



ECKERT®



плазменная
резка



автогенная
резка



гидроабразивная
резка



лазерная
резка



Алматы (7273)495-231
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
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
Чеховсары (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(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

<https://eckert.nt-rt.ru/> || eka@nt-rt.ru

О КОМПАНИИ

Компания **ECKERT Cutting** на протяжении 20 лет специализируется на производстве промышленных решений для портальной резки металла с системами числового программного управления ЧПУ.

На площади в 25 000 м² размещаются 4 производственных цеха, склад и офисные помещения. Богатая инфраструктура и прекрасная организация труда компании ECKERT позволяют выпускать до 50 машин в месяц. С момента своего основания компания делает упор на высокое качество своих продуктов и услуг. Благодаря этому производимые машины отвечают постоянно растущим требованиям наших клиентов. Благодаря использованию современных конструкторских решений и высокотехнологичных цифровых систем управления, оборудование, разработанное инженерами компании ECKERT, соответствует последним тенденциям и требованиям технологий производства.

Производственная линейка компании ECKERT: плазменная резка, газовая резка, гидроабразивная резка, универсальные машины плазменной и гидроабразивной резки в составе одной машины, лазерная резка. Специалисты компании готовы предоставить вам оптимальное комплексное решение, реализованное в оборудовании ECKERT для термической, газовой, гидроабразивной или лазерной резки.

Основными преимуществами продукции производства ECKERT являются: высокое качество продукта, профессиональные консультации, высококлассное обучение технологов и обслуживающего персонала. За время своего существования компания изготовила более 800 машин с ЧПУ для резки металла, которые эксплуатируются в 20 странах мира. Среди клиентов компании ECKERT такие известные фирмы, как: Daimler Chrysler, Rolls-Royce, Becker Warkop, Manesmann, Siemens, Huta Cegielski, Huta Stalowa Wola, Верфь Wis a, Электростанция Belchatow, Электростанция Opole, Шахта Turow, Верфь Northship, Электростанция Белхатов, Шахта Турув, Мостосталь Слупца, Tagor S.A., GEA.



TOPAS HD

Установка портальной термической резки серии TOPAS HD разработана компанией ECKERT главным образом для высокоточной плазменной резки в составе с источниками узкоструйной плазмы производства Hypertherm (серии: HPR) или Kjellberg (серии: HiFocus), которые обеспечивают качество резки близкой к качеству резки лазером.

Компактная конструкция машины производства ECKERT оснащена встроенным столом для резки с защитой от вибрации и встроенной системой отвода газов. Портальная машина термической резки TOPAS HD предназначена для плазменной резки металлов толщинами до 20 мм. Дополнительно установка может быть оснащена: устройством для резки труб, автогенным суппортом, устройствами для плазменной маркировки, суппортом для засверливания, устройством для кернения. Рабочая ширина резки составляет 1500 или 2000 мм, а максимальный размер зоны резки 2000x6000 мм.

Отличительные особенности серии TOPAS HD:

- Встроенный стол для резки
- Встроенная система отвода газов
- Конструкция стола с защитой от вибрации
- Мобильность и простота установки системы



плазменная резка



вращатель



удлинение портала



разметка



кернение



сверление



фильтро-вентиляция



ТИП МАШИНЫ

TOPAS HD

Привода

X: двусторонний серво AC, Y: серво AC, Z: серво AC

Рабочая ширина (при 2 суппортах)

1500/2000 мм

Базовая рабочая длина

3000 мм

Базовая длина рельсового пути

4600 мм

Размер секции рельсового пути

1500 мм

Скорость резки

50-25 000 мм/мин

Толщина резки автогенным резаком

макс 20 мм (обусловлено конструкцией)

Толщина резки плазменным резаком

в зависимости от источника: 0,5-20 мм

Производитель оставляет за собой возможность внесения технических изменений в конструкцию машины

JANTAR 2

Портальная машина ECKERT для термической резки с ЧПУ JANTAR 2 – это устройство, предназначенное для плазменной и/или газовой резки углеродистых и низколегированных сталей, а при применении плазменной технологии – нержавеющей сталей и алюминия. JANTAR 2 - новая конструкция фирмы ECKERT. Разработана для резки металла с диапазоном рабочей ширины от 1500 до 3000 мм. В зависимости от ваших требований может быть укомплектована как источниками воздушно-плазменной резки, так и источниками кислородной узкоструйной плазмы производства Hypertherm (серии: Powermax, HSD, HPR) или Kjellberg (серии: PA-S, Fine-Focus, HiFocus). В машине реализована возможность дополнительного оснащения: устройством резки труб, суппортами для плазменной маркировки, засверливания, кернения.



