



Ул. Каширская, 1А  
г. Ростов-на-Дону,  
Ростовская область,  
Российская Федерация,  
344091

офис:  
+7 (863) 292-92-56  
+7 (863) 292-92-57  
+7 (863) 292-92-58  
+7 (863) 292-92-59  
+7 (863) 292-92-46

мастерская:  
+7 (863) 292-99-45  
+7 (863) 210-53-26

отдел розничной продажи:  
+7 (863) 292-99-43

Произведено в КНР



## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОГО ЗАТОЧНОГО СТАНКА

**GM-70M**  
**GM-100M**  
**GM-100MF**



## УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Прочитайте данную инструкцию от начала и до конца. Инструкция написана техническим языком, однако ее чтение займет совсем немного времени, дополнит Ваши знания и поможет избежать ошибок, ведущих к поломке инструмента, порче чужого имущества и, что самое главное, сохранит Ваше здоровье и здоровье окружающих Вас людей.

Мы постоянно работаем над усовершенствованием технологий и улучшением рабочих качеств нашей продукции. Приобретенный Вами инструмент может иметь некоторые отличия от настоящего руководства, связанные с изменением конструкции, не влияющие на условия эксплуатации.

*Спасибо за Ваш выбор!*

С уважением, «ОПТИМА»

## ПРЕИМУЩЕСТВА

- ♦ Регулировка угла заточки
- ♦ Возможность крепления к поверхности

## РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОГО ЗАТОЧНОГО СТАНКА МОДЕЛЕЙ GM-70M, GM-100M, GM-100MF

При покупке многофункционального заточного станка убедитесь, что в талоне на гарантийный ремонт поставлены: штамп магазина, дата продажи и подпись продавца, а также указана модель и серийный номер.

Перед включением внимательно изучите настоящее руководство по эксплуатации. В процессе эксплуатации соблюдайте требования настоящего руководства, чтобы обеспечить оптимальное функционирование многофункционального заточного станка и продлить срок его службы.

Комплексное полное техническое обслуживание и ремонт в объеме, превышающем перечисленные данным руководством операции, должны производиться квалифицированным персоналом на специализированных предприятиях. Установка, и необходимое техническое обслуживание станка производится пользователем и допускается только после изучения данного руководства по эксплуатации.

**!** Приобретенный Вами многофункциональный заточный станок может иметь некоторые отличия от настоящего руководства, связанные с изменением конструкции, не влияющие на условия его монтажа и эксплуатации.

## ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Многофункциональный заточный станок (далее по тексту – заточный станок) предназначен для заточки сверл, ножей, ножниц и лезвий.

**!** Сильное загрязнение внутренних полостей станка является нарушением условий эксплуатации и основанием для отказа изготовителя от гарантийных обязательств.

Изготовитель/ поставщик не отвечает за повреждения, вызванные ненадлежащим использованием заточного станка. Риск несёт исключительно пользователь.

Использование по назначению предполагает соблюдение инструкций по эксплуатации, а также требований по проверке и техническому обслуживанию.

Транспортировка заточного станка производится в закрытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на транспорте данного вида

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GM-70M	GM-100M	GM-100MF
Напряжение, В	220	220	220
Частота тока, Гц	50	50	50
Мощность, Вт	70	100	100
Число оборотов на холостом ходу, об/мин	6000	6700	6700
Размеры шлифовального диска, мм	49x10x7,5	49x10x7,5	49x10x7,5
Диаметр затачиваемых сверл, мм	3-10	3-10	3-10
Ширина затачиваемых зубил/ лезвий, мм	6-51	6-51	6-51

