

## Содержание

Введение.....	5
1. Основные технические данные деревообрабатывающей приставки.....	6
1.1. Комплект поставки.....	7
2. Основные меры предосторожности.....	8
2.1. Эксплуатация.....	8
2.2. Хранение.....	9
2.3. Защита окружающей среды.....	9
3. Устройство приставки.....	9
4. Подготовка деревообрабатывающей приставки к работе.....	10
5. Эксплуатация деревообрабатывающей приставки.....	14
6. Раскрой материалов.....	15
7. Фугование пиломатериалов.....	15
8. Технические обслуживание.....	16
9. Возможные неисправности и их устранение.....	16
10. Гарантия.....	17
Приложение 1.....	18
Приложение 2.....	19
11. Список сервисных центров по техническому обслуживанию.....	21

## Данное руководство

описывает эксплуатацию и техническое обслуживание деревообрабатывающей приставки «ВЫМПЕЛ» и является неотъемлемой частью комплекта поставки приставки ДП-400. Для обеспечения безотказной работы просим Вас перед вводом в эксплуатацию внимательно ознакомиться с настоящим Руководством, точно соблюдать правила техники безопасности, инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию.

## Уважаемый покупатель!

Если у Вас есть мотоблок и Вам необходимо регулярно пилить дрова и делать хотя бы простейшие поделки из дерева: штакетник для забора, ворота, двери, скамейку и т. д., то Вы хозяйственный человек. И в этих случаях лучше деревообрабатывающей приставки ДП-400 Вы ничего не найдете; привод от мотоблока мощностью от 4,8 кВт (6,5 л. с.) с автоматическим поддержанием заданных оборотов, быстрый переход от распиловки к строганию и наоборот без монтажа и демонтажа элементов приставки, достаточно простые и надежные меры по технике безопасности. А по размерам пиломатериалов, которые можно обрабатывать на приставке ДП-400, она превосходит все имеющиеся деревообрабатывающие станки, выпускаемые для личного пользования.

Один час самой интенсивной работы потребует от Вас не более 2 л бензина, но за этот час Вы можете сделать очень много.

Конечно, шум двигателя мотоблока, отсутствие возможности работать в помещении создают некоторые неудобства в работе, но это неизбежно, ведь приставка ДП-400 — изделие уникальное и никаким подобным с электроприводом заменено быть не может. Пилить вдоль и поперек волокон пиломатериал толщиной до 130 мм и чисто строгать его за один проход до 200 мм ширины — вот основные достоинства деревообрабатывающей приставки ДП-400.

Сравнительно небольшой вес и габариты в сложенном состоянии позволяют перевозить приставку на легковых автомобилях и в прицепах для мотоблока.

Предприятие оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию изделия, направленные на улучшение внешнего вида и надежности в работе. Внимательно изучите настоящее руководство, и успешной Вам работы!

## Общие указания!

Деревообрабатывающая приставка ДП-400 является навесным орудием для мотоблоков «Целина», «Нева», «Кадви» и др., и предназначена для выполнения следующих работ: раскрой пиломатериалов, фугования пиломатериалов, распиловки дров вдоль и поперек волокон, а также распиловки под различным углом.

Общий вид деревообрабатывающей приставки дан в приложении 2.



## Внимание!

Перед началом эксплуатации ВНИМАТЕЛЬНО ознакомьтесь с данным Руководством. Невыполнение требований руководства может привести к поломке деревообрабатывающей приставки или серьезным травмам.

Если вы будете следовать всем инструкциям и предписаниям, деревообрабатывающая приставка «ВЫМПЕЛ» будет вам надежным и безопасным помощником на долгое время.

## 1. Основные технические данные деревообрабатывающей приставки.

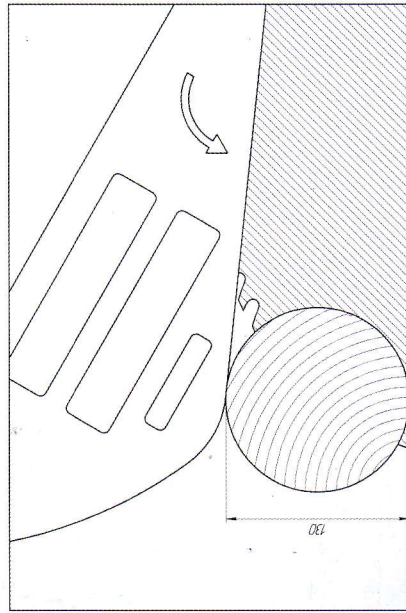


Рисунок 1

Максимальная глубина пропила, мм	130
Максимальная ширина строгания, мм	200-5
Угол строгания за один проход, мм	0,5-2,5
Угол поперечной распиловки, град	От 0 до 45, от 45 до 90
Число оборотов вала, об/мин, не более	4800
Габаритные размеры приставки, мм, не более:	
Длина	1115
Ширина	730
Высота	1140
Масса приставки с принадлежностями, кг, не более:	57

## 1.1. Комплект поставки.

	Наименование	Кол. шт.
1.	Приставка деревообрабатывающая ДП-400	1
2.	Натяжное устройство в сборе	1
3.	Кожух пильного диска	1
4.	Кожух откидной	1
5.	Кожух ремня	1
6.	Кожух фуговального барабана	1
7.	Ремень клиновой А-838	1
8.	Ремень приводной А-1000	1
9.	Винт М6х12	12
10.	Винт М6х16	4
11.	Винт М8х16	4
12.	Винт М8х20	3
13.	Винт М8х40	12
14.	Винт М8х60	14
15.	Винт М8х70	3
16.	Винт мебельный М8х30	4
17.	Винт М10х55	2
18.	Болт М6х12	47
19.	Болт М6х16	3
20.	Болт М8х16	1
21.	Болт М10х20	1
22.	Гайка 6	53
23.	Гайка 8	30
24.	Гайка 10	3
25.	Шайба 6	7
26.	Шайба пружинная 6	12
27.	Шайба 8	10
Вспомогательные приспособления		
28.	Угольник поперечной распиловки	1
29.	Продольная направляющая	1
30.	Пластина регулировочная	6
31.	Приспособление для регулировки ножей Инструмент	1
32.	Диск пильный 400х50х60Т	1
33.	Нож строгальный (установлен на приставке)	3
34.	Набор ключей Документы	1
35.	Руководство по эксплуатации	1



## 2. Основные меры предосторожности.

### 2.1. Эксплуатация.

Деревообрабатывающая приставка является навесным агрегатом к мотоблоку, наиболее требовательным к тщательному соблюдению мер по технике безопасности.