плазменная резка



автогенная резка



сменный стол



вращатель



удлинение портала



разметка



кернение



сверление



фильтро-вентиляция

ТИП МАШИНЫ

JANTAR 2

Привода	X: двусторонний серво АС, Y: серво АС, Z: серво АС
Рабочая ширина	1500/2000/2500/3000 мм
Базовая рабочая длина	2000 мм
Размер секции рельсового пути	2000 мм
Скорость резки	50-25 000 мм/мин, в зависимости от типа резки
Скорость перемещения	50-25 000 мм/мин
Толщина резки автогенным резаком	100 мм
Толщина резки плазменным резаком	в зависимости от источника плазменной резки
Точность позиционирования ЧПУ	0,005 мм
Высота стола для резки	700 мм

Производитель оставляет за собой возможность внесения технических изменений в конструкцию машины

SAPPHIRE BL2

SAPPHIRE BL2 - серия промышленных станков плазменной и газовой резки ECKERT высшего класса, предназначенных для работы в тяжелых промышленных условиях. Машина серии SAPPHIRE BL2 разработана для плазменной и газовой резки металла с диапазоном рабочей ширины от 2000 до 6000 мм. Для увеличения жесткости и динамической устойчивости установки портал выполнен в виде сварной конструкции, которая состоит из двух замкнутых профилей. Это позволяет производить резку металла с рабочей шириной до 6000 мм и с толщинами до 300 мм. Портальная система термической резки в зависимости от ваших требований или наших рекомендаций может быть укомплектована источниками плазменной резки производства Kjellberg или Hypertherm. Дополнительно установка может быть оснащена: газовой горелкой, устройствами для плазменной маркировки, суппортом для засверливания, устройством для кернения. Удлинение портала во внешнюю сторону делает систему ECKERT идеальной для резки труб и профилей.



плазменная резка



автогенная резка



сменный стол



вращатель



удлинение портала



разметка



кернение



сверление



фильтрация
вентиляция



ТИП МАШИНЫ

SAPPHIRE BL2

Привода	X: двусторонний серво AC, Y: серво AC, Z: серво AC
Рабочая ширина	от 2000 до 6000 мм
Базовая рабочая длина	2000 мм
Базовая длина рельсового пути	4000 мм
Размер секции рельсового пути	2000 мм
Скорость резки	50-18 000 мм/мин, в зависимости от типа резки
Скорость перемещения	18000 мм/мин
Толщина резки автогенным резаком	200 (300) мм
Толщина резки плазменным резаком	в зависимости от источника плазменной резки
Точность позиционирования ЧПУ	0,005 мм
Высота стола для резки	700 мм

Производитель оставляет за собой возможность внесения технических изменений в конструкцию машины

AGAT SPEED

Портальная машина термической резки производства ECKERT серии AGAT SPEED с числовым программным управлением представляет собой устройство, предназначенное для фасонной, а также прямолинейной плазменной и газовой резки металла толщинами до 100 мм. Данная серия машин разработана компанией ECKERT для резки листовых материалов с диапазоном рабочей ширины от 1500 до 3000 мм и комплектуется источниками воздушно-плазменной резки производства Hypertherm (серия Powermax) или Kjellberg (серия PA-S).

Отличительные особенности серии AGAT SPEED:

- Привлекательная цена
- Современная русифицированная система ЧПУ
- Надежная сварная конструкция портала
- Двусторонний привод (сервопривода АС)
- Высокоточный, независимый от стола для резки рельсовый путь
- Эффективная система дымоудаления



