



ПОЗИЦИОННАЯ  
АВТОМАТИЗАЦИЯ И МЕХАНИЗАЦИЯ

2025-2026





НАДЁЖНЫЙ  
ПАРТНЁР





# ПОЗИЦИОННАЯ МЕХАНИЗАЦИЯ НА МЕБЕЛЬНЫХ ПРОИЗВОДСТВАХ

## ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

снижения нагрузки на оператора **до 50%** → увеличение производительности оборудования **до 30%**

## ЭФФЕКТИВНОСТЬ

выстраивание линейной логистики перемещения заготовок → повышение эффективности производства

## ЭКОНОМИЧНОСТЬ

снижение ручного труда → снижение затрат на зарплату и соцпакет **до 50%**

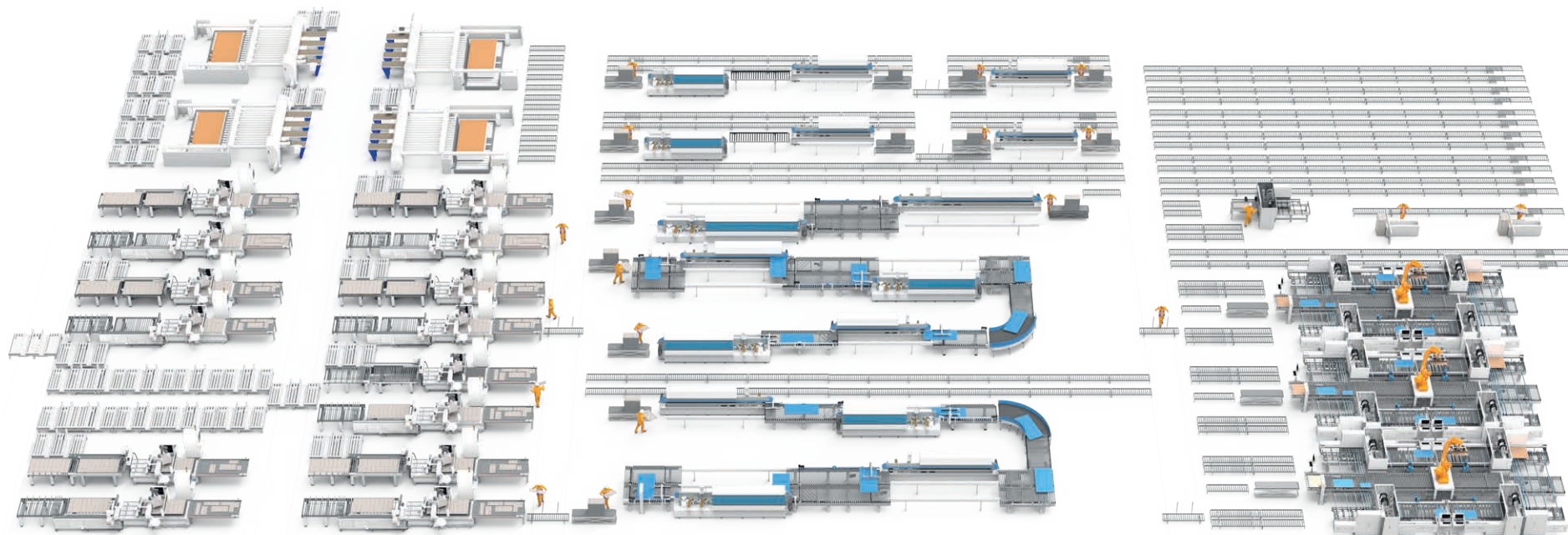
оптимизация перемещения материалов → **до 30%** снижение потребности в складских площадях, их аренде и содержании

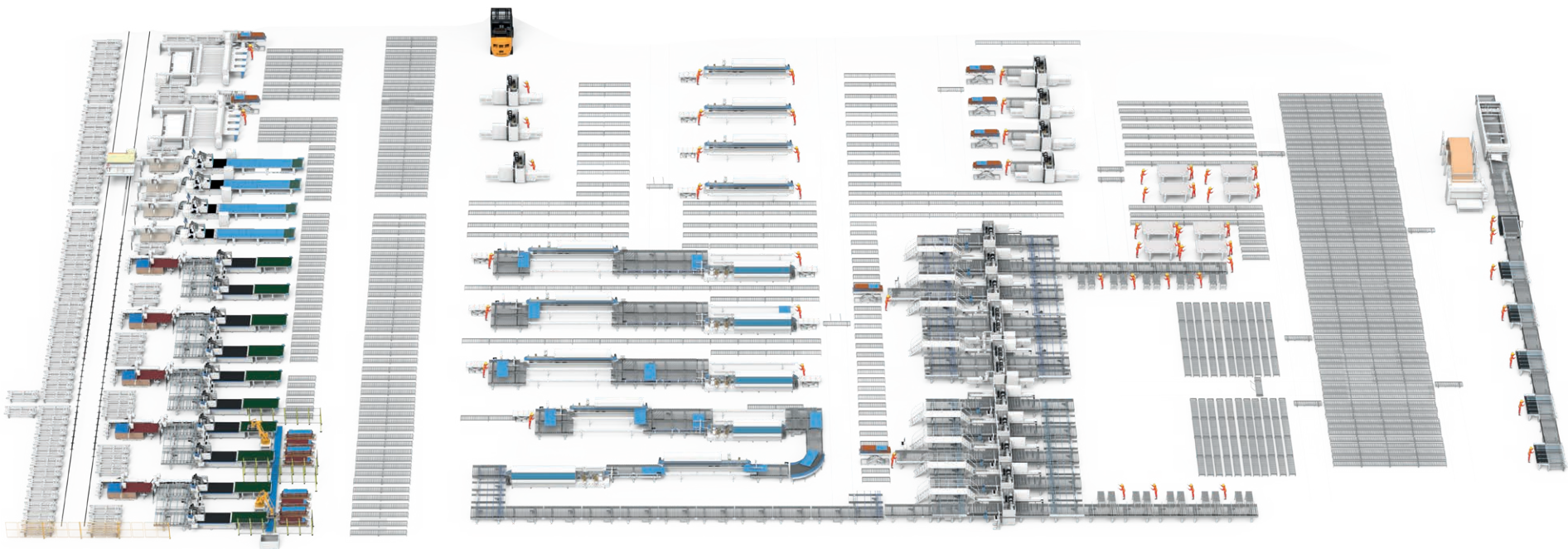
## НАДЕЖНОСТЬ

оборудование от лидеров отрасли → проверенное временем оснащение + оперативный сервис- надежная опора производства

## БЕЗОПАСНОСТЬ

улучшение условий труда → повышение мотивации работников + снижение риска профессиональных заболеваний









## УЧАСТОК РАСКРОЯ

В технологической цепочке мебельного предприятия участок раскроя, находящийся в самом начале, задает темп работы для всех последующих участков.

Один раскроечный центр с ЧПУ способен обеспечить работой четыре автоматических кромкооблицовочных станка. Именно поэтому важно оснастить участок раскроя самыми эффективными решениями.

Грамотная организация рабочего пространства на участке раскроя — залог успешного, высокоэффективного производства.