Все работы по переналадке и регулировке приставки производить только при неработающем мотоблоке и ослабленном приводном ремне.

#### **ВНИМАНИЕ!**

**Категорически запрещается работать на приставке со снятыми защитными приспособлениями.**

**При работе будьте внимательны. Пользуйтесь деревянным толкателем. Не допускаются обработка древесных материалов, имеющих гниль, металлические включения и поперечные пропилы.**

Во время распиловки не допускается находиться в плоскости вращения пилы (рисунок 2).

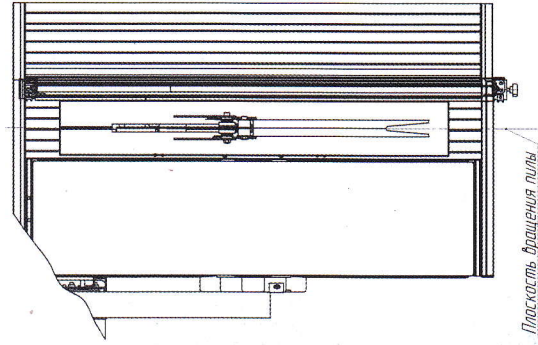


Рисунок 2

При распиливании длинномерного материала впереди и сзади приставки следует устанавливать роликовые стойки или козлы или выполнять работу с помощником. Распилочка брусков длиной менее 400 мм, допиливание и строгание заготовок должны производиться только с помощью деревянного толкателя.

Поперечная распиловка пиломатериалов без применения угольника поперечной распиловки запрещается! Перед подключением приставки убедитесь в надежном закреплении всех ножей. Площадка вокруг приставки и мотоблока должна быть ровной, без посторонних предметов. Рядом с работающей приставкой и мотоблоком не должно быть посторонних лиц. Не допускать боковых воздействий на дисковую пилу и систему ее ограждения.

#### **ВНИМАНИЕ!**

**При работе на приставке пользуйтесь защитными очками. Запрещается использование приставки для работ, не соответствующих ее прямому назначению.**

### 2.2. Хранение.

При хранении приставки необходимо исключить попадание влаги, грязи, пыли в узлы подшипников. Места со стертой или сколотой краской должны быть покрашены.

### 2.3. Защита окружающей среды.

Эксплуатируйте деревообрабатывающую приставку таким образом, чтобы не загрязнять окружающую среду и природные ресурсы нашей планеты.

## 3. Устройство приставки.

Деревообрабатывающая приставка для мотоблока, содержит литую раму 1 (приложение 2), столешницу 2, пильный узел 3, рабочий вал 4, одновременно являющийся фуговальным барабаном, на одном конце рабочего вала 4 установлена дисковая пила 5, на другом - шкив подвода мощности 6, осуществляемого посредством клиноременной передачи 7, защитные кожухи 8 дисковой пилы, клиноременной передачи 9 и барабана 10, угольник 11, продольную направляющую 12 в виде пластины с возможностью наклона относительно плоскости резания, размещенную на двух ползунах 13, натяжное устройство 14, соединяющем мотоблок с деревообрабатывающей приставкой. В столешнице 2 выполнены продольные пазы 15 для перемещения угольника 11, на переднем и заднем торцах закреплены профили 16 с поперечными пазами 17 с возможностью установки продольной направляющей 12, профили 16 снабжены линейками 18.

Кроме того, в деревообрабатывающей приставке профили 16 снабжены линейкой 18 с двумя шкалами. Начало отсчета линеек 18 расположено в плоскости дисковой пилы, линейка имеет две шкалы: одна в сантиметрах, вторая - в дюймах. Измерение производится в обе стороны от нулевой отметки. При настройке продольной направляющей используется линейка для точной установки ползунков с фиксатором.

#### 4. Подготовка деревообрабатывающей приставки к работе.

Соберите приставку согласно схемы сборки (приложение 1). Предварительно собрав отдельные элементы конструкции:

1. Соберите раму деревообрабатывающей приставки (рисунок 3).

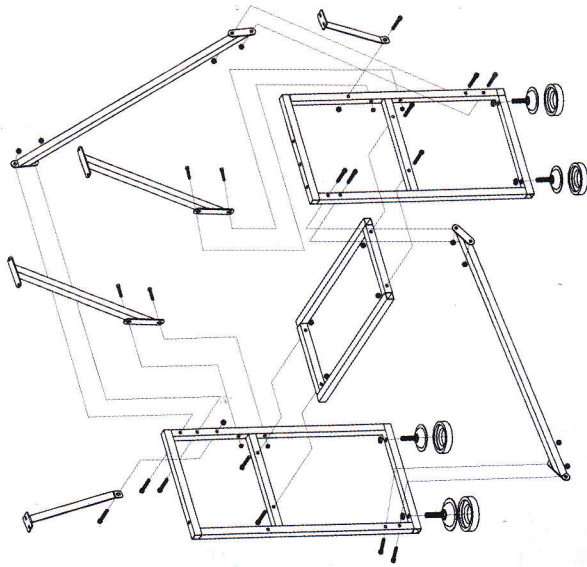


Рисунок 3

2. Соберите защитный кожух пильного диска (рисунок 4).

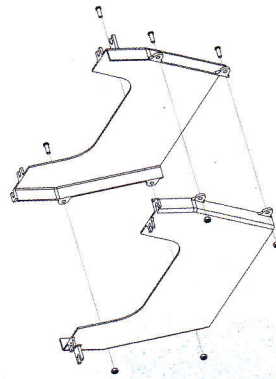


Рисунок 4

3. Соберите кронштейн стыковки мотоблока с натяжным устройством (рисунок 5).

