



АО «ЛЕПСЕ»
610006, Киров, Октябрьский проспект, 24

Ножницы ручные электрические вырубные ВЭРН-0,52-2,5

**Руководство по эксплуатации
МКВИ. 298135.002 РЭ**

ВНИМАНИЕ!

При покупке ножниц требуйте проверки их исправности путем пробного включения, проверки соответствия приложенного комплекта перечисленному в разделе 2.

Раздел 9 руководства по эксплуатации и талон на гарантийный ремонт должны быть заверены штампом магазина (организации) с указанием даты продажи.

Ножницы ручные электрические вырубные ВЭРН-0,52-2,5 (далее по тексту – ножницы) производственно-технического применения предназначены для прямолинейной и фигурной резки листового материала.

Ножницы предназначены для эксплуатации в районах умеренного климата, исполнение «У», категория размещения 2 по ГОСТ 15150–69, при температурах от минус 15 до плюс 40 °С.

В настоящем руководстве изложены основные сведения и требования, необходимые для правильной эксплуатации ножниц, от соблюдения которых зависит надежная работа ножниц.

Конструкция ножниц постоянно совершенствуется, поэтому возможно некоторое расхождение между описанием и фактическим исполнением.

Сертификат соответствия № ТС RU С-RU.АЖ26.В.03058.

Срок действия- с 27.06.2018 по 26.06.2023 включительно.

Система качества предприятия сертифицирована по ГОСТ Р ИСО 9001-2015.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Максимальная толщина разрезаемого листового материала, мм:

- стального листа с временным сопротивлением разрыву до 390 МПа (39 кгс/мм ²)	1,5;
- стального листа с временным сопротивлением разрыву до 600 МПа (61 кгс/мм ²)	1,2;
- стального листа с временным сопротивлением разрыву до 800 МПа (82 кгс/мм ²)	0,8;
- алюминиевого листа с временным сопротивлением разрыву до 200 МПа (20,4 кгс/мм ²)	2,5;
- картона, пластмассы и других неметаллических материалов	2,5.

Номинальное число двойных ходов бегунка на холостом ходу, с⁻¹ 40.

Номинальное число двойных ходов бегунка под нагрузкой, с⁻¹ 25.

Скорость резания стального листа толщиной 1,5 мм с временным сопротивлением разрыву до 390 МПа (39 кгс/мм²), м/мин, не менее 1.

Потребляемая мощность, Вт 520⁺⁷⁸.

Номинальное напряжение, В 220.

Род тока переменный.

Частота, Гц 50.

Тип электродвигателя коллекторный, однофазный.

Номинальный режим работы по ГОСТ Р 52776–2007 S1 (продолжительный).

Класс ножниц по ГОСТ Р МЭК 60745-1–2009 II.

Масса (без токоподводящего шнура), кг, не более 2,1.

Масса в упаковке, кг, не более 2,5.

Габаритные размеры, мм, не более
длина, ширина, высота 271x67x160.

Длина шнура от заделки в крышку до торца вилки, м, не менее 2,7.

Срок службы, лет 3.

2. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Таблица 1.

Наименование	Шифр	Количество, шт.	
		Компл. 1	Компл. 2
1. Ножницы	ВЭРН-0,52-2,5	1	1
2. Руководство по эксплуатации	МКВИ.298135.002 РЭ	1	1
Упаковка			
1. Картонная коробка	—	1	—
2. Футляр	910.001-01	—	1
Запасные части			
1. Бегунок	238.030	*	*
2. Бегунок	238.030-01	*	*
3. Направляющая	361.086	1	1
4. Щетка	ИЭ-5411.05.00.00	2	2

* – 1 шт., допускается замена одной детали на другую.

ПРИМЕЧАНИЕ. Дополнительное количество запасных частей может поставляться за отдельную плату.

3. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Ножницы (рис.1) состоят из следующих основных частей: электродвигателя (2), редуктора (1), корпуса (4) со встроенным выключателем (5) и фильтром для подавления помех радиоприему, бегунка (11), направляющей (12), токоподводящего шнура (6).

Передача вращения от электродвигателя к возвратно-поступательному движению ползуна (7), с закрепленным на нем бегунком, осуществляется через редуктор и эксцентриковый узел. Направляющая (12) крепится к втулке (13) гайкой (8) и фиксируется винтом (9).

При перемещении клавиши (3) выключателя по направлению от шнура ножницы включаются и ползун с бегунком получает возвратно-поступательное движение относительно направляющей, при перемещении клавиши в обратную сторону ножницы отключаются. Ножницы во включенном состоянии вводятся в разрезаемый материал нижним пазом направляющей.

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. При работе ножниц допускается выделение смазки на поверхности ползуна из-под втулки корпуса редуктора (1).

2. Красная точка на корпусе (4) в зоне клавиши (3) свидетельствует о включенном положении выключателя.

Электрокинематическая схема ножниц представлена на рис. 2.

4. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Электробезопасность при работе с ножницами обеспечивается двойной изоляцией.

Ножницы соответствуют требованиям безопасности ГОСТ ИЕС 60745-2-8–2011, требованиям по шуму и вибрации ГОСТ 12.2.030–2000, ГОСТ 17770–86 и требованиям электромагнитной совместимости ГОСТ 30805.14.1–2013, ГОСТ 30804.3.2–2013, ГОСТ 30804.3.3–2013, ГОСТ Р МЭК 60745-1–2009.

4.2. Применять ножницы разрешается только в соответствии с назначением, указанным в руководстве.

