Member of the Walter Meier Group

JRT-1

Фрезерный стол

GB
Operating Instructions

D
Gebrauchsanleitung

F
Mode d´emploi

RUS √
Инструкция по эксплуатации

Артикул 10000760M

Walter Meier (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland
Вальтер Майер Тул АГ, Темперлиштрассе, CH-8117 Фельланден
Phone +41 44 806 47 48
Fax +41 44 806 47 58
www.jettools.com; jetinfo.eu@waltermeier.com

Импортёр ООО «ИТА-СПб»
Санкт-Петербург, Складской проезд, д.4а, тел. +7 (812) 334-33-28
Московский офис ООО «ИТА-СПб»
Москва, Переведеновский переулок, д.17, тел. +7 (495) 660-38-83
www.jettools.ru; info@jettools.ru

2 года гарантия

Уважаемый покупатель,
Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив станок марки JET!

При составлении этой инструкции особое внимание уделялось возможности быстрого освоения Вами станка и обеспечению безопасной работы с ним. Пожалуйста, обратите внимание на ряд указаний, связанных с изучением и хранением инструкции.

- Перед вводом станка в эксплуатацию полностью и внимательно изучите данную инструкцию, обратив особое внимание на указания по технике безопасности.
- Эта инструкция рассчитана на лиц, обладающих базовыми техническими знаниями и навыками обращения с оборудованием, аналогичным описываемому в ней станку. Если Вы никогда не работали на таком оборудовании, следует обратиться за помощью к лицам, имеющим такой опыт.
- Сохраните всю поставляемую вместе со станком документацию для возможного повторного обращения к ней. Сохраните также чек (квитанцию на покупку) для возможного предъявления гарантийных претензий.
- В случае перепродажи станка или сдачи его в аренду передайте вместе с ним всю документацию, входящую в объем поставки.
- Производитель не несет ответственности за любой ущерб, возникающий из-за несоблюдения указаний, приведенных в инструкции по эксплуатации.

Содержание

1. Общие правила техники безопасности 2
2. Указания по безопасности 2
3. Технические характеристики 3
4. Описание фрезерного стола 3
5. Информация по подключению 3
6. Монтаж и регулировка 3
6.1 Распаковка 3
6.2 Сборка 4
7. Подготовка к работе 5
8. Техническое обслуживание 6
9. Поставляемые принадлежности 7
Список деталей 8
Деталировка 8
Гарантийные обязательства 9
Гарантийный талон 10
Обзор поставляемого оборудования и оснастки 11

В инструкции использованы следующие символы для привлечения внимания к важной информации:

Внимание!
Предупреждение об опасности

Примечание
Важная дополнительная информация

Общие указания
Прочтите все указания и инструкции

Применяйте средства защиты органов слуха

Используйте защитные очки

Применяйте противопылевой респиратор

Не подставляйте руки в зону пиления, когда станок работает

Опасность механического травмирования!

1. Общие правила техники безопасности

ВНИМАНИЕ: обязательно прочитайте руководство по эксплуатации. В случае невыполнения всех указаний, перечисленных ниже, существует опасность поражения током, возгорания и серьёзного ущерба для здоровья.

- Данный станок является машиной для индивидуального применения, т. е. по своим конструктивным особенностям и техническим характеристикам станок не предназначен для использования на производстве.
- Соединительный кабель (или удлинитель) от автомата защиты и от источника электропитания до станка должен быть не менее 3x1,5мм² (желательно медный, трёхжильный, с сечением каждой жилы не менее 1,5 мм²).
- Следите за тем, чтобы рабочее место было чистым и хорошо освещалось.
- Не включайте станок вблизи от воспламеняющихся жидкостей, газов или порошков. Иначе из-за искрения могут загореться легко воспламеняющиеся вещества.
- Не допускайте посторонних (особенно, детей) к столу во время работы. Потеря контроля может привести к травмам.
- Избегайте контакта с заземлёнными деталями: провод, радиатор, батарея. Если Вы не заземлились, то риск поражения электрическим током возрастает.
- Не допускайте соприкосновение стола с водой, проникновение воды в станок увеличивает риск поражения электрическим током.
- Не надевайте для работы свободную одежду и украшения. Следите за тем, чтобы волосы, одежда и перчатки не затянуло между вращающимися деталями.

- Всегда во время работы носите защитные очки, противопылевой респиратор.
- Пыль от определённых материалов может быть опасна для Вашего здоровья. Работайте на станке только в помещении с хорошей вентиляцией, используйте вытяжную установку.
- Сервисные работы и техническое обслуживание должен проводить только квалифицированный персонал. Иначе возможно нанесение ущерба станку и здоровью персонала.
- Следуйте указаниям в главе «техническое обслуживание». Использование нестандартных деталей или несоблюдение указаний инструкции повышает риск поражения электрическим током.

- Во время работы в глаза могут попасть пыль и мелкая стружка, которые могут повредить глаза.
- Не забывайте надевать защитные очки (не стеклянные очки!). Несмотря на то, что линзы обычных стеклянных очков прочные, всё же это не защитные очки.

2. Указания по безопасности

- До эксплуатации соберите все узлы и проверьте все соединения. Всегда перед началом работы проверяйте все соединения стола и станка, убедитесь, что соединения не разболтались.
- Убедитесь, что фрезерный стол надёжно установлен на прочной и плоской поверхности, иначе он будет прыгать во время работы.
- Следите за тем, чтобы во время установки, регулировки и замены деталей на столе станок не был включен в розетку. Иначе станок может случайно включиться.
- Убедитесь, что станок прочно стоит на столе. Периодически проверяйте, затянуты ли соединения. Иначе из-за вибрации крепление двигателя может ослабиться, и он может упасть со стола.
- Не эксплуатируйте фрезер без защитных экранов. Защитные экраны предохраняют руки от порезов режущими кромками фрезы.
- Не запускайте вытяжную установку во время установки фрезера на стол.
- Проверьте крепление шпинделя с установленными фрезами.
- Во время работы станка никогда не держите руки вблизи от вращающейся фрезы или под защитным экраном. Подавайте заготовку против направления вращения фрезы. Если подавать заготовку по направлению вращения фрезы, то она отбрасывается в сторону
- Фрезер предназначен для обработки дерева, подобных дереву материалов, а также пластика и ламината. Не используйте станок для фрезерования металла. Перед началом работы убедитесь, что в

заготовке нет гвоздей, и что ничего не мешает свободному прохождению заготовки.

