



КАТАЛОГ

Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Новосибирск (383)227-86-73	Сочи (862)225-72-31
Астана +7(7172)727-132	Калуга (4842)92-23-67	Омск (3812)21-46-40	Ставрополь (8652)20-65-13
Астрахань (8512)99-46-04	Кемерово (3842)65-04-62	Орел (4862)44-53-42	Сургут (3462)77-98-35
Барнаул (3852)73-04-60	Киров (8332)68-02-04	Оренбург (3532)37-68-04	Тверь (4822)63-31-35
Белгород (4722)40-23-64	Краснодар (861)203-40-90	Пенза (8412)22-31-16	Томск (3822)98-41-53
Брянск (4832)59-03-52	Красноярск (391)204-63-61	Пермь (342)205-81-47	Тула (4872)74-02-29
Владивосток (423)249-28-31	Курск (4712)77-13-04	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тюмень (3452)66-21-18
Волгоград (844)278-03-48	Липецк (4742)52-20-81	Рязань (4912)46-61-64	Ульяновск (8422)24-23-59
Вологда (8172)26-41-59	Магнитогорск (3519)55-03-13	Самара (846)206-03-16	Уфа (347)22948-12
Воронеж (473)204-51-73	Москва (495)268-04-70	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Хабаровск (4212)92-98-04
Екатеринбург (343)384-55-89	Мурманск (8152)59-64-93	Саратов (845)249-38-78	Челябинск (351)202-03-61
Иваново (4932)77-34-06	Набережные Челны (8552)20-53-41	Севастополь (8692)22-31-93	Череповец (8202)49-02-64
Ижевск (3412)26-03-58	Нижний Новгород (831)429-08-12	Симферополь (3652)67-13-56	Ярославль (4852)69-52-93
Казань (843)206-01-48	Новокузнецк (3843)20-46-81	Смоленск (4812)29-41-54	



Механические штамповочные прессы от 25 до 2400 тонн



Основанная в 1962 г. компания SEYI (Shieh Yih Machinery Industry Co, Ltd) специализируется на производстве высококачественных штамповочных прессов. За 50 лет успешной работы компания SEYI стала одним из ведущих мировых производителей механических штамповочных прессов. Каждый год SEYI производит и поставляет более 4000 единиц прессового оборудования по всему миру. Основной объем поставок оборудования приходится на рынки Азии, Северной и Южной Америки, Японии. С 2000 года компания SEYI организовала и запустила полноценное производство прессового оборудования в США. На сегодняшний день SEYI способна предложить комплексное решение по организации штамповочного участка с применением различных средств автоматизации и роботизации.

При производстве прессов компания SEYI использует оборудование мировых лидеров, что позволяет соответствовать высоким требованиям по прецизионности и обеспечивает высокое качество выпускаемого оборудования. Производство компании SEYI сертифицировано по стандартам ISO-9001 и ISO-14001. Каждый год SEYI производит и поставляет более 4000 единиц прессового оборудования по всему миру. Основной объем поставок оборудования приходится на рынки Азии, Северной и Южной Америки, Японии. С 2000 года компания SEYI организовала и запустила полноценное производство прессового оборудования в США.

На сегодняшний день компания SEYI способна предложить комплексное решение по организации штамповочного участка с применением различных средств автоматизации и роботизации.

Основное направление компании SEYI – прессовое оборудование от 25 до 2400 тонн:

- механические прессы с сервоприводом SD1, SD2;
- однокривошипные механические прессы SN1, SNS1, SLS1;
- двухкривошипные механические прессы SN2, SL2, SNS2, SLS2;
- прессовое оборудование для объемной штамповки в автомобилестроении и т. п. SAG, SE2, SM1, SM2;
- быстроходные штамповочные пресс-автоматы SH-1, SH-2;
- автоматизированные штамповочные линии;
- вспомогательное оборудование (размотка, правка, подача и т. д.).

