

АО «ЛЕПСЕ»
610006, г. Киров, Октябрьский проспект, 24
<https://shop.lepse.com>

МАШИНА ШЛИФОВАЛЬНАЯ УГЛОВАЯ

МШУ-0,8-125
МШУ-0,8-125-Э
МШУ-0,8-125-Б

Руководство по эксплуатации
МКВИ.298135.016 РЭ

ВНИМАНИЕ:

Требуется проверки исправности машины путем пробного включения, соответствия приложенного комплекта перечисленному в разделе 1.3.

Раздел 7 руководства по эксплуатации и талон на гарантийный ремонт должны быть заверены штампом магазина (организации) с указанием даты продажи.

Запрещается пользоваться шлифовальными или отрезными кругами, имеющими максимальную допустимую рабочую скорость менее 80 м/с!

Запрещается включать машину при нажатом фиксаторе.

Перед эксплуатацией ознакомьтесь с руководством по эксплуатации и с указаниями по технике безопасности.

Предостережение: работать только с защитными очками!

Предостережение: периодически проверяйте износ щеток, см. раздел 4, п. 4.4.

Убедитесь перед использованием электроинструмента, что вы понимаете значения символов, нанесенных на машине:

	Работать только с защитными очками!
	Прочитайте инструкцию по эксплуатации!
	Двойная изоляция машины
	Плавный пуск
	Регулировка частоты вращения выходного вала

Следующие значки используются по всему данному руководству по эксплуатации:

	Опасность личных травм, поломки или повреждения электроинструмента при несоблюдении требований данного руководства по эксплуатации
	Опасность поражения электрическим током
	Пожароопасность

Настоящее руководство по эксплуатации (РЭ) содержит сведения о технических характеристиках и конструкции машин шлифовальных угловых МШУ-0,8-125, МШУ-0,8-125-Э и МШУ-0,8-125-Б (далее по тексту машина), указания, необходимые для правильной и безопасной эксплуатации машины, от соблюдения которых зависит ее надежная работа, а также сведения о хранении и гарантиях изготовителя.

В связи с совершенствованием машины, возможно некоторое расхождение между описанием и фактическим исполнением.

Система менеджмента качества предприятия сертифицирована на соответствие требованиям ГОСТ Р ИСО 9001-2015.

1 ОПИСАНИЕ И РАБОТА

1.1 Назначение

1.1.1 Машина производственно-технического и бытового назначения предназначена для резки, шлифовки и зачистки элементов металлоконструкций и каменного конструкционного материала без применения воды. Машина МШУ-0,8-125-Э имеет возможность регулировки частоты вращения выходного вала, поэтому она дополнительно предназначена для крацевания металлических и каменных материалов без применения воды и полировки металлических поверхностей. Машина МШУ-0,8-125-Б имеет только бытовое применение.

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

1.2 Технические характеристики машин приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметра		
	МШУ-0,8-125	МШУ-0,8-125-Э	МШУ-0,8-125-Б
1. Частота вращения выходного вала на холостом ходу, об/мин, не более	11000	2100 — 11000	11000
2. Частота вращения выходного вала при номинальной потребляемой мощности, об/мин, не более	11000	2100 — 11000	11000
3. Потребляемая мощность	800 ⁺¹²⁰		
4. номинальное напряжение	220 В ± 10 %		
5. Вид электродвигателя	однофазный коллекторный		
6. Номинальная частота	50 Гц ± 5 %		

Наименование параметра	Значение параметра		
	МШУ-0,8-125	МШУ-0,8-125-Э	МШУ-0,8-125-Б
7. Номинальный режим работы по ГОСТ IEC 60034-1-2014	S1 (продолжительный)		S3 40 % (повторно-кратковременный периодический)
8. Класс машины по ГОСТ Р МЭК 60745-1-2009	II		
9. Резьба выходного вала	M14		
10. Функция ограничения пускового тока (плавный пуск)	есть		
11. Время плавного пуска, с, не более	4		
12. Кнопка блокировки выходного вала	есть		
13. Масса без рабочего инструмента, принадлежностей, дополнительной рукоятки и шнура, кг, не более	1,9		
14. Длина шнура питания, м, не менее	2,7		
15. Направление вращения шпинделя (со стороны выходного вала)	левое		
16. Срок службы	3 года	2 года	
17. Обрабатываемый инструмент для машины	Зачистной круг (тип 27) по ГОСТ Р 53410-2009 или отрезной круг (тип 41) по ГОСТ 21963-2002, диаметр 125 мм или меньше, с рабочей скоростью не менее 80 м/с.		
		Чашечная щетка, дисковая щетка, лепесковый шлифовальный круг, резиновая шлифовальная тарелка	

1.3 Состав изделий

1.3.1 В комплект обязательной поставки машины входят запасные части, инструмент и принадлежности, перечисленные в таблице 2.

Таблица 2

Наименование	Шифр		Кол., шт	Шифр	Кол., шт
1. Машина	МШУ-0,8-125	МШУ-0,8-125-Э	1	МШУ-0,8-125-Б	1
2. Руководство по эксплуатации	МКВИ.298135.016РЭ		1	МКВИ.298135.016 РЭ	1
Комплект монтажных частей					
1. Кожух	155.210/155.244*		1	155.244	1
2. Ручка	245.061		1	245.061	1
3. Гайка	474.530		1	474.491	1
4. Фланец	232.1161		1	232.1161	1
5. Упаковка	930.764	930.876	1	930.982	1
Инструмент					
1. Ключ	980.021		1	981.034	1
Запасные части					
1 Щетка	555.351		2	-	-

*Примечание - в зависимости от исполнения машины в комплект обязательной поставки входит кожух либо с рычажным либо с винтовым креплением.