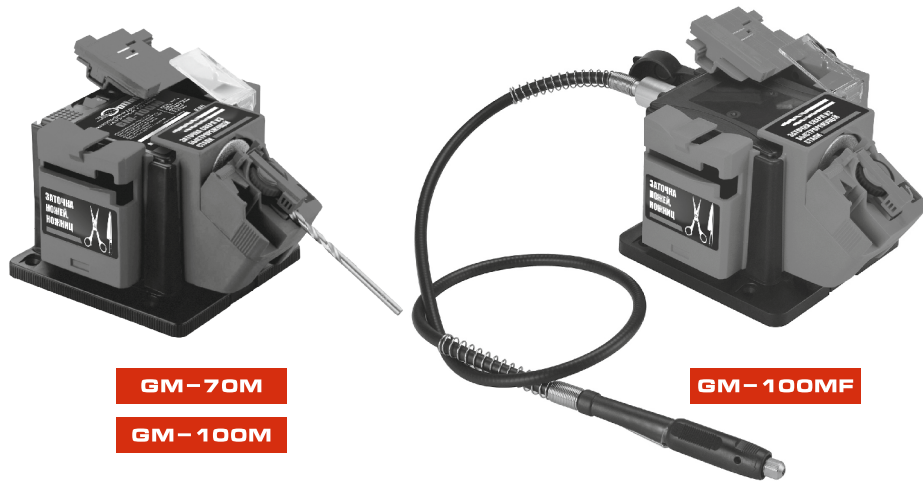
## КОМПЛЕКТАЦИЯ

Многофункциональный заточный станок (1 шт), гибкий вал (1 шт, только для модели ТС-100МС!), инструкция по эксплуатации (1 шт), гарантийный талон (1 шт), упаковка (1 шт).

**!** **Внимание!** Технические характеристики и комплектация могут быть изменены без предварительного уведомления!

## ОБЩИЙ ВИД ИНСТРУМЕНТА

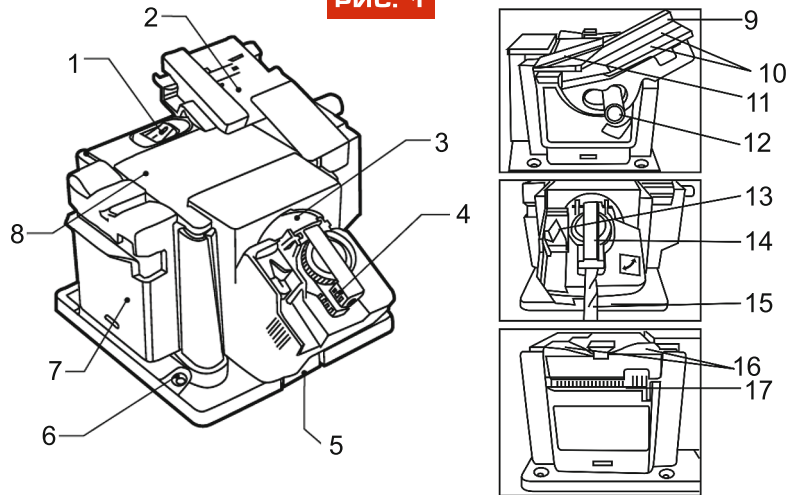
Общий вид заточного станка представлен на рис. 1.



GM-70M

GM-100M

РИС. 1



1 - Выключатель; 2 - Блок заточки стамесок, зубил и лезвий; 3 - Шлифовальный диск; 4 - Блок заточки сверл; 5 - Фиксатор блока; 6 - Монтажное отверстие; 7 - Блок заточки ножей и ножниц; 8 - Силовой блок; 9 - Узкая направляющая стамесок и зубил; 10 - Магниты; 11 - Защита; 12 - Ручка регулировки угла; 13 - V-образная направляющая; 14 - Узел заточки сверл; 15 - Сверло; 16 - Щель для заточки ножей; 17 - Щель для заточки ножниц.

❗ Внешний вид инструмента может незначительно отличаться от представленного на рисунке. Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию и комплектацию инструмента без предварительного уведомления пользователя, с целью повышения потребительских качеств оборудования/ инструмента.

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Применение в заточном станке коллекторного электропривода с двойной изоляцией обеспечивает максимальную электробезопасность при работе от сети переменного тока напряжением 220В без применения индивидуальных средств защиты и заземляющих устройств.

Заточной станок должен применяться в соответствии с назначением и требованиями, указанными в данном руководстве по эксплуатации.

