



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

5-СКОРОСТНОЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК 10"

Модель: JWDP-10



JET
Астана,
Ул.Айтеке би, 3
Тел.: + 7 708 800 6000
www.stankogroup.kz

Part No. JT1-3162
Edition 2 05/2026
Copyright ©2026 JET



1.0 Важность инструкции по безопасности

Предупреждение Для снижения риска травмирования: перед началом сборки или эксплуатации станка прочитайте и полностью уясните содержание настоящего руководства по эксплуатации.

2. Прочитайте и уясните предупреждения, нанесённые на станок и приведённые в настоящем руководстве. Несоблюдение всех этих предупреждений может привести к тяжёлым травмам.
3. Заменяйте предупреждающие этикетки, если они стали нечитаемыми или были удалены.
4. Этот сверлильный станок предназначен для использования только надлежащим образом обученным и опытным персоналом. Если вы не знакомы с правильной и безопасной эксплуатацией сверлильного станка, не используйте его до прохождения соответствующего обучения.
5. Не используйте этот сверлильный станок для каких-либо целей, кроме предусмотренного назначения. При использовании в других целях компания JET отказывается от любых явно выраженных или подразумеваемых гарантий и не несёт ответственности за любые травмы, которые могут возникнуть в результате такого использования.
6. При работе на этом сверлильном станке всегда используйте защитные очки, соответствующие требованиям ANSI Z87.1, или защитный лицевой щиток. (Обычные очки имеют только ударопрочные линзы; они **не являются защитными очками**.)
7. Перед эксплуатацией станка снимите галстук, кольца, часы и другие ювелирные украшения, а также закатайте рукава выше локтей. Не надевайте свободную одежду. Уберите длинные волосы. Рекомендуется использовать нескользящую обувь или противоскользкие напольные покрытия. Не работайте в перчатках.
8. При длительной работе используйте средства защиты органов слуха (беруши или противошумные наушники).
9. Не эксплуатируйте станок в состоянии усталости или под воздействием наркотических средств, алкоголя или любых лекарственных препаратов.
10. Перед подключением станка к источнику электропитания убедитесь, что выключатель находится в положении **ВЫКЛ.**
11. Убедитесь, что станок надлежащим образом заземлён.
12. Все регулировочные работы и техническое обслуживание станка выполняйте только после отсоединения станка от источника электропитания.
13. Удаляйте регулировочные ключи и гаечные ключи. Выработайте привычку проверять, что ключи и регулировочные инструменты удалены со станка, прежде чем включать его.
14. Во время эксплуатации станка защитные кожухи должны быть установлены на месте. Если для выполнения технического обслуживания их необходимо снять, соблюдайте крайнюю осторожность и немедленно установите кожухи на место после завершения работ.
15. Следите за состоянием этикеток и паспортных табличек на инструменте. Они содержат важную информацию по безопасности. Заменяйте все нечитаемые или отсутствующие этикетки.
16. Перед использованием убедитесь, что сверлильный станок надёжно закреплён на стойке или верстаке.
17. Проверяйте детали на наличие повреждений. Перед дальнейшей эксплуатацией станка осмотрите повреждённый защитный кожух или другую повреждённую деталь. Убедитесь, что она будет работать надлежащим образом. Если это не так, отремонтируйте или замените деталь до начала эксплуатации станка.
18. Проверяйте соосность движущихся деталей, отсутствие заедания движущихся деталей, наличие поломанных деталей, надёжность крепления и любые другие условия, которые могут повлиять на работу станка. Обнаруженные неисправности необходимо устранить или надлежащим образом отрегулировать.
19. Обеспечьте достаточное свободное пространство вокруг рабочей зоны и не создающее бликов верхнее освещение.
20. Содержите пол вокруг станка в чистоте и не допускайте наличия обрезков материалов, масла и смазки.
21. Не используйте станок в опасных условиях. Не используйте электроинструменты во влажных или сырых местах и не подвергайте их воздействию дождя. Рабочая зона должна быть хорошо освещена.
22. Не допускайте посетителей в рабочую зону или держите их на безопасном расстоянии. **НЕ ПОДПУСКАЙТЕ ДЕТЕЙ.**
23. Обеспечьте защиту мастерской от доступа детей с помощью навесных замков, главных выключателей или извлечения ключей запуска.
24. Полностью сосредоточьтесь на выполняемой работе. Отвлечение внимания, разговоры и баловство являются неосторожными действиями, которые могут привести к тяжёлым травмам.
25. Всегда сохраняйте устойчивое положение, чтобы не упасть и не опереться на шпиндель или другие движущиеся детали. Не тянитесь слишком далеко и не применяйте чрезмерное усилие при работе на любом станке.
26. Используйте подходящий инструмент для выполняемой работы. Не заставляйте этот сверлильный станок или любую принадлежность выполнять работу, для которой они не предназначены. Правильно подобранный инструмент выполнит работу лучше и безопаснее.
27. Используйте рекомендуемые принадлежности. Неподходящие принадлежности могут быть опасны.
28. Бережно обращайтесь с инструментами и надлежащим образом обслуживайте их. Для обеспечения наилучшей и наиболее безопасной работы сверла должны быть острыми и чистыми. Соблюдайте инструкции по смазке и замене принадлежностей.
29. Перед выполнением технического обслуживания или заменой принадлежностей, таких как полотно, сверла, фрезы и т. п., отсоедините станок от источника электропитания.
30. Убедитесь, что заготовка надёжно закреплена или зажата на столе. Никогда не удерживайте заготовку рукой.
31. Перед очисткой выключите станок. Для удаления стружки или мусора используйте щётку или сжатый воздух — не используйте для этого голые руки.
32. Не вставайте на станок. При опрокидывании станка могут возникнуть тяжёлые травмы.
33. Никогда не оставляйте работающий станок без присмотра. Выключите питание и не отходите от станка до его полной остановки.
34. Перед запуском станка уберите из рабочей зоны незакреплённые предметы и ненужные заготовки.

Ознакомьтесь со следующими обозначениями безопасности, используемыми в настоящем руководстве:

⚠ Осторожно

Это означает, что несоблюдение мер предосторожности может привести к незначительным травмам и/или возможному повреждению станка.

⚠ Предупреждение

Это означает, что несоблюдение мер предосторожности может привести к тяжёлым травмам или даже смерти.

2.0 О данном руководстве

Настоящее руководство содержит сведения о безопасной эксплуатации и техническом обслуживании 5-скоростного сверлильного станка JET JWDP-10. В руководстве приведены инструкции по установке, меры предосторожности, общие правила эксплуатации, требования к техническому обслуживанию и перечень запасных частей. Станок разработан и изготовлен для обеспечения стабильной и длительной эксплуатации при использовании в соответствии с инструкциями, приведёнными в настоящем документе.

Если у вас возникли вопросы или имеются замечания, обратитесь к местному поставщику или в компанию JET. TOO «STANKO Group» через веб-сайт: www.stankogroup.kz

Сохраните настоящее руководство для дальнейшего использования. В случае передачи станка другому владельцу руководство должно быть передано вместе со станком.

⚠ Предупреждение

Перед выполнением сборки или эксплуатацией станка прочитайте и полностью уясните содержание настоящего руководства. Несоблюдение этого требования может привести к тяжёлым травмам.

Для быстрого перехода на веб-страницу регистрации изделия отсканируйте приведённый ниже QR-код.



3.0 Содержание

1.0	Важные инструкции по безопасности	2
2.0	О данном руководстве	3
3.0	Содержание.....	4
4.0	Технические характеристики	5
5.0	Конструкция и органы управления.....	6
6.0	Распаковка	6
6.1	Комплект поставки	6
7.0	Сборка	7
7.1	Крепление основания к верстаку.....	7
7.2	Крепление колонны к основанию.....	7
7.3	Крепление стола к колонне	8
7.4	Крепление узла головки к колонне	8
7.5	Установка стержней рукояток подачи	9
7.6	Установка/снятие патрона.....	9
8.0	Электрические соединения	9
8.1	Инструкции по заземлению	9
8.2	Удлинитель	10
9.0	Регулировка	10
9.1	Регулировка стола.....	10
9.2	Установка глубины сверления.....	10
9.3	Изменение частоты вращения сверла	11
9.4	Установка сверла	12
9.5	Лазерное выравнивание	12
9.6	Регулировка возвратной пружины	12
10.0	Инструкции по эксплуатации	13
10.1	Заготовка и рабочая зона	13
10.2	Основные правила эксплуатации	13
11.0	Техническое обслуживание	14
11.1	Очистка, техническое обслуживание и смазка	14
11.2	Проверка и натяжение ремня	14
12.0	Поиск и устранение неисправностей сверлильного станка JWDP-10.....	15
13.0	Запасные части.....	16
13.1.1	Сверлильный станок JWDP-10 — вид в разобранном состоянии	17
13.1.2	Сверлильный станок JWDP-10 — перечень запасных частей	18
14.0	Электрические соединения — JWDP-10.....	20
15.0	Гарантия и сервисное обслуживание	21

4.0 Технические характеристики

Номер модели.....	JWDP-10
Каталожный номер	JT1-3162

Электродвигатель и электрика:

Электродвигатель	230 В, 50 Гц, 62.5 А, 1 фаза, 0,37 кВт, 1 450 об/мин
Сетевой шнур	3-жильный, 18AWG, 5.9 Ft. (1.8m)
Значения тока электродвигателя без нагрузки.....	1,7 – 2,5 А
Значения мощности электродвигателя без нагрузки	160 - 230W

Общие технические характеристики:

Вылет	10" (250мм)
Максимальный диаметр сверления в низкоуглеродистой стали	1/2" (13мм)
Патрон	JT33, 1/16" – 1/2" (B16 1.5-13мм)
Расстояние от шпинделя до колонны	5" (127мм)
Количество скоростей шпинделя	5
Диапазон частот вращения шпинделя (об/мин)	510-2700
Диаметр колонны.....	1-7/8" (48мм)
Конус шпинделя.....	B16
Ход шпинделя	2" (50мм)
Расстояние от шпинделя до основания	17-5/16" (440мм)
Максимальное расстояние от шпинделя до стола	13-3/8" (340мм)
Размер стола	7-1/2" x 6-1/2" (190 x 165мм)
Наклон стола	±45°
Поворот стола вокруг колонны	360°
Рабочий ход стола, эффективный / максимальный ход.....	10-7/16" (265мм)
Допустимая нагрузка на рабочий стол.....	44 lbs. (20кг)
Размеры основания	13-7/16" x 8-3/16" (341 x 208мм)

Масса и габариты

Масса нетто	48.5 lbs. (22кг)
Масса брутто	51.8 lbs. (23.5кг)
Габаритные размеры станка.....	11" x 19" x 28-3/4" (280 x 485 x 730мм)
Габаритные размеры упаковки	2 4-1/16" x 15-3/8" x 12" (620 x 390 x 305мм)

Технические характеристики, приведённые в настоящем руководстве, предназначены для предоставления общей информации и не являются обязательными. Компания JET оставляет за собой право в любое время и без предварительного уведомления вносить изменения или модификации в детали, комплектующие и дополнительное оборудование, которые она сочтёт необходимыми по любой причине.

5.0 Конструкция и органы управления

См. рисунок 5-1:

A. Рукоятка подачи — служит для опускания и подъёма шпинделя.

B. Выключатель «Пуск/Стоп» — потяните выключатель, чтобы запустить станок; нажмите на него, чтобы остановить станок. Извлеките ключ (жёлтого цвета), чтобы предотвратить запуск станка. Ключ можно извлечь во время работы станка, однако повторный запуск будет невозможен до тех пор, пока ключ не будет установлен обратно.

C. Регулировка ограничителя глубины (на противоположной стороне, не показана) — позволяет сверлить несколько отверстий на одинаковую глубину.

D. Выключатель лампы — включает и выключает лампу.

E. Выключатель лазера — включает и выключает лазер.

F. Ключ патрона.

G. Патрон — служит для закрепления сверла.

H. Стол.

I. Колонна.

J. Основание.

K. Рукоятка регулировки высоты стола — служит для подъёма и опускания стола; ручка фиксации колонны должна быть ослаблена/разблокирована.

L. Ручка фиксации стола (на противоположной стороне, не показана) — разблокировка позволяет поворачивать стол.

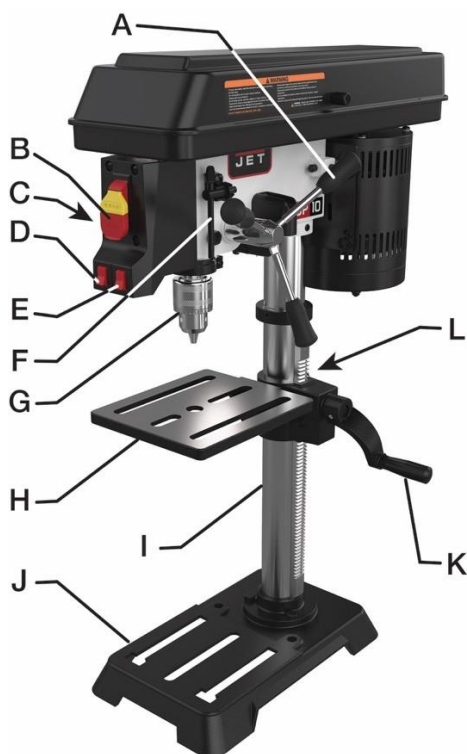


Рисунок 5-1

6.0 Распаковка

⚠ Предупреждение

Перед выполнением сборки прочитайте и полностью уясните все инструкции по сборке. Несоблюдение этого требования может привести к тяжёлым травмам. Извлеките все детали из упаковочного материала. Сверьте каждую деталь с перечнем, приведённым в разделе 6.1 «Комплект поставки», и убедитесь в наличии всех деталей, прежде чем утилизировать упаковочный материал.

6.1 Комплект доставки

1 См. рисунок 6-1.

1 шт. Узел головки — **A**

1 шт. Колонна с зубчатой рейкой в сборе — **B**

1 шт. Основание — **C**

1 шт. Стол в сборе — **D**

1 шт. Червячная передача — **E**

1 шт. Ключ патрона — **F**

1 шт. Ручка фиксации — **G**

3 шт. Болты крепления колонны — **H**

3 шт. Рукоятки — **I**

1 шт. Рукоятка регулировки высоты стола — **J**

2 шт. Шестигранные ключи (3 мм и 4 мм) — **K**

1 шт. Патрон — **L**

1 шт. Руководство по эксплуатации

(не показано)

1 шт. Регистрационная гарантийная карта

(не показана)

Дополнительно необходимые инструменты: гаечный ключ на 13 мм

Перед сборкой

1. Извлеките содержимое из транспортировочной упаковки.
2. Сверьте содержимое транспортировочной упаковки с приведённым выше перечнем. О любых недостающих деталях или повреждениях сообщите дистрибьютору JET.
3. Очистите все поверхности, защищённые от коррозии, керосином или мягким растворителем. Не используйте растворитель для лака, растворитель для краски или бензин. Эти вещества могут повредить пластмассовые детали и окрашенные поверхности.

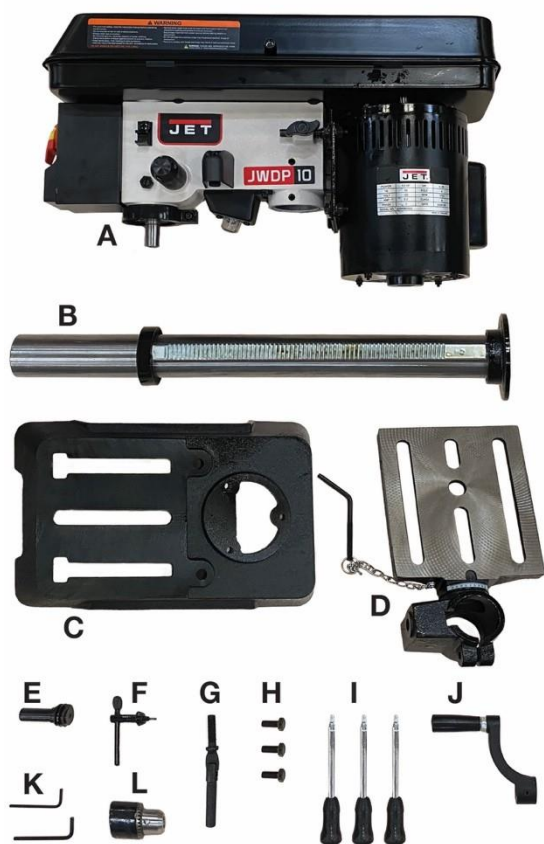


Рисунок 6-1: Комплект поставки

7.0 Сборка

7.1 Крепление основания к верстаку

См. рисунок 7-1.

Перед сборкой сверлильного станка прикрепите основание (94) болтами к ровному, горизонтальному и прочному верстаку, способному выдержать вес сверлильного станка и любых заготовок. Перед сверлением отверстий или закручиванием шурупов убедитесь, что в месте установки отсутствуют скрытые инженерные коммуникации.

7.2 Крепление колонны к основанию

См. рисунок 7-1.

1. Ослабьте установочный винт (9) в хомуте зубчатой рейки (78) и снимите хомут зубчатой рейки и зубчатую рейку (92) с колонны (101).
2. Установите основание колонны (93) на основание станка (94) и совместите крепёжные отверстия.
3. Прикрепите основание колонны к основанию сверлильного станка. Вставьте три болта M8×25 (102) через крепёжные отверстия основания колонны в резьбовые крепёжные отверстия основания. Надёжно затяните болты.

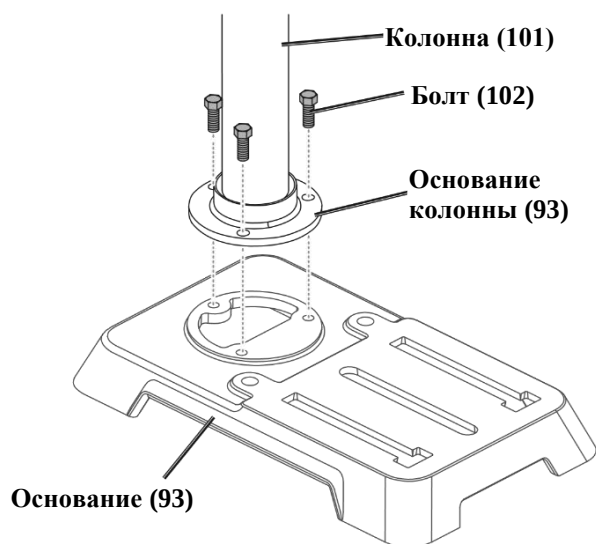


Рисунок 7-1

7.3 Крепление стола к колонне

Смотреть рисунки 7-2 по 7-4.