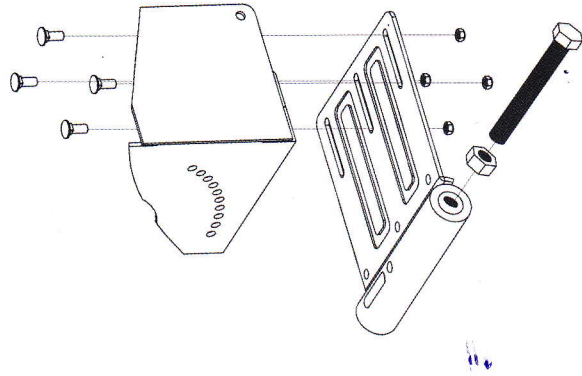


Рисунок 5

4. Присоедините защитный кожух пильного диска и кожух фуговального барабана к литой станине (приложение 1); затем установите ее на раму.
5. Установите кронштейн стыковки с мотоблоком на левую (со стороны шкива) ножку.
6. Установите диск пильный на вал приставки (рисунок 6). Проверьте и, при необходимости, подтяните болты крепления крышек подшипников рабочего вала и предохранительного кожуха.

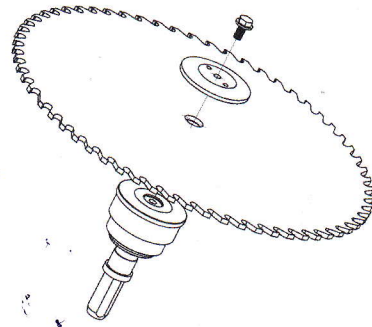


Рисунок 6



7. Соберите кожух откидной (рисунок 7).

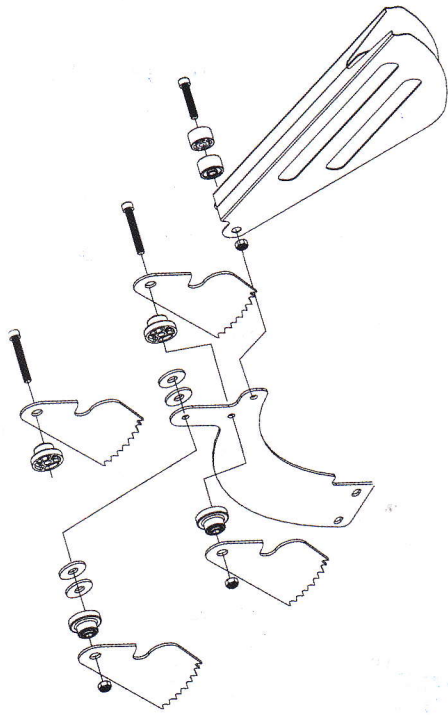


Рисунок 7

8. Прикрепите дополнительную столешницу к раме (приложение 1) и боковые рейки с линейками.

9. Кожух откидной, прикрепите к литой раме с помощью крепежных деталей (рисунок 8), при этом зазор между дисковой пилой и расклинивающим ножом должен быть равномерным и находиться в пределах 5 - 10 мм, а средняя плоскость ножа должна совпадать со средней плоскостью дисковой пилы в пределах  $\pm 0,5$  мм, что достигается переустановкой регулировочных шайб.

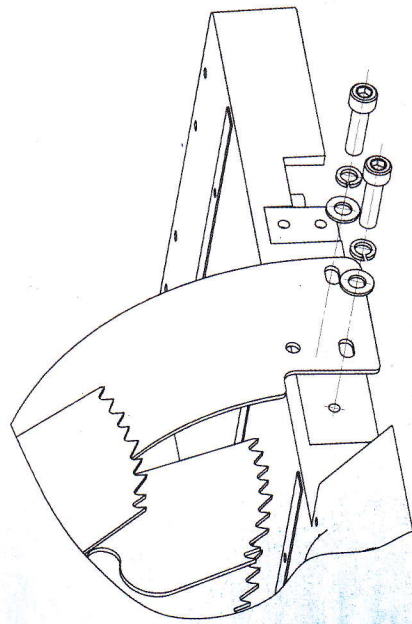


Рисунок 8

10. Установите регулируемый фуговальный стол на необходимую глубину фугования (рисунок 9) до 2,5 мм для чего вывернуть 6 винтов и поставить необходимое количество регулировочных пластин одинаковое под каждый винт. Толщина одной пластины 0,5 мм.

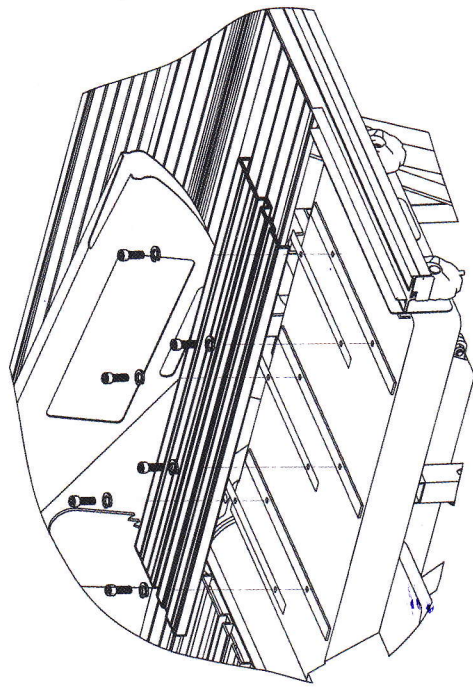


Рисунок 9

11. Отрегулируйте фуговальные ножи (рисунок 10). Для этого необходимо:

- Ослабьте болты крепления ножей, при этом под действием пружин нож должен подняться;
- Установите приспособление для регулировки ножей на фуговальный барабан;
- Отрегулируйте нож путем нажатия на приспособление;
- Затяните болты;
- Проверьте равномерность выступающего фуговального ножа по всей плоскости фугования, при необходимости повторите операцию по настройке ножей.

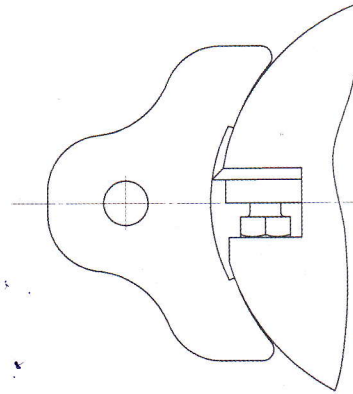


Рисунок 10

12. Установите защитный кожух ремня (приложение 1).
13. Установите угольник и продольную направляющую (приложение 1).
14. Перед стыковкой мотоблока с деревообрабатывающей приставкой необходимо демонтировать бампер и фару (если имеется).
15. Соедините мотоблок с деревообрабатывающей приставкой (рисунок 11). Передний штырь мотоблока вставьте во втулку кронштейна на всю глубину (болт M16x120 должен быть вывернут) и зафиксируйте его от углового перемещения стопором из комплекта мотоблока. После этого наденьте приводной ремень на ручей шкива отбора мощности мотоблока и ручей шкива деревообрабатывающей приставки. Перед запуском приводной ремень должен быть ослаблен: винт натяжения вывернут, мотоблок придвинут к приставке.