Инновационная технология штамповки на прессах с сервоприводом

Несколько лет назад при разработке прессов серии SD компании SEYI удалось объединить в одной машине конструктивные особенности, необходимые для таких разных процессов, как штамповка, чистовая вырубка, чеканка и глубокая вытяжка.

Прессы серии SD были разработаны для повседневной и бесперебойной работы при серийном производстве с постоянной сменой штампов. Возможность точной регулировки и особенности сервопривода позволяют производить детали, которые раньше считались сложными или невозможными в изготовлении.

Во многих случаях сервопрессы серии SD компании SEYI позволяют значительно увеличить производительность и качество изделий. Такие прессы позволяют расширить возможности изготовления сложных деталей из известных, а также из самых современных и труднодеформируемых материалов.

Некоторые преимущества прессов серии SD:

- свободное программирование скорости ползуна и схемы движения;
- оптимальная и высокоточная настройка параметров хода позволяет уменьшить скорость ползуна практически до нуля при максимальной нагрузке;
- жесткая станина с дополнительными ребрами;
- увеличение срока службы штамповой оснастки до 4-х раз;
- повышение штампуемости при обработке трудных материалов;
- меньшее потребление электроэнергии по сравнению с обычными прессами;
- низкие расходы на техническое обслуживание из-за отсутствия гидравлики;
- увеличение производительности по сравнению с обычными кривошипными и гидравлическими прессами в 2–3 раза;
- точная регулировка и высокая повторяемость;
- работа серводвигателя не зависит от температуры и вязкости масла;
- незначительный нагрев компонентов и, соответственно, высокая точность размеров.

Прессы серии SD являются оптимальной заменой механических и гидравлических прессов. Они не требуют технического обслуживания механических компонентов, таких как приводной ремень, маховик, гидравлическое сцепление и тормоз. Обслуживание гидравлики также исключается. В зависимости от области применения и срока службы это может привести к значительному экономическому потенциалу. Благодаря прецизионному управлению хода ползуна и использованию специальных режимов его движения штамповка и вытяжка деталей требует на 30 % меньше усилия пресса.



Варианты программирования хода ползуна



Однокривошипные механические прессы с сервоприводом SD1

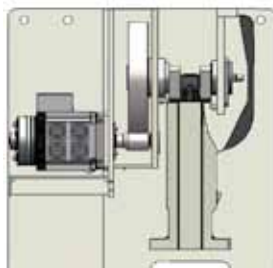
Прессы с сервоприводом — это совершенно новое решение в области холодной штамповки деталей. За счет полного контроля и возможности программирования хода ползуна теперь стало возможным делать такие операции как формовка и глубокая вытяжка без использования прогрессивной оснастки.



Варианты программирования
хода ползуна



Жесткая станина с общими
минимальными зазорами



Прямой привод серводвигателя
на главную шестерню



Стойка сенсорного
управления ЧПУ

Модель	SD1-80	SD1-160	SD1-200	SD1-300
Усилие, т	80	160	200	300
Величина хода, мм	180	220	250	300
Кол-во ходов в минуту	~80	~60	~50	~40
Макс. усилие до НМТ, мм	5	6	6	6
Высота оснастки ДН, мм	330	400	450	550
Размер ползуна Р×Q, мм *	700×460	900×580	1000×670	1150×800
Размер подштамповой плиты Е×F, мм *	950×680	1150×760	1300×870	1450×1050

* – возможно изменение размеров по требованию.

Двухкривошипные механические прессы с сервоприводом SD2



Области применения:

- штамповка деталей с гибкой;
- штамповка деталей с элементами вытяжки;
- детали бытовой техники;
- вентиляция и системы кондиционирования;
- авиастроение;
- приборостроение;
- мото- и велопроизводство;
- и т. д.

Операции штамповки:

- штамповка;
- прошивка;
- формовка;
- вытяжка металла;
- гибка;
- и т. д.