1. Установите червячную передачу (84) и ручку фиксации стола (81) на опору стола (82). На данном этапе не затягивайте ручку фиксации.

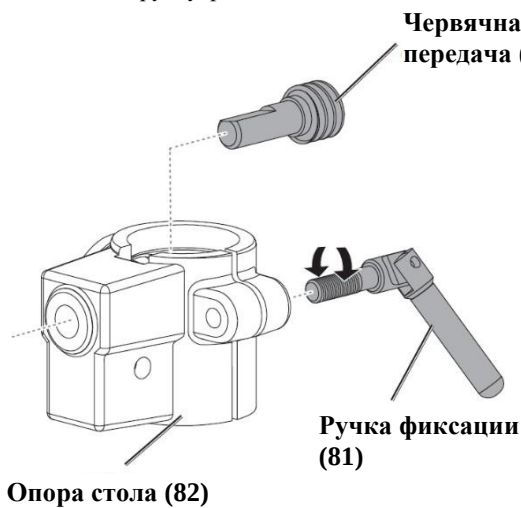


Рисунок 7-2

2. Установите зубчатую рейку (92) более длинным гладким концом вверх в паз отверстия опоры стола, убедившись, что зубчатая рейка входит в зацепление с зубьями внутренней шестерни (83).
3. Прикрепите стол (87) к опоре стола с помощью углового болта (88).

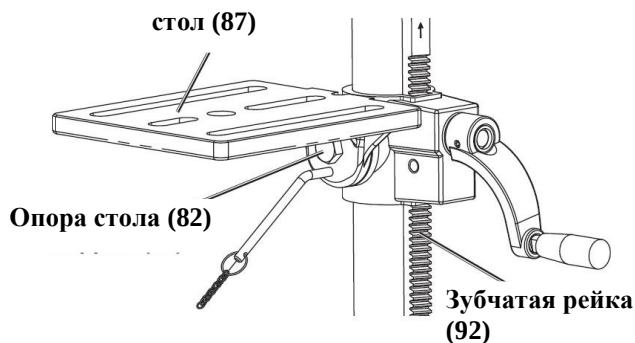


Рисунок 7-3

4. Удерживая зубчатую рейку и опору стола в собранном виде, наденьте их на колонну и перемещайте вниз по колонне до тех пор, пока нижний конец зубчатой рейки не упрётся в основание колонны.
5. Установите хомут зубчатой рейки скошенной стороной вниз на колонну и переместите его вниз поверх верхнего конца зубчатой рейки. Затяните установочный винт хомута зубчатой рейки.

Примечание: Убедитесь, что зубчатая рейка не зажата. При повороте стола вокруг колонны зубчатая рейка должна свободно перемещаться.

6. Установите подъёмную рукоятку (85) на конец вала червячной передачи и зафиксируйте её установочным винтом.

Примечание: Убедитесь, что установочный винт входит в зацепление с плоской поверхностью вала червячной передачи.

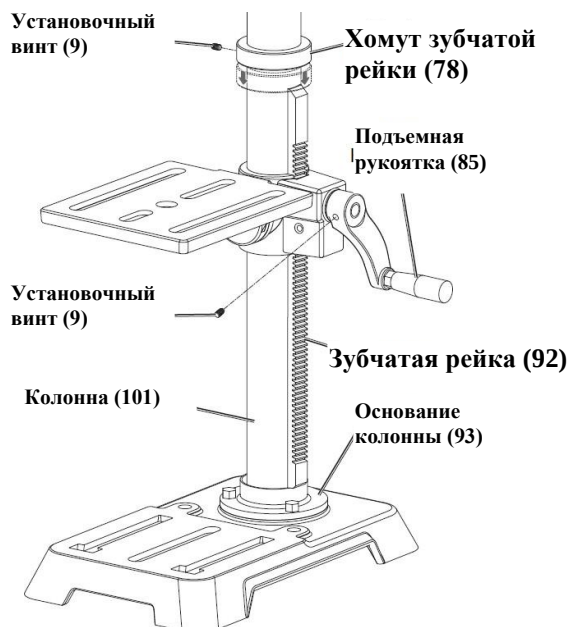


Рисунок 7-4

7.4 Крепление узла головки к колонне

См. рисунок 7-5.

⚠ Осторожно

Узел головки имеет большой вес. Во избежание травм и/или повреждения оборудования поднимайте узел головки на колонну только с помощью другого человека.

1. Ослабьте установочный винт (32) с каждой стороны узла головки. Убедитесь, что концы установочных винтов не выступают внутрь цилиндрической части крепления колонны.
2. С помощью другого человека поднимите узел головки над колонной и осторожно опустите его на колонну до упора. Убедитесь, что узел головки полностью установлен на колонну.
3. Совместите узел головки с основанием и затяните два установочных винта, чтобы надёжно зафиксировать узел головки

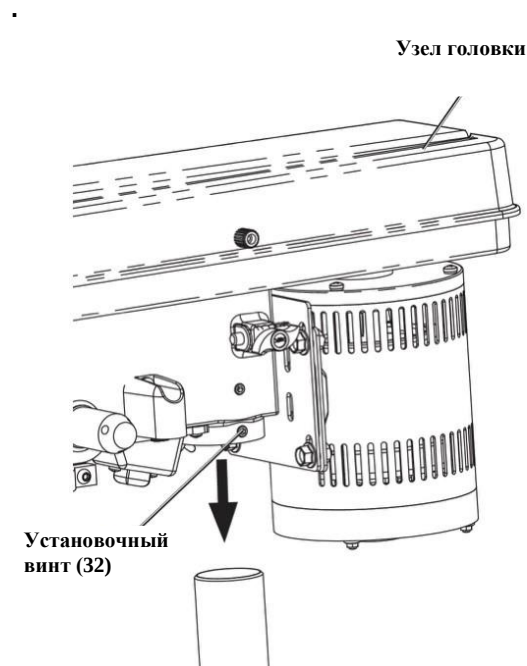


Рисунок 7-5

7.5 Установка стержней рукояток подачи

См. рисунок 7-6.

1. Вверните стержни рукояток подачи (27) в основание рукояток подачи (44) и затяните.
2. Наверните ручки рукояток подачи (26) на стержни рукояток подачи и затяните.

Основание рукояток
подачи(44)

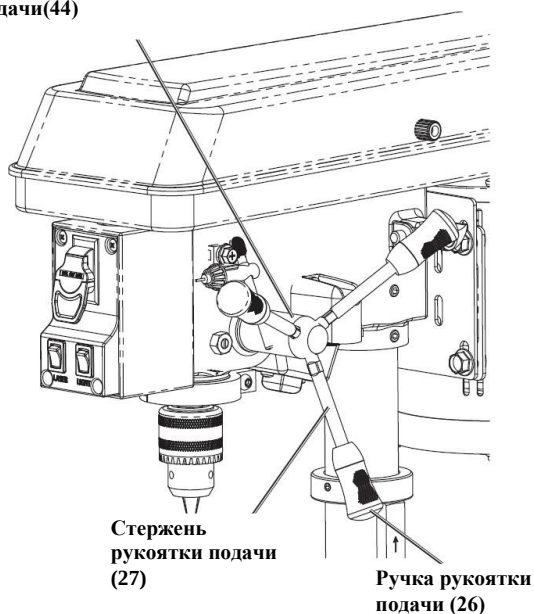


Рисунок 7-6

7.6 Установка/снятие патрона

См. рисунок 7-7.

1. Ослабьте ручку фиксации стола и переместите стол вверх по колонне на расстояние до 6 дюймов от шпинделя (71). Затяните ручку фиксации стола.
2. С помощью входящего в комплект ключа патрона полностью раскройте кулачки патрона (76).
3. Положите на стол кусок древесины, предназначенной для отходов, чтобы защитить носовую часть патрона. Убедитесь, что толщина древесины достаточна для восприятия усилия, необходимого для установки патрона на этапе 7.
4. Убедитесь, что все детали тщательно очищены, сухие и не имеют заусенцев. Положите патрон на деревянную подкладку непосредственно под шпинделем.
5. С помощью рукоятки подачи осторожно опустите шпиндель так, чтобы он только вошёл в отверстие в верхней части патрона.
6. Осмотрите патрон со всех сторон, чтобы убедиться в его правильном выравнивании со шпинделем.
7. С помощью рукояток подачи полностью опустите шпиндель в патрон. Плотно прижмите носовую часть патрона к деревянной подкладке на столе, чтобы зафиксировать патрон на месте.е.