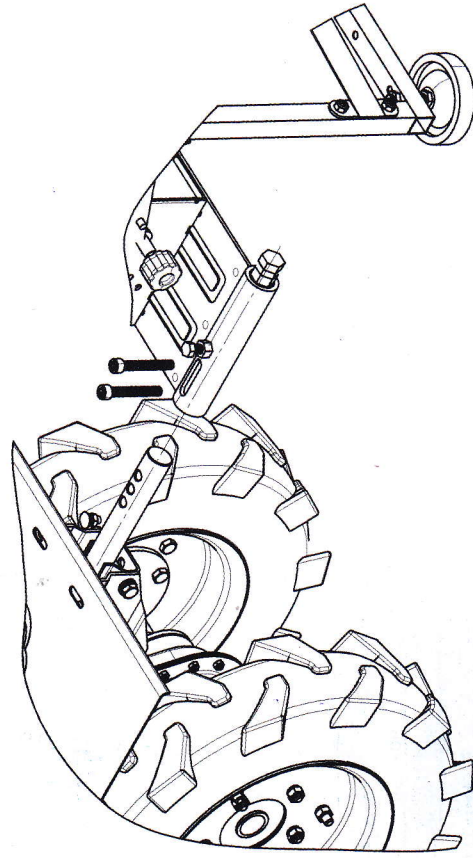


Рисунок 11

#### **ВНИМАНИЕ!**

Для удобства, при стыковке мотоблока с приставкой, площадка под колеса мотоблока должна быть ровной или слегка наклонной к приставке для более легкого перемещения мотоблока. Перемещение производится вращением вручную колес мотоблока, перемещение после запуска — заворачиванием винта натяжения ремня.

#### **5. Эксплуатация деревообрабатывающей приставки.**

Ещё раз убедитесь, что приводной ремень пилы ослаблен, передача мотоблока в нейтральном положении, фронт работ определен, материал подготовлен.

Перед запуском убедитесь, что рычаг натяжного устройства находится в крайнем правом положении (рисунок 12). Запустите мотоблок, пользуетесь руководством по эксплуатации на мотоблок, после чего, плавно, переведите

рычаг натяжного устройства в рабочее положение. Дроссельным рычагом установить необходимые обороты вращения рабочего вала приставки.

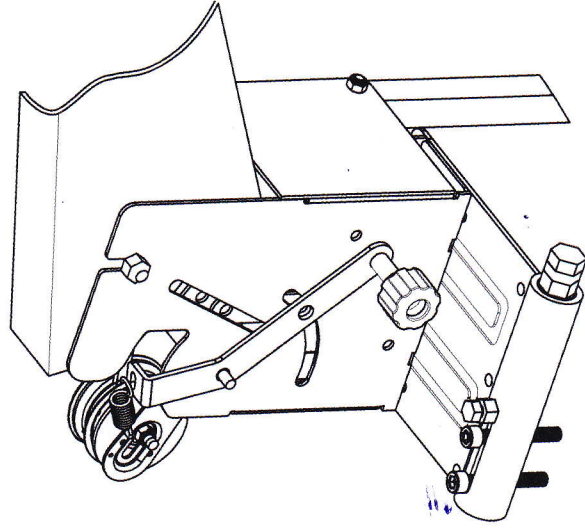


Рисунок 12

#### **6. Раскрой материалов.**

При продольной разделке подачу пиломатериала производите равномерно, мягко прижимая его к вертикальной грани планки.

Поперечный угловой раскрой пиломатериала производите с помощью угольника для поперечной распиловки устанавливаемого в паз столешницы. Проверьте легкость передвижения угольника по плоскости столешницы в обоих направлениях. Ослабив винт на панели угольника, установите требуемый угол распиловки пиломатериала. Зафиксируйте положение.

**Раскрой осуществляйте плавно, безрывков, строго соблюдая правила техники безопасности, изложенные в настоящем руководстве**

#### **7. Фугование пиломатериалов.**

Ослабьте болты, снимите крышку фуговального стола. Фугование производить плавно, прижимая пиломатериал к буртику фуговального стола. Достаивание пиломатериала производить только при помощи деревянного толкателя (рисунок 13).



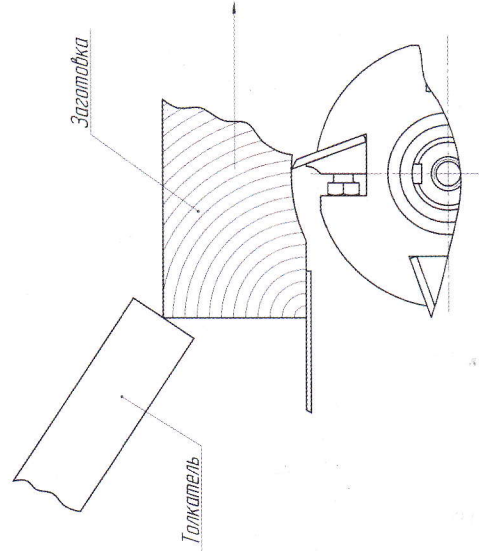


Рисунок 13

## 8. Техническое обслуживание.

### ВНИМАНИЕ!

Техническое обслуживание деревообрабатывающей приставки сводится к периодической проверке затяжки крепежных деталей, регулировки ножей фуганка.