# СИСТЕМА ЗАГРУЗКИ/ВЫГРУЗКИ

## БОКОВОЙ ЗАГРУЗОЧНЫЙ КОНВЕЙЕР LEEV BSLROL3500W2200

Боковой загрузочный конвейер интегрируется с пильным центром с задней загрузкой для осуществления боковой загрузки

Максимальная грузоподъемность	3 500 кг
Максимальная рабочая длина	2 800 мм
Максимальная рабочая ширина	2 070 мм
Скорость подачи	10 м/мин
Потребляемая мощность	2,2 кВт
Габариты, Д x Ш x В	3500 x 2200 x 415 мм

Цена, \$: 9 500



## БОКОВОЙ РОЛИКОВЫЙ КОНВЕЙЕР LEEV LRC30-3ROMH400W2200

Боковой роликовый конвейер интегрируется с пильным центром с задней загрузкой для осуществления боковой загрузки. Служит буфером хранения материала перед раскромом

Максимальная грузоподъемность	3 500 кг
Максимальная рабочая длина	2 800 мм
Максимальная рабочая ширина	2 070 мм
Скорость подачи	10 м/мин
Потребляемая мощность	2,2 кВт
Габариты, Д x Ш x В	4 000 x 2 200 x 415 мм

Цена, \$: 8 300





## СИСТЕМА ЗАГРУЗКИ/ВЫГРУЗКИ

### ДЛЯ ЗАГРУЗКИ

#### Подъемный стол под погрузчик

Подъемный электрогидравлический стол

Конструкция стола позволяет загружать на него плитные материалы в стопке вилочным погрузчиком или штабелёром

Грузоподъемность **3 тонны**

Размер площадки **2800 x 2000 мм**

Автоматический подъём/опускание стола осуществляется по оптическому датчику/по педали

Цена, \$: 5 500



### ДЛЯ ВЫГРУЗКИ

#### Лифтомат LEEV Liftomat 25013030

Оперативную и удобную выгрузку с раскроечного центра обеспечит лифтомат.

Оператор перемещает заготовки на дополнительный воздушный стол, затем сталкивает их на подъемный роликовый стол, на котором установлена упорная линейка.

Такой вариант выгрузки значительно сокращает время, затраченное оператором на данную операцию.

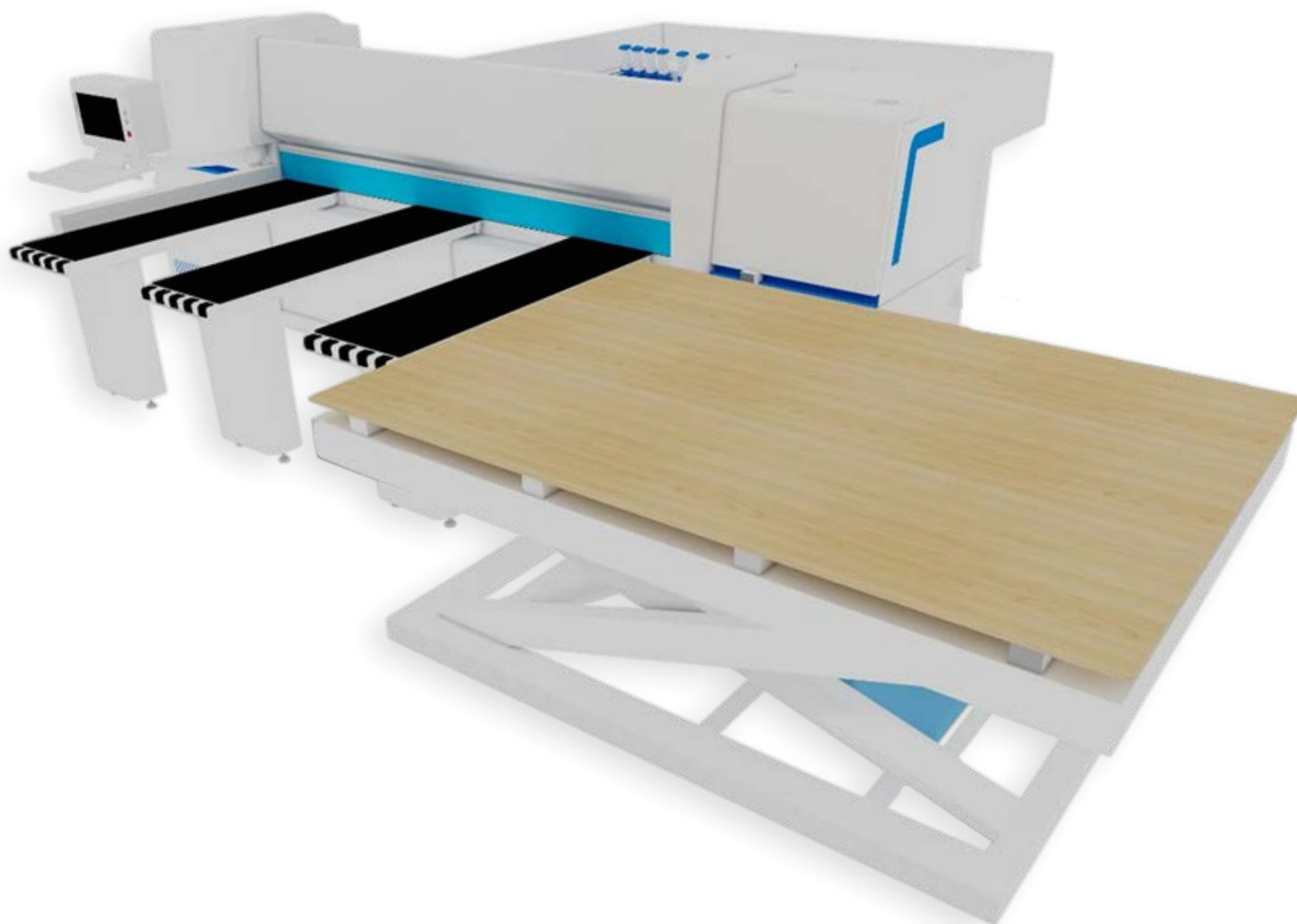
Цена, \$: 16 500



ДЛЯ ЗАГРУЗКИ

СТОЛ ПОДЪЕМНЫЙ ДЛЯ ЗАГРУЗКИ ПИЛЬНЫХ ЦЕНТРОВ

Увеличивает производительность участка раскроя и пиления **до 40%**







## УЧАСТОК КРОМКООБЛИЦОВКИ

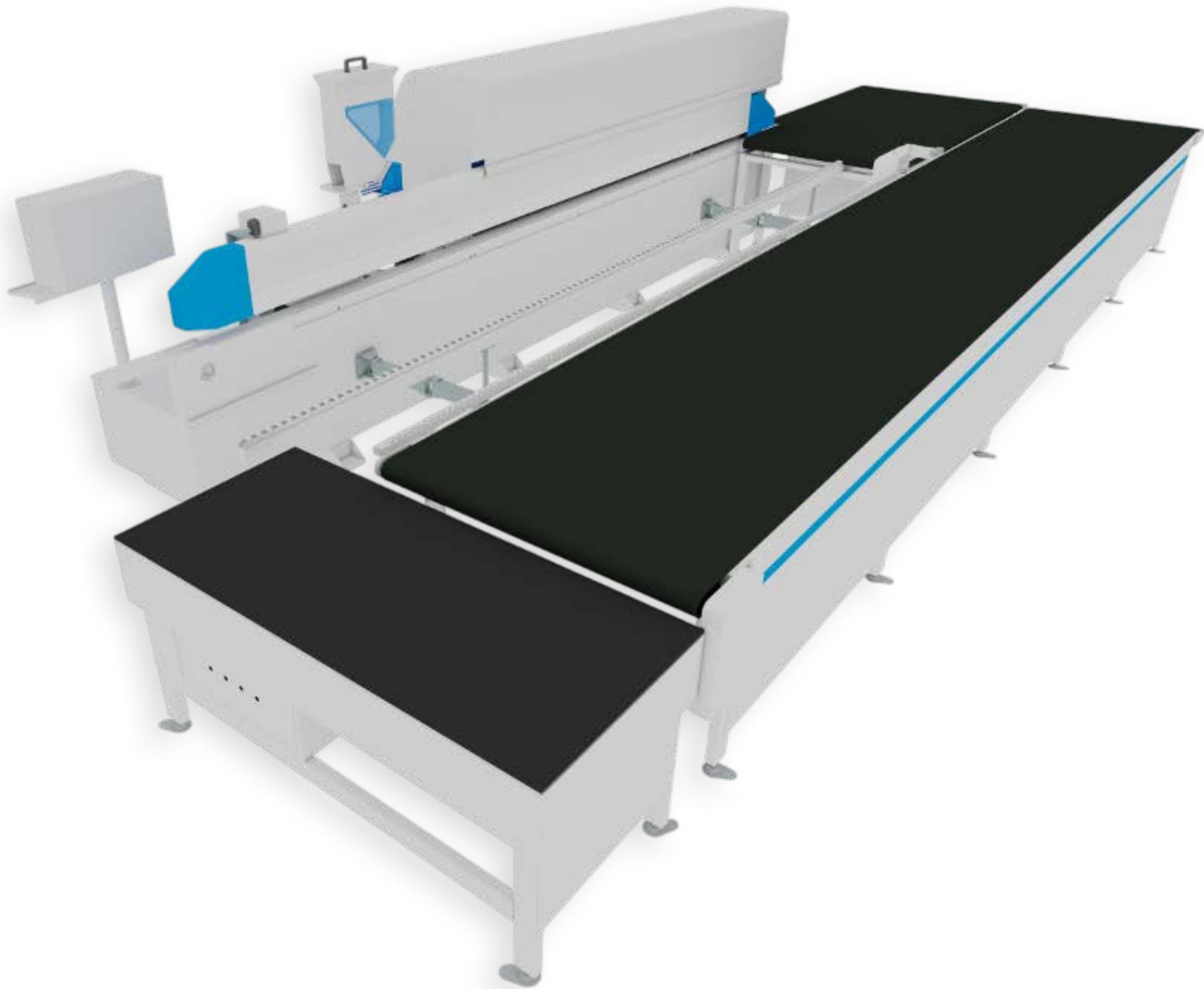
Автоматические системы возврата заготовок применяются во многих технологических операциях на производстве: нанесение кромки, сверление, шлифовка, окраска и т. п.

