

Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231	Казань (843)206-01-48	Новокузнецк (3843)20-46-81	Смоленск (4812)29-41-54
Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Новосибирск (383)227-86-73	Сочи (862)225-72-31
Астрахань (8512)99-46-04	Калуга (4842)92-23-67	Омск (3812)21-46-40	Ставрополь (8652)20-65-13
Барнаул (3852)73-04-60	Кемерово (3842)65-04-62	Орел (4862)44-53-42	Сургут (3462)77-98-35
Белгород (4722)40-23-64	Киров (8332)68-02-04	Оренбург (3532)37-68-04	Тверь (4822)63-31-35
Брянск (4832)59-03-52	Краснодар (861)203-40-90	Пенза (8412)22-31-16	Томск (3822)98-41-53
Владивосток (423)249-28-31	Красноярск (391)204-63-61	Пермь (342)205-81-47	Тула (4872)74-02-29
Волгоград (844)278-03-48	Курск (4712)77-13-04	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тюмень (3452)66-21-18
Вологда (8172)26-41-59	Липецк (4742)52-20-81	Рязань (4912)46-61-64	Ульяновск (8422)24-23-59
Воронеж (473)204-51-73	Магнитогорск (3519)55-03-13	Самара (846)206-03-16	Уфа (347)229-48-12
Екатеринбург (343)384-55-89	Москва (495)268-04-70	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Хабаровск (4212)92-98-04
Иваново (4932)77-34-06	Мурманск (8152)59-64-93	Саратов (845)249-38-78	Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58	Набережные Челны (8552)20-53-41	Севастополь (8692)22-31-93	Череповец (8202)49-02-64
Иркутск (395)279-98-46	Нижний Новгород (831)429-08-12	Симферополь (3652)67-13-56	Ярославль (4852)69-52-93
Россия (495)268-04-70	Киргизия (996)312-96-26-47	Казахстан (7172)727-132	

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ ПОД УГЛОМ V18



ОПИСАНИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Функциональные возможности	Прямоугольная заготовка	Круглая заготовка	Удлиненная пильная рама	Наклонная пильная рама	Наклонная и удлиненная пильная рама
90°	457 x 508 мм	455 мм	457 x 787 мм	457 x 457	457 x 711 мм
45°	330 мм высотой				

ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Размер полотна, мм	34x4546
	Мощность, кВт	5,5
	Скорость (м/мин)	20-117
	Масса, кг	2042

КОМПЛЕКТАЦИЯ

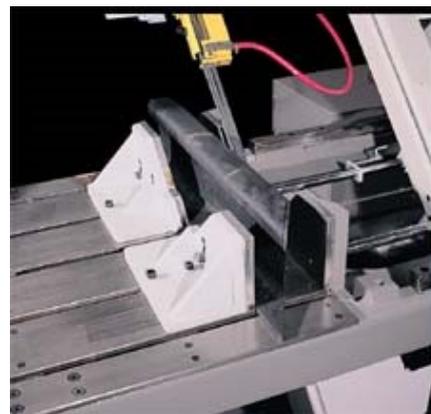
Станина станка – станина спроектирована и изготовлена из стальных компонентов, соединенных электросваркой, что обеспечивает высокую жесткость и устойчивость. Каретка с пильной рамой перемещается посредством высококачественных направляющих качения и подшипников. В станину встроены бак для СОЖ вместимостью 75 л. По углам станины расположены регулировочные болты.

Двигатель мощностью 5,5 кВт - станок оснащен режущим полотном размером 34 мм, которое приводится в движение мощным двухступенчатым редуктором и двигателем мощностью 5,5 кВт с преобразователем переменного тока. Скорость перемещения режущего полотна легко регулируется на панели управления, а широкий диапазон скоростей позволяет обрабатывать различные типы материалов.

Шкивы полотна - 483-миллиметровые шкивы изготовлены из высококачественного закаленного чугуна и, наряду с валом редуктора, оснащены износостойкими подшипниками.

Направляющие полотна - представляют собой сменные твердосплавные вставки, заключенные в два сверхпрочных чугунных кронштейна для направляющей, обеспечивают точность резки $\pm 0,0508$ мм на погонный дюйм заготовки, а также отличное гашение вибрации. Гидравлический привод кронштейна для направляющей на стороне натяжного шкива позволяет легко регулировать зазор кронштейна.