## 9. Возможные неисправности и их устранение.

Наименование неисправностей	Вероятная причина	Метод устранения
1. Заедание и чрезмерный нагрев пилы	Затупление дисковой пилы	Замените пильный диск
	Чрезмерная подача пиломатериала	Уменьшить подачу
	Неправильно установлен расклинивающий нож	Отрегулировать нож согласно раздела "Подготовка к работе"
	Увеличенное торцевое биение, вызванное деформацией полотна диска	Установить новый пильный диск
2. Некачественная поверхность после фугования	Неправильная выставка ножей	Отрегулировать ножи
	Забойины на ножевой кромке	Заточить ножи
	Затупление ножей	Заточить ножи
	Недостаточные обороты ножевого вала	Увеличить обороты
	Чрезмерно большая подача пиломатериала	Уменьшить подачу пиломатериала

## 10. Гарантия.

### Уважаемый покупатель!

Перед началом эксплуатации изделия ВНИМАТЕЛЬНО изучите условия гарантийного обслуживания, указанные в гарантийном свидетельстве и данном руководстве.

Гарантия предоставляется на срок 12 (двенадцать) месяцев со дня продажи изделия и распространяется на дефекты, произошедшие по вине производителя, но не более 24 месяцев с момента изготовления.

### Срок службы изделия составляет 5 лет с момента продажи.

Условием бесплатного гарантийного обслуживания оборудования является его бережная эксплуатация, в соответствии с требованиями инструкции, прилагающейся к оборудованию, а также отсутствие механических повреждений и правильное хранение. При обнаружении недостатков, оборудование принимается на техническую экспертизу и ремонт. Срок проведения экспертизы и выполнения ремонта – сорок пять дней с момента представления оборудования в специализированный сервисный центр. Дефекты оборудования, которые проявились в течение гарантийного срока по вине изготовителя, будут устранены по гарантии сервисными центрами при соблюдении следующих условий:

- предъявления неисправного устройства в сервисный центр в надлежащем (чистом, внешне очищенном от сываемых инородных тел) виде.
- предъявления гарантийного талона, заполненного надлежащим образом: с указанием наименования оборудования, даты продажи, подписи продавца и четкой печати торгующей организации.

Сервисный центр оставляет за собой право отказать в приеме неисправного оборудования для проведения ремонта в случае предъявления оборудования в ненадлежащем виде.

### Все транспортные расходы относятся на счет покупателя и не подлежат возмещению.

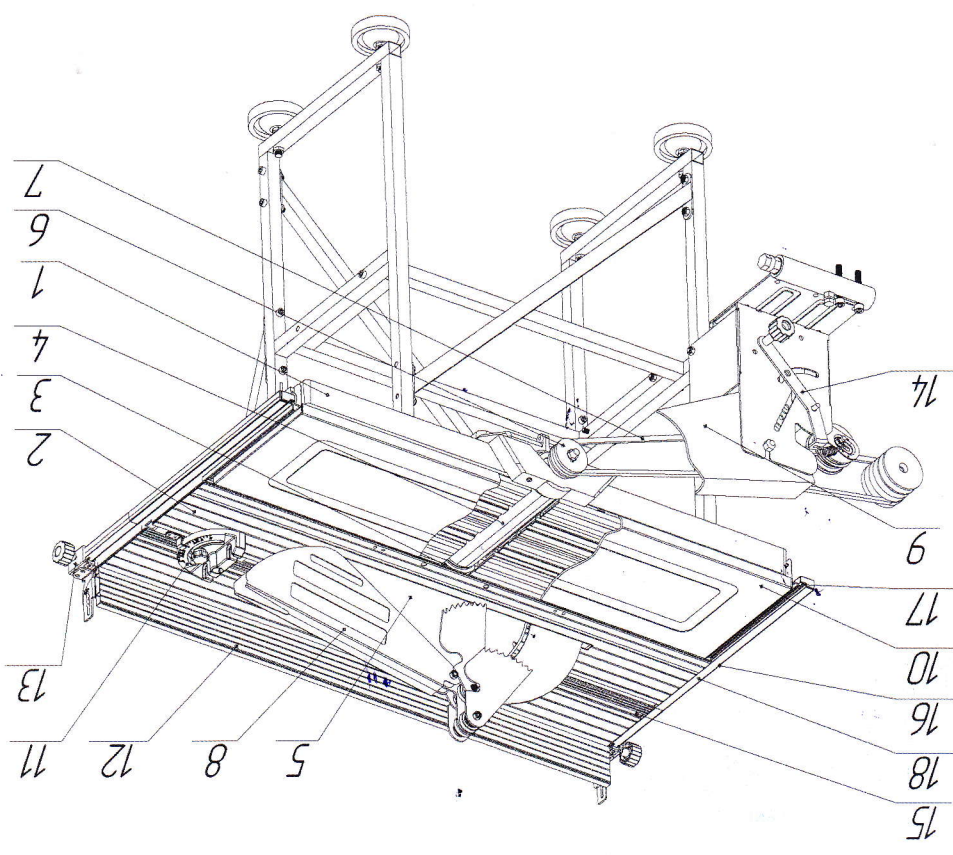
Гарантийные обязательства не распространяются на:

- Профилактическое обслуживание, установку, настройку и демонтаж оборудования.
- Детали подверженные естественному износу и расходные комплектующие такие как: ножи, ремни, пильные диски, защитные кожухи, фрикционные накладки и пр.

