

WWW.SHTORM-ITS.RU

ШТОРМ



ИДЕАЛЬНАЯ СВАРКА



AUTOGEN-RITTER GmbH
Schutzgas-Schweißbrenner MIG-MAG WIG/TIG Plasma Ersatzteile



Как и к любому инструменту, к сварочной горелке предъявляются очень высокие требования: профессиональная горелка должна быть относительно легкой, обязательно удобной, долговечной, с гибким шлангом минимального диаметра, с практичным и удобным разъемом. Для высокопроизводительной работы ее конструкция должна обеспечивать быструю и удобную смену расходных элементов (сопел и мундштуков). Всеми вышеперечисленными качествами обладают профессиональные горелки Autogen Ritter (Германия).

Длительность пребывания фирмы Autogen Ritter на рынке сварочного оборудования говорит о ней как о надежном партнере, занявшем очень прочные позиции в производстве данной продукции. Компания «Шторм-ИТС» уже в течение нескольких лет успешно сотрудничает с Autogen Ritter и комплектует полуавтоматы и установки аргонодуговой сварки горелками этого производителя.

СОДЕРЖАНИЕ



Ручные горелки для MIG/MAG-сварки с воздушным охлаждением

SB145G	4
SB 240G	6
SB 360G	8
SB 600G-S	10

с водяным охлаждением

SB 500 W	12
FKS 500 W	14



Ручные горелки для TIG-сварки с воздушным/водяным охлаждением

SR 17/18/26	16
SR 17V	18
AUT TIG 400W	20



Горелки для плазменной сварки

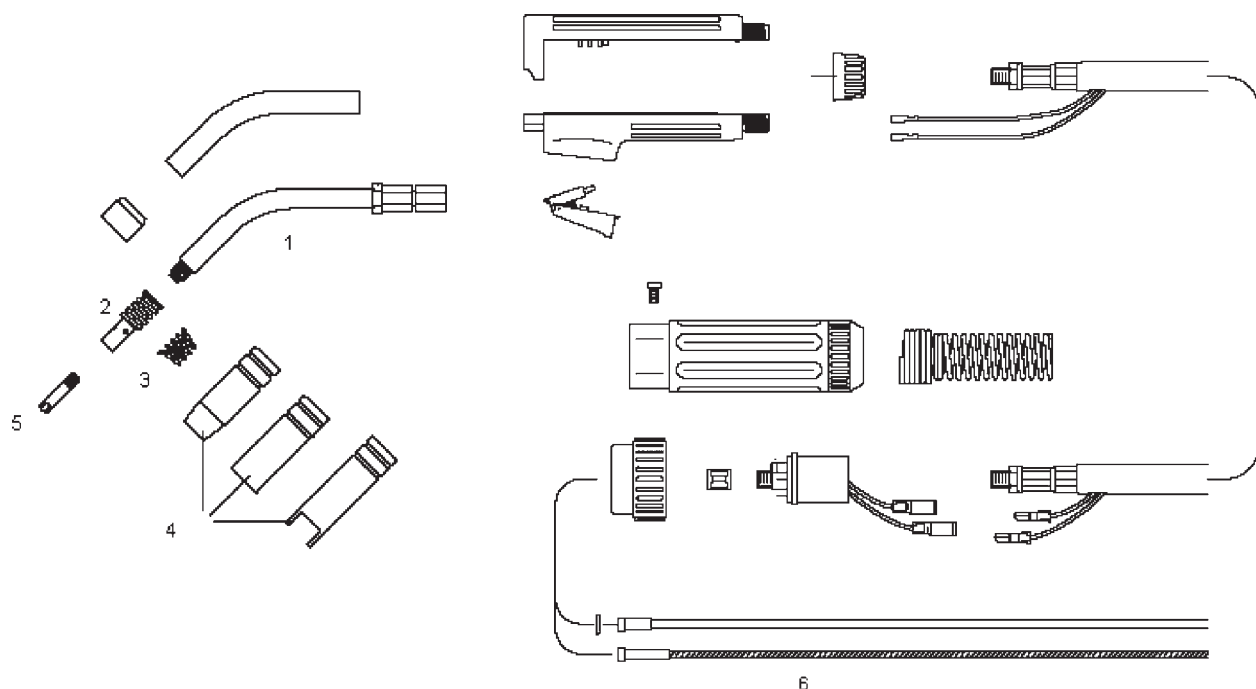
PHB/PMB 50	22
PHB/PMB 151	25

Ручная горелка для MIG/MAG-сварки с воздушным охлаждением SB145G



Легкая горелка под проволоку 0.8 мм, идеальна для ремонтных работ. Незаменима на производстве при жестких требованиях к качеству. Эргономичная, удобная конструкция делает сварку комфортабельной и беспроблемной. Сверхмощный, но гибкий кабель обеспечивает износостойкость и простоту в эксплуатации.

Технические данные по DIN EN 50 078	160 A CO ₂ 140 A ArCO ₂ /M2.1 DIN EN 439		
	Рабочий цикл, %	60	
Расход газа, л/мин	10–18		
Диаметр проволоки, мм	0.6–1.0		
SB145G	3 м	4 м	5 м
Мини-рукоятка, центральный евразъем	214.30.01	214.40.01	214.50.01
Мини-рукоятка, штекер	214.32.01	214.42.01	214.52.01



