

**ADR
TECH**

ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ СВАРКИ ПЛАСТМАСС И
МОНТАЖА КОММУНИКАЦИЙ



ДЛЯ КАЖДОЙ ТЕХНОЛОГИИ –
ТОЛЬКО ЛУЧШЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ



ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ МАШИНЫ СЕРИИ РТ ДЛЯ СТЫКОВОЙ СВАРКИ ТРУБ

Производство KWH Technology GmbH (Германия)

С 1955г. международная корпорация KWH GROUP (ранее Week&Höglund, Финляндия) производит трубы и фасонные изделия из ПНД и оборудование для их производства и монтажа, а также участвует в проектах по монтажу трубопроводов международного значения.

Гидравлическое оборудование для монтажа трубопроводов из пластмасс представлено машинами серии РТ производства Германского подразделения корпорации - фирмы KWH Technology GmbH.

ОБЩИЕ ДОСТОИНСТВА МАШИН СЕРИИ РТ

- Высокая прочность и надежность всех узлов.
- Каждая машина с запасом рассчитана на сварку труб SDR 41-SDR 7,4 из ПНД, ПП, ПВДФ, ПВХ и любых других термопластов I и II группы в рабочем диапазоне диаметров этой машины.
- Русификация документации и протоколера.
- Сертификат ГОСТ, разрешение на газ.

- Точное соответствие между фактическим усилием прижима и расчетным - по давлению масла и площади гидравлических поршней.
- Равномерное распределение температуры по поверхности сварочного зеркала и минимальные колебания температуры при работе терморегулятора.



РАЗМЕРНЫЙ РЯД

PT 125	40-125
PT 160	40-160
PT 200	63-200
PT 250	63-250
PT 315	90-315
PT 355	90-355
PT 500	200-500
PT 630	315-630
PT 800	450-800
PT 1000	630-1000
PT 1200	630-1200
PT 1600	1000-1600

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ МАШИН СЕРИИ РТ

- Центратор с 4-мя хомутами, с устройством отрыва зеркала, с 2-мя гидроцилиндрами и 2-мя быстро-разъемными соединениями для гидравлики.
- Гидравлический агрегат с гидроаккумулятором.
- Сварочное зеркало с тефлоновым покрытием, с электронным терморегулятором.

- Электроторцеватель с защитой от случайного включения, с регулировкой оборотов и переключателем редуктора.
- Подставка для электроторцевателя и сварочного зеркала.
- Деревянный упаковочный ящик.

СТАНДАРТНЫЕ РЕДУКЦИОННЫЕ ВКЛАДЫШИ ДЛЯ МАШИН СЕРИИ РТ

для РТ 125, 40-125 мм

- Диаметр (внутр./наруж.), мм
» 110x125 (6 широких и 2 узких)
» 90x125 (6 широких и 2 узких)
» 75x125 (6 широких и 2 узких)
» 63x125 (6 широких и 2 узких)
» 50x125 (6 широких и 2 узких)
» 40x125 (6 широких и 2 узких)

для РТ 250, 63-250 мм

- Диаметр (внутр./наруж.), мм
» 225x250 (6 широких и 2 узких)
» 200x250 (6 широких и 2 узких)
» 180x250 (6 широких и 2 узких)
» 160x250 (6 широких и 2 узких)
» 140x250 (6 широких и 2 узких)
» 125x250 (6 широких и 2 узких)
» 110x250 (6 широких и 2 узких)
» 90x250 (6 широких и 2 узких)
» 75x250 (6 широких и 2 узких)
» 63x250 (6 широких и 2 узких)

для РТ 500, 200-500 мм

- Диаметр (внутр./наруж.), мм
» 450x500 (6 широких и 2 узких)
» 400x500 (6 широких и 2 узких)
» 355x500 (6 широких и 2 узких)
» 315x500 (8 широких)
» 315x500 (2 узких)
» 280x315 (6 широких и 2 узких)
» 250x315 (8 широких)
» 250x315 (2 узких)
» 225x250 (6 широких и 2 узких)
» 200x250 (6 широких и 2 узких)
» 180x250 (6 широких и 2 узких)
» 160x250 (6 широких и 2 узких)
» 140x250 (6 широких и 2 узких)
» 125x250 (6 широких и 2 узких)
» 110x250 (6 широких и 2 узких)
» 90x250 (6 широких и 2 узких)