1.4 Устройство и работа

1.4.1 Машина (рисунок 1) состоит из следующих основных частей: электродвигателя (1), редуктора (2) с фиксатором выходного вала (3), электронного блока (12), фильтра подавления радиопомех (13), дополнительной ручки (5), защитного кожуха (7).

В машине МШУ-0,8-125-Э имеется регулировочное колесо (16), с помощью которого можно установить необходимую частоту вращения выходного вала. Регулировку частоты вращения можно производить также и во время работы. Рекомендуемые значения частоты вращения выходного вала представлены в таблице 3.

Машина имеет фиксацию от случайного включения.

Включение машины: нажать на клавишу (4) и подвинуть вперед до защелкивания. Выключение машины: нажать на клавишу (4) сзади и она перейдет в положение «выключено».

Передача вращения от электродвигателя к выходному валу осуществляется через редуктор. На выходном валу (6) устанавливается шлифовальный или отрезной круг (9) с помощью фланца (8) и гайки (10),

которая затягивается и ослабляется ключом. Шпиндель стопорится фиксатором (3).

Для удобства работы боковая ручка (5) может быть установлена в правое или левое положение.

Электронный блок обеспечивает плавный пуск машины, защиту от перегрузок по току и стабильность частоты вращения выходного вала на холостом ходу. Ток срабатывания защиты $5^{+0,5}A$.

Электрическая схема машин представлена на рисунке 2.

Таблица 3

Материал	Применение	Рабочий инструмент	Позиция регулировочного колесика
Металл	Удаление краски	Шлифовальный лист	1-3
Древесина, металл	Крацевание, удаление ржавчины	Чашечная щетка, шлифовальный лист	3
Металл, камень	Шлифование	Шлифовальный круг	4-5
Металл	Обдирочное шлифование	Шлифовальный круг	5
Металл	Отрезание	Отрезной круг	5

2 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 Электробезопасность при работе машины обеспечивается двойной изоляцией. Машина соответствует требованиям безопасности ГОСТ Р МЭК 60745-1-2009, ГОСТ Р МЭК 60745-2-3-2011, требованиям по шуму и вибрации ГОСТ 12.2.030-2000, ГОСТ 17770-86 и требованиям электро-магнитной совместимости ГОСТ 30804.3.2-2013, ГОСТ 30804.3.3-2013, ГОСТ 30805.14.1-2013, ГОСТ 30805.14.2.-2013

	<p>ВНИМАНИЕ!</p> <p>ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ МАШИНЫ НЕОБХОДИМО СОБЛЮДАТЬ СЛЕДУЮЩИЕ ОСНОВНЫЕ ПРАВИЛА ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ В ЦЕЛЯХ ЗАЩИТЫ ОТ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ, ОТ ТРАВМ И ОТ ВОЗНИКНОВЕНИЯ ПОЖАРА.</p> <p>СОХРАНИТЕ ДАННЫЕ УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.</p>
---	--

2.2 При использовании машины в производственных условиях необходимо руководствоваться правилами безопасности, действующими на предприятии и разработанными в соответствии с требованиями стандартов безопасности труда применительно к ручным электрическим машинам, правилами эксплуатации электроустановок напряжением до 1000 В, а также "Правилами безопасности при эксплуатации машин в условиях производства", изложенными в приложении I ГОСТ 12.2.013.0-91. Эксплуатация машины частным лицам разрешается после обязательного изучения настоящего РЭ.

2.3 Применять машину разрешается только в соответствии с назначением, указанным в руководстве. При эксплуатации машины не допускается, чтобы она подвергалась ударам, перегрузкам, загрязнению, воздействию нефтепродуктов, шнур питания должен быть защищен от случайного повреждения (например, подвешен).

2.4 Запрещается:

- работать машиной без защитных очков;
- заземлять машину;
- эксплуатировать машину во взрывоопасных помещениях, в помещениях с химически активной средой, разрушающей металлы и изоляцию;
 - эксплуатировать машину в условиях воздействия капель и брызг, а также на открытых площадках во время дождя и снегопада;
 - эксплуатировать машину без защитного кожуха, который должен быть установлен таким образом, чтобы защищать оператора от травм и машину от попадания в вентиляционные отверстия продуктов обработки;
- хранить машину горизонтально шпинделем вниз или вертикально кожухом вверх;
- использовать поврежденный, некруглый или вызывающий сильную вибрацию инструмент;
- использовать отрезные или шлифовальные круги с истекшей гарантией без испытаний их на механическую прочность;
- работать машиной с перегрузкой, характеризующейся чрезмерным снижением частоты оборотов шпинделя;
- вносить внутрь котлов, резервуаров, источников питания;
- работать машиной с приставной лестницы;
- натягивать, перекручивать шнур питания, подвергать его нагрузкам (ставить на него груз и т.п.);
- непосредственное соприкосновение шнура питания с горячими и маслянистыми поверхностями;
- оставлять присоединенную к питающей сети машину без надзора;
- передавать машину лицам, не изучившим настоящее РЭ;
- обрабатывать материалы, содержащие асбест, цемент, мел и

абразивы;

- допускать к машине детей;
- эксплуатировать машину при возникновении какой-либо из перечисленных в п. 2.5 неисправности.

2.5 Неисправности, при наличии которых работа машины недопустима:

- повреждение штепсельной вилки, шнура питания, его защитной оболочки;

- нечеткая работа выключателя;
- искрение под щетками, сопровождающееся появлением кругового огня на поверхности коллектора;

- вытекания смазки из редуктора или вентиляционных каналов;
- появление дыма или запаха, характерного для горячей изоляции;
- повышенные шум, стук, вибрация;
- поломка или появление трещин на корпусных деталях, рукоятке.

