

UA Інструкція по експлуатації та технічному обслуговуванню.

Деревообробний верстат

Модель

WMM1924



UKW-2023-04-11

Зміст

1.Опис обладнання.....	3
2.Технічні характеристики моделі.....	6
3.Правила техніки безпеки.....	6
4.Правила по експлуатації обладнання.....	9
5.Технічне обслуговування обладнання.....	20
6.Гарантійне зобов'язання	21

Увага!

Відсутність гарантійного талона і серійного номера на інструменті виключає можливість його гарантійного ремонту!

Шановний покупець!

Компанія ***Sturmaxo*** висловлює Вам свою глибоку вдячність за придбання даного електроінструмента.

Вироби торгівельної марки ***Sturmaxo*** постійно удосконалюються та поліпшуються.

Тому технічні характеристики та зовнішній вигляд можуть змінюватися без попереднього повідомлення. Приносимо Вам наші найглибші вибачення за можливі завдані цим незручності.

Побутова серія: після безперервної роботи протягом 15-20 хвилин необхідно вимкнути електроінструмент, відновити роботу можна через 5 хвилин! Не перевантажуйте мотор електроінструменту. Час роботи не більше 20 годин на тиждень

Професійна серія: час роботи 42 години на тиждень, в день – 6 годин.

Уважно прочитайте керівництво з експлуатації та технічного обслуговування. Зберігайте його в захищеному місці.

Опис обладнання

Верстат має плиту спеціальної конструкції комбінованого настільного типу, яка відрізняється зручністю та надійністю встановлення, регулювання, функціонування та обслуговування. Основними частинами верстату є передній и задній верстатні рубанки, права та ліва установочні плити, передня і задня стійки для підйому столу при прес-струганні, довбанні пазів, стіл з дисковою пилою, шпindel стругального різця, стіл з поперечною пилою, двигун та система переміщення. Автоматична подача заготовки досягається за рахунок використання, зубчастих та ланцюгових механізмів. Зупинка оберненого руху забезпечують безпеку роботи.

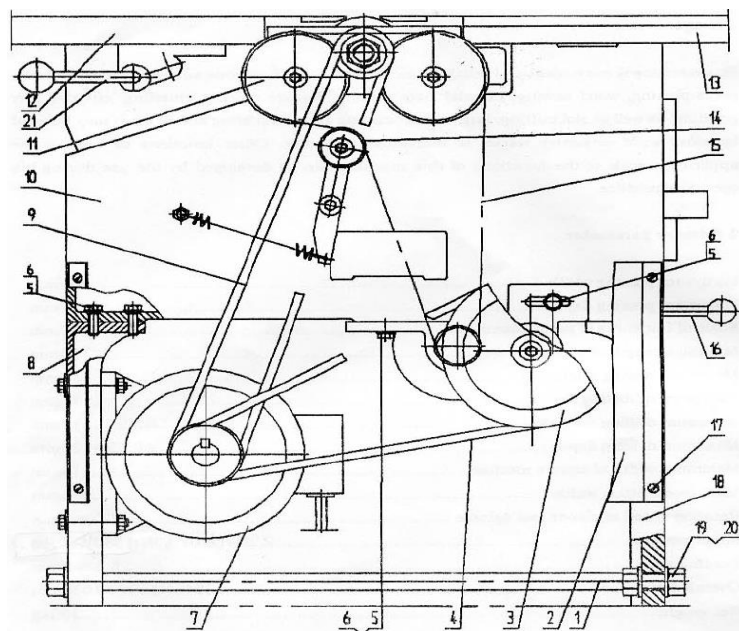
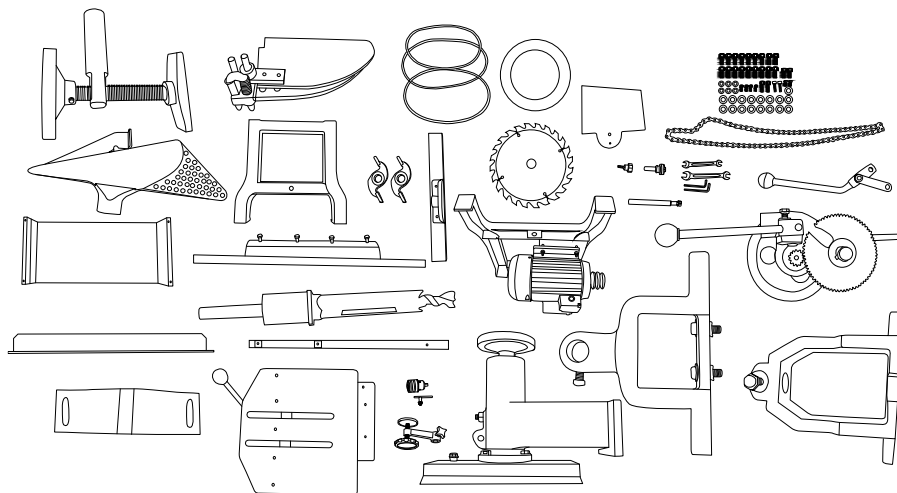


Рис. 1 Схема стійок і системи переміщення

1. Тяга
2. Чохол
3. Механізм переміщення
4. Ремінь клиновий А1000
5. Болт з шестигранною голівкою М8×25
6. Плоска шайба 8-140HV
7. Двигун
8. Передня стійка
9. Ремінь клиновий А1120
10. Права встановлювальна плита
11. Велика зірочка
12. Передня розміточна плита
13. Задня розміточна плита
14. Натягувач
15. Ланцюг 12.7-84
16. Поворотна рукоятка
17. Гвинт плити з напівшаровою голівкою та шліцом М5×8
18. Задня стійка

19. Плоска шайба 16-140 HV
20. Шестигранна гайка M16
21. Рукоятка замка

Комплект поставки



Двигун	1 компл	Опора та двигун	1 компл
Опора	1 шт	Зарядний пристрій	1 компл
Тяговий брус	1 компл	Кожух	1 шт.
Опора стамески	1 шт.	Ремінь	A1000 1 шт.
Ремінь	A1120 2 шт.	Ланцюг	1 шт.
Опора довбального вузла	1 компл	Довбальний вузол	1 компл
Довбальний вузол	1 компл	Опора для розпилювки	1 компл
Шліфувальний вузол і опора	1 компл	Стрижнева тяга	1 компл
Подаючий гвинт та гайка	1 компл	Направляюча циркулярної пили	1 шт.
Направляюча	1 компл	Кожух циркулярної пили	1 компл
Перехідник	1 шт.	Задня панель	1 шт.
Розпиловочний стіл	2 компл	Масштабна лінійка	1 компл
Поперечний стіл	1 компл	Патрон для свердла	JS13/2a 1 компл
Запорна лінійка	1 компл	Вал шліфувального диска	1 компл
Довбальний вузол	1 компл	Диск	Ø305X3XØ2

SturmaxD Інструкція по експлуатації та технічному обслуговуванню.
Деревообробний верстат ст. 6

			5.4мм 1 шт.
Шліфувальний диск	Ø125X10XØ18мм 1 шт.	Різак для фасок	Ø110X10XØ18мм 1 шт.
Фальцовочний ніж	Ø104X14XØ18мм 1 шт.	Болт	M6X25мм 2 шт.
Болт	M8X25мм 18 шт.	Гвинт	M6X12мм 2 шт.
Болт	M6X16мм 2 шт.	Шайба	Ø6мм-140HV 6 шт.
Шайба	Ø8мм-140HV 19 шт.	Гексагональний ключ	6мм,8мм по 1 шт.
Гвинт з циліндричною голівкою	M8X20мм 2 шт.	Гайковий ключ	14X17мм 1 шт.
Гайковий ключ	10X12мм 1 шт.	Притискний механізм	1компл
Гвинт	M5X8мм 1 шт.		