4.3. Использование ножниц в условиях производства должно осуществляться в соответствии с «Положением об организации инструментального хозяйства», утвержденным постановлением Госстроя 19 августа 1980 г., как правило, через инструментально-раздаточные пункты (ИРП).

Из ИРП ножницы должны выдаваться только рабочим, прошедшим предварительное обучение безопасным методам и приемам труда с ножницами и имеющим квалификационную группу по технике безопасности не ниже II.

Ответственные за сохранность и исправность ножниц обязаны вести журнал регистрации инвентарного учета, периодической проверки и ремонта.

4.4. Запрещается:

- эксплуатировать ножницы без защитных очков;
- эксплуатировать ножницы во взрывоопасных помещениях или в помещениях с химически активной средой, разрушающей металлы и изоляцию;
- эксплуатировать ножницы в условиях воздействия капель и брызг, а также на открытых площадках во время дождя и снегопада;
- заземлять ножницы;
- оставлять без надзора ножницы, присоединенные к питающей сети;
- передавать ножницы лицам, не изучившим требования, необходимые для правильной эксплуатации ножниц, изложенные в данном руководстве по эксплуатации;
- работать ножницами с приставных лестниц;
- натягивать и перекручивать соединительный шнур, подвергать его нагрузкам (например, ставить на него груз);
- превышать предельно допустимую продолжительность работы (указана в п.4.15);
- эксплуатировать ножницы при возникновении во время работы хотя бы одной из следующих неисправностей: повреждения штепсельной вилки, шнура или его защитной оболочки; нечеткой работы

выключателя; искрения под щетками, сопровождающегося появлением кругового огня на поверхности коллектора; появления повышенного шума, стука, вибрации; поломки или появления трещин в корпусных деталях.

4.5. Ножницами разрешается производить работы без индивидуальных диэлектрических средств защиты.

4.6. Разрешается производить работы в сосудах, аппаратах и других металлических сооружениях с ограниченной возможностью перемещения и выхода оператора при условии, если ножницы, и притом одни, получают питание от автономной двигатель-генераторной установки, от разделительного трансформатора с отдельными обмотками. Источник питания (трансформатор, преобразователь и т.п.) должен находиться вне сосуда, а его вторичная цепь не должна быть заземлена.

Подключение вспомогательного оборудования (трансформаторов, двигатель-генераторной установки) к сети и отсоединение его должны производить лица электротехнического персонала.

4.7. При эксплуатации ножниц необходимо бережно обращаться с ними, не подвергать ударам, перегрузкам, воздействию грязи и нефтепродуктов.

4.8. Соединительный шнур должен быть защищен от случайного повреждения (например, шнур следует подвешивать).

Непосредственное соприкосновение шнура с горячими и масляными поверхностями не допускается.

4.9. Ножницы должны быть отключены выключателем при внезапной остановке (вследствие исчезновения напряжения в сети, заклинивания движущихся деталей и т.п.).

4.10. Ножницы должны быть отключены от сети штепсельной вилкой:

- при установке бегунка;
- при переносе ножниц с одного рабочего места на другое;
- при перерыве в работе;
- по окончании работы или смены.

4.11. По окончании работы или смены ножницы должны быть очищены от пыли и грязи.

4.12. Корректированный уровень звуковой мощности ножниц не более 100 дБА.

4.13. Для соблюдения гигиенических норм уровней шума на рабочем месте рекомендуется применять средства строительной и технической акустики, в том числе: боксы, экраны, звукопоглощающие облицовки и т.п.

Если техническими средствами невозможно обеспечить соблюдение гигиенических норм по ГОСТ 12.1.003–83, работающие в зоне повышенного шума должны использовать средства индивидуальной защиты по ГОСТ Р 12.4.275-2014 или комбинацию нескольких типов