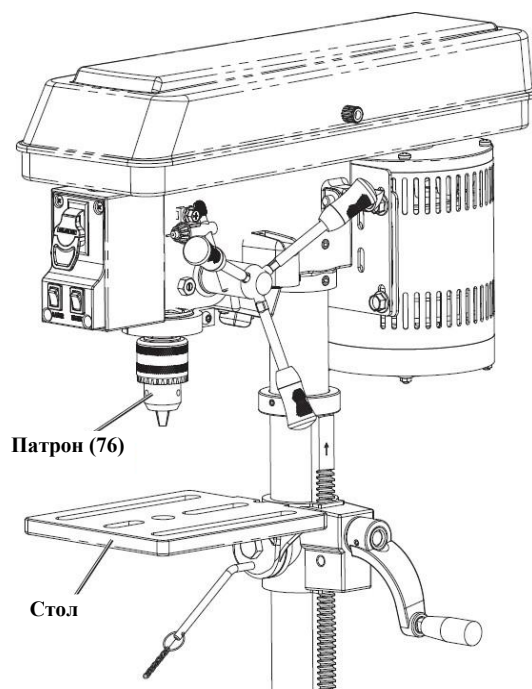


Рисунок 7-7

8.0 Электрические соединения

⚠ Предупреждение

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

JWDP-10 рассчитан на напряжение питания 230 В. Сверлильный станок поставляется с вилкой, предназначенной для подключения к цепи с заземлённой розеткой, как показано на рисунке 8-1.

Перед подключением к источнику электропитания убедитесь, что выключатель «Пуск/Стоп» находится в положении **ВЫКЛ.**

Рекомендуется подключать сверлильный станок к отдельной электрической цепи на 15 А, оснащённой автоматическим выключателем или предохранителем. При подключении к цепи, защищённой предохранителями, используйте предохранитель с задержкой срабатывания, маркированный буквой «D». **Местные нормы и правила имеют приоритет над приведёнными рекомендациями.**

8.1 Инструкции по заземлению

Данный станок должен быть заземлён. В случае неисправности или поломки заземление обеспечивает путь с наименьшим сопротивлением для электрического тока, снижая риск поражения электрическим током. Этот инструмент оснащён электрическим шнуром с заземляющим проводником и заземляющей вилкой. Вилку необходимо подключать к соответствующей розетке, которая надлежащим образом установлена и заземлена в соответствии со всеми местными нормами и правилами (см. рисунок 8-1).

Не вносите изменения в конструкцию поставляемой вилки. Если она не подходит к розетке, поручите квалифицированному электрику установить соответствующую розетку.

Неправильное подключение заземляющего проводника оборудования может привести к поражению электрическим током. Проводник с зелёной изоляцией, с жёлтыми полосами или

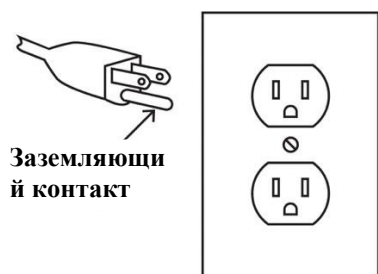
без них, является заземляющим проводником оборудования. Если требуется ремонт или замена электрического шнура или вилки, не подключайте заземляющий проводник оборудования к токоведущему выводу.

⚠ Предупреждение

Если инструкции по заземлению не полностью понятны или имеются сомнения относительно надлежащего заземления инструмента, обратитесь к квалифицированному электрику или специалисту по техническому обслуживанию. Несоблюдение этого требования может привести к тяжёлым травмам или смерти.

Используйте только 3-жильные удлинители с 3-контактными заземляющими вилками и 3-контактными розетками, совместимыми с вилкой инструмента.

Немедленно отремонтируйте или замените повреждённый или изношенный шнур.



Трехконтактная вилка и розетка на 230 В переменного тока (для напряжения до 230 В переменного тока и тока до 15 А)

Рисунок 8-1

8.2 Удлинители

Убедитесь, что удлинитель находится в исправном состоянии. При использовании удлинителя убедитесь, что его допустимый ток соответствует току, потребляемому станком. Удлинитель с недостаточным сечением проводников приведёт к падению напряжения в сети, что вызовет снижение мощности и перегрев. В приведённой ниже таблице указано правильное сечение проводников в зависимости от длины удлинителя и номинального тока, указанного на паспортной табличке. Если вы сомневаетесь, используйте провод большего сечения. Помните: чем меньше номер калибра провода, тем больше его сечение.

Таблица 1

РЕКОМЕНДУЕМЫЙ МИНИМАЛЬНЫЙ КАЛИБР ПРОВОДА ДЛЯ УДЛИНИТЕЛЕЙ (120 В)				
Номинальный ток (при полной нагрузке)	Длина удлинителя			
	25	50	100	150
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 Регулировка

⚠ Предупреждение

Во избежание тяжёлых травм вследствие случайного включения станка перед выполнением любых регулировочных работ или технического обслуживания выключите станок и отсоедините его от электрической розетки.

⚠ Предупреждение

Во избежание тяжёлых травм вследствие случайного включения станка не эксплуатируйте станок с отключённым, повреждённым или снятым защитным кожухом.

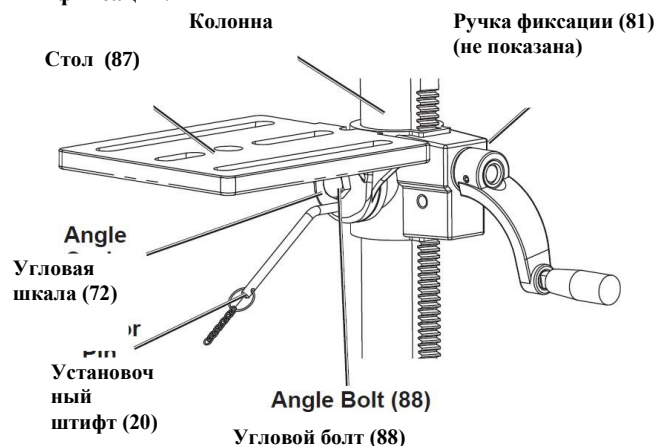
9.1 Регулировка стола

См. рисунок 9-1.

1. Отрегулируйте положение стола (87), ослабив ручку фиксации (81), переместив стол и затянув ручку фиксации.
2. Для наклона стола снимите установочный штифт (20), ослабьте угловой болт (88) и наклоните стол на требуемый угол. Угол можно определить по угловой шкале (72). При возврате стола в положение 0° (горизонтальное положение) установите установочный штифт обратно и затяните угловой болт.
3. Убедитесь, что сверло расположено перпендикулярно столу. Установите и затяните в патроне прямой круглый стержень (не входит в комплект поставки). Установите угольник на стол, затем подведите его вертикальную сторону к круглому стержню. При необходимости отрегулируйте угол.

⚠ Осторожно

Во избежание травм вследствие неожиданного перемещения стола после регулировки затяните угловой болт и ручку фиксации.



9.2 Установка

См. рисунок 9-2.

На левой стороне головки расположен узел регулировки подачи по глубине. Он позволяет сверлить серию отверстий на одинаковую глубину, выполнив всего одну настройку.

1. Опустите сверло до соприкосновения его наконечника с заготовкой. Удерживайте сверло в этом положении

2. Наворачивайте нижнюю регулировочную гайку (65) на ограничительный стержень (64) до тех пор, пока расстояние между нижней поверхностью гайки и упором ограничителя глубины сверления не станет равным требуемой глубине отверстия.
3. Наверните верхнюю регулировочную гайку на нижнюю регулировочную гайку и затяните её, чтобы зафиксировать настройку.

Примечание: В качестве альтернативы при выполнении разовой операции глубину сверления можно определить, опустив сверло до соприкосновения с заготовкой. Обратите внимание на положение указателя (63) на шкале. Подключите сверлильный станок к источнику электропитания и включите его. Выполните сверление на требуемую глубину, используя шкалу в качестве ориентира.

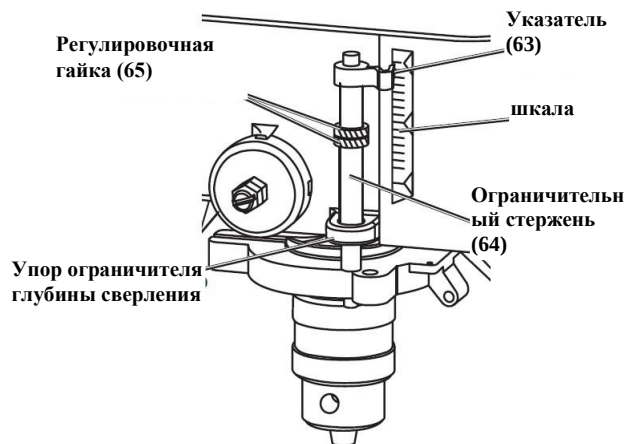


Рисунок 9-2

9.3 Изменение частоты вращения сверла

Refer См. рисунки 9-3–9-5 и таблицу 2.

1. Откройте кожух шкива.
2. Ослабьте ручку натяжения электродвигателя (42) на головке и переместите электродвигатель (104) в направлении головки, чтобы ослабить натяжение клинового ремня (45)



Рисунок 9-3

1. Обратитесь к приведённой ниже таблице и установите клиновой ремень на шкивы (2, 17) в соответствии с требуемой частотой вращения сверла.
2. После правильной установки ремня натяните его, отодвигая электродвигатель от головки до тех пор, пока при умеренном нажатии большим пальцем ремень не будет прогибаться примерно на 1/2 " (12 mm) в центральной части. Зафиксируйте это положение ручкой натяжения электродвигателя..