Приводная щетка для очистки полотна – 76-миллиметровая стальная щетка приводится в движение шкивом режущего полотна и обеспечивает чистку впадин между зубьями режущего полотна, благодаря чему достигается наилучшая производительность и продлевается срок службы полотна.



Система натяжения полотна – гидравлическая система натяжения режущего полотна обеспечивает равномерное автоматическое натяжение полотна и его быстрое ослабление при необходимости замены.

Система подачи СОЖ – СОЖ нагнетается центробежным насосом, погруженным в бак для СОЖ вместимостью 75 л, и обильно подается через направляющие сопла с твердосплавным покрытием. Также имеются краны для регулировки количества подаваемой СОЖ. Станок также оснащен шлангом с пистолетом для промывки станка и деталей.

Гидравлическая система – давление в гидравлической системе нагнетается насосом с двигателем мощностью 1,5 кВт. За счет усилия, возникающего при подаче под давлением гидравлической жидкости, поток которой распределяется с помощью трехпозиционных распределителей, осуществляются такие операции как: управление тисками, поворот пильной рамы, подвод/отвод пильной рамы, регулировка натяжения режущего полотна, а также перемещение кронштейна для направляющей. Доступ к насосу, двигателю и гидравлическому коллектору с распределителями осуществляется достаточно легко путем открытия дверцы для технического обслуживания гидравлического узла, что позволяет максимально сократить длительность простоя.

Система прямой вертикальной подачи вниз, разработанная компанией Hyd-Mech позволяет легко регулировать усилие резания и скорость подачи пильной рамы.

Электрическая система – компоненты электрического управления находятся в электрошкафу, расположенном в задней части станка. Переключатели ручного управления удобно расположены на поворотной панели управления, расположенной в передней части станка. Все электрические компоненты и провода аккуратно распределены и промаркированы с целью облегчения поиска и устранения неисправностей.

Органы управления – поворотная панель управления с переключателями и кнопками удобно расположена в передней части станка и позволяет оператору вручную управлять всеми функциями станка, включая функцию аварийного останова.

Привод полотна – Управление двигателем привода режущего полотна осуществляется посредством преобразователя переменного тока производства компании Mitsubishi. Благодаря такой системе обеспечивается плавная работа привода и бесступенчатое регулирование скорости перемещения полотна от 20 до 117 м/мин.

Аварийный выключатель при поломке режущего полотна – данный выключатель срабатывает при поломке режущего полотна во время работы станка, в результате чего происходит останов станка.

Регулятор усилия зажима тисков – позволяет регулировать усилие зажима обоих тисков. Регулятор усилия зажима рекомендуется использовать при резке тонких труб, а также для других заготовок из легковесного материала, при обработке которых стандартное усилие зажима тисков может деформировать заготовку.

Удлиненная пильная рама – имеет длину, на 279 миллиметров превышающую длину стандартной пильной рамы.

Пильная рама с фиксированным наклоном 6° - рекомендуется для резки балок больших размеров, конструкционных деталей и одновременной резки нескольких труб квадратного сечения. Данная рама позволяет расположить режущее полотно под углом 6°, что увеличивает производительность обработки и срок службы полотна.

Цифровой индикатор угла резки – устройство цифровой индикации на панели управления отображает угол положения пильной рамы.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА

Система смазки масляным туманом – обеспечивает смазку и охлаждение режущего полотна. Данная система является альтернативой стандартной системе подачи СОЖ поливом.

Неприводные роликовые конвейеры – конвейеры типа I: ширина 660 мм x высота 965 мм

Максимальная грузоподъемность - 2268 кг.

- Доступны конвейеры длиной секций 5' или 10'. При необходимости длину конвейера можно увеличить за счёт соединения сегментов между собой болтами.

Приводные роликовые конвейеры – конвейеры типа I: ширина 660 мм x высота 965 мм

Максимальная грузоподъемность - 2268 кг.