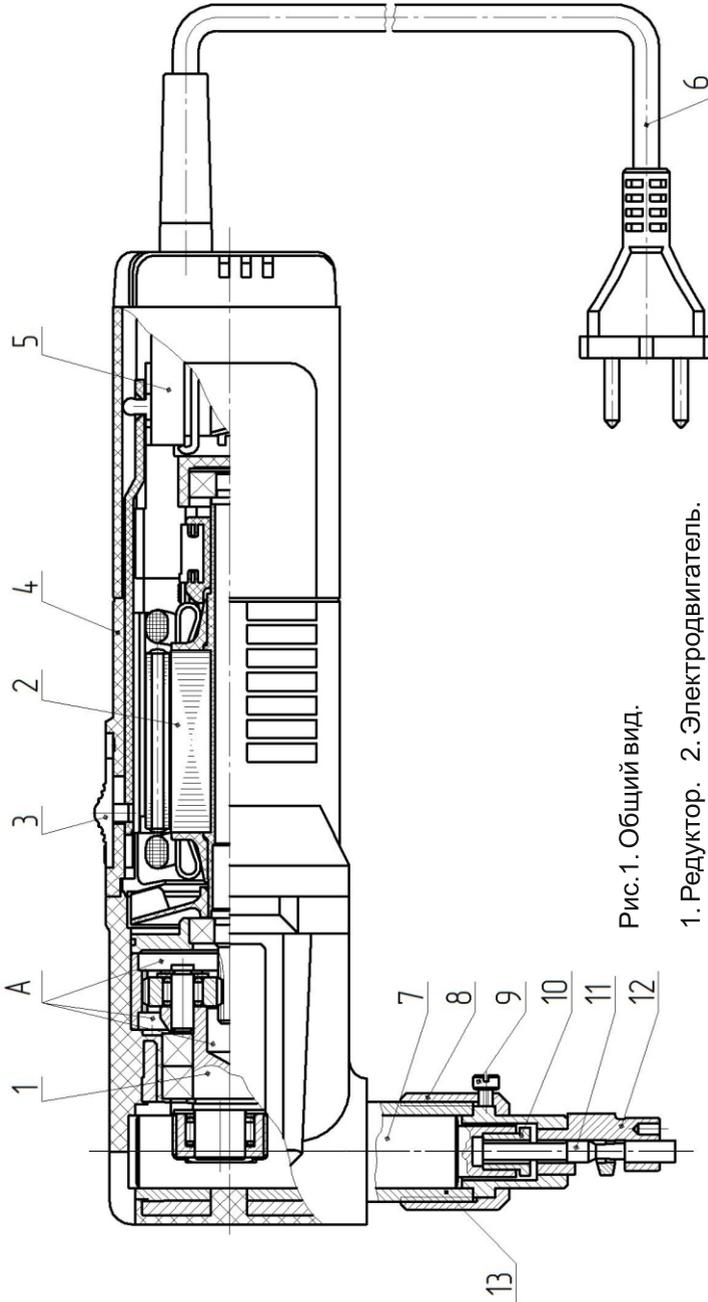


Рис.1. Общий вид.

- 1. Редуктор.
- 2. Электродвигатель.
- 3. Клавиша выключателя.
- 4. Корпус с фильтром для подавления радиопомех.
- 5. Выключатель.
- 6. Шнур токопроводящий.
- 7. Ползун.
- 8. Гайка.
- 9. Винт.
- 10. Втулка.
- 11. Бегунок.
- 12. Направляющая.
- 13. Втулка.

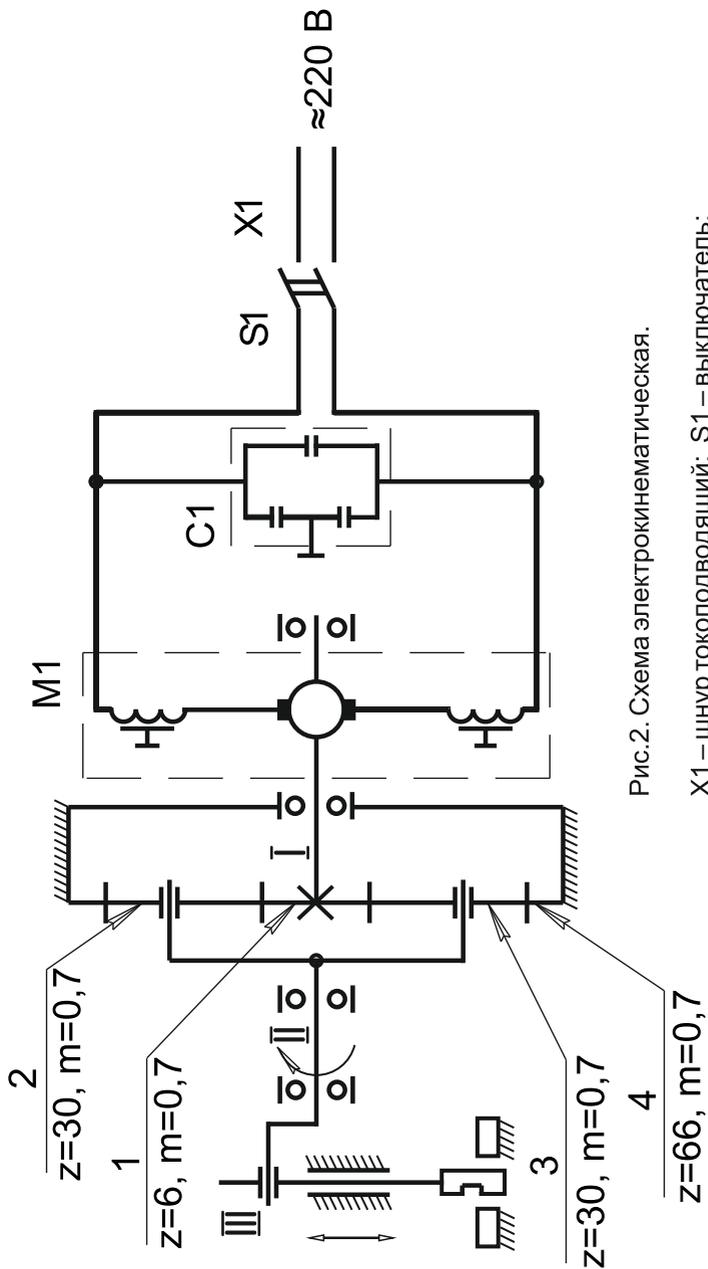


Рис.2. Схема электрокинематическая.

- X1 – шнур токоподводящий; S1 – выключатель;
- C1 – блок конденсаторов; M1 – электродвигатель;
- 1 – венец зубчатый вала электродвигателя;
- 2, 3 – колесо зубчатое (сателлит);
- 4 – колесо зубчатое (неподвижное);
- I – вал электродвигателя;
- II – водило-эксцентрик; III – ползун.

средств индивидуальной защиты от шума, например, противοшумные наушники и вкладыши.

4.14. Логарифмический уровень корректированного значения виброускорения — не более 126^{+12} дБ.

Усилие подачи, прикладываемое рукой оператора на ножницах в процессе работы — не более 49 Н (5 кгс).

4.15. Нормативный коэффициент внутрисменного использования одним оператором — 0,1.

