



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



**АППАРАТ ДЛЯ СВАРКИ
ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ REDVERG**

RD-PW2000-63

Уважаемый покупатель!

Перед вводом в эксплуатацию аппарата для сварки полипропиленовых труб RD-PW2000-63 прочтите до конца настоящее руководство по эксплуатации и сохраните его на весь срок использования аппарата.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

- 1.1. Аппарат для сварки полипропиленовых труб RD-PW2000-63 предназначен для ручной сварки пластиковых труб и фитингов по принципу муфтовых соединений. Обеспечивает надёжное сваривание методом расплавления поверхности материала трубы – диффузное соединение материала. Свариванию подлежат трубы, изготовленные из пластмассовых материалов, в том числе, армированных, предназначенных для данного типа и метода соединения (инструкции изготовителя трубы). Аппарат АСП комплектуется насадками (муфтово-растровыми парами) для соединения труб наружным диаметром 20, 25, 32, 40, 50 и 63 мм. Все насадки с тефлоновым покрытием.
- 1.2. Аппарат АСП рассчитан на работу от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В частотой 50 Гц.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Характеристики	RD-PW2000-63
Максимальная потребляемая мощность, Вт	2000
Номинальное напряжение питания, В/Гц	220/50
Количество режимов нагрева	1
Форма нагревателя	Мечевидный
Диапазон рабочей температуры, град.	50-300
Регулятор температуры	Термостат
Тип сменных насадок	Парные
Размер сменных насадок, мм	20, 25, 32, 40, 50, 63
Масса комплекта, кг	4,2

3. РАСПАКОВКА

- 3.1. Откройте упаковку и извлеките аппарат АСП и все комплектующие узлы и детали.
- 3.2. Проверьте комплектность аппарата АСП.

Внимание! При проверке, работе и подготовке к работе будьте крайне внимательны, тефлоновое покрытие требует аккуратного обращения.

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ (Рис. 1)

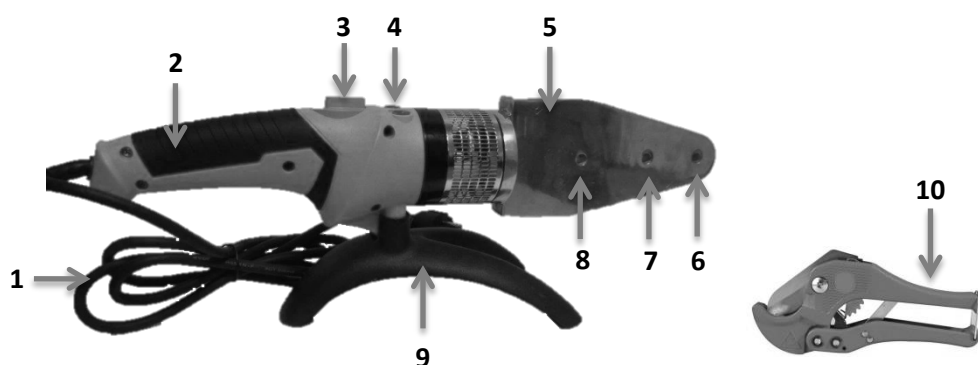
Ящик индивидуальный - 1 шт;
 Аппарат для сварки труб полипропиленовых - 1 шт;
 Опора алюминиевая - 1 шт;
 Насадка Ø 20мм (муфта + растр) - 1 пара. Насадка Ø 25мм (муфта + растр) - 1 пара.
 Насадка Ø 32мм (муфта + растр) - 1 пара; Насадка Ø 40мм (муфта + растр) - 1 пара;
 Насадка Ø 50мм (муфта + растр) - 1 пара; Насадка Ø 63мм (муфта + растр) - 1 пара;
 Ключ шестигранный - 1 шт;
 Ножницы для резки полипропиленовых труб – 1 шт;
 Перчатки – 1 шт;
 Рулетка – 1шт;
 Руководство по эксплуатации - 1 шт.

Рис.1



5. УСТРОЙСТВО

Рис.2



1. Шнур питания;
2. Ручка;
3. Регулятор температуры нагрева (термостат);
4. Индикаторные лампочки нагрева красного (сеть) и зеленого (готовность к работе) цвета;
5. Нагревательный элемент;
6. Отверстие для установки насадок (Ø 50; 63);
7. Отверстие для установки насадок (Ø 32; 40);
8. Отверстие для установки насадок (Ø 20; 25);
9. Алюминиевая подставка;
10. Ножницы для резки полипропиленовых труб.

6. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе с аппаратом АСП.

Предупреждение! Не подключайте аппарат АСП к сети питания до тех пор, пока внимательно не ознакомитесь с изложенными в «Руководстве» рекомендациями и не изучите все пункты настройки и регулировки аппарата АСП.

6.1.1. Ознакомьтесь с техническими характеристиками, назначением и конструкцией вашего аппарата АСП.

6.1.2. Чётко выполняйте правила электрической и пожарной безопасности для электрических нагревательных приборов.

6.1.3. Правильно устанавливайте и всегда содержите в рабочем состоянии все защитные устройства, предусмотренные конструкцией вашего аппарата АСП.

6.1.4. Позаботьтесь о хорошем освещении рабочего места и свободе передвижения вокруг аппарата АСП. Содержите рабочее место в чистоте, не допускайте загромождения посторонними предметами. Не работайте в опасных условиях. Не допускайте

использования аппарата АСП в помещениях со скользким полом, например, засыпанном опилками или натертом воском.

6.1.5. Запрещается работа аппарата АСП в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%.

6.1.6. Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места.

6.1.7. Используйте только соответствующий рабочий инструмент и сменное оборудование.

6.1.8. Одевайтесь правильно. При работе не надевайте излишне свободную одежду, галстуки и уберите назад длинные волосы. Они могут попасть на горячие узлы и детали аппарата АСП. Всегда работайте в нескользящей обуви.

6.1.9. Всегда работайте в проветриваемом помещении. Испарения при нагревании некоторых пластмасс могут вызвать аллергические осложнения (см. техническую документацию завода изготовителя используемой трубы).

6.1.10. Надёжно закрепляйте аппарат АСП. Для закрепления используйте струбцину. Для установки применяйте надёжную опору (верстак, рабочий стол и т.п.)

6.1.11. Перед началом любых работ, настройкой или техническим обслуживанием отсоедините вилку шнура питания от розетки сети.

6.1.12. Не оставляйте включенный аппарат АСП без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите аппарат АСП, отсоедините шнур от сети и дождитесь остывания нагревательного элемента, уберите аппарат в индивидуальный ящик.

6.1.13. Нагретые до высокой температуры части при прикосновении к ним вызывают ожоги.

6.1.14. Нарушение изоляции электропроводки, а также отсутствие заземления и ограждения токоведущих частей может привести к электротравмам.

6.1.15. Не допускайте неправильной эксплуатации шнура питания. Не тяните за шнур при отсоединении вилки от розетки. Оберегайте шнур от нагревания, от попадания масла и воды и повреждения об острые кромки.

6.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности при работе с аппаратом АСП.

6.2.1. Запрещается изменять конструкцию аппарата АСП и его сменного оборудования.

6.2.2. Используйте аппарат АСП только по назначению.

6.2.3. Избегайте неудобных положений рук, т. к. при внезапном соскальзывании одна или обе руки могут оказаться рядом с нагревательным элементом. При необходимости используйте специальные перчатки.

6.2.3. Запрещается работа аппарата АСП в помещениях, а также рядом с легковоспламеняющимися, агрессивными и летучими веществами (жидкости, газы и прочие материалы).

6.2.4. Запрещается работать с аппаратом АСП, если принимаете лекарства, или находитесь в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.

6.2.5. Запрещается контакт частей и узлов аппарата АСП с любыми жидкостями.

7. ПОДКЛЮЧЕНИЕ АППАРАТА АСП К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ.

7.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания.

7.1.1. Аппарат АСП подключается к сети с напряжением 220 В частотой 50 Гц.

7.1.2. Для защиты электропроводки от перегрузок на электросчётчике необходимо применять плавкие предохранители или автоматические выключатели.

7.1.3. Запрещается переделывать вилку, если она не входит в розетку.

Квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку.

7.1.4. При повреждении шнура питания его должен заменить изготовитель или сертифицированный сервисный центр.

7.1.5. При использовании удлинителей шнура питания убедитесь в его соответствии

потребляемой мощности одновременно включенных потребителей.

8. СБОРКА И ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ (Рис. 2)

8.1. Из индивидуального ящика извлеките опору (9) и установите на ровной и поверхности рабочего стола (верстака).

8.2. Из индивидуального ящика извлеките аппарат АСП и установите его в гнезде трубкины (9), как показано на Рис.2.