- Доступны конвейеры длиной 1,5 м или 3 м.
- При необходимости длину конвейера можно увеличить за счёт соединения сегментов между собой болтами.
- Включают в себя редуктор, звёздочки и цепь.
- Трёхпозиционный орган управления (прямое перемещение/останов/обратное перемещение) с возможностью выбора скорости перемещения (0-18.3 м/мин) или с постоянной скоростью перемещения (18.3 м/мин); данный орган управления подключается к панели дистанционного управления с помощью кабеля длиной 3 м.
- В станках с автоматическим управлением двигатель мощностью 0,75 кВт с частотным регулированием синхронизирован с транспортировочным челноком.

(ПРИМЕЧАНИЕ: если требуется удлинить конвейер с помощью сегментов больше, чем на 9 м, необходимо использовать более мощный двигатель; в этом случае следует связаться с компанией Hud-Mech для получения подробной информации и рекомендаций).

Примечание: доступны конвейеры в стандартном исполнении или с консольными сегментами длиной по 3 м. У консольных сегментов на одном конце имеются регулировочные опоры, позволяющие выровнять контейнер по уровню рабочего стола станка. Конвейеры стандартного исполнения выровнять по уровню рабочего стола станка невозможно.

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ ПОД УГЛОМ V-25



ОПИСАНИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Функциональные возможности	Прямоугольная заготовка (в х ш)	Круглая заготовка	Квадратная заготовка
90°	762 мм х 635 мм	635 мм	635 мм х 635 мм
45°	533 мм х 635 мм	533 мм	533 мм х 533 мм
60° вправо	368 мм х 635 мм	368 мм	368 мм х 368 мм
60° влево	343 мм х 635 мм	343 мм	343 мм х 343 мм

ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Размер полотна, мм	41 x 1,3 x 6415
	Мощность, кВт	7,5
	Скорость (м/мин)	23-107
	Масса, кг	4218

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Станина - станина спроектирована и изготовлена из стальных компонентов, соединенных электросваркой, что обеспечивает высокую жесткость и устойчивость. Станина оборудована шнеком для удаления стружки и баком для СОЖ вместимостью 144 л. По углам в нижней части станины расположены регулировочные болты.

Двигатель с частотным регулированием - на верхний кронштейн полотна установлен высокомоощный двигатель на 7,5 кВт с преобразователем переменного тока Mitsubishi, что обеспечивает бесступенчатое регулирование скорости перемещения режущего полотна (23 – 107 м/мин) и, как следствие, эффективную резку различных типов материалов.

Шкивы полотна - диаметр приводного шкива составляет 813 мм, а диаметр натяжного – 610 мм. Валы шкивов и редуктора оснащены износостойкими подшипниками.

Кронштейн для направляющей - подвижный кронштейн для направляющей с гидравлическим приводом закреплен на колонне станка. Путем перемещения по направляющим качения легко регулируется зазор кронштейна для направляющей.

Направляющие полотна - представляют собой сменные твердосплавные вставки, заключенные в два сверхпрочных чугунных кронштейна для направляющей, оснащенные параллельно установленными встроенными входными роликами; обеспечивают точность резки +/- 0,0508 мм на погонный дюйм заготовки, а также отличное гашение вибрации.

Приводная щетка для очистки полотна – стальная щетка приводится в движение натяжным шкивом режущего полотна и обеспечивает чистку впадин между зубьями режущего полотна, благодаря чему достигается наилучшая производительность и продлевается срок службы полотна.

Пильная рама с наклоном 60 - пильная рама подводит режущее полотно к заготовке под углом 6 градусов, что обеспечивает более эффективную резку и продлевает срок службы полотна.

Система натяжения полотна - гидравлическая система натяжения режущего полотна обеспечивает равномерное автоматическое натяжение полотна и его быстрое ослабление при необходимости замены.

Рабочее освещение - галогенные рабочие лампы обеспечивают хорошее освещение заготовки/рабочей зоны.

Система подачи СОЖ - центробежный насос нагнетает СОЖ из бака и обильно подает ее на верхнюю направляющую полотна. На панели управления доступны органы управления клапанов-регуляторов расхода, которые позволяют легко и безопасно регулировать количество подаваемой СОЖ. Станок оснащен шлангом с пистолетом для промывки станка.

Гидравлическая система - давление в гидравлической системе нагнетается насосом с двигателем мощностью 2,2 кВт. Управление тисками, поворотом, подводом и отводом пильной рамы, натяжением режущего полотна и перемещением кронштейна для направляющей осуществляется посредством двух- (2) и трехпозиционных (3) распределителей. Доступ к насосу, двигателю и гидравлическому коллектору с распределителями осуществляется достаточно легко путем открытия дверцы для технического обслуживания гидравлического узла.