Предельное машинное время работы одного оператора в смену — 48 мин.

4.16. Несколько советов оператору:

- не подпускайте детей к ножницам;
- не перегружайте ножницы;
- не производите резку материалов с временным сопротивлением разрыву и толщиной более указанных в п. 1;
- при работе на улице надевайте нескользящую обувь.

5. ПОДГОТОВКА НОЖНИЦ К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

5.1. Перед началом работы следует производить:

- проверку надежности крепления деталей;
- внешний осмотр (исправность шнура, его защитной трубки и штепсельной вилки, целостность корпусных деталей);
- проверку соответствия напряжения сети напряжению электропривода ножниц, указанному на заводском знаке;
- проверку положения клавиши выключателя в отключенном состоянии;
- проверку остроты режущей кромки бегунка;
- проверку четкости работы выключателя;
- проверку работы на холостом ходу в течение 10–15 с.

5.2. Если ножницы после получения с завода-изготовителя не были в работе, их следует перед проведением вышеуказанных операций расконсервировать.

5.3. Запрещается работать ножницами, у которых обнаружено несоответствие хотя бы по одному из перечисленных требований пп. 5.1, 5.2, а также с просроченной датой периодической проверки.

Запрещается включать ножницы, когда в пазу направляющей (12, рис.1) находится разрезаемый лист.

5.4. Для резки внутри листа необходимо предварительно просверлить в листе отверстие диаметром не менее 20 мм для обеспечения входа направляющей ножниц.

5.5. Периодически, перед началом работы и после резки 1,5...2 м листа, необходимо смазывать рабочие поверхности бегунка (11) и

направляющей (12), для чего головку направляющей окунайте в емкость с индустриальным или другим жидким маслом на глубину 15...20 мм.

Предпочтительно также слегка смазывать этим же маслом или смазочно-охлаждающей жидкостью (СОЖ) поверхность металлического листа вдоль линии резания.

Рекомендуем для повышения долговечности ножниц после отрезки каждые 4...5 м металлического листа максимальной (и меньше максимальной на 0,3...0,4 мм) толщины предусмотреть перерыв для охлаждения корпуса редуктора до температуры окружающей среды.

5.6. Во время работы ножниц необходимо:

- выполнять требования, изложенные в разделе 4;
- производить включение и выключение вилки только при выключенных ножницах;
- подводить к разрезаемому листу ножницы во включенном состоянии;
- держать ножницы таким образом, чтобы бегунок находился перпендикулярно к плоскости листа;
- не прикладывать чрезмерного усилия в направлении резания для исключения поломки бегунка;
- следить за температурой корпуса редуктора и электродвигателя, которая не должна превышать соответственно 60 и 50 °С над температурой окружающей среды.

5.7. Для повышения долговечности ножниц периодически после резки 30...40 м металлического листа необходимо:

- отвернуть гайку (8), предварительно ослабив винт (9), снять направляющую (12), ослабить втулку (10), удерживая ключом от поворота ползун (7), и повернуть бегунок (11) на угол $\approx 180^\circ$. Бегунок имеет круговую режущую кромку. Закрепить бегунок втулкой (10), удерживая ключом от поворота ползун (7). Установить направляющую (12) до упора во втулку (13) корпуса редуктора. Навернуть гайку (8), после чего законтить винтом (9);

- при затуплении всей режущей кромки (что выражается необходимостью увеличения усилия нажатия на ножницы) бегунок необходимо заменить. При замене бегунка необходимо очистить от стружки все детали режущего узла;

- после установки бегунка проверить работу ножниц на холостом ходу в течение 30–60 с, при этом направляющая не должна нагреваться.

5.8. При затуплении режущей кромки (что выражается необходимостью увеличения усилия нажатия на ножницы) направляющую (12) необходимо заменить.

ПРИМЕЧАНИЕ. Направляющая заводской номер 361.086 может поставляться за отдельную плату.

5.9. Следите, чтобы отверстия для охлаждения в корпусе редуктора и крышке электродвигателя были всегда чистыми и открытыми.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1. Техническое обслуживание сводится к ежедневному уходу и периодической проверке ножниц (и вспомогательного оборудования – трансформатор, преобразователь и т.п.).

Периодическая проверка должна производиться не реже 1 раза в 6 месяцев.

6.2. Ежедневный уход включает в себя очистку ножниц от загрязнений по окончании работ, подтяжку резьбовых соединений, осмотр режущей кромки бегунка.

6.3. В объем периодической проверки входит:

- внешний осмотр;
- проверка работы на холостом ходу не менее 5 мин;
- измерение сопротивления изоляции (выполняется мегаомметром на 500 В постоянного напряжения при включенном выключателе), сопротивление изоляции должно быть не менее 0,5 МОм;

- замена смазки в редукторе и роликовых подшипниках через 50 часов работы;

- осмотр щеток через 50 часов работы и замена их при высоте менее 7,5 мм (положение щеток в щеткодержателе при эксплуатации не менять; при замене произвести пришлифовку новых щеток при напряжении не более 40 В постоянного тока; площадь пришлифовки не менее 80 %);

- удаление угольной пыли сжатым воздухом с деталей электропривода через 50 часов работы;

- смазка шарикоподшипников через 100 часов работы;

- измерение скорректированного уровня звуковой мощности и логарифмического уровня скорректированного значения виброускорения для проверки соответствия их п. 4.12 и п. 4.14 соответственно.