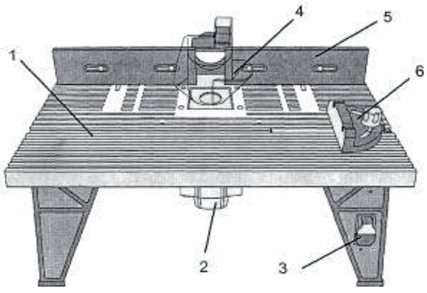
- Установите фрезу в соответствии с указаниями в инструкции. Перед тем, как фрезеровать, убедитесь, что фреза надёжно установлена в шпинделе.
- Следите за тем, чтобы фрезы всегда были заточены, не используйте повреждённые фрезы. Незаточенная режущая кромка может привести к повреждению всей фрезы, а также возможно отбрасывание заготовки. Повреждённая фреза трещит во время работы.
- Не начинайте работу, если фреза зацепилась за заготовку. Если фреза зацепится за заготовку, вы можете потерять контроль и не удержать заготовку.
- Фрезерный стол предназначен для обработки плоских и прямых заготовок. Не фрезеруйте искажённые и неустойчивые заготовки. Если заготовка с одной стороны немного изогнута, а с другой стороны ровная, фрезеруйте вогнутой поверхностью в направлении противоположном столу или направляющей. Если Вы будете фрезеровать по направлению вверх или от стола, возможно наклонение и откидывание заготовки.
- Подавайте заготовку в направлении противоположном направлению вращения фрезы. Если смотреть сверху стола, то фреза вращается против часовой стрелки. Если подавать заготовку в противоположном направлении, её может затянуть под фрезу; кроме того, существует опасность защемления пальцев.
- Подавайте заготовку по направляющей, чтобы контролировать ход работы. Не ставьте заготовку между фрезой и направляющей во время обработки края. Иначе она может застрять или отброситься.

3. Технические характеристики

подключение двигателя	220В, 50Гц
шнур двухжильный	1,8 м
двухштырьковый разъём	
масса стола	10 кг

4. Описание фрезерного стола

1 - фрезерный стол
2 - фрезер
3 - переключатель с блокировкой
4 - защитный кожух
5 - направляющая



Внимание!

- Не подключайте вытяжную установку к фрезеру, подсоединение вытяжной установки на фрезерном столе. Если Вы используете вытяжную установку, то диаметр режущей кромки фрезы должен быть не больше 1 1/4" (31,75 мм).

Примечание

- Спецификация данной инструкции является общей информацией. Данные технические характеристики были актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Компания WMH Tool Group оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя.
- Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.

5. Информация по подключению

Внимание!

- Чтобы избежать поражения электрическим током, возгорания, а также повреждений станка, используйте защиту цепи. Ваш фрезерный стол и фрезер рассчитаны на подключение 220 В. если Вы подключаете станок к сети 220 В, 15 А, необходимо использовать предохранитель с задержкой на срабатывание или реле перегрузки. Если шнур питания повреждён, немедленно замените его.
- Все детали фрезерного стола имеют двойную изоляцию. Все металлические открытые части изолированы от внутренних металлических деталей двигателя с защитной изоляцией.
- ВНИМАНИЕ! не забывайте о мерах предосторожности во время работы на станке.
- ВНИМАНИЕ! Чтобы избежать поражения электрическим током:
- Используйте только подходящие запасные части. Сервисные работы должен выполнять только квалифицированный персонал.
- Не работайте на станке в сыром или задымлённом помещении.

Основные указания по заземлению

- Благодаря заземлению ток уходит, и риск повреждения электрическим током минимален. Электрический провод имеет двухштырьковый разъём. Вилка вставляется в подходящую розетку, установленную и заземлённую в соответствии с действующими правилами и нормами.
- Не трансформируйте вилку. Если вилка не подходит к розетке, необходимо, чтобы электрик установил подходящую розетку.

Основные указания по использованию удлинения шнура

- Убедитесь, что удлинение провода не повреждёно. Используя удлинение провода, убедитесь, что сечение провода достаточно, чтобы выдержать нагрузку. Использование удлинения меньшего сечения может привести к перегреву. Внизу на столе указан соответствующий размер удлинения в зависимости от длины провода и его сечения. Если Вы сомневаетесь, то лучше используйте удлинитель большего сечения.
- Убедитесь, что удлинение провода не повреждено. Если есть повреждения, замените провод. Берегите провод от повреждений острыми предметами, перегрева и не работайте в задымлённых помещениях и помещениях с большой влажностью.
- Используйте отдельную электрическую схему. Сечение провода должно быть не меньше 12 дюймов и предохранитель с задержкой на срабатывание 15 А. Перед тем как подключать двигатель к сети убедитесь, что переключатель находится в положении «ВЫКЛ» и что установленный ток соответствует величине, указанной на табличке двигателя. Уменьшение напряжения может привести к повреждению двигателя.

Внимание!

- Несмотря на то, что детали станка имеют двойную изоляцию, удлинение провода необходимо заземлить, чтобы обезопасить работающего на станке.

6. Монтаж и регулировка

6.1 Распаковка (рис. 1)

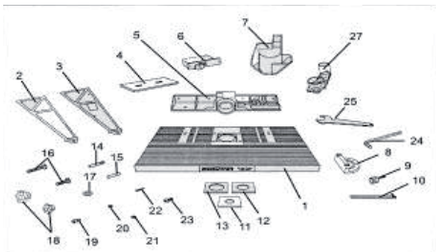


рис.1

Внимание!

