



## **Руководство по эксплуатации и каталог деталей**

### **Осциллирующий ленточно-шпиндельный шлифовальный станок**

**Модель: JWOES-4**



**JET**

Астана, Айтеке, би,3  
Тел. + 7 708 800 6000  
[www.stankogroup.kz](http://www.stankogroup.kz)

№ детали JT1-3605  
Редакция 2 05/2026  
Copyright ©2026 JET



## 1.0 Важные инструкции по технике безопасности

### Предупреждение

— Для риска получения травмы:

1. Перед началом сборки или эксплуатации внимательно прочитайте и полностью ознакомьтесь с настоящим руководством по эксплуатации.
2. Внимательно прочитайте и усвойте предупреждения, нанесённые на станок и приведённые в настоящем руководстве. Несоблюдение всех этих предупреждений может привести к серьёзным травмам.
3. Заменяйте предупреждающие наклейки, если они стали нечитаемыми или были удалены.
4. Данный шлифовальный станок предназначен и рассчитан для использования только надлежащим образом обученным и опытным персоналом. Если вы не знакомы с правилами правильной и безопасной эксплуатации осциллирующего ленточно-шпиндельного шлифовального станка, не используйте его до прохождения соответствующего обучения.
5. Не используйте данный шлифовальный станок для целей, не предусмотренных его назначением. При использовании в других целях компания JET отказывается от любых явных или подразумеваемых гарантий и снимает с себя ответственность за любые травмы, которые могут возникнуть в результате такого использования.
6. При работе с данным шлифовальным станком всегда надевайте защитные очки, соответствующие требованиям ANSI Z87.1, или защитный лицевой щиток. (Обычные очки имеют только ударопрочные линзы; они **не являются защитными очками**.)
7. Перед началом работы на станке снимите галстук, кольца, часы и другие украшения, а рукава закатайте выше локтей. Не носите свободную одежду. Длинные волосы должны быть убраны. Рекомендуется использовать нескользящую обувь или противоскользящие покрытия пола. Не надевайте перчатки.
8. При продолжительной работе используйте средства защиты органов слуха (беруши или противошумные наушники).
9. Не работайте на станке в состоянии усталости или под воздействием наркотических средств, алкоголя или каких-либо лекарственных препаратов.
10. Перед подключением станка к электросети убедитесь, что выключатель находится в положении **OFF (ВЫКЛ.)**.
11. Убедитесь, что станок надлежащим образом заземлён.
12. Выполняйте любые регулировки или техническое обслуживание станка только после отключения станка от источника питания.
13. Удалите регулировочные ключи и гаечные ключи. Возьмите за правило перед включением станка проверять, что все ключи и инструменты для регулировки удалены со станка.
14. Во время работы станка все защитные ограждения должны постоянно находиться на своих местах. Если для проведения технического обслуживания ограждения были сняты, соблюдайте особую

осторожность и немедленно установите их обратно.

15. Следите за сохранностью предупреждающих наклеек и заводских табличек на станке. Они содержат важную информацию по технике безопасности. Заменяйте нечитаемые или отсутствующие наклейки.
16. Используйте шлифовальный станок только на горизонтальных поверхностях. Эксплуатация станка на поверхностях, не являющихся горизонтальными, может привести к повреждению двигателя или травмам.
17. Проверяйте детали на наличие повреждений. Перед дальнейшим использованием станка осмотрите защитное ограждение и другие повреждённые детали. Убедитесь, что они способны нормально функционировать. При необходимости отремонтируйте или замените их до начала эксплуатации станка.
18. Проверяйте правильность выравнивания движущихся частей, отсутствие их заедания, поломанных деталей, надёжность крепления и другие условия, которые могут повлиять на работу станка. Устраните или надлежащим образом отрегулируйте обнаруженные неисправности.
19. Обеспечьте достаточное свободное пространство вокруг рабочей зоны и надлежащее освещение сверху без бликов.
20. Содержите пол вокруг станка в чистоте, не допускайте наличия обрезков материала, масла и смазки.
21. Не используйте станок в опасных условиях. Не используйте электроинструменты во влажных или мокрых местах и не подвергайте их воздействию дождя. Рабочая зона должна быть хорошо освещена.
22. Не допускайте нахождения посторонних лиц в рабочей зоне и соблюдайте безопасное расстояние от неё.

### Не допускайте детей к станку.

23. Обеспечьте защиту мастерской от доступа детей с помощью навесных замков, главных выключателей или путём извлечения ключей запуска.
24. Не допускайте контакта сетевого шнура шлифовального станка с источниками тепла, маслом и острыми кромками. Повреждённый или изношенный сетевой шнур должен быть немедленно заменён или отремонтирован квалифицированным электриком.
25. Данный шлифовальный станок предназначен исключительно для шлифования древесины и материалов на её основе. Шлифование или обработка других материалов может привести к пожару, травмам, а также повреждению шлифовального станка и заготовки.
26. Шлифуйте только те заготовки, которые достаточно прочны, чтобы выдерживать воздействие шлифовальных лент и шлифовальных втулок.
27. Перед шлифованием осмотрите заготовку на наличие дефектов, гвоздей, скоб и т. п. Никогда не шлифуйте заготовку с сомнительными дефектами или внедрёнными посторонними предметами.
28. Убедитесь, что шлифовальная лента установлена в правильном направлении. На обратной стороне каждой ленты нанесены стрелки, указывающие направление движения. Для обеспечения максимальной безопасности подавайте заготовку против направления вращения.
29. Не используйте повреждённые, порванные или ослабленные шлифовальные ленты или втулки. Используйте только шлифовальные ленты и втулки соответствующего размера.
30. Всегда используйте вставку стола, соответствующую диаметру шлифовального барабана, чтобы

минимизировать зазор и снизить риск получения травмы.

31. Перед началом работы убедитесь, что шлифовальный барабан находится в исправном состоянии и не имеет разрывов или отверстий.
32. Во время шлифования всегда прочно удерживайте заготовку на столе.
33. Шлифуйте только одну заготовку за один раз.
34. Перед началом шлифования дождитесь, пока шлифовальная лента или шлифовальный барабан наберёт полную скорость. Не прижимайте заготовку с усилием к шлифовальной поверхности. Крепко удерживайте заготовку и плавно подводите её к шлифовальной ленте или шпинделю.
35. При шлифовании крупной заготовки обеспечьте дополнительную опору. Не шлифуйте заготовку без надлежащей опоры.
36. Никогда не выполняйте разметку, сборку или настройку на столе при включённом шлифовальном станке.
37. Полностью сосредоточьтесь на выполняемой работе. Отвлечение, разговоры и баловство во время работы являются неосторожными действиями и могут привести к серьёзным травмам.
38. Всегда сохраняйте устойчивое положение, чтобы не упасть и не опереться на шлифовальную ленту, шлифовальный барабан или другие движущиеся части. Не тянитесь слишком далеко и не прилагайте чрезмерных усилий при работе на станке.
39. Во время работы держите пальцы и руки вдали от шлифовальной ленты и шлифовального барабана. Не приближайте пальцы к шлифовальной поверхности.
40. Используйте подходящий инструмент для каждой работы. Не заставляйте данный шлифовальный станок выполнять работу, для которой он не предназначен. Правильно подобранный инструмент выполнит работу лучше и безопаснее.
41. Используйте рекомендованные принадлежности. Использование неподходящих принадлежностей может быть опасным.
42. Тщательно обслуживайте оборудование. Для обеспечения наилучшей и наиболее безопасной работы содержите шлифовальный станок в чистоте. Следуйте инструкциям по замене принадлежностей.
43. Перед проведением технического обслуживания или заменой принадлежностей, таких как шпиндели, шлифовальные ленты и шлифовальные втулки, отключите станок от электросети.
44. Перед очисткой выключите станок. Для удаления опилок или мусора используйте щётку или сжатый воздух — не удаляйте их голыми руками.
45. Не вставайте на станок. При опрокидывании станка это может привести к серьёзным травмам.
46. Никогда не оставляйте работающий станок без присмотра. Выключите питание и не отходите от станка до его полной остановки.
47. Перед запуском станка удалите из рабочей зоны незакреплённые предметы и ненужные заготовки.
48. Никогда не используйте растворители для очистки пластиковых деталей. Растворители могут растворить или повредить материал. Для очистки пластиковых деталей используйте только мягкую влажную ткань.

 **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:** Данное изделие может подвергать вас воздействию химических веществ, включая диоксид титана, который, согласно данным штата Калифорния, может вызывать рак, и свинец, который, согласно данным штата Калифорния, может вызывать рак, врождённые пороки развития или иные нарушения репродуктивной функции. Для получения дополнительной информации посетите <http://www.p65warnings.ca.gov>

 **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:** Сверление, пиление, шлифование или механическая обработка изделий из древесины приводит к образованию древесной пыли и других веществ, которые, согласно данным штата Калифорния, могут вызывать рак. Избегайте вдыхания пыли, образующейся при обработке изделий из древесины, либо используйте респиратор или другие средства индивидуальной защиты.