При эксплуатации заточного станка необходимо соблюдать следующие правила:

- все виды работ по подготовке заточного станка к работе, техническое обслуживание и ремонт производить только при отключённой от сети штепсельной вилке;
  - включать в сеть заточной станок только перед началом работы;
  - подключать, отключать от сети штепсельную вилку только при выключенном заточном станке;
  - отключать от сети штепсельную вилку при переносе заточного станка с одного рабочего места на другое, при перерыве в работе;
  - отключать заточной станок выключателем при внезапной остановке (исчезновение напряжения в сети, заклинивании движущихся деталей, перегрузке электродвигателя);
  - не допускать натягивания, перекручивания и попадания под различные грузы шнура питания, соприкосновение его с горячими и масляными поверхностями (шнур питания следует подвешивать);
  - по окончании работы заточной станок должен быть очищен от пыли и грязи;
  - хранить заточной станок в недоступном для детей месте.
- Разрешается производить работы на заточном станке без индивидуальных диэлектрических средств защиты.
- Эксплуатация заточного станка запрещается:
- в помещениях со взрывоопасной, а также химически активной средой, разрушающей металлы и изоляцию;
  - в условиях воздействия капель и брызг, на открытых площадках во время снегопада или дождя;
  - в случае повреждения штепсельной вилки или изоляции шнура питания;
  - при неисправном выключателе или нечёткой его работе;
  - при появлении дыма или запаха, характерного для горячей изоляции;
  - при появлении повышенного шума, стука или вибрации;
  - при поломке или появлении трещин в корпусных деталях;
  - при повреждении или выработке рабочего инструмента.

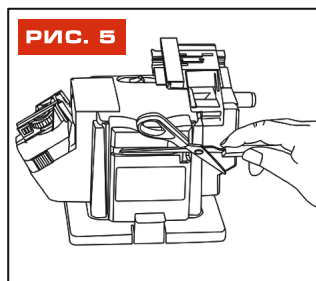
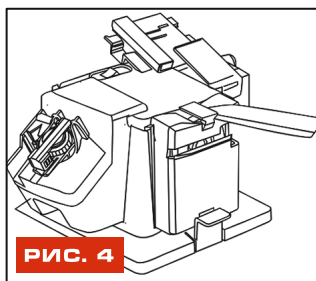
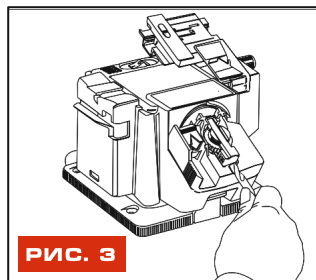
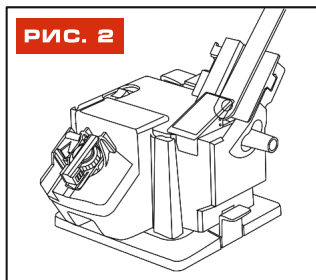
## ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЗАТОЧНОГО СТАНКА

❗ Запрещается начинать работу со станком, не выполнив требований по технике безопасности, указанных в предыдущем разделе настоящего руководства по эксплуатации.

### Заточка стамесок, зубил и лезвий

1. Установите блок заточки стамесок, зубил и лезвий 2 (рис.1) на силовой блок 8 (рис.1).

2. Положите стамеску, зубило или лезвие на суппорт для лезвий. Магниты 10 (рис. 1) удерживают лезвие в нужном положении. (рис. 2)



3. Проверьте, совпадает ли угол заточки с углом скоса стамески, зубила или лезвия.
4. Для регулировки угла ослабьте ручку регулировки угла 12 (рис. 1). Выберите нужный угол и затяните ручку.
5. Кромка лезвия должна касаться шлифовального круга. Включите силовой блок 8 (рис. 1) с помощью выключателя 1 (рис. 1), переведя его в положение «ВКЛ».
6. Двигайте суппорт с лезвиями вперед и назад поперек шлифовального диска 3 (рис. 1) с легким постоянным нажимом, непрерывным движением.
- ❗ Не держите лезвие в одном положении, чтобы избежать его повреждения.
7. Плавно перемещайте лезвие вниз по суппорту во время заточки.
8. При заточки узких лезвий, стамесок или зубил положите узкую направляющую 9 (рис. 1) в качестве распорки и произведите заточку, как указано выше.
9. Выключите силовой блок после заточки.
10. Перед сменой блока убедитесь, что шлифовальный диск остановился.