Модель	SD2-160	SD2-200	SD2-300	SD2-400	SD2-500
Усилие, т	160	200	300	400	500
Величина хода, мм	220	250	300	350	350
Кол-во ходов в минуту	~60	~50	~40	~40	~40
Макс. усилие до НМТ, мм	6	6	6	6	6
Высота оснастки ДН, мм	450	500	600	650	650
Размер ползуна Р×Q, мм *	1620×580	1900×670	2280×800	2380×1000	2380×1100
Размер подштамповой плиты Е×F, мм *	1910×760	2200×870	2580×1050	2680×1200	2680×1300

* – возможно изменение размеров по требованию.

Быстроходные пресс-автоматы моделей SH1 и SH2

Быстроходные прессы с усилием от 20 до 60 тонн и количеством ходов до 1000 в минуту с возможностью полной автоматизации и синхронизации с подающим и разматывающим устройством.

Основные преимущества:

- быстрый доступ к оснастке;
- система динамического уравнивания, стабильные и плавные перемещения;
- низкая вибрация и шум;
- высокая точность;
- многофункциональная система сенсорного управления.



Модель	SH1-20		SH1-30		SH1-45		SH2-30		SH2-45		SH2-60	
	S	H	S	H	S	H	S	H	S	H	S	H
Усилие, т	20		30		45		30		45		60	
Величина хода, мм	30/40	12/20	30/40	12/20	30/40	12/20	40	30	40	30	50	40
Кол-во ходов в минуту	200–700	200–1000	200–700	200–1000	200–700	200–1000	200–600	200–7000	200–600	200–700	200–500	200–500
Высота оснастки ДН, мм	205	214	230	239	245	254	225	230	235	240	300	305
Размер ползуна Р×Q, мм *	400×280		480×320		500×350		550×350		670×420		800×460	
Размер подштамповой плиты Е×F, мм *	500×400		560×460		620×480		600×450		700×550		850×650	

* – возможно изменение размеров по требованию.

Универсальные штамповочные прессы с С-образной станиной



Особенности конструкции:

- Высокое качество штамповки.
- Пониженный шум и вибрация.
- Объединение в автоматизированную линию от 2 до 10 единиц.
- Высокий момент бесшумного сцепления и тормоза, размещенного в масляной ванне, что значительно увеличивает срок эксплуатации.
- Жесткая рама со снятыми остаточными напряжениями и обработанная за один установ.
- Централизованная система смазки прессы.
- Высокоточные трансмиссионные шестерни и кривошип высокой жесткости гарантируют точность и длительный срок эксплуатации прессы.
- Шесть прецизионных направляющих ползуна для точной настройки прямолинейности хода.
- Продуманная конструкция и полнофункциональная система электрического управления позволяют легко согласовывать работу с внешним оборудованием.
- Высокая точность и прецизионность.
- Минимальные отклонения рамы при работе прессы.
- Гидравлическая система защиты ползуна прессы от перегрузки быстро реагирует на превышение нагрузки.
- Высококачественные и надежные комплектующие от ведущих мировых производителей.
- Увеличенный срок службы оснастки.

Кривошипные механические прессы с С-образной станиной

Базовая комплектация:

- высококачественная жесткая сварная станина;
- гидравлическая система защиты пресса от перегрузки;
- привод настройки положения ползуна от мотора (для моделей SN1 60-250);
- индикатор угла поворота кривошипа;
- балансир ползуна на пневмоштокax;
- кулачковый командo-аппарат с настраиваемыми концевыми выключателями;
- сдвоенный клапан защиты;
- счетчик ходов;
- интерфейс для сопряжения с внешними устройствами автоматизации;
- пневматический эжектор;
- штуцер для подключения воздуха;
- централизованная система смазки пресса с датчиком наличия масла в контуре.