2.6 Оператор обязан:

- при включении и работе машиной удерживать ее обеими руками;
- при работе длинные волосы подбирать, носить соответствующую одежду, чтобы ее не захватило подвижными частями;

- на время работы надевать нескользящую обувь;
- при наличии пыли работать в защитной маске;
- при работе держать машину так, чтобы искры летели от себя.

2.7 Машина должна быть отключена от сети штепсельной вилкой после предварительного отключения выключателя:

- при переносе машины с одного рабочего места на другое;
- при перерыве в работе, по окончании работы (смены);
- при замене обрабатываемого инструмента;
- при разборке.

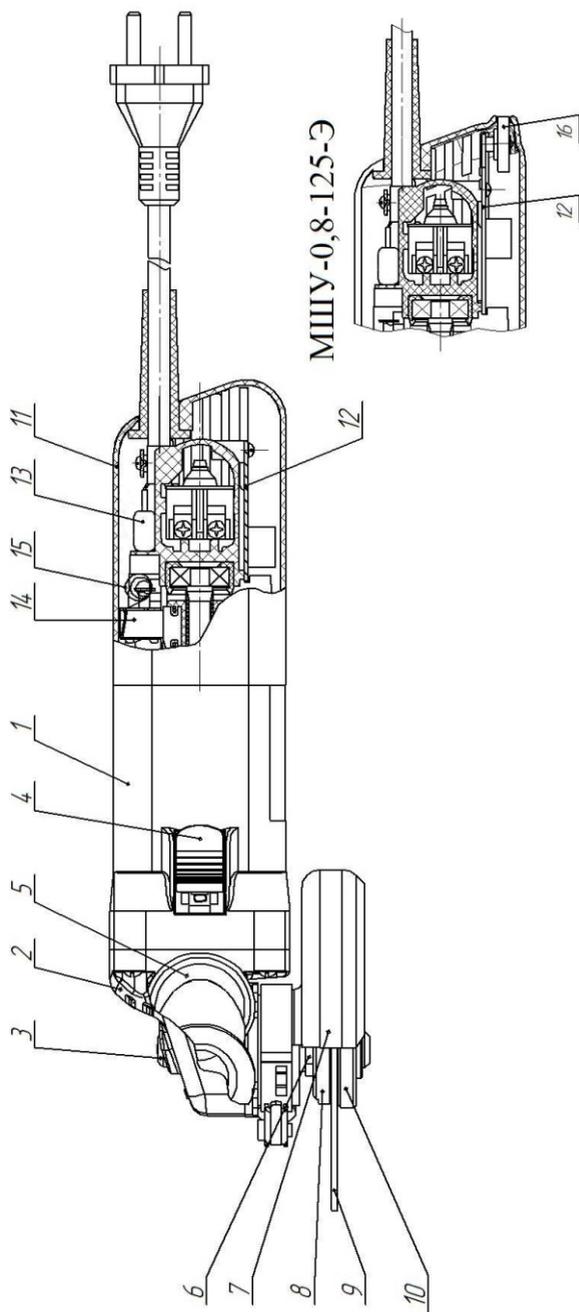
2.8 Машина должна быть отключена выключателем при внезапной остановке (вследствие исчезновения напряжения в сети, заклинивания движущихся деталей и т.п.).

2.9 Корректированные уровни звуковой мощности машины не должны превышать значений, установленных ГОСТ 12.2.030-2000.

2.10 На рабочем месте должны соблюдаться гигиенические нормы уровней шума по ГОСТ 12.1.003-83. Рабочее место при эксплуатации машины в помещении должно быть оборудовано вытяжной вентиляцией и соответствовать ГОСТ 12.1.005-88.

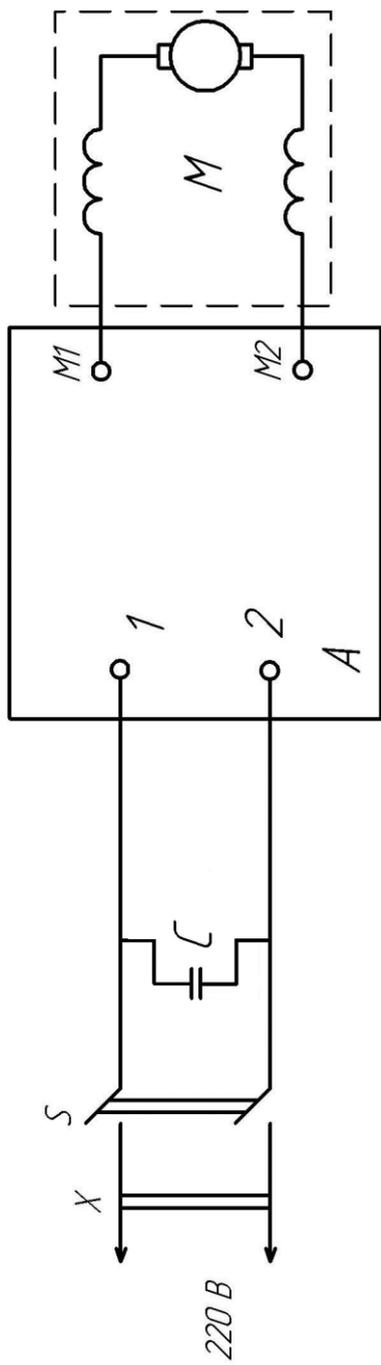
Если техническими средствами невозможно обеспечить соблюдение гигиенических норм уровней шума, работающие в зоне повышенного шума должны использовать средства индивидуальной защиты по ГОСТ Р 12.4.255-2011.

2.11 Логарифмический уровень корректированного значения вибро-ускорения должен быть не более 126 дБ.