#### Заточка свёрл

1. Установите блок заточки свёрл 4 (рис. 1) на силовой блок.
2. Снимите зажимное устройство и вставьте сверло для заточки. Слегка затяните зажимное устройство так, чтобы сверло еще могло двигаться.
3. Установите зажимное устройство со сверлом в V-образную направляющую 13 (рис. 1), совмещая пазы сбоку.
4. Установите сверло в V-образную направляющую так, чтобы оно касалось торцевого упора.
5. Поворачивайте сверло до тех пор, пока все четыре лопасти коснутся краёв V-образной направляющей.
6. Затяните зажимное устройство со сверлом в данном положении.
7. Перемещайте V-образную направляющую в направлении шлифовального диска 3 (рис. 1), затем снимите зажимное устройство со сверлом.

8. Поместите зажимное устройство со сверлом в направляющее отверстие в центре шлифовального диска (рис. 3).

9. Включите силовой блок, переведя выключатель в положение «ВКЛ».
10. Перемещайте зажимное устройство от одной стороны к другой с легким давлением пальцев.
11. Снимите зажимное устройство, повернув на 180° и снова установите в направляющее отверстие.
12. Проверьте, заточена ли передняя кромка обеих канавок сверла одинаково остро.
13. Выключите силовой блок после заточки. Перед заменой блока убедитесь, что шлифовальный диск остановился.

#### Заточка ножей

1. Установите блок заточки ножей и ножниц 7 (рис. 1) на силовой блок.
2. Включите силовой блок, переведя выключатель в положение «ВКЛ».
3. Удерживая ручку ножа как можно ближе к себе (рис. 4), вставьте ближайшую к ручке часть лезвия в щель заточки ножей 16 (рис. 1).
4. Как только лезвие коснется шлифовального диска, потяните лезвие поперек шлифовального диска с легким постоянным давлением к кончику лезвия и извлеките лезвие.
5. Установите другую сторону лезвия в противоположную щель заточки ножей 16 (рис. 1) и повторите предыдущий пункт.
6. Повторяйте заточку каждой из сторон до получения ровной острой кромки.
7. Выключите силовой блок после заточки. Перед заменой блока убедитесь, что шлифовальный диск остановился.

#### Заточка ножниц

1. Установите блок заточки ножей и ножниц на силовой блок.
2. Включите силовой блок, переведя выключатель в положение «ВКЛ».
3. Полностью раскройте ножницы.
4. Перемещайте одно из лезвий ножниц вдоль щели заточки ножниц 17 (рис. 1).
5. Потяните лезвие поперек шлифовального круга от основания к кончику (рис. 5).
6. Извлеките ножницы и переверните их для заточки с другой стороны, повторяя предыдущий пункт.
7. Повторяйте заточку каждой из сторон до получения ровной острой кромки.
8. Выключите силовой блок после заточки. Перед заменой блока убедитесь, что шлифовальный диск остановился.

### СРОК СЛУЖБЫ И ХРАНЕНИЕ

Срок службы заточного станка - 3 года.

Станок должен храниться до начала эксплуатации законсервированным в упаковке изготовителя в складских помещениях при температуре среды от - 20 до +40 °С.

Указанный срок службы действителен при соблюдении потребителем требований настоящего руководства по эксплуатации.

### ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

Гарантийный срок эксплуатации многофункционального заточного станка – 12 месяцев со дня продажи. Правильное использование и постоянный техническое обслуживание продлевают срок службы изделия. Произведено в YONGKANG JIANGONG TOOLS MANUFACTURE CO.,LTD (Huangtang Industrial Area, Yongkang City, Zhejiang, China) под контролем «Электроприбор». Регулярно очищайте корпус многофункционального заточного станка от грязи и пыли. Регулярно протирайте корпусные детали мягкой х/б тряпкой. Запрещается использовать различные виды растворителей для многофункционального заточного станка.