Опциональное оборудование:

- вал отбора мощности (выходной вал) используется для организации работы привода подачи материала в зону штамповки;
- нижний пневмовыталкиватель (только для моделей с индексом хода S);
- фотозащита зоны штамповки;
- инверторный двигатель (устройство регулирования ходов);
- устройство быстрого крепления оснастки;
- предустановленный счетчик ходов;
- верхний съемник;
- ножная педаль;
- выносная Т-стойка оператора;
- выносная Т-стойка оператора для работы с двух рук;
- устройство подачи;
- устройство размотки;
- правильное устройство.



Пример получаемых деталей



Модель		SN1-25			SN1-35			SN1-45			SN1-60			SN1-80		
		S	H	P	S	H	P	S	H	P	S	H	P	S	H	P
Усилие, т		25			35			45			60			80		
Величина хода, мм		80	50	35	90	60	40	110	70	45	130	80	50	150	100	60
Кол-во ходов в минуту	Постоянное	90	110	140	80	100	130	70	90	120	60	80	100	60	80	100
	Изменяемое	70 – 110	80 – 140	80 – 180	60 – 95	70 – 130	80 – 170	50 – 85	60 – 120	80 – 160	40 – 75	55 – 110	70 – 150	40 – 75	50 – 100	65 – 140
Макс. усилие до НМТ, мм		3,2		2,3	3,2		2,3	3,2		2,3	4,0		2,3	5,0		3,2
Высота оснастки ДН, мм		230	200	200	250	220	220	270	240	240	300	270	270	330	300	300
Величина регулировки ползуна G, мм		50			50			60			70			80		
Размер ползуна Р×Q, мм		330×250			380×300			430×350			480×400			560×460		
Диаметр посадочного отверстия, мм		38,1			50,8			50,8			50,8			50,8		
Размер подштамповой плиты Е×F, мм		700×320			780×400			840×440			900×520			1050×600		
Толщина плиты Т, мм		85			100			115			130			140		
Высота от пола до зекала плиты Z, мм		800			800			800			900			900		
Мощность мотора, кВт		3,7			3,7			3,7			5,5			7,5		
Габаритный размер А×В, мм		720×1058			830×1125			890×1210			940×1315			1050×1480		
Расстояние между крепежными отверстиями М×N, мм		620×860			730×925			790×1010			840×1115			950×1230		

Модель		SN1-110			SN1-160			SN1-200			SN1-250		
		S	H	P	S	H	P	S	H	P	S	H	P
Усилие, т		110			160			200			250		
Величина хода, мм		180	110	70	200	130	80	220	150	90	250	180	100
Кол-во ходов в минуту	Постоянное	50	70	90	40	60	80	30	45	55	30	45	55
	Изменяемое	35 – 65	45 – 90	60 – 125	30 – 50	35 – 70	50 – 100	25 – 45	30 – 60	40 – 85	22 – 40	30 – 50	30 – 70
Макс. усилие до НМТ, мм		5,0		3,2	6,0		4,0	6,0		4,0	6,0		4,0
Высота оснастки ДН, мм		350	320	320	400	360	360	450	400	400	450	400	400
Величина регулировки ползуна G, мм		90			100			110			120		
Размер ползуна Р×Q, мм		650×520			720×580			860×650			960×720		
Диаметр посадочного отверстия, мм		50,8			65,0			65,0			65,0		
Размер подштамповой плиты Е×F, мм		1150×680			1250×760			1400×840			1500×900		
Толщина плиты Т, мм		155			165			180			180		
Высота от пола до зеркала плиты Z, мм		900			900			1000			1000		
Мощность мотора, кВт		11			15			15			22		
Габаритный размер А×В, мм		1160×1680			1300×1985			1480×2113			1560×2400		
Расстояние между крепежными отверстиями М×N, мм		1060×1380			1180×1655			1360×1755			1440×2000		

Двухкривошипные механические прессы с С-образной станиной



Области применения:

Благодаря большей поверхности зоны штамповки и двухкривошипному приводу возможно применение прогрессивной оснастки последовательного действия высокой производительности.

Пресса используются для изготовления:

- кожухов малых размеров;
- кронштейнов для автомобилестроения;
- мебельной фурнитуры;
- деталей бытовых приборов;
- и т. д.