1-электродвигатель; 2-редуктор; 3-фиксатор выходного вала; 4-клавиша; 5-дополнительная рукоятка; 6-выходной вал; 7-защитный кожух; 8-фланец; 9-шлифовальный круг; 10-гайка; 11-крышка двигателя; 12-электронный блок; 13-фильтр подавления помех; 14-щетка; 15-пружина; 16-регулирующее колесико

Рисунок 1 - Общий вид машин



A - электронный блок; M- электродвигатель; S - выключатель;
 C - конденсатор; X - шнур питания

Рисунок 2 - Схема электрическая

Нормативный коэффициент внутрисменного использования = 0,2.

Суммарное предельное время работы оператора в смену – 95 мин, при этом время непрерывной работы оператора – не более 3 мин с последующим обязательным перерывом не менее 3 мин.

Предельное значение силы нажатия – 35 Н.

	<p>ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ МАШИНЫ ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ С УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ И СТРОГО СОБЛЮДАЙТЕ ИХ. КРОМЕ ЭТОГО В ОБЯЗАТЕЛЬНОМ ПОРЯДКЕ СЛЕДУЕТ СОБЛЮДАТЬ ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ, ПРИВЕДЕННЫЕ ВЫШЕ.</p>
---	--

2.12 Разрешается производить работы машиной в металлических сооружениях с ограниченной возможностью перемещения и выхода оператора при условии, что машина (и притом только одна) получает питание от автономной установки (от разделительного трансформатора).

2.13 Подключение к сети вспомогательного оборудования (трансформаторов, двигатель-генераторной установки) и отсоединение его должен производить технический персонал.

2.14 По окончании работы или смены машина должна быть очищена от грязи и сдана лицу, отвечающему за ее исправность.

2.15 После каждой разборки электрической части машину необходимо подвергать испытанию на электрическую прочность напряжением 2500 В, частотой 50 Гц в течение 3 с на высоковольтной установке, прикладывая электроды к редуктору и контактам вилки при включенном выключателе машины.

3 ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

	<p>НАПРЯЖЕНИЕ ИСТОЧНИКА ТОКА ДОЛЖНО СОВПАДАТЬ С ДАННЫМИ НА ЗАВОДСКОМ ЗНАКЕ. ПЕРЕД СБОРКОЙ И РЕГУЛИРОВКОЙ ВСЕГДА ОТКЛЮЧАЙТЕ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТ ОТ СЕТИ. НЕ ДОПУСКАЙТЕ НАГРУЗКУ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА, ВЫЗЫВАЮЩУЮ ЕГО ОСТАНОВКУ. ШЛИФОВАЛЬНЫЕ И ОТРЕЗНЫЕ КРУГИ ПРИ РАБОТЕ СИЛЬНО НАГРЕВАЮТСЯ, ПОЭТОМУ ДО ИХ ОСТЫВАНИЯ НЕ ДОТРАГИВАЙТЕСЬ ДО НИХ РУКАМИ.</p>
---	--

3.1 До начала работы внимательно изучите настоящее РЭ, обратив особое внимание на требования безопасности раздела 2. При работе машиной не требуется индивидуальных средств защиты от поражения электрическим током.

- Каждый раз перед началом работы необходимо произвести:
- проверку комплектности и надежности крепления деталей;
 - внешний осмотр (в отношении исправности шнура питания, его защитной трубки и штепсельной вилки, целостности изоляции корпуса);
 - проверку соответствия напряжения сети (источника питания) напряжению, указанному на заводском знаке машины;
 - проверку четкости работы выключателя;
 - проверку работы машины на холостом ходу не менее 1 мин.

При несоответствии результатов хотя бы одной из проверок техническим характеристикам машины (таблица 1), а также при просроченной дате периодической проверки работа недопустима.

Не допускается присутствие посторонних лиц в рабочей зоне, необходимо содержать в чистоте рабочую зону, так как захламленность может привести к возникновению травм. Включение машины необходимо производить до соприкосновения инструмента с обрабатываемой поверхностью.

3.2 Во время работы машины необходимо:

- выполнять требования, изложенные в разделе 2;
- производить включение и выключение вилки шнура питания только при выключенной машине;
- следить за температурой корпуса редуктора и электродвигателя, которая не должна превышать температуру окружающей среды более чем на 60 °С.

3.3 Включение.

3.3.1 Перед включением необходимо проверить исправность шнура питания и штепсельной вилки.

3.4 Установка защитного кожуха.

3.4.1 Для установки защитного кожуха с рычажным креплением 1 (рисунок 3а) на крышке редуктора, необходимо:

- ослабить рычаг 2;
- совместить выступ на хомуте кожуха 1 с пазом в крышке и повернуть кожух против часовой стрелки до требуемого (рабочего) положения;
- зафиксировать кожух рычагом 2.

Регулировка усилия крепления кожуха осуществляется гайкой 3.

3.4.2 Для установки защитного кожуха с винтовым креплением 1 (рисунок 3б) на крышке редуктора, необходимо:

- ослабить соединение винта 2 с гай-

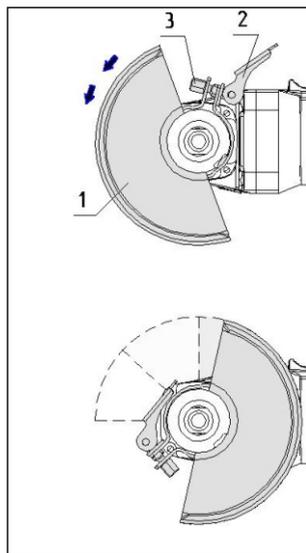


Рисунок 3а

кой 3;

- совместить выступ на хомуте кожуха 1 с пазом в крышке и повернуть кожух против часовой стрелки до требуемого (рабочего) положения;

- с помощью гаечного ключа на 8 и крестовой отвертки зафиксировать кожух винтом 2.

3.5 Поворот редуктора машины.

3.5.1 Для удобства работы машиной выключатель может быть приведен в более удобное для оператора положение.

