

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ВЫСОКОСКОРОСТНЫЕ СТАЧИВАЮЩЕ – ОБМЁТОЧНЫЕ ШВЕЙНЫЕ МАШИНЫ (ОВЕРЛОКИ) КЛАССОВ SunSir SS-B737F/747F/757F



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
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
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
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
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
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

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
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
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Введение

Данная швейная машина является продукцией производственно-технического назначения и может быть использована только по прямому назначению. Поставщик гарантирует, что данная швейная машина соответствует требованиям технического регламента, утвержденного Постановлением Правительства РФ №753 от 15.09.2009 г.

Технические характеристики

Применение	Для всех материалов
Кол-во игл	1/2
Скорость вращения маховика	Макс. 6000 об/мин
Длина стежка	Макс. 4 мм
Ширина обметки	до 3 мм
Подъем лапки	6 мм (стандарт)
(колесоподъемником)	12 мм (макс.)
Игла	DPx5
Смазочное масло	Индустриальное
Электропривод	
Напряжение	380V/220V
Мощность	400W
Частота	50Гц
Масса машины	75 кг

Внимание

1. Нельзя приступать к работе, не убедившись в наличии масла в масляном поддоне.
2. После установки машины проверьте направление движения мотора, для чего поверните маховик рукой, чтобы опустить иглу, а ручку переключателя поворачивайте на ON, наблюдая за маховиком. (Маховик должен вращаться против часовой стрелки, если смотреть со стороны маховика).
3. Первые 200 часов эксплуатации не пользуйтесь большим шкивом мотора.
4. Убедитесь в соответствии электропитания по напряжению, частоте и фазности тока (одно- или трехфазный), отображенным на паспортной пластине электропривода машины.
5. Во избежании поломок механизма продвижения ткани не допускается установка длины стежка более максимальной.
6. Для монтажа и технического обслуживания машин допускаются только специалисты, прошедшие специальную подготовку и тщательно изучившие все разделы настоящей инструкции и прошедшие аттестацию на II группу по электробезопасности.

Меры безопасности при работе

1. Не помещайте руки в зону иглы, поворачивая переключатель ON, и во время работы машины.
2. Не допускайте попадания пальцев руки в зону работы нитепритягивателя во время работы машины.
3. Убедитесь, что переключатель повернут на OFF , прежде чем наклонять головку машины или снимать приводной ремень.
4. Помните, что после отключения привода машины, он продолжает некоторое время вращаться по инерции. Необходимо убедиться, что привод полностью остановился и не может передавать движение на машину.
5. Во время работы машины следите, что бы ваши руки, волосы, свободные части одежды не оказались вблизи махового колеса, приводного ремня и привода.
6. Не начинайте работу на машине при снятом ограждении приводного ремня и других средств защиты.
7. Не чистите поверхность головки растворителями.

8. При монтаже и эксплуатации машина должна быть надежно заземлена.
9. Не допускать к рас консервации лиц, имеющих ссадины, порезы, раздражения или другое поражение кожи на открытых участках кожи.
10. После расконсервации тщательно вымыть руки и лицо водой с мылом.
11. Не допускать наличия открытого огня, курения, хранения и приема пищи в местах расконсервации.
12. Не допускать работы машины при снятых ограждениях маховика и электропривода.
13. Запрещается оставлять включенную машину без надзора оператора.
14. Транспортирование машины может производиться всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах или в контейнерах и пакетах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта. Температура при перевозке от –50 С до + 50 С, относительная влажность – 100% при 25С. Загрузка не более двух ярусов. Срок пребывания машин в условиях транспортировки – не более одного месяца.

ПЕРЕЧЕНЬ И ДЕЙСТВИЯ ПРИ КРИТИЧЕСКИХ СИТУАЦИЯХ:

1. При попадании частей тела в работающие механизмы немедленно остановить и выключить машину и обратиться за помощью.
2. При задымлении или возгорании привода немедленно отключить машину от напряжения , воспользоваться при необходимости огнетушителем и вызвать

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Необходимо ежедневно:
 - проверять Наличие и крепление ограждений
 - проверять Уровень масла в картере поддона. Уровень масла не должен быть ниже риски на маслоуказателе
 - удалять кистью после окончания работы очесы и другие загрязнения из зоны челнока, двигателя ткани, поддона, а также протирать поверхности головки, стола, привода
2. Не реже одного раза в неделю:
 - удалять спрессованные очесы и другие загрязнения из пазов двигателя ткани, игольной пластины и поверхности челнока
 - производить проверку крепления совершающих вращательное и возвратно –поступательное движение механизмов и деталей.
3. Не реже одного раза в год:
 - производить частичную разборку машины, промывку узлов, фитилей и картера керосином.
 - производить по необходимости регулировку осевых зазоров валов

ГАРАНТИИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

Производитель гарантирует бесперебойную эксплуатацию машины в течении гарантийного срока с использованием прилагаемого комплекта запасных частей при соблюдении условий эксплуатации , хранения, транспортировки и монтажа. Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию. Срок службы до капитального ремонта – 60 месяцев. Срок службы машины – не менее 10 лет. Машина не представляет опасности для окружающей среды и не подлежит утилизации. По невозможности дальнейшего использования машины или истечении срока службы машины принимается решение о направлении машины в ремонт для проверки и установлении нового срока службы, демонтаже или консервации

2. КАК УСТАНОВИТЬ МАШИНУ.