для РТ 1000, 630-1000 мм

- Диаметр (внутр./наруж.), мм
» 900x1000 (8 широких)
» 800x1000 (8 широких)
» 710x1000 (8 широких)
» 630x1000 (8 широких)

для РТ 160, 40-160 мм

- Диаметр (внутр./наруж.), мм
» 140x160 (6 широких и 2 узких)
» 125x160 (6 широких и 2 узких)
» 110x160 (6 широких и 2 узких)
» 90x160 (6 широких и 2 узких)
» 75x160 (6 широких и 2 узких)
» 63x160 (6 широких и 2 узких)
» 50x160 (6 широких и 2 узких)
» 40x160 (6 широких и 2 узких)

для РТ 315, 90-315 мм

- Диаметр (внутр./наруж.), мм
» 280x315 (6 широких и 2 узких)
» 250x315 (8 широких)
» 250x315 (2 узких)
» 225x250 (6 широких и 2 узких)
» 200x250 (6 широких и 2 узких)
» 180x250 (6 широких и 2 узких)
» 160x250 (6 широких и 2 узких)
» 140x250 (6 широких и 2 узких)
» 125x250 (6 широких и 2 узких)
» 110x250 (6 широких и 2 узких)
» 90x250 (6 широких и 2 узких)

для РТ 630, 315-630 мм

- Диаметр (внутр./наруж.), мм
» 560x630 (8 широких)
» 500x630 (8 широких)
» 450x500 (8 широких)
» 400x500 (8 широких)
» 355x500 (8 широких)
» 315x500 (8 широких)

для РТ 1200, 630-1200 мм

- Диаметр (внутр./наруж.), мм
» 1000x1200 (8 широких)
» 900x1000 (8 широких)
» 800x1000 (8 широких)
» 710x1000 (8 широких)
» 630x1000 (8 широких)

3

для РТ 200, 63-200 мм

- Диаметр (внутр./наруж.), мм
» 180x200 (6 широких и 2 узких)
» 160x200 (6 широких и 2 узких)
» 140x200 (6 широких и 2 узких)
» 125x200 (6 широких и 2 узких)
» 110x200 (6 широких и 2 узких)
» 90x200 (6 широких и 2 узких)
» 75x200 (6 широких и 2 узких)
» 63x200 (6 широких и 2 узких)

для РТ 355, 90-355 мм

- Диаметр (внутр./наруж.), мм
» 315x355 (6 широких и 2 узких)
» 280x355 (6 широких и 2 узких)
» 250x355 (8 широких)
» 250x355 (2 узких)
» 225x250 (6 широких и 2 узких)
» 200x250 (6 широких и 2 узких)
» 180x250 (6 широких и 2 узких)
» 160x250 (6 широких и 2 узких)
» 140x250 (6 широких и 2 узких)
» 125x250 (6 широких и 2 узких)
» 110x250 (6 широких и 2 узких)
» 90x250 (6 широких и 2 узких)

для РТ 800, 450-800 мм

- Диаметр (внутр./наруж.), мм
» 710x800 (8 широких)
» 630x800 (8 широких)
» 560x630 (8 широких)
» 500x630 (8 широких)
» 450x500 (8 широких)

для РТ 1600, 1000-1600 мм

- Диаметр (внутр./наруж.), мм
» 1400x1600 (8 широких)
» 1200x1600 (8 широких)
» 1000x1200 (8 широких)

ВАРИАНТЫ АВТОМАТИЗАЦИИ МАШИН СЕРИИ РТ



Низкая степень автоматизации

Параметры сварочного процесса определяются по сварочным таблицам, прилагаемым к машине. Параметры процесса в таблицах соответствуют стандарту DVS 2207-1 (Германия).

Температура сварочного зеркала устанавливается на панели электронного термостата.

Управление работой центратора - с помощью простых и удобных органов управления мощного гидравлического агрегата. При кажущейся открытости и незащищенности гидроагрегата все его подвижные части и электронные компоненты прекрасно защищены от пыли и влаги.

Рычаг управляет работой гидравлики на сведение и разведение хомутов центратора.

Регулировочный клапан позволяет отрегулировать усилие прижима, необходимое для сварки конкретной трубы. При дальнейшей сварке этой же трубы повторная регулировка не требуется.

Байпасный клапан позволяет сбросить усилие прижима по окончании фазы №1 (образование грата).

Кроме того, по окончании фазы №3 (перестановка) для предотвращения резкого нарастания усилия прижима торцов байпасный клапан резко открывают в момент касания торцов труб, не допуская роста давления в гидравлической системе. Плавно и равномерно закрывая байпасный клапан в течение всей фазы №4 (осадка), добиваются равномерного роста усилия прижима.