- Если какая-либо деталь повреждена, не крепите её к фрезерному столу.

1 - крышка стола
2 - ножки стола (3)
3 - ножка стола с переключателем (1)
4 - панели направляющей (2)
5 - направляющая (частично в сборе)
6 - блок переключателя
7 - защитный кожух
8 - упор для фрезерования под углом
9 - крепёжный болт
10 - крепёжная планка
11 - вставка стола 1 1/4" (32 мм)
12 - вставка стола 1 7/8" (47 мм)
13 - вставка стола 2 1/8" (55 мм)
14 - направляющий штифт
15 - штифт
16 - болт с квадратным подголовком (1 большой, 1 средний, 4 маленьких)
17 - плоские шайбы для болтов (6)
18 - стопорные гайки (2 большие, 4 маленькие)

19 - установочные болты (16)
20 - стопорные шайбы (16)
21 - плоские шайбы (16)
22 - болты PH 2
23 - мелкий крепёжный винт (4)
24 - шестигранный ключ (5 мм)
25 - ключ для фрезера
27 - приспособление для подключения вытяжной установки

6.2 Сборка

- Перед началом работы фрезер необходимо собрать. Станок поставляется частично разобранным.

Крепление ножек к столу (рис. 2 и 3).

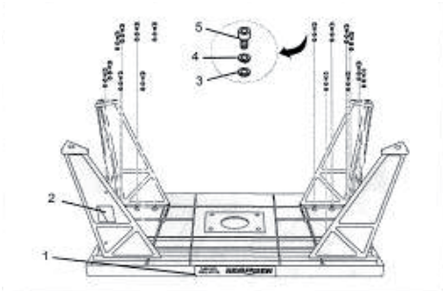


Рис. 2

- У правой передней ножки есть прямоугольный вырез для переключателя. Остальные ножки одинаковые, их можно устанавливать в любое место. После сборки стола выключатель оказывается спереди, что очень удобно для оператора.
- Положите стол на подходящую поверхность стороной с логотипом (1) к себе.
- Расположите ножку с вырезом (2) над углом слева и совместите пазы ножки с резьбовыми отверстиями в столе.
- В каждом резьбовом отверстии закрепите ножку с помощью плоской шайбы (3), стопорной шайбы (4) и установочного болта (5).
- Совместите пазы всех четырёх ножек с соответствующими резьбовыми отверстиями на столе.
- Прикрепите ножки к столу плоскими и стопорными шайбами и установочными болтами.
- Убедитесь, что все болты хорошо затянуты.
- Расположите фрезер справа от рабочей поверхности.
- ВНИМАНИЕ: Пока станок не собран и не установлен, не включайте станок в розетку.
- Крепление блока выключателя к передней ножке
- Блок переключателя вставляется в вырез в правой передней ножке. Шнур питания и розетка с двойной изоляцией расположены на задней стенке блока переключателя.

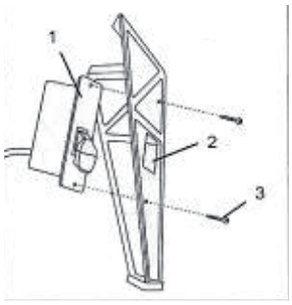


Рис.3

Примечание

- Если после установки стола вырез для переключателя оказался не на правой передней ножке, поменяйте ножки местами.

Установка переключателя:

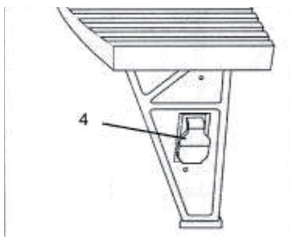


Рис.4

- Вставьте блок переключателя (1) в вырез на правой передней ножке (2).
- Совместите отверстия под болты сверху и снизу на блоке переключателя с двумя отверстиями на ножке.
- Прикрутите блок переключателя к ножке двумя болтами PH 3.

Примечание

- Переключатель оснащён блокировкой, которая должна быть установлена перед проверкой переключателя.

Крепление стола к основанию (опция)

- У всех ножек внизу есть отверстия, чтобы его можно было закрепить на подходящей основе. Основание должно быть ровным и прочным, чтобы оно могло выдержать вес станка. Кроме того, основание должно быть устойчивым, чтобы нейтрализовать вибрацию.
- Выберете подходящее основание и используйте соответствующие крепления.

Комплектующие стола в сборе

- В комплектацию фрезерного стола входит подвижная направляющая с корпусом, направляющая для фрезерования под углом, несколько вставок стола и предохранительный стопорный штифт.

Установка направляющей на столе

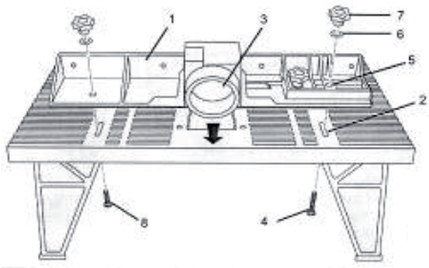


Рис.5

- Для закрепления пластиковой направляющей на столе есть два отверстия. Две подвижные пластины и корпус прикрепляются к направляющей.
- Поставьте станок задней стороной к стене.
- Совместите направляющую (1) с отверстиями на столе (2). Большое круглое отверстие на направляющей (3) должно быть направлено к задней части стола.
- С помощью длинного болта с квадратным подголовком (4) прикрепите направляющую через отверстие в столе (2) и отверстие с правой стороны направляющей (5). Закрепите болт плоской шайбой (6) и стопорной гайкой (7).
- С помощью короткого болта с квадратным подголовком (8) прикрепите направляющую к столу с левой стороны. Закрепите болт плоской шайбой и стопорной гайкой.