- (1) Установить машину по настольной схеме, также как и раму и резиновые подушки на ней. Если тип стола для неполного углубления головки в столешницу, то расстояние от

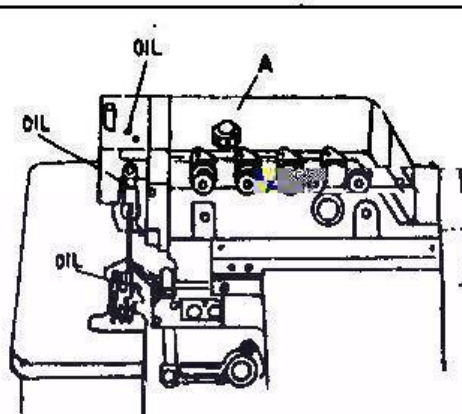
поверхности платформы машины до поверхности стола – около 100 мм, а для типа с полным углублением – около 5 мм.

- (2) Установить педаль пуска машины слева, а педаль подъёма лапки – справа
- (3) По рисунку, прилагаемому к перечню деталей, установить приёмник для обреза и шпулярник.
- (4) Убедиться, что ротор электродвигателя вращается по ходу часовой стрелки, а стрела прогиба клинового ремня составляет 10 мм.

В таблице 1 дано соотношение между диаметром шкива мотора и частотой вращения главного вала машины.

Скорость вращения об/мин	Диаметр шкива мм	
	60Hz	50Hz
5500	90	110
6000	95	115

Рис. 1



3. ОБКАТКА МАШИНЫ.

Для обкатки следует понизить скорость машины на 20% от её максимума на срок четыре недели. Затем, заменив масло, можно включить машину на полную паспортную скорость.

4. ЧИСТКА И СМАЗКА МАШИНЫ.

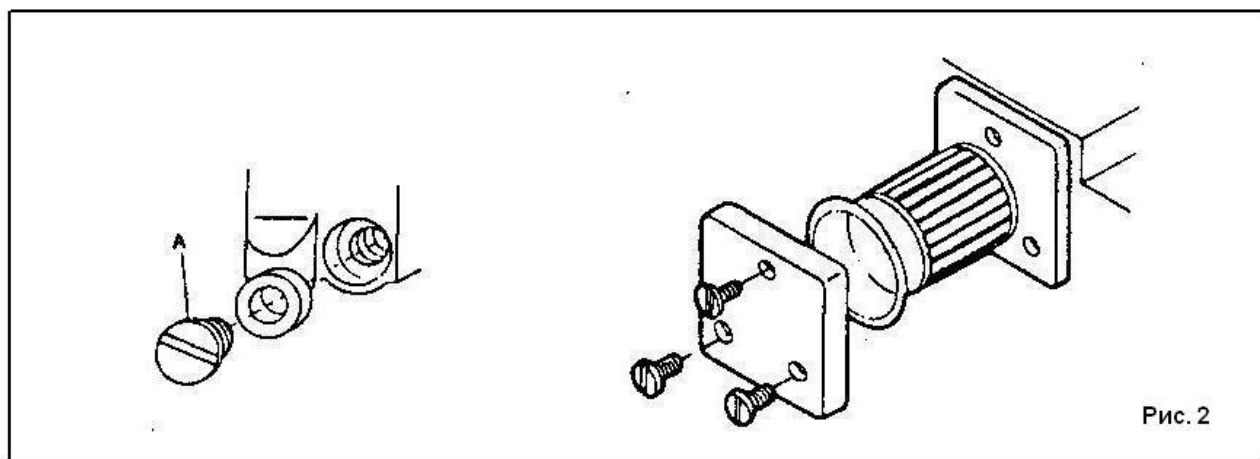
- (1) Смазка машины, Рис.1.

- Вывернуть винт А и залить масло для сверхскоростных машин (или соответствующее марке Mobil #10, Esso # 32) до уровня между двумя линиями смотрового глазка. Затем винт А установить на место.
- На первых порах работы машины или после длительного бездействия пожалуйста проследите за смазкой игловодителя и кулис в механизмах иглы и верхнего петлителя перед началом работы.

- (2) Замена масла, рис.2.

- Отвинтив винт А, слейте масло, заверните винт.
- Для лучшей смазки и увеличения ресурса машины после 4-х недель её работы замените масло. Далее всегда **заменяйте масло через четыре месяца.**
- **Машина** оснащена фильтром, необходимо его чистить ежемесячно или по необходимости заменять.

- (3) Смазка устройства для охлаждения иглы – силиконовым маслом.



5. ЗАПРАВКА НИТЕЙ В МАШИНУ, РИС. 3,4.

Выберите схему для вашего типа машины для правильной заправки. Неправильная заправка приводит к обрыву нити, строчки или сбавиванию её.