Высокая степень автоматизации

Передовой модуль CNC автоматизации и протоколирования сварочного процесса встроен в гидроагрегат. Модуль CNC считывает данные о свариваемой трубе и о температуре окружающего воздуха, рассчитывает оптимальные параметры сварочного процесса, автоматически регулирует температуру сварочного зеркала и автоматически управляет работой центратора. Оператору остается только вовремя вынуть сварочное зеркало или установить на центратор устройство MDD (см. "Дополнительные принадлежности"). Модуль CNC поддерживает множество Европейских и даже Азиатских языков, в т.ч. Русский. Оснащен полиграфическим ЖК дисплеем, одновременно отображающим графическую, текстовую и цифровую информацию.

При подготовке к сварочному процессу оператор в диалоговом режиме вводит данные о материале, диаметре и толщине стенки (или SDR) свариваемой трубы.

Параметры сварочного процесса рассчитываются согласно стандартам DVS (Германия), UNI (Италия), WIS (Англия), ISO (международ.) на выбор оператора.

Введя специальный пароль, параметры сварочного процесса можно изменить вручную.

Память CNC вмещает 1000 протоколов. Каждый протокол можно полностью просмотреть, распечатать на встроенным принтере, передать в PC через COM-порт или USB.





Средняя степень автоматизации

Самый удобный и экономичный способ автоматизации и протоколирования сварочного процесса - добавление к сварочной машине модуля LDU 2006.

LDU 2006 учитывает данные о свариваемой трубе и о температуре окружающего воздуха, рассчитывает оптимальные параметры сварочного процесса и затем подробно информирует оператора о необходимых действиях, оптимальных параметрах сварочного процесса на каждом его этапе, а также о возможных отклонениях фактических параметров от оптимальных. Для этого используется отображение информации на дисплее и звуковая сигнализация.

LDU 2006 - относительно новое и совершенно революционное устройство, которое в августе 2006г. фирма KWH выпустила на смену хорошо себя зарекомендовавшему SPG 2000 для автоматизации всех гидравлических сварочных машин KWH:

- Серия PT для стыковой сварки пластиковых трубопроводов;
- Серия PL для производства фасонных изделий из труб;
- Серия SL для стыковой сварки листов из термопластов.

Достоинства и возможности LDU 2006

LDU 2006 Оснащен полнографическим ЖК дисплеем, одновременно отображающим всю необходимую графическую, текстовую и цифровую информацию.

Поддерживает множество Европейских и даже Азиатских языков, в т.ч. Русский.

Параметры сварочного процесса рассчитываются согласно стандартам DVS (Германия), UNI (Италия), WIS (Англия), ISO (междунар.) на выбор оператора.

Введя специальный пароль, расчетные параметры сварочного процесса можно изменить вручную. Кроме того, можно изменить формулу расчета любого из параметров, его допустимые отклонения и пр.

Измерение давления не только в прямой ветке гидросистемы, но и в обратной. Это исключает возможность ошибки при автоматическом определении момента перехода к следующей фазе сварочного процесса.

Память LDU 2006 вмещает 1000 протоколов. Каждый протокол можно легко найти по любому из идентификационных параметров - по имени оператора или объекта, по дате сварки или пр. Затем - полностью просмотреть на дисплее, распечатать на встроенным принтере, передать в PC через COM-порт или USB, а также сохранить на внешнем USB-накопителе.

Передача протоколов в PC - в одном из двух видов:

- В виде текстового файла формата TXT, без необходимости установки на компьютер дополнительных программ. Файл открывается приложением "Блокнот", стандартно интегрированным в Windows.
- В виде файлов базы данных для обработки программой "Memoplan" (поставляется на CD с LDU 2006).

Простая настройка LDU 2006 на работу со сварочным аппаратом любого мирового производителя, даже старых образцов. Если аппарат не имеет выхода датчика температуры нагревателя, используется дополнительный датчик на периферийной области сварочного зеркала. Датчики давления подключаются через переходники гидравлических разъемов.



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ К МАШИНАМ СЕРИИ РТ



Узкий полухомут

Предназначен для фиксации литых отводов, не имеющих прямого патрубка.

Предлагается для машин РТ 160-РТ 500.



Фланцедержатель

Предназначен для фиксации литого бурта под фланец с коротким патрубком.