8.3. С обеих сторон нагревательного элемента (5) установите через отверстия (6), (7) и/или (8) закрепите парные насадки, необходимые для предстоящей работы. Насадки должны быть чистыми.

Внимание: При монтаже насадок будьте предельно внимательны - тефлоновое покрытие требует аккуратного обращения.

8.4. Насадки необходимо устанавливать так, чтобы наружный диаметр насадки не выходил за поверхность нагревательного элемента. Насадки диаметром 50мм и более необходимо устанавливать на нагревательном элементе через отверстие (8).

9. ПОДГОТОВКА ТРУБЫ (Рис. 3)

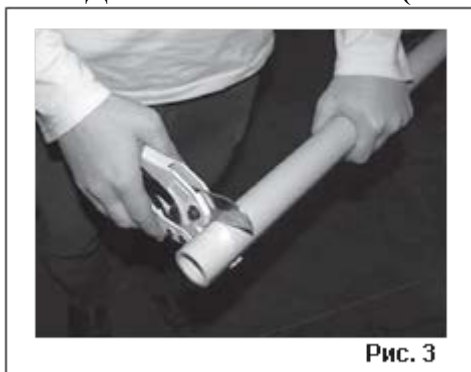


Рис. 3

9.1. Свариваемые участки трубы должны быть чистыми, обезжиренными, не иметь заусенцев, не иметь деформаций и любых других дефектов. Торец трубы должен быть ровный и строго перпендикулярен стенкам трубы.

9.2. Торцевание и резание трубы в размер необходимо выполнять специальными ножницами для резки металлопластиковых и полипропиленовых труб соответствующего типоразмера. Рекомендуем на торце наружного диаметра трубы снять фаску.

9.3. При сваривании армированных (фольгированных) труб необходимо предварительно зачистить участок специальным приспособлением (инструментом) – не комплектуется.

9.4. В зависимости от диаметра произведите разметку глубины сварки на конце трубы.

10. СВАРКА (Рис. 4-5)

Внимание! Указанные рисунки носят информативный характер, конструкция вашего аппарата может отличаться от указанной на рисунке.

10.1. Проверьте надёжность установки и правильность подготовки аппарата АСП, свариваемых труб и фитингов.

10.2. Включите аппарат АСП. Свечение индикаторной лампочки (4) красного цвета свидетельствует о включении аппарата АСП.

10.3. Для достижения рабочей температуры для нагревательного элемента (5) и установленных насадок потребуется некоторое время. Индикаторная лампочка (4) (зеленого цвета) указывают на готовность аппарата АСП к работе. Будьте крайне осторожны.

Рис.4



Рис. 5



10.4. Как показано на **Рис. 4**, с минимальным разрывом по времени, сначала установите фитинг, а затем конец трубы в соответствующие насадки. Устанавливайте и плавно проталкивайте фитинг и трубу в насадку на глубину сварки без вращения, **Табл. 2**.

Внимание: проталкивание трубы в насадку до упора может уменьшить или полностью заплавить внутренний диаметр трубы. Зазор между торцом трубы и упором в насадке должен составлять не менее 1мм.

10.5. Время нагревания (плавления) трубы и фитинга зависит от их диаметра. Отсчет времени начинается после полной установки фитинга и трубы см. в **Табл.2**. Оптимальная температура нагревания **260—270°C** (см. рекомендации изготовителя).

Помните: Перегретые части при монтаже легко деформируются, а недостаточно нагретые не обеспечивают качественного соединения.

Таблица 2.

Диаметр трубы, мм	Глубина сварки, мм	Время нагрева, сек.	Время соединения, сек.	Время остывания, мин.
20	14	6	4	2
25	16	7	4	2
32	18	8	6	4
40	20	12	6	4
50	23	18	6	4
63	26	24	8	6

Примечание: таблица носит информационный характер при температуре окружающей среды 20°C.

Внимание: Для выполнения ответственных работ и получения надёжного и качественного соединения необходимо контролировать температуру нагретых насадок контактным термометром или специальным индикатором – не комплектуется. Корректировку температуры производите регулятором температуры нагрева (3).

Примечание: в связи с большим ассортиментом современных материалов, технологий и заводов изготовителей, перед выбором пластиковых труб и фасонных изделий уточняйте рекомендации завода изготовителя о методах и режимах сваривания.

10.6. По истечению времени извлеките фитинг и трубу из насадок, и как показано на **Рис.5-6**, без осевого поворота введите трубу в муфту фитинга. Для выполнения качественного сваривания монтаж и корректировка, **Рис.6**, не должны превышать времени соединения, см. **Табл.2**.