Транспортировочная система способна работать с деликатными материалами, сохраняя их в целостности за счет применения высококачественных полимерных покрытий.

- Повышение производительности
- Улучшение условий труда
- Сокращение брака
- Снижение нагрузки на оператора

# СИСТЕМЫ ВОЗВРАТА ЗАГОТОВОК

Автоматические системы возврата заготовок чаще всего применяются на участке кромкооблицовки: позволяют сократить количество задействованных операторов в 2 раза. Системы способны работать с деликатными материалами, сохраняя их в целостности за счет применения высококачественных полимерных покрытий.



МОДЕЛЬ	Габариты заготовок (мм)	Мощность (кВт)	Скорость перемещения деталей (м/мин)	Высота (мм)	ЦЕНА
KDT KHF-530A	min 350 x 100мм max 1 000 x 2 400мм	2,3	23	930	от 11 500 \$



## ЛИНИЯ ВОЗВРАТА ЗАГотовок ОПЕРАТОРУ К НАЧАЛУ УЧАСТКА КРОМКООБЛИЦОВКИ

### ЭФФЕКТИВНОСТЬ

один оператор вместо двух

### КАЧЕСТВО

бережный возврат материала оператору

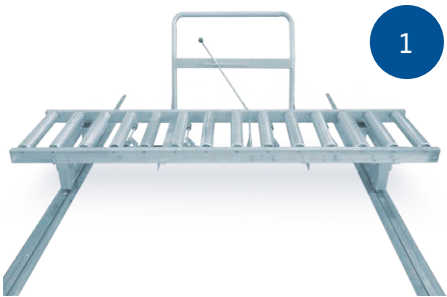
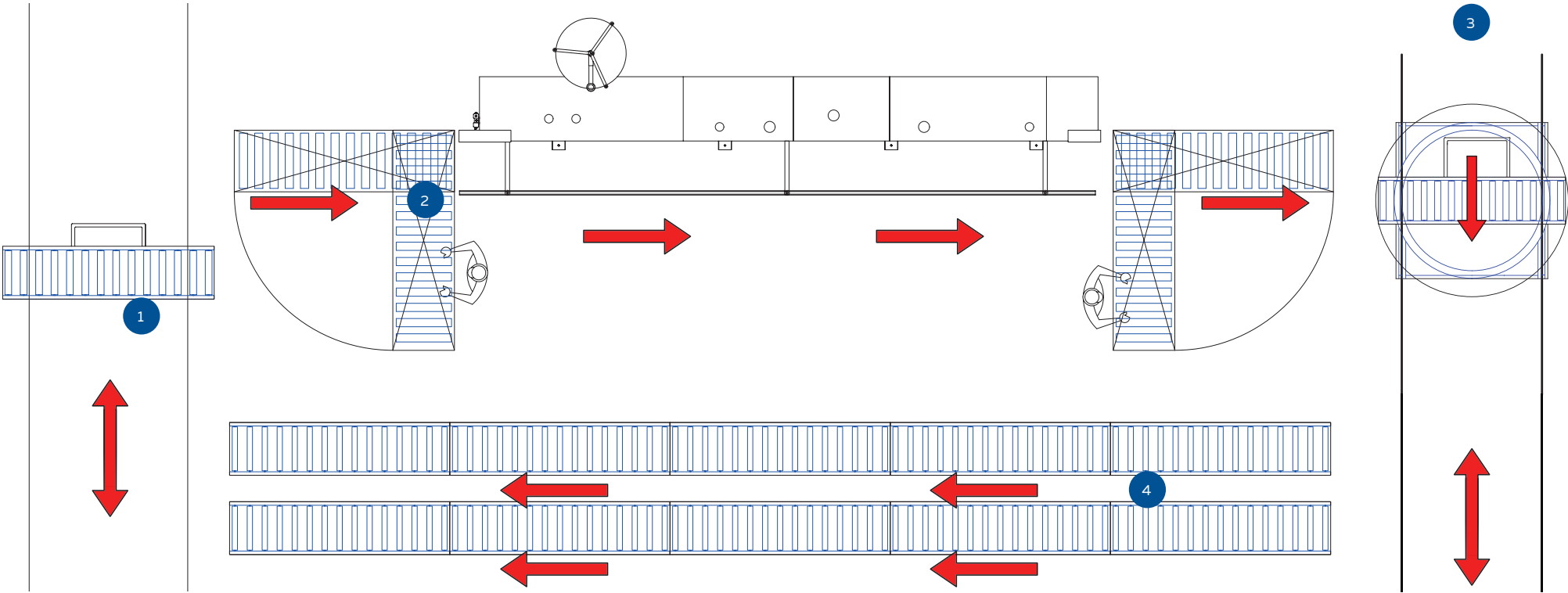
### АДАПТИВНОСТЬ

комплект модулей подбирается индивидуально под нужный станок

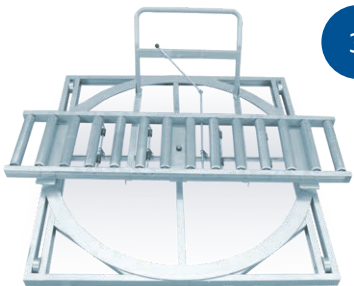
\*стоимость определяется по факту определения параметров составных частей



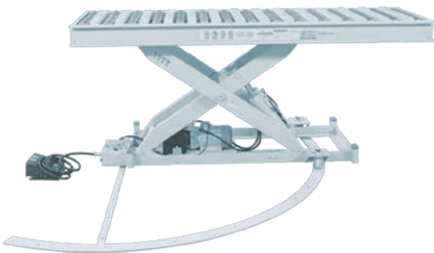
Оснащение участка роликовыми конвейерами и тележками увеличивает производительность участка до 40%



1 Рельсовая тележка:  
2400 x 600 мм — 1 шт.



3 Рельсовая поворотная тележка:  
2400 x 600 мм — 1 шт.



2 Поворотный гидравлический подъемный стол: 2500 x 730 мм — 2 шт.