Для этого необходимо:

- вынуть вилку шнура питания из розетки;

- отвернуть четыре винта 2 (рисунок 4);
- редуктор 1 машины, не снимая его с корпуса, повернуть в новую позицию с шагом в 90°

- ввернуть и затянуть четыре винта 2.

3.6 Установка дополнительной рукоятки.

3.6.1 В зависимости от способа работы дополнительную рукоятку 5 (рисунок 1) можно установить в одном из двух положений.

3.7 Установка или замена рабочего инструмента:

инструмента:

- вынуть вилку шнура питания из розетки;

- установить фланец 8 (рисунок 1) на выходной вал 6;

- установить отрезной или шлифовальный круг 9 на фланец и закрепить гайкой 10;

- зафиксировать выходной вал 6 нажатием фиксатора 3;

- затянуть гайку 10 ключом.

После установки отрезного или шлифовального круга включить машину и проверить отсутствие вибрации, при сильной вибрации круг заменить.

Для снятия круга нужно зафиксировать выходной вал 6 нажатием фиксатора 3 и отвернуть гайку 10 ключом.

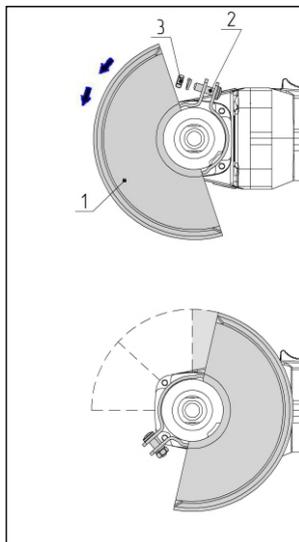


Рисунок 3б

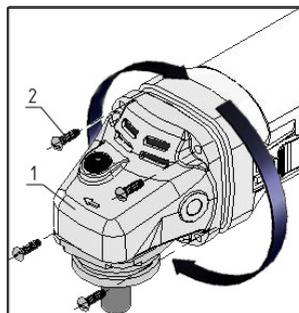


Рисунок 4



ВНИМАНИЕ!
ПРАВИЛЬНО УСТАНОВЛИВАЙТЕ ФЛАНЕЦ. ПАЗ ФЛАНЦА ДОЛЖЕН СОВПАДАТЬ С ВЫСТУПОМ ВЫХОДНОГО ВАЛА. В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ТОЛЩИНЫ РАБОЧЕГО ИНСТРУМЕНТА ГАЙКА СТАВИТСЯ ВЫСТУПОМ ОТ РАБОЧЕГО ИНСТРУМЕНТА, ЕСЛИ ТОЛЩИНА ЕГО ДО 5 ММ, И, НАОБОРОТ, ВЫСТУПОМ ГАЙКИ К РАБОЧЕМУ ИНСТРУМЕНТУ, ЕСЛИ ЕГО ТОЛЩИНА БОЛЬШЕ 5 ММ. СМОТРЕТЬ РИСУНОК 5.

3.8 Общие указания по шлифованию наждачной бумагой и для работ с проволочными щетками машиной МШУ-0,8-125-Э.

3.8.1 Допустимое число оборотов рабочего инструмента должно быть не менее, указанного на электроинструменте максимального числа оборотов.

3.8.2 При работе проволочными щетками не перегружать проволоки чрезмерным усилием нажатия. Отлетающие куски проволоки могут легко проникнуть через тонкую одежду и/или кожу. Если для работы рекомендуется использовать защитный кожух, исключить соприкосновения проволочной щетки и кожуха. Необходимо применять защитные очки для этой работы.

3.8.3 Не допускается применять наждачную бумагу размером больше нужного, необходимо руководствоваться указаниями изготовителя относительно размеров наждачной бумаги. Наждачная бумага, выступающая за край шлифовальной тарелки, может стать причиной травм и заклинивания.

3.9 Эксплуатация.

3.9.1 Машину подводить к обрабатываемому материалу во включенном состоянии, шнур питания отводить в заднюю сторону от машины. При отрезных работах круг в плоскости резания не перекашивать. Не допускать перегрузки машины.

3.10 Необходимо следить, чтобы отверстия для охлаждения в редукторе и корпусе были всегда чистыми и открытыми.

3.11 Все работы, связанные с техническим обслуживанием, проверкой и ремонтом машины, могут быть произведены в специализированных подразделениях предприятия-изготовителя быстро и качественно.

4 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЛЮБЫХ РАБОТ ВСЕГДА ОТКЛЮЧАЙТЕ МАШИНУ ОТ СЕТИ.

4.1 Техническое обслуживание, контроль за исправностью и технический ремонт машины должны производиться техническим персоналом, имеющим не ниже третьей квалификационной группы по технике безопасности.

4.2 Ремонт машины должен производиться специализированным предприятием (подразделением).

4.2.1 Каждая машина после ремонта должна быть подвергнута приемо-сдаточным испытаниям по следующей программе: обкатка машины на холостом ходу не менее 30 мин, проверка правильности сборки (внешний осмотр, трехкратное включение и отключение выключателя у подключенной на номинальное напряжение машины, при этом не должно быть отказов пуска и отключения), испытания на электрическую прочность (п. 2.15), дополнительно должны быть измерены уровни вибрации, величины которых должны соответствовать ГОСТ 17770-86 и скорректированного уровня звуковой мощности в соответствии с нормами ГОСТ 12.2.030-2000.

4.3 Машина и вспомогательное оборудование к ней (трансформаторы, удлинители и т.п.) должны подвергаться периодической проверке не реже 1 раза в 6 мес.