Рис. 6

10.7. Обеспечьте неподвижное и фиксированное положение выполненного соединения во время остывания, см. **Табл.2**.

10.8. Процесс сваривания пластиковых труб и фасонных изделий является ответственной работой и требует определённых знаний и навыков.

10.9. Рекомендуем перед выполнением ответственных работ произвести пробные соединения пластиковых элементов с последующим анализом качества выполненной сварки. Только после получения стабильных результатов сварки приступайте к выполнению ответственных работ. На **Рис.7** показан разрез сварного соединения. При качественной сварке в месте соединения образуется монолитная масса, и нет шва между наружным диаметром трубы и внутренним диаметром фитинга.

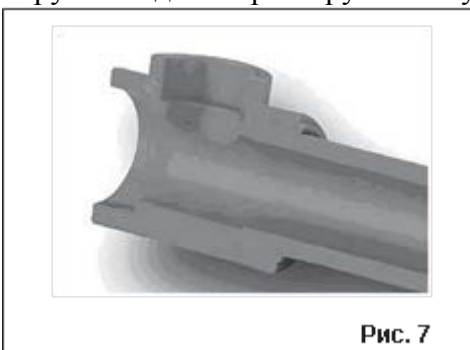


Рис. 7

11. ХРАНЕНИЕ, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ, УТИЛИЗАЦИЯ.

По окончании работ очистите и насухо протрите аппарат АСП и все его комплектующие. Тефлоновое покрытие требует аккуратного обращения. Не используйте абразивные средства, растворители и другие агрессивные вещества.

Храните аппарат АСП в индивидуальном ящике в сухом, чистом помещении, недоступном детям. Перед началом работ протрите аппарат АСП насухо.

Утилизацию аппарата АСП, индивидуального ящика, съёмного оборудования производите через специализированные приёмные пункты.

12. ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ.

Производитель гарантирует надёжную и безаварийную работу аппарата для сварки полипропиленовых труб при условии правильного монтажа и обслуживания в соответствии с требованиями по эксплуатации и хранению, изложенными в настоящем руководстве по эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации – **12 месяцев** с даты продажи через розничную торговую сеть.

1. Безвозмездный ремонт или замена изделия в течение гарантийного срока эксплуатации производится при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации и технического обслуживания, хранения и транспортировки.

2. При обнаружении Покупателем каких-либо неисправностей, в течение срока, указанного в п. 1 он должен проинформировать об этом Продавца и предоставить изделие Продавцу для проверки. Максимальный срок проверки - в соответствии с законом Р.Ф. «О защите прав потребителей». В случае обоснованности претензий

Продавец обязуется за свой счёт осуществить ремонт изделия или его замену. Транспортировка изделия для экспертизы, гарантийного ремонта или замены производится за счёт Покупателя.

3. В том случае, если неисправность изделия вызвана нарушением условий его эксплуатации Продавец с согласия покупателя вправе осуществить ремонт изделия за отдельную плату.

4. На продавца не могут быть возложены иные, не предусмотренные настоящим руководством, обязательства.

В гарантийном ремонте может быть отказано:

1. При отсутствии гарантийного талона.
2. При нарушении пломб, наличии следов разборки на корпусе, шлицах винтов, болтов, гаек и прочих следов разборки или попытки разборки.
3. Если неисправность стала следствием нарушения условий хранения, попадания внутрь посторонних предметов, жидкостей, нарушения условий эксплуатации (эксплуатация без необходимых насадок и приспособлений, эксплуатация не предназначенными насадками, дополнительными приспособлениями и т.п.).
4. При механическом повреждении сетевого шнура или вилки питания.
5. При механическом повреждении корпуса и его деталей.
6. Несоответствие серийного номера, номеру указанному в гарантийном талоне.

Гарантия не распространяется на:

- сменные и быстроизнашивающиеся принадлежности (аксессуары и оснастка), тефлоновое покрытие насадок.

Замена их в течение гарантийного срока является платной услугой

- шнуры питания, в случае повреждения изоляции, подлежат обязательной замене без согласия владельца (услуга платная);
- Предметом гарантии не является неполная комплектация аппарата АСП, которая могла быть выявлена при продаже.
- на оборудование и его части, выход из строя которых стал следствием неправильной установки, несанкционированной модификации, неправильного применения, небрежности, неправильного обслуживания, ремонта или хранения, что неблагоприятно влияет на его характеристики и надёжность.