Изделия из древесины выделяют химические вещества, которые, согласно данным штата Калифорния, могут вызывать врождённые пороки развития или иные нарушения репродуктивной функции. Для получения дополнительной информации посетите <http://www.p65warnings.ca.gov/wood>.

**Ознакомьтесь со следующими обозначениями безопасности, используемыми в настоящем руководстве:**

 **Осторожно**

Означает, что несоблюдение мер предосторожности может привести к лёгким травмам и/или возможному повреждению станка.

 **Предупреждение**

Означает, что несоблюдение мер предосторожности может привести к серьёзным или даже смертельным травмам.

## 2.0 О настоящем руководстве

Настоящее руководство содержит инструкции по безопасной эксплуатации и техническому обслуживанию осциллирующего ленточно-шпиндельного шлифовального станка JET JWOES-4. Руководство включает инструкции по установке, меры предосторожности, общие правила эксплуатации, техническое обслуживание и каталог деталей. Ваш станок разработан и изготовлен для обеспечения стабильной и длительной эксплуатации при соблюдении инструкций, изложенных в настоящем документе.

Если у вас возникли вопросы или замечания, обратитесь к местному поставщику ТОО «STANKO Group» через веб-сайт: [www.stankogroup.kz](http://www.stankogroup.kz)

Сохраните настоящее руководство для дальнейшего использования. При передаче станка другому владельцу руководство должно быть передано вместе со станком.

### Предупреждение

Внимательно прочитайте и усвойте содержание настоящего руководства в полном объеме перед началом сборки или эксплуатации станка. Несоблюдение этих требований может привести к серьёзным травмам.

## 3.0 Содержание

|        |                                                                                                              |    |
|--------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
| 1.0    | Важные инструкции по технике безопасности .....                                                              | 2  |
| 2.0    | О настоящем руководстве .....                                                                                | 3  |
| 3.0    | Содержание .....                                                                                             | 4  |
| 4.0    | Технические характеристики.....                                                                              | 5  |
| 5.0    | Конструкция и органы управления .....                                                                        | 6  |
| 5.1    | Идентификация изделия .....                                                                                  | 6  |
| 5.2    | Особенности конструкции .....                                                                                | 6  |
| 6.0    | Распаковка.....                                                                                              | 6  |
| 6.1    | Комплект поставкиКомплект поставки .....                                                                     | 6  |
| 7.0    | Сборка .....                                                                                                 | 7  |
| 7.1    | Установка шлифовальной ленты .....                                                                           | 7  |
| 7.2    | Установка шлифовального барабана .....                                                                       | 8  |
| 7.3    | Удаление пыли .....                                                                                          | 9  |
| 8.0    | Электрические соединения.....                                                                                | 9  |
| 8.1    | Инструкции по заземлению .....                                                                               | 9  |
| 8.2    | Удлинительные шнуры .....                                                                                    | 10 |
| 9.0    | Регулировки .....                                                                                            | 10 |
| 9.1    | Регулировка стола .....                                                                                      | 10 |
| 9.2    | Регулировка положения шлифовальной ленты .....                                                               | 10 |
| 9.3    | Замена шлифовальной ленты.....                                                                               | 11 |
| 10.0   | Инструкции по эксплуатации .....                                                                             | 11 |
| 10.1   | Эксплуатация шпиндельного шлифовального станка.....                                                          | 11 |
| 10.2   | Эксплуатация ленточного шлифовального станка.....                                                            | 12 |
| 11.0   | Техническое обслуживание .....                                                                               | 12 |
| 11.1   | Периодический осмотр .....                                                                                   | 12 |
| 11.2   | Очистка и хранение .....                                                                                     | 12 |
| 11.3   | Смазка .....                                                                                                 | 12 |
| 12.0   | Поиск и устранение неисправностей осциллирующего ленточно-шпиндельного<br>шлифовального станка JWOES-4 ..... | 13 |
| 13.0   | Запасные части.....                                                                                          | 14 |
| 13.1.1 | Осциллирующий ленточно-шпиндельный шлифовальный станок JWOES-4 —<br>взрыв-схема.....                         | 14 |
| 13.1.2 | Осциллирующий ленточно-шпиндельный шлифовальный станок JWOES-4 —<br>перечень деталей.....                    | 15 |
| 14.0   | Электрические соединения — JWOES-4.....                                                                      | 17 |
| 15.0   | Гарантия и сервисное обслуживание .....                                                                      | 18 |

## 4.0 Технические характеристики

Номер модели..... JWOES-4  
Номер по каталогу..... JT1-3605

### Двигатель и электропитание:

Двигатель..... 450Вт, 230В, 50Гц, 2,3А  
Частота вращения двигателя..... 10,000 об/мин, Класс В  
Номинальный ток при полной нагрузке (FLA)..... 2,3А  
Рабочий ток (без нагрузки) ..... 0,5 А  
Рекомендуемый номинал автоматического выключателя/предохранителя ..... 10А  
Кабель питания..... VDE 2×0,75 мм<sup>2</sup>, Длина:2500 мм)  
Кабель двигателя..... UL 18AWG

### Общие технические характеристики:

Размеры стола..... .. 15-3/4" x 16" (400×406мм)  
Высота стола ..... ..14-1/8" (358мм)  
Наклон стола ..... .. 0-45° (0°, 15°, 22.5°, 30°, и 45°)  
Расстояние от центра шпинделя до переднего края рабочего стола ..... ..9-11/16" (246мм)  
Вставки стола ..... 5  
Частота вращения шпинделя ..... 2000 об/мин  
Фиксация шпинделя..... Да  
Число колебаний в минуту..... 55 кол/мин  
Ход шпинделя ..... 5/8" (16 мм)  
Длина шлифовальной втулки..... .. 4-9/16" (115 мм)  
Диаметр шпинделя ..... 1/2"

### Масса и размеры:

Диаметр патрубка для удаления пыли..... (50мм)  
Размер основания (габариты основания корпуса) ..... .. 15-3/4" x 18-1/16" (400 x 459мм)  
Габаритные размеры ..... .. 15-3/4" x 18-1/16" x 18-3/16" (400 x 459 x 462мм)  
Размеры упаковки ..... .. 20-9/32" x 17-11/16" x 21-1/16" (515 x 450 x 535мм)  
Масса нетто ..... 34.2 фунта (15.5кг)  
Масса брутто в упаковке..... 43 фунта (19.5кг)

Приведённые выше технические характеристики соответствовали действующим на момент публикации настоящего руководства. Однако в соответствии с политикой постоянного совершенствования продукции компания JET оставляет за собой право в любое время и без предварительного уведомления изменять технические характеристики без возникновения каких-либо обязательств с её стороны.

## 5.0 Конструкция и органы управления

### 5.1 Идентификация изделия

См. рисунок 5-1:

1. Ограничительная планка
2. Кожух для удаления пыли от шлифовальной ленты
3. Фиксирующая рукоятка шлифовальной ленты
4. Рычаг натяжения шлифовальной ленты
5. Рукоятка регулировки положения шлифовальной ленты
6. Шлифовальная лента
7. Регулируемый рабочий стол
8. Шлифовальные барабаны
9. Вставки стола (13, 19, 26, 38, 51 мм)
10. Рукоятка фиксации стола
11. Выключатель ВКЛ./ВЫКЛ.
12. Гаечный ключ
13. Узел шлифовальной ленты
14. Крышка рабочего стола для ленточного шлифования
15. Узел шлифовального барабана
16. Патрубок для удаления пыли

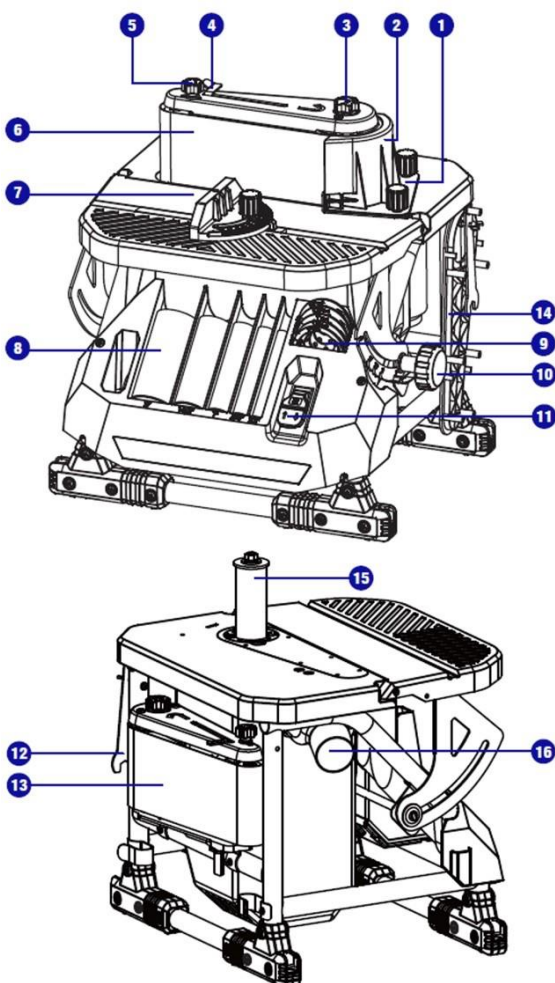


Рисунок 5-1

### 5.2 Особенности конструкции

1. Главный вал, совершающий возвратно-поступательное движение вверх и вниз, приводит в действие шлифовальные барабаны или узел шлифовальной ленты для обработки заготовок.
2. На правой стороне станка расположена рукоятка фиксации стола, которая фиксирует регулируемый рабочий стол, обеспечивая быструю и удобную регулировку угла наклона.
3. Основание изготовлено из стальных труб, что обеспечивает прочность, долговечность и надёжность.
4. На поверхности рабочего стола предусмотрены пазы, ведущие непосредственно к патрубку для удаления пыли, что позволяет подключить систему пылеудаления или промышленный пылесос для сбора древесной стружки и другого мусора, образующегося при шлифовании.
5. Кожух шлифовальной ленты способствует удержанию пыли и мусора и направляет их к патрубку для удаления пыли.
6. Двигатель и главный вал соединены зубчатым ремнём, что обеспечивает высокий КПД передачи и стабильную работу.
7. На панели выключателя предусмотрены отсеки для хранения пяти вставок стола и пяти шлифовальных барабанов различных размеров. В задней части шлифовального станка предусмотрены места для хранения узла шлифовальной ленты и сетевого шнура.