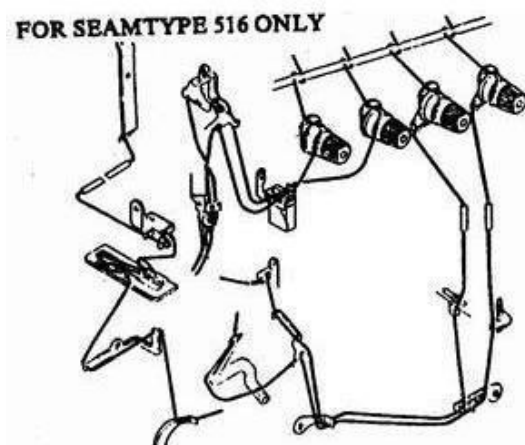


Рис.3

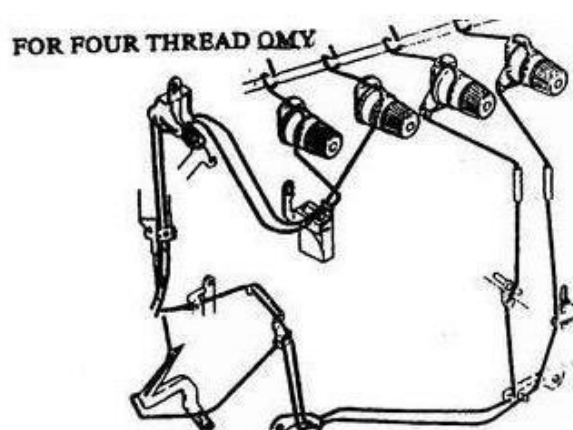


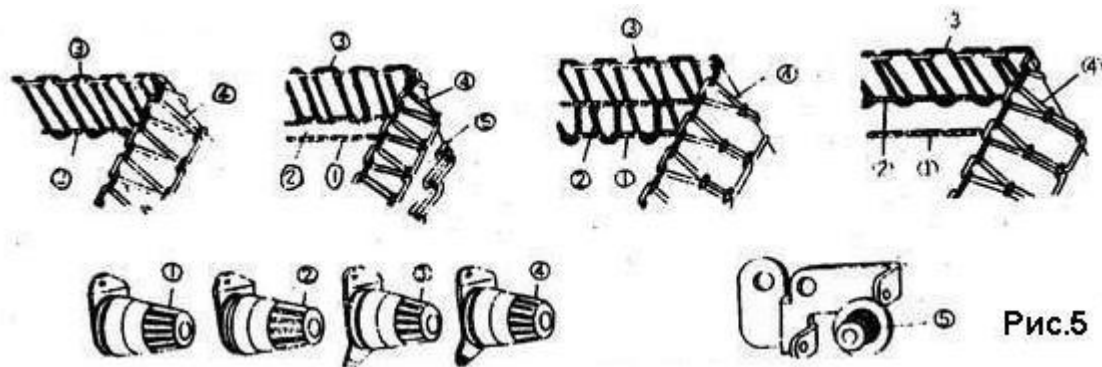
Рис.4

6. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ.

. Натяжение нити зависит от вида ткани, её толщины, от вида нити, ширины шва и длины стежка. Следовательно, в каждом случае регулировка натяжения гайкой нитенатяжителя и нитенаправителем выполняются индивидуально.

(1) Регулировка натяжения нити гайками, Рис. 5.

- Гайка 1 регулирует натяжение нитей или для обеих игл или для одной левой машины оверлок.
- Гайка 5 регулирует натяжение нитей обоих петлителей.
- Гайка 2 управляет натяжением обмёточной игольной нити.
- Гайка 3 влияет на натяжение нити верхнего петлителя
- Гайка 4 регулирует натяжение нити нижнего петлителя.



(2) Натяжение игольных нитей, рис. 6

- Для цепных строчек классов 504, 512 и 514 гайки 1 и 2 следует ослабить до конца, а для строчек классов 502 и 505 – затянуть.