Производитель не несёт ответственности за материальный и моральный ущерб, связанный с некачественным выполнением работ при использовании аппарата для сварки полипропиленовых труб.

Адреса гарантийных мастерских:

- г.Н.Новгород, Московское шоссе, 300 т. +7 (831) 274-89-66, 274-89-74, 274-89-68
- г.Казань, Сибирский тракт, 34/12 т. +7 (843) 526-74-84, 526-74-85



Продукция соответствует требованиям: **ТР ТС 004/2011** «О безопасности низковольтного оборудования»; **ТР ТС 010/2011** «О безопасности машин и оборудования»; **ТР ТС 020/2011** «Электромагнитная совместимость технических средств»

Импортер и уполномоченный представитель изготовителя: ООО "ПБЛ" 603005, Россия, г. Нижний Новгород, ул. Ульянова, д.7, пом. ПЗ.



ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № _____

Уважаемый покупатель! Вы приобрели оборудование фирмы RedVerg! Компания RedVerg гарантирует бесплатный ремонт оборудования в течение 12 месяцев со дня продажи через торговую сеть при наличии оригинала гарантийного талона установленного образца, а также при правильной эксплуатации изделия согласно прилагаемой инструкции.

ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ:

В течение гарантийного срока владелец имеет право на бесплатный ремонт изделия по неисправностям, которые явились следствием производственных дефектов. Техническое обслуживание изделия на предмет установления гарантийного случая производится в авторизованных производителем сервисных центрах.

Гарантийный ремонт производится только при наличии гарантийного талона. При отсутствии гарантийного талона, а также при не полностью заполненном талоне, гарантийный ремонт не производится, претензии по качеству не принимаются, при этом гарантийный талон считается недействительным и изымается гарантийной мастерской. Инструмент предоставляется в ремонт в комплекте с рабочими сменными приспособлениями и элементами их крепления. Заменяемые детали переходят в собственность мастерской.

Гарантийные обязательства не распространяются на следующие случаи:

- несоблюдение пользователем предписания инструкции по эксплуатации, ненадлежащее хранение и обслуживание, использование инструмента не по назначению;
- эксплуатация инструмента с признаками неисправности (повышенный шум, вибрация, неравномерное вращение, потеря мощности, снижение оборотов, сильное искрение, запах гари);
- при наличии механических повреждений (трещин, сколов) корпуса или шнура электропитания;
- при наличии повреждений, вызванных действием агрессивных сред и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др., например, при коррозии металлических частей;
- при наличии повреждений, вызванных сильным внутренним или внешним загрязнением, попаданием в инструмент инородных тел, например, песка, камней, материалов и веществ, не являющихся отходами, сопровождающими применение инструмента по назначению, ненадлежащим уходом;

Товар получен в исправном состоянии, без видимых повреждений, в полной комплектации, проверен в моем присутствии, претензий по качеству товара не имею. С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен: _____

Наименование изделия _____
Страна- производитель _____
Дата производства _____ месяц _____ год
Модель _____
Серийный номер _____ Дата продажи _____
Подпись продавца _____

Штамп торговой организации: _____

Гарантийный талон является документом, дающим право на гарантийное обслуживание приобретенного оборудования

-при неисправностях, возникших вследствие перегрузки, повлекшей выход из строя сопряженных или последовательных деталей, например, ротора и статора, а также вследствие несоответствия параметров электросети напряжению, указанному в табличке номиналов;

- при выходе из строя быстро изнашивающихся деталей и комплектующих (угольных щёток, приводных ремней и колёс, резиновых уплотнений, сальников, смазки, свечей зажигания, защитных кожухов, направляющих роликов, ступов и т. п.), сменных приспособлений (пилы, ножей, дисков, триммерных головок, форсунок, сварочных наконечников, патронов, подошв, цанг, сверл, буров, шин, цепей, звездочек, болтов, гаек и фланцев крепления, аккумуляторов);

- при вскрытии, попытках самостоятельного ремонта и смазки оборудования, при внесении самостоятельных изменений в конструкцию изделия о чем свидетельствуют, например, заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей, отсутствующие или недовернутые винты и элементы крепления, щели на корпусе, удлинённый шнур питания;

- при отсутствии повреждений или изменений серийного номера на оборудовании или в гарантийном талоне, или при их несоответствии;

- при перегреве изделия или не соблюдении требований к составу и качеству топливной смеси, повлекшего выход из строя поршневой группы, к безусловным признакам которого относятся заклинивание поршневого кольца и/или наличие царапин и потерь на внутренней поверхности цилиндра и поверхности поршня, разрушение или оплавление опорных подшипников шатуна и поршневого пальца;

- на профилактическое обслуживание (регулировка, чистка, промывка, смазка и прочий уход).