## 6.0 Распаковка

### ⚠ Предупреждение

Перед началом сборки внимательно прочитайте и усвойте все инструкции по сборке. Несоблюдение этих требований может привести к серьёзным травмам.

Извлеките все детали из упаковочного материала. Сверьте каждую деталь с перечнем в разделе 6.1 «Комплект поставки» и убедитесь, что все позиции в наличии, прежде чем выбрасывать упаковочные материалы.

### 6.0 Комплект поставки

См. рисунки 6-1 и 6-2.

#### Перед сборкой

1. Извлеките содержимое из упаковочной коробки.
2. Сверьте содержимое упаковочной коробки с приведённым ниже перечнем. О любых недостающих или повреждённых деталях сообщите дистрибьютору JET.
3. Очистите все поверхности, защищённые от коррозии, керосином или мягким растворителем. Не используйте разбавитель для лака, растворитель для краски или бензин. Эти вещества могут повредить пластиковые детали и окрашенные поверхности.

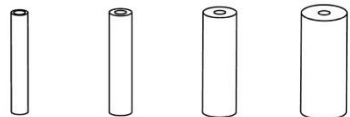
## Абразивные втулки (80 grit)

**Примечание:** Шлифовальная втулка 1/2 устанавливается непосредственно на шпиндель

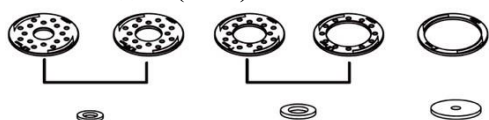
1/2" (13 mm)    3/4" (19 mm)    1" (26 mm)    1 1/2" (38 mm)    2" (51 mm)



Резиновые шлифовальные барабаны (4 шт.)



Вставки стола (5 шт.) и размеры верхних шайб шпинделя (3 шт.)



Плоская шайба D8

Большая плоская шайба D8

Прижимная пластина шлифовального барабана

Рисунок 6-1: Комплект поставки



Защитная пластина рабочей поверхности для ремня

Ограниченная пластина

Belt Dust Cover



Узел шлифовальной ленты



Miter Gauge

Пылезащитный кожух ремня

Рисунок 6-2: Дополнительные комплектующие  
Угломер (торцево упор)

## 7.0 Сборка

### 7.1. Сборка шлифовальной ленты

Подготовка шлифовального станка к установке шлифовальной ленты

См. рисунки 7-1 и 7-2.

стороны станка, поднимите регулируемый рабочий стол (3) до горизонтального положения и зафиксируйте фиксатор рабочего стола (2).

**Примечание:** Регулируемый рабочий стол можно устанавливать под углом от 0 до 45°.

3. Наденьте нижнюю шайбу шпинделя (5) на приводной вал (4).

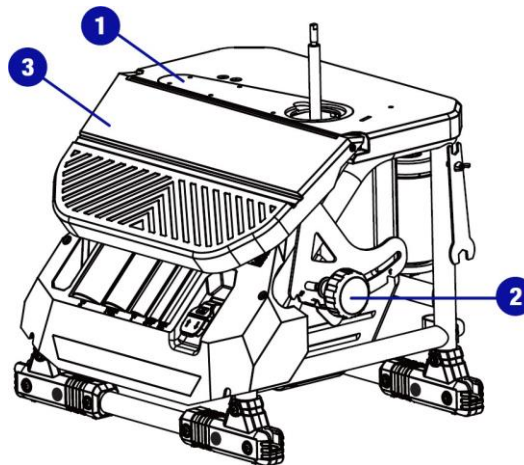


Figure 7-1

### Установка узла шлифовальной ленты

См. рисунок 7-2.

Установите узел шлифовальной ленты (6) на приводной вал (4). Убедитесь, что пазы на станке совпадают с узлом шлифовальной ленты, и закрепите его с помощью фиксатора шлифовальной ленты (8) и шайбы (7).

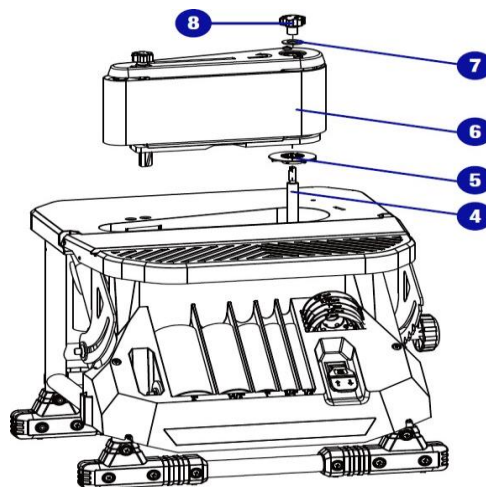


Рисунок 7-2

1. Отсоедините станок от источника питания.
2. Снимите защитную пластину рабочей поверхности для шлифовальной ленты (1), ослабьте фиксатор рабочего стола (2) с правой

### Установка пылезащитного кожуха ремня и ограничительной пластины

См. рисунок 7-3.

Прикрепите пылезащитный кожух ремня (2) и ограничительную пластину (1) к столу с помощью фиксирующих рукояток (3).

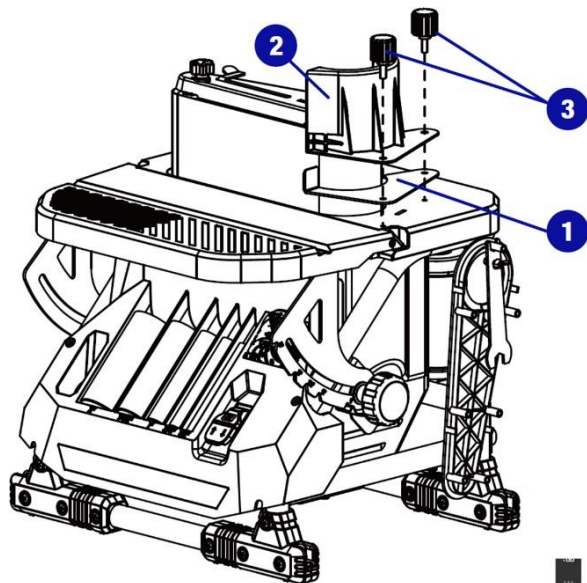


Рисунок 7-3

**Примечание:** Неиспользуемые приспособления можно хранить в специально предусмотренных пазах на станке во избежание их потери или повреждения.

### 7.2. Сборка шлифовального барабана

#### Подготовка шлифовального станка к сборке шлифовального барабана

См. рисунки 7-4 и 7-5.

1. Отсоедините станок от источника питания.
2. Снимите защитную пластину рабочей поверхности для шлифовальной ленты (1), ослабьте фиксатор рабочего стола (2) с правой стороны станка, поднимите регулируемый рабочий стол (3) до горизонтального положения и зафиксируйте фиксатор рабочего стола (2).

**Примечание:** Регулируемый рабочий стол можно устанавливать под углом от 0 до 45°.

3. Наденьте нижнюю шайбу шпинделя (5) на приводной вал (4).

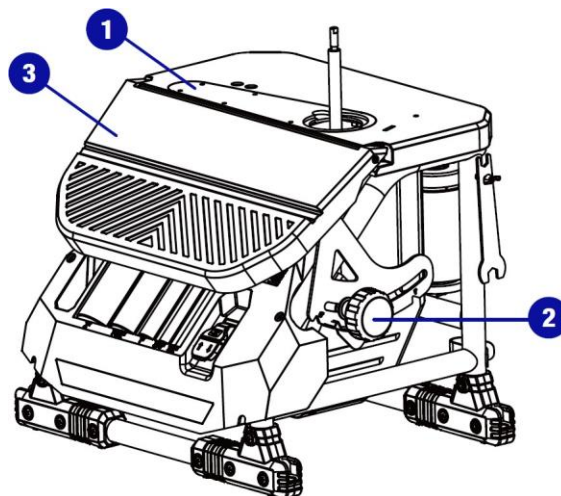


Рисунок 7-4

#### Установка узла шлифовального барабана

См. рисунок 7-5.