Технічні характеристики моделі

Максимальна ширина стругання	300мм
Максимальна глибина стругання	3мм
Діапазон товщини при прес-струганні	6~120мм
Максимальна довжина прес-стругання	150мм
Максимальна товщина пиляння	85мм
Максимальна глибина канавок	10мм
Максимальний діаметр свердління	13мм
Максимальна глибина свердління	60×2=120мм
Максимальна ширина прямокутного паса	16мм
Максимальна товщина поперечного розрізання	360мм
Максимальна швидкість обертання шпинделя стругального різця	3500об/хв
Потужність двигуна	2,4кВт(220В 50Гц)
Швидкість подачі	6,5м/хв
Габаритні розміри	1246×1620×1030мм
Вага	205кг

Правила техніки безпеки

Загальні правила техніки безпеки

Увага! Електроінструменти є обладнанням підвищеної небезпеки. Користуючись електроінструментом, щоб не наразитися на небезпеку ураження струмом, травми або виникнення пожежі, слід суворо дотримуватися наступні основні правила техніки безпеки. Прочитайте і

запам'ятайте ці вказівки до того, як приступите до роботи з електроприладами. Зберігайте вказівки з техніки безпеки в надійному місці.

ЗБЕРЕЖІТЬ ЦІ ІНСТРУКЦІЇ!

Робоче місце

Тримайте робоче місце чистим і добре освітленим.

Захаращені погано освітлені робочі місця є причиною травматизму.

Не використовуйте електроінструменти у вибухонебезпечних приміщеннях, таких, де присутні вогненебезпечні рідини, гази або пил. Електроінструменти створюють іскри, які можуть призвести до займання пилу або пару.

Тримайте дітей та сторонніх осіб на безпечній відстані від працюючих електроінструментів.

Не відволікайтеся - це може викликати втрату контролю при роботі і стати причиною травми.

Електробезпека

Перед включенням перевірте чи відповідає напруга живлення електроінструменту напрузі мережі; перевірте справність кабелю, вилки та розетки. У разі несправності цих частин подальша експлуатація забороняється.

Електроінструменти з подвійною ізоляцією не вимагають підключення через розетку з третім заземленим проводом. Для електроінструментів без подвійної ізоляції підключення через розетку із заземленим проводом обов'язково.

Уникайте контакту тіла з заземленими поверхнями типу труб, радіаторів, печей і холодильників. Ризик удару струмом різко зростає, якщо ваше тіло стикається з заземленим об'єктом. Якщо використання електроінструменту у вологих місцях неминуче, струм до електроінструменту повинен подаватися через спеціальний пристрій - переривник, що відключає електроінструмент при витокі струму. Гумові рукавички електрика та спеціальне взуття збільшить вашу особисту безпеку .

Не піддавайте електроінструменти впливу дощу або вологи. Вода, що потрапила в електроінструмент значно збільшує ризик удару струмом.

Обережно поведіться з електрошнуром. Ніколи не використовуйте шнур, щоб нести електроінструменти або витягувати вилку з розетки. Тримайте шнур подалі від високої температури, масляних рідин,

гострих граней або рухомих частин. Замініть пошкоджений шнур негайно. Пошкоджений шнур збільшують ризик удару електричним струмом. При роботі електроінструментом поза приміщеннями, використовуйте подовжувачі призначені для застосування поза приміщенням.

Особиста безпека

Будьте уважні, постійно стежте за тим, що ви робите при роботі з електроінструментом . Не користуйтеся електроінструментом якщо Ви стомлені або знаходитесь під впливом ліків або засобів, що уповільнюють реакцію, а також алкоголю або наркотичних речовин. Це може призвести до серйозної травми .

Носіть відповідний одяг. Занадто вільний одяг, коштовності або довге розпущене волосся можуть потрапити в рухомі частини працюючого електроінструменту. Тримайте ваше волосся, одяг і рукавички далеко від рухаються частин. Руки повинні бути сухими, чистими і вільними від слідів маслянистих речовин.

Уникайте раптового включення. Переконайтеся, що клавіша включення / виключення знаходиться в положенні «виключено » (« OFF ») до включення електроінструменту в розетку .

Видаліть регулювальні та / або настановні ключі перед включенням електроінструменту. Залишений ключ, потрапивши в деталі, що рухаються, може призвести до поломки електроінструменту або серйозної травми .

Тримайте надійно рівновагу. Використовуйте хорошу опору і завжди тримайте рівновагу. Належна опора і рівновага дозволяють забезпечити надійний контроль над електроінструментом у несподіваних ситуаціях.

Використовуйте обладнання, що забезпечує Вашу безпеку. Завжди носіть захисні окуляри. Респіратор, нековзні безпечні черевики, каска, навушники повинні використовуватися для відповідних умов.

Використання та обслуговування електроінструменту

Користуйтеся затискачами, струбцинами, лещатами або будь-якими іншими засобами надійного кріплення деталі що оброблюється. Утримання деталі рукою або тілом ненадійне та може привести до втрати контролю та поломки інструмента та травмуванню.

Не перевантажуйте електроінструмент. Використовуйте електроінструмент що відповідає Вашій роботі. Правильно підібраний

електроінструмент дозволяє якісно виконати роботу та забезпечує більшу безпеку.

Не користуйтесь електроінструментом, якщо вимикач не працює. Будь-який електроінструмент, в якому несправний вимикач, наражає користувача на підвищену небезпеку і повинен бути відремонтований до початку роботи.

Витягуйте штепсель з розетки перед проведенням будь-яких регулювань, заміни аксесуарів або приладдя, або для зберігання електроінструмента. Такі профілактичні міри по забезпеченню безпеки зменшують ризик раптового включення електроінструмента.

Зберігайте електроінструменти поза досяжності дітей та осіб що не мають навичок роботи з електроінструментом. Електроінструменти небезпечні в руках користувачів що не мають відповідних навичок.