Крепление подвижной пластины к направляющей

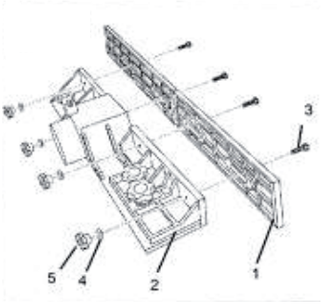


Рис. 6

- Расположите одну подвижную пластину (1) вдоль передней стороны направляющей (2) и совместите отверстия под болты на направляющей и на пластине.
- Прикрепите пластину к направляющей болтами (3) и закрепите болты плоской шайбой (4) и стопорной гайкой (5).
- Повторите шаги 1 и 2, чтобы закрепить вторую подвижную пластину.

Крепление корпуса к направляющей (рис.7)

- Корпус защищает режущую кромку фрезы от повреждений. Корпус прикрепляется к упору направляющей. Корпус будет свободно двигаться, если он правильно прикреплён к направляющей.
- Расположите ручку корпуса (1) на поддерживающей базе (2).

- Совместите отверстия для болтов (3) на корпусе и на поддерживающей базе.
- Закрепите ручку корпуса на поддерживающей базе с помощью штифта (4).

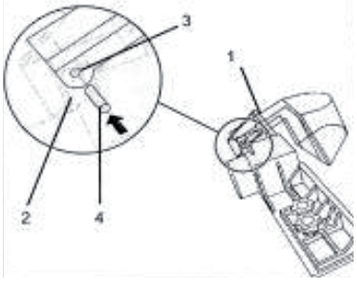


Рис. 7

Крепление фрезера к столу

- Фрезер прикрепляется к нижней части стола и закрепляется четырьмя болтами. Шнур питания фрезера вставляется в розетку на блоке переключателя. Если всё установлено правильно, с помощью переключателя можно включить и выключить фрезер.

Крепление фрезы к столу

- Открутите 4 винта (1), которыми пластиковая защитная пластина (2) прикреплена к пластине фрезы (3). (рис.8)

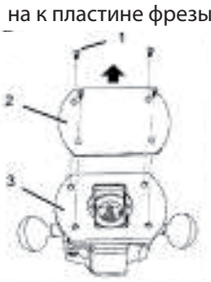


Рис.8

- Убедитесь, что приспособление для подключения вытяжной установки не установлено на станке (рис. 9).

Рис.9

Внимание!

Не запускайте приспособление для подключения вытяжной установки во время установки фрезера.

Примечание

- Чтобы получить более подробную информацию, смотрите инструкцию по сборке и эксплуатации фрезы.
- Расположите фрезер под столом, так чтобы 4 отверстия для болтов на фрезере (4) совпадали с отверстиями на столе (5). Следите за тем, чтобы фрезер располагался к столу передней стороной (рис. 10)

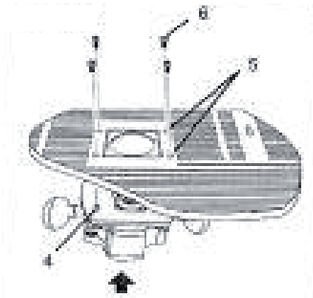


Рис.10

- Закрепите фрезер 4 винтами Philips® с плоскими головками (6). Прежде чем продолжить сборку, убедитесь, что фрезер надёжно закреплен.
- Убедитесь, чтобы выключатель на правой передней ножке выключен.
- Вставьте шнур питания фрезера в розетку (7) на задней стенке блока переключателя. Закрепите шнур таким образом, чтобы он не мешал работе (рис. 11).

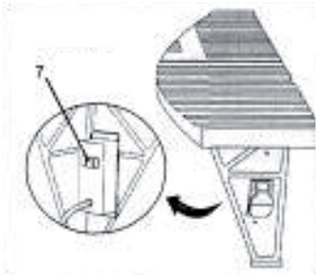


Рис.11

Установка вставки стола (рис. 12)

- Вместе со столом поставляются 3 вставки, у каждой вставки отверстия для болтов разные по диаметру. Замените вставку стола, если необходимо, подгоните размер вставки под фрезер. Режущая кромка фрезера не должна касаться вставки стола.

Внимание!

Не используйте фрезы, диаметр которых больше чем отверстие во вставке стола или сменного основания фрезера.

- Выберете вставку стола (1), диаметр отверстия (2) которой больше, чем диаметр фрезы, которую Вы собираетесь установить.
- Совместите вставку стола с прямоугольной выемкой (3) вокруг отверстия для фрезы в столе.
- Аккуратно и равномерно надавите на вставку, чтобы закрепить её.

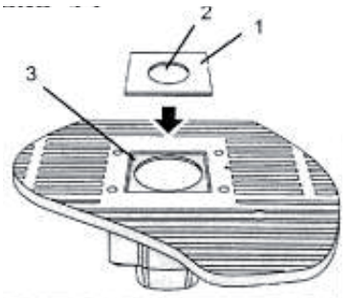


Рис.12

Упор для фрезерования под углом в сборе

- Ограничители вставляются в отверстия на крепёжной планке и закрепляются в определённом положении с помощью стопорной гайки. Небольшой штырёк внизу на упоре подходит в отверстие без резьбы на крепёжной планке.

Сборка упора для фрезерования под углом: (рис. 13 и 14)

- Открутите стопорную гайку (1) с крепёжной пластинки (2).
- Протолкните переднюю часть упора (3) под ограничительный флажок (4) на крепёжной пластине.
- Вставьте маленький штифт (5) в отверстие (6) в основании упора.
- Затяните стопорный болт (7).
- Вставьте собранный упор крепёжной планкой (8) в канавку на столе (9). Крепёжная планка должна свободно входить в канавку.