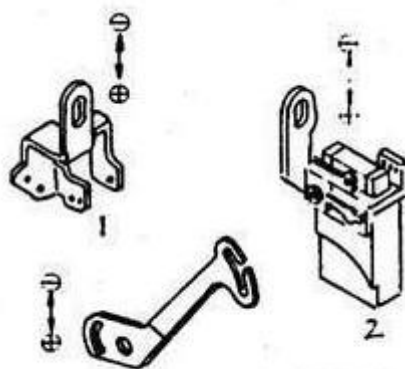


Рис.6

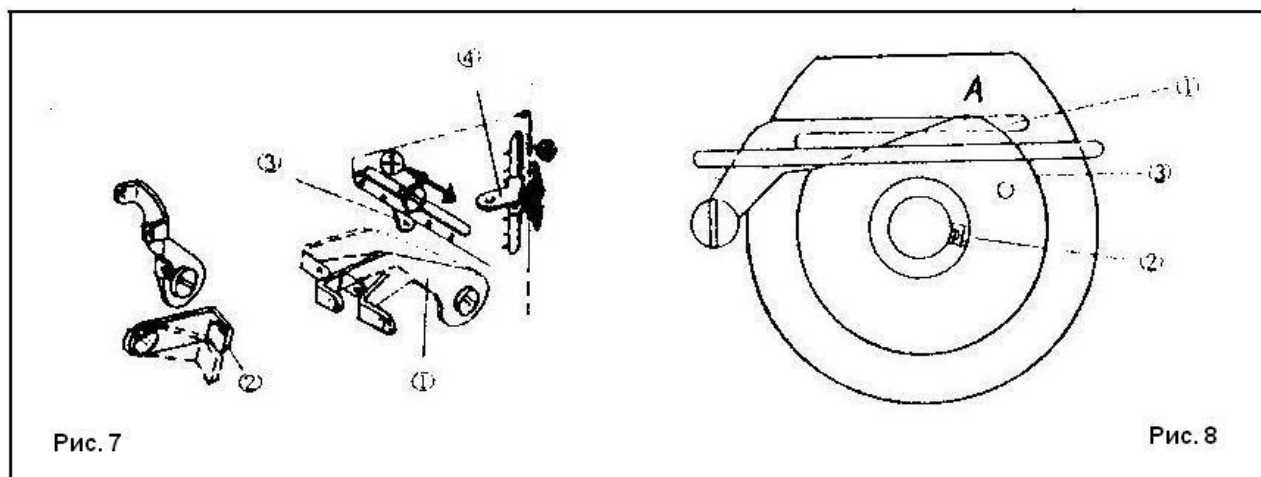
Примечание: знак + и – означают соответственно увеличить и уменьшить натяжение.

(3) Натяжение нитей петлителей, рис. 7.

- При выполнении строчки стежком класса 512, когда верхний петлитель займёт крайнее левое положение, поставьте гайки 1 и 2 в позиции, которые соответствуют цепной линейной строчке вида (-----).
- При выполнении строчек стежками классов 503 и 505, когда верхний петлитель подходит в крайнее нижнее положение, установите гайки 1 и 2 в позиции, как для выполнения постоянной прямолинейной строчки (-----).
- Направитель нити 3 регулируется так:
Поз.А – для растяжимой нити,
Поз.В – для стачивающих и потайных строчек.
Поз.С – для стежков класса 512.
- Направитель нити 4 регулируют так:

Поз. D – когда применяется эластичная нить,
Поз. Е – для стачивающей и потайной строчки.

Примечание: знаки + и – означают соответственно большую и меньшую подачу нити.



(4) Регулировка подачи нити кулачковым нитеподатчиком петлителя, рис.8.

Когда игла приходит в крайнее верхнее положение, правый выступ кулачка 3 достигает верхней поверхности ограничителя (1).

Ослабить винт 2 и поворотом кулачка 3 по часовой стрелке обеспечить своевременность взаимодействия кулачка.

7. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА, РИС. 9, ТАБЛ. 2.

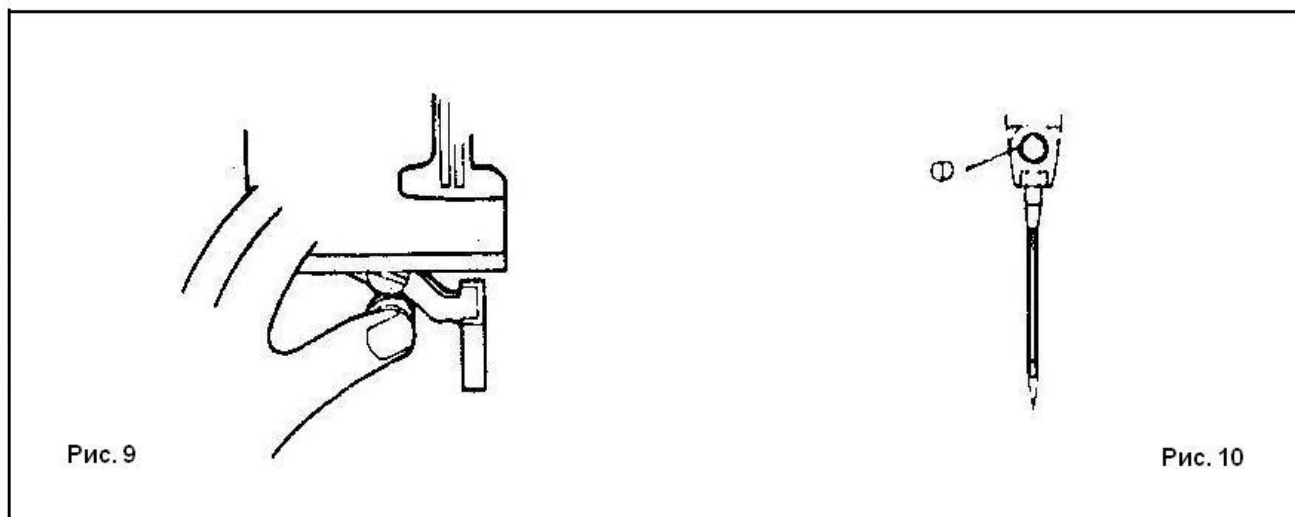
Длина стежка подбирается по ткани и зависит от степени осаживания материала при его дифференцированной подаче.

- Нажать до конца кнопку регулировки шага подачи материала .
- Удерживая кнопку нажатой, выберите нужную длину стежка, которая выбирается на маховике рисккой, нанесённой на ограждение клинового ремня.

8. Замена иглы, рис 10.