4 Неприводной рольганг: 2500 x 300 мм — 10 шт.



Подъемные столы с U-образной формой специально разработаны для загрузки тележками типа «рохли» стандартными поддонами.

Оператор снимает или загружает поддон с /на подъемный стол с помощью рохли.

Стол автоматически выставляется на рабочий уровень при помощи оптического датчика.

### ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

участка с добавлением подъемного стола повышается **до 20%**

### БЕЗОПАСНОСТЬ

участка повышается за счет уменьшения действий оператора, связанных с большой физической нагрузкой

**Цена, \$: 3 800**



## ПОДЪЕМНЫЙ СТОЛ ДЛЯ ПОДАЧИ С РОХЛИ НА СТАНОК КРОМКООБЛИЦОВКИ

Прямоугольный профиль ножничной конструкции обеспечивает устойчивость к большим нагрузкам, безопасный подъем грузов и высокий ресурс работы.

Пескоструйная обработка конструкции перед покраской обеспечивает надежное лакокрасочное покрытие для защиты деталей от коррозии.

Оптический датчик на подъем/опускание обеспечивает увеличение производительности и безопасности на участке работы.

Стол сконструирован для самых популярных типов паллет «европоддонов», благодаря чему удобен в развитии большинства производств.



## АВТОПОДАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ СТАНКА KDT КНС УСТРОЙСТВО ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ТРАНСПОРТИРОВКИ МАТЕРИАЛА ОТ ОДНОГО СТАНКА КРОМКООБЛИЦОВКИ К СЛЕДУЮЩЕМУ СТАНКУ КРОМКООБЛИЦОВКИ

Увеличивает производительность **до 30 %**

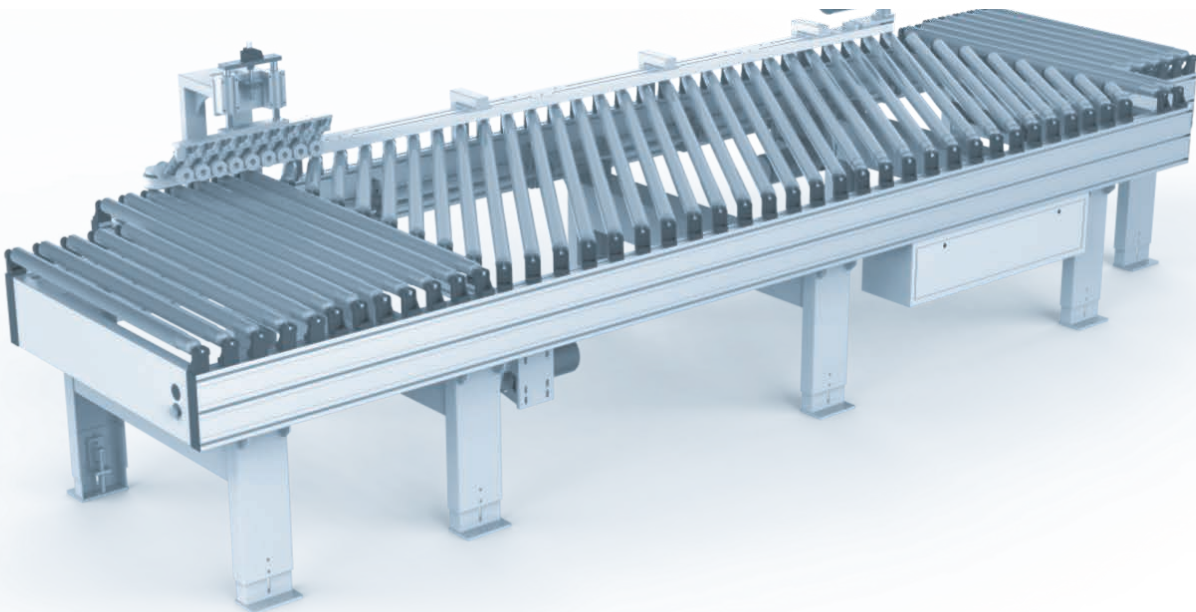
Автоматически выравнивает заготовку и деликатно подает ее в станок

Длина деталей: **300–1200 мм**

Ширина деталей: **300–1200 мм**

Толщина деталей: **10–60 мм**

Скорость работы: **15–23 м/мин**





### ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

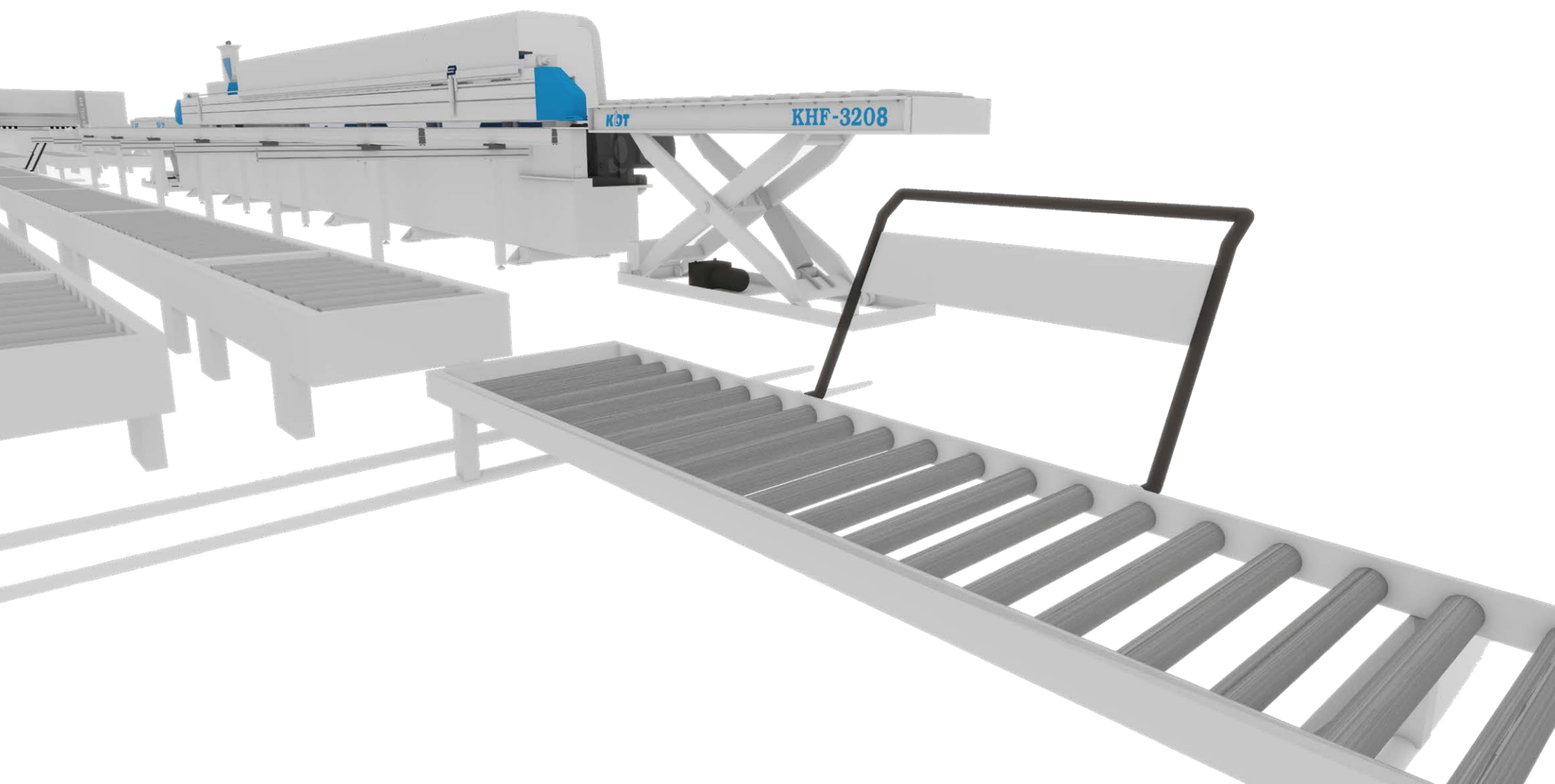
автоматическая загрузка и выгрузка повышают производительность участка кромкооблицовки **до 30%**

### ЭКОНОМИЧНОСТЬ

автоматическая подача и приемка материала позволяют **до 50%** снизить трудозатраты операторов и как следствие всего производства

### БЕЗОПАСНОСТЬ

уменьшение ручного труда существенно снижает риски травм для операторов



A close-up photograph of an industrial machine, likely a CNC drill or mill, with a blue and silver metallic structure. A drill bit is visible, positioned for drilling. The background is dark and out of focus.

