



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

# **Ножницы ручные электрические ножевые НРЭН-520-2,8**

**Руководство по эксплуатации  
ИЭ-5411.00.00.00 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 ножевые НРЭН-520-2,8 (далее по тексту – ножницы) производственно-технического применения предназначены для 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 C-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<sup>2</sup>) 2,5;
- стального листа с временным сопротивлением разрыву до 600 МПа (61 кгс/мм<sup>2</sup>) 1,8;
- стального листа с временным сопротивлением разрыву до 800 МПа (82 кгс/мм<sup>2</sup>) 1,5;
- алюминиевого листа с временным сопротивлением разрыву до 200 МПа (20,4 кгс/мм<sup>2</sup>) 2,5.

Число двойных ходов ножа на холостом ходу, с<sup>-1</sup> 46.

Число двойных ходов ножа под нагрузкой, с<sup>-1</sup> 28.

Скорость резания стального листа с временным сопротивлением разрыву до 390 МПа (39 кгс/мм<sup>2</sup>), м/мин, не менее

при толщине	1,0	7;
листа, мм	1,8	4;
	2,5	1,4.

Потребляемая мощность, Вт 520<sup>+78</sup>.

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 инструмента, принадлежностей и токоподводящего шнура), кг, не более 2,7.

Габаритные размеры, мм, не более  
длина, ширина, высота 272x96x160.

Длина шнура от заделки в крышку до торца вилки, м, не менее 2,8.

Срок службы, лет 3.

**2. КОМПЛЕКТНОСТЬ**

Таблица 1.

Наименование	Шифр	Количество, шт.	
		Компл. 1	Компл. 2
1. Ножницы	НРЭН-520-2,8	1	1
2. Руководство по эксплуатации	ИЭ-5411.00.00.00 РЭ	1	1
Упаковка			
1. Картонная коробка	—	1	—
2. Футляр	910.001	—	1
Инструмент			
1. Ключ S32	—	1	1
2. Ключ шестигранный	—	1	1
Запасные части			
1. Винт	462.1152	1	1
2. Винт	462.1152-02	1	1
3. Щетка	ИЭ-5411.05.00.00	2	2

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Дополнительное количество запасных частей и ножи заводской номер 274.140 могут поставляться заводом-изготовителем за отдельную плату.

**3. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ**

Ножницы (рис.1) состоят из следующих основных частей: электродвигателя (3), редуктора (1), подвижного (10) и неподвижного (11) ножей, корпуса (4) со встроенным выключателем (5) и фильтром для подавления помех радиоприему, токоподводящего шнура (6).

Передача вращения от электродвигателя к возвратно-поступательному движению ползуна (9) с закрепленным на нем ножом осуществляется через редуктор и эксцентриковый узел. Неподвижный нож закреплен на улитке (8).

При перемещении клавиши (2) выключателя по направлению от шнура ножницы включаются и ползун с подвижным ножом получает возвратно-поступательное движение относительно неподвижного ножа, при перемещении клавиши выключателя в обратную сторону ножницы отключаются.

**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 (2) свидетельствует о включенном положении выключателя.

Электрокинематическая схема ножниц представлена на рис. 2.