- Просьба применять иглу модели DCx27 или эквивалентную ей.
- Ослабить винт 1 и снять старую иглу.
- Вставить новую иглу в игловодитель до упора длинным желобком к оператору и затянуть винт 1.

Максимальное передаточное отношение дифференциальной подачи	Тип машины	Показания шкалы на маховике						
		1	2	3	4	5	6	7
1:2	Стачивающая	1	1,5	2	2,5	3	3,5	3,8
1:3	Для сбавивания	0,7	1	1,4	1,7	2	2,3	2,5
1:1,3	Для обработка ткани	1,6	2,3	3,1	3,9	4,7	5,4	5,9
1:4	Спецмашина	0,6	0,9	1,2	1,5	1,8	2,1	1



9. РЕГУЛИРОВКА ДИФФЕРЕНЦИРОВАННОЙ ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА, РИС. 11, ТАБЛ. 3 .

Передаточное отношение дифференциальной подачи представляет отношение перемещений основной зубчатой рейки и перемещений вспомогательной рейки. Если подача основной рейки больше, чем дополнительной, то материал будет растянут. В противном случае получим сбавивание материала.

- Ослабить гайку 1, повернуть винт 2 по часовой стрелке для растяжения ткани при подаче и повернуть её против часовой стрелки при осаживании материала, затем гайку 1 затянуть. ПРИМЕЧАНИЕ: когда рычаг 3 будет поставлен в положение 2 шкалы, дифференциальное отношение будет 1:1, а когда выше – отношение можно довести до 1 : 0,7.

Показание шкалы		1	2	3	4	5
Дифференциальное отношение	1 : 1.3	-	1 : 0.7	1 : 0.9	1 : 1.1	1 : 1.3
	1 : 2	1 : 0.7	1 : 1	1 : 1.4	1 : 1.7	1 : 2
	1 : 3	1 : 1	1 : 1.5	1 : 2	1 : 2.5	1 : 3
	1 : 4	1 : 1.1	1 : 1.6	1 : 2.3	1 : 2.8	1 : 3.3

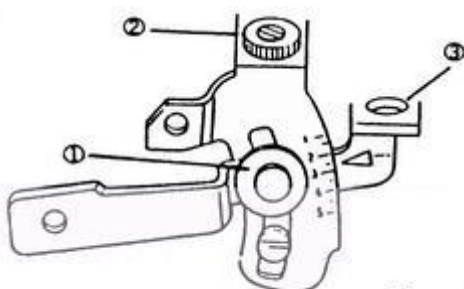


Рис. 11

10. РЕГУЛИРОВКИ СВОЕВРЕМЕННОСТИ ВЗАИМОДЕЙСТВИЯ И ВЗАИМОРАСПОЛОЖЕНИЯ ИНСТРУМЕНТОВ МАШИНЫ.

(1) Игла и игольная пластинка. Рис. 12.

Когда игла занимает крайнее верхнее положение (это левая игла для двухигольной машины), расстояние от её острия до игольной пластины составляет 9,5...9,7 мм. для машины с обычным ходом иглы и 10,8 ...11,0 для машины с большим ходом. Каждая игла должна быть отцентрированной в игольном отверстии игольной пластинки. Правая игла по отношению к левой должна быть смещена вперёд на 0,2....0,3 мм. И расстояние от острия иглы (иглы правой, если их две) до отверстия под неё в игольной пластинке или до прижимной лапки должно быть 1,2 мм.

- Слегка ослабить винт 1 кривошипа в механизме иглы
- Поворотом шкива проверить, располагается ли каждая игла по центру отверстия в игольной пластинке, затем ослабить затяжку винта 2 и отрегулировать иглодержатель.
- Поворотом шкива выставить иглу в верхнее положение, и постукиванием игловодителя обеспечить нужное положение иглы по высоте.
- Затянуть винт 1.

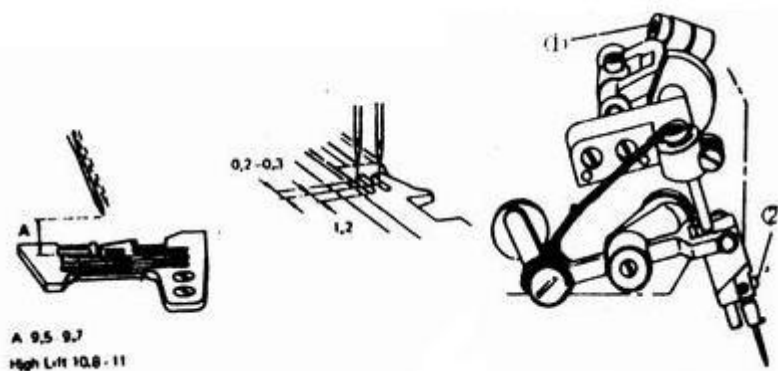


Рис.12

(2) Верхний петлитель и игла, рис. 13.

В крайнем левом положении верхнего петлителя расстояние от его острия до оси иглы составляет 4,5...5,0 мм для одноигольной машины, а при двух иглах расстояние от левой иглы должно быть 5,5...6,0 мм.