Предлагается для машин РТ 160-РТ 1600.



Устройство MDD

Предназначено для автоматического извлечения сварочного зеркала из зоны сварки на любых машинах, независимо от степени автоматизации.

Предлагается для машин РТ 160-РТ 500.



Электрокран

Предназначен для манипуляций со сварочным зеркалом и электроторцевателем при работе на больших сварочных машинах.

Предлагается для машин РТ 500-РТ 1600.



МЕХАНИЧЕСКИЕ АППАРАТЫ ДЛЯ СТЫКОВОЙ СВАРКИ ТРУБ

Производство KWH Technology GmbH (Германия)

Многолетний опыт и ресурсы мощной корпорации позволяют фирме KWH производить чрезвычайно функциональное, надежное и долговечное оборудование. А огромные объемы производства и продажи этого оборудования делают его самым конкурентоспособным среди аналогов.

EURO 160 И EURO 200

EURO 160 и EURO 200 - удобные и надежные механические аппараты "эконом-класса" в ассортименте KWH, предназначенные для стыковой сварки труб и фасонных изделий из ПНД, ПП, ПВДФ, ПВХ и любых других термопластов I и II группы. Сварка осуществляется прямыми швами. Рабочий диапазон диаметров аппаратов - 40-160 и 40-200 соответственно.

Максимальное усилие прижима, создаваемое центратором - 70 кгс, что накладывает некоторые ограничения по толщине стенки (SDR) свариваемых труб из ПНД больших диаметров (см. инструкцию по эксплуатации). С другой стороны, небольшое ограничение позволило снизить массу и стоимость аппаратов.

Технические характеристики

Модель	EURO 160	EURO 200
Рабочий диапазон диаметров, мм	40-160	40-200
Питание, В	220	220
Установленная мощность комплекта, Вт	1 510	1 900
Масса комплекта, кг	51	65

Комплектация EURO 160 и EURO 200

- Центратор с механическим приводом.
- 2 хомута и 2 упора для труб 160мм.
- 2 комплекта сменных вкладышей для хомутов и упоров центратора 40, 50, 63, 75, 90, 110, 125, 140мм.
- Для EURO 200 - 2 хомута и 2 упора 200мм.
- Электроторцеватель, подвижно закрепленный на центраторе.
- Сварочное зеркало с электронным регулятором температуры и качественным тефлоновым покрытием. В рабочем положении подвижно закреплено на центраторе.
- Подставка сварочного зеркала. Позволяет по желанию оператора не устанавливать зеркало на центратор, а закрепить на зеркале подставку.
- Ключи внутренние шестигранники для всех рабочих регулировок аппарата.
- Стол-рама из нержавеющей стали с выдвижным ящиком. Для транспортировки центратор опускается вниз к ящику.



WORLD 250

WORLD 250 - удобный и надежный аппарат, предназначенный для стыковой сварки труб и фасонных изделий из ПНД, ПП, ПВДФ, ПВХ и любых других термопластов I и II группы. Помимо сварки прямых стыков 63-250, аппарат позволяет варить угловые швы в диапазоне 0-15° при монтаже трубопроводов.

Максимальное усилие прижима, создаваемое центратором - 140кгс. Это накладывает некоторые ограничения по толщине стенки (SDR) свариваемых труб из ПНД больших диаметров (см. инструкцию по эксплуатации). С другой стороны, небольшое ограничение усилия позволило снизить массу и стоимость аппаратов.

Технические характеристики

Модель	WORLD 250
Рабочий диапазон диаметров, мм	63-250
Диапазон углов сварки	0-15°
Питание, В	220
Установленная мощность комплекта, Вт	3 100
Масса комплекта, кг	105

Комплектация WORLD 250

- Центратор с механическим приводом.
- 2 хомута для труб 160мм.
- Комплект сменных вкладышей для хомутов 160мм - 40, 50, 63, 75, 90, 110, 125, 140мм.
- 2 хомута для труб 250мм.
- Комплект сменных вкладышей для хомутов 250мм - 180, 200, 225мм.
- Комплект упоров для труб 40, 50, 63, 75, 90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225, 250мм.
- Электроторцеватель, подвижно закрепленный на центраторе.
- Сварочное зеркало с электронным регулятором температуры и качественным тефлоновым покрытием. В рабочем положении подвижно закреплено на центраторе.
- Подставка сварочного зеркала. Позволяет по желанию оператора не устанавливать зеркало на центратор, а закрепить на зеркале подставку.
- Ключи внутренние шестигранники для всех рабочих регулировок аппарата.
- Стальной стол-рама с порошковой окраской, с деревянным ящиком.