# УЧАСТОК ПРИСАДКИ И СВЕРЛЕНИЯ

## **ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ**

увеличение производительности участка при помощи механизации процессов

## **ЭКОНОМИЧНОСТЬ**

использование имеющейся площади с увеличением производительности

## **БЕЗОПАСНОСТЬ**

снижение нагрузки на оператора, как следствие снижение риска травм связанных с физической нагрузкой.

Сверлильно-присадочный участок на многих предприятиях традиционно является самым нагруженным. Часто отстает по производительности от предыдущего участка нанесения кромки. Для решения вопроса с увеличением производительности приходится докупать дополнительные станки.

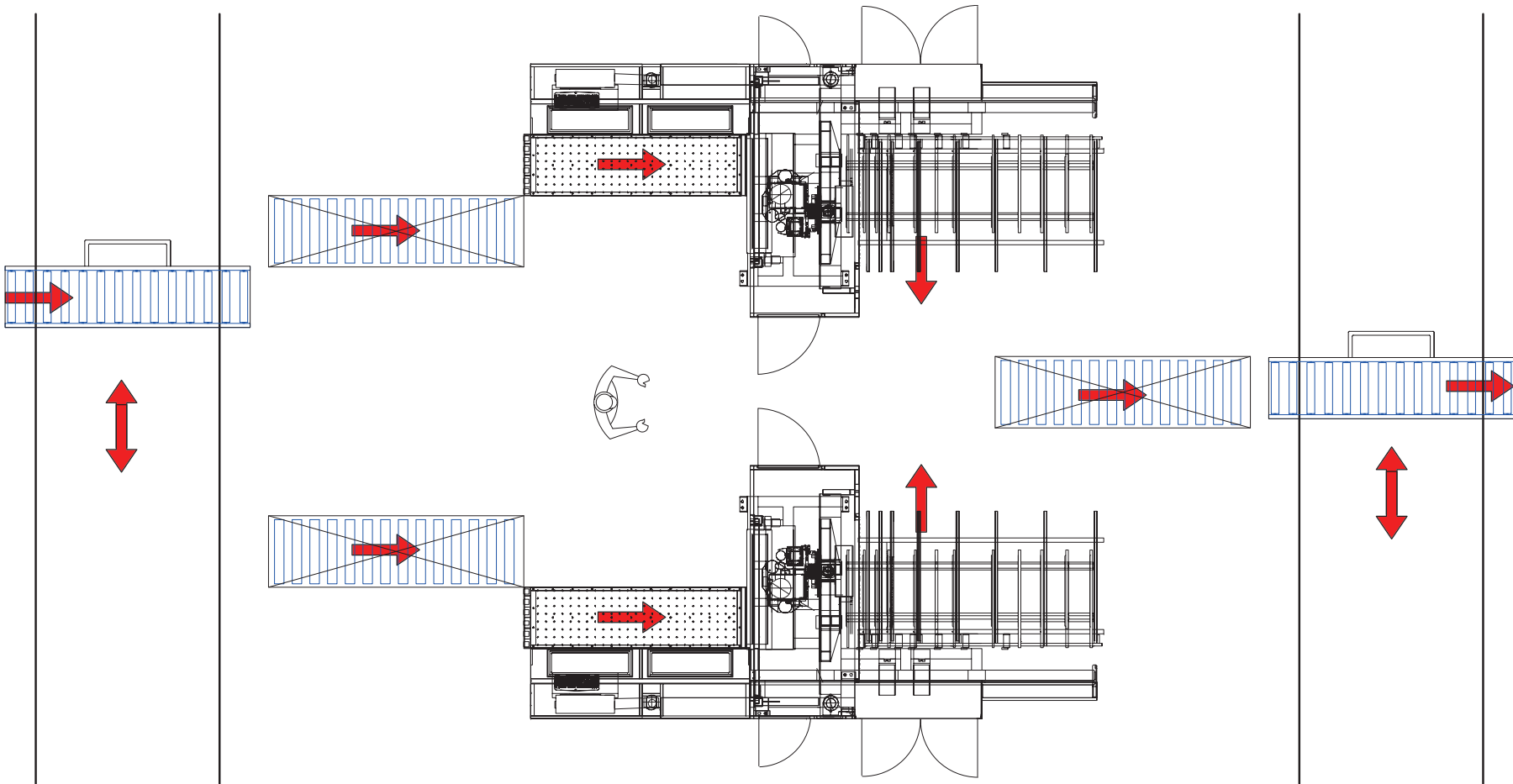
Приобретение нового станка часто связано с такими проблемами, как:  
дополнительные инвестиции в покупку  
дефицит площади для размещения нового станка  
найм квалифицированного персонала.

Грамотная расстановка оборудования и правильно выстроенная логистика с внедрением пристаночной механизации и автоматизации позволяет решить вопрос увеличения производительности без увеличения площади, привлечения больших капиталовложений и расширения штата сотрудников.

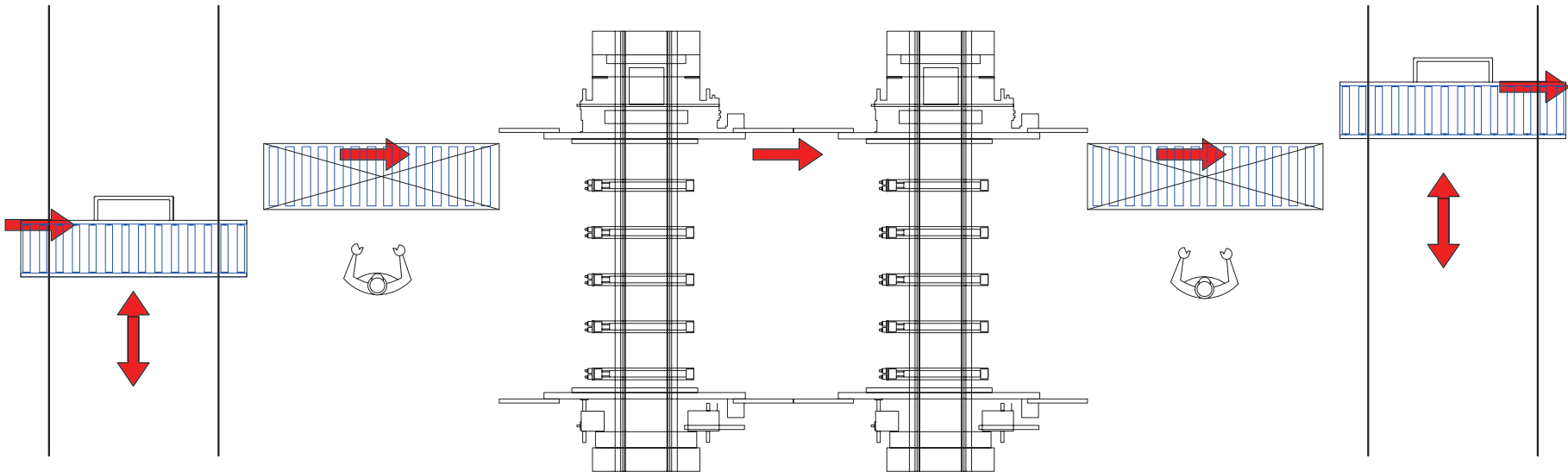


# УЧАСТОК ПРИСАДКИ И СВЕРЛЕНИЯ

## СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ



## ПРОХОДНЫЕ СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЕ СТАНКИ



СТОЛ ПОДЪЕМНЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ

- Загрузка + выгрузка материала
- U-образный -совместим с рохлей + паллетами
- Оптический датчик
- Педаль управления



