕ

Область применения и назначение.....	3
Внешний вид.....	4
Технические характеристики.....	8
Правила эксплуатации оборудования.....	8
Техническое обслуживание.....	15
Гарантийное обязательство.....	16
Срок службы.....	17
Перечень критических отказов и ошибочные действия персонала или пользователя.....	17
Критерии предельных состояний.....	17
Действиях персонала в случае инцидента, критического отказа или аварии.....	17
Хранение.....	17
Транспортировка.....	18
Утилизация.....	18
Значения шума и вибрации.....	18
Информация для покупателя.....	19

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.

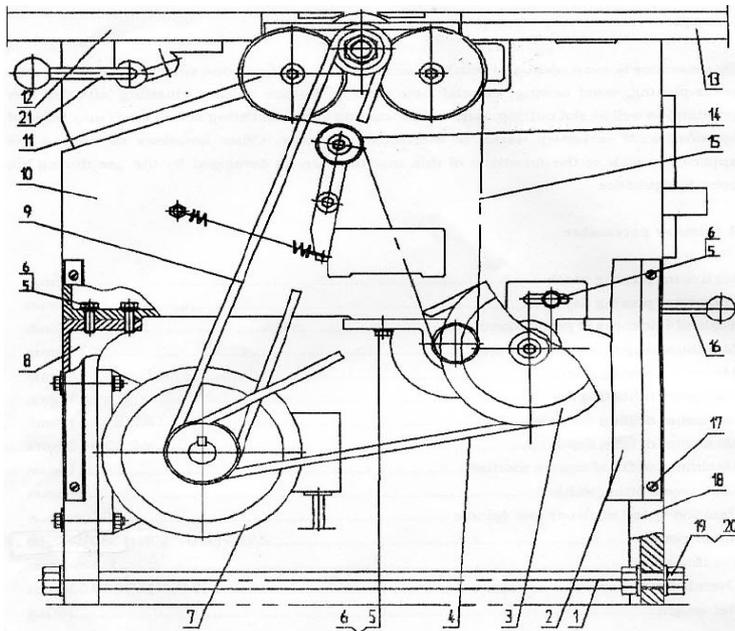
Данный инструмент должен подключаться к источнику питания с напряжением, соответствующим напряжению, указанному на идентификационной пластинке, и может работать только от однофазного источника переменного тока.

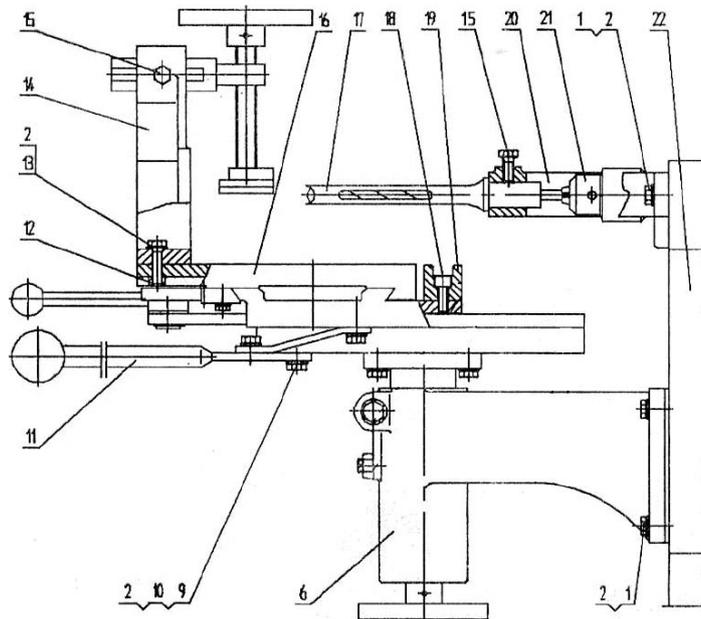
**ВНИМАНИЕ!** Перед началом эксплуатации выполните заземление (машина класса I по ГОСТ Р МЭК 60745-1-2011).