4.4 В объем периодической проверки машины и вспомогательного оборудования входит:

- внешний осмотр;
- проверка работы на холостом ходу не менее 5 мин;
- измерение сопротивления изоляции (выполняется мегомметром на 500 В при включенном выключателе), сопротивление изоляции должно быть не менее 7 МОм;
- осмотр щеток и замену их при высоте менее 7 мм;
- удаление угольной пыли с деталей электропривода и замену смазки в редукторе через 60 часов работы;
- измерение уровней вибрации и звуковой мощности для проверки соответствия их нормам ГОСТ 17770-86 и ГОСТ 12.2.030-2000.

Положение щеток в щеткодержателе при эксплуатации не менять; при замене произвести шлифовку новых щеток при напряжении 110 В; площадь шлифовки щетки должна быть не менее 80 %.

В полость редуктора машин закладывать смазку: Литол-24 ГОСТ 21150-87-для МШУ-0,8-125, МШУ-0,8-125-Б; Shell Alvania Greases RLS-для МШУ-0,8-125-Э, предварительно удалив старую смазку.

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

П р и м е ч а н и е – За несвоевременную замену щеток, приводящую к отказу машины, изготовитель ответственности не несет.

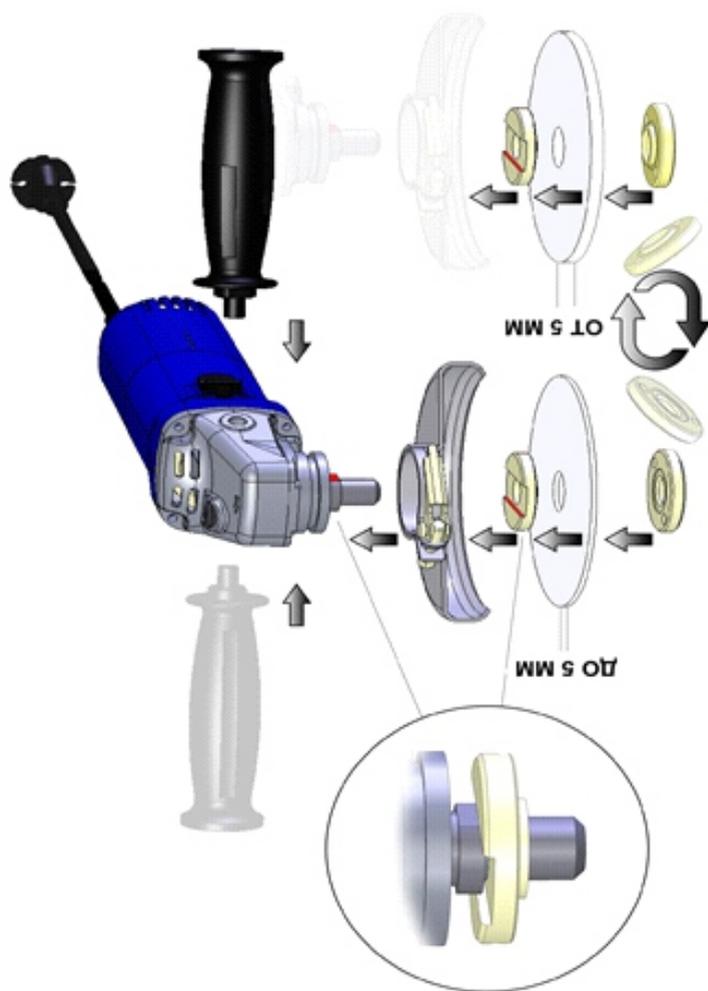


Рисунок 5

Схема установки рабочего инструмента

5 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Возможные неисправности и способы их устранения приведены в таблице 4.

Таблица 4

Неисправность	Вероятная причина	Способ устранения
1 При включении электропривод машины не работает	Неисправен выключатель, электронный блок или вилка, обрыв в шнуре питания или монтажных проводах; Нет контакта щетки с коллектором: загрязнен коллектор;	Устранить неисправность Очистить коллектор
	изношены или повреждены щетки.	Заменить щетки
2 Под щетками происходит сильное искрение	Плохой контакт щеток с коллектором: ослаблена пружина;	Заменить пружину
	загрязнены щетки и коллектор;	Протереть щетки и коллектор бензином
	зависли щетки	Зачистить щетки и щеткодержатели
	поверхность коллектора выработана.	Проточить коллектор
	3 Машина во время работы стопорится	Поломка зубьев шестерен. Выход из строя подшипников. Заклинивание фиксатора шпинделя. Срабатывание защиты от перегрузки.

6 КОНСЕРВАЦИЯ, УПАКОВКА, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

6.1 Комплектующие детали и инструмент законсервированы рабочей смазкой, применяемой в машине, или жидким маслом. Срок хранения до переконсервации – 3 года.

6.2 Машина должна храниться упакованной в картонную коробку в сухом отапливаемом помещении при температуре не ниже 5 С° и влажности воздуха не более 95 % (при температуре 25 С°).

В зимних условиях коробку с машиной следует вскрывать после предварительной выдержки в помещении не менее 4 ч.

6.3 Транспортирование – при температуре от минус 30 до плюс 40 С°. Должны быть приняты меры предосторожности, исключающие повреждение машины.

Транспортирование упакованных машин может производиться всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами, действующими на этом виде транспорта.

- быстроизнашиваемые части машины (щетки, сальники, смазку);
- машины с повреждениями и неисправностями, возникшими в результате небрежного обращения с машиной при работе и хранении (механическое повреждение корпуса, сетевого шнура и т.п.), при работе машины с перегрузкой (выход из строя выключателя, электронного блока (вместе со статором и якорем), спекание обмоток якоря и статора), при неправильной эксплуатации (использование машины не по назначению, установка на машину не предназначенных изготовителем насадок, дополнительных приспособлений и т.п.);
- машины с коррозией и сильным загрязнением вентиляционных отверстий и внутренних полостей бетонной, кирпичной и керамической пылью.