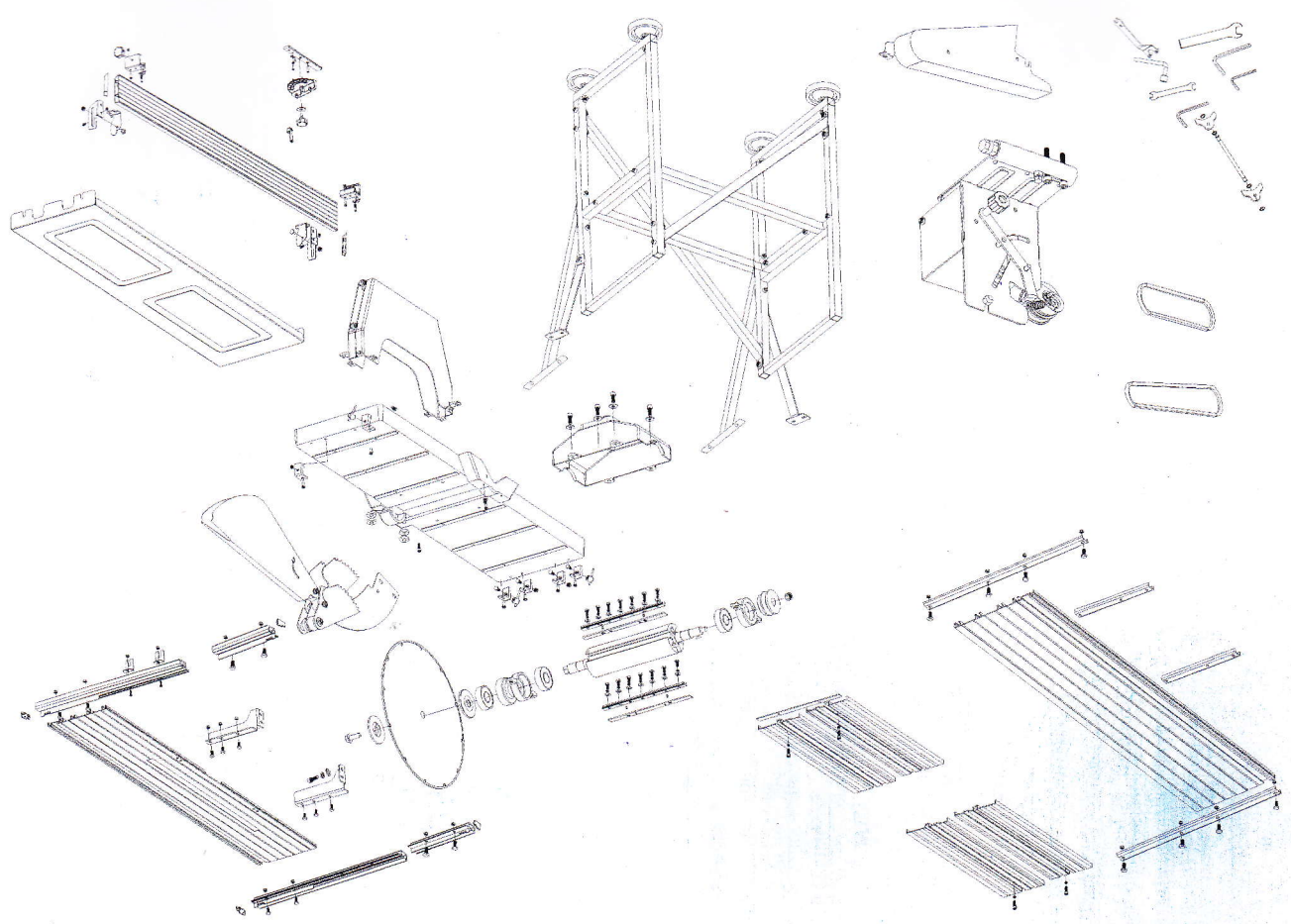
### С момента подписания покупателем гарантийного талона считается, что:

- вся необходимая информация о купленном оборудовании и его
- потребительских свойствах предоставлена Покупателю в полном объеме,
- в соответствии со ст. 10 Закона «О защите прав потребителей»: претензий к внешнему виду не имеется;
- с условием эксплуатации и гарантийного обслуживания ознакомлен.

Приложение 2



Приложение 1





**Правообладатель торговой марки ВЫМПЕЛ  
ООО «Академия инструмента»™.**

По вопросам приобретения и сервисного обслуживания обращайтесь:

**Отдел продаж:**

**Тел.:** (342) 2-113-113 (многоканальный), 240-93-79, 240-93-80

**e-mail:** customer@academy.perm.ru

**Сервисный центр:**

**Адрес:** 614111, г. Пермь, ул.Саранская, 5

**Тел.:** (342) 240-93-77, тел./факс: (342) 2-113-113 (многоканальный)

**e-mail:** service@academy.perm.ru

**Данные о производителе: Фирма « Jinhua Lisen Tool Co.,LTD »  
Адрес: No1 Jin Li East Road, the 1st Floor, Block 1, Industrial Zone,  
Li Pu Town, Jin Dong, Jin Hua, Zhejiang, China.**

**Список авторизованных сервисных центров  
по техническому обслуживанию.**

**1. г. Абакан**

ИП Зуев А.М. (Сервисный центр «КАСКАД»)

Адрес: 655004, Красноярский край, Республика Хакасия,

г. Абакан, ул. Игарская, 21г

Тел.: (3902) 35-50-10

e-mail: serviskaskad@gambler.ru

**2. Архангельская обл., г. Вельск**

ООО «Инструмент» (ИП Туркина А.А.)

Адрес: 165150, Архангельская обл., г. Вельск, ул. 1-го Мая, д.б, кор. В

Тел.: (81836) 6-10-15

e-mail: centrinstrumenta29@mail.ru

Адреса филиалов:

165150, Архангельская обл., г. Вельск, ул. Дзержинского, 62, секция 11,

Тел.: 8-921-088-55-95;

e-mail: centrinstrumenta29@mail.ru

165210, Архангельская обл., п. Октябрьский, ул. Заводская 2,

Тел.: 8-921-677-39-21;

e-mail: oktabrski@mail.ru

161560, Вологодская обл., с.Тарножский городок, ул. Советская 1,

Тел.: 8-921-067-18-42;

e-mail: instrumenty.tarnoga@mail.ru

160000, г. Вологда, ул. Преображенского, 22 Б,

Тел.: (88172) 53-03-11, моб.89217163906;

e-mail: instrument35@list.ru

**3. г. Белгород**

ИП Шабанов С.И.

Адрес: 380024, г. Белгород, ул. Костюкова, 1

Тел.: (4722) 55-86-06

e-mail: service@shagrbel.ru

**4. г. Вологда**

ИП Мелентьева Л.В.