Вчасно виконуйте необхідне обслуговування електроінструментів. Правильно обслуговувані електроінструменти, з гострими лезами дозволяють більш легко і якісно виконувати роботу та сприяють безпеці. Будь які зміни або модифікації забороняється, це може привести до поламки електроінструмента та-або травмуванню.

Регулярно перевіряйте налаштування інструмента, також переконайтесь у відсутності деформацій робочих частин, поламки частин, а також стан електроінструмента, який може спричинити неправильну роботу електроінструмента. Якщо є пошкодження, відремонтуйте електроінструмент перед початком робіт. Багато нещасних випадків пов'язане з поганим обслуговуванням електроінструменту. Складіть графік періодичного сервісного обслуговування електроінструмента.

Використовуйте тільки приладдя, яке рекомендоване виробником для вашої моделі. Приладдя, яке придатне для однієї моделі, може бути небезпечним при використанні на іншій моделі.

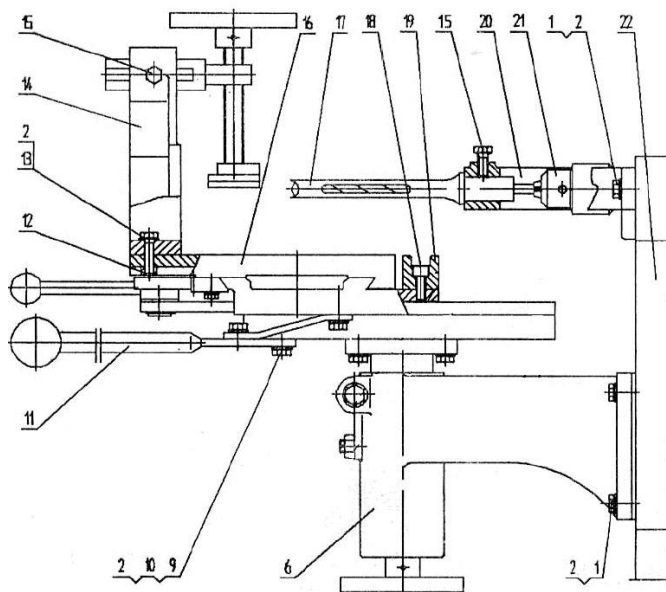
Правила по експлуатації обладнання

Використання

Цей верстат це зручний та надійний інструмент завдяки таким можливостям, як повздовжнє стругання, прес-стругання, пиляння деревини, свердління круглих отворів, видовбування прямокутних пазів, загострення дискових пил, вирізка пазів, прорізання канавок, зняття фасок та ін. Верстат може бути використаний для невеликих теслярських майстерень або для побутового використання. В процесі використання можливе розширення можливостей верстату та масштабу його застосування.

Перенесення та встановлення

Центр ваги верстату розташований відносно високо, тому при його переміщенні будьте обережні, щоб не перекинути його. При переміщенні верстату не додавайте зусиль до чутливих вузлів верстату, таким як передній та задній верстатні рубанки, монтажний стіл дискової пили та ін. Переносьте та встановлюйте їх обережно. Встановіть верстат стійко на суху поверхню, достатньої площини, прикріпіть його до полу.



Мал. 2 Схема станини і монтажного столу при довбанні пазів

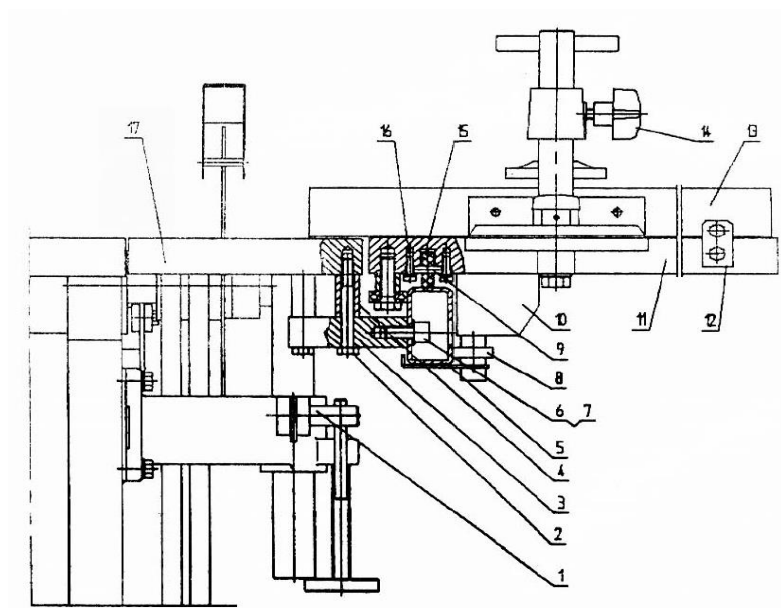
1. Болт з шестигранною голівкою М8×25
2. Плоска шайба 8-140HV
6. База при довбанні пазів
9. Болт з шестигранною голівкою М8×20
10. Втулка, для підтискання шарнірного з'єднання
11. Головний важіль керування
12. Квадратна гайка М8
13. Болт з шестигранною голівкою М8×30
14. Передня плита для довбання пазів
15. Болт з шестигранною голівкою М8×16
16. Монтажний стіл для довбання пазів
17. Квадратне долото

18. Гвинт с граненим отвором в голівці М8×20
19. Направляючі для загострення стругального різця
20. База при довбанні квадратних отворів
21. Патрон свердла
22. Ліва встановлювальна плита

Верстат може постачатись зібраним не повністю. В такому випадку, покупцю необхідно встановити зняті деталі в тієї послідовності та з допомогою тих засобів, які описані нижче. Встановіть передню та задню стійки, систему переміщення як вказано на рисунку 1. Скріпіть передню стійку 8 та задню стійку 18 тягою. Несильно закрутіть гайку. Встановіть основну частину на стійки, зіставте різьбові отвори і загвинтіть болтами. Затягніть гайки з обох боків тяги так, щоб у вільному стані між стійками залишалась певна відстань.

Встановіть механізм перемикачів швидкостей 3, як показано на рисунку 1, не вставляйте болти, закріпіть ланцюг 15, клинові ремні 9 і 4, переконайтесь що ремні не перетягнуті. Потім дві вертикальні поверхні основи корпусу підшипника для похилого переміщення розташуйте напроти впритул до правої стійки 10, вставте болти та закріпіть основу корпусу підшипника. Далі одягніть захисний кожух 2.

У відповідності з рисунком 2 встановіть пазовий монтажний стіл, станину, направляючі для загострення і т.д. Використовуйте ходовий гвинт з малою подачею тільки для загострення стругального різця, якщо загострення не виконується, не використовуйте гвинт. Болти трьох шарнірних з'єднань головного важеля керування і шатун повинні бути міцно затягнуті з тим, щоб не пошкодити деталі верстату.



