

Вальцы гидравлические серии W12

Техническое описание

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727)345-47-04

Беларусь +375-257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: stl@nt-rt.ru || сайт: <https://stalex.nt-rt.ru/>

Четырехвалковый гидравлический вальцовочный станок STALEX W12-8x2000



Описание

Ключевые преимущества

Высокоточная гибка: Сверхбыстрые и точные гибы;

Универсальность: Обработка листов разной толщины с возможностью точной регулировки;

Надежная конструкция: Цельная сварная станина, валки проходящие чистовое точение и поверхностную закалку ТВЧ до твердости HRC45-55;

Повышенная производительность: Станок не требует от оператора извлечения, переворота и повторной правки листа после гибки кромок, как в случае с трехвалковыми машинами симметричного типа (IP);

Автоматизация: Управление с помощью ПЛК, поддержка ЧПУ (опция)

Сертификация: Соответствует международным стандартам.

Конструктивные особенности и компоненты

Усиленная конструкция: особая конструкция станины и оптимизированный центр тяжести устраняет кручения и деформации.

Одноприводная система (двухприводная система): верхний валок (и нижний) приводится в движение планетарным редуктором, гидравлическим мотором и зубчатой передачей.

Гидравлическая система: используются клапаны мирового бренда Yuken (Япония).

Перемещения валов выполняются гидравлическими компонентами. Точность позиционирования по всем осям обеспечивается быстродействием качественных клапанов

Система NC управления: в ручном режиме все этапы гибки оператором последовательно записываются в память, в автоматическом режиме станок точно воспроизводит записанные операции

Подробные характеристики

Макс. толщина листа 8 мм

Макс. толщина для гибки кромки 6.5 мм

Макс. рабочая длина валков 2050 мм

Предел текучести 245 мПа

Диаметр валков:

- Верхний валок 210 мм

- Нижние валки 190 мм

- Боковые валки 170 мм

Мощность главного двигателя 5.5 кВт

Четырехвалковый гидравлический вальцовочный станок STALEX W12-8x2500



Описание

Ключевые преимущества

Высокоточная гибка: Сверхбыстрые и точные гибы;

Универсальность: Обработка листов разной толщины с возможностью точной регулировки;

Надежная конструкция: Цельная сварная станина, валки проходящие чистовое точение и поверхностную закалку ТВЧ до твердости HRC45-55;

Повышенная производительность: Станок не требует от оператора извлечения, переворота и повторной правки листа после гибки кромок, как в случае с трехвалковыми машинами симметричного типа (IP);

Автоматизация: Управление с помощью ПЛК, поддержка ЧПУ (опция)

Сертификация: Соответствует международным стандартам.

Конструктивные особенности и компоненты

Усиленная конструкция: особая конструкция станины и оптимизированный центр тяжести устраняет кручения и деформации.

Одноприводная система (двухприводная система): верхний валок (и нижний) приводится в движение планетарным редуктором, гидравлическим мотором и зубчатой передачей.

Гидравлическая система: используются клапаны мирового бренда Yuken (Япония).

Перемещения валов выполняются гидравлическими компонентами. Точность позиционирования по всем осям обеспечивается быстродействием качественных клапанов

Система NC управления: в ручном режиме все этапы гибки оператором последовательно записываются в память, в автоматическом режиме станок точно воспроизводит записанные операции

Подробные характеристики

Макс. толщина листа 8 мм

Макс. толщина для гибки кромки 6.5 мм

Макс. рабочая длина валков 2550 мм

Предел текучести 245 мПа

Диаметр валков:

- Верхний валок 230 мм

- Нижние валки 210 мм

- Боковые валки 190 мм

Мощность главного двигателя 7.5 кВт

Четырехвалковый гидравлический вальцовочный станок STALEX W12-12x2000



Описание

Ключевые преимущества

Высокоточная гибка: Сверхбыстрые и точные гибы;

Универсальность: Обработка листов разной толщины с возможностью точной регулировки;

Надежная конструкция: Цельная сварная станина, валки проходящие чистовое точение и поверхностную закалку ТВЧ до твердости HRC45-55;

Повышенная производительность: Станок не требует от оператора извлечения, переворота и повторной правки листа после гибки кромок, как в случае с трехвалковыми машинами симметричного типа (IP);

Автоматизация: Управление с помощью ПЛК, поддержка ЧПУ (опция)

Сертификация: Соответствует международным стандартам.