В случае выхода из строя многофункционального заточного станка в течении гарантийного срока эксплуатации по вине изготовителя владелец имеет право на бесплатный гарантийный ремонт при предъявлении гарантийного талона.

Для гарантийного ремонта владельцу необходимо отправить станок с приложением данного паспорта в гарантийную мастерскую в жесткой транспортной упаковке, обеспечивающей сохранность изделия.

Удовлетворение претензий потребителя с недостатками по вине изготовителя производится в соответствии с законом РФ «О защите прав потребителей».

При гарантийном ремонте срок гарантии станка продлевается на время ремонта и пересылки.

Гарантия не распространяется на заточные станки с дефектами, возникающими в результате эксплуатации их с нарушениями требований паспорта, в т.ч.:

- работа станка с перегрузкой электродвигателя;
- механические повреждения в результате удара, падения и т.п.;
- повреждения в результате воздействия огня, агрессивных веществ;
- проникновения жидкостей, посторонних предметов внутрь станка.

Гарантия не распространяется:

- на механические повреждения (трещины, сколы и т.п.) и повреждения, вызванные воздействием агрессивных средств и высоких температур, попаданием инородных предметов в вентиляционные решетки дрели, а также повреждения, наступившие в следствие неправильного хранения (коррозия металлических частей) и небрежной эксплуатации;

- на быстроизнашиваемые части (угольные щетки, зубчатые ремни, резиновые уплотнения, сальники, защитные кожухи, смазку и т.п.), а также на сменные принадлежности (пилки) и сменные быстроизнашиваемые приспособления, за исключением случаев повреждений вышеперечисленных частей, произошедших вследствие гарантийной поломки;

- естественный износ станка (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение);

- на станок, вскрывавшийся или ремонтировавшийся в течении гарантийного срока вне гарантийной мастерской;

- на станок с удаленным, стертým или измененным заводским номером;

- при появлении неисправностей, вызванных действием непреодолимой силы (несчастный случай, пожар, наводнение, удар молнии и др.).

### ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Гарантия на электроинструмент означает, что инструмент изготовлен из деталей и узлов, соответствующих чертежам и существующим стандартам, прошел проверку в ОТК завода-изготовителя. Дальнейшая его эксплуатация в течение гарантийного срока должна соответствовать паспорту, прилагаемому к электроинструменту. Невыполнение требований паспорта по правилам работы с электроинструментом, а также по смазке и уходу за ним, приводит к преждевременной его поломке. Правила приемки электроинструмента на гарантийный ремонт и причины выхода его из строя регламентируются данной инструкцией, которая согласована с заводом-изготовителем.

### ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ ПО ВНЕШНЕМУ ВИДУ

Определение (повреждение, дефект)	Замечания (возможные причины)	Гарантия (да/нет)
Внешние повреждения корпусных деталей, накладок, ручек, сетевого шнура и штепсельной вилки.	Неправильная эксплуатация.	нет
Загнутый шпindel (биение шпинделя).	Удар по шпинделю.	нет
Сильное загрязнение вентиляционных окон и внутри изделия (пылью, жидкостями и т.п.).	Небрежная эксплуатация и недостаток ухода за электроинструментом.	нет
Сильное внешнее загрязнение инструмента, наличие на корпусе следов жидкостей и т.п.	Небрежная эксплуатация и недостаток ухода за электроинструментом.	нет
Ржавчина на металлических поверхностях электроинструмента.	Неправильное хранение.	нет
Повреждение от огня (внешнее).	Контакт с открытым пламенем.	нет
Электроинструмент принят в разобранном виде (отсутствует предусмотренная заводом-изготовителем пломба).	У потребителя отсутствует право разбирать инструмент во время гарантийного срока.	нет
Электроинструмент был ранее вскрыт вне сервисной мастерской, отсутствует предусмотренная заводом-изготовителем пломба, а также неправильная сборка, применение не соответствующей смазки, нестандартных подшипников и т.п., что могло привести к выходу из строя электроинструмента.	Ремонт электроинструмента в течение гарантийного срока должен проводиться в уполномоченных сервисных мастерских.	нет
Курок выключателя запал (наружных повреждений нет).	Выключатель испорчен.	да
Видимые поломки инструмента.	Падение, удар.	нет
Применение сменного инструмента: затупленного или поврежденного, нестандартного.	Нарушение условий эксплуатации и ухода, ведущих к перегрузке или поломке.	нет
Замена штепсельной вилки, удлинение сетевого шнура.	Нарушение правил эксплуатации.	нет
Повреждение резиновой манжеты виброшлифователя (МПШ).	Неправильная эксплуатация.	нет
Не читается совсем или частично выдавленный на корпусе статора заводской номер электроинструмента.	Нарушение правил эксплуатации.	нет
Пломба на корпусе отсутствует или не соответствует заводской, а также уполномоченной сервисной мастерской.	Попытка ремонта в неспециализированном ремонтном учреждении.	нет
Отсутствуют предусмотренные заводом-изготовителем наклейки.		да
Поломка штока электроинструмента.		нет

### ПОВРЕЖДЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ

Определение (повреждение, дефект)	Замечания (возможные причины)	Гарантия (да/нет)
Сгоревшие обмотки якоря и статора, равномерное изменение цвета обмоток якоря.	Длительная работа с перегрузкой, недостаточное охлаждение из-за загрязнения электроинструмента.	нет
Якорь сгорел, катушки статора не изменили сопротивления.	Межвитковое замыкание якоря.	да
Сильное искрение на коллекторе якоря по причине межвиткового замыкания якоря (неравномерные цвета обмоток якоря).	Некачественное изготовление.	да
Пробой электрической изоляции шнура питания, обмоток статора, якоря (1500 V) без механических повреждений.	Некачественное изготовление.	да
Механическое нарушение изоляции якоря или статора в следствии загрязнения или попадания инородных веществ.	Небрежная эксплуатация и недостаток ухода за инструментом.	нет
Электрический пробой статора на корпус статора без механических повреждений.	Некачественное изготовление.	да
Разрыв обмотки якоря по причине некачественной пропитки, без признаков перегрузки.	Некачественное изготовление.	да
Износ зубьев вала якоря (смазка рабочая) других повреждений нет.	Некачественное изготовление.	да
Износ зубьев вала якоря и ведомого зубчатого колеса (смазка нерабочая или отсутствует, металл якоря с синевой).	Неправильная эксплуатация.	нет
Повреждение якоря, статора, корпуса электродвигателя, связанное с выходом из строя подшипников якоря (смазка нерабочая, отсутствует или наличие посторонних механических частиц).	Недостаточный уход за электроинструментом, неправильное обслуживание.	нет
Механическое повреждение щеток (может привести к выходу из строя якоря и статора).	Падение инструмента или небрежная эксплуатация.	нет
Механический износ обоих комплектов щеток (равномерный механический износ поверхности коллектора).	Эксплуатация инструмента более срока гарантийной наработки (двух комплектов щеток должно хватать на 1 год эксплуатации).	нет
Выход из строя ротора или статора вследствие заклинивания электроинструмента.	Неправильное закрепление, подбор инструмента или выбор режима пользователем.	нет
Выход из строя помехоподавляющего фильтра (конденсатора, катушек) без механических повреждений.	Некачественное изготовление.	да

### ПОВРЕЖДЕНИЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ

Выход из строя выключателей относится к гарантийным случаям, за исключением случаев приведенных ниже:

Определение (повреждение, дефект)	Замечания (возможные причины)	Гарантия (да/нет)
Выход из строя выключателя (совместно со статором, якорем) по причине перегрузки.	Нарушение условий эксплуатации.	нет