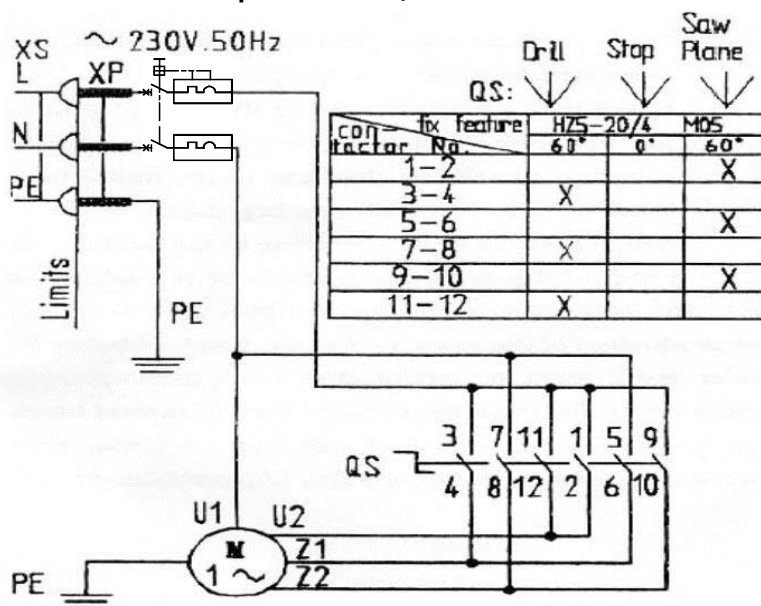
Мал. 3 Схема встановлення рухомого столу

1. Несучий елемент
2. Болт з шестигранною голівкою М8×70
3. Квадратна плита
4. Розпорна втулка
5. Направляюча
6. Гвинт з граненим отвором в голівці М10×16
7. Притисний гвинт
8. Підшипник 80100
9. Палець
10. Несучий елемент
11. Рухомий стіл
12. Позиційна плита
13. Тяга
14. Запорний брус
15. Ролик
16. Гвинт зі шліцом М5×16
17. Круглий стіл для пиляння

Встановіть рухомий стіл, як показано на Рис.3. Встановіть квадратну плиту 3 на стіл для пиляння 17 за допомогою болта 2 та розпірної

втулки 4. З'єднайте направляючу 5 з квадратною плитою 3 гвинтом 6 та притискним гвинтом 7. Бік направляючої 5 повинен бути перпендикулярним шпинделю пили. Потім встановіть рухомий стіл 11 на направляючу 5. Підшипник 8 повинен знаходитись в постійному контакті з направляючою 5, при цьому стіл 11 повинен вільно рухатись по направляючій.

Рис.4. Схема електричних ланцюгів



Примітки:

U1 U2 первинна обмотка

Z1 Z2 вторинна обмотка

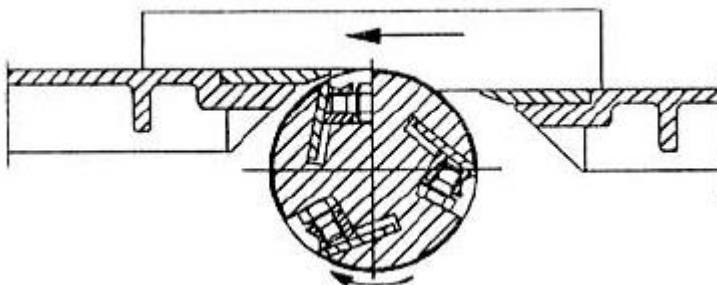
Рис.4 Схема ланцюгів

Напруга та частота джерела живлення повинні відповідати вказаним для верстату величинам. Для уникнення ураження струмом, верстат необхідно заземлити. Якщо верстат не використовується або потребує ремонту, відключіть його від мережі. Перевірте правильність та надійність встановлення верстату, обертання елементів системи переміщення, відсутність перешкод на шляху переміщення, правильність напрямку обертання шпинделя стругального різця.

5. Наладка та використання

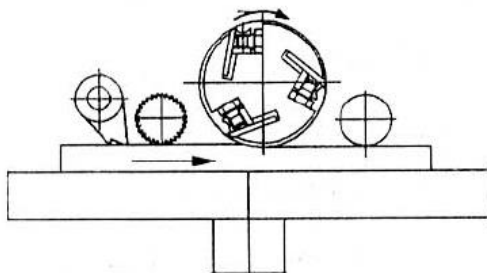
Для забезпечення безпеки при обробці та збереження верстату, збільшення якості продукції та продуктивності оператор повинен професійно виконувати наладку та поводитись з верстатом при вимкненому двигуні. Перед включенням верстату оператор повинен перевірити правильність та надійність встановлення та наладки.

Повздожнє стругання



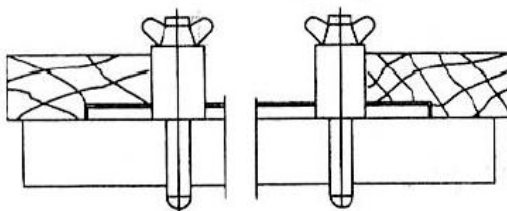
Кромки стругальних різців повинні бути прямими і гострими. Вага всіх трьох різців повинна бути приблизно однаковою. Леза різців повинні знаходитись на одній висоті з задньою плитою столу або на 0,05мм вище. Висота передньої і задньої плит регулюється відповідно з індикатором висоти. Різниця висот двох плит – це глибина стругання. При повздожньому струганні відсунути направляючу плиту до правої сторони столу та зафіксуйте. Для захисту оператора мається щиток. Не знімайте його без необхідності.

Прес-стругання



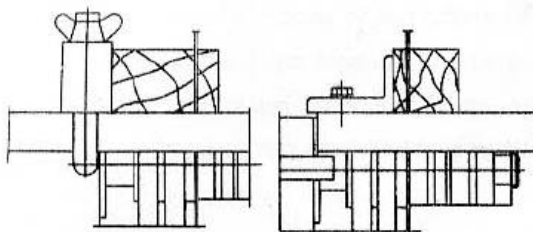
Глибина при прес-струганні повинна часто перевірятись по фактичному розміру оброблюємої заготовки. Перед введенням змінної шестерні в зчеплення потягніть на себе клиновий ремінь, поверніть рукоятку так, щоб зубчасті колеса увійшли в зчеплення при русі. Точна глибина стругання визначається в залежності від якості і ширини дерев'яної заготовки, що підлягає обробці. Якщо заготовка відносно важка, волога або тверда, оператору слід легко підштовхувати заготовку в напрямку подачі. Якщо прес-струганню підлягає багато однакових заготовок, слід зафіксувати стіл. Слід вивести із зчеплення зубчасті колеса роздавальної коробки по завершенні процесу прес-стругання. До початку прес-стругання краще зняти дискову пилу, підвести її опору і елементи регулювання до шпинделя стругального різця і міцно затиснути гайкою так, щоб дискова пила була нерухома при перевантаженні під час прес-стругання та різкому збільшенні швидкості обертання.