Величина прогиба

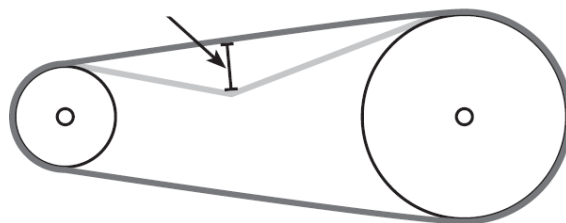


Рисунок 9-4

Примечание: Если ремень слишком длинный и его невозможно надлежащим образом натянуть, его необходимо заменить.

Таблица 2

Диапазон частот вращения (об/мин)	Древесина		АЛЮМИНИЙ / ЦИНК / ЛАТУНЬ		ЖЕЛЕЗО / СТАЛЬ	
	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм
2000-3500	3/8	9.5	7/32	5.6	3/32	2.4
1400-2000	5/8	15.9	11/32	8.75	5/32	3.9
1000-1400	7/8	22.2	15/32	11.9	1/4	6.4
800-1000	1-1/4	31.75	11/16	17.5	3/8	9.5
200-800	1-5/8	41.3	3/4	19.0	1/2	12.7

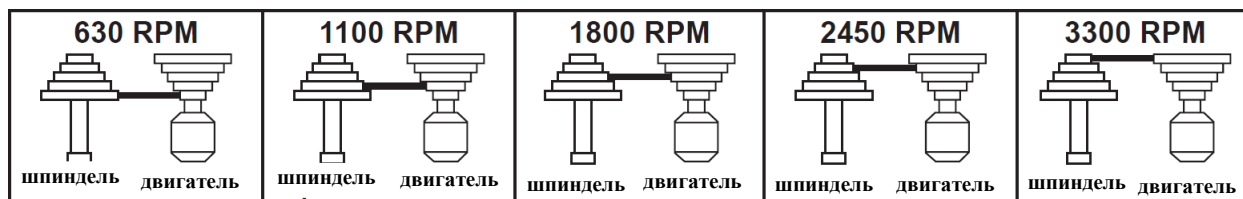


Рисунок 9-5

На приведённой выше схеме показаны варианты установки ремня для соответствующих частот вращения сверла. Полная схема также приведена на внутренней стороне кожуха шкива.

9.4 Установка сверла

1. Вставьте сверло в кулачки патрона примерно на 1", убедившись, что кулачки не касаются рабочих канавок сверла.
2. Перед затягиванием патрона убедитесь, что сверло расположено по центру между кулачками.
3. Надёжно затяните патрон с помощью входящего в комплект ключа патрона..

9.5 Лазерное выравнивание

См. Рисунок 9-6.

⚠ Предупреждение

Опасность лазерного излучения. Не смотрите непосредственно на лазерный луч и не наблюдайте за ним с помощью оптических приборов.

Узел лазерного указателя установлен и предварительно отрегулирован на заводе-изготовителе. Перед эксплуатацией сверлильного станка проверьте выравнивание лазерного указателя и при необходимости выполните регулировку. Периодически проверяйте выравнивание, поскольку длительная вибрация станка может привести к нарушению регулировки.

1. Вставьте небольшое сверло в патрон.
2. Положите на стол кусок древесины, предназначенной для отходов, и закрепите его зажимом.
3. Опустите сверло и нанесите на деревянной заготовке отметку «X» в месте, где сверло коснётся её поверхности.
4. Включите лазер и убедитесь, что лазерные линии совмещены с отметкой «X» на деревянной заготовке.
5. Если лазерные линии не совмещены с отметкой «X», ослабьте установочные винты на каждом корпусе лазера и поворачивайте регулировочные ручки лазера до тех пор, пока лазерные линии не совместятся с отметкой «X». Снова затяните установочные винты



Рисунок 9-6

9.6 Регулировка возвратной пружины

Refer См. рисунок 9-7.

Возвратная пружина расположена с противоположной стороны от ступицы рукоятки подачи и регулирует усилие на рукоятке подачи. Она отрегулирована на заводе-изготовителе и, как правило, не требует дополнительной регулировки.

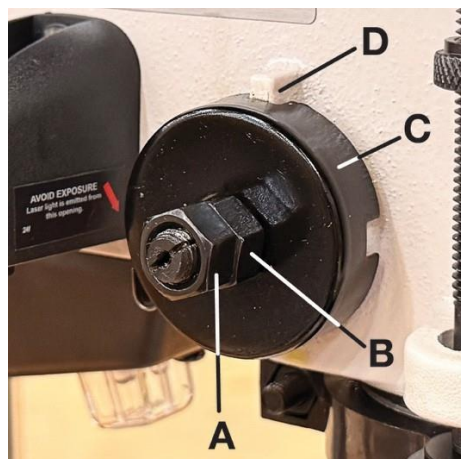


Рисунок 9-7

Если регулировка считается необходимой:

1. Ослабьте контргайку (A) и шестигранную гайку (B). Не снимайте их.
2. Слегка вытяните крышку спиральной пружины (C), надёжно удерживая её. **НЕ допускайте свободного**

вращения крышки спиральной пружины в руке, иначе пружина размотается.

3. Поворачивайте крышку спиральной пружины (С) до тех пор, пока выемка крышки не войдёт в зацепление с выступом (D) на литом корпусе головки. Поворачивайте крышку по часовой стрелке для уменьшения натяжения и против часовой стрелки для увеличения натяжения.
4. Плотно затяните шестигранную гайку (В) **ВРУЧНУЮ** относительно крышки (С), затем зафиксируйте её, затянув контргайку (А) относительно шестигранной гайки (В).

10.0 Инструкции по эксплуатации

10.1 Заготовка и рабочая зона

Предупреждение

Не удерживайте заготовку голыми руками во время сверления. Надёжно закрепите заготовку с помощью зажима или сверлильных тисков, надёжно закреплённых на столе. Несоблюдение этого требования может привести к тяжёлым травмам в случае выброса заготовки во время сверления.

1. Определите рабочую зону, которая должна быть чистой и хорошо освещённой. Не допускайте детей и домашних животных в рабочую зону, чтобы предотвратить отвлечение внимания и получение травм.
2. Проложите сетевой шнур по безопасному маршруту до рабочей зоны, исключив опасность спотыкания и возможное повреждение шнура. Сетевой шнур должен достигать рабочей зоны с достаточным запасом длины для обеспечения свободного перемещения во время работы.
3. Отрегулируйте высоту и положение стола таким образом, чтобы диапазона хода сверла было достаточно для сверления заготовки.
4. Установите глубину сверления так, чтобы сверло не касалось стола. Выверните стол таким образом, чтобы центральное отверстие стола находилось на одной оси со сверлом.
5. Особую осторожность следует проявлять при работе с заготовками неправильной формы, которые невозможно уложить на стол ровно. Такие заготовки необходимо надёжно подпереть и закрепить зажимами. Любой наклон, перекручивание или смещение приведёт к некачественному сверлению отверстия и повысит риск повреждения сверла.
6. При работе с плоскими заготовками положите заготовку на деревянную подкладку и надёжно закрепите её на столе зажимом, чтобы предотвратить её проворачивание.
7. Для небольших заготовок, которые невозможно закрепить непосредственно на столе, используйте сверлильные тиски. Убедитесь, что тиски закреплёны на столе зажимом или болтами.
8. При сверлении заготовки насквозь подложите кусок древесины, предназначенной для отходов, между заготовкой и столом, чтобы предотвратить образование сколов на нижней стороне заготовки при выходе сверла. Деревянная подкладка должна

соприкасаться с левой стороной колонны (см. рисунок 10-1). Надёжно закрепите другой конец деревянной подкладки на столе зажимом. Кроме того, установите глубину сверления так, чтобы сверло не касалось стола, либо выровняйте стол таким образом, чтобы центральное отверстие находилось на одной оси со сверлом.

[Обозначение] Если заготовка недостаточно велика для соприкосновения с колонной, используйте зажим или сверлильные тиски, надёжно закреплённые на столе. Не удерживайте заготовку голыми руками во время сверления. Несоблюдение этого требования может привести к тяжёлым травмам в случае выброса заготовки во время сверления.

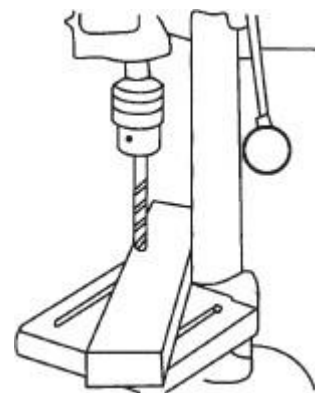


Рисунок 10-1

10.2 Основные правила эксплуатации

1. Plug Подключите сетевой шнур к электрической розетке.
2. При необходимости дополнительного освещения включите светодиодную лампу.
3. Установите заготовку на стол.
4. Включите лазер, чтобы обозначить место сверления. Выполните небольшие корректировки положения заготовки и закрепите её. При позиционировании и закреплении заготовки соблюдайте все инструкции, приведённые в разделе 10.1 «Заготовка и рабочая зона».
5. Включите сверлильный станок, потянув выключатель «ПУСК/СТОП» на себя.
6. Потяните рукоятку подачи вниз и медленно просверлите отверстие в заготовке.
7. Выключите сверлильный станок, нажав на выключатель «ПУСК/СТОП».
8. Чтобы зафиксировать сверлильный станок в положении «ВЫКЛ.», извлеките ключ безопасности из выключателя «ПУСК/СТОП». Храните ключ в безопасном месте до следующего использования.