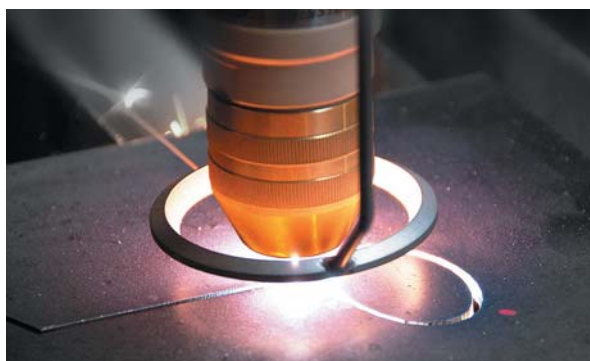
плазменная
резка



автогенная
резка



фильтро-
вентиляция



ТИП МАШИНЫ

AGAT SPEED

Привода	X: двусторонний серво АС, Y: серво АС, Z: серво АС
Рабочая ширина	1500/2000/2500/3000 мм
Базовая рабочая длина	2000 мм
Базовая длина рельсового пути	4000 мм
Размер секции рельсового пути	2000 мм
Скорость резки	50-25 000 мм/мин, в зависимости от типа резки
Скорость перемещения	25000 мм/мин
Толщина резки автогенным резаком	100 мм
Толщина резки плазменным резаком	в зависимости от источника плазменной резки
Точность позиционирования ЧПУ	0,005 мм
Высота стола для резки	700 мм

Производитель оставляет за собой возможность внесения технических изменений в конструкцию машины

OPAL WATERJET

OPAL WATERJET – универсальная портальная машина гидроабразивной резки высокого давления разработанная для решения широкого спектра задач, связанных с резкой самых разнообразных материалов: титановых сплавов, различных видов высокопрочных керамик и сталей, композитных материалов, полиуретана, поролон, пластмассы и многих других. Высокое давление насосов производства компаний KMT (США) и компании UNDE (Германия), которыми комплектуются установки данной серии, находится в следующей линейке параметров: 3600/4150/6000 атмосфер. Отличительной чертой данного метода резки является отсутствие зоны термического влияния в зоне резки, т.к генерируемое в процессе раскроя тепло практически мгновенно уносится водой. Возможность обработки сразу «под размер» больших деталей с высочайшей точностью исключает необходимость последующей механической обработки.

Отличительные особенности серии OPAL COMBO:

- универсальность
- широкий диапазон обрабатываемых толщин
- разнообразие материалов для резки гидроабразивом
- высочайшее качество резки гидроабразивом «под размер»
- отсутствие зоны термического влияния
- экологичность



ТИП МАШИНЫ

OPAL WATERJET

Привода

X: двусторонний серво AC, Y: серво AC, Z: серво AC

Рабочая ширина

1000-6000 мм

Рабочая длина

2000- 12000 мм

Скорость резки

50- 10000 мм/мин

Толщина резки

до 250 мм

Скорость перемещения

25000 мм/мин

Производитель оставляет за собой возможность внесения технических изменений в конструкцию машины

COMBO

Серия COMBO из номенклатуры компании ECKERT представляет собой сочетание двух самых современных технологий резки: плазменной и гидроабразивной. Это оборудование ECKERT позволяет получать элементы с высочайшей точностью и минимальными затратами на производство. Основным достоинством данного решения является применение двух различных технологий резки в составе одной машины с использованием преимуществ каждой из них. Технология гидроабразивной резки производства ECKERT позволяет добиваться высших качественных параметров резки, а технология плазменной резки «High Definition» обеспечивает низкие эксплуатационные расходы на производство при максимальных показателях качества, характерных для современной технологии плазменной резки.

Отличительные особенности серии COMBO:

- использование двух технологий в одном устройстве
- универсальность
- высокое качество при резке гидроабразивом
- отсутствие зоны термического влияния при работе гидроабразивного суппорта
- высокая скорость резки плазмой
- высокая экономическая эффективность



плазменная
резка



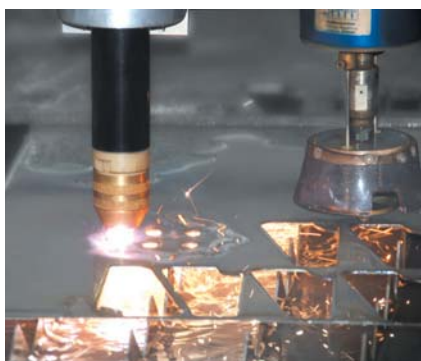
гидроабразивная
резка



разметка



кернение



ТИП МАШИНЫ

COMBO

Привод	ось X: двусторонний сервоАС, ось Y – сервоАС, ось Z – сервоАС суппорта HD3000
Ширина резки (при 2 инструментах)	1500 - 3000 мм
Основная рабочая длина	2000 - 12 000 мм
Скорость резки водяной струёй	50 - 10 000 мм/мин.
Толщина резки водяной струёй	0,5 - 150 мм
Скорость резки плазмой	50 - 15 000 мм/мин.
Толщина резки плазмой	0,5 - 25 мм для 80А и 0,5 - 40 мм для 130А (макс. величина резки от грани)
Скорость перемещения	макс. 25 м/мин.