Конструктивные особенности и компоненты

Усиленная конструкция: особая конструкция станины и оптимизированный центр тяжести устраняет кручения и деформации.

Одноприводная система (двухприводная система): верхний валок (и нижний) приводится в движение планетарным редуктором, гидравлическим мотором и зубчатой передачей.

Гидравлическая система: используются клапаны мирового бренда Yuken (Япония).

Перемещения валов выполняются гидравлическими компонентами. Точность позиционирования по всем осям обеспечивается быстродействием качественных клапанов

Система NC управления: в ручном режиме все этапы гибки оператором последовательно записываются в память, в автоматическом режиме станок точно воспроизводит записанные операции)

Подробные характеристики

Макс. толщина листа 12 мм

Макс. толщина для гибки кромки 10 мм

Макс. рабочая длина валков 2050 мм

Предел текучести 245 мПа

Диаметр валков:

- Верхний валок 270 мм

- Нижние валки 250 мм

- Боковые валки 210 мм

Мощность главного двигателя 11 кВт

Четырехвалковый гидравлический вальцовочный станок STALEX W12-12x2500



Описание

Ключевые преимущества

Высокоточная гибка: Сверхбыстрые и точные гибы;

Универсальность: Обработка листов разной толщины с возможностью точной регулировки;

Надежная конструкция: Цельная сварная станина, валки проходящие чистовое точение и поверхностную закалку ТВЧ до твердости HRC45-55;

Повышенная производительность: Станок не требует от оператора извлечения, переворота и повторной правки листа после гибки кромок, как в случае с трехвалковыми машинами симметричного типа (IP);

Автоматизация: Управление с помощью ПЛК, поддержка ЧПУ (опция)

Сертификация: Соответствует международным стандартам.

Конструктивные особенности и компоненты

Усиленная конструкция: особая конструкция станины и оптимизированный центр тяжести устраняет кручения и деформации.

Одноприводная система (двухприводная система): верхний валок (и нижний) приводится в движение планетарным редуктором, гидравлическим мотором и зубчатой передачей.

Гидравлическая система: используются клапаны мирового бренда Yuken (Япония).

Перемещения валов выполняются гидравлическими компонентами. Точность позиционирования по всем осям обеспечивается быстроедействием качественных клапанов

Система NC управления: в ручном режиме все этапы гибки оператором последовательно записываются в память, в автоматическом режиме станок точно воспроизводит записанные операции)

Подробные характеристики

Макс. толщина листа 12 мм

Макс. толщина для гибки кромки 10 мм

Макс. рабочая длина валков 2550 мм

Предел текучести 245 мПа

Диаметр валков:

- Верхний валок 300 мм

- Нижние валки 270 мм

- Боковые валки 220 мм

Мощность главного двигателя 11 кВт

Четырехвалковый гидравлический вальцовочный станок STALEX W12-16x2000



Описание

Ключевые преимущества

Высокоточная гибка: Сверхбыстрые и точные гибы;

Универсальность: Обработка листов разной толщины с возможностью точной регулировки;

Надежная конструкция: Цельная сварная станина, валки проходящие чистовое точение и поверхностную закалку ТВЧ до твердости HRC45-55;

Повышенная производительность: Станок не требует от оператора извлечения, переворота и повторной правки листа после гибки кромок, как в случае с трехвалковыми машинами симметричного типа (IP);

Автоматизация: Управление с помощью ПЛК, поддержка ЧПУ (опция)

Сертификация: Соответствует международным стандартам.

Конструктивные особенности и компоненты

Усиленная конструкция: особая конструкция станины и оптимизированный центр тяжести устраняет кручения и деформации.

Одноприводная система (двухприводная система): верхний валок (и нижний) приводится в движение планетарным редуктором, гидравлическим мотором и зубчатой передачей.

Гидравлическая система: используются клапаны мирового бренда Yuken (Япония).