Предупреждение

Во избежание тяжёлых травм, если сверло захватит заготовку и начнёт вращать её, не пытайтесь остановить вращение руками. Отойдите назад и выключите сверлильный станок. Дождитесь полной остановки шпинделя, прежде чем освобождать заготовку.

11.0 Техническое обслуживание

Предупреждение

Во избежание тяжёлых травм вследствие случайного включения станка перед выполнением любых регулировочных работ или технического обслуживания выключите станок и отсоедините его от электрической розетки.

Предупреждение

Во избежание тяжёлых травм вследствие неисправности инструмента не используйте инструмент при наличии повреждений. При появлении необычного шума или вибрации устраните неисправность до дальнейшей эксплуатации.

11.1 Очистка, техническое обслуживание и смазка

1. Перед каждым использованием проверяйте общее состояние инструмента. Проверьте:
 - ослабленные крепёжные детали;
 - нарушение соосности или заедание движущихся деталей;
 - наличие трещин или сломанных деталей;
 - повреждение электрической проводки;
 - любые другие неисправности, которые могут повлиять на безопасную эксплуатацию.
2. После каждого использования протирайте наружные поверхности инструмента чистой тканью.
3. Периодически удаляйте пыль из вентиляционных отверстий электродвигателя сухим сжатым воздухом. При выполнении этой операции используйте защитные очки, соответствующие требованиям ANSI, и средства защиты органов дыхания, соответствующие требованиям NIOSH.
4. Периодически смазывайте шестерню и зубчатую рейку, механизм регулировки высоты стола, шлицы (пазы) шпинделя и зубья пиноли консистентной смазкой № 2.

Предупреждение

Если сетевой шнур инструмента повреждён, немедленно поручите его замену квалифицированному специалисту по техническому обслуживанию.

11.2 Проверка и натяжение ремня

1. Осмотрите клиновой ремень на наличие трещин, разрывов наружного слоя и других повреждений.
- *2. Замените клиновой ремень при наличии повреждений. Следуйте инструкциям, приведённым в разделе 9.3 «Изменение частоты вращения сверла».

12.0. Поиск и устранение неисправностей сверлильного станка JWDP-10

Предупреждение

При диагностике неисправностей или техническом обслуживании инструмента соблюдайте все меры предосторожности. Перед выполнением технического обслуживания отсоедините станок от источника электропитания.

Таблица 3

Неисправность	Возможная причина	Устранение*
Сверлильный станок не запускается.	Сверлильный станок не подключён к настенной розетке или электродвигателю.	Проверьте все штепсельные соединения.
	Перегорел предохранитель или сработал автоматический выключатель.	Замените предохранитель или повторно включите автоматический выключатель.
	Повреждён шнур.	Замените шнур.
	Неисправен пусковой конденсатор.	Замените пусковой конденсатор.
Сверлильный станок не набирает рабочую частоту вращения.	Удлинитель имеет слишком малое сечение или слишком большую длину.	Замените удлинитель на удлинитель соответствующего сечения и длины.
	Низкий ток.	Обратитесь к квалифицированному электрику.
Сверлильный станок чрезмерно вибрирует.	Станок установлен на неровной поверхности.	Отрегулируйте положение станка, чтобы он равномерно опирался на пол.
	Повреждён ремень.	Замените ремень.
	Ремень слишком слабо или слишком сильно натянут.	Надлежащим образом отрегулируйте натяжение ремня.
	Внутреннее повреждение или износ (например, угольных щёток или подшипников).	Передайте инструмент в сервисный центр для технического обслуживания.
Шум при работе.	Неправильное натяжение ремня.	Отрегулируйте натяжение ремня.
	Шпиндель не смазан.	Смажьте шпиндель.
	Ослаблено крепление шкива шпинделя.	Проверьте затяжку стопорной гайки шкива и при необходимости затяните её.
	Ослаблено крепление шкива электродвигателя.	Затяните установочные винты шкивов.
	Внутреннее повреждение или износ (например, угольных щёток или подшипников).	Передайте инструмент в сервисный центр для технического обслуживания.
Заготовка подгорает.	Неправильная частота вращения.	Установите соответствующую частоту вращения.
	Стружка не удаляется из отверстия или не отводится от сверла.	Периодически выводите сверло из отверстия для удаления стружки.
	Сверло затупилось.	Заточите или замените сверло.
	Слишком малая скорость подачи.	Увеличьте скорость подачи.
Сверло уводит в сторону.	Сверло заточено неправильно.	Повторно правильно заточите сверло.
	Сверло погнуто.	Замените сверло.
	Сверло или патрон установлены неправильно.	Правильно установите патрон или сверло.
На нижней стороне древесины образуются сколы.	Не используется опорная подкладка.	Подложите под заготовку кусок древесины, предназначенной для отходов, чтобы предотвратить образование сколов.
Сверло заедает в заготовке.	Заготовка зажимает сверло.	Подоприйте или закрепите заготовку зажимом.
	Чрезмерная скорость подачи.	Уменьшите скорость подачи.
	Кулачки патрона недостаточно затянуты.	Затяните кулачки патрона.
	Неправильное натяжение ремня.	Увеличьте натяжение ремня.
Чрезмерное радиальное биение или вибрация сверла.	Сверло погнуто.	Замените сверло.
	Изношены подшипники шпинделя.	Замените подшипники шпинделя.
	Сверло или патрон установлены неправильно.	Правильно установите сверло или патрон.
Пиноль возвращается слишком	Неправильное натяжение пружины.	Отрегулируйте возвратную пружину.

медленно или слишком быстро.		
Патрон или оправка не удерживаются на месте.	На оправке, патроне или шпинделе имеются загрязнения, смазка и т. п.	Тщательно очистите все сопрягаемые поверхности с помощью обезжиривающего чистящего средства.
Производительность со временем снижается.	Сверло затупилось или повреждено.	Следите за остротой сверл. При необходимости заменяйте их.
	Угольные щётки изношены или повреждены.	Поручите квалифицированному специалисту заменить щётки.
Перегрев.	Станок принудительно работает с чрезмерно высокой скоростью.	Позвольте станку работать в соответствии с его рабочими возможностями.
	Сверло затупилось или повреждено.	Следите за остротой сверл. При необходимости заменяйте их.
	Вентиляционные отверстия корпуса электродвигателя засорены.	При удалении пыли из электродвигателя сжатым воздухом используйте защитные очки, соответствующие требованиям ANSI, и противопылевую маску/респиратор, соответствующие требованиям NIOSH.
	Электродвигатель испытывает повышенную нагрузку из-за использования длинного удлинителя или удлинителя с малым сечением проводников.	Не используйте удлинитель. Если использование удлинителя необходимо, применяйте удлинитель с соответствующим сечением проводников с учётом его длины и нагрузки. См. таблицу 1.

⚠ Предупреждение

Для устранения некоторых неисправностей может потребоваться помощь квалифицированного электрика.