PL 125 И PL 160

PL 125 и PL 160 - аппараты с механическим приводом, в первую очередь предназначенные для профессионального изготовления отводов в диапазоне диаметров 25-125 мм и 40-160 мм соответственно. Диапазон углов сварки 0-30° ограничивается размерами сварочного зеркала.

Удобство использования аппаратов именно для сварки угловых швов обеспечивается быстрыми и точными регулировками положения левого (неподвижного) хомута и торцевателя, аналогичными регулировкам на цеховых гидравлических машинах.

Мощный привод центратора PL 125 и PL 160 создает усилие прижима 80 кгс и 150 кгс соответственно, что с избыtkом достаточно для сварки любой толстостенной трубы, вплоть до SDR 7,4.

Тщательная проработка всех деталей и исключительная мощность конструкции аппаратов PL не имеют аналогов в мире.

Стандартная комплектация машин

- Центратор с одним неподвижным и одним подвижным хомутом для труб.
- Сменные вкладыши для хомутов центратора (8 полуколец на каждый диаметр):
 - для PL 125 O25, 32, 40, 50, 63, 75, 90, 110мм;
 - для PL 160 O40, 50, 63, 75, 90, 110, 125, 140мм.
- Электроторцеватель.
- Сварочное зеркало с подставкой.
- Ключи внутренние шестигранники для всех рабочих регулировок аппарата.
- Деревянный сундук-верстак.

Дополнительные принадлежности

- Узкий хомут для фиксации литых фасонных изделий.
- Полный комплект вкладышей для узкого хомута.
- Фланцодержатель.

Технические характеристики

Модель	PL 125	PL 160
Рабочий диапазон диаметров, мм	25-125	40-160
Рабочий диапазон углов сварки	0-30°	0-30°
Питание, В	220	220
Установленная мощность, Вт	1 600	2 110
Масса комплекта, кг	55	70





МЕХАНИЧЕСКИЕ АППАРАТЫ ДЛЯ СТЫКОВОЙ СВАРКИ ТРУБ

Производство DYTRON s.r.o. (Чехия)

ST 110

Аппарат ST 110 предназначен для стыковой сварки труб и фасонных изделий из ПНД, ПП, ПВХ, ПВДФ и др. термопластов в диапазе 40-110мм, в том числе под углом в диапазоне 0-30°. Использование дополнительных вкладышей (опция) позволяет сваривать трубы 20, 25, 32 мм.

Стандартная комплектация:

- Центратор с хомутами 110мм;
- Вкладыши в хомуты 40, 50, 63, 75, 90 мм;
- Механический торцеватель;
- Сварочное зеркало Polys P-4a 1200W;
- Подставка для торцевателя и сварочного зеркала;
- Ключи для всех регулировок аппарата;
- Пластиковый чемодан со стальными вкладками.

Масса стандартного комплекта 22 кг

Прочность центратора и конструкция привода позволяют варить "тяжелую" трубу во всем рабочем диапазоне диаметров до 110мм без ограничения.

Поворачиваемые хомуты позволяют варить угловые швы в диапазоне 0-30° во всем рабочем диапазоне диаметров до 110мм.

Точная регулировка горизонтального и вертикального положения хомутов позволяет сваривать тонкостенные трубы или изогнутые трубы, поставляемые в бухтах.

Раму центратора можно легко демонтировать для облегчения центратора и проведения работы на весу - сварки стояков или под потолком.

Использование линейных подшипников для перемещения подвижных хомутов позволило исключить трение и предотвратить образование люфтов.

Дополнительные принадлежности:



Узкие стальные хомуты

Арт. 05118 (левый) и 05119 (правый)

Устанавливаются вместо штатных хомутов для удобства работы в стесненных условиях - в плотную к стене или потолку.



Вкладыши в хомуты

Диаметр	Артикул
20 мм	05065
25 мм	05066
32 мм	05067



ST 160

Универсальный сварочный аппарат **ST 160** предназначен для раструбной сварки труб и фитингов 40-110 мм и для стыковой сварки труб и фасонных изделий 40-160 мм из ПНД, ПП, ПВХ, ПВДФ и др. термопластов.