Перемещения валов выполняются гидравлическими компонентами. Точность позиционирования по всем осям обеспечивается быстроедействием качественных клапанов

Система NC управления: в ручном режиме все этапы гибки оператором последовательно записываются в память, в автоматическом режиме станок точно воспроизводит записанные операции)

Подробные характеристики

Макс. толщина листа 16 мм

Макс. толщина для гибки кромки 13 мм

Макс. рабочая длина валков 2050 мм

Предел текучести 245 мПа

Диаметр валков:

- Верхний валок 300 мм

- Нижние валки 270 мм

- Боковые валки 220 мм

Мощность главного двигателя 11 кВт

Четырехвалковый гидравлический вальцовочный станок STALEX W12-16x2500



Описание

Ключевые преимущества

Высокоточная гибка: Сверхбыстрые и точные гибы;

Универсальность: Обработка листов разной толщины с возможностью точной регулировки;

Надежная конструкция: Цельная сварная станина, валки проходящие чистовое точение и поверхностную закалку ТВЧ до твердости HRC45-55;

Повышенная производительность: Станок не требует от оператора извлечения, переворота и повторной правки листа после гибки кромок, как в случае с трехвалковыми машинами симметричного типа (IP);

Автоматизация: Управление с помощью ПЛК, поддержка ЧПУ (опция)

Сертификация: Соответствует международным стандартам.

Конструктивные особенности и компоненты

Усиленная конструкция: особая конструкция станины и оптимизированный центр тяжести устраняет кручения и деформации.

Одноприводная система (двухприводная система): верхний валок (и нижний) приводится в движение планетарным редуктором, гидравлическим мотором и зубчатой передачей.

Гидравлическая система: используются клапаны мирового бренда Yuken (Япония).

Перемещения валов выполняются гидравлическими компонентами. Точность позиционирования по всем осям обеспечивается быстродайствием качественных клапанов

Система NC управления: в ручном режиме все этапы гибки оператором последовательно записываются в память, в автоматическом режиме станок точно воспроизводит записанные операции)

Подробные характеристики

Макс. толщина листа 16 мм

Макс. толщина для гибки кромки 13 мм

Макс. рабочая длина валков 2550 мм

Предел текучести 245 мПа

Диаметр валков:

- Верхний валок 330 мм

- Нижние валки 300 мм

- Боковые валки 240 мм

Мощность главного двигателя 11 кВт

Четырехвалковый гидравлический вальцовочный станок STALEX W12-20x2500



Описание

Ключевые преимущества

Высокоточная гибка: Сверхбыстрые и точные гибы;

Универсальность: Обработка листов разной толщины с возможностью точной регулировки;

Надежная конструкция: Цельная сварная станина, валки проходящие чистовое точение и поверхностную закалку ТВЧ до твердости HRC45-55;

Повышенная производительность: Станок не требует от оператора извлечения, переворота и повторной правки листа после гибки кромок, как в случае с трехвалковыми машинами симметричного типа (IP);

Автоматизация: Управление с помощью ПЛК, поддержка ЧПУ (опция)

Сертификация: Соответствует международным стандартам.

Конструктивные особенности и компоненты

Усиленная конструкция: особая конструкция станины и оптимизированный центр тяжести устраняет кручения и деформации.

Одноприводная система (двухприводная система): верхний валок (и нижний) приводится в движение планетарным редуктором, гидравлическим мотором и зубчатой передачей.

Гидравлическая система: используются клапаны мирового бренда Yuken (Япония).

Перемещения валов выполняются гидравлическими компонентами. Точность позиционирования по всем осям обеспечивается быстродействием качественных клапанов

Система NC управления: в ручном режиме все этапы гибки оператором последовательно записываются в память, в автоматическом режиме станок точно воспроизводит записанные операции)

Подробные характеристики

Макс. толщина листа 20 мм

Макс. толщина для гибки кромки 16 мм

Макс. рабочая длина валков 2550 мм

Предел текучести 245 мПа

Диаметр валков:

- Верхний валок 360 мм

- Нижние валки 330 мм

- Боковые валки 250 мм

Мощность главного двигателя 15 кВт

Четырехвалковый гидравлический вальцовочный станок STALEX W12-20x3000



Описание

Ключевые преимущества

Высокоточная гибка: Сверхбыстрые и точные гибы;

Универсальность: Обработка листов разной толщины с возможностью точной регулировки;

Надежная конструкция: Цельная сварная станина, валки проходящие чистовое точение и поверхностную закалку ТВЧ до твердости HRC45-55;

Повышенная производительность: Станок не требует от оператора извлечения, переворота и повторной правки листа после гибки кромок, как в случае с трехвалковыми машинами симметричного типа (IP);

Автоматизация: Управление с помощью ПЛК, поддержка ЧПУ (опция)

Сертификация: Соответствует международным стандартам.