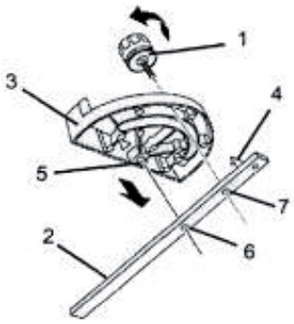


Рис.13

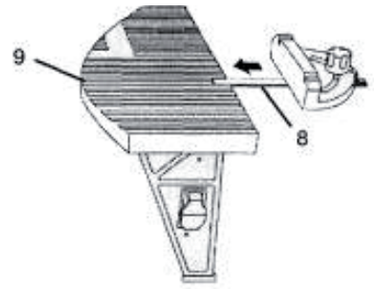


Рис.14

Настройка упора для фрезерования под углом

- Чтобы изменить угол фрезерования, ослабьте стопорную гайку на упоре и установите упор под нужным углом. Затем затяните стопорную гайку.

7. Подготовка к работе

- Вы можете работать на станке, используя выключатель на ножке стола. Выключатель на фрезерном столе оснащён блокировкой. Если блокировка не установлена, станок не запустится. Вставьте блокировку в блок выключателя или, если необходимо, вытащите блокировку.

Включение фрезера (рис.15)

- Убедитесь, что блокировка установлена на блоке выключателя и что выключатель в положении «ВЫКЛ».
- Убедитесь, что выключатель фрезы в положении «ВЫКЛ». Нажмите на выключатель, чтобы он оказался в положении «О».
- Подключите фрезер к розетке (2) на задней части блока выключателя.
- Закрепите шнур питания так, чтобы он не мешал работе.
- Подключите шнур питания станка к сети.

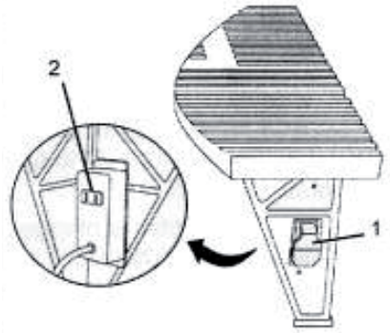


Рис.15

Внимание!

Следите за тем, чтобы провода питания фрезера и фрезерного стола не мешали работе. Если какой-нибудь провод мешает, нажмите на выключатель фрезерного стола. Выключите фрезер и уберите провода, чтобы они не повредились.

Запуск фрезы (рис.16)

Рис.16

- Убедитесь, что установлена блокировка выключателя и что выключатель станка в положении «OFF».
- Убедитесь, что выключатель фрезы (1) в положении «OFF».
- Убедитесь, что фрезер включен в розетку на блоке выключателя.
- Убедитесь, что станок подключен к сети.
- Включите фрезер.
- Включите станок.
- Чтобы выключить станок, нажмите на выключатель.

Основные указания по эксплуатации

- От того, какой материал Вы обрабатываете и каким способом собираетесь фрезеровать, зависит, какие функции станка Вам необходимо выбрать.
- Определитесь, какие принадлежности Вам нужны для обработки заготовки.

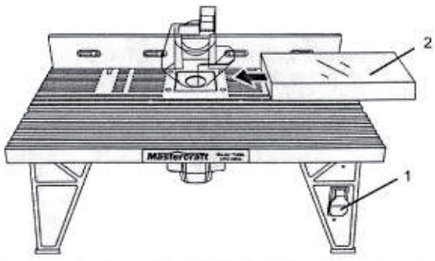


Рис.17

- Вставьте фрезу во фрезер и настройте высоту фрезерования. Используйте ключ, чтобы закрепить фрезу в шпинделе.
- Прикрепите или установите необходимые принадлежности (направляющую, направляющий штифт и т. д.)
- Настройте направляющую, чтобы можно было закрепить заготовку перед работой, и установите разгрузочный стол так, чтобы после обработки заготовка не падала.
- Проверьте все крепления фрезера и фрезерного стола. Убедитесь, что установлены все защитные приспособления.
- Включите станок (1) и подавайте заготовку (2) справа налево.

Внимание!

Всегда подавайте заготовку в направлении противоположном направлению вращения фрезы.

Настройка глубины фрезерования

- От глубины фрезерования зависит качество обрабатываемой поверхности. Рекомендуемая глубина распила за один проход (3 мм) и рекомендуемая глубина фрезерования в конце обработки не больше (1,5 мм).

Регулировка высоты и глубины фрезерования:

- Регулировка высоты фрезы осуществляется с помощью 2 ручек с нижней стороны стола.
- Выключите станок.
- Ослабьте регулировочную ручку (1)

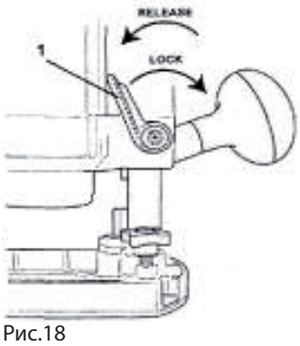


Рис.18

- Нажимайте на рычаг до тех пор, пока не установите нужную высоту.
- Установите ручку в положение блокировки, чтобы отрегулировать глубину фрезерования.

Применение пускового рычага

- Направляющий штифт можно использовать вместо направляющей для обработки небольших заготовок.
- Направляющий штифт (1) вкручивается в резьбовое отверстие (2) на столе около вставки стола. Штифт закручивается по часовой стрелке, выкручивается против часовой стрелки.

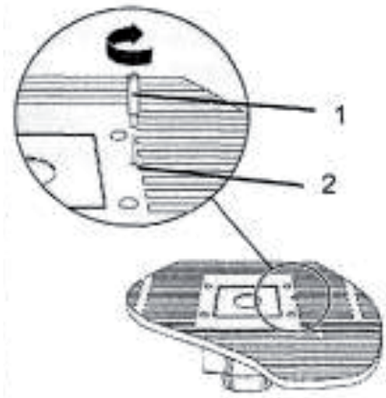


Рис.19

Регулировка направляющей

- Отрегулировать направляющую можно различными способами в зависимости от размера и формы обрабатываемой заготовки.
- Ослабьте стопорные гайки (1), которыми направляющая крепится к столу, и подвиньте направляющую к задней или передней части стола. Таким образом можно установить загрузочный стол, чтобы заготовка не соскальзывала при подаче.
- Ослабьте стопорные гайки (2) на панели направляющей, чтобы можно было подвинуть направляющую влево и вправо (рис. 21).
- Ослабьте гайки (3), которые регулируют движение направляющей вперёд и назад. Установите панель, чтобы заготовка не падала со стола после обработки (рис. 22).