Прорізання великих канавок



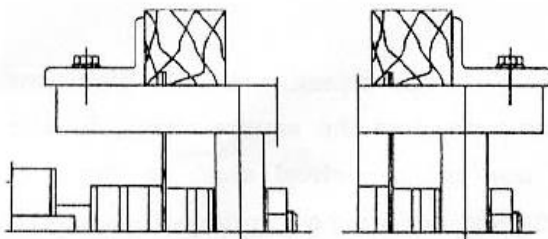
Допоміжні ріжучі кромки з обох боків одного з трьох стругальних різців повинні виступати на таку ж висоту, як і прорізуєма канавка або на 0,05 мм більше. Бажано відпустити передній верстаточний рубанок на величину глибини канавки. Направляюча плита повинна бути паралельна сходинок канавки. Якщо канавка що нарізується знаходиться на лівому боці, зніміть лівий щиток стругального різця. Якщо нарізуєма канавка знаходиться на правому боці, зніміть правий щиток стругального різця. Також потребується розібрати плиту дискової пили і гайками прикрутити до шпинделя стругального різця.

Пиляння



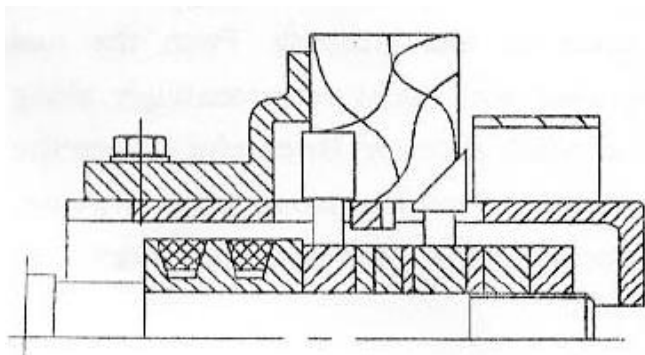
Розділюючий інструмент слід зрівняти з дисковою пилою. Кожух дискової пили розташуйте так, як того потребує товщина заготовки. В загальному випадку рекомендується підняти верстатний рубанок дискової пили на висоту 0,5-1 мм над задньою плитою. Для найліпшої якості пиляння використовуйте направляючу штангу. Якщо потрібно використовувати рухомий стіл, то заготовку необхідно притиснути притискним пристроєм, кут різання (від 0 до 45°), також можна виконати поперечне різання. Обирайте правильну швидкість і зусилля подачі в залежності від товщини, вологості та твердості заготовки при пилянні. Не докладайте занадто великих зусиль, так як це може перевантажити двигун або пошкодити деталі верстату.

Нарізання пазів



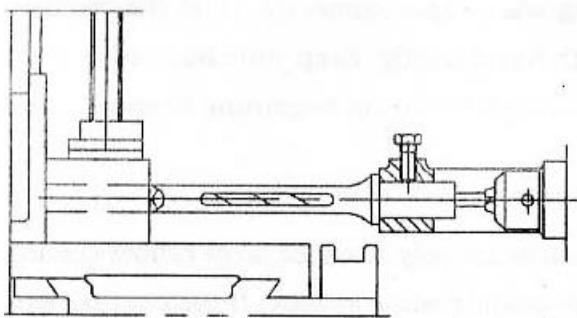
Повторюйте процес пиляння, змінюючи положення єдиного леза пили. Глибину пиляння можна відрегулювати підніманням столу дискової пили. За допомогою направляючої штанги також можна спрямовувати та поправляти положення заготовки, її можна приладити до правого або лівого боку леза пили.

Прорізування канавок та зняття фасок



Прикріпіть різець для прорізування пазів, регульовальні пристрої та інструмент для зняття фасок до шпинделя стругального різця. Налаштуваннями, можна досягти різної відстані між двома інструментами. Для зміни глибини різання підніміть або опустіть стіл дискової плити. При різних відстаней між двома інструментами Ви отримаєте фаски різного розміру. Якщо потрібно, то направляючу плиту можна встановити на лівому боці. В деяких випадках опорну балку, встановлену посередині столу для дискової пили, можна перевернути або убрати зовсім.

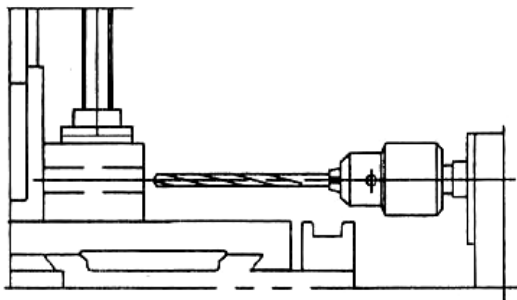
Видовбування квадратних пазів



Долото повинно бути достатньо гострим. При встановленні квадратного долота залиште відстань між зворотнім конусом долота та внутрішнім конусом полого інструмента, переконайтесь, що долото та шпиндель стругального різця достатньо надійно з'єднані. Перемістіть плиту для довбання так, щоб вона була в вертикальному положенні відносно шпинделя стругального різця. Подайте інструмент до заготівки, заготівка також подається в напрямку інструмента. Відводьте

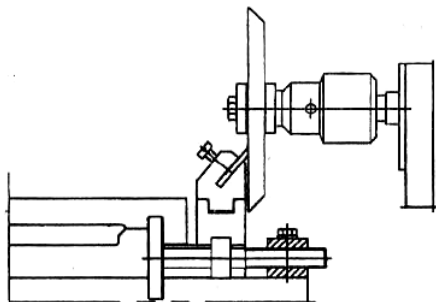
інструмент перед початком наступного різку. Не допускайте повного входження стружкової канавки в заготовку, інакше інструмент зупиниться і якість обробки погіршиться. Для того щоб стружка добре відходила, інструмент слід частіше відводити. Інструмент слід відразу зняти, якщо не передбачене довбання інших пазів.

Свердління циліндричних або звужуючихся отворів



Зніміть опори для квадратного долота, відрегулюйте висоту столу для довбання пазів. Встановіть направляючу плиту в вертикальне, відносно шпинделя стругального різця, положення. Для належного відходу стружки свердло слід частіше виводити із заготовки.

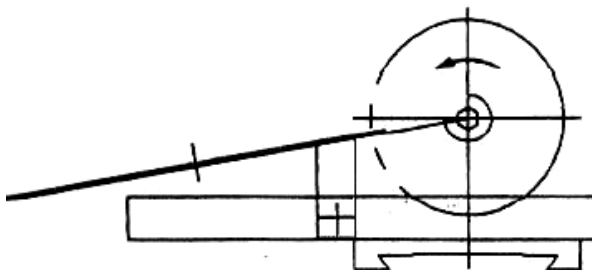
Загострення інструмента



Опустіть стіл для довбання пазів, зніміть підтримуючу стійку квадратного долота, вал з точильним диском надійно закріпіть в патроні. Пересуньте стіл горизонтально в напрямку до точильному диску. Встановіть ходовий гвинт, що використовується при загостренні. Плиту з інструментом переміщуйте рукою по направляючим для загострення. Переконайтесь, що напрям обертання колеса співпадає з напрямом обертання свердла. Подача інструмента при загостренні не повинна бути великою. Прямолінійність лезо можна перевірити за

допомогою верстатного рубанка. Намагайтесь не наближатись близько до станку при загостренні інструмента.