Конструктивные особенности и компоненты

Усиленная конструкция: особая конструкция станины и оптимизированный центр тяжести устраняет кручения и деформации.

Одноприводная система (двухприводная система): верхний валок (и нижний) приводится в движение планетарным редуктором, гидравлическим мотором и зубчатой передачей.

Гидравлическая система: используются клапаны мирового бренда Yuken (Япония).

Перемещения валов выполняются гидравлическими компонентами. Точность позиционирования по всем осям обеспечивается быстродействием качественных клапанов

Система NC управления: в ручном режиме все этапы гибки оператором последовательно записываются в память, в автоматическом режиме станок точно воспроизводит записанные операции)

Подробные характеристики

Макс. толщина листа 20 мм

Макс. толщина для гибки кромки 16 мм

Макс. рабочая длина валков 3100 мм

Предел текучести 245 мПа

Диаметр валков:

- Верхний валок 390 мм

- Нижние валки 360 мм

- Боковые валки 300 мм

Мощность главного двигателя 18.5 кВт

Четырехвалковый гидравлический вальцовочный станок STALEX W12-25x2500



Описание

Ключевые преимущества

Высокоточная гибка: Сверхбыстрые и точные гибы;

Универсальность: Обработка листов разной толщины с возможностью точной регулировки;

Надежная конструкция: Цельная сварная станина, валки проходящие чистовое точение и поверхностную закалку ТВЧ до твердости HRC45-55;

Повышенная производительность: Станок не требует от оператора извлечения, переворота и повторной правки листа после гибки кромок, как в случае с трехвалковыми машинами симметричного типа (IP);

Автоматизация: Управление с помощью ПЛК, поддержка ЧПУ (опция)

Сертификация: Соответствует международным стандартам.

Конструктивные особенности и компоненты

Усиленная конструкция: особая конструкция станины и оптимизированный центр тяжести устраняет кручения и деформации.

Одноприводная система (двухприводная система): верхний валок (и нижний) приводится в движение планетарным редуктором, гидравлическим мотором и зубчатой передачей.

Гидравлическая система: используются клапаны мирового бренда Yuken (Япония).

Перемещения валов выполняются гидравлическими компонентами. Точность позиционирования по всем осям обеспечивается быстроедействием качественных клапанов

Система NC управления: в ручном режиме все этапы гибки оператором последовательно записываются в память, в автоматическом режиме станок точно воспроизводит записанные операции)

Подробные характеристики

Макс. толщина листа 25 мм

Макс. толщина для гибки кромки 20 мм

Макс. рабочая длина валков 2550 мм

Предел текучести 245 мПа

Диаметр валков:

- Верхний валок 390 мм

- Нижние валки 360 мм

- Боковые валки 300 мм

Мощность главного двигателя 18.5 кВт

Четырехвалковый гидравлический вальцовочный станок STALEX W12-25x3000



Описание

Ключевые преимущества

Высокоточная гибка: Сверхбыстрые и точные гибы;

Универсальность: Обработка листов разной толщины с возможностью точной регулировки;

Надежная конструкция: Цельная сварная станина, валки проходящие чистовое точение и поверхностную закалку ТВЧ до твердости HRC45-55;

Повышенная производительность: Станок не требует от оператора извлечения, переворота и повторной правки листа после гибки кромок, как в случае с трехвалковыми машинами симметричного типа (IP);

Автоматизация: Управление с помощью ПЛК, поддержка ЧПУ (опция)

Сертификация: Соответствует международным стандартам.

Конструктивные особенности и компоненты

Усиленная конструкция: особая конструкция станины и оптимизированный центр тяжести устраняет кручения и деформации.

Одноприводная система (двухприводная система): верхний валок (и нижний) приводится в движение планетарным редуктором, гидравлическим мотором и зубчатой передачей.

Гидравлическая система: используются клапаны мирового бренда Yuken (Япония).