В редуктор и подшипники закладывать смазку СМ₁-М₂ 4/12-Г2 или СМ₁-М₂ 4/12-2 ТУ38.101.320–77 или СИОЛ ТУ38-10152–74 или Литол-24 ГОСТ 21150-87, предварительно удалив старую смазку. Заполнить полости А (рис.1) на 2/3 объема, шариковые подшипники до уровня шариков, роликовые подшипники до уровня защитных шайб, впадины зубчатых колес вышеуказанной смазкой.

Для осмотра щеточно-коллекторного узла необходимо отвернуть два винта (со стороны токоподводящего шнура) крепления крышки к корпусу электродвигателя и снять крышку. Для замены смазки необходимо отвернуть четыре винта крепления корпуса редуктора к корпусу электродвигателя и разъединить их. Из корпуса редуктора извлечь щит, являющийся опорой якоря. Отвернуть четыре винта крепления спаренных подшипников в корпусе редуктора шайбой. Извлечь водило вместе с подшипниками. Извлечь щетки из обойм щеткодержателей и вытянуть

якорь из корпуса электродвигателя.

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. При сборке роликовых подшипников, ролики в корпусе подшипника удерживать при помощи смазки.

2. После повторной установки стопорной шайбы, служащей для крепления сателлита на водиле, шайбу обжать по канавке оси.

6.4. При длительных перерывах в работе наружные поверхности деталей ножниц, подвергающиеся коррозии, должны быть покрыты консервационной смазкой.

6.5. Ремонт ножниц должен производиться специализированным предприятием (подразделением).

6.5.1. Каждые ножницы после ремонта должны быть подвергнуты приемосдаточным испытаниям, в программу которых входят проверки правильности сборки (внешний осмотр, трехкратное включение и отключение выключателя у подключенных на номинальное напряжение ножниц, при этом не должно быть отказов пуска и отключения), обкатки ножниц на холостом ходу не менее 30 мин, испытания на электрическую прочность (п. 6.5.2), а также должны быть включены проверки измерения логарифмического уровня скорректированного значения виброускорения для проверки соответствия его п. 4.14 и скорректированного уровня звуковой мощности для проверки соответствия его п. 4.12.

6.5.2. После каждой разборки электрической части ножницы необходимо подвергать испытанию на электрическую прочность изоляции напряжением 2500 В, частотой 50 Гц в течение 3 с на высоковольтной установке, прикладывая электроды к гайке (8) или направляющей (12) и к одному из токоподводящих контактов штепсельной вилки при включенном выключателе ножниц.

6.6. Периодическая проверка и технический ремонт ножниц должны производиться электрослесарем, имеющим третью и выше квалификационную группу по технике безопасности

7. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Возможные неисправности и способы их устранения приведены в табл. 2.

Таблица 2.

Неисправность	Вероятная причина	Способ устранения
1. При включении электропривод ножниц не работает	Неисправен выключатель или вилка, обрыв в токоподводящем шнуре; нет контакта щетки с коллектором: - загрязнен коллектор, - изношены или повреждены щетки.	Заменить выключатель, вилку, шнур. Очистить коллектор. Заменить щетки.
2. Под щетками происходит сильное искрение.	Плохой контакт щеток с коллектором: - ослаблена пружина, - загрязнены щетки и коллектор, зависли щетки; - поверхность коллектора выработана.	Заменить пружину. Протереть щетки и коллектор бензином. Зачистить щетки и щеткодержатель. Зачистить коллектор, отшлифовать щетки.
3. Возрастание усилия нажатия на ножницы.	Затупился бегунок. Затупилась направляющая.	Сменить режущую кромку бегунка или заменить бегунок. Заменить направляющую.

8. КОНСЕРВАЦИЯ, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

Все подверженные коррозии наружные поверхности ножниц и комплектующих изделий (кроме щеток) подвергнуты консервации рабочей смазкой, применяемой в ножницах, или жидким маслом. Ножницы должны храниться упакованными в картонную коробку или в футляр в сухом отапливаемом помещении при температуре не ниже 5 °С и влажности воздуха не более 95% при 25 °С. Складирование – не более чем в 3 ряда.

Помещение для хранения ножниц должно быть оборудовано специальными стеллажами, полками, ящиками, обеспечивающими сохранность ножниц. Запрещается складировать ножницы без упаковки в два и более ряда.

Транспортирование ножниц при температуре от плюс 40 до минус 30 °С.

При транспортировке ножниц должны быть приняты меры предосторожности, исключающие их повреждение.

Срок сохраняемости до переконсервации – 3 года.

9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ

	Комплект 1	Комплект 2
Ножницы ВЭРН-0,52-2,5		

(соответствующий комплект поставки отметить знаком "+")

изготовлены и приняты в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической документации и признаны годными для эксплуатации.

Дата выпуска _____
заполняется изготовителем

Контролер ОТК _____

Комплект _____, заводской № _____
номер комплекта
заполняется продавцом заполняется продавцом

проданы _____
наименование, номер магазина (организации),

_____ адрес

Штамп магазина (организации) _____ Дата продажи _____
заполняется продавцом

10. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие качества ножниц требованиям действующей технической документации при соблюдении потребителем условий и правил эксплуатации, хранения и транспортирования, установленных в эксплуатационной документации.

Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня продажи ножниц магазином (организацией).

При отсутствии в руководстве и гарантийном талоне штампа магазина (организации) и отметки о дате продажи гарантийный срок исчисляется со дня выпуска ножниц изготовителем.

Взаимоотношения между потребителем и изготовителем при выявленных неисправностях изделия осуществляются в соответствии с Законом Российской Федерации «О защите прав потребителей».