См. раздел 6.0 «Распаковка», чтобы убедиться, что для каждого соответствующего шлифовального рукава используются надлежащие размеры вставок рабочего стола, барабанов и шайб. Для обеспечения надлежащей опоры обрабатываемой детали и минимального зазора используйте вставку рабочего стола, соответствующую используемому барабану и шлифовальному рукаву. Размер вставки рабочего стола указан на поверхности пластины.

**Примечание:** Шлифовальный рукав наименьшего размера (1/2") не комплектуется барабаном. Он устанавливается непосредственно на свободный вал шпинделя (4).

1. Прикрепите защитную пластину рабочей поверхности для шлифовальной ленты (6) к станку. Убедитесь, что она входит в паз на станке.
2. Установите шлифовальный барабан (8) на вал шпинделя (4), затем установите соответствующий шлифовальный рукав и вставку рабочего стола (7). Убедитесь, что сторона вставки рабочего стола с нанесенной маркировкой обращена вверх.
3. Закрепите шлифовальную насадку на месте с помощью плоской большой шайбы соответствующего размера (9). Затяните верхнюю шестигранную гайку (10) с помощью гаечного ключа (11) до тех пор, пока шлифовальный барабан не будет полностью расширен и надежно удерживать шлифовальный рукав. Рукав не может свободно вращаться без вращения шлифовального барабана.

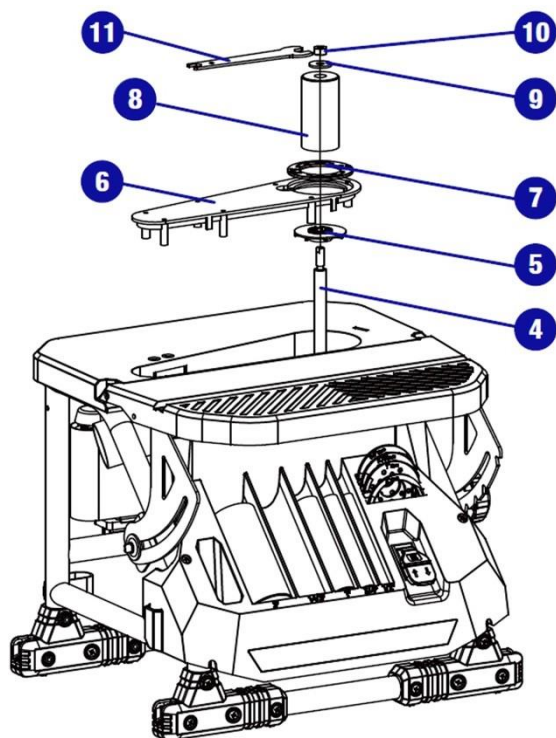


Рисунок 7-5

### 7.3 Удаление пыли

#### ⚠ Предупреждение

Шлифовальные операции сопровождаются образованием пыли и могут создавать частицы, опасные для здоровья. Всегда используйте пылезащитную маску и надлежащую систему удаления пыли.

Подключите шлифовальный станок к системе удаления пыли с минимальной производительностью 350 CFM.

**Примечание:** Шланг для сушильной машины не подходит для сбора древесной пыли и стружки.

#### Подключение к системе удаления пыли

См. рисунок 7-6.

1. Наденьте шланг для удаления пыли диаметром 2" (5 см) (не входит в комплект) на патрубок для удаления пыли (1) и при необходимости закрепите шланг хомутом (не входит в комплект).
2. Потяните за шланг, чтобы убедиться, что соединение надежно закреплено. Для надлежащей работы необходимо плотное соединение.
3. Подсоедините другой конец шланга для удаления пыли к выбранной вами системе удаления пыли. В зависимости от размера входного отверстия вашей системы удаления пыли может потребоваться переходник для патрубка удаления пыли (не входит в комплект). Внешний диаметр патрубка для удаления пыли составляет 2" (5 см), а внутренний диаметр — 1 27/32" (4,7 см).

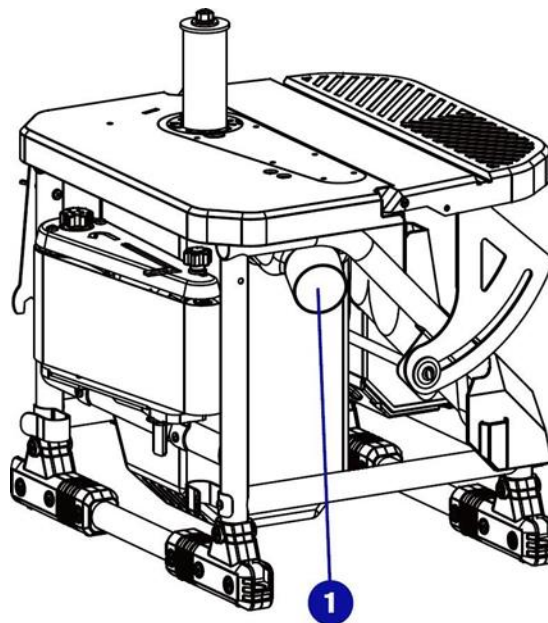


Рисунок 7-6

## 8.0 Электрические подключения

### ⚠ Предупреждение

Все электрические подключения должны выполняться квалифицированным электриком в соответствии со всеми местными нормами и правилами. Несоблюдение этого требования может привести к серьезным травмам.

Модель JWOES-4 рассчитана на напряжение 230 В. Шлифовальный станок поставляется с вилкой, предназначенной для использования в цепи с заземленной розеткой, как показано на рисунке 8-1.

Перед подключением к источнику питания убедитесь, что переключатель запуска/остановки находится в положении OFF (ВЫКЛ.).

Рекомендуется подключать шлифовальный станок к отдельной цепи на 10 А с автоматическим выключателем или предохранителем. При подключении к цепи, защищенной предохранителями, используйте предохранитель с выдержкой времени с маркировкой «D». Местные нормы и правила имеют приоритет над приведенными рекомендациями.

### 8.1 Инструкции по заземлению

Этот станок должен быть заземлен. В случае неисправности или поломки заземление обеспечивает путь наименьшего сопротивления для электрического тока, снижая риск поражения электрическим током. Данный инструмент оснащен электрическим шнуром, имеющим проводник заземления оборудования, и заземляющей вилкой. Вилка должна быть подключена к соответствующей розетке, которая правильно установлена и заземлена в соответствии со всеми местными нормами и правилами (см. рисунок 8-1).

Не изменяйте конструкцию поставляемой вилки. Если она не подходит к розетке, квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку.

Неправильное подключение проводника заземления оборудования может привести к поражению электрическим током. Проводник с изоляцией, внешняя поверхность которой имеет зеленый цвет с желтыми полосами или без них, является проводником заземления оборудования. Если требуется ремонт или замена электрического шнура или вилки, не подключайте проводник заземления оборудования к токоведущему выводу.

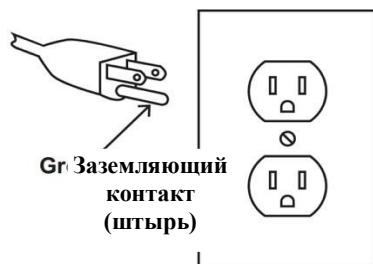
#### ⚠ Предупреждение

Обратитесь к квалифицированному электрику или специалисту по техническому обслуживанию, если инструкции по заземлению понятны не полностью или имеются сомнения относительно надлежащего заземления инструмента. Несоблюдение этого требования может привести к серьезным или смертельным травмам.

Используйте только трехжильные удлинительные шнуры с трехконтактными заземляющими вилками и трехконтактными розетками, совместимыми с вилкой инструмента.

Немедленно отремонтируйте или замените поврежденный или изношенный шнур.

Рисунок 8-1



Трехконтактная вилка и розетка на 125 В переменного тока (для напряжения до 125 В переменного тока и силы тока до 15 А)

## 8.0 Удлинительные шнуры

Убедитесь, что ваш удлинительный шнур находится в исправном состоянии. При использовании удлинительного шнура убедитесь, что он рассчитан на ток, потребляемый вашим станком. Использование шнура недостаточного сечения приведет к падению напряжения в сети, что вызовет потерю мощности и перегрев. В таблице ниже указано правильное сечение шнура в зависимости от его длины и номинального тока, указанного на паспортной табличке. В случае сомнений используйте шнур следующего большего сечения. Помните: чем меньше номер калибра, тем больше сечение шнура.