Перемещения валов выполняются гидравлическими компонентами. Точность позиционирования по всем осям обеспечивается быстроедействием качественных клапанов

Система NC управления: в ручном режиме все этапы гибки оператором последовательно записываются в память, в автоматическом режиме станок точно воспроизводит записанные операции)

Подробные характеристики

Макс. толщина листа 25 мм

Макс. толщина для гибки кромки 20 мм

Макс. рабочая длина валков 3100 мм

Предел текучести 245 мПа

Диаметр валков:

- Верхний валок 430 мм

- Нижние валки 390 мм

- Боковые валки 330 мм

Мощность главного двигателя 22 кВт

Четырехвалковый гидравлический вальцовочный станок STALEX W12-6x2500



Описание

Ключевые преимущества

Высокоточная гибка: Сверхбыстрые и точные гибы;

Универсальность: Обработка листов разной толщины с возможностью точной регулировки;

Надежная конструкция: Цельная сварная станина, валки проходящие чистовое точение и поверхностную закалку ТВЧ до твердости HRC45-55;

Повышенная производительность: Станок не требует от оператора извлечения, переворота и повторной правки листа после гибки кромок, как в случае с трехвалковыми машинами симметричного типа (IP);

Автоматизация: Управление с помощью ПЛК, поддержка ЧПУ (опция)

Сертификация: Соответствует международным стандартам.

Конструктивные особенности и компоненты

Усиленная конструкция: особая конструкция станины и оптимизированный центр тяжести устраняет кручения и деформации.

Одноприводная система (двухприводная система): верхний валок (и нижний) приводится в движение планетарным редуктором, гидравлическим мотором и зубчатой передачей.

Гидравлическая система: используются клапаны мирового бренда Yuken (Япония).

Перемещения валов выполняются гидравлическими компонентами. Точность позиционирования по всем осям обеспечивается быстроедействием качественных клапанов

Система NC управления: в ручном режиме все этапы гибки оператором последовательно записываются в память, в автоматическом режиме станок точно воспроизводит записанные операции)

Подробные характеристики

Макс. толщина листа 6 мм

Макс. толщина для гибки кромки 5 мм

Макс. рабочая длина валков 2550 мм

Предел текучести 245 мПа

Диаметр валков:

- Верхний валок 210 мм

- Нижние валки 190 мм

- Боковые валки 170 мм

Мощность главного двигателя 5.5 кВт

Четырехвалковый гидравлический вальцовочный станок STALEX W12-6x2000



Описание

Ключевые преимущества

Высокоточная гибка: Сверхбыстрые и точные гибы;

Универсальность: Обработка листов разной толщины с возможностью точной регулировки;

Надежная конструкция: Цельная сварная станина, валки проходящие чистовое точение и поверхностную закалку ТВЧ до твердости HRC45-55;

Повышенная производительность: Станок не требует от оператора извлечения, переворота и повторной правки листа после гибки кромок, как в случае с трехвалковыми машинами симметричного типа (IP);

Автоматизация: Управление с помощью ПЛК, поддержка ЧПУ (опция)

Сертификация: Соответствует международным стандартам.

Конструктивные особенности и компоненты

Усиленная конструкция: особая конструкция станины и оптимизированный центр тяжести устраняет кручения и деформации.

Одноприводная система (двухприводная система): верхний валок (и нижний) приводится в движение планетарным редуктором, гидравлическим мотором и зубчатой передачей.

Гидравлическая система: используются клапаны мирового бренда Yuken (Япония).

Перемещения валов выполняются гидравлическими компонентами. Точность позиционирования по всем осям обеспечивается быстроедействием качественных клапанов

Система NC управления: в ручном режиме все этапы гибки оператором последовательно записываются в память, в автоматическом режиме станок точно воспроизводит записанные операции)

Подробные характеристики

Макс. толщина листа 6 мм

Макс. толщина для гибки кромки 5 мм

Макс. рабочая длина валков 2050 мм

Предел текучести 245 мПа

Диаметр валков:

- Верхний валок 190 мм

- Нижние валки 170 мм

- Боковые валки 150 мм

Мощность главного двигателя 4 кВт



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727)345-47-04

Беларусь +375-257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: stl@nt-rt.ru || сайт: <https://stalex.nt-rt.ru/>