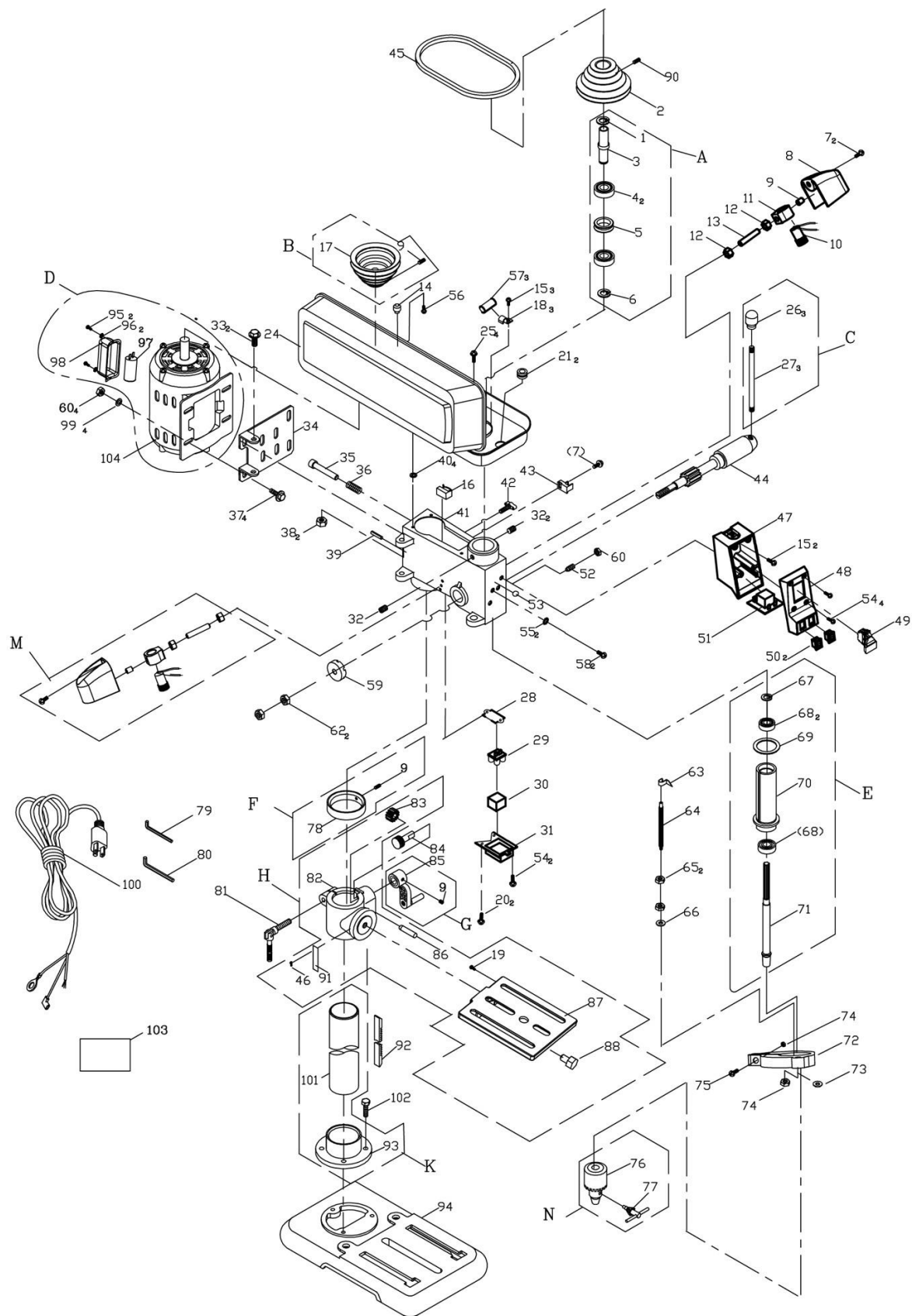
13.0 Запасные части

Перечень запасных частей приведён на следующих страницах. Для заказа запасных частей или связи с нашим сервисным отделом звоните по телефону + 7 708 800 6000 с понедельника по пятницу с 9:00 до 18:00. Если при обращении вы сообщите модель и серийный номер станка, это поможет нам быстро и точно предоставить необходимую помощь.

Стандартные детали, не являющиеся фирменными, например крепёжные детали, как правило, можно приобрести в местных магазинах хозяйственных товаров или заказать в компании JET.

Некоторые детали приведены только для справки и могут не поставляться по отдельности.

13.1.1 Сверлильный станок JWDP-10 — вид в разобранном состоянии



13.1.2 Сверлильный станок JWDP-10 — перечень запасных частей

Для заказа запасных частей или обращения в наш сервисный отдел звоните по телефону 1-800-274-6848 с понедельника по пятницу с 8:00 до 17:00 по центральному стандартному времени (CST). При обращении подготовьте номер модели и серийный номер станка — это позволит нам быстро и точно обработать ваш запрос.

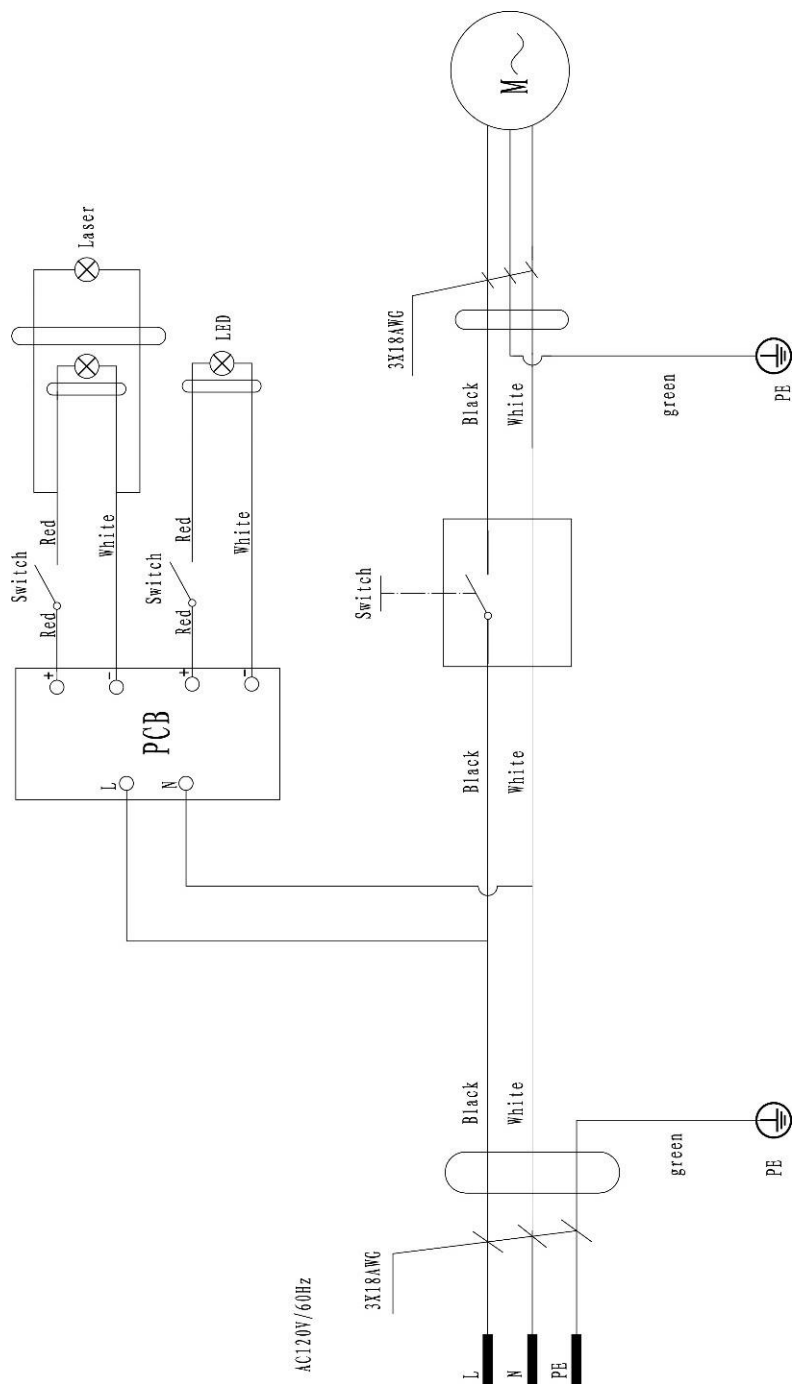
Индекс №	Каталожный №	Наименование	Размер	Кол-во
1	**	Гайка шпинделя	M22	1
2	JT1-3548	Шкив шпинделя	—	1
3	JT1-3549	Приводная втулка	—	1
4	**	Шарикоподшипник	6203RZ	2
5	**	Фиксатор	PA6	1
6	**	Наружное стопорное кольцо	M17	1
7	**	Винт с полукруглой головкой	M6×10	2
8	**	Крышка лазера	—	2
9	**	Установочный винт с коническим концом	M6×10	4
10	JT1-3550	Узел лазера	RDP102L	2
11	JT1-3551	Основание лазера	—	2
12	JT1-3552	Тонкая шестигранная гайка	M6P1.0	4
13	JT1-3553	Установочный винт с плоским концом	M6×25	2
14	JT1-3554	Ручка кожуха шкива	—	1
15	**	Винт с полукруглой головкой	M5×12	6
17	JT1-3555	Шкив электродвигателя	—	1
18	**	Фиксирующая пластина провода	—	3
21	**	Резиновая втулка	—	3
24	JT1-3556	Кожух шкива в сборе	—	1
25	**	Винт с полукруглой головкой и фланцем	M6×12	4
26	JT1-3557	Ручка	—	3
27	JT1-3558	Стержень рукоятки	—	3
28	JT1-3559	Прижимная пластина светодиодной лампы	—	1
29	**	Светодиодная лампа	—	1
30	**	Крышка светодиодной лампы	—	1
31	**	Основание светодиодной лампы	—	1
32	**	Установочный винт с плоским концом	M8×8	4
33	**	Фланцевый болт с шестигранной головкой	M8×25	2
34	JT1-3560	Плита электродвигателя	—	1
35	**	Тяга электродвигателя в сборе	—	1
36	**	Компрессионная пружина	—	1
37	**	Фланцевый болт с шестигранной головкой	M8×16	4
38	**	Самоконтрящаяся шестигранная гайка с нейлоновым кольцом	M8	2
39	**	Пружинный штифт	4×18	1
40	**	Плоская шайба	—	4
41	**	Головка	—	1
42	**	Пластмассовая ручка	—	1
43	JT1-3561	Держатель ключа	—	1
44	JT1-3562	Вал пиноли	—	1
45	JT1-3563	Ремень К-30	—	1
46	**	Заклёпка	φ2,3–5	1
47	JT1-3564	Корпус выключателя	—	1