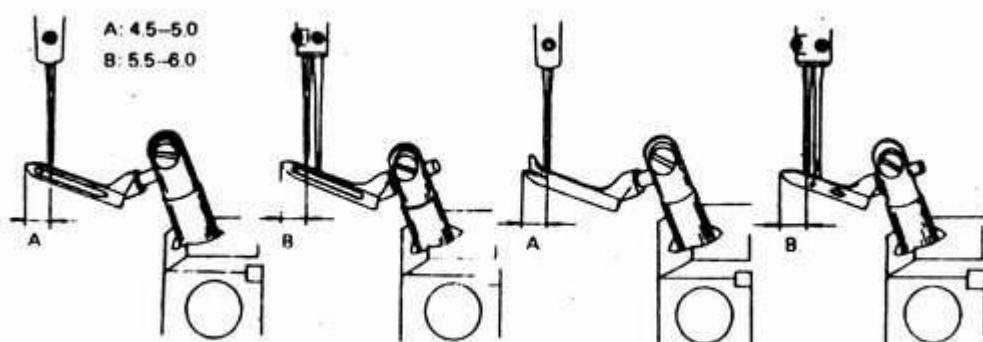
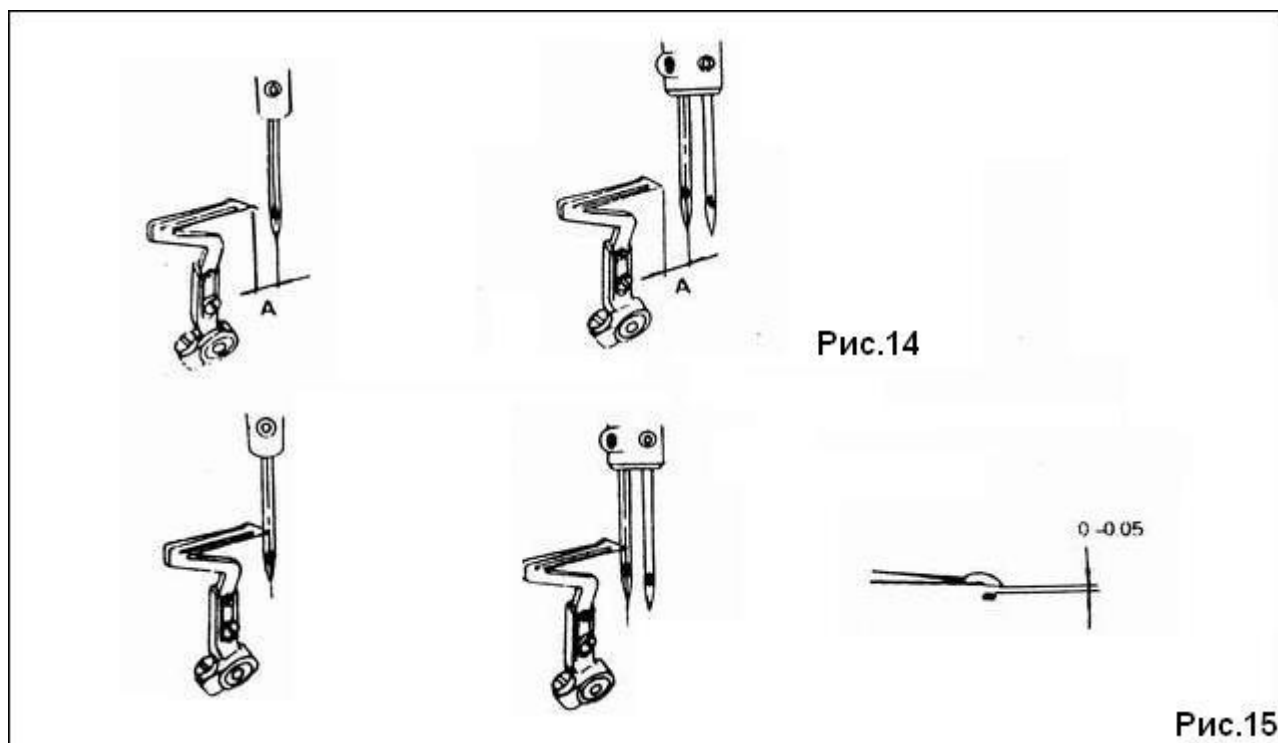


Рис.13

(3) Нижний петлитель и игла, рис. 14, 15.

- Когда нижний петлитель занимает крайнее левое положение, расстояние между его носиком и осью иглы (левой иглы на двухигольной машине) составляет 3,4...3,6 мм. для иглы с большим ходом.
- Когда носик левого петлителя подойдёт к оси иглы, (левой иглы для двухигольной машины) зазор между ними составляет 0...0,05 мм.



4) Верхний и нижний петлители, рис. 16.