Срок гарантии продлевается на время нахождения изделия в гарантийном ремонте.

№ _____
Дата приема в ремонт _____
Дата выдачи _____
Подпись клиента _____

№ _____
Дата приема в ремонт _____
Дата выдачи _____
Подпись клиента _____

№ _____
Дата приема в ремонт _____
Дата выдачи _____
Подпись клиента _____

подпись клиента

Адреса Сервисных центров по обслуживанию инструмента и оборудования RedVerg:

Абакан, ИП Пушин А.М., ул. Вяткина, (3902) 21-51-77	Москва, ООО "АМТ-С", ул. Осташковская, 14, (495) 778-19-00, 642-32-24, 8-903-217-84-15
Астрахань, ИП Альбаева Г.М. ("Инструментал")ул. Рождественского, 1Ж, (8512) 35-14-46, 50-21-21	Москва, ООО "ТЭМПО", ул. Маршала Прошлякова, 6, стр.1а, (495) 255-26-67, 772-11-36
Астрахань, ИП Остроузов К.В. ("ТЕРРИТОРИЯ ИНСТРУМЕНТА"), ул. Славянская, 24, (8512) 23-84-14, 23-84-15, 8-909-376-14-56	Невинномысск, ООО Металлсервис, ул. Монтажная, 22 Б, 8(86554)9-58-29
Астрахань, ООО "ТЕХНИК", ул. 3-я Зеленая, 56А, корп. 1, (8512) 45-00-66	Нижнекамск, ООО "Миксер", пр. Химиков, 53-1, (8555) 30-62-06
Балаково, ИП Крайнева И.Н., ул. Пролетарская, 69, (8453) 46-42-41	Новокузнецк, ИП Коньков С.Г., ул. Кузнецкое шоссе, 20/1, 8-923-464-04-21
Барнаул, ООО "АЙСБЕРГ-СЕРВИС", ул. Северо-Западная, 54, (3852) 75-49-50, 36-20-02	Новокузнецк, ЦС ТМК, пр-т Октябрьский, 66А, (3843) 20-07-84
Белгород, ИП Шеметов Е.Г., ул. Серафимовича, 59, (4722) 24-85-07	Новосибирск, ООО "ЛИСКО центр", ул. Станционная, 28/3, (383) 292-84-95
Белгород, ООО "БЕЛПТС", ул. Корочанская, 398, (4722) 30-07-33, 8-980-384-53-23	Новосибирск, ООО "Мастер-СБТ", пр. Дзержинского, 1/2, (383) 363-87-60
Брянск, ООО "Электротехцентр", пер. Металлистов, 4А, (4832) 57-18-76	Новосибирск, ООО "Фракас", ул. Толмачевская, 19, (383) 303-11-28, 8-913-483-39-77
Брянск, ИП Раскин А.Е. (СЦ "STANKO"), ул. Пересвета, 20, (4832) 58-02-42, 8-920-600-22-16	Озёрск, ИП Караваев Д.А., ул. Кыштымская, 5/2, (35130) 7-05-12
Владивосток, ИП Мусорин В.В. (СЦ "Снежный Барс"), ул. Калининская, 4А, стр.4, 8-914-714-61-42	Омск, ООО "Инструмент Сервис", ул. 24 Линия, 59, (3812) 66-24-99
Владимир, ИП Позволев И. К., ул. Горького, 50А, 8(4922)47-02-37	Омск, ООО "Инструмент Снаб", ул. 10 лет Октября, 76, (3812) 56-90-02, 38-56-85
Волгоград, ООО "СК Славяне", ул. Рюнская, 8А, (8442) 36-40-50, 36-40-44	Орел, ИП Перельский А. И., ул. Комсомольская, 231, 8(4862)724-116
Воронеж, ИП Русин А.А., ул. Беговая, 205, офис 206, (473) 333-03-31, 333-03-32, 251-24-25	Оренбург, ООО "Мегафорс", пр-т Дзержинского, 2, (3532) 54-02-50, 27-87-97
Выкса, ИП Матюков В.В., ул. Лермантова, 44, (3177) 3-70-99	Оренбург, ООО "СЦ Шедар", с. Ивановка, ул. Молодежная, 4, (3532) 58-75-75