8. Техническое обслуживание

Внимание!

Перед проведением сервисных работ обязательно выключайте станок.

- Указания по техническому обслуживанию
- Чтобы станок хорошо функционировал долгое время, необходимо следить за техническим состоянием станка. Перед началом работы всегда проверяйте фрезерный стол, фрезер, выключатели и шнуры на повреждения. Особенно тщательно проверяйте на повреждения изношенные детали. Проконтролируйте, не ослабились ли крепёжные болты, не

сбилась ли регулировка. Проверьте также, не зажало ли двигающиеся детали.

- Если станок слишком сильно вибрирует или шумит, немедленно выключите станок и устраните неполадку перед дальнейшей работой. Не эксплуатируйте станок в неисправном состоянии.

Примечание

Информацию и указания по техническому обслуживанию смотрите в инструкции по эксплуатации.

Внимание!

Для устранения неполадок используйте только оригинальные запасные части. Использование неоригинальных запасных частей может привести к повреждению стола.

Очистка

- Для очистки фрезера и фрезерного стола используйте только щётку и влажную тряпку. Чистящие средства и растворители оказывают вредное воздействие на пластиковые и изолированные детали.
- Не используйте растворители для очистки пластиковых деталей. В результате такой очистки многие пластиковые детали повреждаются во время работы станка.

Внимание!

Чтобы избежать возгорания или отравления токсинами, не используйте для очистки фрезерного стола и фрезы бензин, скипидар, ацетон, растворитель для лака и другие растворители.

9. Поставляемые принадлежности

- Используйте только оригинальные запасные части. Использование других запасных частей может привести к повреждению стола. Все сервисные работы и работы по техническому обслуживанию станка должен проводить только квалифицированный персонал.
- Полный ассортимент принадлежностей смотрите на сайте www.jettools.ru или в каталоге