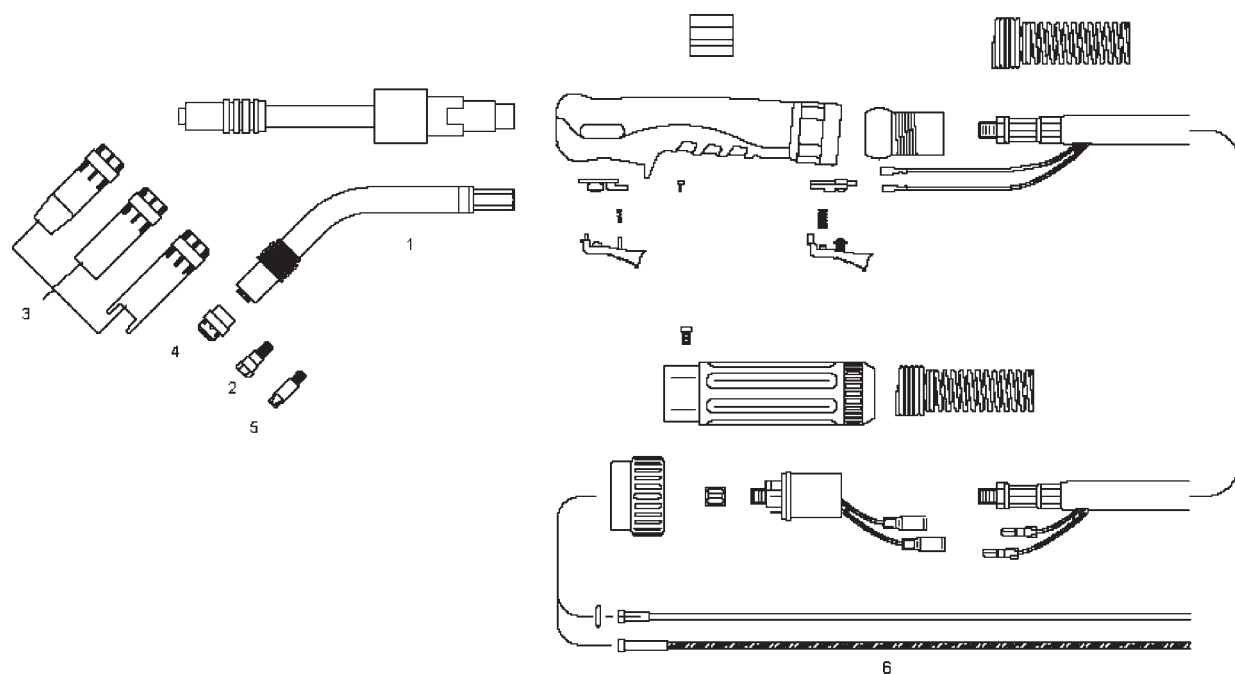
1	Гусак	мундштук горелки	214.01.00	
2	Свеча	латунная вставка L 28 мм под наконечник М6	215.04.00	
3	Пружина	для фиксации сопла	215.05.00	
4	Сопло	цилиндрическое коническое	215.08.01 215.08.02	
5	Наконечник токоподводящий		0.8 мм	1.0 мм
	резьба М6, длина 25 мм, под стальную проволоку		215.06.08	215.06.10
	резьба М6, длина 25 мм, под алюминиевую проволоку		215.66.08	215.66.10
	CuCrZr, резьба М6, длина 25 мм		215.76.08	215.76.10
6	Спираль под проволоку		3 м	4 м 5 м
	0.6–0.8 мм, стальной канал 1.5x4.0 мм в термоусадочной ленте		344.15.30	344.15.40 344.15.50
	0.6–0.8 мм, тефлоновый канал 1.5x4.0 мм		341.15.30	341.15.40 341.15.50

Удобная рукоятка для продолжительных работ SB 240G



Горелка для полуавтоматической сварки в среде защитных газов. Удобная конструкция позволяет выполнять продолжительные сварочные работы даже в труднодоступных местах. Сверхмощный, но гибкий кабель, удобный разъем обеспечивают износостойкость и простоту в эксплуатации.

Технические данные по DIN EN 50 078	250 A CO ₂ 220 A ArCO ₂ /M2.1 DIN EN 439		
	Рабочий цикл, %	60	
Поток газа, л/мин	10–18		
Диаметр проволоки, мм	0.8–1.2		
SB 240G	3 м	4 м	5 м
Рукоятка Ergo	224.30.30	224.40.30	224.50.30
Горелка автоматическая, 180°	224.30.09	224.40.09	224.50.09
Горелка автоматическая, 45°	224.30.19	224.40.19	224.50.19



1	Гусак	мундштук горелки	224.01.00		
2	Свеча	латунная вставка L 26 мм под наконечник М6	224.04.06		
3	Сопло	цилиндрическое коническое	224.08.01		
			224.08.02		
4	Диффузор	газовый распределитель L 20 мм, белый	224.07.02		
5	Наконечник токоподводящий		0.8 мм	1.0 мм	1.2 мм
	резьба М6, длина 28 мм, под стальную проволоку		225.06.08	225.06.10	225.06.12
	резьба М6, длина 28 мм, под алюминиевую проволоку		225.66.08	225.66.10	225.66.12
	CuCrZr, резьба М6, длина 28 мм		225.76.08	225.76.10	225.76.12
6	Спираль под проволоку		3м	4м	5м
	0.6–0.8 мм, стальной канал 1.5x4.0 мм в термоусадочной ленте		344.15.30	344.15.40	344.15.50
	1.0–1.2 мм, стальной канал 2.0x4.0 мм в термоусадочной ленте		344.20.30	344.20.40	344.20.50
	0.6–0.8 мм, тефлоновый канал 1.5x4.0 мм		341.15.30	341.15.40	341.15.50
	1.0–1.2 мм, тефлоновый канал 2.0x4.0 мм		341.20.30	341.20.40	341.20.50

Промышленная горелка для настоящих профессионалов SB 360G



Профессиональная горелка для сварки на повышенных токах (до 300 А) с воздушным охлаждением. Удобная конструкция, относительно малый вес позволяют вести сварку в труднодоступных местах.