Производитель оставляет за собой возможность внесения технических изменений в конструкцию машины

DIAMOND FIBER



лазерная
резка



сменный
стол



разметка



фильтро-
вентиляция

Самые современные и надежные технологии, позволяющие быстро и с высокой точностью разрезать материалы толщиной до 20 мм реализованы в станках для лазерной резки серии «DIAMOND FIBER». Использование лазерного луча обеспечивает высочайшую точность при относительно высокой скорости, вырезание сложных и малых форм за счет узкой ширины реза, небольшой зоны термического влияния. Установка имеет закрытую зону резки. Для укладки листов, съема готовых деталей имеется система сменных столов и ленточный транспортер для шлака, которые образуют компактную конструкцию, обеспечивающую безопасность, комфорт и эффективность работы при лазерной резке листового металла.

«DIAMOND FIBER» - самый современный станок лазерной резки, в котором прохождение оптического пучка от резонатора до режущей головки осуществляется при помощи оптоволоконного кабеля. Оптоволоконный кабель позволяет передавать пучок без каких-либо помех и потерь энергии. Источник лазера «Fiber» потребляет на 70% энергии меньше, чем источник лазера «CO₂». Он рассчитан на 100 000 часов работы. В течение этого времени не предусматривается какой-либо уход или замена эксплуатационных элементов. Кроме того, оптоволоконный лазер может резать материалы с большей скоростью, чем лазер «CO₂» такой же мощности.



ТИП МАШИНЫ

DIAMOND FIBER

Привод	ось X: двусторонний сервоАС, ось Y – сервоАС, ось Z – сервоАС1000 - 6000 мм
Ширина резки	1500 мм
Основная рабочая длина	3000 мм
Скорость резки	5 - 15 000 мм/мин.
Толщина резки (конструкционная сталь)	20 мм
Толщина резки (нержавеющая сталь)	10 мм
Резонатор	1,5 кВт или 3,0 кВт
Режущая головка	Precitek

Производитель оставляет за собой возможность внесения технических изменений в конструкцию машины

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ

В целях повышения технологичности установок термической резки компания ECKERT предоставляет возможность оснащения машин в стандартном исполнении дополнительными инструментами, которые позволяют увеличить производительность оборудования и снизить эксплуатационные затраты.

ТРЁХМЕРНАЯ ГОЛОВКА (3D)

Одним из самых современных устройств фирмы «Eckert» является разработанная, запатентованная и внедрённая компанией «Трёхмерная головка с системой RACT» (Real Adjusted Cutting Route). Угол вращения 580° , а также угол наклона до 45° позволяют подготавливать фаски, предназначенные для последующей сварки. При этом головка обеспечивает высокую точность измерения расстояния до материала и быструю смену угла резки. Благодаря высокоточному управлению CNC гарантированная точность позиционирования трёхмерной головки составляет 0,1 мм.



плазменная
резка



автогенная
резка



разметка

Основные технические параметры

Мин. угол наклона	1°
Макс. угол наклона	45°
Угол вращения	+/- 580°
Скорость перемещения	10 м/мин.
Толщина материала	до 40 мм при 45°
Максимальное перемещение по оси Z	150 мм

РОБОТ

Применение фирмой «Eckert» робота новейшего поколения предоставляет невиданные прежде возможности многоосевой резки, а также обработки фасок изделий неправильной или сложной формы: например, труб или металлических профилей. 6-осевой робот, пользующейся признанием фирмы «FANUC», позволяет перемещать горелку в радиусе вплоть до 2 м. Рабочее место может быть оборудовано дополнительной осью позиционера, а также системой перемещения по продольному рельсовому пути. Это даёт возможность обработки таких длинномерных элементов, как трубы, металлические профили и т. д.