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

8.5 При достижении неремонтопригодного состояния изделие рекомендуем утилизировать на специальном предприятии вторсырья. Стальные, алюминиевые и цинковые детали, медные провода могут быть утилизированы как лом черных и цветных металлов.

8.6 Сертификат соответствия № ЕАЭС RU С-РУ.СП28.В.00258/19 от 28.06.2019, выдан органом по сертификации ООО «Тест-С.-Петербург», срок действия по 27.06.2024.

9 СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

9.1 Сервисное обслуживание и продажу запасных частей осуществляют:

-технический центр «Олимп».

Тел.:(8332) 64-45-74, факс: (8332) 38-46-20;

П р и м е ч а н и е – Перечень организаций по гарантийному обслуживанию электроинструмента указан в приложении А.

10 КОНТАКТЫ

10.1 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

10.2 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

Анкета отзывов и предложений потребителей – приложение Б.

11 СВЕДЕНИЯ О СОДЕРЖАНИИ ДРАГОЦЕННЫХ МАТЕРИАЛОВ И ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

11.1 Цветные металлы:

Алюминий и алюминиевые сплавы – 0,218 кг.

Медь и сплавы на медной основе – 0,282 кг.

Сведения о местах расположения цветных металлов и их количество в составных частях машины указаны в приложении В.

П р и м е ч а н и е – Приложение В к руководству не прикладывается, высылается по требованию потребителя.

Приложение А (справочное от 16.01.2020)

**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.

Город	Адреса и телефоны сервисных центров
Алматы, респ. Казахстан	050005, пр. Райымбека, 312, ИП Воронин И.В. Тел.: (7272) 47-92-58
Анапа, Краснодарский край	343440, ул. Промышленная, 13 и ул. Заводская, 28В, ИП Долганов М.В. Тел.: (8918) 261-54-10
Ангарск, Иркутская обл.	665806, 120-й квартал, 27/3, строение 9, ИП Стародумова Л.В. Тел.: (3955) 683-000, 53-58-58
Арзамас, Нижегородская обл.	607220, ул. Заготзерно, строение 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
	241010, ул. Флотская, 99А, ИП Тимошин С.Н. Тел.: (4832) 31-12-12
Владимир	600014, пр. Строителей, 22А, ИП Бутаков Ю.М. Тел.: (4922) 33-66-60, 33-09-22, 36-44-27
Грозный, ЧР	340015, ул. Краснофлотская, 21, ИП Абдулкадырова А.В. Тел.: (928) 720-19-19
Ейск, Краснодарский край	353000, ул. Энгельса, ИП Лепешкин К.В. Тел.: (906) 431-06-16
Екатеринбург	620085, ул. Агрономическая, 23, ИП Акимов В.Г. Тел.: (343) 297- 82- 31

Город	Адреса и телефоны сервисных центров
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, ИП Струков А.А. 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
Кемерово	Пр. Ленина, 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, 2Б. Тел.: (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
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
Курган	640018, ул. Пичугина, 9, ООО «ЗауралМонтажСервис». Тел.: (3522) 63-49-34
Курск	305019, ул. Малых, 44Б, ИП Елецкий Ю.В. Тел.: (4712) 39-40-74, 39-40-45
Магнитогорск	455007, ул. Советская, 193, ИП Овод С.П. Тел.: (3519) 24-07-61, 30-05-90

Город	Адреса и телефоны сервисных центров
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. А. Кадырова, 8, АСЦ «ССР-Сервис», ИП Рассолов С. А. Тел.: (960) 422-38-81
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
	460052, ул. 16 Линия, 2А, ИП Гаманов Д.А. Тел.: (3532) 45-80-55
	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.: (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.	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.: (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 Охалкина 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.: (342) 237-16-01, 237-15-60
	614000, ул. Петропавловская, 123, оф.5, ИП Белослудцев В.В. Тел.: (342) 236-98-50

Город	Адреса и телефоны сервисных центров
Пермь	614000, ул. Пушкина, 113, ИП Сайдаков Д.В. Тел.: (342) 244-65-30, 244-84-11
Пугачев, Саратовская обл.	413720, ул. Железнодорожная, 15, ИП Мищенко Г.П. Тел.: (84574) 2-78-20, 2-10-46
Пятигорск, Ставропольский край	357560, ул. Обьездная, 35, рынок «Казачий Майдан», ИП Сибирко М.Д. Тел.: (928) 816-10-75
	357500, проезд Суворовский, 1А, ООО «ЭЛЕКТРА». Тел.: (8793) 38-27-57
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.: (863) 241-00-20
	344034, ул. Привокзальная, 2, ООО ПКФ «АВС». Тел.: (863) 238-36-13
	344056, ул. Белорусская, 196А, ИП Горбунов Г.Н. Тел.: (863) 295-62-82
Рязань	Ул. Зубковой, 8а, ИП Ильина Н.С. Тел.: (4912) 32-07-81, 27-74-54
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.: 560-65-80
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) 23-01-46
Стерлитамак, Респ. Башкортосан	453100, ул. Тукаева, 24 а, ИП Исаев А.В. Тел.: (3473) 31-04-31
Сыктывкар	167002, ул. Морозова, 104/1, ИП Портнягина Е.В. Тел.: (8212) 29-71-30
Томск	634061, ул. Герцена, 72, ИП Брусницын Н.К. Тел.: (3822) 523-473, 522-526
Тюмень	625000, ул. 50 лет Октября, 6, ИП Андреев А.В. Тел.: (3452) 448-833, 696-041

Город	Адреса и телефоны сервисных центров
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
Хабаровск	680009, ул. Хабаровская, 15, корп.3, помещение 8, ООО «Инструмент комплекс». Тел.: (4212) 45-12-15
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
Черкесск, КЧР	369009, ул. Гутякулова, 13Д, ИП Куцев Е.А. Тел.: (8782) 21-05-57
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.: (4852) 98-35-42
	150049, ул. Труфанова, 28, ИП Тюленев В.Ю.