**ВНЕШНИЙ ВИД.**

**Рис. 1** Схема стоек и системы перемещения

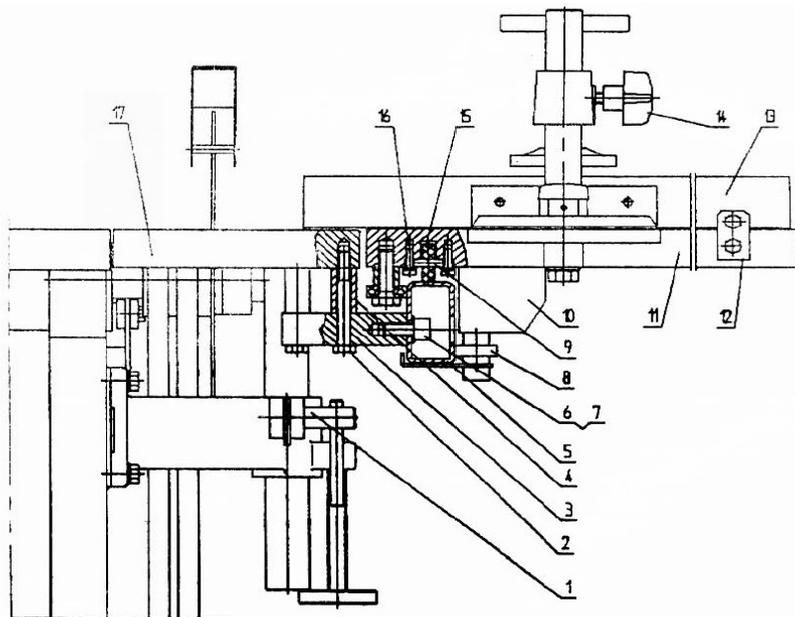
1. Тяга
2. Чехол
3. Механизм перемещения
4. Ремень клиновой A1000
5. Болт с шестигранной головкой M8×25
6. Плоская шайба 8-140HV
7. Двигатель
8. Передняя стойка
9. Ремень клиновой A1120
10. Правая установочная плита
11. Большая звездочка
12. Передняя разметочная плита
13. Задняя разметочная плита
14. Натяжитель
15. Цепь 12.7-84
16. Поворотная рукоятка
17. Винт плиты с полушаровой головкой и шлицем M5×8
18. Задняя стойка
19. Плоская шайба 16-140 HV
20. Шестигранная гайка M16
21. Рукоятка замка





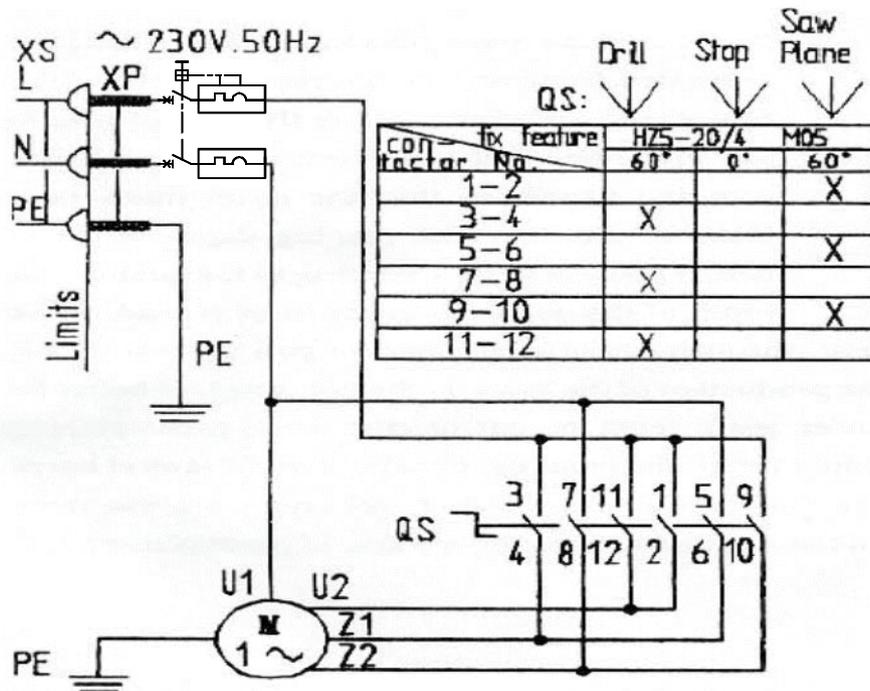
**Рис. 2** Схема станины и монтажного стола при долблении пазов