плазменная
резка



вращатель



разметка



фильтро-
вентиляция

Основные технические параметры

Число осей, обслуживаемых роботом	до 6
Радиус действия	до 2 м
Число осей, обслуживаемых контроллером	до 40

Производитель оставляет за собой возможность внесения технических изменений в конструкцию машины

УНИВЕРСАЛЬНАЯ СИСТЕМА РЕЗКИ ТРУБ И ПРОФИЛЕЙ ESR



вращатель

Система ESR-300 предоставляет возможность унифицировать порталную машину и использовать ее для резки труб. Реализовано это посредством удлинения ширины портала во внешнюю сторону. Сварочный вращатель обеспечивает вращение трубы, а зажимные кулачки и подпорки позволяют удерживать трубу в горизонтальном положении. Перемещение суппортов и вращателя синхронизировано и управляется ЧПУ. ESR-300 позволяет обрабатывать трубы диаметрами от 50 до 300мм и толщинами до 10 мм. Для труб большего диаметра используются вращатели другой конструкции. В качестве программного обеспечения используется Lantek Flex 3D.



ПЛАЗМЕННАЯ МАРКИРОВКА

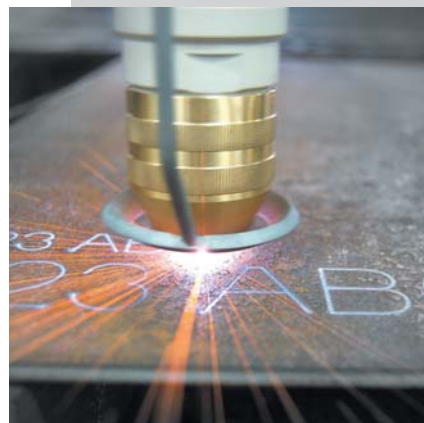


разметка

Плазменная маркировка служит для нанесения линий на поверхность металла при помощи плазменной горелки. Глубина и ширина линий регулируется.

Этой функцией часто пользуются фирмы, специализирующиеся в производстве разного рода сварных стальных конструкций. Благодаря этому методу можно быстро нанести любые линии, что сложно или невозможно сделать при ручной разметке, например дуги с большими радиусами.

Применение маркировки значительно сокращает время подготовки деталей к дальнейшим, например сборочным операциям. В качестве плазменной установки, применяется устройство инверторного типа с диапазонами регулирования тока 7 - 15А. Существует также вариант маркировки при использовании плазматронов Hi-Focus или HPR. В этом случае необходимо использовать автоматическую газовую консоль.



ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ МАРКИРОВКА



кернение

Устройство для пневматической маркировки может крепиться на специальном суппорте в машинах серий JANTAR 2, TOPAS HD и SAPPHIRE BL2. Оно предназначено для описывания деталей с помощью упрочненной иглы, чеканящей на детали знаки, состоящие из точек. Система маркировки точно описывает текст при помощи шрифтов на стали, алюминии и других материалах. Рабочая зона кернера: 5 горизонтальных линий по 14 знаков каждая.



СВЕРЛИЛЬНЫЙ СУППОРТ

Сверлильный суппорт ЕС-ВМ6 предназначен для засверливания или выполнения отверстий с высокой точностью (например, для нарезания резьбы) или засверливания отверстий толщинами меньше толщины основного материала. Суппорт снабжён пневмоэлектрическими компонентами швейцарского производства и позволяет получать отверстия диаметрами до 6 мм.

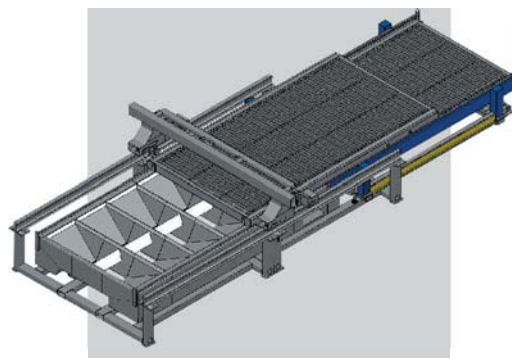
Имеется прижимное пневматическое устройство, предотвращающее возможность перемещения листа во время операции сверления, а также при извлечения сверла из материала.