Технические данные по DIN EN 50 078

300 А CO₂
270 А ArCO₂/M2.1 DIN EN 439

Рабочий цикл, %

60

Расход газа, л/мин

10–20

Диаметр проволоки, мм

0.8–1.4

SB 360G

3 м

4 м

5 м

Рукоятка Ergo

236.30.30

236.40.30

236.50.30

Автоматическая горелка 180°

236.30.09

236.40.09

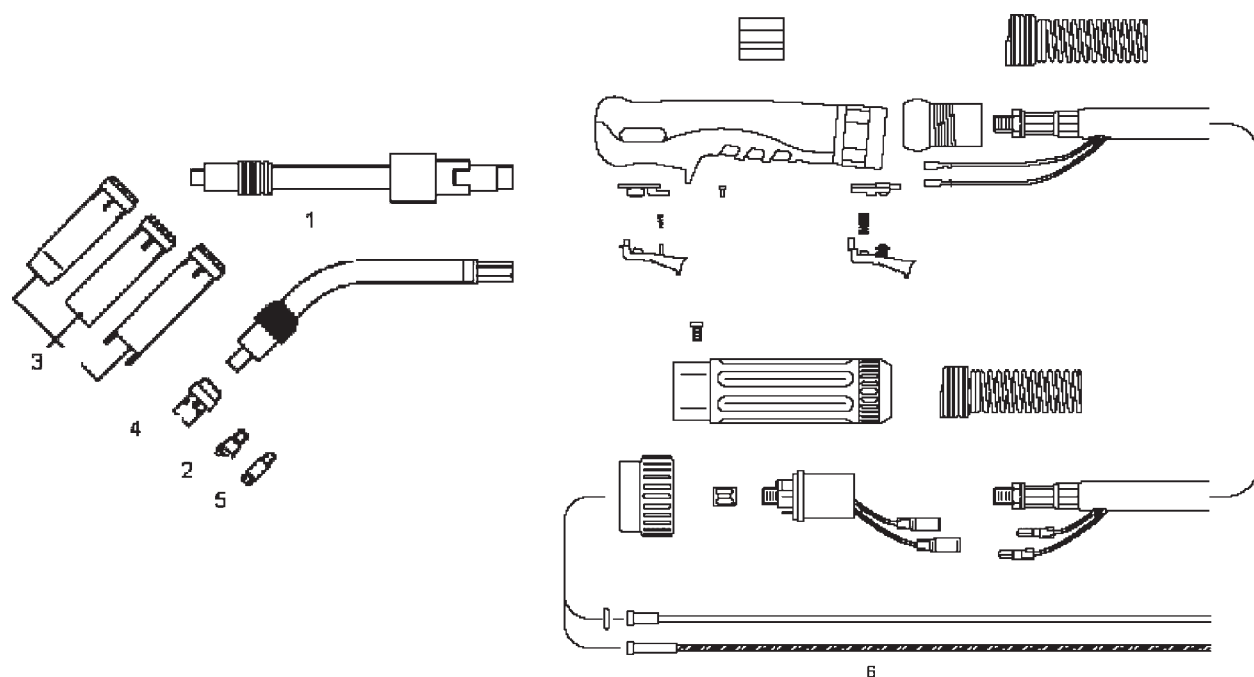
236.50.09

Ручная горелка 45°

236.30.19

236.40.19

236.50.19



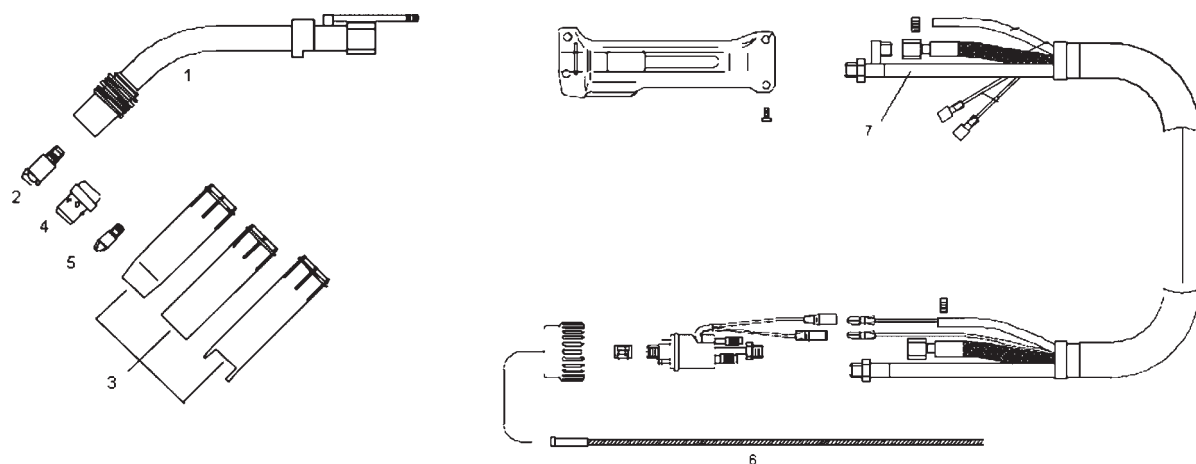
1	Гусак	мундштук горелки	236.01.00		
2	Свеча	латунная вставка L 28 мм под наконечник М6	236.04.06		
3	Сопло	коническое 20/16 мм L 84 мм	236.08.02		
4	Диффузор	газовый распределитель L 33 мм, белый	236.07.02		
5	Наконечник токоподводящий		0.8 мм	1.0 мм	1.2 мм
	резьба М6, длина 28 мм, под стальную проволоку		225.06.08	225.06.10	225.06.12
	резьба М6, длина 28 мм, под алюминиевую проволоку		225.66.08	225.66.10	225.66.12
	CuCrZr, резьба М6, длина 28 мм		225.76.08	225.76.10	225.76.12
6	Спираль под проволоку		3 м	4 м	5 м
	0.6–0.8 мм, стальной канал 1.5x4.0 мм в термоусадочной ленте		344.15.30	344.15.40	344.15.50
	1.0–1.2 мм, стальной канал 2.0x4.0 мм в термоусадочной ленте		344.20.30	344.20.40	344.20.50
	1.4–1.6 мм, стальной канал 2.5x4.0 мм в термоусадочной ленте		344.25.30	344.25.40	344.25.50
	0.6–0.8 мм, тефлоновый канал 1.5x4.0 мм		341.15.30	341.15.40	341.15.50
	1.0–1.2 мм, тефлоновый канал 2.0x4.0 мм		341.20.30	341.20.40	341.20.50

Мощная горелка с газовым охлаждением SB 600G-S



Мощная горелка для сварки на токах до 600 А не только стальной, но и порошковой проволокой. Сверхмощный, но гибкий кабель обеспечивает износостойкость и простоту в эксплуатации.

Технические данные по DIN EN 50 078	600 А CO ₂ 500 А ArCO ₂ / M2.1		
Рабочий цикл, %	35		
Диаметр проволоки, мм	1.2–2.0 стальная до 3.2 порошковая		
SB 600G	3 м	4 м	5 м
Рукоятка Standard	260.30.01S1	260.40.01S1	260.50.01S1