1. Болт с шестигранной головкой М8×25
2. Плоская шайба 8-140HV
6. База при долблении пазов
9. Болт с шестигранной головкой М8×20
10. Втулка, поджимающая шарнирное соединение
11. Главный рычаг управления
12. Квадратная гайка М8
13. Болт с шестигранной головкой М8×30
14. Передняя плита для долбления пазов
15. Болт с шестигранной головкой М8×16
16. Монтажный стол для долбления пазов
17. Квадратное долото
18. Винт с граненым отверстием в головке М8×20
19. Направляющие для заточки строгального резца
20. База при долблении квадратных отверстий
21. Патрон сверла
22. Левая установочная плита



**Рис. 3** Схема установки подвижного стола

1. Несущий элемент
2. Болт с шестигранной головкой M8×70
3. Квадратная плита
4. Распорная втулка
5. Направляющая
6. Винт с граненым отверстием в головке M10×16
7. Прижимной винт
8. Подшипник 80100
9. Палец
10. Несущий элемент
11. Подвижный стол
12. Позиционная плита
13. Тяга
14. Запорный брус
15. Ролик
16. Винт со шлицем M5×16
17. Круглый стол для пиления



**Примечание:**

U1 U2 первичная обмотка  
Z1 Z2 вторичная обмотка  
Рис.4 Схема цепи

Напряжение, частота источника питания должны соответствовать указанным для станка величинам. Во избежание удара током, станок необходимо заземлить. Если станок не используется или нуждается в ремонте, отключите его от питающей сети. Проверить правильность и надежность установки станка, вращение элементов системы перемещения, отсутствие преград на пути перемещения, правильность направления вращения шпинделя строгального реза.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

Максимальная ширина строгания	300мм
Максимальная глубина строгания	3мм
Диапазон толщины при пресс-строгании	6~120мм
Максимальная длина пресс-строгания	150мм
Максимальная толщина пиления	85мм
Максимальная глубина нарезаемых канавок	10мм
Максимальный диаметр сверления	13мм
Максимальная глубина сверления	60×2=120мм
Максимальная ширина прямоугольного паза	16мм
Максимальная толщина поперечной резки	360мм
Максимальная скорость вращения шпинделя строгального резца	3500об/мин
Мощность двигателя	2,4кВт(220В 50Гц)
Скорость подачи	6,5м/мин
Габаритные размеры	1246×1620×1030мм
Вес	260кг

## ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ.

Станок имеет плиту специальной конструкции комбинированного настольного типа, которая отличается удобностью и надежностью установки, регулировки, функционирования и обслуживания. Основными частями станка являются передний и задний верстачные рубанки, правая и левая установочные плиты, передняя и задняя стойки для подъема стола при пресс-строгании, долблении пазов, стол с дисковой пилой, шпиндель строгального резца, стол с поперечной пилой, двигатель и система перемещения. Автоматическая подача заготовки достигается за счет использования ременных, зубчатых и цепных

механизмов. Остановка обратного движения обеспечивает безопасность работы.

Центр тяжести станка расположен относительно высоко, поэтому при его перемещении будьте осторожны, чтобы его не опрокинуть. При перемещении станка не прикладывайте усилия к чувствительным узлам станка, таким как передний и задний верстачные рубанки, монтажный стол дисковой пилы и др. Переносите и устанавливайте их осторожно. Установите станок устойчиво на протяженную сухую поверхность, прикрепите его к полу.

Станок может поставляться собранным не целиком. В таком случае, покупателю необходимо установить снятые детали в той последовательности и с помощью тех средств, которые описаны ниже. Установить переднюю и заднюю стойки, систему перемещений как указано на рисунке 1. Скрепить переднюю стойку 8 и заднюю стойку 18 тягой. Несильно закрутить гайку. Установить основную часть на стойки, сопоставить резьбовые отверстия и прикрутить болтами. Затянуть гайки с обеих сторон тяги так, чтобы в свободном состоянии между стойками оставалось определенное расстояние.

Установить механизм переключения скоростей 3, как показано на рисунке 1, не вставлять болты, закрепить цепь 15, клиновые ремни 9 и 4, убедиться в том, что ремни не перетянуты. Затем две вертикальные поверхности основания корпуса подшипника для наклонного перемещения расположить напротив вплотную к правой стойке 10, вставить болты и прикрепить основание корпуса подшипника. Далее надеть защитный кожух 2.

В соответствии с рисунком 2 установить пазовый монтажный стол, станину, направляющие для заточки и т.д. Использовать ходовой винт с малой подачей только при заточке строгального резца, если заточка не производится, винт не использовать. Болты трех шарнирных соединений главного рычага управления и шатун должны быть туго затянуты с тем, чтобы не повредить детали станка.