ПРИЛОЖЕНИЕ Б

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим Вас за выбор электроинструмента производства АО «ЛЕПСЕ».

Надеемся, что он оправдает Ваши ожидания и будет Вам надежным помощником.

Для того, чтобы знать больше о Ваших потребностях и предложениях, мы просим Вас заполнить прилагаемую анкету и выслать ее по адресу:

Акционерное общество «Электромашиностроительный завод ЛЕПСЕ»
610006, РОССИЯ, г. Киров, Октябрьский пр-т, 24.

Все присланные анкеты будут внимательно проанализированы, и Ваше мнение будет учтено в наших будущих планах.

Все заполненные и присланные анкеты участвуют в розыгрыше призов!

Условия проведения розыгрыша призов:

Розыгрыши призов проводятся два раза в год (в конце каждого полугодия)

В результате розыгрыша Вы можете получить:

· Электроинструменты производства АО «ЛЕПСЕ»

· Кухонную технику производства АО «ЛЕПСЕ»

В розыгрыше призов принимают участие жители России старше 18 лет. Анкета участвует в одном розыгрыше.

Призы выигравшим участникам вручаются лично или могут быть высланы по почте.

АО «ЛЕПСЕ» не принимает претензий по поводу утраченных или поврежденных анкет.

Поставив свою фамилию и подпись внизу этой страницы, Вы подтверждаете, что Вы старше 18 лет и пользуетесь электроинструментом, ознакомлены и согласны с условиями проведения анкетирования и розыгрыша призов.

Все присланные материалы становятся собственностью АО «ЛЕПСЕ» и не подлежат возврату.

Решение жюри будет окончательным.

Результаты розыгрыша публикуются на интернет-сайте АО «ЛЕПСЕ» (<https://shop.lepse.com>) в разделе Новости

Для того, чтобы Ваша анкета участвовала в розыгрыше, Вам необходимо:

- 1. Аккуратно, печатными буквами, заполнить титульную часть анкеты**
- 2. Ответить на вопросы анкеты**
- 3. Отправить заполненную анкету**

Надеемся на Ваше активное участие и желаем выиграть!

_____/_____
подпись _____ Ф.И.О.
Почтовый адрес _____

Телефон, факс, E-mail _____

АНКЕТА

1. Укажите, пожалуйста, Ваш возраст

- 18 – 24 лет 36 – 45 лет
 25 – 35 лет 46 – 60 лет старше 61 лет

2. С какой целью Вы приобретаете электроинструмент?

- для профессиональной деятельности
 для использования в быту

3. Какой инструмент производства АО «ЛЕПСЕ» Вы приобрели?

- МШУ-1,8-230-А МШУ-2-230
 э/ножницы НРЭН-520-2,8 МШУ-2,2-230
 э/ножницы ВЭРН-0,52-2,5 МШУ-2,4-230
 э/ножницы ВЭРН-0,52-П МШУ-0,8-125-Э
 МШУ-0,8-125 другое _____

4. Где Вы купили изделие?

- рынок гипермаркет
 специализированный магазин интернет-магазин
 хозяйственный магазин другое _____

5. По какой цене и когда Вы приобрели электроинструмент?

цена _____ (руб.) дата _____

6. Что для Вас является важным при выборе электроинструмента?

- цена качество
 технические возможности надежность
 оптимальное сочетание цена / качество дизайн
 наличие сервисного обслуживания упаковка
 доверие к марке
 другое _____

7. Что влияет на Ваше решение при покупке электроинструмента?

- рекомендации знакомых личный опыт
 реклама обзоры в прессе
 советы продавца условия гарантии
 другое _____

8. Дайте, пожалуйста, оценку качества электроинструмента

АО «ЛЕПСЕ» по отношению к его стоимости: !:

- отличное удовлетворительное
 очень хорошее не удовлетворительное
 хорошее

9. Какие еще производители электроинструмента Вам известны?

- _____
• _____
• _____
• _____
• _____

10. Как часто Вы совершаете покупку электроинструмента:

11. Ваши замечания, пожелания, предложения:

Благодарим за сотрудничество!

Готовы ответить на интересующие Вас вопросы.

Тел.: 8 800 6000 643

E-mail: marketing@lepse.com

КОРЕШОК ТАЛОНА № 1
на гарантийный ремонт (техническое обслуживание)

Изыят « _____ » _____

20 г. Исполнитель _____

фамилия, имя, отчество _____

(линия отреза)

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

ТАЛОН № 1

на гарантийный ремонт (техническое обслуживание)
машины шлифовальной угловой

- МШУ-0,8-125
 МШУ-0,8-125-Э
 МШУ-0,8-125-Б

Дата выпуска _____
заполняется изготовителем

Контролер ОТК _____

заводской № _____
заполняется продавцом

Продана магазином _____
наименование,

номер магазина (организации), адрес

Штамп магазина **Дата продажи** _____

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

КОРЕШОК ТАЛОНА № 2
на гарантийный ремонт (техническое обслуживание)

Изыят « _____ »

20 _____ г. Исполнитель _____

фамилия, имя, отчество _____

(линия отреза)

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

ТАЛОН № 2

на гарантийный ремонт (техническое обслуживание)
машины шлифовальной угловой

МШУ-0,8-125 Дата выпуска _____
 МШУ-0,8-125-Э заполняется изготовителем
 МШУ-0,8-125-Б

Контролер ОТК _____

заводской № _____
заполняется продавцом

Продана магазином _____
наименование,

номер магазина (организации), адрес

Штамп магазина **Дата продажи** _____

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