Оставить отзывы о работе инструмента и ознакомиться с полным перечнем продукции Вы можете на сайте предприятия:

<https://shop.lepse.com>

Электронный адрес предприятия:

e-mail: marketing@lepse.com

Сервисное обслуживание и продажу запасных частей осуществляют:
-технический центр «Олимп».
Тел.:(8332) 64-45-74, факс: (8332) 38-46-20;

По вопросам приобретения гражданской продукции и запасных частей
обращаться:

«Акционерное общество «Электромашиностроительный завод «ЛЕПСЕ»
610006, РОССИЯ, г. Киров, Октябрьский пр-т, 24
Тел.:8 800 6000 643

Отзывы о работе ножниц:
Тел./факс (8332) 23-28-17

ПРИМЕЧАНИЕ. Перечень организаций по гарантийному обслуживанию электроинструмента указан в Приложении А.

11. СВЕДЕНИЯ О СОДЕРЖАНИИ ДРАГОЦЕННЫХ МАТЕРИАЛОВ И ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

Детали с драгоценными материалами не предусмотрены.

Алюминий и алюминиевые сплавы – 0,085 кг;
медь и сплавы на медной основе – 0,305 кг.

Сведения о местах расположения драгоценных материалов и цветных металлов и их количество в составных частях машины указаны в Приложении Б.

Примечание. Приложение Б к руководству не прикладывается, высылается по требованию потребителя.

Сервисные центры, осуществляющие гарантийное обслуживание электроинструмента производства АО «ЛЕПСЕ»

Внимание! В перечне сервисных центров возможны изменения.

В случае затруднений смотрите перечень сервисных центров на интернет-сайте предприятия <https://shop.leperse.com>.

В случае невозможности ремонта продукции АО «ЛЕПСЕ» в региональных сервисных центрах обращайтесь по адресу: г. Киров, 610004, ул. Ленина, 20, ТЦ «ОЛИМП», тел: (8332) 64-45-74, 38-46-20.

Город	Адреса и телефоны сервисных центров
Алматы, респ. Казахстан	050005, пр. Райымбека, 312, ИП Воронин И.В. Тел.: 7(7272) 47-92-58
Анапа, Краснодарский край	343440, ул. Промышленная, 13 и ул. Заводская, 28В. ИП Долганов М.В. Тел.: (8918) 261-54-10
Арзамас, Нижегородская обл.	607220, ул. Заготзерно, стр. 2В. ИП Кусакин М.А. Тел.: (83147) 9-83-25
Армавир, Краснодарский край	352900, ул. Энгельса, 121А. ИП Черемисина Т.А. Тел.: 8-938-537-76-25, 8-953-096-10-23
	352004, ул. Софьи Перовской, 17, м-н «Профф-Ремонт». ИП Усков С.В. Тел.: 8-928-236-45-01
Арсеньев, Приморский край	692330, ул. Ленинская, 15, м-н «Мастер. ИП Науменко И.И. Тел.: (42361) 4-44-20
Астрахань	414022, ул. Н. Островского, 148 «Г». ИП Агенкова М.М. Тел.: (8512) 62-69-40
Белореченск, Краснодарский край	352000, ул. Первомайская, 1А. ИП Солопов О.А. Тел.: (86155) 2-21-26, 8-918-951-75-05
Брянск	241013, пер. Металлистов, 4А. ООО «Электротехцентр». Тел.: (4832) 57-18-76
	241035, ул. Бурова, 14 ИП Тимошкин С.Н. Тел.: (4832) 68-71-75
Вологда	160004, ул. Октябрьская, 51. ИП Алимов В.В. Тел.: (8172) 52-85-52, 52-85-60
Владикавказ, РСО-Алания	362000, ул. Калинина, 1а. ИП Басиева Т.В. Тел.: (8672) 51-81-94
Владимир	600014, пр. Строителей, 22А. ИП Бутаков Ю.М. Тел.: (4922) 33-66-60, 33-09-22, 36-44-27
Ейск, Краснодарский край	353000, ул. Энгельса. ИП Лепешкин К.В. Тел.: 8 (906) 431-06-16

Город	Адреса и телефоны сервисных центров
Екатеринбург	620085, ул. Агрономическая, д.23. ИП Акимов В.Г. Тел.: 8(343) 297- 82- 31
Иваново	Ул. Красногвардейская, 33. ИП Грушина М.Е. Тел.: (4932) 41-66-77, 41-70-77
Ижевск	426011, ул. Майская, 30, ООО «РЭМО». Тел.: (3412) 72-72-76, 73-95-85
	426057, ул. Телегина, 30, мастерская «Трезвый мастер». Тел.: (3412) 51-25-53
Иркутск	664075, ул. Байкальская, 239, корп. 7. ИП Паздникова Л.И., ТЦ «Эстом». Тел.: (3952) 22-60-29, 22-87-24, 35-44-52
Казань	420127, ул. Михаила Миля, 61. ООО «Лес и Сад». Тел.: 8-987-285-99-77
Калининград	236029, ул. Горького, 107, ИП Онищенко В.А. Тел.: (911) 472-80-51
Каменск-Уральский Свердловская обл.	623400, ул. Парковая, 13А, ИП Султанов Р.М. Тел.: (3439) 31-75-65
Кемерово	пр. Ленина, д.21 а, 2 этаж, ИП Кукченко В.В. Тел.: (3842) 35-39-67
Киров	610004, ул. Ленина, 20, ТЦ «Олимп». Тел.: (8332) 38-46-20, 64-45-74
Киров, Калужская обл.	249440, пер. Базарный, д.2Б. Тел.: 8 (48456) 5-49-87
Кострома	156000, ул. Северной правды, 41а, СЦ «ИНТЕХ». Тел.: (4942) 32-59-91, 32-33-33
Краснодар	350000, ул. Кирова, 107, СЦ «Алекс». Тел.: (8612) 59-70-76
	ул. Красных партизан, 166. ИП Ларионова Е.И. Тел.: 7-989-259-35-35
	350910, пос. Пашковский, пер. Новый, 23 И.П. Конарев В.А. Тел.: (8612) 66-30-96
	350058, ул. Головатого, 592, ИП Бондаренко Ю.В. Тел.: (861) 272-46-26
	350901, ул. Героев Разведчиков, 40, оф. 28, ИП Кутепова С.В. Тел.: 8-900-26-23-700
Красноуфимск	623300, ул. Гагарина, 39, м-н «Партнер». ИП Рожков Н.В. Тел.: (34394) 2-28-80, 8-912-202-22-80
Красноярск	660121, ул. Парашютная, 15, ООО «Инструмент-Сервис». Тел.: (3912) 619-895