Выход из строя выключателя (отсутствии возможности регулировки плавности) из-за засорения регулировочного колесика инородными веществами.	Небрежная эксплуатация и недостаток ухода за инструментом.	нет
Механические повреждения выключателя.	Небрежная эксплуатация.	нет

### ПОВРЕЖДЕНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ РЕДУКТОРА, ПЕРЕДАТОЧНЫХ МЕХАНИЗМОВ

Определение (повреждение, дефект)	Замечания (возможные причины)	Гарантия (да/нет)
Обломан зуб блок-шестерни инструмента (смазка нерабочая, наличие посторонних механических частиц).	Переключение скоростей в рабочем режиме.	нет
Износ зубьев шестерен.	Недостаточный уход.	нет
Выход из строя подшипников редуктора (смазка рабочая).	Некачественное изготовление.	да
Выход из строя подшипников редуктора (смазка нерабочая, наличие посторонних механических примесей).	Недостаточный уход.	нет
Повреждения, возникшие по причине отсутствия или разрыва защитного кожуха, что способствовало загрязнению механизма.	Недостаточный уход.	нет
Разрыв или износ зубчатого ремня.	Перегрузка.	нет
Повреждения редуктора из-за:		нет
- негерметичности;	По вине изготовителя.	да
- недостаточного количества смазки;	По вине изготовителя.	да
- недостаточного количества смазки.	Недостаточный уход.	нет
Повреждение механических частей электроинструмента вследствие неправильной регулировки, установки режущего сменного инструмента.	Невнимательное изучение инструкции по эксплуатации, применение для работы нестандартных приспособлений.	нет
Поломка вентилятора отсоса МПШ (наличие внутри корпуса налипшей грязи и опилок).	Неправильная эксплуатация и отсутствие ухода.	нет

## АДРЕСА ГАРАНТИЙНЫХ МАСТЕРСКИХ

Ремонт инструментов **ОПТИМА** должен осуществляться только квалифицированными специалистами в сервисных мастерских предприятий.