Стандартная комплектация:

- Центратор с 4-мя хомутами 160 мм;
- Электроторцеватель;
- Нагреватель Р-4с 1200W;
- Ключи для всех регулировок аппарата;
- Универсальный зажим для фитингов;
- Сварочные насадки 40, 50, 63, 75, 90 и 110 мм с синим тефлоном;
- 2 плоские накладки 160 мм с тефлоновым покрытием для стыковой сварки;
- Вкладыши в хомуты 40, 50, 63, 75, 90, 110, 125 и 140 мм;
- Стальной чемодан.

Масса стандартного комплекта 72 кг

Прочность центратора и конструкция привода позволяют сваривать "тяжелую" трубу во всём рабочем диапазоне диаметров аппарата.

Использование линейных подшипников для перемещения подвижных хомутов позволило исключить трение и предотвратить образование люфтов. Это гарантирует точную индикацию усилия прижима (важно при стыковой сварке) и точную соосность свариваемых изделий.

Сварка встык:

Центратор оборудован двумя подвижными и двумя неподвижными хомутами для фиксации труб 160 мм. Для сварки труб меньших диаметров предусмотрены сменные вкладыши в хомуты. Для сварки трубы с фасонным изделием сложной формы любой из хомутов может быть демонтирован.

Подвижные хомуты приводятся в движение вращающейся рукояткой. Для фиксации положения хомутов во время нагрева используется ручка тормоза.

Электроторцеватель и нагреватель - откидывающиеся, с возможностью перемещения влево-вправо. Для выполнения сварки встык на нагреватель устанавливаются плоские накладки с тефлоновым покрытием.

Сварка в раструб:

Для выполнения раструбной сварки вместо одного из трубных хомутов устанавливается универсальный зажим для фитингов. Универсальный зажим позволяет уверенно зафиксировать любой фитинг любого производителя в диапазоне 40-110 мм.

На нагревателе вместо плоских накладок устанавливаются насадки для раструбной сварки. Регулировки кронштейна крепления нагревателя позволяют отрегулировать соосность сварочных насадок с трубой и фитингом.



В каждом деле есть лидер

Для поставок оборудования каждой отдельной группы в Россию мы сотрудничаем только с самыми лучшими мировыми производителями этого оборудования, настоящими лидерами рынка в своем секторе:

Стыковая сварка труб и листов из термопластов, производство фасонных изделий из труб методом стыковой сварки или седловой врезки - **KWH Tech GmbH** (Германия), подразделение международной корпорации **KWH Group** с головным офисом **OY KWH Pipe** (Финляндия);

Растворная сварка труб из термопластов - **DYTRON s.r.o.** (Чехия);

Электромуфтовая сварка - сварочное оборудование **FRIATEC AG** (Германия) и электрофитинги **PLASTITALIA S.p.A.** (Италия);

Экструзионная и клиновая сварка - **MUNSCH Kunststoff Schweißtechnik GmbH** (Германия);

Строительные и пром. фены (сварка горячим воздухом) - **FORSTHOFF GmbH** (Германия);

Алмазная резка и сверление - **Dr.Schulze GmbH** (Германия).

Мы также поставляем листы и сварочный пруток из термопластов от лидера индустрии пластмасс - **RÖCHLING Engineering Plastics KG** (Германия).

НАШИ УСЛУГИ:

- **Продажа оборудования.** Наши менеджеры порекомендуют вам наиболее подходящую технологию и выберут самое оптимальное оборудование для вашего конкретного случая.
- **Удобство оплаты** - как безналичные платежи, так и наличные через кассу в офисе продаж.
- **Отгрузка товара** с нашего склада в Москве или поставка под заказ - на самых выгодных для вас условиях. Отправка товара в любую точку России - с помощью транспортных компаний.
- **Обучение работе с оборудованием.** При отгрузке оборудования с нашего склада мы готовы обучить ваших специалистов работе с ним. Для подробного представления о тонкостях работы с различным оборудованием предлагаем фильмы-инструкции.
- **Техническое обслуживание оборудования.** На всё предлагаемое оборудование предоставляется гарантия от 12 до 24 месяцев. Мы обеспечиваем гарантийное и негарантийное обслуживание оборудования, приобретенного у нас или у наших дилеров в регионах России.

ПРИГЛАШАЕМ К СОТРУДНИЧЕСТВУ РЕГИОНАЛЬНЫХ ДИЛЕРОВ

ADR-Технология

Москва, ул.Котляковская, 7/8

<http://www.adr-t.ru>

E-mail: info@adr-t.ru

Тел./факс: (495) 925-6150