Город	Адреса и телефоны сервисных центров
Красноярск	660022, ул. Спандаряна, 7 ИП Высоцкий В.А. Тел.: (3912) 93-54-33
Магнитогорск	455007, ул. Советская, 193 ИП Овод С.П. Тел.:(3519) 24-07-61, 30-05-90
Миасс, Челябинская обл.	456303, ул. 60 лет Октября,10, ИП Князева Е.А. Тел.: (3513) 591-818, 578-250
	456323, ул. Октябрьская, 7 ООО «Инструмент-Сервис». Тел.: (3513) 26-00-52
Набережные Челны	Пос. Сидоровка, КУМ «Закамье», склад 11, ИП Романов Г.Ф. Тел.: (8552) 40-80-40, 70-85-58
Нальчик Кабардино-Балкарская респ.	360000, ул. Ахохова, 190, (территория Автокомбината), ООО «ТРЭК». Тел.: 8 (962) 649-17-55
Нижний Новгород	603005, ул. Алексеевская, 24/27, компания «Империя инструмента». Тел.: (831) 428-77-07, 428-89-72.
Новосибирск	630124, ул. Почтовый лог, 1, м-н «Пила», ИП Чалков С.А. Тел.: (383) 256-11-80
	630124, ул. Доватора, 15, ИП Огородников Н.А. Тел.: (383) 255-10-55
Октябрьский, респ. Башкортостан	452613, ул. Космонавтов, 7/3, ИП Иванова Ю.Р. Тел.: (34767) 3-85-34
Оренбург	460004, ул. Юркина, 11а, склад 11/1, ИП Чеканова О.А. Тел.: (3532) 90-79-26
	460000, ул. Транспортная, 8, ИП Букатов О.В. Тел.: (3532) 93-67-27, 20-44-33
	460018, ул. Орская, 99 ИП Ванюшин А.В. Тел.: 8 (3532) 21-42-88
Омск	644070, ул. Богдана Хмельницкого, 91 ИП Заречнев А.Г. Тел.: (3812) 39-63-36, 76-65-89.
Орск, Оренбургская обл.	462430, ул. Добровольского, 6, ООО «ПромИнком». Тел.: (3537) 28-15-29, 25-34-64
	462421, ул. Батумская, 25, ИП Бердников В.В. Тел.: (3537) 37-23-83
Первоуральск, Свердловская обл.	623100, ул. Вайнера, 27А, ИП Николаев С.А. Тел.: 8(3439) 66-40-45
Пермь	614111, ул. Саранская, 5, ООО «Академия инструмента». Тел.: (342) 211-31-12, 211-31-13
	614068, ул. Плеханова, 2, оф.5, ИП Охупкина О.А. Тел.: (342) 237-02-02, 236-97-36

Город	Адреса и телефоны сервисных центров
Пермь	614022, ул. Левченко, 1, ИП Шарафутдинов А.В. Тел.: (342) 2-200-900, 2-242-242
	614068, ул. Дзержинского, 17, ООО «ЛЕКАР-СЕРВИС». Тел.: 8 (342) 237-16-01, 237-15-60
	614000, ул. Петропавловская, 123, оф.5. ИП Белослудцев В.В. Тел.: (342) 236-98-50
	614000, ул. Пушкина, 113, ИП Сайдаков Д.В. Тел.: 8(342) 244-65-30, 244-84-11
Пугачев, Саратовская обл.	413720, ул. Железнодорожная, 15 ИП Мищенко Г.П. Тел.: 8 (84574) 2-78-20, 2-10-46
Пятигорск, Ставропольский край	357560, ул. Объездная, 35, рынок «Казачий Майдан». ИП Сибирко М.Д. Тел.: 8 (928) 816-10-75
Ростов-на-Дону	344091, ул. Каширская, 1А, ИП Коробов В.А. Тел.: (863) 292-99-45
	344079, ул. Нансена, 77, ООО «Электроинструмент-Сервис». Тел.: (863) 295-74-65, 295-74-25
	344000, ул. Студенческая, 11 ИП Горбаненко А.Г. Тел.: 8-918-532-28-25, 8-929-818-96
	344065, ул. Троллейбусная, 8, ИП Мнацаканян В.В. Тел.: 8(863) 241-00-20
	344002, ул. Ульяновская, 30, ООО «Рембыттехника» Тел.: (863) 299-98-69
	344000, ул. Промышленная, рынок «Атлант», ИП Ведута А.А. Тел.: 8-952-561-72-72
	344056, ул. Белорусская, 196А, ИП Горбунов Г.Н. Тел.: 8 (863) 295-62-82
Рязань	ул. Зубковой, 8а. ИП Ильина Н.С. Тел.: (4912) 320-781, 277-454
Самара	443022, Заводское шоссе, 9, ООО ТК «Аверс». Тел.: (846) 932-06-11, 955-02-82, 955-13-19, 992-64-71
Санкт-Петербург	193148, ул. Ткачей, 15, пом. 2-Н, ООО «Инструмент Сервис». Тел.: 560-65-801
Саратов	410015, ул. Пензенская, 4, ИП Никитина Н.В. Тел.: (8452) 94-74-30, 54-14-18
Ставрополь	355035, Михайловское шоссе, 12, ИП Мовсесян А.Ю. Тел.: (8652) 28-14-59
Стерлитамак, Респ. Башкортосан	453100, ул. Тукаева, 24 а, ИП Исаев А.В.. Тел.: (3473) 31-04-31