Таблица 1

| РЕКОМЕНДУЕМОЕ                                        |                            | МИНИМАЛЬНОЕ |     |     |  |
|------------------------------------------------------|----------------------------|-------------|-----|-----|--|
| СЕЧЕНИЕ ПРОВОДА ДЛЯ УДЛИНИТЕЛЬНЫХ ШНУРОВ (120 ВОЛЬТ) |                            |             |     |     |  |
| Номинальн<br>ый ток (при<br>полной                   | Длина удлинительного шнура |             |     |     |  |
|                                                      | 25                         | 50          | 100 | 150 |  |

| нагрузке) |    |    |                  |    |
|-----------|----|----|------------------|----|
| 0 - 6     | 18 | 16 | 16               | 14 |
| 6 - 10    | 18 | 16 | 14               | 12 |
| 10 - 12   | 16 | 16 | 14               | 12 |
| 12 - 16   | 14 | 12 | Не рекомендуется |    |

## 9.0 Регулировки

### ⚠ Предупреждение

Предотвращайте серьезные травмы в результате случайного включения. Выключите станок и отсоедините его от электрической розетки перед выполнением любых регулировок или технического обслуживания.

### ⚠ Предупреждение

Предотвращайте серьезные травмы в результате случайного включения. Не эксплуатируйте этот станок, если какое-либо защитное устройство отключено, повреждено или снято.

### 9.1 Регулировка рабочего стола

См. рисунок 9-1.

1. Чтобы отрегулировать угол наклона рабочего стола вверх, ослабьте фиксатор рабочего стола (2). Поднимите регулируемый рабочий стол (3) на требуемый угол, затем зафиксируйте фиксатор рабочего стола (2).
2. Чтобы отрегулировать угол наклона вниз, ослабьте фиксатор рабочего стола (2). Удерживайте стол одной рукой и другой рукой нажмите вниз на пружинную пластину (1), пока стол не будет установлен под требуемым углом. Отпустите пружинную пластину (1) и зафиксируйте фиксатор рабочего стола (2).

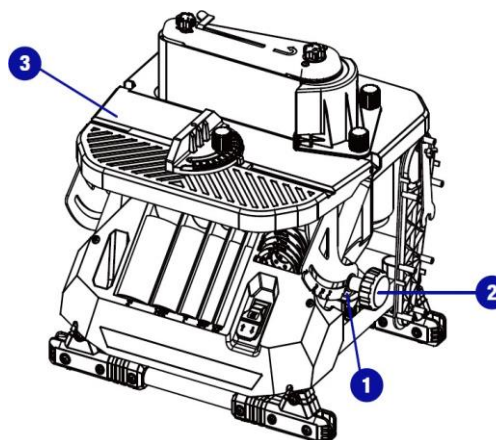


Рисунок 9-1

### 9.2 Регулировка положения шлифовальной ленты

См. рисунок 9-2.

1. Установите приспособление для шлифования лентой и уберите все инструменты с рабочего стола.
2. Подключите шлифовальный станок к источнику питания и включите его. Немедленно выключите станок,

убедившись, что шлифовальная лента движется по центру барабанов и не смещается к верхнему или нижнему краю приспособления для шлифования лентой.

3. Если шлифовальная лента смещается к верхней части приспособления для шлифования лентой, поверните ручку регулировки положения шлифовальной ленты (1) против часовой стрелки на четверть оборота.
4. Если шлифовальная лента смещается к нижней части приспособления для шлифования лентой, поверните ручку регулировки положения шлифовальной ленты по часовой стрелке на четверть оборота.
5. Включите станок, затем немедленно выключите его. Шлифовальная лента должна располагаться по центру барабанов. Если это так, лента установлена правильно и дальнейшая регулировка не требуется. В противном случае повторите шаги 2–4 по мере необходимости.

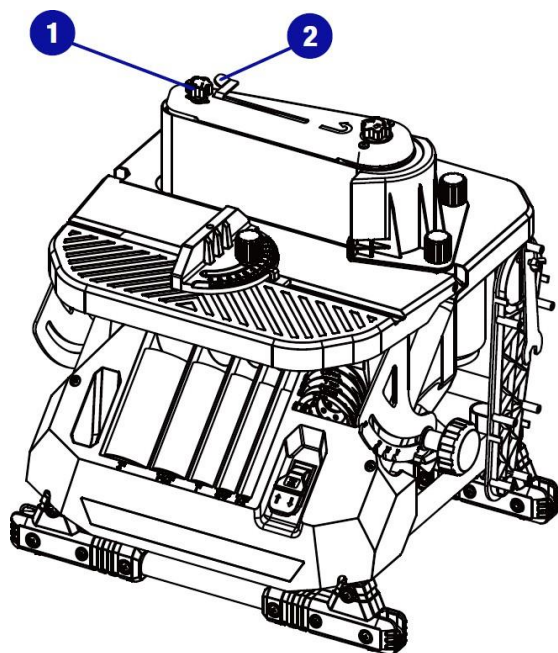


Рисунок 9-2

### 9.3 Замена шлифовальных лент

См. рисунок 9-2.

1. Для замены шлифовальной ленты размером 4 × 24" (10,1 × 61 см) отсоедините станок от источника питания.
2. Переместите рычаг натяжения ленты (2) вправо, чтобы ослабить натяжение.
3. Снимите старую шлифовальную ленту и установите новую ленту с выбранной вами зернистостью.
4. Снова затяните рычаг натяжения ленты.

### 10.0 Инструкция по эксплуатации

**Предупреждение** Перед эксплуатацией этого станка прочитайте и усвойте «Важные инструкции по безопасности». Убедитесь, что шлифовальный станок правильно собран и отрегулирован. Несоблюдение этих требований может привести к серьезным травмам.

#### 10.1 Эксплуатация шпиндельного шлифовального станка

1. Убедитесь, что станок надежно закреплен и все принадлежности правильно установлены в соответствии с инструкциями по сборке.
2. Подключите шлифовальный станок к электросети и включите его. Дождитесь, пока шпиндель достигнет полной скорости вращения.
3. Для максимального контроля крепко удерживайте обрабатываемую деталь обеими руками. Медленно подводите обрабатываемую деталь против направления вращения шпинделя.
4. Прижимайте обрабатываемую деталь вниз к рабочему столу, плавно перемещая ее вдоль шлифовального рукава до получения требуемой кривизны. Не прижимайте обрабатываемую деталь с усилием к шлифовальному рукаву.
5. После завершения работы выключите шлифовальный станок и дождитесь полной остановки шпинделя.
6. Извлеките ключ безопасности и отсоедините станок от розетки. Для очистки и технического обслуживания шлифовального станка следуйте инструкциям по техническому обслуживанию на следующей странице.

**Предупреждение** Шпиндель вращается против часовой стрелки. Перемещайте обрабатываемую деталь справа налево. Если перемещать обрабатываемую деталь в противоположном направлении, силы вращающегося шлифовального рукава будут стремиться отбросить или оттолкнуть обрабатываемую деталь от шлифовального рукава, что может привести к травмам.

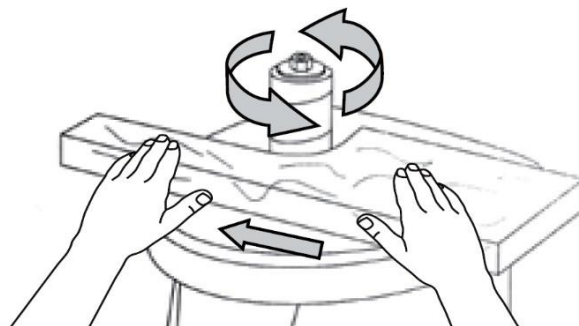


Рисунок 10-1

## 10.2 Эксплуатация ленточного шлифовального станка

### Шлифование ленточным шлифовальным станком внешних криволинейных поверхностей

1. Включите шлифовальный станок и дождитесь, пока он достигнет полной скорости вращения, прежде чем прикладывать нагрузку.
2. Удерживая обрабатываемую деталь обеими руками, медленно подводите ее к шлифовальной ленте. Прижимайте обрабатываемую деталь вниз к рабочему столу, плавно перемещая ее вдоль шлифовальной ленты до получения требуемой кривизны.
3. По завершении работы выключите шлифовальный станок.

### Шлифование ленточным шлифовальным станком внутренних криволинейных поверхностей

Для шлифования любых внутренних криволинейных поверхностей используйте закругленную поверхность большого или малого шлифовального барабана. Для этого может потребоваться снять упор для заготовки. При выполнении любых регулировок обязательно отключайте шлифовальный станок от электросети.

1. Установите наклон рабочего стола на 0° и снимите упор для заготовки.
2. Включите шлифовальный станок и дождитесь, пока он достигнет полной скорости вращения, прежде чем подавать обрабатываемую деталь.
3. Удерживая обрабатываемую деталь обеими руками, медленно подводите ее к части шлифовальной ленты, проходящей по шлифовальному барабану. Прижимайте обрабатываемую деталь вниз к рабочему столу, плавно перемещая ее вдоль шлифовальной ленты до получения требуемой кривизны.

## 11.0 Техническое обслуживание

### ⚠ Предупреждение

Предотвращайте серьезные травмы в результате случайного включения. Перед выполнением любых регулировок или технического обслуживания выключите станок и отсоедините его от электрической розетки.

### ⚠ Предупреждение

Предотвращайте серьезные травмы в результате неисправности инструмента. Не используйте инструмент, если он поврежден. При возникновении необычного шума или вибрации устраните неисправность до дальнейшего использования.