Пример получаемых деталей



Модель		SN2-110		SN2-160		SN2-200		SN2-250		SN2-300	
		S	H	S	H	S	H	S	H	S	H
Усилие, т		110		160		200		250		300	
Величина хода, мм		180	110	200	130	230	150	250	180	280	180
Кол-во ходов в минуту	Постоянное	50	70	40	60	35	50	30	45	30	45
	Изменяемое	35-65	45-90	30-50	35-70	25-45	30-60	22-40	30-50	20-35	30-50
Макс. усилие до НМТ, мм		5		6		7		7		7	
Высота оснастки ДН, мм		400	350	450	400	500	450	550	450	550	450
Размер ползуна Р×Q, мм		1430×520		1560×580		1850×650		2100×700		2100×800	
Размер подштамповой плиты Е×F, мм		1880×680		2040×760		2420×840		2700×920		2700×940	

Модель SN2 – кривошипный механизм.

Модель SL2 – кривошипно-коленный механизм (задержка хода в зоне НМТ).

Однокривошипные прессы серии SNS1/SLS1 с повышенной жесткостью конструкции

Основной особенностью этих прессов является более жесткая станина для снижения деформаций и отклонений во время работы и обеспечение прецизионности смыкания оснастки, что значительно снижает затраты на межрегламентное обслуживание и значительно увеличивает срок службы штамповой оснастки.



Области применения:

- автомобилестроение;
- бытовая техника;
- вентиляция и системы кондиционирования;
- авиастроение;
- приборостроение;
- мебельная фурнитура;
- и т. д.

Пример получаемых деталей



Модель	SNS1-80		SNS1-110		SNS1-160		SNS1-200		SNS1-250		SNS1-300	
	S	H	S	H	S	H	S	H	S	H	S	H
Усилие, т	80		110		160		200		250		300	
Величина хода, мм	150	100	180	110	200	130	220	150	250	180	280	180
Кол-во ходов в минуту	40-75	55-25	35-65	50-110	30-55	40-95	25-45	35-80	22-40	30-60	20-35	25-50
Макс. усилие до НМТ, мм	5		5		6		6		6		6	
Высота оснастки DH, мм	330	300	350	320	400	360	450	400	450	400	500	400
Размер ползуна Р×Q, мм	700×460		800×520		900×580		1000×650		1100×720		1150×800	
Размер подштамповой плиты Е×F, мм	900×680		900×460		1000×680		1000×520		1350×900		1400×1050	

Модель SNS1 – кривошипный механизм.

Модель SLS1 – кривошипно-коленный механизм (задержка хода в зоне НМТ).

Двухкривошипные прессы серии SNS2/SLS2 с повышенной жесткостью конструкции

Серия SNS2/SLS2 предназначена для штамповки компонентов в автомобилестроении и других отраслях, где необходимо получать детали высокого качества. Использование оснастки последовательного (прогрессивного) действия позволяет значительно увеличить производительность оборудования, а возможность автоматизации превращает серию в высокоэффективную автоматизированную линию.



Области применения:

- автомобилестроение;
- приборостроение;
- бытовая техника;
- электротехника;
- вентиляция и системы кондиционирования;
- авиастроение;
- мебельная фурнитура;
- мото- и велотехника;
- и т. д.

Пример получаемых деталей



Модель	SNS2-160		SNS2-200		SNS2-250		SNS2-300		SNS2-400	
	S	H	S	H	S	H	S	H	S	H
Усилие, т	160		200		250		300		400	
Величина хода, мм	200	130	230	150	250	180	280	180	300	200
Кол-во ходов в минуту	30-55	40-85	25-45	35-70	22-40	30-60	20-35	25-50	15-30	25-50
Макс. усилие до НМТ, мм	6	4	7	4	7	5	7	5	7	6
Высота оснастки ДН, мм	450	400	500	450	550	450	550	450	600	450
Размер ползуна Р×Q, мм х	1560×650		1850×750		2100×820		2100×900		2200×1000	
Размер подштамповой плиты Е×F, мм	1850×760		2200×840		2500×920		2500×1000		2200×1000	

Модель SNS2 – кривошипный механизм.