Загострення пили



Встановіть спеціальну опорну плиту для загострення пили та прикрутіть її болтами. Встановіть стіл для довбання пазів на таку висоту і в такому горизонтальному положенні, щоб виступаюча лінія зубців пили проходила приблизно через центр точильного диска. Необхідно міцно утримувати рукою дискову пилу. Намагайтесь спочатку і до закінчення процесу загострення не наближатись к точильному диску.

Налаштовування направляючої плити

Направляюча плита, закріплена на передньому верстатному рубанку, використовується не тільки для прорізування великих пазів і стругання в вертикальній площині, а також для спрямовування та вирівнювання заготовки при пилянні. Якщо стіл дискової пили знаходиться на однаковій висоті з заднім верстатним рубанком, або не більше ніж на 1 мм вище нього, головна направляюча плита може бути переміщена на 20 мм від дискової пили. Допоміжна направляюча плита, закріплена на столі дискової пили, використовується при прорізуванні канавок, зняття фасок та довбання. Вона також може бути використана при розпилюванні заготовок невеликого розміру. Направляючі плити можна прикріпити з правого або лівого боку дискової пили, різців для прорізування канавок та зняття фасок. Для зручності прорізання великих канавок та пиляння, направляючі плити можна встановити під кутом по довжині, за допомогою двох болтів з шестигранними голівками, які розташовані симетрично відносно затискного гвинта на нижній стороні головної направляючої плити. Зазвичай це не використовується.

Шліфування внутрішнього конуса полого довбляка

Прикріпіть оселок з конічною передньою частиною на 50-60° до патрону свердла. Утримуючи полий довбляк, починайте шліфування. Можуть бути використані аналогічні інструменти для загострення.

Технічне обслуговування обладнання

Верстат необхідно очищувати від стружки та сміття відразу після закінчення роботи, це подовжить термін його служби та збереже якість обробки незмінним. Потрібно періодично перевіряти і ремонтувати деталі станка і електропроводку. Змащуйте підшипники, розташовані з обох боків шпинделя, маслом кожні 1000 робочих годин. Потрібно очищувати поверхню стола та направляючі, зберігайте їх в сухому стані для уникнення появи іржі. Перед використанням верстату перевіряйте ізоляцію двигуна. Кромки стругальних різців, леза пил та інші інструменти повинні завжди бути гострими. Якщо інструмент затупився, слід його загострити. Необхідно загострювати все три інструменти одночасно для того щоб шпиндель обертався рівномірно та забезпечувалась належна якість обробки. Всі направляючі поверхні змащують маслом.

Несправності верстату та їх ремонт

Пункт	Несправність	Причина	Ремонт
1	Двигун не обертається, хоча він включений	А. Відсутня подача струму або згорів запобіжник Б. З'єднувальний дрід відключений або пошкоджений В. Не працює вимикач	А. Перевірте джерело живлення Б. Перевірте вимикач В. Перевірте вимикач
2	Двигун перегрівається	А. Двигун «закорочений» Б. Двигун перевантажений В. Недостатня напруга джерела живлення	А. Перевірте двигун Б. Зменшить швидкість подачі В. Перевірте джерело живлення
3	Підшипники перегріті	А. Встановлені невідповідний підшипники	Змастіть маслом або замініть масло

		Б. Підшипник брудний всередині	
4	Недостатня швидкість обертання	А. Недостатня напруга джерела живлення Б. Слабо натягнутий ремінь	А. Відрегулюйте живлючі напругу Б. Підтягніть ремінь
5	Погіршується якість стругання	А. Затупився інструмент Б. Інструмент встановлений неправильно	А. Загостріть інструмент Б. Переустановіть інструмент
6	Верстат знаходиться під напругою	Зіпсована ізоляція, виник виток струму	Відремонтуйте або замініть ізоляцію

• Обслуговування

- Слідкуйте за чистотою вентиляційних отворів. Очищуйте їх від пилу, бруду та стружки.
- У випадку появи надмірного іскріння на комутаторі якорю, негайно зверніться до сервісної майстерні для перевірки стану щіток.
- Слідкуйте за чистотою корпусних деталей циркулярної пили.
- Забороняється використовувати їдкі хімічні речовини та рідини для протирання корпусних деталей.

Перед початком будь-яких робіт з обслуговування інструменту витягніть вилку з розетки. Захищайте інструмент від ударів та підвищеної вібрації. Періодично перевіряйте кріплення. Якщо болти ослабли - затягніть їх негайно, щоб уникнути серйозного пошкодження інструменту та травмування.

Обслуговування електроінструменту має бути виконано тільки кваліфікованим персоналом уповноважених сервісних центрів . Обслуговування, виконане некваліфікованим персоналом, може стати причиною поламки інструменту і травм. Наприклад: внутрішні дроти можуть бути неправильно покладені і затиснуті, або пружини повернення в захисних кожухах неправильно встановлені.

При обслуговуванні електроінструменту, використовуйте тільки рекомендовані змінні витратні частини, насадки, аксесуари. Використання не рекомендованих витратних частин, насадок і аксесуарів може привести до поломки електроінструменту або травмування

Гарантійне зобов'язання

а електроінструмент ***SturmaxD*** поширюється гарантія відповідно до терміну, зазначеному в гарантійному талоні.

Термін служби складає 5 років з дати виробництва.

Ви можете ознайомитися з правилами гарантійного обслуговування в гарантійному талоні, що додається до інструкції з експлуатації.

Виготовлено в КНР.

Дата виготовлення вказана на упаковці

ГАРАНТІЙНИЙ ТАЛОН

Справжній гарантійний талон складений з урахуванням вимог чинного в Україні ЗУ
«Про захист прав споживачів»

Гарантія поширюється на



	Термін гарантії	Опис товару
	36 місяців	Sturmax професійна серія
	24 місяця	Sturmax
	12 місяців	Акумулятори

Гарантійний талон додається тільки до товарів, які підпадають під визначення технічно складних побутових товарів, згідно Закону України «Про захист прав споживачів» (стаття 1, пункт 25 -1).

Найменування виробу і модель _____

WMM1924 Деревообробний верстат

Заводський номер _____

Назва торгової організації _____

Дата продажу (рік,міс.,число) _____

Підпис продавця _____

Підпис покупця _____

Штамп торгової організації _____

Умови гарантії

Шановний Покупець! Продукція повністю відповідає усім стандартам якості.

Гарантійний термін експлуатації складає кількість місяців, відповідно виробу (див.табл.), від дня придбання при наявності правильно заповненого гарантійного талона та підпису покупця про прийняття ним гарантійних умов. При не виконанні цих умов претензії по якості виробу не приймаються. Протягом гарантійного терміну власник має право на безкоштовний ремонт виробу, якщо він вийшов з ладу через дефекти виготовлення або матеріалів*.