Глазов, ИП Ведерникова А.В. ("Техногаз"), ул. Пряженикова, 12, (34141) 3-68-30	Павлово, ИП Мохонов Н.П., ул. Коммунистическая, 1, (83171) 5-11-31
Дзигиревград, ИП Шубин В.Н., ул. Гоголя, 28, (84235) 72-69-8	Пермь, ЦС ТМК, ул. Рахманинова, 4А, (8412) 99-11-06
Дмитровград, ООО "Вариант-О", ул. Куйбышева, 142, (84235) 5-80-75, 5-80-85	Пермь, ИП Филимонова В.Ю. (СЦ "ХозяинЪ"), ул. Васильева, 7, (342) 227-53-38, 294-39-88, 8-908-272-12-12
Екатеринбург, ООО "ИНИТС-Сервис", ул. Шефская, 3Г, (343) 219-28-47, 201-64-10	Похвистнево, ИП Зятдинов О. Р., ул. Шевченко, 16, 8 927-608-03-50
Екатеринбург, ООО "Макс-О", ул. Новославская, 1, (343) 213-23-33	Псков, ООО "Сервисный центр "Мастер", ул. Первомайская, 33, (8112) 72-45-55
Ефремов, ООО "Ингрия 1", ул. Свердловская, 4, (953) 952-89-63	Пятигорск, ООО "КАВИНТЕХСТРОЙ", ул. Ермолова, 14А, (8793) 39-87-54
Иваново, ООО "Зубило Центр", ул. Станко, 1, (4932) 45-21-08, 45-21-09	Ревутов, ИП Овсиенко В.А., ул. Северный проезд, 1, (495) 943-24-19
Ижевск, ИП Вострцов А.А. (СЦ "СССР"), ул. Зимняя, 2А, (3412) 67-05-37, 8-909-061-94-54	Ростов-на-Дону, ООО "Техно Сервис", пер. Крепостной, 181/3, (863) 266-61-01, 266-61-05
Ижевск, ЦС ТМК, ул. Удмуртская, 206, (3412) 24-54-41	Рязань, ИП Ильина Н.С. ("Мастерская по ремонту"), ул. Зубковой, 8а (завод Точинвест) (4912) 32-07-81, 8-920-951-01-10
Йошкар-Ола, ИП Бешкарева С.В. (СЦ "Мидас"), ул. Советская, 173, (8362) 41-77-43, 45-73-68	Самара, ИП Колоколов Д. В. ProService, ул. Физкультурная, д. 17(вход с торца), (846)990-54-46
Йошкар-Ола, ИП Попов А.Н., б-р Данилова, 6, 8-927-883-81-23	Самара, ООО "Самара ТехСервис", ул.Товарная, 70, (846) 931-24-63
Иркутск, ООО "Стандарт", ул. 1-я Московская, 1 склад 5, (3952) 48-15-15, 48-16-16	Санкт-Петербург, ООО "Электродвижущая сила", ул. Черныховского, 15, (812) 572-30-20, 716-87-49 работают с 12:00
Иркутск, ООО ВСРТА "Кемеровские заводы", ул. Рабочего штаба, 87, (3952) 77-91-02	Санкт-Петербург, ИП Новиков А.А. (СЦ "PROFI"), ул. Южное шоссе, 37, (812) 985-68-60
Капанинград, ООО "Опелтер-Сервис" (Салон моторной техники "Юпитер"), пр. Московский, 253, (4012) 59-06-10, 8-921-104-56-78	Санкт-Петербург, ТПО "Евротек", ул. Софийская, 14, (812) 269-06-45, 449-62-02
Касимов, ИП Батров Н. А., ул. Советская, 26, 8(49131)3-39-82	Санкт-Петербург, ООО "Бензо-центр Невский", Белоостров, ул. Новое шоссе, 45, литер Б, (812) 925-11-51, 932-22-71
Каспийск, ИП Мусаев Д. М., ул. Гамзата Цадасы, 61, 8 903-423-73-94; 8 988-422-77-22	Саранск, ООО "Прогресс-М", ул. Рабочая, 103, (8342) 24-77-47, 24-52-02
Кемерово, АСЦ Инструмент-сервис, ул. Радищева, 1 Б, 8-951-606-13-45	Саратов, ИП Пундер Д. А., ул. Большая садовая, 248, лит. ДД1, 8-919-822-02-42, 8-965-883-91-00; 8-904-243-67-65