Модель SLS2 – кривошипно-коленный механизм (задержка хода в зоне НМТ).

Двухкривошипные прессы серии SAG

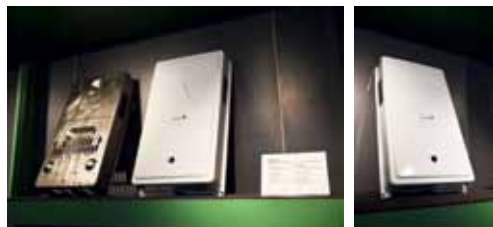
Прессы серии SAG предназначены для штамповки габаритных деталей из листовой стали. Высокий уровень автоматизации прессов этой серии позволяет использовать их последовательно в линии, что значительно снижает цикл изготовления конечной детали.



Области применения:

- кузовные детали автомобиля;
- кожуха и панели;
- несущие детали автомобиля;
- корпуса для бытовой техники;
- элементы вентиляции и систем кондиционирования;
- авиастроение;
- мото- и велотехника;
- приборостроение;
- и т. д.

Пример получаемых деталей



Модель	SAG-300		SAG-400		SAG-500		SAG-600		SAG-800		SAG-1000		SAG-1200	
	S	H	S	H	S	H	S	H	S	H	S	H	S	H
Усилие, т	300		400		500		600		800		1000		1200	
Величина хода, мм	300	200	400	250	450	250	450	250	450	300	450	300	450	300
Кол-во ходов в минуту	15-30	25-50	15-26	25-50	12-22	25-50	12-22	25-50	10-20	20-40	10-20	20-40	10-20	20-40
Макс. усилие до НМТ, мм	13	6,5	13	6,5	13	6,5	13	6,5	13	6,5	13	6,5	13	6,5
Высота оснастки ДН, мм	600		700		700		700		800		800		800	
Размер ползуна Р×Q, мм *	2200×1200		2500×1400		2500×1550		2500×1550		3100×1550		3100×1550		3400×1550	
Размер подштамповой плиты Е×F, мм *	2200×1370		2500×1400		2500×1550		2500×1550		3100×1550		3100×1550		3400×1550	

* – возможно изменение размеров по требованию.

Безкривошипные прессы серии SE2

Прессы серии SE2 предназначены для штамповки габаритных деталей из листовой стали, где нужен наибольший ход ползуна. Высокий уровень автоматизации прессов этой серии позволяет использовать их последовательно в линии, что значительно снижает цикл изготовления конечной детали.



Области применения:

- кузовные детали автомобиля;
- кожуха и панели;
- несущие детали автомобиля;
- корпуса для бытовой техники;
- элементы вентиляции и систем кондиционирования;
- авиастроение;
- мото- и велотехника;
- приборостроение;
- и т. д.

Пример получаемых деталей



Модель	SE2-400		SE2-500		SE2-600		SE2-800		SE2-1000		SE2-1200		SE2-2400
	S	H	S	H	S	H	S	H	S	H	S	H	S
Усилие, т	400		500		600		800		1000		1200		2400
Величина хода, мм	500		500		500		600		600		800		1000
Кол-во ходов в минуту	15-26		12-24		10-22		10-18		10-18		10-18		10 - 20
Макс. усилие до НМТ, мм	13	6,5	13	6,5	13	6,5	13		13		13		13
Высота оснастки DH, мм	700		800		800		1000		1000		1100		1400
Размер ползуна Р×Q, мм *	2500×1400		2500×1550		2500×1550		2800×1700		2800×1700		3100×1700		4900×2200
Размер подштамповой плиты Е×F, мм *	2500×1400		2500×1550		2500×1550		2800×1700		2800×1700		3100×1700		4900×2200

* – возможно изменение размеров по требованию.