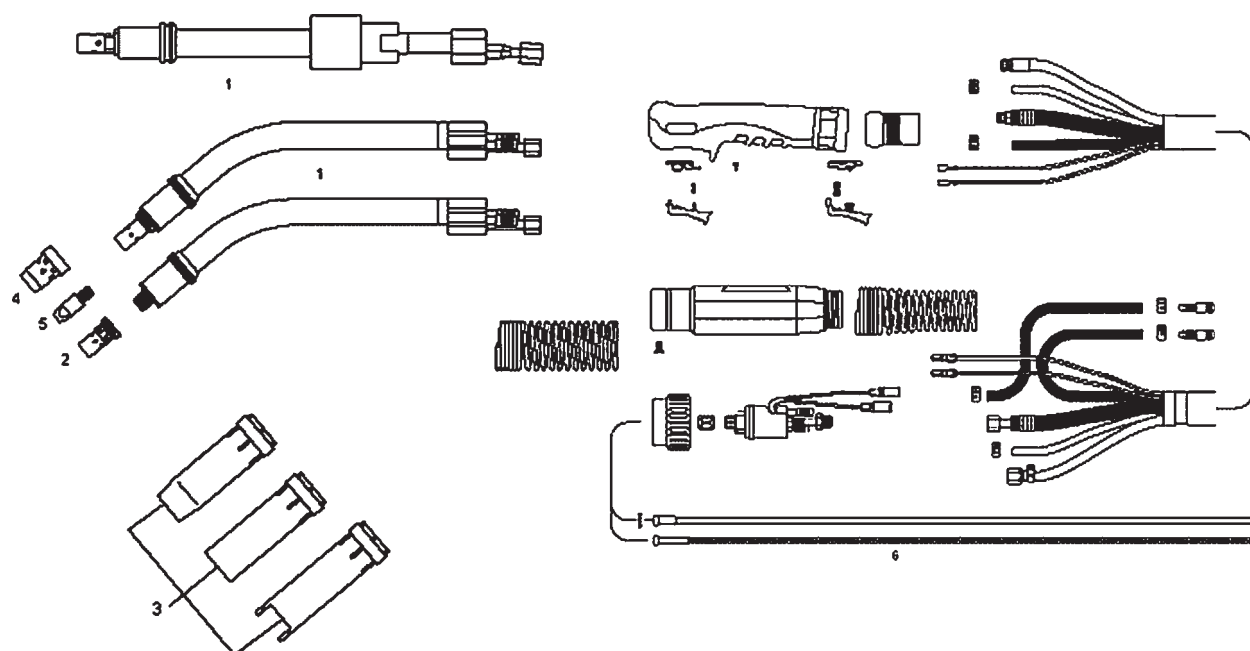
1	Гусак	мундштук горелки	260.01.02			
2	Свеча	латунная вставка под наконечник М8	260.04.08			
		латунная вставка L 40 мм под наконечник М10	260.04.10			
3	Сопло	цилиндрическое	260.08.01			
		коническое	260.08.02			
4	Диффузор	газовый распределитель L 29 мм, черный	260.07.00			
5	Наконечник токоподводящий М8, диаметр проволоки 1.2 мм длина 30 мм, под стальную проволоку длина 30 мм, под алюминиевую проволоку длина 30 мм, CuCrZr		241.06.12			
			241.66.12			
			241.76.12			
		Наконечник токоподводящий М10 под проволоку диаметром длина 35 мм, CuCrZr	1.6 мм	2.0 мм	2.4 мм	3.2 мм
		260.76.16	260.76.20	260.76.24	260.76.32	
6	Спираль под проволоку		3 м	4 м	5 м	
		1.0–1.2 мм, стальной канал 2.0x4.5 мм в термоусадочной ленте	345.20.31	345.20.41	345.20.51	
		1.4–1.6 мм, стальной канал 2.5x4.5 мм в термоусадочной ленте	345.25.31	345.25.41	345.25.51	
		2.0–2.4 мм, стальной канал 3.5x4.9 мм	349.35.30	349.35.40	349.35.50	
		1.0–1.2 мм, тефлоновый канал 2.0x4.0 мм	341.20.30	341.20.40	341.20.50	
		1.4–1.6 мм, тефлоновый канал 2.7x4.7 мм	347.27.30	347.27.40	347.27.50	
7	Канал для подачи проволоки 3.2 мм		3 м	4 м	5 м	
			241.46.30S1	241.46.40S1	241.46.50S1	

Ручная горелка для MIG/MAG-сварки с водяным охлаждением SB 500 W



Разработана и изготовлена для быстрого и легкого решения самых разных сварочных задач. Эргономичный дизайн, гибкий и выдерживающий большие нагрузки шланг-пакет обеспечивают долгий срок службы и простоту использования горелки.

Технические характеристики по DIN EN 50 078	500 A CO ₂ 450 A ArCO ₂ /M2.1 по DIN EN 439		
	Рабочий цикл, %	100	
Расход газа, л/мин	10–20		
Диаметр проволоки, мм	0.8–1.6		
	стальной	0.8–2.4	
алюминиевой			
SB 500 W	3 м	4 м	5 м
Ерго-рукоятка	251.30.30	251.40.30	251.50.30
Автоматическая горелка 180°	251.30.09	251.40.09	251.50.09
Автоматическая горелка 45°	251.30.19	251.40.19	251.50.19



1	Гусак	мундштук горелки	251.01.02		
2	Свеча	латунная вставка L 25 мм под наконечник M8	241.04.08		
3	Сопло	цилиндрическое 16 мм, L 76 мм	241.08.01		
		коническое	241.08.02		
4	Диффузор	газовый распределитель L 28 мм, резьба M16, белый	241.07.02		
5	Наконечник токоподводящий M8 длина 30 мм, под стальную проволоку длина 30 мм, под алюминиевую проволоку длина 30 мм, CuCrZr	1.2 мм	1.6 мм	2.0 мм	
		241.06.12	241.06.16	-	
		241.66.12	241.66.16	241.66.20	
6	Спираль под проволоку	3м	4м	5м	
		1.0–1.2 мм, стальной канал 2.0x4.5 мм в термоусадочной ленте	345.20.31	345.20.41	345.20.51
		1.4–1.6 мм, стальной канал 2.5x4.5 мм в термоусадочной ленте	345.25.31	345.25.41	345.25.51
		1.0–1.2 мм, тефлоновый канал 2.0x4.0 мм	341.20.30	341.20.40	341.20.50
		1.4–1.6 мм, тефлоновый канал 2.7x4.7 мм	347.27.30	347.27.40	347.27.50
		1.0–1.2 мм, углетефлоновый канал 2.0x4.0 мм	351.20.30	351.20.40	351.20.50
		1.4–1.6 мм, углетефлоновый канал 2.7x4.7 мм	357.27.30	357.27.40	357.27.50

FKS 500 W



Горелка сконструирована специально для сварки в высокопроизводительном диапазоне. Для этого используется водяное охлаждение гусака. Горелка удобна в обращении даже при сварке в труднодоступных местах.

Рукоятка «FKS» позволяет установить кнопку сверху или снизу и обеспечивает высокую степень подвижности горелки.

Поставляется так же, как автоматическая горелка «AUT».