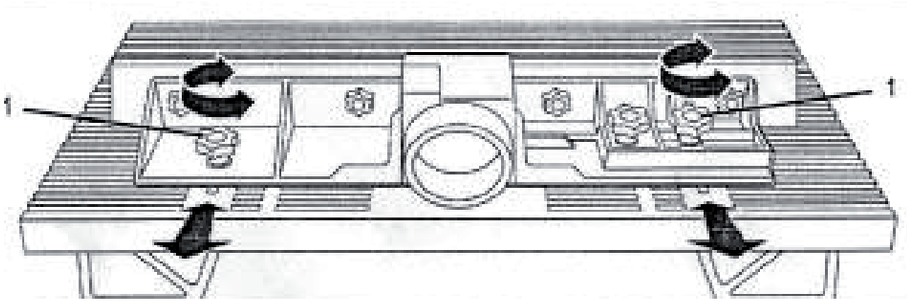


Рис.20

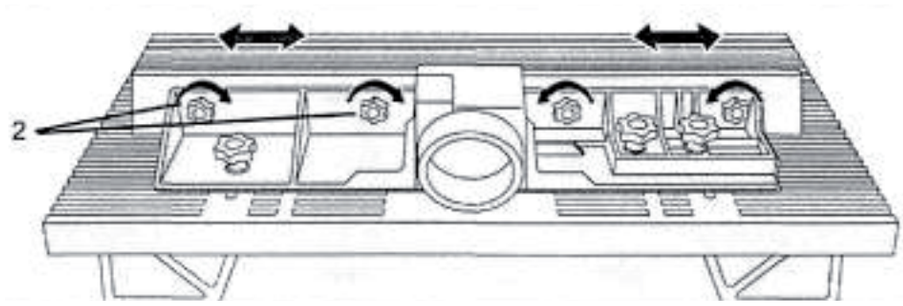


Рис.21

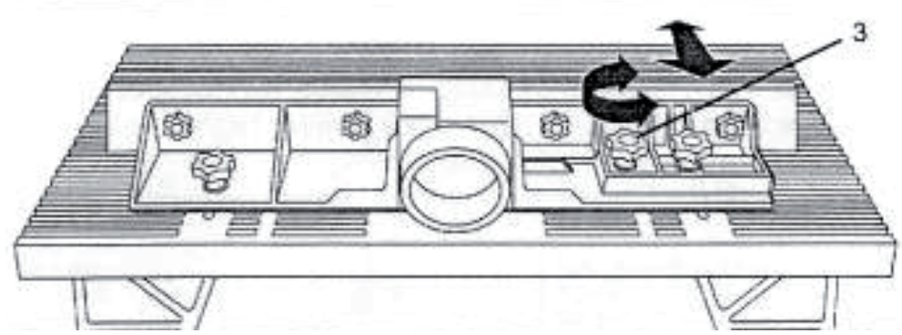
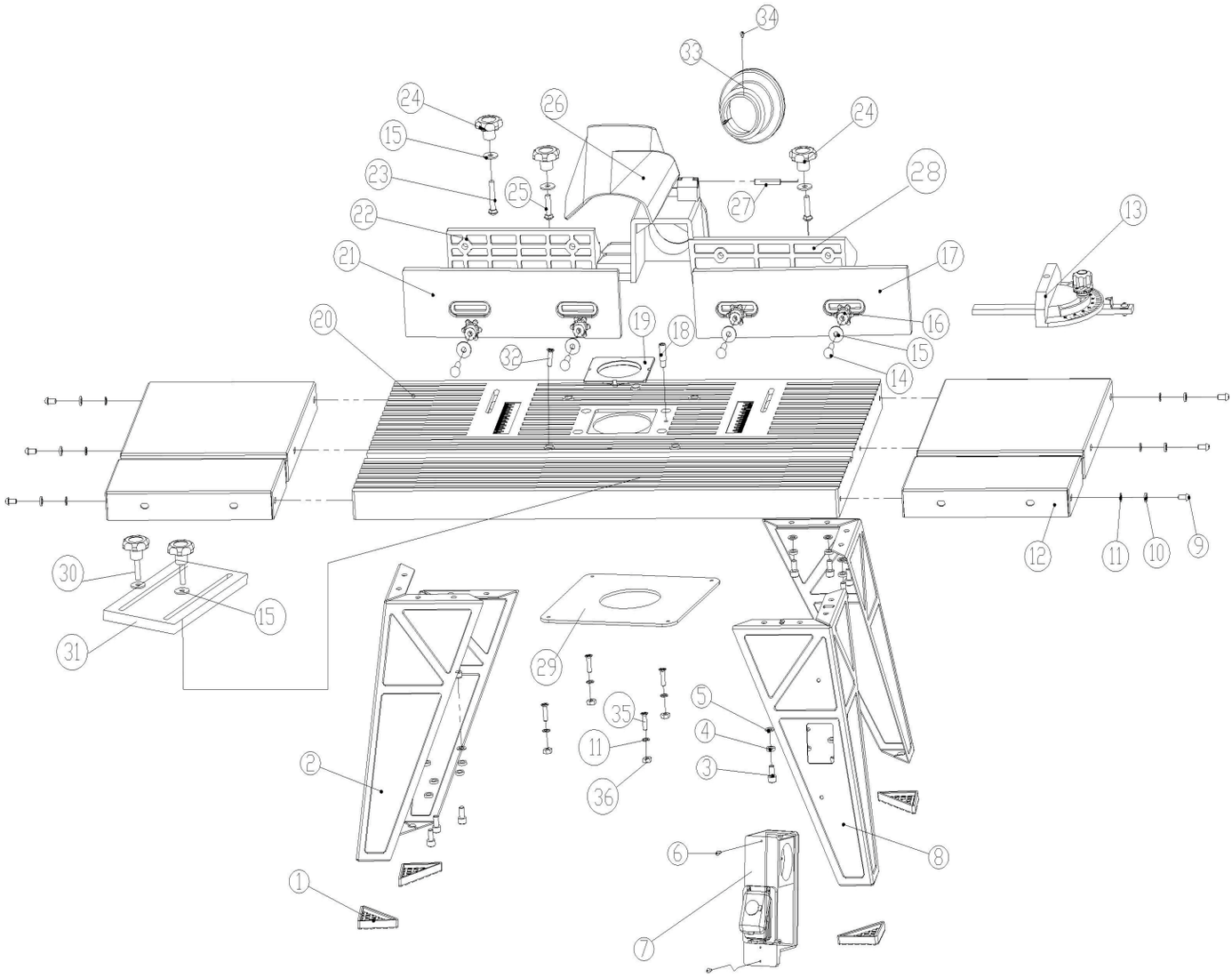


Рис.22

Деталировка



Список деталей

№	Артикул	Обозначение	Размер	Кол-во
1	JRT1-001	Резиновая опора		4
2	JRT1-002	Ножка А		3
3	JRT1-003	Винт	M6×12	16
4	JRT1-004	Пружинная шайба	6	16
5	JRT1-005	Шайба	6	16
6	JRT1-006	Блок переключателя	ST4.2×9.5	2
7	JRT1-007	Выключатель		1
8	JRT1-008	Ножка В		1
9	JRT1-009	Винт	M5×12	6
10	JRT1-010	Пружинная шайба	5	6
11	JRT1-011	Шайба	5	10
12	JRT1-012	Удлинение стола		2
13	JRT1-013	Угловой упор		1
14	JRT1-014	Болт	M6×15	4
15	JRT1-015	Шайба	6	9
16	JRT1-016	Ручка		4
17	JRT1-017	Правый упор		1
18	JRT1-018	Штифт		1

№	Артикул	Обозначение	Размер	Кол-во
19	JRT1-019	Вставка стола		1
20	JRT1-020	Рабочий стол		1
21	JRT1-021	Левый упор		1
22	JRT1-022	Держатель В		1
23	JRT1-023	Болт	M6×35	1
24	JRT1-024	Ручка		3
25	JRT1-025	Болт	M6×20	2
26	JRT1-026	Защитный кожух		1
27	JRT1-027	Штифт		1
28	JRT1-028	Держатель А		1
29	JRT1-029	Установочная пластина		1
30	JRT1-030	Ручка		2
31	JRT1-031	Направляющая		1
32	JRT1-032	Винт	M5×16	4
33	JRT1-033	Адаптер		1
34	JRT1-034	Штуцер	M4X10	1
35	JRT1-035	Винт	M5X14	4
36	JRT1-036	Гайка	M5	4