## 11.1 Регулярный осмотр

Перед каждым использованием проверяйте общее состояние инструмента. При наличии любого из следующих состояний не используйте инструмент до замены деталей или надлежащего ремонта шлифовального станка.

Проверьте наличие:

- ослабленных крепежных элементов или неправильного крепления;
- несоосности или заедания движущихся частей;
- поврежденного шнура/электропроводки;
- треснувших или сломанных деталей;
- любых других состояний, которые могут повлиять на безопасную эксплуатацию.

### ⚠ Предупреждение

Если электрический шнур инструмента поврежден, немедленно замените его, обратившись к квалифицированному специалисту по техническому обслуживанию.

## 11.2 Очистка и хранение

1. После каждой операции с помощью пылесоса удаляйте пыль и стружку с поверхностей инструмента, корпуса двигателя и рабочей зоны. Содержите вентиляционные отверстия в чистоте, не допуская скопления пыли и мусора, чтобы предотвратить перегрев двигателя.
2. Протирайте поверхности инструмента мягкой тканью или щеткой. Не допускайте попадания воды внутрь инструмента.
3. Периодически снимайте вставку рабочего стола и нижнюю шайбу шпинделя и удаляйте скопившуюся пыль из области установки вставки рабочего стола.
4. Храните инструмент в чистом, сухом месте, недоступном для детей. Храните шлифовальные принадлежности вдали от источников чрезмерно высокой температуры и в условиях, защищенных от чрезмерной сухости. Не сгибайте и не складывайте шлифовальные рукава.

### ⚠ Осторожно

Большинство пластмасс подвержены повреждению различными типами коммерческих растворителей. Не используйте растворители или чистящие средства, которые могут повредить пластмассовые детали. К таким средствам относятся, помимо прочего, бензин, четыреххлористый углерод, хлорированные чистящие растворители и бытовые моющие средства, содержащие аммиак.

## 11.3 Смазка

Все шарикоподшипники являются герметичными и имеют постоянную смазку. Дополнительная смазка не требуется.

## 12.0 Устранение неисправностей JWOES-4 — осциллирующего ленточно-шпиндельного шлифовального станка



**Предупреждение**

При диагностике или техническом обслуживании инструмента соблюдайте все меры безопасности. Перед выполнением технического обслуживания отсоедините станок от источника питания.

Таблица 2

| Признак                                                                      | Возможная причина                                                                                                          | Устранение*                                                                                                                                                                                |
|------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Шлифовальный станок не включается.</b>                                    | Поврежден электрический шнур или удлинительный шнур либо они неправильно подключены.                                       | Проверьте электрический шнур, удлинительный шнур, вилку и электрическую розетку. Убедитесь, что инструмент правильно подключен. Не используйте инструмент, если какой-либо шнур поврежден. |
|                                                                              | Ключ безопасности извлечен из выключателя питания.                                                                         | Вставьте ключ безопасности в выключатель питания.                                                                                                                                          |
|                                                                              | Неисправный выключатель питания, неисправный двигатель или электропроводка, короткое замыкание или ослабленные соединения. | Прекратите использование инструмента и обратитесь в службу поддержки клиентов. Ремонт должен выполняться квалифицированным специалистом.                                                   |
|                                                                              | Сработал автоматический выключатель.                                                                                       | Верните автоматический выключатель в исходное положение.                                                                                                                                   |
|                                                                              | Изношены угольные щетки.                                                                                                   | Замените угольные щетки.                                                                                                                                                                   |
| <b>Двигатель перегревается.</b>                                              | Двигатель перегружен.                                                                                                      | Уменьшите нагрузку на двигатель — уменьшите давление на обрабатываемую деталь при шлифовании.                                                                                              |
|                                                                              | Слишком длинный удлинительный шнур с недостаточным сечением.                                                               | Используйте удлинительный шнур соответствующего сечения и длины либо подключите инструмент непосредственно к розетке.                                                                      |
|                                                                              | Не используется система удаления пыли.                                                                                     | Используйте систему удаления пыли.                                                                                                                                                         |
| <b>Абразивный материал на шлифовальной ленте или рукаве легко осыпается.</b> | Шлифовальная лента/рукав хранились в ненадлежащих условиях.                                                                | Храните шлифовальные ленты/рукава вдали от мест с чрезмерно высокой температурой и чрезмерно сухими условиями.                                                                             |
|                                                                              | Шлифовальная лента/рукав повреждены или сложены.                                                                           | Храните шлифовальные ленты/рукава, не сгибая и не складывая их.                                                                                                                            |
| <b>Глубокие борозды или следы шлифования на обрабатываемой детали.</b>       | Зернистость шлифовальной ленты/рукава слишком крупная для требуемого качества поверхности.                                 | Используйте шлифовальную принадлежность с более мелкой зернистостью.                                                                                                                       |
|                                                                              | Обрабатываемая деталь шлифуется поперек волокон.                                                                           | Выполняйте шлифование вдоль волокон древесины.                                                                                                                                             |
|                                                                              | Слишком сильное давление при шлифовании.                                                                                   | Уменьшите давление на обрабатываемую деталь при шлифовании.                                                                                                                                |
|                                                                              | Обрабатываемая деталь слишком долго удерживается неподвижно на шлифовальной поверхности.                                   | Перемещайте обрабатываемую деталь во время шлифования.                                                                                                                                     |



**Предупреждение**

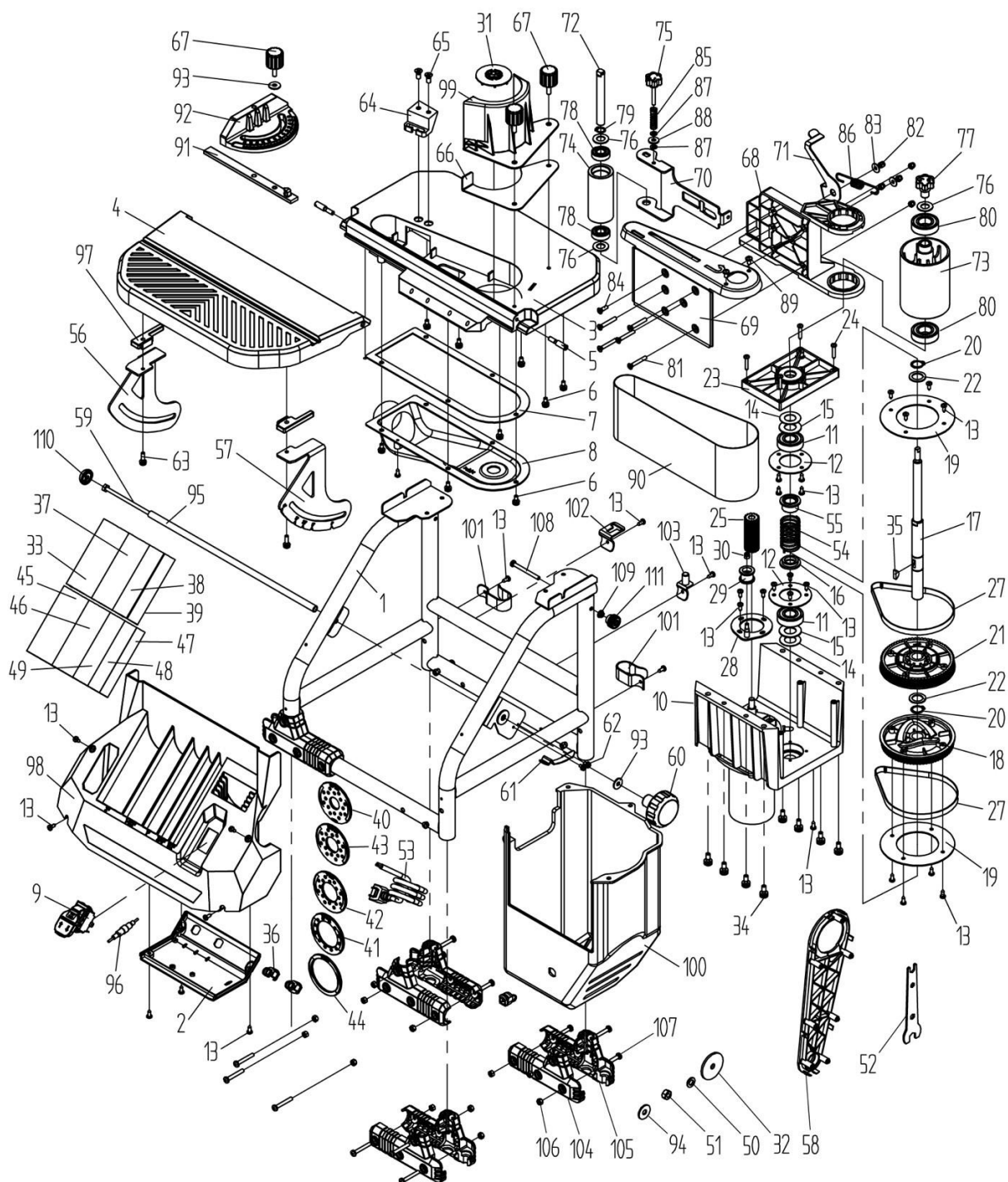
Некоторые виды устранения неисправностей могут требовать участия квалифицированного электрика.