Органы управления - поворотная панель управления с переключателями и кнопками удобно расположена в передней части станка и позволяет оператору вручную управлять всеми функциями станка. Кнопка аварийного останова также находится на панели управления.

Аварийный выключатель при поломке режущего полотна - данный выключатель срабатывает при поломке режущего полотна во время работы станка, в результате чего происходит останов станка.

Электрическая система - компоненты электрического управления находятся в электрошкафу в задней части станка слева. Все электрические компоненты и провода промаркированы с целью облегчения поиска и устранения неисправностей.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА

Вертикальные тиски для одновременной резки нескольких заготовок - двое независимых тисков, установленных в 63,5-мм углублении на каждой стороне режущего полотна (работают по принципу тисков с независимыми губками), обеспечивают рабочий объем 7620 мм x 7620 мм. Вертикальные гидравлические тиски прижимают материал. Данные вертикальные тиски необходимы при одновременной резке нескольких заготовок разного размера и формы. Вертикальные тиски также уменьшают вибрацию при резке.

Регулятор усилия зажима тисков позволяет регулировать усилие зажима обоих тисков, что необходимо при резке тонких труб и других легких заготовок. Возможность деформации заготовки сводится к минимуму.

Цепной стружкоуборочный конвейер с гидравлическим приводом цепной стружкоуборочный конвейер с гидравлическим приводом расположен в станине. Конвейер удаляет стружку из рабочей зоны и перемещает ее в передвижной поддон, который располагается сбоку от станка (поддон поставляется в комплекте со стружкоуборочным конвейером).

Подъемный ролик подъемный ролик с гидравлическим приводом используется для подъема и подачи заготовки.

Цифровой индикатор угла резки устройство цифровой индикации на панели управления отображает угол положения пильной рамы.

Система смазки масляным туманом обеспечивает смазку и охлаждение режущего полотна. Используется в качестве альтернативы стандартной системе подачи СОЖ поливом.

Неприводные роликовые конвейеры, тип II Ширина - 914 мм, высота - 787 мм, максимальная грузоподъемность - 4535 кг.

Доступны конвейеры разной длины – 1,5 м и 3 м. При необходимости длину конвейера можно увеличить за счёт наличия сварных сегментов, которые можно соединить между собой болтами.

Приводные роликовые конвейеры, тип II Максимальная грузоподъемность - 4535 кг.

- Доступны конвейеры длиной 1,5 м или 3 м.
- При необходимости длину конвейера можно увеличить за счёт соединения сегментов между собой болтами.
- Включают в себя редуктор, звёздочки и цепь.
- Трёхпозиционный орган управления (прямое перемещение/останов/обратное перемещение) с возможностью выбора скорости перемещения (0-18.3 м/мин) или с постоянной скоростью перемещения (18.3 м/мин); данный орган управления подключается к панели дистанционного управления с помощью кабеля длиной 3 м.
- В станках с автоматическим управлением двигатель мощностью 1,5 кВт с частотным регулированием синхронизирован с транспортировочным челноком.

(ПРИМЕЧАНИЕ: если требуется удлинить конвейер с помощью сегментов больше, чем на 9 м, необходимо использовать более мощный двигатель; в этом случае следует связаться с компанией Hyd-Mech для получения подробной информации и рекомендаций).

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ ПОД УГЛОМ VW18 SII



ОПИСАНИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Функциональные возможности		Прямоугольная заготовка (ш x в)	Круглая заготовка
90°	0°	457 x 559 мм	457 мм
	3°	457 x 527 мм	457 мм
45°	0°	457 x 380 мм	380 мм
	3°	457 x 527 мм	355 мм
30°	0°	457 x 260 мм	260 мм
	3°	457 x 241 мм	241 мм

ХАРАКТЕРИСТИКИ

✘	Размер полотна, мм	34x4978
⚡	Мощность, кВт	5,5
Ⓢ	Скорость (м/мин)	20-117
⚖	Масса, кг	1355

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Станина станка – спроектирована и изготовлена из стальных компонентов, соединенных электросваркой, что обеспечивает максимальную жесткость и устойчивость. Каретка с пильной рамой перемещается посредством высококачественных направляющих качения и подшипников. В станине имеется встроенный бак для СОЖ вместимостью 12 галлонов.