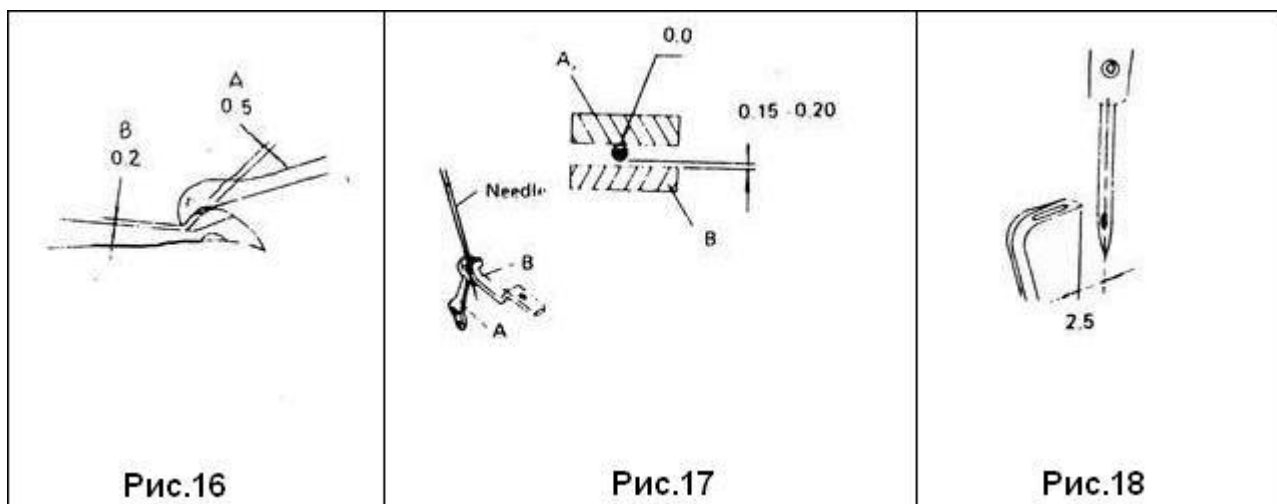
Показано их расположение в момент встречи.

(5) Игла и иглонаправитель, рис. 17.

Когда носик нижнего петлителя располагается напротив оси иглы (левой иглы, если их две) , зазор между иглой и задней стенкой А составляет 0 мм. Когда игла опустится в нижнее положение, зазор между иглой и передней стенкой В составит 0,15...0,2 мм

(6). Стачивающий петлитель и игла, рис.18.

В своём держателе этот петлитель следует закрепить в самом нижнем положении и когда он встанет в крайнее левое положение, расстояние между носиком петлителя и осью иглы должно быть 2,5 мм.



11. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.

ПОЛОМКА ИГЛЫ.

НЕПОЛАДКА.

СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ.

- | | |
|---|--|
| <p>(1) Игла установлена неверно</p> <p>(2) Неверно подобран номер иглы</p> <p>(3) Кривая игла.</p> <p>(4) Неверный зазор с иглонаправителем</p> <p>(5) Неправильный зазор с петлителем.</p> <p>(5) Игла располагается не в центре отверстия
игольной пластинки или лапки.</p> | <p>(1) Иглу переустановить.</p> <p>(2) Подобрать номер иглы по нити и ткани.</p> <p>(3) Заменить иглу новой.</p> <p>(4) Отрегулировать положение иглонаправителя.</p> <p>(5) Отрегулировать петлитель.</p> <p>(5) Отрегулировать игольную
пластинку и лапку.</p> |
|---|--|

ОБРЫВ НИТИ.

ПРИЧИНА.

ИСПРАВЛЕНИЕ.

- | | |
|--|--|
| <p>1) Некачественная нить</p> <p>2) Нить толще ушка иглы.</p> <p>3) Неправильная заправка нити.</p> <p>4) Излишнее натяжение нити.</p> <p>5) Игла установлена неверно.</p> <p>7) Над горячей иглой 1 нет
силиконового масла 2.</p> | <p>1) Заменить качественной.</p> <p>2) Подобрать иглу по ткани и нити.</p> <p>3) Перезаправить правильно.</p> <p>4) Ослабить натяжение гайкой
нитенатяжителя.</p> <p>5) Переустановить иглу правильно.</p> <p>7) Залить силиконовое масло.</p> |
|--|--|

8) Заусенцы на тарелочках нитенатяжителя.

9) Нарушен зазор между иглой и петлителем.

10) Игла, петлители, игольная пластинка, иглонаправитель имеют царапины.

8) Отполировать или заменить тарелочку.

9) Отрегулировать иглу и пет-ль.

10) Заточить, отполировать или заменить эти детали.

ПРОПУСКИ СТЕЖКОВ.

ПРИЧИНА

ИСПРАВЛЕНИЕ

1) Нарушено взаимодействие между иглой и петлителями.

1) Отрегулировать заново иглу и петлитель.

2) Неправильная заправка нити.

2) Перезаправить правильно.

3) Неправильная установка иглы.

3) Правильно переустановить иглу.

4) Неправильное натяжение нити.

4) Отрегулировать натяжение нити гайкой нитенатяжителя.

5) Повреждён носик петлителя.

5) Заменить петлитель.

6) Кривая игла.

6) Иглу заменить.

7) Неправильно установлен иглонаправитель.

7) Переустановить его правильно.

НЕЗАТЯНУТЫЕ СТЕЖКИ.

ПРИЧИНА

ИСПРАВЛЕНИЕ.

1) Неправильная заправка нити

1) Перезаправить правильно.

2) Нить толще ушка иглы.

2) Установить нужную иглу.

3) Мало натяжение нити после тарельчатого натяжителя .