Гарантійний ремонт не виконується:

1. При наявності в гарантійному талоні виправлень, нерозбірливих записів. Якщо на інструменті вилучена або пошкоджена ідентифікаційна етикетка, нерозбірливий або змінений серійний номер.
2. При несправностях виробу викликаних ушкодженнями набутими при транспортуванні, неправильним збереженням, недбалим застосуванням, поганим доглядом. Якщо виріб має надмірне забруднення інструмента, як внутрішнє, так і зовнішнє, іржавий.
3. При несправностях, що виникли у результаті неправильної експлуатації (порушеннях правил інструкції з експлуатації, включаючи перевантаження і використання не за призначенням). Експлуатація з непризначеною або тупою різальною оснасткою, непризначеними насадками або додатковими пристосуваннями.
4. Якщо інструмент піддавався конструктивним змінам не уповноваженими особами.*
5. При наданні виробу в гарантійний ремонт після спроб самостійного ремонту і/або змащення виробу під час гарантійного терміну, якщо це не передбачено інструкцією з експлуатації (сліди розкриття інструмента, зірвані шліци гвинтів, редукторна голівка встановлена невірно і т.і.).*
6. При виявленні експлуатації інструменту після прояви несправності і робота якого не була зупинена і продовжувалась.*
7. При виявленні несправностей викликаних незалежними від виробника причинами, такими, як перепади напруги електричного струму, явища природи, стихійні лиха.
8. Якщо експлуатація інструменту відбувалась без захисної оснастки, що входить у їхній комплект (захисні кожухи, відбійні щитки і т.і.), що служать для безпеки працівника і перешкоджають проникненню оброблюваного матеріалу у середину виробу.*
9. При наявності у середині виробу сторонніх речовин, рідин і предметів, залишків будівельних матеріалів, абразивів, металевих та інших стружки і т.і.*
10. При наявності механічних зовнішніх ушкоджень (тріщини, вм'ятини корпусу, пластикових захисних кожухів), а також механічних ушкоджень стопорів редукторів, перемикачів режимів роботи.*
11. При наявності ушкодження шнура живлення або штепсельної вилки, що виникли в результаті багаторазового перегину, механічного ушкодження або при підключенні до розетки з поганим контактом. Сліди дії вогню.
12. Якщо були замінені не своєчасно швидкозношувані витратні деталі. Наприклад – щітки, фільтри, мастило, реміні, лампи і т.п., внаслідок чого виникли несправності виробу.
13. При нормальному зносі інструмента в результаті тривалого використання. Рівномірного зносу деталей при відсутності на них заводських дефектів не дає право на їх заміну по гарантії.*
14. Гарантія не поширюється на оснащення інструмента, витратне приладдя та матеріали (наприклад – патрони для дрилів, гайки для абразивних і відрізних дисків, цанги, бури, свердла, пильні диски, фрези, ножі, пилки, шпулі, абразивні стрічки і т.п.), що було в експлуатації.
15. Гарантія не поширюється на мастило, гумові амортизатори й ущільнювачі, повітряний і масляний фільтри, щітки, приводні реміні, які разом називаються «елементи, що швидко зношуються».
16. Одночасний вихід з ладу термозапобіжника та високовольних транзисторів на інвекторних зварювальних апаратах, що пов'язане з експлуатацією виробу при температурах нижче -5С.
17. При перегріві інструмента чи не виконання вимог до складу та якості паливної суміші та мастила, що призвели до виходу з ладу поршневої групи, до безумовних ознак яких відносяться залягання поршневих кілець і/або наявність подряпин та потертості на внутрішній поверхні циліндра та поршня, руйнування та оплавлення опорних підшипників шатуну та поршневого пальця.*
18. Гарантія не поширюється на регулювання, чищення та інші роботи по догляду інструмента.

* - є авторизованим сервісним центром.