Технические данные по DIN EN 60974-7

560 A CO₂
520 A ArCO₂/M2.1 по DIN EN 439

Продолжительность включения, %

100

Расход газа, л/мин

10–20

Диаметр проволоки, мм
стальной
алюминиевой

0.8–1.6

0.8–2.4

FKS 500

3 м

4 м

5 м

Ерго-рукоятка

254.30.50

254.40.50

254.50.50

FKS-рукоятка, кнопка сверху

254.30.02

254.40.02

254.50.02

FKS-рукоятка, кнопка снизу

254.30.01

254.40.01

254.50.01

Горелка AUT, прямой гусак

254.30.09

254.40.09

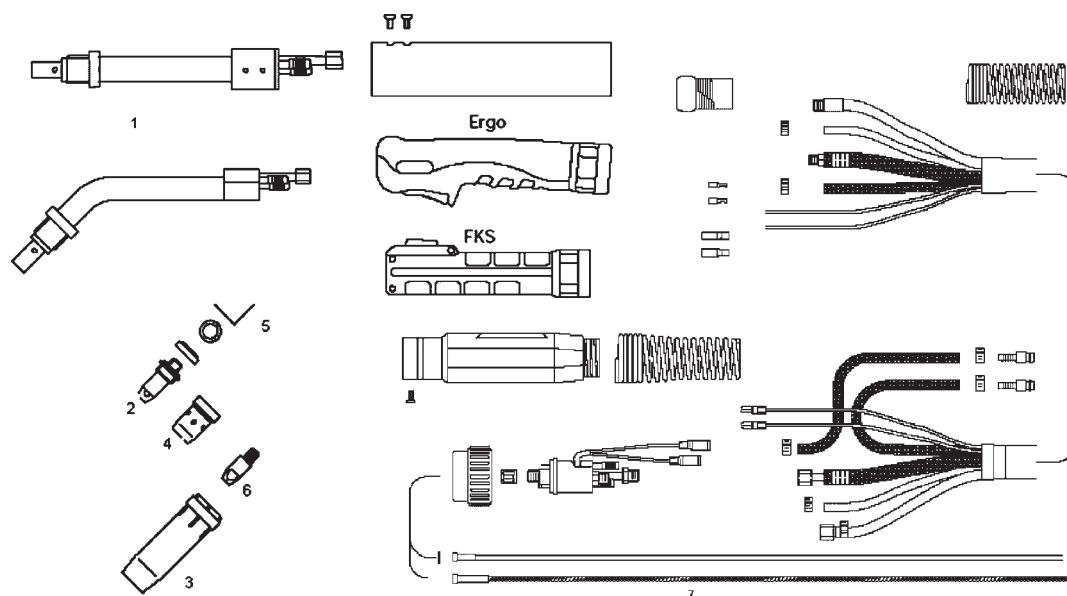
254.50.09

Горелка AUT, гусак 45°

254.30.19

254.40.19

254.50.19



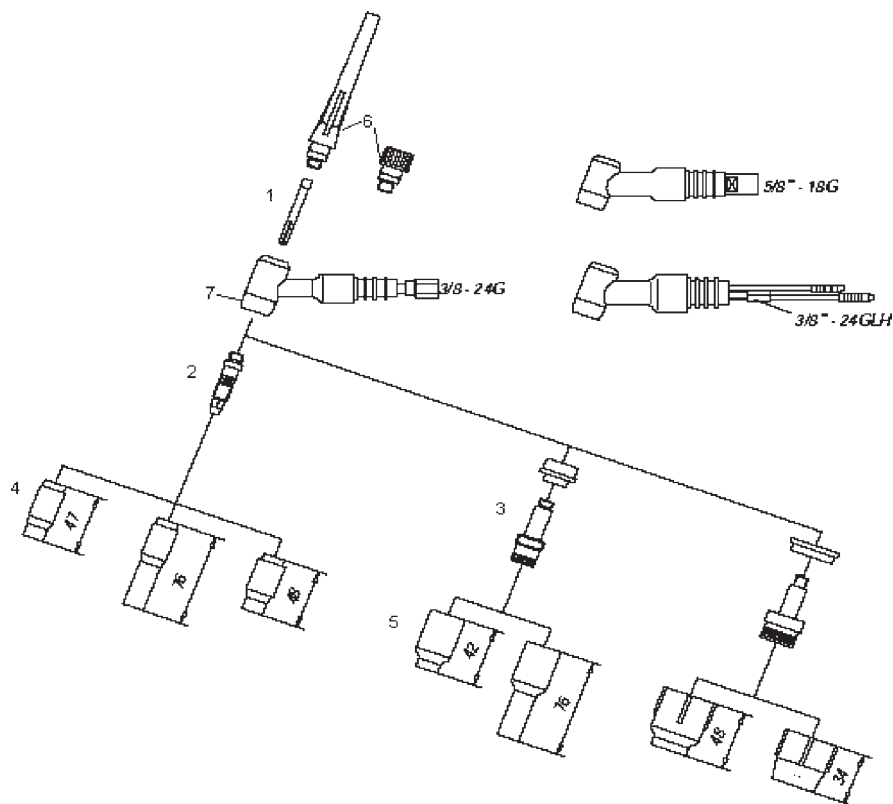
1	Гусак	FKS 500 для кнопки снизу	254.01.02		
		FKS 500 для кнопки сверху	254.01.01		
		FKS 500-AUT прямой	254.01.09		
		FKS 500-AUT-45 °C	254.01.19		
2	Свеча	латунная вставка под наконечник M8	254.04.08		
3	Сопло	цилиндрическое	241.08.01		
		коническое	241.08.02		
4	Диффузор	газовый распределитель	241.07.05		
5	Вставка	водяного охлаждения	254.05.00		
6	Наконечник токоподводящий M8 под проволоку длина 30 мм, под стальную проволоку длина 30 мм, под алюминиевую проволоку длина 30 мм, CuCrZr		0.8 мм	1.2 мм	1.6 мм
			241.06.08	241.06.12	241.06.16
			241.66.08	241.66.12	241.66.16
			241.76.12	241.76.16	241.76.20
7	Спираль под проволоку 1.0–1.2 мм, стальной канал 2.0x4.5 мм в термоусадочной ленте 1.0–1.2 мм, тефлоновый канал 2,0x4,0 мм 1.4–1.6 мм, стальной канал 2.5x4.5 мм в термоусадочной ленте 1.4–1.6 мм, тефлоновый канал 2.7x4.7 мм		3 м	4 м	5 м
			345.20.31	345.20.41	345.20.51
			341.20.30	341.20.40	341.20.50
			345.25.31	345.25.41	345.25.51
		347.27.30	347.27.40	347.27.50	

Ручная горелка для TIG-сварки с воздушным/водяным охлаждением SR 17/18/26

Горелка для сварочных работ неплавящимся вольфрамовым электродом. Быстрая и удобная смена расходных элементов. Эргономичная и надежная конструкция.



Горелка	SR 17	SR 18	SR 26
Тип охлаждения	воздушное	водяное	воздушное
Технические данные	140 A DC/125A AC	320 A DC/240A AC	240 A DC/200A AC
Продолжительность включения, %	60	60	60
Вольфрамовый электрод, мм	Ø 0.5–2.4	Ø 0.5–4.0	Ø 0.5–3.2
		4 м	8 м
SR 17		117.41.01	117.81.01
SR 18		118.41.01	118.81.01
SR 26		126.40.01	126.80.01