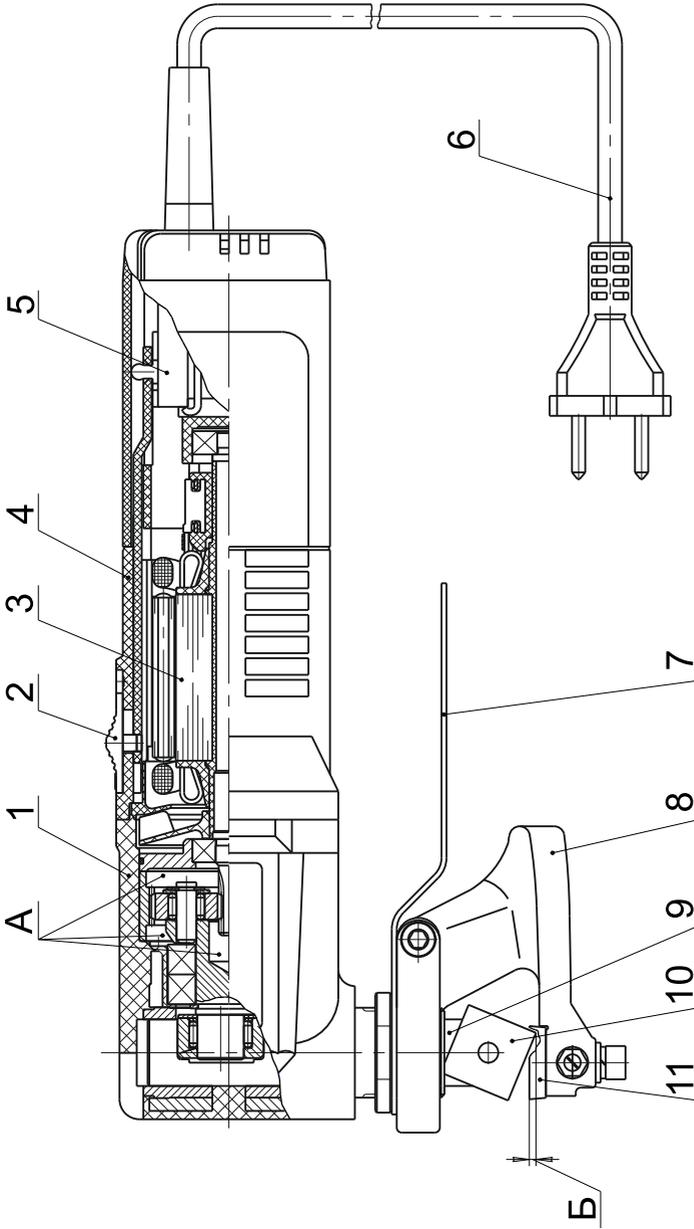


Рис. 1.

1 - редуктор; 2 - кнопка выключателя; 3 - электродвигатель; 4 - корпус с фильтром для подавления радиопомех; 5 - конденсатор подавления радиопомех; 6 - выключатель; 7 - шнур токоподводящий; 8 - пластина защитная; 9 - ползунок; 10 - ползунок; 11 - ползунок

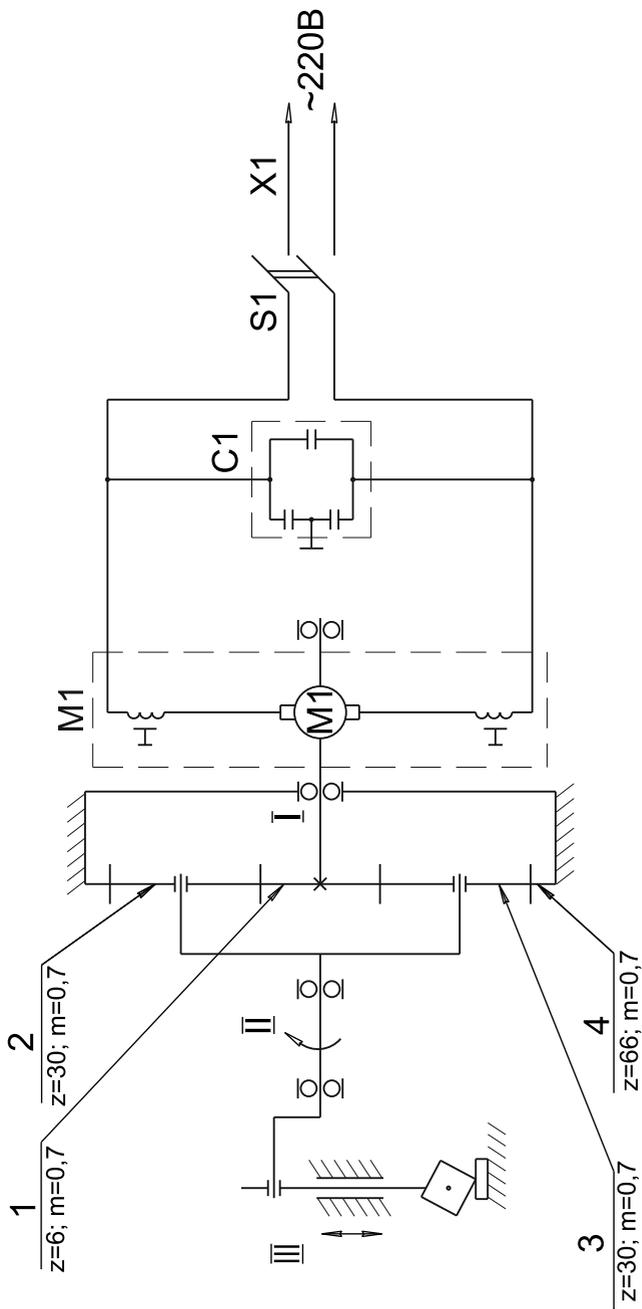


Рис.2.

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.