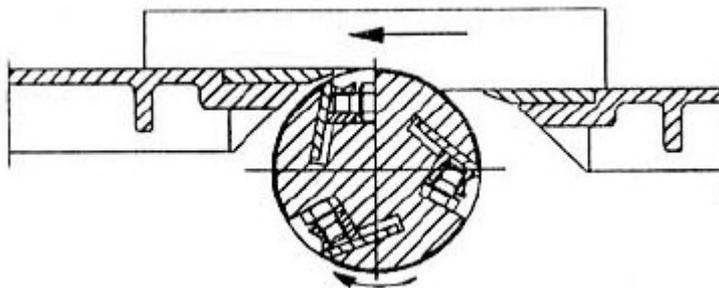
Установить подвижный стол, как показано на Рис.3. Установить квадратную плиту 3 на стол для пиления 17 с помощью болта 2 и распорной втулки 4. Соединить направляющую 5 с квадратной плитой

3 винтом 6 и прижимным винтом 7. Сторона направляющей 5 должна быть перпендикулярна шпинделю пилы. Затем установить подвижный стол 11 на направляющую 5. Подшипник 8 должен находиться в

постоянном контакте с направляющей 5, при этом стол 11 должен свободно двигаться по направляющей.

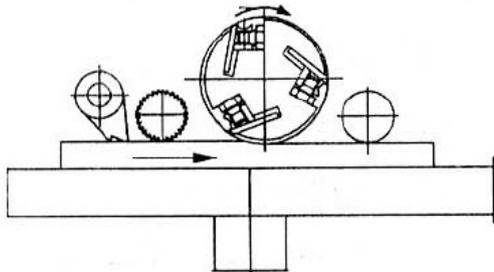
Для обеспечения безопасности обработки и сохранности станка, увеличения качества продукции и производительности оператор должен профессионально производить наладку и обходиться со станком при выключенном двигателе. Перед включением станка оператор должен проверить правильность и надежность установки и наладки.

### Продольное строгание



Кромки строгальных резцов должны быть прямыми и острыми. Вес всех трех резцов должен быть приблизительно одинаковым. Лезвия резцов должны находиться на одной высоте с задней плитой стола или на 0,05мм выше. Высота передней и задней плит регулируется в соответствии с индикатором высоты. Разность высот двух плит – это глубина строгания. При продольном строгании отодвинуть направляющую плиту к правой стороне стола и зафиксировать. Для защиты оператора имеется щиток. Не снимать его без необходимости.

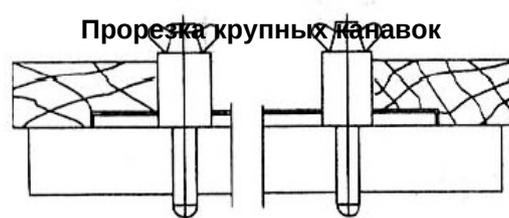
### Пресс-строгание



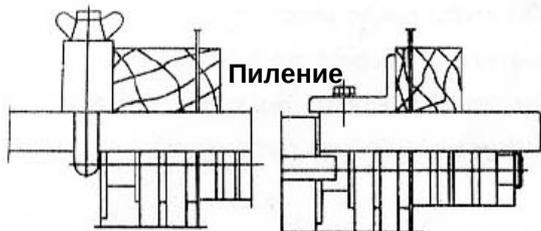
Глубина при пресс-строгании должна часто проверяться по фактическому размеру обработанной заготовки. Перед введением сменной шестерни в зацепление потянуть на себя клиновую ремень, повернуть рукоятку с тем, чтобы зубчатые колеса вошли в зацепление при движении. Точная глубина строгания определяется в зависимости от качества и ширины деревянной заготовки, подлежащей обработке. Если заготовка относительно тяжелая, влажная или твердая, оператору следует слегка подталкивать заготовку в

направлении подачи. Если пресс-строганию подвергается множество одинаковых заготовок, следует зафиксировать стол. Следует вывести из зацепления зубчатые колеса раздаточной коробки по завершении процесса пресс-строгания. До начала пресс-строгания лучше снять дисковую пилу, подвести ее опору и элементы регулирования к шпинделю строгального резца и туго поджать гайкой так, чтобы дисковая пила была неподвижна при перегрузках во время пресс-строгания и резком увеличении скорости вращения.