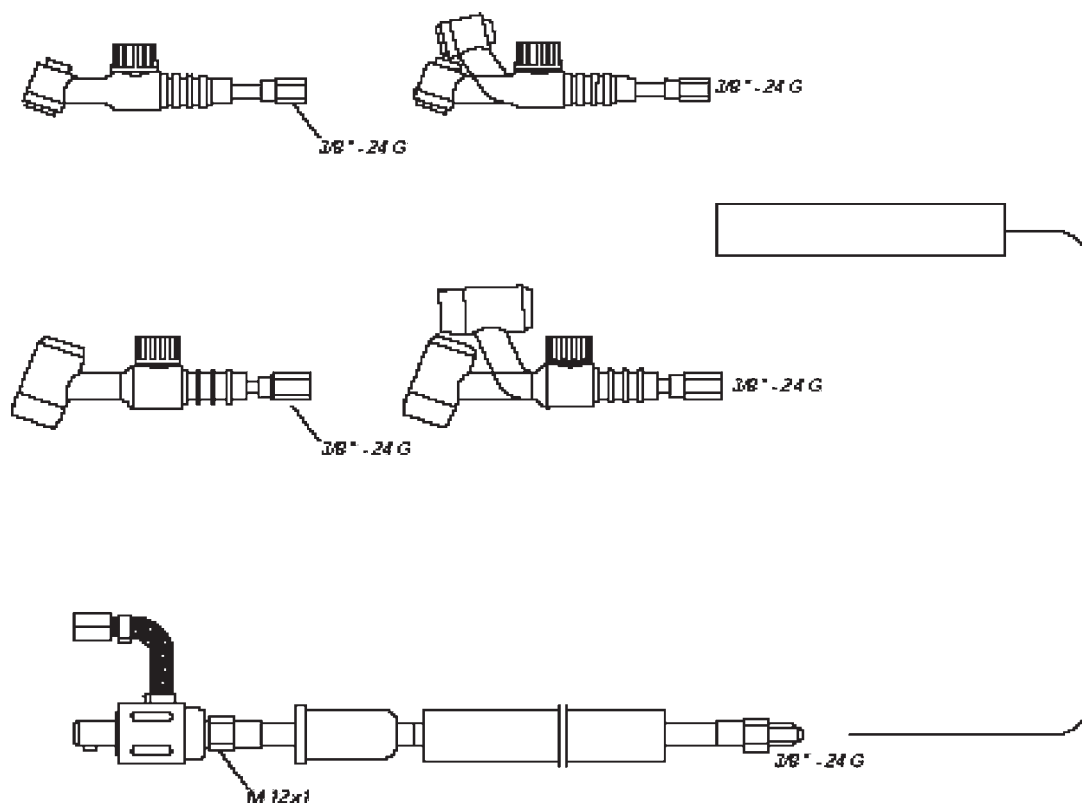
	1.6 мм	2.4 мм	3.2 мм	4.0 мм			
1 Цанга	117.04.16	117.04.24	117.04.32	117.04.40			
2 Цангодержатель	118.06.16	118.06.24	118.06.32	118.06.40			
3 Цангодержатель с газовой линзой	118.23.16	118.23.24	118.23.32	118.23.40			
4 Сопло керамическое цилиндрическое	№ 4 47/6.5 мм 117.07.04	№ 5 47/8.0 мм 117.07.05	№ 6 47/9.5 мм 117.07.06	№ 7 47/11 мм 117.07.07	№ 8 47/12.5 мм 117.07.08	№ 10 47/16 мм 117.07.10	№ 12 47/19.5 мм 117.07.12
5 Сопло керамическое для газовой линзы		№ 6 121.07.06	№ 7 121.07.07	№ 8 121.07.08	№ 10 121.07.10	№ 12 121.07.12	
6 Колпачок		короткий 117.04.01			длинный, 112 мм 117.03.01		
7 Изолятор		117.22.01					

Легкая горелка с запорным вентилем на газ для аппаратов без электромагнитного клапана SR 17V



Производство при жестких требованиях к качеству и эргономичная, удобная конструкция обеспечивают комфортабельность и беспроблемную сварку. Сверхмощный, но гибкий кабель обеспечивает износостойкость и простоту в эксплуатации.

Технические данные	140 A DC / 125 A	
Тип охлаждения	воздушное	
Продолжительность включения, %	60	
Вольфрамовый электрод, мм	Ø 0.5–2.4	
	4 м	8 м
SR 17 V	117.40.05	117.80.05



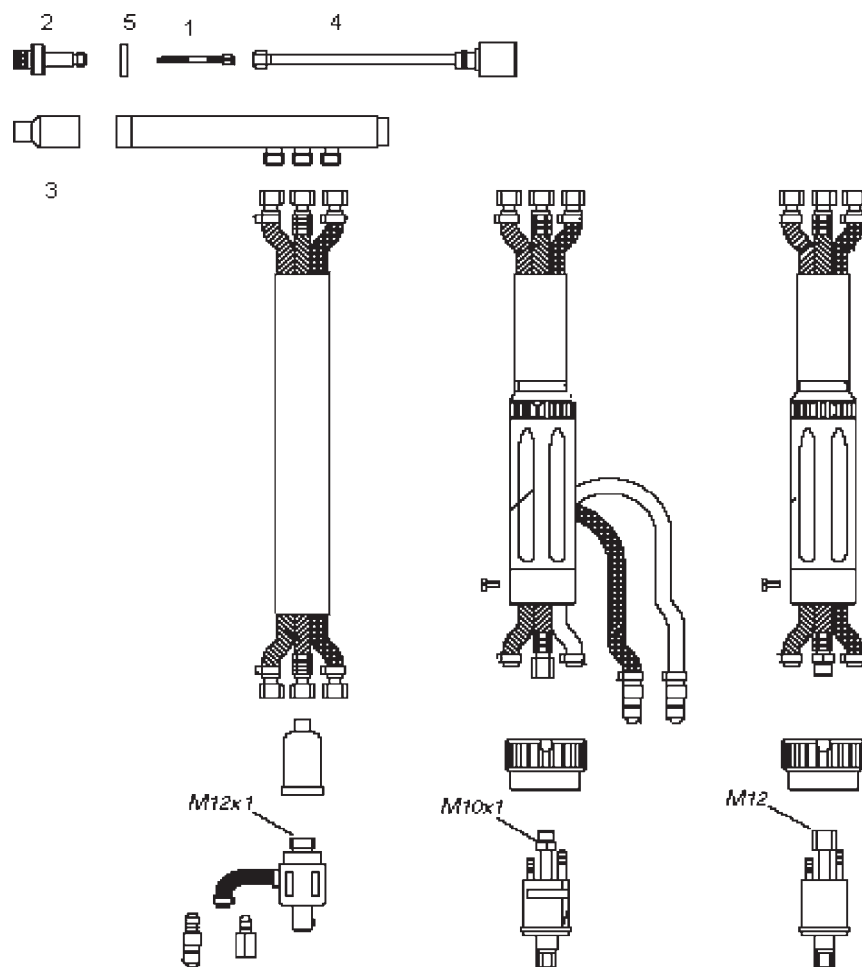
		1.0 мм	1.6 мм	2.4 мм		
1 Цанга		117.04.10	117.04.16	117.04.24		
2 Цангодержатель		118.06.10	118.06.16	118.06.24		
3 Цангодержатель с газовой линзой		118.23.10	118.23.16	118.23.24		
4 Сопло керамическое цилиндрическое	№ 4	47/6.5 мм	47/8.0 мм	47/9.5 мм	47/11 мм	47/12.5 мм
		117.07.04	117.07.05	117.07.06	117.07.07	117.07.08
5 Сопло керамическое для газовой линзы		121.07.04	121.07.05	121.07.06	121.07.07	121.07.08
6 Колпачок		короткий	длинный, 112 мм			
		117.04.01	117.03.01			
7 Изолятор			117.22.01			

Автоматическая горелка для TIG-сварки AUT TIG 400W



Доказано превосходное качество и хорошо продуманная конструкция. Поэтому самые трудные сварочные задачи могут быть легко осуществлены с высокой точностью.