ТРАНСПОРТЕР РОЛИКОВО-РЕМЕННОЙ

Возврат материала оператору



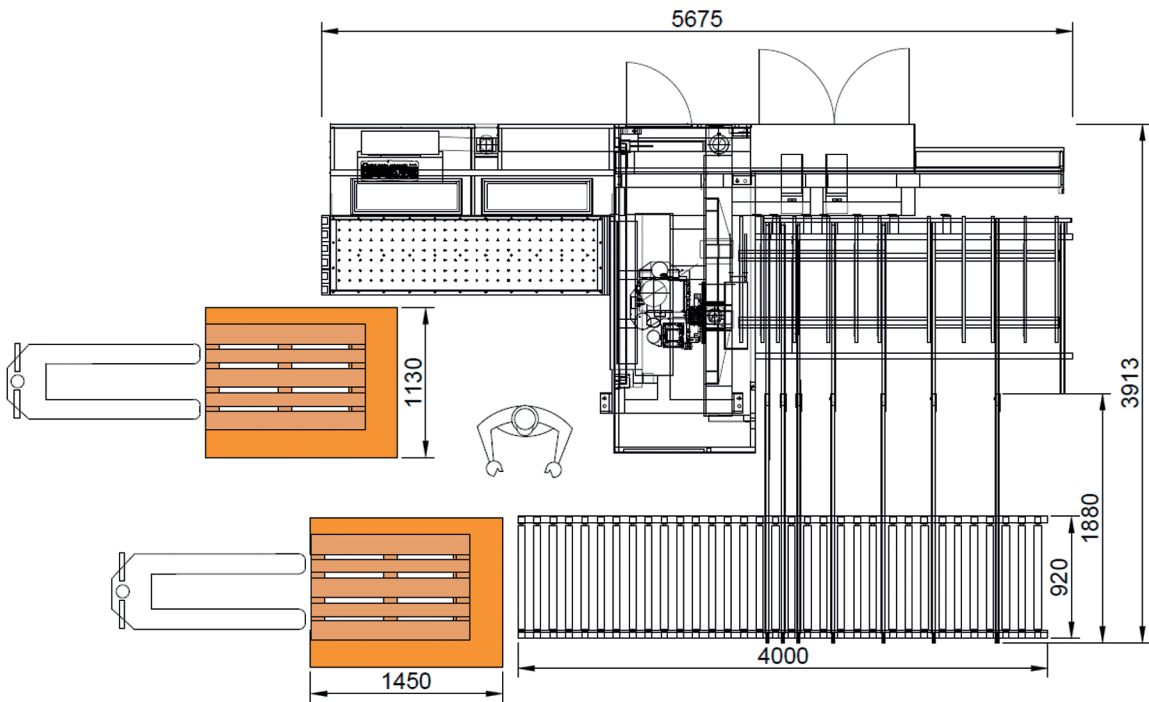
1. Заготовки поступают на подъемный стол
2. Стол автоматически поднимается
3. Заготовки перемещаются в станок
4. Заготовка обрабатывается
5. Транспортер возвращает заготовку

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

участка с добавлением подъемного стола  
повышается до **20%**

БЕЗОПАСНОСТЬ

участка повышается за счет уменьшения  
действий оператора, связанных с большой  
физической нагрузкой





### АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЗАГРУЗКА / ВЫГРУЗКА KDT KHG

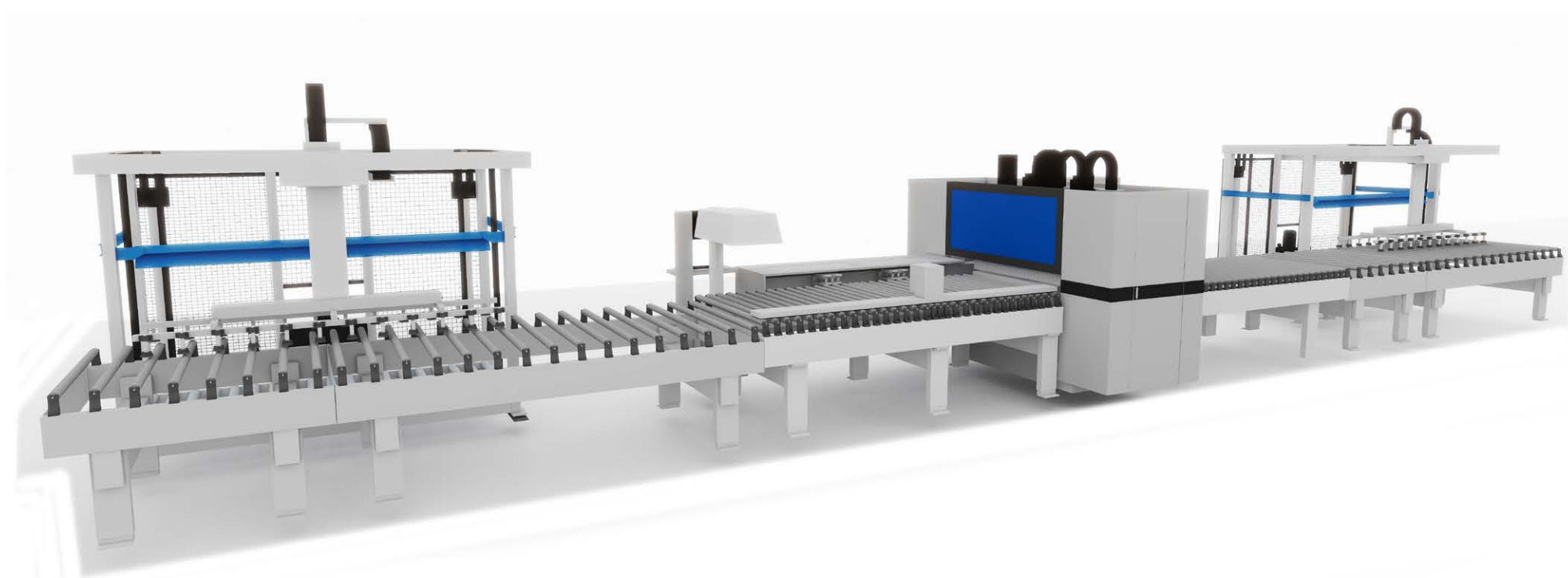
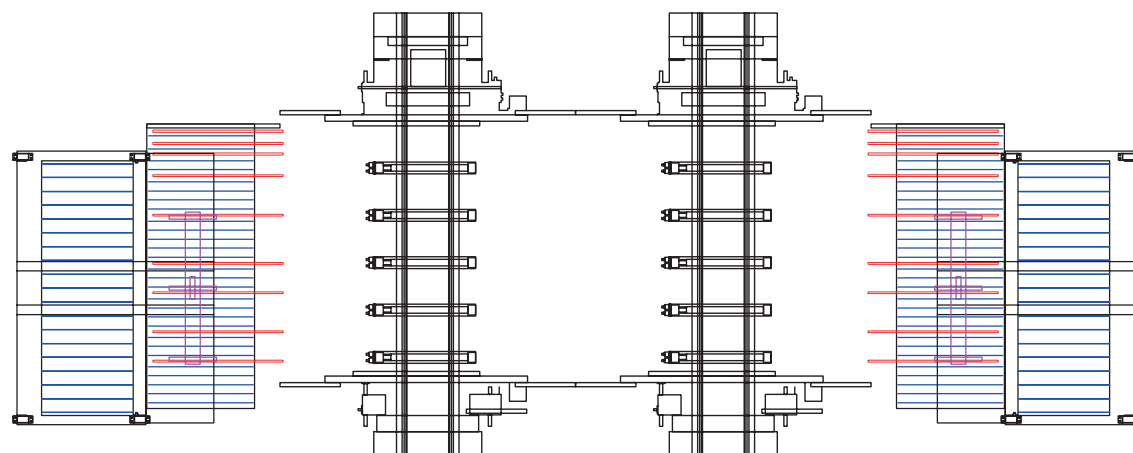
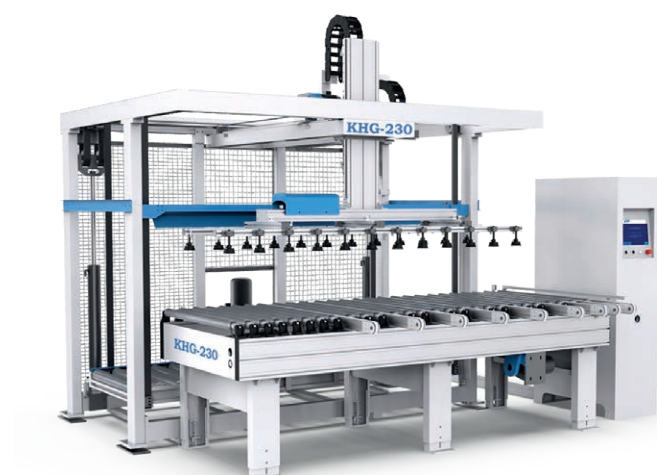
Длина деталей: **300–2400 мм**