сверление

СМЕННЫЕ ПОДДОННЫЕ СТОЛЫ

Систему образуют два подвижных относительно друг друга стола. Во время процесса резки на одном из столов, на другом производится сборка готовых деталей и загрузка материала. Такая логистика процесса резки исключает т. н. подготовительно-завершающую стадию и существенно повышает эффективность резки.



сменный стол

СИСТЕМА ДЫМОУДАЛЕНИЯ И ФИЛЬТРАЦИИ

Обеспечение безопасных условий работы оператора и обслуживающего персонала на порталных машинах термической резки возможно благодаря использованию систем дымоудаления и фильтрации. Продукты образующиеся в процессе резки отводятся через систему клапан-каналов, расположенных по всей длине стола для резки на расстоянии 500мм друг от друга. Вредные для здоровья продукты горения выводятся посредством вентилятора к фильтрационной установке, где производится их полная фильтрация или из цехового пространства.



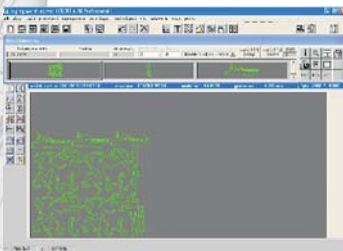
фильтра-
вентиляция

СИСТЕМА ЧПУ



Современная система ЧПУ CNC ECS872 служит для управления как стандартными системами порталных машин для раскроя листовых материалов, труб и профилей, так и для управления всеми представленными выше опциями. Дружелюбный интерфейс ЧПУ на русском языке интуитивно понятен, что позволяет в короткие сроки проводить обучение операторов и обслуживающего персонала. Изоляционная система охлаждения и кондиционирования позволяет работать при температурах от -5°C до $+40^{\circ}\text{C}$. Двухъядерный процессор INTEL Core DUO, 1 ГБ памяти RAM и 15-дюймовый сенсорный монитор в сочетании с операционной системой Windows XP Embedded позволяют с легкостью управлять всеми процессами резки предусмотренными конфигурацией системы.

ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

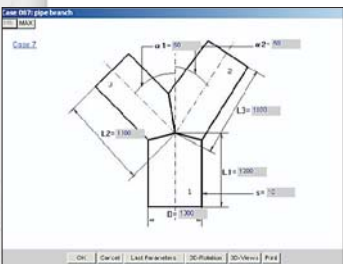
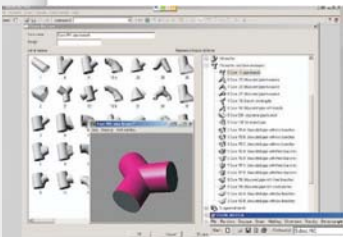
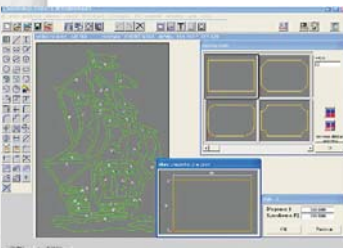


В зависимости от требований к порталным машинам термической, гидроабразивной и лазерной резки, а также требований к логистике материала вы имеете возможность подобрать программное обеспечение, которое в полной мере будет соответствовать требованиям как оператора машины так и конструкторского отдела.

Программа ECKCut Professional IBE:

Высокотехнологичное программное обеспечение для конструкторского отдела. Модуль автоматической раскладки элементов на листе гарантирует максимально эффективное использование материала. Программа рассчитывает предполагаемое время, а также скорость резки. Библиотека технологий резки позволяет автоматически устанавливать параметры характерные для выбранного вами процесса. Ниже приведены некоторые особенности данного программного продукта:

- Язык интерфейса - русский
- Автоматический раскрой (нестинг) листа позволяет получить значительную экономию металла
- Возможность расчета стоимости и времени изготовления любой конкретной детали
- Библиотека технологий резки позволяет устанавливать параметры процесса, учитывая размеры и форму деталей, толщину листа и тип материала
- Чертежный модуль позволяет создавать простые формы CAD и генерировать расширения для форматов файлов DXF, DWG, NCP ESI, G-codes



Lantek Flex 3D:

Прикладная программа для проектирования любых трубных фитингов и создания управляющих программ для работы станка. Данная программа позволяет проводить резку в режиме визуальной симуляции.

Алматы (7273)495-231
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(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

<https://eckert.nt-rt.ru/> || eka@nt-rt.ru