Технические данные	400 A DC	
	320 A AC	
Рабочий цикл, %	60	
Вольфрамовый электрод, мм	Ø 0.5–4.0	
	4 м	8 м
AUT TIG 400 W	119.40.01	119.80.01



	1.0 мм	1.6 мм	2.4 мм	3.2 мм	4.0 мм
1 Цанга	119.05.10	119.05.16	119.05.24	119.05.32	119.05.40
2 Цангодержатель с газовой линзой	118.23.10	118.23.16	118.23.24	118.23.32	118.23.40
3 Сопло керамическое для газовой линзы	№ 4 121.07.04	№ 5 121.07.05	№ 6 121.07.06	№ 7 121.07.07	№ 8 121.07.08
4 Трубка направляющая в сборе					119.03.00
5 Изолятор					119.02.00

Горелка для плазменной сварки РНВ/РМВ 50



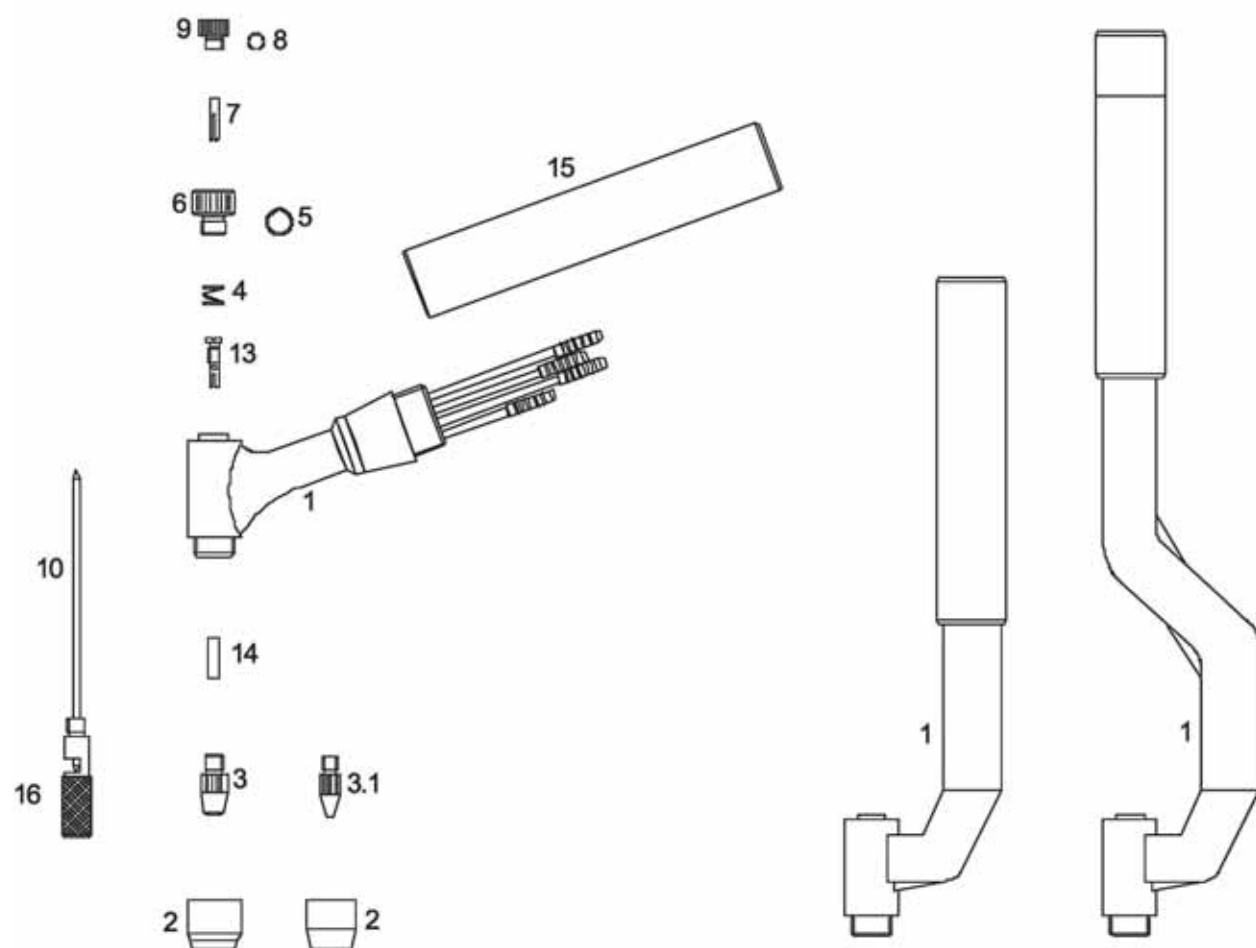
Предназначена для продолжительной работы. По требованию горелка может быть специально оборудована для микроплазменной сварки. Система Duofix делает горелку точным инструментом при плазменной сварке. Система Duofix:

- повторяющая точность центрирования вольфрамового электрода;
- переменная длина плазменной дуги, для различных сварочных задач.

За счет системы замкнутой циркуляции воды горелка имеет небольшой вес и простую рукоятку. Отсутствует риск утечки воды при замене частей (вольфрамового электрода, мундштука и т. п.).

За счет высокой производительности охлаждения (3,5 л/мин) обеспечивается высокая эффективность охлаждения, а следовательно высокий ток сварки 150 А. Интенсивное поглощение тепла достигнуто при помощи оригинальной системы охлаждения. Все токоведущие части плазмотрона охлаждаются (вольфрамовый электрод, мундштук и т. п.). Изолятор сделан из специальной диэлектрической керамики.