**Ростов-на-Дону**, ул. Каширская 1А

Телефон гарантийной мастерской: +7 (863) 292-99-45

Телефон отдела продаж: +7 (863) 292-92-56, 292-92-57, 292-92-58

e-mail: elector11.don@gmail.com

**Воронеж**, «Элинс». Тел.: +7 (473) 237-93-93, +7 (473) 226-25-67. E-mail: elins\_service@mail.ru

**Белгород**, ИП Шабанов, ул. Костюкова,1. Тел.: +7 (4722) 55-86-08. E-mail: shagr\_bel@mail.ru

**Буденновск**, ИП Иванов, Тел.: +7 (928) 815-36-46. E-mail: elektro.a.ivanov@yandex.ru

**Волгоград**, ИП Ахметова. Тел.: +7 (960) 888-26-82

**Волгоград**, ИП Синицкий. ул. 95 Гвардейской дивизии, 9.

Тел.: +7 (906) 169-80-36, +7 (8442) 76-55-07

**Изобильный**, ИП Турчаков. Тел.: +7 (962) 003-63-32. E-mail: kym\_77i@mail.ru

**Краснодар**, «Электроприбор-Юг». Тел.: +7 (918) 963-29-73. E-mail: klim-ins@mail.ru

**Краснодар**, ИП Одобеско, ул. Раздельная 35. Тел.: +7 (965) 472-77-20

**Краснодар**, ИП Осипян, ул. Уральская, 87 (Уральская-Онежская).

Тел. +7 (861) 210-91-65, +7 (918) 049-32-82. E-mail: beda@kubaninstrument.ru

**Краснодар**, ИП Тласадзе. Тел.: +7 (918) 462-09-02. E-mail: georgi63t@mail.ru

**Лабинск**, ИП Лужецкий. Тел.: +7 (86169) 3-43-03, +7 (86169) 3-43-01, +7 (918) 090-60-70

**Нижний Новгород**, «Ключ». Тел.: +7 (831) 430-31-79. E-mail: ivasiliev@mts-nn.ru

**Оренбург**, Орстрим. Тел.: +7 (3532) 44-26-44. E-mail: servis-73@mail.ru

**Пермь**, «ББК-Белослудцев». Тел.: +7 (982) 452-46-84. E-mail: e-korolkov@yandex.ru

**Пятигорск**, ИП Гринько. Тел.: +7 (962) 404-60-90. E-mail: grinkoviktor@mail.ru

**Ставрополь**, ИП Поддубная, пер Буйнакского 3/1. E-mail: eotbor@mail.ru

Тел.: +7 (8652) 29-76-69, +7 (962) 450-12-79

**Ставрополь**, ИП Филимонов, ул Лермонтова, 375.

Тел.: +7 (8652) 56-03-56, +7 (918) 80-28-151. E-mail: service\_instr@mail.com

**Ставрополь**, ИП Шляхов, Старомарьевское шоссе 14/1. Тел.: +7 (988) 742-76-69

**Таганрог**, ИП Булгаков, ул. 2й переулок, 49. Тел.: +7 (928) 603-68-57. E-mail: bulgakov@mail.com

**Тихорецк**, ИП Макаренко. Тел.: +7 (918) 453-36-73, +7 (918) 435-19-36. E-mail: iushin@list.ru

Товар получен в исправном состоянии, без видимых повреждений, в полной комплектации, проверен в моем присутствии, претензий по качеству товара не имею. С условиями гарантии ознакомлен и согласен.  
Подпись покупателя \_\_\_\_\_

Корешок талона №1  
на гарантийный ремонт

модель: \_\_\_\_\_ )  
Изыят « \_\_\_\_\_ » 20 \_\_\_\_ г.  
Исполнитель \_\_\_\_\_

### Действителен при заполнении

344091, г. Ростов-на-Дону, ул.Каширская 1А  
тел. +7 (863) 292-99-45

#### **ТАЛОН №1**

на гарантийный ремонт  
многофункционального шлифовального станка  
(модель: \_\_\_\_\_)

Заполняет предприятие-изготовитель

Серийный номер: \_\_\_\_\_

Дата изготовления: \_\_\_\_\_

Представитель ОТК: \_\_\_\_\_

Заполняет торговая организация \_\_\_\_\_  
(подпись, штамп)

Продан \_\_\_\_\_

Дата продажи \_\_\_\_\_  
(место печати)

Продавец \_\_\_\_\_  
(подпись) (Ф.И.О)

Корешок талона №2  
на гарантийный ремонт

модель: \_\_\_\_\_ )  
Изыят « \_\_\_\_\_ » 20 \_\_\_\_ г.  
Исполнитель \_\_\_\_\_

### Действителен при заполнении

344091, г. Ростов-на-Дону, ул.Каширская 1А  
тел. +7 (863) 292-99-45

#### **ТАЛОН №2**

на гарантийный ремонт  
многофункционального шлифовального станка  
(модель: \_\_\_\_\_)

Заполняет предприятие-изготовитель

Серийный номер: \_\_\_\_\_

Дата изготовления: \_\_\_\_\_

Представитель ОТК: \_\_\_\_\_

Заполняет торговая организация \_\_\_\_\_  
(подпись, штамп)

Продан \_\_\_\_\_

Дата продажи \_\_\_\_\_  
(место печати)

Продавец \_\_\_\_\_  
(подпись) (Ф.И.О)

Заполняет ремонтное предприятие

\_\_\_\_\_  
(наименование и адрес предприятия)

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Исполнитель \_\_\_\_\_  
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Владелец \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(подпись владельца) (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта \_\_\_\_\_ Место печати \_\_\_\_\_

Утверждаю \_\_\_\_\_  
(должность, подпись, ф.и.о. руководителя ремонтного предприятия)

Заполняет ремонтное предприятие

\_\_\_\_\_  
(наименование и адрес предприятия)

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Исполнитель \_\_\_\_\_  
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Владелец \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(подпись владельца) (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта \_\_\_\_\_ Место печати \_\_\_\_\_

Утверждаю \_\_\_\_\_  
(должность, подпись, ф.и.о. руководителя ремонтного предприятия)