Адрес: 160001, г. Вологда, ул. Ленинградская, 48

Тел.: (8172) 72-77-40

e-mail: m.golitsin@mail.ru

**5. г. Воронеж**

ООО «Ареал»

Адрес: 394056, пос. Буденного, ул. Степная, 1В

тел.: (473) 244-15-15; 244-17-17; 244-11-44

e-mail: office@jk-twins.ru

e-mail: vet.71@mail.ru

**6. г. Воронеж**

ООО «ЭНКОР-СЕРВИС»

Адрес: 394026, г. Воронеж, ул. Пл. Ленина, 8

Тел.: (4732) 619-635, 619-646, доб. 458

e-mail: sc@enkor.ru

**7. г. Екатеринбург**

ИП Моложенко Т.В.  
Адрес: 620039, г. Екатеринбург, ул. Машиностроителей, 65  
Тел.: (343) 378-31-85; факс: (343) 338-05-53  
e-mail: Elins@elins.yek.ru

**8. г. Екатеринбург**

ООО «Блиц-Аир-Сервис»  
Адрес: 620033, г. Екатеринбург, ул. Краснодарская, д.16  
Тел.: (343)349-18-40  
e-mail: bliz-air\_service@r66.ru

**9. г. Златоуст**

ИП Гизатуллин Р.М.  
Адрес: 456200, Челябинская область, г. Златоуст, ул. Калинина, 10  
Тел.: (3513) 62-00-58, 62-00-13, факс 62-02-50  
e-mail: servis\_zlat@mail.ru

**10. г. Ижевск**

ТМ-Сервис (ИП Струков А.А.)  
Адрес: 426606, г. Ижевск, ул. Телегина, 30  
Тел.: (3412) 93-24-19  
e-mail: strukov8@gmail.com

**11. г. Ижевск**

ИП Торшин С.А.  
Адрес: 426000, г. Ижевск, ул. Мельничная, д.34а, литер В1  
Тел.: (3412) 67-02-80  
e-mail: sc.profmaster@yandex.ru

**12. г. Киров**

ООО «Неолит»  
Адрес: 610035, г. Киров, ул. Пугачева, д. 1  
Тел: (8332) 563-563  
e-mail: S.Skopin@td-stroybat.ru

**13. г. Кострома**

ООО «Крафт Тулз»  
Адрес: 156026, г. Кострома, ул. Северной правды, 41А  
Тел.: (4942) 32-59-91  
e-mail: Kraft.tulz@yandex.ru

**14. г. Краснодар**

ИП Дуванский А.А.  
Адрес: г. Краснодар, ул. Пригородная, 1/10,  
Тел.: (861) 944-08-50, 8-903-411-08-50  
e-mail: sc\_krasnodar@mail.ru

**15. г. Краснодар**

ИП Лукьянчук А.Г.  
Адрес: 350000, г. Краснодар, ул. Кирова, 107  
Тел. (861) 259-70-76  
t-mail: Lukanchuk2003@mail.ru

**16. г. Миасс**

ИП Макарова Ю.Е.  
Адрес: 456317, Челябинская область, г. Миасс, ул. Академика Павлова, 8  
Тел.: (904) 305-42-52  
e-mail: ip.makarova.vv@mail.ru

**17. г. Москва**

ООО «ТИБОР»  
Адрес: 129515, г. Москва, ул. Цандера, 4, корп. 1  
Тел.: (495) 687-07-05, 929-627-56-60  
e-mail: partner7000@yandex.ru

**18. г. Москва**

ООО «ОРГТЕХПРОМ»  
Адрес: 117647, г. Москва, ул. Профсоюзная, 121  
Тел.: (495) 648-51-99, 649-61-55  
e-mail: sklad@orgtehprom.ru

**19. г. Москва**

ООО "РИНСТРУМ"  
Адрес: 121354, г. Москва, ул. Гришина, 18, корп.2 (офис)  
Тел.: (495) 443-03-05  
e-mail: mailbox@rinstrum.ru  
Адрес мастерской: г. Москва, ул. Верейская, 29  
Тел.: 8-967-039-76-63 (предварительный звонок, выписка пропуска)  
e-mail: fenrir@list.ru

**20. г. Новосибирск**

ООО «Бин-Сервис»  
Адрес: 630123, г. Новосибирск, ул. Мочищенское шоссе, д 1/1  
Тел.: (383) 213-52-71  
e-mail: servis@benzoinstrument.ru

**21. г. Нижний - Новгород**

ООО «Инструмент Поволжье»  
Адрес: г. Нижний - Новгород, ул. Пр. Гагарина, 178,  
Тел.: (831) 220-59-46  
e-mail: 1@ip152.ru

**22. г. Омск**

ИП Муратов Р.А.  
Адрес: 644011, г. Омск, ул. Мельничная, 130  
Тел.: (3812) 55-94-10, 55-99-16  
e-mail: rinom\_servis@mail.ru

**23. г. Оренбург**

ООО «ДЭЛИНС»  
Адрес: г. Оренбург, 460035, г. Оренбург, ул. Полтавская, 3  
Тел.: (3532) 53-20-20 — многоканальный  
e-mail: servis-73@mail.ru