Технические данные	50А
Газоснабжение	Плазмообразующий газ/защитный
Рабочий цикл, %	60%
Плазмообразующее сопло (газ)	G 1/4"
Защитный газ	G 1/4", левая
РНВ/РМВ 50	3м
Ручная	50.01.0000
Автоматическая	50.02.0000
Автоматическая изогнутая	50.03.0000



1.	Гусак	
	Для ручной	50.01.0001
	Для автоматической	50.02.0001
	Для автоматической изогнутой	50.03.0001
2.	Сопло газовое керамическое	50.01.0019
3.	Свеча 0,6 мм	50.01.0009
	Свеча 0,8 мм	50.01.0010
	Свеча 1,0 мм	50.01.0011
	Свеча 1,2 мм	50.01.0012
	Свеча 1,4 мм	50.01.0013
	Свеча 1,6 мм	50.01.0014
	Свеча 1,8 мм	50.01.0015

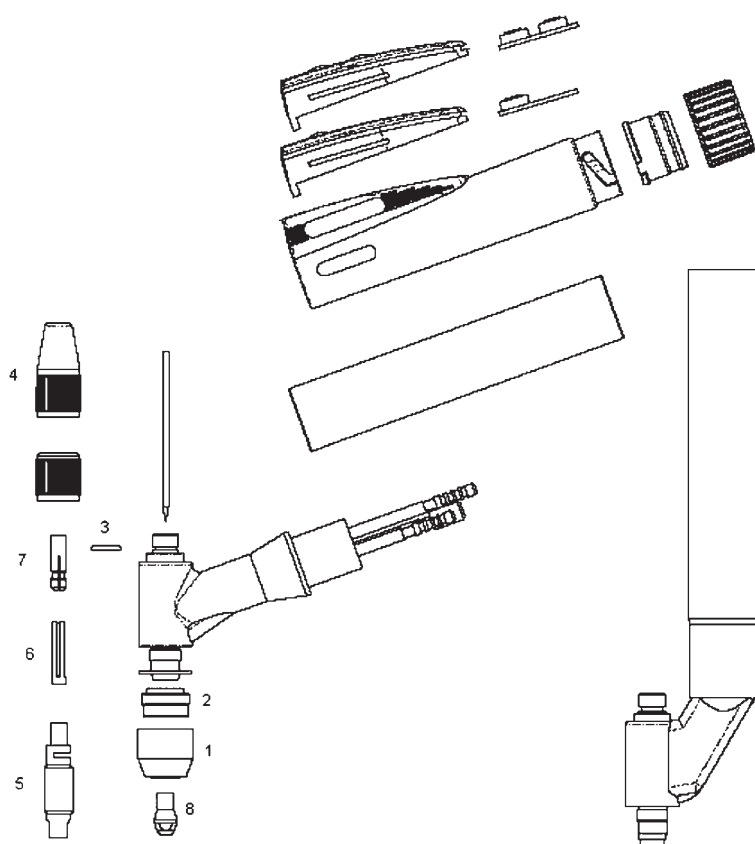
3.1.	Свеча 0,6 мм	50.01.0027
	Свеча 0,8 мм	50.01.0028
	Свеча 1,0 мм	50.01.0029
	Свеча 1,2 мм	50.01.0030
4.	Пружина	50.01.0006
5.	Кольцо	50.01.0027
6.	Втулка	50.01.0004
7.	Цанга 1,0м	50.01.0007
	Цанга 1,5 мм	50.01.0008
8.	Кольцо	50.01.0021
9.	Колпачок	50.01.0005
10.	Электрод 1,0 мм, длина 62 мм	50.01.0017
	Электрод 1,5 мм, длина 62 мм	50.01.0018
13.	Вставка направляющая 1,0 мм	50.01.0022
	Вставка направляющая 1,5 мм	50.01.0024
14.	Вставка керамическая	50.01.0016
15.	Рукоятка	50.01.0002
16.	Инструмент для настройки электрода*	50.05.0001

* В комплект поставки не входит, заказывать отдельно.

Горелка для плазменной сварки РНВ/РМВ 151



Технические данные	150 А
Газоснабжение	Плазмообразующий газ/защитный газ
Рабочий цикл, %	100
Гайка на плазмообразующее сопло (газ)	G 1/4"
Гайка на защитный газ	G 1/4", левая
РНВ / РМВ 151	3 м
Ручная	151.04.101
Автоматическая	152.04.102



1	Сопло газовое								150.04.006-1
2	Линза газовая								150.04.009
3	Кольцо								150.04.008
4	Колпачок								150.04.011
5	Вставка направляющая								150.04.019
6	Вставка трубная керамическая			2,4 мм				3,2 мм	150.04.004 150.04.005
7	Цанга зажимная				150.04.124				150.04.132
8	Сопло плазменное	1.0 мм	1.2 мм	1.6 мм	1.8 мм	2.0 мм	2.4 мм	3.2 мм	150.04.010 150.04.012 150.04.016 150.04.018 150.04.020 150.04.024 150.04.032



AUTOGEN-RITTER GmbH - Postfach 82 01 08 - D-81801 München

München, den 09.03.2007

Sehr geehrte Damen und Herren,

Hiermit wird bestaetigt, dass die Firma „Shtorm-ITS“ und ihre Tochtergesellschaft „Ekaterinburg Welding Machines“ zu den offiziellen Haendlern der Firma „Autogen-Ritter GmbH“ gehoeren und bevollmaechtigt sind, ihre Produkte in Russland zu verbreitern.

Настоящим подтверждаем, что ООО «Шторм-ИТС» и его дочерняя компания ЗАО «Екатеринбург Велдинг Машинз» являются официальными дилерами компании «Autogen-Ritter GmbH» и уполномочены распространять её продукцию на территории России.

Mit freundlichen Grüßen
Autogen-Ritter GmbH

Th.Schnauder
(Geschäftsführer)

AUTOGEN-RITTER GmbH
Stahlgrübberring 40
D-81829 München
Telefon: 0049(0)89/427230-0
Telefax: 0049(0)89/427230-30
E-Mail: info@autogenritter.com
Internet: www.autogenritter.com

HypoVereinsbank
Kto.-Nr. 35 313 010, BLZ 700 202 70
IBAN: DE 69 7002 0270 0035 3130 10
BIC: HYVEDEMMXXX
Bankhaus Rauschel & Co.
Kto.-Nr. 3 912 666, BLZ 700 303 00
IBAN: DE 85 7003 0300 0391 2666 00
BIC: REUCDEMM

Postbank München
Kto.-Nr. 22154-807, BLZ 700 100 80
IBAN: DE 48 7001 0080 0022 1548 07
BIC: PBNKDEFF
Gerichtsstand ist München.
Handelsregister Auszug München:
HRB 80159

Geschäftsführer:
Erich Schnauder,
Dipl.-Ing. Thomas Schnauder
Umsatzsteuer-Id.-Nr.:
DE 129293008
Die Ware bleibt bis zur restlosen
Bezahlung unser Eigentum.

WWW.SHTORM-ITS.RU

ШТОРМ



ИДЕАЛЬНАЯ СВАРКА



620100, Екатеринбург, ул. Народной Воли, 115, тел./факс: + 7(343) 254-36-66, 261-22-53
624093, Свердловская обл., Верхняя Пышма, ул. Бажова, 28, тел./факс: + 7(343) 372-73-50, 379-29-75