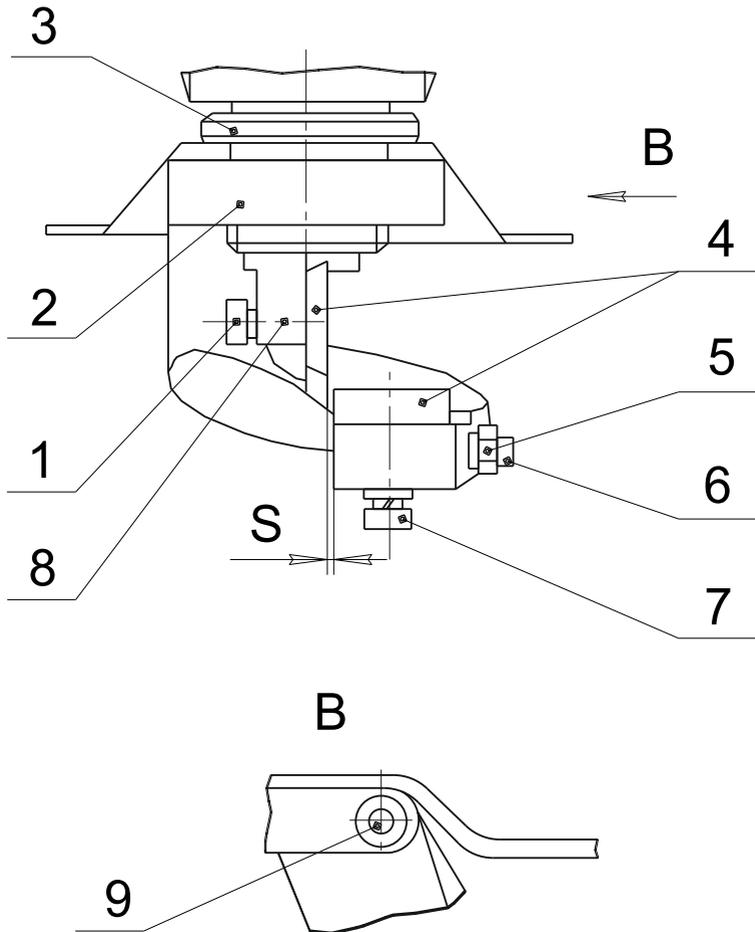


Рис. 3.

1 – винт; 2 – улитка; 3 – гайка; 4 – нож; 5 – гайка;  
6 – винт; 7 – винт; 8 – ползун; 9 – винт.

## 4. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Электробезопасность при работе с ножницами обеспечивается двойной изоляцией.

Ножницы соответствуют требованиям безопасности ГОСТ IEC 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 строительного 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 с химически активной средой, разрушающей металл и изоляцию;
- эксплуатировать ножницы в условиях воздействия капель и брызг, а также на открытых площадках во время дождя и снегопада;
- эксплуатировать ножницы без защитной пластины (7 рис.1);
- 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 ниже);
- эксплуатировать ножницы при возникновении во время работы хотя бы одной из следующих неисправностей: повреждения штепсельной вилки, шнура или его защитной оболочки; нечеткой работы выключа-

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

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 и регулировке ножей;
- 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 средств индивидуальной защиты от шума, например, противошумные наушники и вкладыши.

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

Усилие подачи, прикладываемое рукой оператора на ножницах в процессе работы — не более 200 Н (20,4 кгс).

4.15. Нормативный коэффициент внутрисменного использования — 0,1.

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

Для повышения долговечности ножниц и снижения влияния вибрации на руку оператора рекомендуется при работе использовать режимы, указанные в табл. 2.

Таблица 2.

Номер режима	Время непрерывной работы, с	Время паузы, мин
1	0	0,7
2	15	1
3	30	2
4	45	3
5	60	4
6	75	5
7	90	6
8	105	7
9	120	8
10	150	10
11	180	12

4.16. Несколько советов оператору:

- не подпускайте детей к ножницам;
- не перегружайте ножницы;
- не производите резку материала 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 электроприбора ножниц, указанному на заводском знаке;
- проверку положения клавиши выключателя в отключенном состоянии;

- проверку заточки ножей;
- проверку соответствия зазора S (рис.3) между ножами толщине .  
разрезаемого металла согласно табл.3.

Таблица 3.

Толщина разрезаемого металла, мм	0,5–0,8	0,9–1,3	1,4–1,8	2–2,5
Зазор, S, мм	≈0,1	≈0,2	≈0,3	≈0,4

ПРИМЕЧАНИЕ. При выпуске с завода-изготовителя между ножами установлен зазор  $0,4 \pm 0,05$  мм;

- 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 между ножами находится разрезаемый лист.

Во избежание разрушения корпусных деталей ножниц при приложении к ним значительных радиальных усилий при фигурной резке не рекомендуется фигурная резка металла толщиной более 2 мм, а также фигурная вырезка внутреннего контура.\*

Прямолинейная резка металлического листа толщиной до 2,2 мм разрешается на полосы любой ширины.\* От листа толщиной 2,2 ...2,5 мм разрешается отрезать полосу шириной не более 50 мм.\* При этом рекомендуется лист жестко закреплять в зажимное устройство таким образом, чтобы обрабатываемая часть выступала на расстояние не менее 60 мм.