Город	Адреса и телефоны сервисных центров
Томск	634061, ул. Герцена, 72, ИП Брусницын Н.К. Тел.: (3822) 523-473, 522-526
Тюмень	625051, ул. 30 лет Победы, 113 А, корп. 2, ИП Андреев А.В. Тел.: (3452) 696-117, 696-041
	625048, ул. Салтыкова Щедрина, 58, ООО «ТехноДок». Тел. (3452) 215-669
Улан-Удэ	670000, пр. Автомобилистов, 46, ИП Михайлова Т.Н. Тел.: (3012) 37-30-73
	670045, ул. Ботаническая, 68, ООО «Промтехцентр-сервис». Тел.: (3012) 45-31-72
Ульяновск	432054, ул. Камышинская, 40, ИП Тетеревников В.В. Тел.: (8422) 68-16-94
	432032, Московское шоссе, 17, ООО «Спецкомплект». Тел.: (8422) 37-05-47, 37-05-40
	432028, ул. Октябрьская, 22 Г/З, ИП Бирюков М.В. Тел.: 8-927-817-72-38
Уфа	450105, ул. А. Королева, 6/1, ООО «Бирюса сервис» Тел.: (347) 236-57-07
Хабаровск	680009, ул. Хабаровская, 15, корп.3, помещение 8, ООО» Инструмент комплекс. Тел.: (4212) 45-12-15
Чебоксары, Чувашская Респ.	Базовый проезд, 8 «Б», ИП Васильев А.Ю. Тел.: (8352) 57-39-62, 22-23-24
Челябинск	454010, ул. Гагарина, 4, ИП Сафронов В.Д. Тел.: (351) 256-13-60
	454008, ул. Косарева, 2, корп.2. ИП Харченко Е.Н. Тел.: (351) 793-66-63
Череповец, Вологодская обл.	162611, пр. Строителей, 28А, ИП Куликов Д.В. Тел.: (8202) 255-005
Чита	672000, ул. Полины Осипенко, 4, ИП Корябочкин М.В. Тел.: 8(3022) 32-57-97
г. Щелково Московская обл.	141101, ул. Свирская, 3, ООО «Классный сервис». Тел.: (496) 566-52-37, (926) 225-14-45, (916) 103-57-12
Ярославль	150055, ул. Ляпидевского, 13, ИП Тюленев В.Ю. Тел.: 8 (4852) 98-35-42
	150049, ул. Труфанова , 28, ИП Тюленев В.Ю.

**КОРЕШОК ТАЛОНА № 1
на гарантийный ремонт**

г. _____ 20

Изъят « _____ »

Исполнитель _____

фамилия, инициалы

(линия отреза)

АО «ЛЕПСЕ»
610006, г. Киров, Октябрьский проспект, 24

**ТАЛОН № 1
на гарантийный ремонт ножниц
ВЭРН-0,52-2,5**

Заводской номер _____
заполняется продавцом

Дата выпуска _____
заполняется изготовителем

Проданы _____
наименование,
_____ номер магазина (организации), адрес

Штамп магазина (организации) _____
Дата продажи _____

Владелец и его адрес _____
_____ подпись

Выполнены работы _____

Дата ремонта _____

Исполнитель _____
фамилия, имя, отчество

Владелец _____
подпись

_____ наименование предприятия,
_____ выполнявшего ремонт, и его адрес

М. П. _____
должность и подпись руководителя
предприятия, выполнявшего ремонт

**КОРЕШОК ТАЛОНА № 2
на гарантийный ремонт**

г. _____ 20

Изъят « _____ »

Исполнитель _____

фамилия, инициалы

(линия отреза)

АО «ЛЕПСЕ»
610006, г. Киров, Октябрьский проспект, 24

**ТАЛОН № 2
на гарантийный ремонт ножниц
ВЭРН-0,52-2,5**

Заводской номер _____
заполняется продавцом

Дата выпуска _____
заполняется изготовителем

Проданы _____
наименование,
_____ номер магазина (организации), адрес

Штамп магазина (организации) _____
Дата продажи _____

Владелец и его адрес _____
_____ подпись

Выполнены работы _____

Дата ремонта _____

Исполнитель _____
фамилия, имя, отчество

Владелец _____
подпись

_____ наименование предприятия,
_____ выполнявшего ремонт, и его адрес

М. П. _____
должность и подпись руководителя
предприятия, выполнявшего ремонт