- 24. г. Орел (не полный)**  
ИП Долженков А.В.  
Адрес: 302016, г. Орел, ул. Городская, 986  
Тел.: (4862) 543-607  
e-mail: servis57@bk.ru
- 25. г. Пенза**  
ИП Проничкин Г.В.  
Адрес: 440068, г. Пенза, ул. Перспективная, 3  
Тел.: (8412) 45-40-12  
e-mail: garmast1@oreht.ru (ОРЭХТ)
- 26. Пермский край, г. Чайковский**  
Центр Сервисных услуг  
Адрес: 617762, Пермский край, г. Чайковский, ул. Советская, д.1/13  
Тел.: (34241) 4-64-50  
e-mail: asc-bosch@yandex.ru  
Адрес: г. Ижевск, ул. Коммунаров, 234 (цокольный этаж)  
Тел.: (3412) 65-51-45
- 27. г. Самара**  
ИП Афанасьев В.Д. (Сервисный центр «Диск»)  
Адрес: 443011, г. Самара, ул. Санфировой, 95А  
Тел.: 8 (927) 705-89-90  
e-mail: disks163@mail.ru
- 28. г. Тверь**  
ИП Коблицкий Виктор Николаевич (магазин «Инструмент-сервис»)  
Адрес: 170024, г. Тверь, пр-т Ленина, 7/7,  
Тел.: (4822) 44-46-39  
e-mail: konevservice@mail.ru
- 29. г. Тверь**  
ОАО «ТАСК»  
Адрес: 170027, г. Тверь, ул. Бригадная, 1  
Тел.: (4822) 42-17-29, 44-17-45  
e-mail: taskmarket@mail.ru
- 30. г. Тольятти**  
ООО «Садовая техника»  
Адрес: 445009, г. Тольятти, бульвар 50 лет Октября, д.75  
Тел.: (8482) 63-34-30.  
e-mail: sadtechnika59@mail.ru, dagor1981@mail.ru
- 31. г. Тула**  
ИП Харламова В.П.  
Адрес: 300004, г. Тула, ул. Щегловская засека, 14  
Тел.: (4872) 41-92-66, 41-91-66  
e-mail: tula@service-arsenal.ru
- 32. г. Ульяновск**  
ИП Гришов В.Н.  
Адрес: 432045, г. Ульяновск, ул. Московское шоссе, д.32  
Тел.: (8422) 61-21-48  
e-mail: kolhoznik2008@yandex.ru
- 33. г. Ульяновск**  
ИП Кротов А.В.  
Адрес: 432063, г. Ульяновск, ул. Ленина, д.50/115  
Тел.: (8422) 79-43-38  
e-mail: partner351@mail.ru
- 34. г. Уфа**  
ИП Медведев В.Н.  
Адрес: 450071, г. Уфа, Уфимское шоссе, 3/1  
Тел.: (347) 243-37-33  
e-mail: motobloki-ufa@mail.ru
- 35. г. Чебоксары**  
ИП Васильев А.Ю.  
Адрес: 428000, г. Чебоксары, Базовый проезд, 8Б  
Тел.: (8352) 57-39-62  
e-mail: m.yakimov@esptools.ru
- 36. г. Чебоксары**  
ИП Сафьянов И.М.  
Адрес: 428020, г. Чебоксары, Базовый проезд, 4 «з»  
Тел.: (8352) 55-03-94  
e-mail: instrumentsim@mail.ru
- 37. Челябинская область, с. Варна**  
ИП Питателев А.В.  
Адрес: 475200, Челябинская область, с. Варна, пер. Ленинский, 6В  
Тел.: (35142) 2-13-52  
Адрес: г. Карталы, ул. Пушкина, 12а  
Тел.: (35133) 2-21-50  
e-mail: 5132@35133.ru, 5131@35133.ru
- 38. г. Улан-Удэ**  
ООО «Промтехцентр-Сервис»  
Адрес: 670045, г. Улан-Удэ, ул. Ботаническая, 68, пав. 35  
Тел.: (3012) 45-31-76, доб. 213  
e-mail: yut-450472@yandex.ru
- 39. г. Ярославль**  
ИП Барков А.А.  
Адрес: 150002, г. Ярославль, пр. Ленина, д.15  
Тел.: (4852) 98-29-00, 91-35-15, 94-26-27  
e-mail: barkov-tehstroj@yandex.ru

**40. г. Иркутск**

ООО ТД «БензоЭлектроМастер»  
 Адрес: 664044, Иркутская область, п. Падь Топка, ул. Вьюжная, дом №2  
 Тел.: (3952) 69-14-42  
 e-mail: rastunov@bem.ru

**41. г. Учалы (Башкортостан)**

ИП Ханнанов Гильман Галимьянович (не полный договор)  
 Адрес: 453702, Башкортостан Респ., г. Учалы, Советская ул, д. 24  
 Тел.: (34791) 337-52, 614-12  
 e-mail: khamnanovsov24@mail.ru

**42. г. Кузнецк**

Кисурин Андрей Дмитриевич (маг. «Спецтехника»)  
 Адрес: 442530, Пензенская обл., г. Кузнецк, ул. Калининна, 214  
 Тел. 8-927-362-07-40  
 Факс: 8-841-57-3-49-65  
 e-mail: spectehnika58@mail.ru

**43. г. Ростов-на-Дону**

ИП Кузина А.В.  
 Адрес: 344091, г. Ростов-на-Дону, ул. Каширская, дом № 1а  
 Тел.: (863) 292-92-58, 8-928-226-47-73  
 e-mail: elector11.don@gmail.com

**44. г. Тюмень**

ООО «Монолит»  
 Адрес: 625048, г. Тюмень, ул. Республики 207а, строение 1  
 Тел.: (3452) 69-60-44  
 Факс: (3452) 69-61-17  
 e-mail: v.homjakova@molotok1.ru, monolit@molotok1.ru

**45. г. Нижний Тагил**

ИП Максименко Е. Л.  
 Адрес: 622002, Свердловская обл., Нижний Тагил г, Черных ул., дом № 46  
 тел: (3435) 247-610  
 e-mail: Lara2012.Lapshov@yandex.ru

**46. г. Каменск-Уральский**

ИП Султанов В.М.  
 Адрес: 623400, Свердловская область, г. Каменск-Уральский, Ул. Рябова, 1  
 Тел.: (3439) 370-588  
 e-mail: text2@rambler.ru

**Гарантийный талон**

**Уважаемый покупатель! Благодарим Вас за покупку. Пожалуйста, ознакомьтесь с условиями гарантийного обслуживания и распишитесь в талоне.**

Гарантийный срок эксплуатации оборудования составляет 12 месяцев со дня продажи через розничную сеть.

Наименование оборудования \_\_\_\_\_

Заводской номер изделия \_\_\_\_\_

Дата продажи " \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_\_ г.

Подпись продавца и печать торгующей / \_\_\_\_\_ М.П. организации \_\_\_\_\_

**ВНИМАНИЕ!**

**Гарантийный и отрывные талоны являются обязательными для заполнения. Гарантийный талон без указания наименования оборудования, даты продажи, подписи продавца и печати торгующей организации НЕДЕЙСТВИТЕЛЕН!**

**В случае обнаружения неисправности оборудования по вине фирмы-изготовителя в период гарантийного срока и после его истечения, необходимо обратиться в специализированный сервисный центр. Адреса сервисных центров смотрите в паспорте, либо на нашем сайте.**

**Гарантия предусматривает ремонт оборудования или замену дефектных деталей.**

**Гарантия не предусматривает возмещения материального ущерба и травм, связанных с эксплуатацией нашего оборудования.**

**Доставка к месту гарантийного обслуживания осуществляется за счет покупателя.**

Отрывной талон № 3 Оборудование _____ Номер изделия _____ Дата продажи _____ Печать торгующей организации _____ м.п.	Отрывной талон № 2 Оборудование _____ Номер изделия _____ Дата продажи _____ Печать торгующей организации _____ м.п.	Отрывной талон № 1 Оборудование _____ Номер изделия _____ Дата продажи _____ Печать торгующей организации _____ м.п.
--	--	--