5.4. 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;
- следить за температурой корпуса редуктора и электродвигателя, которая не должна превышать соответственно 60 и 50°С над температурой окружающей среды;

\*Для металлического листа с временным сопротивлением разрыву до 390 МПа (39 кгс/мм<sup>2</sup>).

– при отрезке от листа узкой полосы ножницы располагают таким образом, чтобы узкая полоса оставалась с правой стороны (при положении ножниц улиткой вниз);

– при фигурной вырезке наружного контура обеспечить радиус (R) кривизны резания, мм, не менее

при толщине листа, мм

до 1	– 70;
свыше 1 до 1,5	– 90;
свыше 1,5 до 2,0	– 120.

Рекомендуется резку производить следующим образом: например, для вырезки круга с радиусом R сначала вырезать квадрат со стороной 2R, а затем произвести фигурную вырезку из него круга.

5.5. Если ножницы не режут (затупилась режущая кромка ножа), а рвут металл, необходимо:

— отвернуть винты (1),(6),(7) - (рис. 3) крепления ножей, предварительно ослабив крепление гайки (5), и повернуть нож (сменить режущую кромку). Каждый нож имеет четыре режущие кромки. Закрепите ножи винтами, обеспечивая между ножами необходимый зазор S (табл. 3). Неподвижный нож (4) установите, прижав его боковой гранью к выступу улитки (2) и закрепите от перемещения винтом (6), завернув его до упора в винт (7), после чего законтрите винт гайкой (5);

— проверьте зазор S между ножами (табл.3);

— при затуплении всех режущих кромок ножи необходимо заменить или заточить;

— после заточки и установки ножей проверьте перекрытие ножей B (рис. 1), которое должно быть 1-2 мм при верхнем положении подвижного ножа. При необходимости регулировку перекрытия ножей осуществляйте поворотом улитки (2, рис.3) вокруг своей оси, для чего предварительно снимите с ползуна (8) нож (4), отверните гайку (3) и выверните (на 2-4 оборота) винт (9). После регулировки закрепите нож и улитку на ножницах и проверьте зазор S между ножами;

— проверьте работу ножниц на холостом ходу в течение 10-15 с.

5.6. 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, проверку

заточки ножей, проверку зазора между ножами.

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 шлифовку новых щеток при напряжении 110 В; площадь шлифовки не менее 80 %);

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

— смазка шарикоподшипников через 100 часов работы;

— измерение 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 СМ<sub>1</sub>-М<sub>2</sub> 4/12-Т2 или СМ<sub>1</sub>-М<sub>2</sub> 4/12-2 ТУ38.101.320-77 или СИОЛ ТУ38-10152-74 или Литол-24 ГОСТ 21150-87, предварительно удалив старую смазку. Полости А (рис. 1) на 2/3 объема, шариковые подшипники до уровня шариков, роликовые подшипники до уровня защитных шайб, впадины зубчатых колес заполнять 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 кроме проверок: 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 прочность (п. 6.5.2.), должны быть включены 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 ползуну или улитке 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.4.

Таблица 4.

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.  Проточить коллектор
3. Ножи не режут, а рвут металл	Затупились ножи  Неправильно установлен зазор между ножами	Сменить режущую кромку ножей или заточить ножи  Отрегулировать зазор
4. Ножницы работают, но металл не режут	Отсутствует перекрытие ножей	Отрегулировать перекрытие ножей

## 8. КОНСЕРВАЦИЯ, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

Все подверженные коррозии наружные поверхности ножниц и комплектующих изделий 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.

При транспортировке ножниц должны быть приняты меры предосторожности, исключающие их повреждение. Транспортирование при температуре от плюс 40 до минус 30 °С.

Срок сохраняемости до переконсервации – 3 года.

## 9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ

	Комплект 1	Комплект 2
Ножницы НРЭН-520-2,8		

(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

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.lepse.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.

<b>Город</b>	<b>Адреса и телефоны сервисных центров</b>
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
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

<b>Город</b>	<b>Адреса и телефоны сервисных центров</b>
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
	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

<b>Город</b>	<b>Адреса и телефоны сервисных центров</b>
Оренбург	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 Охапкина О.А. Тел.: (342) 237-02-02, 236-97-36
	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

<b>Город</b>	<b>Адреса и телефоны сервисных центров</b>
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
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/3, 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 «Класный 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  
НРЭН-520-2,8**

**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 « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_

фамилия, инициалы \_\_\_\_\_

(линия отреза)

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

**ТАЛОН № 2  
на гарантийный ремонт ножниц  
НРЭН-520-2,8**

**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** \_\_\_\_\_ **Владелец** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_   
фамилия, имя, отчество \_\_\_\_\_   
подпись

\_\_\_\_\_   
наименование предприятия,  
\_\_\_\_\_   
выполнявшего ремонт, и его адрес

**М. П.** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_   
должность и подпись руководителя  
предприятия, выполнявшего ремонт