48	ЛТ1-3565	Крышка корпуса выключателя	—	1
49	ЛТ1-3566	Выключатель «Пуск/Стоп»	—	1
50	ЛТ1-3567	Выключатель лазера	—	2
51	ЛТ1-3568	Печатная плата	—	1
52	**	Установочный винт пиноли	—	1
53	**	Знак заземления	—	2
54	**	Самонарезающий винт с полукруглой головкой	S4,2×12	4
55	**	Зубчатая стопорная шайба с наружными зубьями	M5	2
56	**	Винт с полукруглой головкой и фланцем	M5×12	2
57	**	Трубка для смазки	—	1
58	**	Винт с полукруглой головкой в сборе	M5×6	2
—	**	Винт с полукруглой головкой	M5×6	2
—	**	Плоская шайба	M5	2
—	**	Стопорная шайба	M5	2
59	ЛТ1-3569	Крышка пружины в сборе	—	1
60	**	Шестигранная гайка	M8	5
62	**	Шестигранная гайка	3/8×24UNF T=8	2
63	**	Указатель	—	1
64	ЛТ1-3570	Болт шкалы глубины	—	1
65	ЛТ1-3571	Тонкая шестигранная гайка	M10	2
66	**	Увеличенная шайба	M6	1
67	**	Наружное стопорное кольцо	M11	1
68	**	Шарикоподшипник	6201RZ	2
69	**	Резиновая прокладка	—	1
70	ЛТ1-3572	Пиноль	—	1
71	ЛТ1-3573	Шпindel	—	1
72	ЛТ1-3574	Основание шкалы	—	1
73	**	Плоская шайба	M6	1
74	**	Шестигранная гайка	M6	2
75	**	Винт с цилиндрической головкой и полукруглым концом	M6×20	1
76	ЛТ1-3575	Патрон ЛТ33	—	1
77	ЛТ1-3576	Ключ патрона	—	1
78	ЛТ1-3577	Хомут зубчатой рейки	—	1
79	**	Шестигранный ключ	3×57	1
80	**	Шестигранный ключ	4×64	1
81	ЛТ1-3578	Ручка фиксации стола	—	1
82	ЛТ1-3579	Опора стола	—	1
83	ЛТ1-3580	Внутренняя шестерня	—	1
84	ЛТ1-3581	Червяк	—	1
85	ЛТ1-3582	Подъемная рукоятка	—	1
86	**	Вал внутренней шестерни	—	1
87	ЛТ1-3583	Рабочий стол	—	1
88	**	Шестигранный болт	—	1
90	**	Установочный винт с плоским концом	M8×8	2
91	**	Угловая шкала стола	—	1
92	ЛТ1-3584	Зубчатая рейка	—	1
93	ЛТ1-3585	Основание колонны	—	1
94	ЛТ1-3586	Основание	—	1
95	**	Винт с полукруглой головкой	M4×6	2

96	**	Плоская шайба	M4	2
97	JT1-3587	Конденсатор	—	1
98	JT1-3588	Корпус конденсатора	—	1
99	**	Плоская шайба	M8	4
100	**	Сетевой шнур	3-жильный, 18 AWG	1
101	JT1-3589	Колонна	—	1
102	**	Болт с шестигранной головкой	M8×25	3
103	**	Руководство	—	1
104	JT1-3590	Электродвигатель	—	1
A	JT1-3591	Приводной узел в сборе	—	1
B	JT1-3592	Шкив электродвигателя в сборе	—	1
C	JT1-3593	Рукоятка в сборе	—	3
D	JT1-3594	Электродвигатель в сборе	—	1
E	JT1-3595	Пинопь в сборе	—	1
F	JT1-3596	Хомут зубчатой рейки в сборе	—	1
G	JT1-3597	Подъёмная рукоятка в сборе	—	1
H	JT1-3598	Рабочий стол в сборе	—	1
K	JT1-3599	Колонна в сборе	—	1
M	JT1-3600	Узел лазера	—	2
N	JT1-3601	Патрон и ключ	JT33	1

** **Эти детали показаны только для справки и не поставляются по отдельности. Стандартные детали, такие как крепёжные изделия, как правило, можно приобрести в местных магазинах хозяйственных товаров.

14.0 Электрические соединения — JWDP-10



15.0 Гарантия и сервисное обслуживание

Компания JET предоставляет гарантию на каждый реализуемый ею продукт в отношении производственных дефектов. Если нашему инструменту требуется техническое обслуживание или ремонт, обратитесь в службу технической поддержки по телефону + 7 708 800 6000 с 9:00 до 18:00, с понедельника по пятницу.

Гарантийный период

Общий гарантийный период составляет срок, указанный в документации, прилагаемой к изделию, или на официальном веб-сайте JET.

- На изделия JET предоставляется ограниченная гарантия, продолжительность которой зависит от конкретного изделия (см. таблицу ниже).
- На принадлежности предоставляется ограниченная гарантия сроком один год с даты получения.
- Расходные материалы определяются как изнашиваемые детали или принадлежности, которые, как ожидается, становятся непригодными для эксплуатации в течение разумного периода использования, и покрываются ограниченной гарантией сроком 90 дней в отношении дефектов изготовления.

На кого распространяется гарантия

Настоящая гарантия распространяется только на первоначального покупателя изделия и действует с даты его поставки.

На что распространяется гарантия

Настоящая гарантия распространяется на любые дефекты изготовления или материалов с учётом ограничений, указанных ниже. Гарантия не распространяется на неисправности, возникшие прямо или косвенно вследствие неправильного или ненадлежащего использования, небрежного обращения или несчастных случаев, естественного износа, ненадлежащего ремонта, внесения изменений или отсутствия технического обслуживания.

Деревообрабатывающие станки JET предназначены для обработки древесины. Использование этих станков для обработки металлов, пластмасс или других материалов с нарушением рекомендуемых условий может привести к аннулированию гарантии. Исключением являются акриловые и другие натуральные материалы, специально предназначенные для токарной обработки древесины.

Ограничения гарантии

На деревообрабатывающие изделия с пятилетней гарантией, используемые в коммерческих или промышленных целях, по умолчанию распространяется годичная гарантия. Для получения дополнительных разъяснений обратитесь в отдел технического обслуживания по телефону 1-800-274-6846.

Как получить техническую поддержку

Обратитесь в отдел технического обслуживания по телефону + 7 708 800 6000. Обратите внимание, что при обращении потребуются предоставить подтверждение первоначальной покупки.

Если изделие требует дополнительной проверки, представитель отдела технического обслуживания разъяснит дальнейшие действия и окажет необходимую помощь.

Компания JET имеет авторизованные сервисные центры. Чтобы узнать название авторизованного сервисного центра в вашем регионе, позвоните по телефону + 7 708 800 6000 или воспользуйтесь сервисом поиска сервисных центров на веб-сайте JET.

Дополнительная информация

Компания JET постоянно расширяет ассортимент своей продукции. Для получения полной и актуальной информации об изделиях обратитесь к местному дистрибьютору или посетите веб-сайт JET.

Применение законодательства штатов

Настоящая гарантия предоставляет вам определённые законные права с учётом применимого законодательства штата.

Ограничения настоящей гарантии

JET ОГРАНИЧИВАЕТ СРОК ДЕЙСТВИЯ ВСЕХ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫХ ГАРАНТИЙ СРОКОМ ДЕЙСТВИЯ ОГРАНИЧЕННОЙ ГАРАНТИИ, УСТАНОВЛЕННЫМ ДЛЯ КАЖДОГО ИЗДЕЛИЯ. ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ СЛУЧАЕВ, ПРЕДУСМОТРЕННЫХ НАСТОЯЩИМ ДОКУМЕНТОМ, ЛЮБЫЕ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫЕ ГАРАНТИИ ТОВАРНОЙ ПРИГОДНОСТИ И ПРИГОДНОСТИ ДЛЯ КОНКРЕТНОЙ ЦЕЛИ ИСКЛЮЧАЮТСЯ.

JET НИ ПРИ КАКИХ ОБСТОЯТЕЛЬСТВАХ НЕ НЕСЁТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА СМЕРТЬ, ТРАВМЫ ЛИЦ ИЛИ УЩЕРБ ИМУЩЕСТВУ, А ТАКЖЕ ЗА СЛУЧАЙНЫЕ, УСЛОВНЫЕ, ОСОБЫЕ ИЛИ КОСВЕННЫЕ УБЫТКИ, ВОЗНИКШИЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НАШЕЙ ПРОДУКЦИИ. В НЕКОТОРЫХ ШТАТАХ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ИСКЛЮЧЕНИЕ ИЛИ ОГРАНИЧЕНИЕ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА СЛУЧАЙНЫЕ ИЛИ КОСВЕННЫЕ УБЫТКИ, ПОЭТОМУ УКАЗАННОЕ ВЫШЕ ОГРАНИЧЕНИЕ ИЛИ ИСКЛЮЧЕНИЕ МОЖЕТ НЕ РАСПРОСТРАНЯТЬСЯ НА ВАС.

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

Перечень изделий с указанием гарантийного периода

90 дней — запасные части; расходные материалы.

1 год — электродвигатели; принадлежности для станков.

1 год — металлообрабатывающие станки; электрические тали и принадлежности для электрических талей; деревообрабатывающие станки, используемые в промышленных или коммерческих целях.

1 год — деревообрабатывающие станки.



Астана, Айтеке, би,3

Phone: + 7 708 800 6000

www.stankogroup.kz

www.jettools.com