Гарантийные обязательства*

1. Гарантийный срок 2 года исчисляется с даты продажи. Датой продажи является дата оформления товарно-транспортных документов и/или дата заполнения гарантийного талона.
2. Настоящая гарантия Поставщика даёт право Покупателю на бесплатный ремонт изделия в случае обнаружения дефектов, связанных с материалами и сборкой.
3. Гарантийный, а так же негарантийный и послегарантийный ремонт производится только в сервисных центрах, указанных в гарантийном талоне, или авторизованных сервисных центрах.
4. В гарантийный ремонт принимается оборудование при обязательном наличии правильно оформленных документов: фирменного гарантийного талона с указанием заводского номера, даты продажи, штампом торговой организации и подписью покупателя, а так же при наличии документов, удостоверяющих покупку (кассовый или товарный чек, накладная).
5. **Гарантия не распространяется на:**
   - сменные принадлежности (аксессуары) и оснастку к оборудованию, например: сверла, буры; сверлильные, токарные и фрезерные патроны всех типов, кулачки и цанги к ним; подошвы шлифовальных машин и т.п. (см. список сменных принадлежностей / аксессуаров);
   - устройства механической защиты станка (предохранительные муфты, предохранительные шестерни и предохранительные штифты), устройства защиты электрических цепей;
   - быстроизнашиваемые детали с ограниченным ресурсом, например: угольные щетки, приводные ремни, защитные кожухи, направляющие и подающие резиновые ролики, подшипники, зубчатые ремни и колеса.Замена их является платной услугой;
   - оборудование со стертым полностью или частично заводским номером;
   - шнуры питания. В случае поврежденной изоляции замена шнура питания обязательна.
6. **Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:**
   - при использовании оборудования не по назначению, указанному в инструкции по эксплуатации;
   - при внешних механических повреждениях оборудования;
   - при возникновении недостатков вследствие несоблюдения правил хранения и транспортировки, обстоятельств непреодолимой силы, а также неблагоприятных атмосферных или иных внешних воздействий на оборудование, таких как дождь, снег повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды и др.;
   - при возникновении повреждений из-за несоблюдения предусмотренных инструкцией условий эксплуатации или внесении конструктивных изменений (см. главу «Техника безопасности»);
   - при возникновении недостатков вследствие скачков напряжения в электросети или неправильного подключения оборудования к электросети;
   - при попадании в оборудование посторонних предметов, например, песка, камней, насекомых, материалов или веществ, не являющихся отходами, сопровождающими применение по назначению;
   - при возникновении недостатков и поломок вследствие непроведения планового технического и профилактического обслуживания, чистки и смазки оборудования, предписанных инструкцией по эксплуатации, самостоятельного внесения конструктивных изменений.
7. Гарантийный ремонт частично или полностью разобранного оборудования исключен.
8. Обязанность следить за техническим состоянием, проводить настройку, регулировку, наладку и плановое техническое обслуживание возлагается на покупателя.
9. Настройка, регулировка, наладка, техническое и профилактическое обслуживание оборудования (например: чистка, промывка, смазка, замена технических жидкостей) не является гарантийной услугой.
10. По окончании срока службы рекомендуется обратиться в сервисный центр для профилактического осмотра оборудования.
11. Оборудование снимается с гарантии в случае нарушения правил эксплуатации, указанных в инструкции по эксплуатации.

*Нижеуказанные обязательства имеют общий характер и относятся ко всему ассортименту оборудования. Подробные Гарантийные обязательства для каждой модели оборудования, учитывающие ее особенности, отображены в соответствующих инструкциях по эксплуатации.

ООО «ИТА-СПб», 192289, Санкт-Петербург, Складской проезд, д.4а
Тел./факс +7 (812) 334-33-28, e-mail: service@jettools.ru
www.jettools.ru

WMH TOOL GROUP
walter meier

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Модель оборудования _____

JET Member of the Walter Meier Group

MASCHTEC Maschinen und Werkzeuge AG

POWERMATIC

PERFORMAX

Заводской номер _____

Дата продажи _____

Торговая организация _____

_____

Подпись продавца

МП

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен.

Претензий к комплектности и внешнему виду не имею _____

Подпись покупателя

Дата покупки _____

Гарантийный талон имеет юридическую силу, если он заверен обеими сторонами: на нем имеется печать и подпись организации продавца и подпись покупателя. Стороны соглашаются с содержанием и условиями этого документа.

Гарантийный ремонт оборудования индивидуального применения, постгарантийный ремонт и обслуживание оборудования

Сервисная станция «ИТА-Стройинком»
Москва, ул. Алабяна, д.10, корп.2
Ст. м. Сокол
(499) 198-75-56

Сервисный центр ТЦ «Инструмент»
Санкт-Петербург, пр. Стачек, 47
Ст. м. Кировский завод
(812) 702-01-87

2 года гарантия

Гарантийный и постгарантийный ремонт и техническое обслуживание промышленного оборудования

Сервисная станция «Северо-Запад»
Санкт-Петербург, Складской пр., 4а
Ст. м. Обухово
(812) 334-33-28

Сервисная станция «ИТА-Ростов»
Ростов-на-Дону, ул. 2-ая Кольцевая, д. 93/24,
Выставочный зал JET
(863) 236-12-12, 236-12-27

По всем вопросам гарантии, технического и сервисного обслуживания и консультаций по работе оборудования обращайтесь к Вашему продавцу
Центральная сервисная служба в Москве - service@jettools.ru
Региональный представитель по Уральскому и Сибирскому Федеральному Округу info-ural@jettools.ru
Региональный представитель по Южному Федеральному Округу info-iug@jettools.ru

Обзор поставляемого оборудования и оснастки

ДЕРЕВООБРАБОТКА

Станки индивидуального применения

Расходные материалы и принадлежности

Профессиональные и промышленные станки JET POWERMATIC

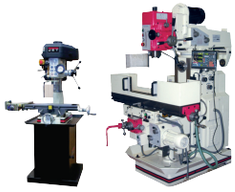
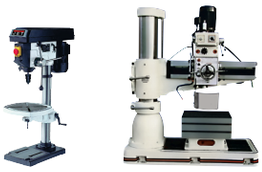
Пиление	Комбинированные станки	Пазовальные станки
Кромко-облицовочные станки	Токарная обработка	Вытяжные установки
Фугование и рейсмусование	Шлифование	Заточка инструмента
Фрезерование	Сверлильно-присадочные станки	Сверление

МЕТАЛЛООБРАБОТКА

Станки индивидуального применения

Расходные материалы и принадлежности

Профессиональные и промышленные станки JET MATO Budget MASCHTEC Maschinen und Werkzeuge AG

Ленточнопильные станки	 Фрезерные станки
Токарные станки	Шлифовальные станки
 Сверлильные станки	Станки для обработки листа, профиля

ГРУЗОПОДЪЁМНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ JET

Тали цепные ручные	Лебёдки	Домкраты	
Электротали	Каретки	Краны и стропы	

ТИСКИ И КУВАЛДЫ WILTON

Струбцины	Кувалды	
Стропы Стяжные ремни	Тиски	

JET®

Member of the Walter Meier Group

ООО «ИТА-СПб»
192289 Санкт-Петербург
Складской пр., 4а
www.jettools.ru