## 13.0 Запасные части

Запасные части перечислены на следующих страницах. Для заказа деталей или связи с нашим сервисным отделом звоните по телефону + 7 708 800 6000 с понедельника по пятницу с 9:00 до 18:00. Если во время звонка у вас под рукой будут модель и серийный номер вашего станка, это поможет нам быстро и точно предоставить вам необходимую помощь.

Незапатентованные детали, такие как крепежные элементы, обычно можно приобрести в местных магазинах товаров для ремонта и хозяйственных нужд или заказать у компании JET.

### 13.1.1 Осциллирующий ленточно-шпиндельный шлифовальный станок JWOES-4 — вид в разобранном виде



### 13.1.2 Осциллирующий ленточно-шпиндельный шлифовальный станок JWOES-4 — Перечень деталей

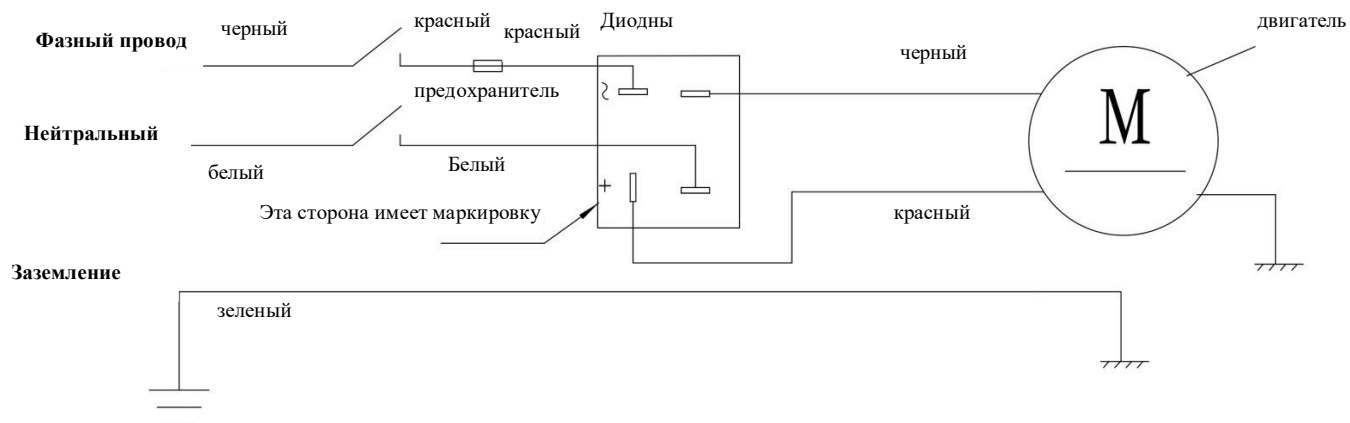
| Индекс № детали   | Описание                                        | Размер   | Кол-во |
|-------------------|-------------------------------------------------|----------|--------|
| 1 ..... **        | Основание .....                                 |          | 1      |
| 2 ..... **        | Крышка коробки выключателя .....                |          | 1      |
| 3 ..... **        | Неподвижный рабочий стол .....                  |          | 1      |
| 4 ..... **        | Регулируемый рабочий стол .....                 |          | 1      |
| 5 ..... **        | Ось .....                                       |          | 2      |
| 6 ..... **        | Винт с полукруглой головкой                     |          |        |
| ..... **          | с пружинной шайбой и плоской шайбой .....       | M5×12    | 11     |
| 7 ..... **        | Резиновая шайба .....                           |          | 1      |
| 8 ..... **        | Патрубок для удаления пыли .....                |          | 1      |
| 9 ..... JT1-3637  | Выключатель .....                               |          | 1      |
| 10 ..... JT1-3638 | Двигатель постоянного тока .....                |          | 1      |
| 11 ..... **       | Подшипник .....                                 |          | 2      |
| 12 ..... **       | Прижимная пластина .....                        |          | 2      |
| 13 ..... **       | Самонарезающий винт с крестообразным шлицем     |          |        |
| ..... **          | и полукруглой головкой .....                    | ST4.2×12 | 32     |
| 14 ..... **       | Резиновая прокладка .....                       |          | 2      |
| 15 ..... **       | Фетровая прокладка .....                        |          | 2      |
| 16 ..... **       | Втулка вала 2 .....                             |          | 1      |
| 17 ..... **       | Главный вал .....                               |          | 1      |
| 18 ..... **       | Синхронный шкив с 69 зубьями .....              |          | 1      |
| 19 ..... **       | Прижимная пластина шкива .....                  |          | 2      |
| 20 ..... **       | Стопорное кольцо, наружное .....                | M17      | 2      |
| 21 ..... **       | Синхронный шкив с 70 зубьями .....              |          | 1      |
| 22 ..... **       | Пружинная пластина .....                        |          | 2      |
| 23 ..... **       | Опорная пластина .....                          |          | 1      |
| 24 ..... **       | Самонарезающий винт с крестообразным шлицем     |          |        |
| ..... **          | и полукруглой головкой .....                    | ST4.2×25 | 4      |
| 25 ..... **       | Шкив двигателя .....                            |          | 1      |
| 27 ..... JT1-3640 | Зубчатый ремень 160×L×10 мм .....               |          | 2      |
| 28 ..... **       | Узел натяжной рамы .....                        |          | 1      |
| 29 ..... **       | Узел натяжного ролика .....                     |          | 1      |
| 30 ..... **       | Шестигранная гайка с нейлоновым фиксатором .... | M5       | 1      |
| 31 ..... JT1-3641 | Нижняя шайба шпинделя .....                     |          | 1      |
| 32 ..... **       | Прижимная пластина шлифовального цилиндра ..... |          | 1      |
| 33 ..... JT1-3642 | Шлифовальный барабан 2" (50 мм) .....           |          | 1      |
| 34 ..... **       | Винт с полукруглой головкой                     |          |        |
| ..... **          | с пружинной шайбой и плоской шайбой .....       | M6×16    | 8      |
| 35 ..... **       | Сегментная шпонка .....                         |          | 1      |
| 36 ..... **       | Кабельный зажим-6P4 .....                       |          | 3      |
| 37 ..... JT1-3643 | Шлифовальный барабан 1-1/2" (38 мм) .....       |          | 1      |
| 38 ..... JT1-3644 | Шлифовальный барабан 1" (25 мм) .....           |          | 1      |
| 39 ..... JT1-3645 | Шлифовальный барабан 3/4" (19 мм) .....         |          | 1      |
| 40 ..... JT1-3646 | Вставка рабочего стола 1/2" (13 мм) .....       |          | 1      |
| 41 ..... JT1-3647 | Вставка рабочего стола 1-1/2" (38 мм) .....     |          | 1      |
| 42 ..... JT1-3648 | Вставка рабочего стола 1" (26 мм) .....         |          | 1      |
| 43 ..... JT1-3649 | Вставка рабочего стола 3/4" (19 мм) .....       |          | 1      |
| 44 ..... JT1-3650 | Вставка рабочего стола 2" (51 мм) .....         |          | 1      |
| 45 ..... JT1-3651 | Шлифовальный рукав 2" (50 мм) .....             |          | 1      |
| 46 ..... JT1-3652 | Шлифовальный рукав 1-1/2" (38 мм) .....         |          | 1      |
| 47 ..... JT1-3653 | Шлифовальный рукав 1/2" (13 мм) .....           |          | 1      |
| 48 ..... JT1-3654 | Шлифовальный рукав 3/4" (19 мм) .....           |          | 1      |
| 49 ..... JT1-3655 | Шлифовальный рукав 1" (25 мм) .....             |          | 1      |
| 50 ..... **       | Плоская шайба .....                             | M8       | 1      |
| 51 ..... **       | Шестигранная гайка .....                        | M8       | 1      |
| 52 ..... **       | Гаечный ключ .....                              |          | 1      |