Кривошипно-кулисные прессы моделей SM1 и SM2

Прессы серии SM предназначены для штамповки деталей из твердых и толстых материалов. Кулисный тип привода обеспечивает значительно низкий уровень шума и вибраций за счет снижения скорости в НМТ хода ползуна.



Модель	SM1-300		SM1-500		SM1-800
	S	H	S	H	S
Усилие, т	300		500		800
Величина хода, мм	250	120	300	150	300
Кол-во ходов в минуту	20-50	40-70	20-40	30-55	15 - 30
Макс. усилие до НМТ, мм	13	6,5	13	6,5	13
Высота оснастки ДН, мм	600	400	650	400	750
Размер ползуна Р×Q, мм	1000×900		1200×1100		1500×1300
Размер подштамповой плиты Е×F, мм	1000×1000		1200×1200		1500×1500

Модель	SM2-200	SM2-300	SM2-400	SM2-600
Усилие, т	200	300	400	600
Величина хода, мм	200			250
Кол-во ходов в минуту	50-120	40-100	30-80	30 - 70
Макс. усилие до НМТ, мм	6,5			10
Высота оснастки ДН, мм	450	550	650	750
Размер ползуна Р×Q, мм *	1500×900	1800×1000	21000×1100	2700×1250
Размер подштамповой плиты Е×F, мм *	1500×1000	1800×1100	2100×1200	2700×1400

* – возможно изменение размеров по требованию.

Решения автоматизации для прессового оборудования при работе с рулонным материалом

Устройства подачи



Механическое устройство подачи от вала отбора мощности



Сервоприводное устройство подачи, синхронизируемое через командо-аппарат с контроллером подачика

Комбинированные решения размотка, правка и подача (2 в 1 или 3 в 1)



2 в 1 устройство размотки и правки



3 в 1 устройство размотки, правки и подачи

В зависимости от Ваших задач мы готовы предложить различные виды автоматизации и роботизации при работе с рулонным материалом, а также для пошагового согласования работы нескольких прессов в одном технологическом цикле.

Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Новосибирск (383)227-86-73	Сочи (862)225-72-31
Астана +7(7172)727-132	Калуга (4842)92-23-67	Омск (3812)21-46-40	Ставрополь (8652)20-65-13
Астрахань (8512)99-46-04	Кемерово (3842)65-04-62	Орел (4862)44-53-42	Сургут (3462)77-98-35
Барнаул (3852)73-04-60	Киров (8332)68-02-04	Оренбург (3532)37-68-04	Тверь (4822)63-31-35
Белгород (4722)40-23-64	Краснодар (861)203-40-90	Пенза (8412)22-31-16	Томск (3822)98-41-53
Брянск (4832)59-03-52	Красноярск (391)204-63-61	Пермь (342)205-81-47	Тула (4872)74-02-29
Владивосток (423)249-28-31	Курск (4712)77-13-04	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тюмень (3452)66-21-18
Волгоград (844)278-03-48	Липецк (4742)52-20-81	Рязань (4912)46-61-64	Ульяновск (8422)24-23-59
Вологда (8172)26-41-59	Магнитогорск (3519)55-03-13	Самара (846)206-03-16	Уфа (347)22948-12
Воронеж (473)204-51-73	Москва (495)268-04-70	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Хабаровск (4212)92-98-04
Екатеринбург (343)384-55-89	Мурманск (8152)59-64-93	Саратов (845)249-38-78	Челябинск (351)202-03-61
Иваново (4932)77-34-06	Набережные Челны (8552)20-53-41	Севастополь (8692)22-31-93	Череповец (8202)49-02-64
Ижевск (3412)26-03-58	Нижний Новгород (831)429-08-12	Симферополь (3652)67-13-56	Ярославль (4852)69-52-93
Казань (843)206-01-48	Новокузнецк (3843)20-46-81	Смоленск (4812)29-41-54	