Вспомогательные режущие кромки на обеих сторонах одного из трех строгальных резцов должны выступать на такую же высоту, как и прорезаемая канавка или на 0,05мм больше. Желательно опустить передний верстачный рубанок на величину глубины канавки. Направляющая плита должна быть параллельна ступеньке канавки. Если нарезаемая канавка находится на левой стороне, снять левый щиток строгального резца. Если нарезаемая канавка находится на правой стороне, снять правый щиток строгального резца.



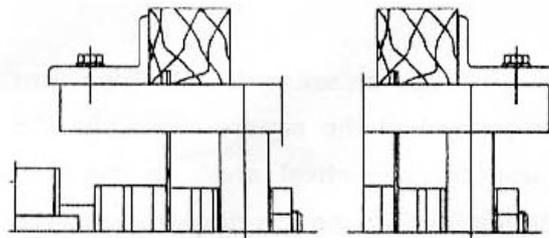
Также требуется разобрать плиту дисковой пилы и гайками



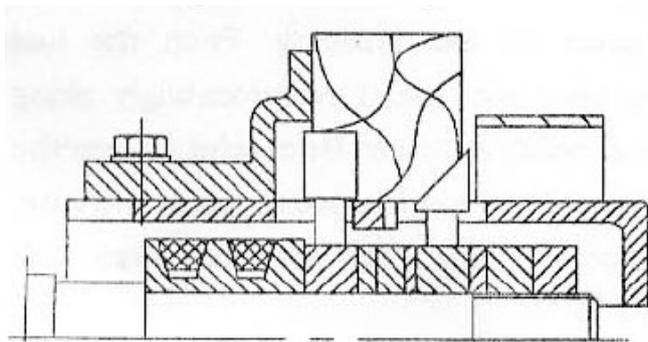
прикрутить к шпинделю строгального резца.

Разделяющий инструмент следует сравнить с дисковой пилой. Кожух дисковой пилы расположить так, как того требует толщина заготовки. В общем случае рекомендуется поднять верстальный рубанок дисковой пилы на высоту 0,5-1мм над задней плитой. Для лучшего качества пиления используйте направляющую штангу. Если требуется использовать подвижный стол, то заготовку необходимо прижать прижимным устройством, угол резания (от 0 до 45°), также можно выполнить поперечное резание. Выбирайте правильную скорость и силу подачи в зависимости от толщины, влажности и твердости заготовки при пилении. Не прикладывайте слишком больших усилий, так как это может перегрузить двигатель или повредить детали станка.

Повторять процесс пиления, изменяя положение единственного лезвия пилы. Глубину пиления можно отрегулировать подъемом стола дисковой пилы. С помощью направляющей штанги также можно направлять и поправлять положение заготовки, ее можно приладить к правой или левой стороне лезвия пилы.



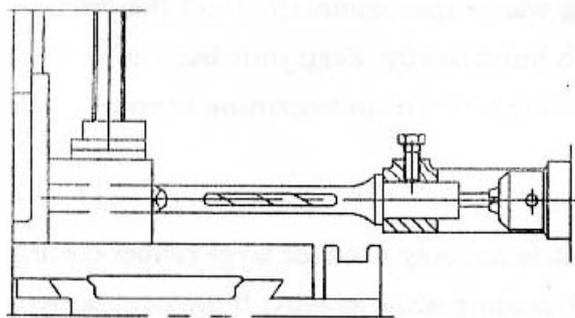
## Нарезание пазов



**Прорезка канавок и снятие фасок**

Долото должно быть достаточно острым. При установке квадратного долота оставить расстояние между обратным конусом долота и внутренним конусом полого инструмента, убедиться, что долото и шпindel инструмента достаточно надежно соединены. Переместить плиту для долбления так, чтобы она была в вертикальном положении относительно шпинделя строгального резца. Подать инструмент к заготовке, заготовка также подается в направлении инструмента. Отвести инструмент перед началом следующего резания. Не допускать полного вхождения стружечной канавки в заготовку, иначе инструмент остановится и ухудшится качество обработки. Для того чтобы стружка хорошо отходила, инструмент следует чаще