|         |          |                                                |              |
|---------|----------|------------------------------------------------|--------------|
| 53      | JT1-3656 | Сетевой шнур с вилкой                          | 1            |
| 54      | **       | Пружина                                        | 1            |
| 55      | **       | Втулка вала 1                                  | 1            |
| 56      | **       | Кронштейн левого рабочего стола                | 1            |
| 57      | **       | Кронштейн правого рабочего стола               | 1            |
| 58      | JT1-3657 | Вставка рабочего стола для шлифовальной ленты  | 1            |
| 59      | **       | Фиксирующий рычаг                              | 1            |
| 60      | **       | Фиксатор рабочего стола                        | 1            |
| 61      | **       | Пластинчатая пружина                           | 1            |
| 62      | **       | Винт с полукруглой головкой                    |              |
|         | **       | с пружинной шайбой и плоской шайбой            | M4×8 2       |
| 63      | **       | Винт с полукруглой головкой                    |              |
|         | **       | с пружинной шайбой и плоской шайбой            | M5×18 2      |
| 64      | **       | Неподвижная направляющая                       | 1            |
| 65      | **       | Винт с потайной головкой                       | M6×14 2      |
| 66      | **       | Ограничительная пластина                       | 1            |
| 67      | **       | Фиксатор                                       | 3            |
| 68      | **       | Опора шлифовальной ленты                       | 1            |
| 69      | JT1-3658 | Опорная пластина                               | 1            |
| 70      | **       | Направляющая опора                             | 1            |
| 71      | JT1-3659 | Рычаг натяжения шлифовальной ленты             | 1            |
| 72      | **       | Приводной вал                                  | 1            |
| 73      | **       | Ведущий ролик                                  | 1            |
| 74      | **       | Натяжной ролик                                 | 1            |
| 75      | **       | Ручка регулировки положения шлифовальной ленты | 1            |
| 76      | **       | Шайба                                          | 3            |
| 77      | JT1-3660 | Фиксатор шлифовальной ленты                    | 1            |
| 78      | **       | Подшипник 6001-2RS                             | 2            |
| 79      | **       | Стопорное кольцо, наружное                     | M12 1        |
| 80      | **       | Подшипник 6004-2RS                             | 2            |
| 81      | **       | Винт с потайной головкой                       | M5×35 5      |
| 82      | **       | Шестигранная гайка с нейлоновым фиксатором     | M5 5         |
| 83      | **       | Увеличенная шайба                              | M5 2         |
| 84      | **       | Винт с потайной головкой                       | M5×16 1      |
| 85      | **       | Регулируемая пружина                           | 1            |
| 86      | **       | Пружина растяжения                             | 1            |
| 87      | **       | Плоская шайба                                  | M5 2         |
| 88      | **       | Резиновая шайба                                | 1            |
| 89      | **       | Винт с полукруглой головкой                    | M5×8 2       |
| 90      | JT1-3661 | Шлифовальная лента (зернистость 80)            | 100×610 мм 1 |
| 91      | **       | Стержень угломера                              | 1            |
| 92      | **       | Угломер                                        | 1            |
| 93      | **       | Увеличенная шайба                              | M6 2         |
| 94      | **       | Увеличенная шайба                              | M8 1         |
| 95      | **       | Втулка фиксирующего стержня                    | 1            |
| 96      | **       | Узел предохранительного основания              | 1            |
| 97      | **       | Опорный блок                                   | 2            |
| 98      | **       | Опорная плита                                  | 1            |
| 99      | **       | Пылезащитный кожух шлифовальной ленты          | 1            |
| 100     | JT1-3662 | Защитное ограждение                            | 1            |
| 101     | **       | Зажим для провода                              | 2            |
| 102     | **       | Узел опоры шлифовальной ленты 2                | 1            |
| 103     | **       | Узел опоры шлифовальной ленты 1                | 1            |
| 104     | **       | Опора 2                                        | 4            |
| 105     | **       | Опора 1                                        | 4            |
| 106     | **       | Шестигранная гайка                             | M5 12        |
| 107     | **       | Винт с полукруглой головкой                    | M5×35 12     |
| 104–107 | JT1-3663 | Комплект опор                                  | 4            |

|     |      |                              |       |   |
|-----|------|------------------------------|-------|---|
| 108 | ..** | Винт с полукруглой головкой  | M4×55 | 1 |
| 109 | ..** | Шестигранная гайка с фланцем | M4    | 1 |
| 110 | ..** | Шайба заднего упора          |       | 1 |
| 111 | ..** | Контргайка                   |       | 1 |

\*\* Приведенные детали показаны только для справки и не доступны для заказа по отдельности. Незапатентованные детали, такие как крепежные элементы, обычно можно приобрести в местных магазинах хозяйственных товаров.\*\*

## 14.0 Электрические подключения — JWOES-4



## **15.0 Гарантия и сервисное обслуживание**

Компания JET предоставляет гарантию на каждый продаваемый ею продукт в отношении производственных дефектов. Если один из наших инструментов требует технического обслуживания или ремонта, обратитесь в службу технической поддержки по телефону + 7 708 800 6000 с 9:00 до 18:00, с понедельника по пятницу.

### **Гарантийный срок**

Общий гарантийный срок действует в течение периода, указанного в документации, прилагаемой к изделию, или на официальном веб-сайте бренда JET.

- На продукцию JET распространяется ограниченная гарантия, срок действия которой зависит от конкретного продукта. (См. таблицу ниже.)
- На принадлежности распространяется ограниченная гарантия сроком один год с даты получения.
- Расходные материалы определяются как быстроизнашивающиеся детали или принадлежности, которые при разумной эксплуатации предположительно становятся непригодными для использования, и на них распространяется ограниченная гарантия сроком 90 дней в отношении производственных дефектов.

### **На кого распространяется гарантия**

Настоящая гарантия распространяется только на первоначального покупателя продукта с даты его поставки.

### **На что распространяется гарантия**

Настоящая гарантия распространяется на любые дефекты изготовления или материалов с учетом ограничений, указанных ниже. Настоящая гарантия не распространяется на неисправности, прямо или косвенно возникшие вследствие неправильного использования, ненадлежащей эксплуатации, небрежности или несчастных случаев, нормального износа, ненадлежащего ремонта, внесения изменений или отсутствия технического обслуживания.

Деревообрабатывающее оборудование JET предназначено для работы с древесиной. Использование этого оборудования для обработки металла, пластмасс или других материалов за пределами рекомендуемых условий может привести к аннулированию гарантии.

Исключение составляют акриловые и другие натуральные материалы, специально предназначенные для точения древесины.

### **Ограничения гарантии**

На деревообрабатывающую продукцию с гарантией, используемую в коммерческих или промышленных целях, распространяется гарантия сроком два года.

Для получения дополнительных разъяснений обратитесь в службу технической поддержки по телефону + 7 708 800 6000.

### **Как получить техническую поддержку**

Обратитесь в службу технической поддержки по телефону + 7 708 800 6000. Обратите внимание, что при обращении вам потребуется предоставить подтверждение первоначальной покупки.

Если изделие требует дополнительной проверки, представитель службы технической поддержки объяснит дальнейшие действия и окажет содействие в их выполнении.

Чтобы узнать название авторизованного сервисного центра в вашем регионе, позвоните по телефону + 7 708 800 6000 или воспользуйтесь поиском сервисных центров на веб-сайте JET.

### **Дополнительная информация**

JET постоянно добавляет новые продукты. Для получения полной и актуальной информации о продукции обратитесь к местному дистрибьютору или посетите веб-сайт JET.

### **Применение законодательства штатов**

Настоящая гарантия предоставляет вам определенные юридические права с учетом применимого законодательства штата.

### **Ограничения настоящей гарантии**

JET ОГРАНИЧИВАЕТ ВСЕ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫЕ ГАРАНТИИ СРОКОМ ДЕЙСТВИЯ ОГРАНИЧЕННОЙ ГАРАНТИИ, УСТАНОВЛЕННОЙ ДЛЯ КАЖДОГО ПРОДУКТА.

ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ СЛУЧАЕВ, ПРЯМО ПРЕДУСМОТРЕННЫХ НАСТОЯЩИМ ДОКУМЕНТОМ, ЛЮБЫЕ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫЕ ГАРАНТИИ ТОВАРНОЙ ПРИГОДНОСТИ И ПРИГОДНОСТИ ДЛЯ КОНКРЕТНОЙ ЦЕЛИ ИСКЛЮЧАЮТСЯ.

JET НИ ПРИ КАКИХ ОБСТОЯТЕЛЬСТВАХ НЕ НЕСЕТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА СМЕРТЬ, ТРАВМЫ ЛЮДЕЙ ИЛИ ПОВРЕЖДЕНИЕ ИМУЩЕСТВА, А ТАКЖЕ ЗА СЛУЧАЙНЫЕ, УСЛОВНЫЕ, СПЕЦИАЛЬНЫЕ ИЛИ КОСВЕННЫЕ УБЫТКИ, ВОЗНИКШИЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НАШЕЙ ПРОДУКЦИИ.

JET осуществляет продажи только через дистрибьюторов. Технические характеристики, приведенные в печатных материалах JET и на официальном веб-сайте JET, предоставляются в качестве общей информации и не являются обязательными. JET оставляет за собой право в любое время без предварительного уведомления вносить изменения в детали, фитинги и дополнительное оборудование, которые JET сочтет необходимыми по любой причине.

**Ограниченный пожизненный срок** — параллельные зажимы JET; электрические тали серии VOLT; ручные тали; принадлежности для ручных талей; цеховые инструменты; оборудование для складов и погрузочно-разгрузочных площадок; ручные инструменты; пневматические инструменты

**ПРИМЕЧАНИЕ:** JET является подразделением JPW Industries, Inc. Упоминания JET в настоящем документе также относятся к JPW Industries, Inc. или любому из ее правопреемников в отношении бренда JET.



Астана, улица Айтеке би, 3

Phone: + 7708 800 6000

[www.jettools.com](http://www.jettools.com)