В ручном режиме - на экране управляющего интерфейса отображаются данные скорости перемещения и степени натяжения режущего полотна. Все механизированные функции могут контролироваться с помощью переключателей ручного управления и кнопок.

В полуавтоматическом режиме - на светодиодном экране управляющего интерфейса отображаются данные скорости перемещения и степени натяжения режущего полотна, скорости подачи, и количестве обработанных деталей. В данном режиме такие операции, как: разжим и зажим губок тисков, пуск режущего полотна, резание материала и отвод/останов режущего полотна осуществляются автоматически. Можно задать язык, на котором будет отображаться информация на экране.

Пильная рама - наклонная пильная рама с возможностью легкого позиционирования вручную. Точное позиционирование на угол от 60° влево до 60° вправо, наличие угловой шкалы для удобства считывания данных углового положения, а также ограничителей для предотвращения перемещения на угол более 60°

Двигатель мощностью 4,7 кВт - мощный редуктор и двигатель мощностью 6,5 л. с., с преобразователем переменного тока. Скорость перемещения режущего полотна легко регулируется на панели управления, а широкий диапазон скоростей позволяет эффективно обрабатывать различные типы материалов.

Привод полотна - управление двигателем привода режущего полотна осуществляется посредством преобразователя переменного тока производства компании Mitsubishi. Это обеспечивает плавную работу привода и бесступенчатое регулирование скорости перемещения полотна от 65 до 385 футов/мин.

Привод подачи пильной рамы – гидравлический привод управления с возможностью регулирования скорости и усилия подачи.

Шкивы полотна – шкивы размером 19” изготовлены из высококачественного чугуна и, наряду с валом редуктора, оснащены износостойкими подшипниками.

Регулируемая наклонная пильная рама – пильная рама с наклоном 3 градуса (НОВАЯ регулируемая пильная рама с возможностью резки под углом 90 градусов и настройки на резку под углом наклона 3 градуса) – путем регулировки наклона пильной рамы на данном станке можно резать под углом 90 градусов или углом наклона 3 градуса. На станках новой серии VW18 II в стандартную комплектацию входит быстросменная стойка. Такая функциональная возможность позволяет установить стойку с пильной рамой либо вертикально под углом 90 градусов, либо под наклоном 3° вперед.

Направляющие полотна – представляют собой сменные твердосплавные вставки, устанавливаемые в два высокопрочных чугунных кронштейна для направляющих, и обеспечивают точность обработки +/- 0,002” на погонный дюйм длины материала. Кронштейн для направляющей с механическим регулированием, расположенный на стороне натяжного шкива, позволяет легко регулировать требуемый зазор между направляющими.

Тиски - Станок оборудован двумя гидравлическими тисками с полным ходом: одни – на стороне загрузки, вторые – на стороне выгрузки. Каждыми тисками можно управлять по отдельности, используя кнопки на панели управления.

Приводная щётка для очистки полотна – проволочная щетка размером 3” с приводом от шкива полотна поддерживает чистоту впадин между зубьями режущего полотна, что способствует максимальному увеличению качества и продолжительности его функционирования.

Система натяжения полотна – позволяет механически регулировать степень натяжения режущего полотна. Позволяет быстро и легко ослабить полотно при необходимости его замены. Индикатор натяжения полотна расположен на панели управления.

Система подачи СОЖ – СОЖ нагнетается центробежным насосом, погруженным в бак для СОЖ вместимостью 12 литров, и обильно подается через направляющие сопла с твердосплавным покрытием. Для регулировки потока подаваемой СОЖ предусмотрен кран.

Гидравлическая система – жидкость под давлением нагнетается гидравлическим насосом. За счет усилия, возникающего при подаче под давлением гидравлической жидкости, поток которой распределяется с помощью трехпозиционных распределителей, осуществляются такие операции как: зажим и разжим тисков, подвод/отвод пильной рамы.