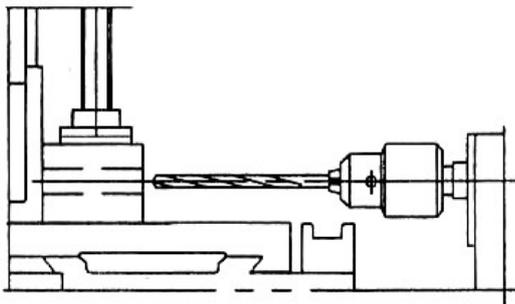
Прикрепить резец для прорезывания пазов, регулировочные устройства и инструмент для снятия фасок к шпинделю строгального резца. Настроивая, можно добиться различного расстояния между двумя инструментами. Для изменения глубины резания поднимите или опустите стол дисковой плиты. Для различных расстояний между двумя инструментами вы получите фаски разной величины. Если потребуется, то направляющую плиту можно установить на левой стороне. В некоторых случаях опорную балку, установленную посередине стола для дисковой пилы, можно перевернуть или убрать совсем.



**Выдалбливание квадратных пазов**

хорошо отходила, инструмент следует чаще

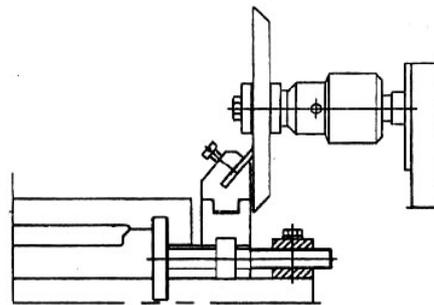
отводить. Инструмент следует сразу же снять, если не предусмотрено долбление других пазов.



**Сверление цилиндрических  
или сужающихся отверстий**

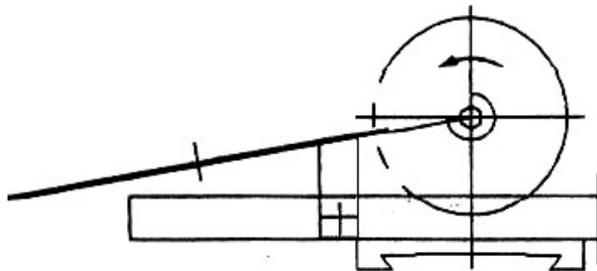
Снять опоры для квадратного долбяка, отрегулировать высоту стола для долбления пазов. Установить направляющую плиту в вертикальное, относительно шпинделя строгального резца, положение. Для хорошего отхода стружки сверло следует чаще выводить из заготовки.

Опустить стол для долбления пазов, снять поддерживающую стойку квадратного долбяка, вал с точильным кругом надежно закрепить в патроне. Передвинуть стол горизонтально по направлению к точильному кругу. Установить ходовой винт, используемый при заточке. Плиту с инструментом перемещать рукой по направляющим для заточки. Убедиться, что направление вращения колеса совпадает с направлением вращения сверла. Подача инструмента при заточке не должна быть большой. Прямолинейность лезвия можно проверить с помощью верстачного рубанка. Старайтесь не приближаться близко к станку при заточке инструмента.



**Заточка инструмента**

### Заточка пилы



Установите специальную опорную плиту для заточки пилы и прикрутите ее болтами. Установите стол для долбления пазов на такую высоту и в таком горизонтальном положении, чтобы выступающая линия зубьев пилы проходила приблизительно через центр точильного круга. Необходимо крепко удерживать рукой дисковую пилу. Старайтесь с начала и до окончания процесса заточки не приближаться к точильному кругу.

## 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/F.

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.

**Наименование изделия и модель/Өнімнің атауы және моделі WM1924 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 безусловно бытовом 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, пилысос садовый, воздухоочиститель бензин/газ, компрессор, насос и насосная станция, бетономеситель, бетономол, зернодробилка и т.п.

**Расширенная гарантия**

Расширенный гарантийный срок на электроинструменты предоставляется до

**Стандартты кепілдік**

Стандартты кепілдік мерзімі №1 Қосымшадағы кестеге сәйкес сатылған күннен бастап тек жеке қажеттіліктерге арналған құралды тұрмыстық сөзсіз пайдаланған жағдайда ғана есептеледі. Батарейларға 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. (Т. Қосымша).