Клієнтський талон

Відривний талон

Клієнтський

Модель WMM1924 Деревообробний верстат

Дата продажу (рік,міс.,число) _____

Заводський номер _____

Дата прийому _____

Дата повернення _____

вид ремонту _____

Назва ремонтної організації _____

П.І.Б. майстра _____

Штамп майстерні _____

Відривний талон

1

Модель WMM1924 Деревообробний верстат

Дата продажу (рік,міс.,число) _____

Заводський номер _____

Дата прийому _____

Дата повернення _____

вид ремонту _____

Назва ремонтної організації _____

П.І.Б. майстра _____

Штамп майстерні _____

Клієнтський

Модель WMM1924 Деревообробний верстат

Дата продажу (рік,міс.,число) _____

Заводський номер _____

Дата прийому _____

Дата повернення _____

вид ремонту _____

Назва ремонтної організації _____

П.І.Б. майстра _____

Штамп майстерні _____

Відривний талон

2

Модель WMM1924 Деревообробний верстат

Дата продажу (рік,міс.,число) _____

Заводський номер _____

Дата прийому _____

Дата повернення _____

вид ремонту _____

Назва ремонтної організації _____

П.І.Б. майстра _____

Штамп майстерні _____

Клієнтський

Модель WMM1924 Деревообробний верстат

Дата продажу (рік,міс.,число) _____

Заводський номер _____

Дата прийому _____

Дата повернення _____

вид ремонту _____

Назва ремонтної організації _____

П.І.Б. майстра _____

Штамп майстерні _____

Відривний талон

3

Модель WMM1924 Деревообробний верстат

Дата продажу (рік,міс.,число) _____

Заводський номер _____

Дата прийому _____

Дата повернення _____

вид ремонту _____

Назва ремонтної організації _____

П.І.Б. майстра _____

Штамп майстерні _____

Адреси сервісних центрів

№	місто	сервісний центр	адреса	телефон
1	Київ	ФОП Оржеховський	Петропавлівська Борщагівка, вул. Соборна, 7-Б	(068) 374-39-39, (044) 221-85-35, (096) 838-88-64
2	Київ	ФОП Заболотний	ринок Юність, ряд С, м. 49	(068) 811-86-48
3	Київ	ФОП Худoley	вул. Миропільська 29	(044)-544-17-29, (044)-331-56-99
4	Київ	ФОП Худoley	вул. Л. Курбаса, 17	(044)-274-97-95, (044)-274-97-96
5	Київ	ФОП Малько В.В.	м. Київ, проспект С. Бандери 16	068-870-70-74 та 093-830-86-84066-239-06-60,
6	Біла Церква	ФОП Карпухно	вул. Павличенко, 17 м-г. "Воло-Буд"	067-289-22-09
7	Біла Церква	ФОП Федин	вул. Ярмаркова, 3	(04563) 5-96-79, 067-504-79-69
8	Бровари	ФОП Чіркова	м. Бровари, б-р Незалежності, 54/4, (територ. ЗАО Бровар. з-д пласмаси)	044-362-04-02, 097-945-7-945, 097-196-90-90
9	Бердянськ	ФОП Матвієнко	м. Бердянськ, вул. Італійська, 6.51 м-г. ФІОЛЕНТИК	(050)-964-57-20, (06153) 3-41-84
10	Вінниця	ФОП Марценюк	вул. Шмідта 45	(0432) 264278, 097-055-33-88
11	Вишневе	ФОП Покришка	вул. Київська, 12	067-784-78-84, 063-702-26-95
12	Житомир	ФОП Лебіга М.В.	вул. Малинська, 10	067-292-41-16
13	Запоріжжя	ТОВ "Запоріжінструмент"	вул. Кузнецова 34, склад 4а	(0612) 77-78-65, 050-50-55-048
14	Івано-Франківськ	Інструмент -Ф	м. Івано-Франківськ, вул. Стуса, буд. 28, корп. 3	096-103-06-78
15	Івано-Франківськ	ФОП Піманов Р.Г.	вул. Євгена Коновальця 425А	068-068-34-46, 066-431-08-03
16	Кривий Ріг	ТОВ "Вакула інструмент"	вул. Олександра Поля (Октябрьська) 28а, маг. "Хамер Центр"	096-158-58-73; 050-546-57-56
17	Конотоп	Маг. Планета-Інструмент-ФОП Гитлин	вул. Червоної калини, 2	(067) 428-82-28
18	Кременчук Полтав. обл.	ФОП Кириленко П.С.	вул. Ткаченка, 12	(050) 530-98-87
19	Луганська обл. м. Рубіжне	ФОП Титаренко	пр-т Миру, 36	(050) 214 87 83
20	Луцьк	ФОП Форостян	Завокзальний ринок, вул. Карпенка-Карого, буд. 1, маг. №18	(099) 402-39-70
21	Луцьк	ФОП Піманов	вул. Карбишева, 2	(063) 545-84-43
22	Львів	ФОП Стахів Б.І.	Магазин-майстерня "Газда",	(097) 1620 97 73
23	Львів	ФОП Троцько	вул. Зелена, 238	(067)-940-52-22
24	Миколаїв	ФОП Кузьмін	пр. Центральний, 2.	(0512) 71-07-12, (097) 629-71-44
25	Обухів	ФОП Биков Г.І	м. Обухів, вул. Піщана, 1	(068) 801-55-01
26	Миколаїв	СЦ DAS-Інструмент	ФОП Новиков, м. Миколаїв, вул. 1-а Слобідська, 62	0512-709-925, 068-733-27-97
27	Одеса	Сервіс-STURM	вул. Тираспольское шоссе, 15А	(067)-468-28-56
28	Одеська обл. Белгород-Дністр	ФОП Мангов І.І.	м. Б-Дністровський, вул. Михайлівська, 43, маг. "Svarka"	(067) 136-99-97
29	Одеська обл. м. Черноморськ	ФОП Стрельбицький В.В.	м. Черноморськ, р-к "Світанок", вул. Комсомольська, 2а	067-558-32-19, 093-998-90-67
30	Полтава	ФОП Панченко	Центральний р-к, пав. №7 гр. 2	(067) 530-32-54
31	Рівне	ФОП Бакалець	вул. Біла, 16	(0362) 40-05-56, 093-323-86-76
32	Рівне	ФОП Журомський А.С.	33018, м. Рівне, вул. Відінська, 29	096-521-12-62
33	Рівнен. обл. м. Здолбунів	ФОП Хомяч Я.В.	м. Здолбунів, вул. Незалежності, 42.	096-709-03-37
34	Суми	СЦ Еліс - ФОП Аверьянов	вул. Інтернаціоналістів, 5, оф. 25	(0542) 78-00-96
35	Суми	ФОП Горовой Ю.А. (сын)	м. Суми, вул. Харківська, 12	(0542) 659-042, 36-10-49
36	Тернопіль	ТОВ ТТ АРС-Кераміка	м. Тернопіль, вул. Бродівська, 44	(0352) 47-52-18, 096-548-66-17.
37	Хмельницький	ФОП Піманов Р.Г.	м. Хмельницький, Провулоч 1-й Мирний, 20 склад № 25	(067)-35-40-515
38	Черкаси	ФОП Медведченко	вул. Благовісна, 269	093-723-83-83
39	Черкаси	ТОВ "Полікор"	вул. Громова 146/10	(0472) 54-05-63
40	Чернігів	ФОП Рудик	пр-т Миру, 233	0462 93-06-63, 094-98-81-663
41	Чернігів	ФОП Войстрикова К.М.	вул. Старобілоуська, 73	(0462) 614-900, 050 846 14 89, 093 911 17 02, 098 576 88 47
42	Чернігів	ФОП Надточий О.В.	пр. Перемоги 119а	0462-614-989, 093-544-3990
43	Чернігівська обл. м. Ічня	ФОП Кириченко Л.М.	16700, м. Ічня, вул. Воскресінська, 34/2	096-219-43-31
44	Чернігівська обл. м. Бахмач	ФОП Коваль О.П.	вул. Шевченка, 11, маг. "СТЕК"	093-148-18-47-магазин, 093 037 55 80, (097) 812-62-44
45	Чернігівська обл. м. Городня	ФОП Слюда К.П.	вул. Шевченко 5, м-н Домовичок	(068)-540-82-01.
46	Чернігів	ФОП Аананко	м. Чернігів, вул. Івана Мазепи, 33	(0462) 65-35-61, (066) 185-25-52, (097) 603-29-03
47	Чернігів	ФОП Вишинська О.А.	пр-т Миру, 95	0462-729-068, 068-745-44-12, 073-481-08-33
48	Чернігів	ФОП Никитенко	м. Чернігів, ТЦ Ліга, вул. Промислова 7, каб. №3	(093) 440 94 42, (068) 339 82 12, (095) 165 42 12
49	Хуст Закарпат. обл.	ФОП Тома М.	м. Хуст, вул. Львівська 93 магазин "Shop Tools"	(096) 488-67-59

телефон технічної підтримки (067) 218-19-19

Sturmax



Термін придатності: 5 років з дати виготовлення

Не містить шкідливих речовин.

Зберігати в сухому місці.

Виготовлено: Авлоп Трейдинг Ко., Лтд, Лантан Роуд, 201,

Дістрік Хаїжу, Нінгбо, Китай

Імпортёр: Україна, ТОВ "БЕСТВОРК" 04128, м. Київ, вул. Стеценка, 19/54, (044) 495-52-46,

Україна, ТОВ "ПРО-ЛАЙТ" 04128, м. Київ, вул. Стеценка, 19/54, (044) 451-89-67



Телефон гарячої лінії

080 033 25 23

(безкоштовно по Україні)



ГАРАНТІЙНИЙ ТАЛОН ВСЕРЕДИНІ КОРОБКИ