Разработанная компанией Hyd-Mech система прямой вертикальной подачи вниз - Позволяет с легкостью регулировать и скорость подачи пильной рамы, и усилие резания. Имеющаяся на станке схема с рекомендациями по настройке содержит данные о скорости перемещения полотна, шаге зубьев пилы, скорости подачи и усилию подачи. Имеется функция быстрого подвода пильной рамы для возможности осуществления быстрой наладки.

Электрическая система – компоненты электрического управления находятся в электрошкафу, расположенном в передней части станка. Переключатели ручного управления находятся на поворотной панели управления, расположенной в передней части станка. Все электрические компоненты и провода аккуратно распределены и промаркированы, что позволяет с лёгкостью найти нужный компонент при устранении неисправностей.

Органы управления - Новый стиль. Удобно расположены на поворотной панели управления в передней части станка. С помощью кнопок оператор может вручную управлять всеми функциями станка, в том числе аварийным остановом.

Аварийный выключатель при поломке режущего полотна – за счет реагирования на изменение натяжения полотна данный выключатель срабатывает, если во время работы станка произошла поломка режущего полотна. В результате происходит останов станка.

Защитные ограждения – в целях предотвращения травмирования оператора во время обработки в передней части станка установлены два защитных ограждения. При открытии одного из защитных ограждений во время работы станка сработает концевой выключатель, что приведет к останову двигателя привода пилы.

Роликовые конвейеры – станок оснащен одним загрузочным и одним разгрузочным роликовым конвейером типа K210. Длина каждого конвейера составляет 700 мм. При необходимости использования конвейера большей длины см. ниже перечень устройств по дополнительному заказу.

Комплект инструментов для технического обслуживания и текущего ремонта

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА

Система смазки масляным туманом – обеспечивает смазку и охлаждение режущего полотна. Данная система является альтернативой стандартной системе подачи СОЖ поливом.

Неприводные роликовые конвейеры – конвейеры типа I: ширина 660 мм x высота 876 мм

Максимальная грузоподъемность - 2268 кг.

- Доступны конвейеры разной длины – 1,5 м и 3 м. При необходимости длину конвейера можно увеличить за счёт наличия сварных сегментов, которые можно соединить между собой болтами.

Приводные роликовые конвейеры – конвейеры типа I: ширина 660 мм x высота 876 мм

Максимальная грузоподъемность - 2268 кг.

- Доступны конвейеры длиной 1,5 м или 3 м.
- При необходимости длину конвейера можно увеличить за счёт соединения сегментов между собой болтами.
- Включают в себя редуктор, звёздочки и цепь.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231	Казань (843)206-01-48	Новокузнецк (3843)20-46-81	Смоленск (4812)29-41-54
Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Новосибирск (383)227-86-73	Сочи (862)225-72-31
Астрахань (8512)99-46-04	Калуга (4842)92-23-67	Омск (3812)21-46-40	Ставрополь (8652)20-65-13
Барнаул (3852)73-04-60	Кемерово (3842)65-04-62	Орел (4862)44-53-42	Сургут (3462)77-98-35
Белгород (4722)40-23-64	Киров (8332)68-02-04	Оренбург (3532)37-68-04	Тверь (4822)63-31-35
Брянск (4832)59-03-52	Краснодар (861)203-40-90	Пенза (8412)22-31-16	Томск (3822)98-41-53
Владивосток (423)249-28-31	Красноярск (391)204-63-61	Пермь (342)205-81-47	Тула (4872)74-02-29
Волгоград (844)278-03-48	Курск (4712)77-13-04	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тюмень (3452)66-21-18
Вологда (8172)26-41-59	Липецк (4742)52-20-81	Рязань (4912)46-61-64	Ульяновск (8422)24-23-59
Воронеж (473)204-51-73	Магнитогорск (3519)55-03-13	Самара (846)206-03-16	Уфа (347)229-48-12
Екатеринбург (343)384-55-89	Москва (495)268-04-70	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Хабаровск (4212)92-98-04
Иваново (4932)77-34-06	Мурманск (8152)59-64-93	Саратов (845)249-38-78	Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58	Набережные Челны (8552)20-53-41	Севастополь (8692)22-31-93	Череповец (8202)49-02-64
Иркутск (395)279-98-46	Нижний Новгород (831)429-08-12	Симферополь (3652)67-13-56	Ярославль (4852)69-52-93
Россия (495)268-04-70	Киргизия (996)312-96-26-47	Казахстан (7172)727-132	