БРЕНД	СТАНДАРТТЫ	КЕПІЛДІК	КЕҢЕЙТІЛГЕН
Sturm!, Энергомаш гарант			
Электр құралы	14 ай		36 ай
маусымдық электр және бензин құралдары*	14 ай		жоқ
лазерлік деңгейлер, лазерлік қысықшы, өлшегіштер	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, шыңжыр, дірілтақта, қар тазалаушы, қопсытқыш, мотоблок, мотобурғы, жылу техникасы, мотопомпа, триммер, бүркіш, жоғары қысымды жуғыш, ішкі жану қозғалтқышы, дәл іскерлеу машині асы және дәл іскерлеу маскасы, бақша шап сорғыш, бензин үрлегіштер, компрессор, сорғы және сорғы станциясы, бетон араластырғыш, бетон, астық тесу және т. б.

**Кеңейтілген кепілдік**

**36 мес**

**36 ай**

регистрации на сайте: [www.sturmtools.ru](http://www.sturmtools.ru) в течении двух недель, с даты покупки изделия. Регистрация возможна только после подтверждения покупателем согласия на 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, Федерального 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».

да, сондай-ақ өнімді сатып алған күннен бастап екі апта ішінде [www.sturmtools.ru](http://www.sturmtools.ru) сайтында тіркелген жағдайда кәсіби қызметпен байланысты емес жұмыстар үшін 36 айға дейін ұсынылады. Тіркеу Сатып алушы тіркеу процесінде сұралатын 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 жасалды. © 2019 Федерациясының. Тұрақты қаралып отырған шарттар.

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.

Механические повреждения (трещины, сколы, повреждение шнуров электропитания и т.д.)

5. Куралдың 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. Уәкілетті 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 туындаған коррозиядан туындаған механикалық зақымданулар, ақаулар болған кезде. Механикалық зақымданулар (жарықтар, чиптер, электро сымдарының

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 гарантийном талоне, продавец передал, а Покупатель получил руководство по эксплуатации и гарантийный талон на приобретаемый товар на русском языке.

мерзидер өткеннен кейін тұтынушының немесе айналасындағылардың өміріне, денсаулығына және мүлкіне қауіп төндірсе 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.

Осы кепілдік талонда көрсетілген құралды сатып алу-сату шартын жасасу кезінде сатып алушы өзі сатып алатын тауарға одан тыс пайдалану жөніндегі



**деревообраба**



Актуальная информация об Авторизованных

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

[www.sturtttools.ru/service/](http://www.sturtttools.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/Авторланддырылған Сервис орталықтары туралы өзекті ақпарат орналастырылған

[www.sturtttools.ru/service/](http://www.sturtttools.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/Авторланддырылған Сервис орталықтары туралы өзекті ақпарат орналастырылған

[www.sturtttools.ru/service/](http://www.sturtttools.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

**WM1924 Станок**

Модель/Моделі

**деревообрабатывающий**

Серийный номер/Серіальний номер

Аккумуляторная серия номер/Акумуляторлардың сериялық нөмірлері

Дата приемки/Қабылдау күні

Вид поломки/Сыну түрі

Телефон клиента/Клиенттің телефоны

Дата возврата клиенту/Клиентке қайтару күні

Штамп мастерской/Шеберхананың мөрі

Подпись клиента/Клиенттің аты-жөні және қолы

МП/МО.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН/КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ

Дата продажи/Сату күні

**WM1924 Станок**

Модель/Моделі

**деревообрабатывающий**

Серийный номер/Серіальний номер

Аккумуляторная серия номер/Акумуляторлардың сериялық нөмірлері

Дата приемки/Қабылдау күні

Вид поломки/Сыну түрі

Телефон клиента/Клиенттің телефоны

Дата возврата клиенту/Клиентке қайтару күні

Штамп мастерской/Шеберхананың мөрі

Подпись клиента/Клиенттің аты-жөні және қолы

МП/МО.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН/КЕПІЛДІК ТАЛОНЫ

Дата продажи/Сату күні

**WM1924 Станок**

Модель/Моделі

**деревообрабатывающий**

Серийный номер/Серіальний номер

Аккумуляторная серия номер/Акумуляторлардың сериялық нөмірлері

Дата приемки/Қабылдау күні

Вид поломки/Сыну түрі

Телефон клиента/Клиенттің телефоны

Дата возврата клиенту/Клиентке қайтару күні

Штамп мастерской/Шеберхананың мөрі

Подпись клиента/Клиенттің аты-жөні және қолы

МП/МО.



Актуальная информация об Авторизованных

Сервисных Центрах размещения на/Авторланддырылған 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/Авторланддырылған 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/Авторланддырылған 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**