3) Увеличить натяжение в тарелочках.

4) Не смазывается игольная нить.

4) Залить силиконовое масло.

5) Неправильное взаимодействие иглы и петлителя.

5) Отрегулировать иглу и петлитель.

НЕРОВНЫЕ СТЕЖКИ.

ПРИЧИНА

ИСПРАВЛЕНИЕ

1) Неправильная заправка нити.

1) Перезаправить нить.

- | | |
|---|---|
| 2) Неправильно установлен шпулярник. | 2) Перезаправить нить для свободной подачи. |
| 3) Неверно установлен нижний нож. | 3) Установить нож правильно. |
| 4) Плохо ножи подрезают край.
1 Ножи установлены неверно.
2 Затупился нижний нож. | 4) Следует сделать:
1 Установить их правильно.
2 Заточить или заменить нож. |
| 5) Заусецы, царапины на тарелочках натяжителя или на иглонаправителе. | 5) Отшлифовать, полировать или заменить повреждённые детали. |
| 6) Повреждено остриё иглы. | 6) Установить новую иглу. |
| 7) Зубчатые рейки по высоте установлены реек.
неадекватно. | 7) Отрегулировать положение |
| 8) Неправильное натяжение нитей. | 8) Гайками исправить натяжение. |

СМОРЩЕННАЯ СТРОЧКА.

- | Причина | Исправление |
|--|---|
| 1) Излишне натянута нить. | 1) Исправить поворотом гайки. |
| 2) Неправильный прижим лапки. | 2) Изменить давление лапки. |
| 3) Неадекватна величина выхода зубьев реек над игольной пластинкой . | 3) Отрегулировать выход реек над игольной пластинкой. |
| 4) Ножи нечисто подрезают край. ножи. | 4) Отрегулировать или заточить |
| 5) Неправильно подобрана дифференциальная отношение подача. | 5) Подобрать передаточное Дифференциальной подачи. |
| 6) Игла слишком толста. | 6) Подобрать номер иглы по нити и материалу. |
| 7) Ширина шва слишком мала по сравнению с или положением ограничителя на иголь. пластинке. | 7) Отрегулировать ширину шва изменить положение ограничителя. |

СТАЧИВАЮЩАЯ СТРОЧКА ПОЛУЧАЕТСЯ НЕКАЧЕСТВЕННОЙ.

- | ПРИЧИНА | ИСПРАВЛЕНИЕ |
|---|------------------------------------|
| 1) Неправильно установлена лапка | 1) Переустановить лапку правильно. |
| 2) Несвоевременная подача нити петлителю кулачковым нитеподатчиком. | 2) Отрегулировать нитеподатчик. |

- | | |
|--|---|
| 3) Петлитель двойной цепочки установлен неправильно. | 3) Установить петлитель правильно. |
| 4) Неправильная заправка нитей в машину. | 4) Перезаправить машину правильно. |
| 5) Неадекватно или слишком натянута нить | 5) Гайками исправить натяжение. |
| 6) Нарушена своевременность взаимодействия петлителя.
иглы и петлителя. | 6) Исправить регулировки иглы и |
| 7) На лапке или на диске- кулачке нитеподатчика
или есть задиры. | 7) Зачистить, отполировать эти детали
Заменить новыми. |
| 8) Шероховатость тарелочек нитенатяжителя. | 8) Отполировать тарелочки. |

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Иваново (4932)77-34-06	Магнитогорск (3519)55-03-13	Пермь (342)205-81-47	Сургут (3462)77-98-35
Астана +7(7172)727-132	Ижевск (3412)26-03-58	Москва (495)268-04-70	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тверь (4822)63-31-35
Астрахань (8512)99-46-04	Казань (843)206-01-48	Мурманск (8152)59-64-93	Рязань (4912)46-61-64	Томск (3822)98-41-53
Барнаул (3852)73-04-60	Калининград (4012)72-03-81	Набережные Челны (8552)20-53-41	Самара (846)206-03-16	Тула (4872)74-02-29
Белгород (4722)40-23-64	Калуга (4842)92-23-67	Нижний Новгород (831)429-08-12	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Тюмень (3452)66-21-18
Брянск (4832)59-03-52	Кемерово (3842)65-04-62	Новокузнецк (3843)20-46-81	Саратов (845)249-38-78	Ульяновск (8422)24-23-59
Владивосток (423)249-28-31	Киров (8332)68-02-04	Новосибирск (383)227-86-73	Севастополь (8692)22-31-93	Уфа (347)229-48-12
Волгоград (844)278-03-48	Краснодар (861)203-40-90	Омск (3812)21-46-40	Симферополь (3652)67-13-56	Хабаровск (4212)92-98-04
Вологда (8172)26-41-59	Красноярск (391)204-63-61	Орел (4862)44-53-42	Смоленск (4812)29-41-54	Челябинск (351)202-03-61
Воронеж (473)204-51-73	Курск (4712)77-13-04	Оренбург (3532)37-68-04	Сочи (862)225-72-31	Череповец (8202)49-02-64
Екатеринбург (343)384-55-89	Липецк (4742)52-20-81	Пенза (8412)22-31-16	Ставрополь (8652)20-65-13	Ярославль (4852)69-52-93