Кемерово, ООО "Лидер"ул. Базовая, 6, (3842) 76-10-92, 38-19-38	Северодвинск, ИП Малина А. Н., ул. Толстого, 7, 8 978-018-27-90
Кемерово, ООО "Техносервис", ул. Сибирская, 40, 8-923-503-50-00	Севастополь, ИП Токарев С.А. (СЦ "СТАРМЕХ"), пр-кт Генерала Острякова, 152, 8-988-348-03-88
Киров, ООО Неолит, ул. Пугачева, д. 1, (8332)560-560	Сочи, п. Лазаревское, ООО Коваль, ул. Калараш, 165, 8-918-401-17-79
Комсомольск-на-Амуре, ИП Афанасьев Н.В. ("ВостокПромАвтоматика"), ул. Юбилейная, 10/3 8-962-297-15-12, (4217) 51-15-12	Ставрополь, ИП Самбура М.К., ул. Достоевского, 75, (8652) 22-12-54, 8-918-752-93-22
Кострома, ИП Цветков А.К. (СК "Садовый Мастер"), ул. Никитская, 70А, 8-953-667-61-99, 8-915-901-87-92	Ставрополь, ООО "Дом и Сад", ул. Доваторцев, 35, (8652) 94-48-56, 77-70-02
Краснодар, ИП Дуванский А.А. (СЦ "SC"), ул. Пригородная, 1/10, (861) 944-08-50	Сургут, ИП Мусатова А. Р., пр-т Комсомольский, 13, (3462) 26-21-51
Краснодар, ИП Кутелова С., ул. Героев Разведчиков, 40 офис 28, 8-900-262-37-00	Тюмень, ИП Гаффаров Е. М. СЦ Инструмент 72, ул. 30 лет Победы, д.113, стр. 1, (3452)56-02-07
Краснодар, ИП Логинов Д. С., ул. Новороссийская, 7/1, (861)219-59-19; 219-54-20	Тюмень, ИП Синоверский И. Д., пр-д Заречный, 6/1, (3452) 47-72-71, 8-922-266-40-88
Краснодар, ИП Попов М.В. (ООО "АРСЕНАЛТРЕЙДИНГ"), ул. Отделение №2	Улан-Удэ, ИП Коркина О. Ю. ("Центр Техники BOSCH"), ул. Сахьяновой, 9, (3012) 43-70-54
АФ "Солнечная", 9/5(861) 212-62-15, 8-988-361-51-99	Ульяновск, ООО "ЛУМА", ул. Марата 8, (8422) 44-54-72
Красноярск, ИП Борисов А.Л. (СЦ "БАЛ"), ул. Рейдовая, 46, (391) 232-56-30 мастер, 281-04-29	Уссурийск, ООО "БЛИЖЕ К ДЕЛУ", ул. Пушкина, 17, (4234) 33-49-80
Красноярск, ИП Высоцкий В.А. (СЦ "Электротальян"), ул.Спандаряна, 7, (391) 294-52-82, 293-54-33, 8-953-593-40-33	Уфа, ЦС ТМК, ул. Менделеева, 21, (8347) 241-72-12
Курган, ИП Якимов Е.А. ("НПАСНИ СЕРВИС ПЛЮС"), ул. К. Маркса, 106, (3522) 64-01-79	Чебоксары, ЗАО "Телерадиосервис", ул. Маргосадское шоссе, 9, (8352) 66-27-54
Курск, ООО "ДЕКОМ", ул. Ленина, 12, (4712) 51-20-10, 52-02-01, 51-04-94	Чебоксары, ООО "Спрут-Сервис", ул. Хавешская, 1А, (8352) 28-80-37, 28-80-37
Липецк, ЦС ТМК, ул. Космонавтов 2,(4742) 34-03-50	Череповец, ООО "Технотрейд", ул. Белинского, 3, (8202) 24-05-10
Междуреченск, ИП Машер В. В., ул. Первомайская, 20, 8(34677)32-2-34	Шахунья, ООО "Импери", ул. К. Маркса, 87, (3152) 2-24-00
Моск. обл. Раменское, ООО "РемТехСервис", ул. Северное шоссе, 15, (495) 507-43-75	Электросталь, ИП Овсиенко В.А., ул. Корешкова, 2, ТК "Егорка" пав. Д 18, (495) 943-24-19, 8-963-752-06-34
	Ярославль, ИП Силицын А.А., ул. 1-я Тарная, 18, (4852) 49-32-56, 49-32-57, 49-32-58

РЕДВЕРГ.РФ