Ширина деталей: **300–800 мм**

Толщина деталей: **10–60 мм**

Скорость работы: **до 12 циклов в минуту**





## ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

автоматическая загрузка и выгрузка повышают производительность участка присадки и сверления

## ЭКОНОМИЧНОСТЬ

автоматическая подача и приемка материала позволяют снизить трудозатраты операторов и как следствие всего производства

## БЕЗОПАСНОСТЬ

уменьшение ручного труда существенно снижает риски травм для операторов



## РАБОТА РОЛЬГАНГОВОЙ СИСТЕМЫ НА ПРИМЕРЕ ПРОЕКТА

1. Погрузка материала на подъемный стол под вилочный погрузчик
2. Раскрой
3. Сортировка заготовок после раскроя в буфер из рольганг
4. Перемещение заготовок через рельсовую тележку на подъемный стол с роликами
5. Кромкооблицовка



**СТОЛ ПДЪЁМНЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ  
ПОД ВИЛОЧНЫЙ ПОГРУЗЧИК**



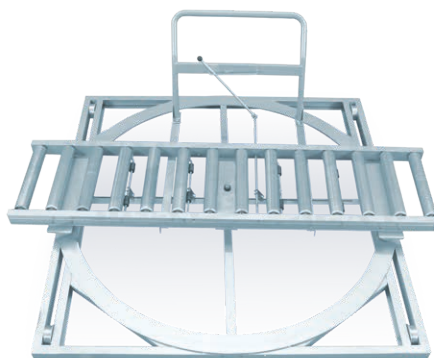
**РОЛЬГАНГ-КОНВЕЙЕР  
РОЛИКОВЫЙ НЕПРИВОДНОЙ**

## РАБОТА РОЛЬГАНГОВОЙ СИСТЕМЫ НА ПРИМЕРЕ ПРОЕКТА

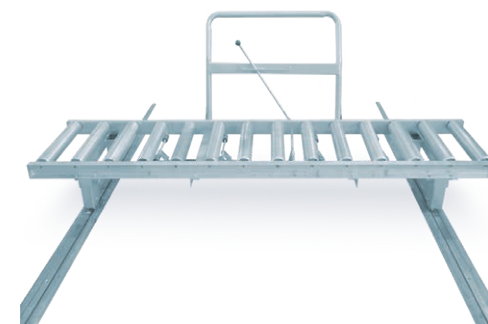
6. Заготовки поступают на стол с автоматическим опусканием под уровень станка
7. Перемещение на поворотную рельсовую тележку для разворота и подачи обратно
8. Повтор операции кромкооблицовки со второй стороны
9. Перемещение в буфер перед сверлением.



**РОЛИКОВЫЙ ПОДЪЁМНЫЙ  
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ СТОЛ**



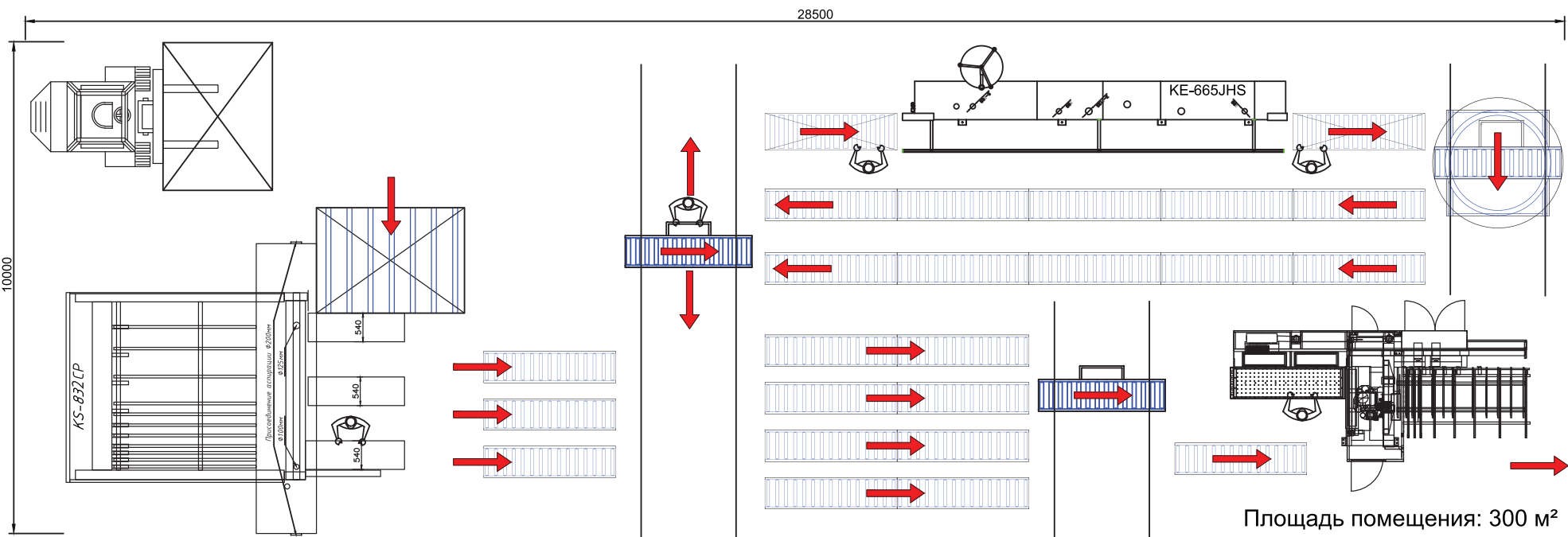
**РЕЛЬСОВАЯ ПОВОРОТНАЯ  
ТЕЛЕЖКА С РОЛИКАМИ**



**РЕЛЬСОВАЯ ТЕЛЕЖКА  
С РОЛИКАМИ**

РАБОТА РОЛЬГАНГОВОЙ СИСТЕМЫ НА ПРИМЕРЕ ПРОЕКТА

- 1. Погрузка материала на подъемный стол под вилочный погрузчик
- 2. Раскрой
- 3. Сортировка заготовок после раскроя в буфер из рольганг
- 4. Перемещение заготовок через рельсовую тележку на подъемный стол с роликами
- 5. Кромкооблицовка
- 6. Заготовки поступают на стол с автоматическим опусканием под уровень станка
- 7. Перемещение на поворотную рельсовую тележку для разворота и подачи обратно
- 8. Повтор операции кромкооблицовки со второй стороны
- 9. Перемещение в буфер перед сверлением.





**ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПОДЪЕМНЫЙ СТОЛ  
С ПЕЧАТЮ ЭТИКЕТОК КНА-1710TS**

- Располагается в зоне загрузки станка
- Автоматически поднимается по оптическому датчику
- Размер стола **2800 x 2000 мм**
- Минимальная высота от пола **400 мм**
- Рабочий ход по высоте **1400 мм**
- Грузоподъемность **3000 кг**
- Мощность двигателя гидростанции **3 кВт**
- Принтер для печати этикеток

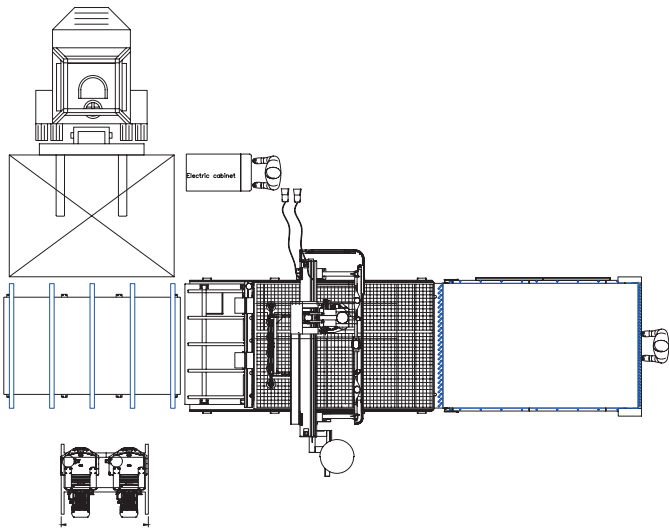
**Цена, \$: 31 034**



**ПРИЕМНЫЙ КОНВЕЙЕР ДЛЯ ОБРАБАТЫВАЮЩИХ  
ЦЕНТРОВ KDT 2/3 СЕРИИ**

- Приемный конвейер KDT KA-9710 оснащен оптическими датчиками для автоматической подачи/остановки ленты с целью дальнейшей разгрузки в приемной зоне. Когда заготовка, двигаясь по конвейерной ленте, пересекает световой луч, приемник подает сигнал, останавливающий конвейер, производится разгрузка, после чего конвейер возобновляет движение до следующей партии деталей
- Рабочая зона **3185 x 2120 мм**
  - Мощность **1,5 кВт**

**Цена, \$: 8 613**



## ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

один оператор перемещает габаритный материал

## ЭКОНОМИЧНОСТЬ

меньшие трудозатраты на работу с грузами. перемещение материала хорошо контролируется манипулятором, снижая риск сколов

## БЕЗОПАСНОСТЬ

нагрузка ложится на оборудование, снижается риск травм.





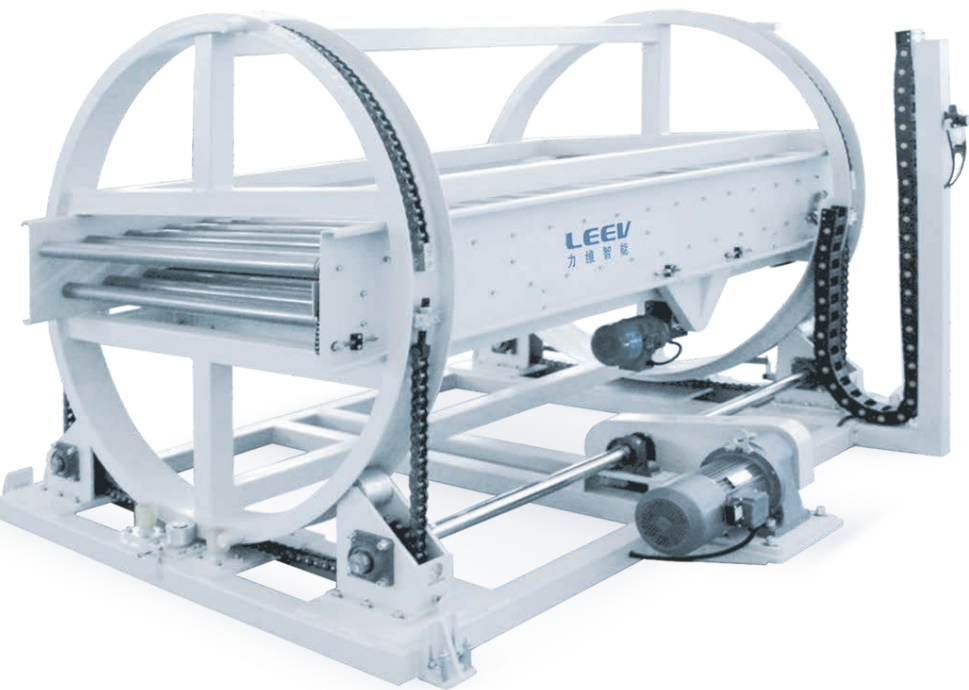
**АВТОМАТИЧЕСКИЙ ПЕРЕВОРОТЧИК ЗАГOTOBOK И ЛИСТОВЫХ МАТЕРИАЛОВ IN-SITU TURNOVER**

Легко интегрируется, встраивается в линии, позволяет экономить на приобретении оборудования с двухсторонней обработкой, таких как рейсмусовые станки, шлифовальное и покрасочное оборудование

Решает задачи автоматической двусторонней обработки заготовок

Преимуществом использования переворотчика является сведение к минимуму брака на производстве в виде повреждений и царапин на заготовках в процессе их перемещения между станками с одновременным переворотом

**Цена: по запросу**



**АВТОМАТИЧЕСКИЙ ПЕРЕВОРОТЧИК ДЛЯ ПАЧЕК ЛИСТОВОГО МАТЕРИАЛА**

Позволяет экономить время на загрузке обрабатывающих центров, в случае поступления МДФ с односторонней ламинацией, ламинатом вверх

Позволяет осуществлять поставку материала к станку в перевернутом на **360°** положении

Максимальное раскрытие **1 000 мм**

Грузоподъемность **3 000 кг**

Максимальный размер пачки **2 800 x 2 070 мм**

Габариты, Д x Ш x В **2 700 x 2 300 x 2 300 мм**

**Цена: по запросу**





НЕПРИВОДНОЙ РОЛИКОВЫЙ КОНВЕЙЕР LRC25-РОН300W600

Служит для перемещения заготовок между производственными участками линейным образом, также используется в буферных зонах для временного хранения заготовок

Диаметр ролика	60 мм
Внутренний вал	12 мм
6 роликов на каждом метре изделия	
Межцентровое расстояние между роликами	167 мм
Длина рольганга	2 500 мм
Ширина	600 мм
Высота	280–400 мм
Номинальная грузоподъемность при 100 % нагрузке рабочей поверхности	600 кг/м
Стандартные длины изделия	2 500/2 000/1 000/1 500 мм

Цена, \$: 230 / 180 / 140 / 90



НЕПРИВОДНОЙ РОЛИКОВЫЙ КОНВЕЙЕР LRC25-РОН800W600

Служит для перемещения заготовок между производственными участками линейным образом, также используется в буферных зонах для временного хранения заготовок

Диаметр ролика	60 мм
Внутренний вал	12 мм
6 роликов на каждом метре изделия	
Межцентровое расстояние между роликами	167 мм
Длина рольганга	2 500 мм
Ширина	600 мм
Высота	780–850 мм
Номинальная грузоподъемность при 100 % нагрузке рабочей поверхности	600 кг/м
Стандартные длины изделия	2 500/2 000/1 000/1 500 мм

(по желанию соединяются, не включая жёлтую разделительную планку)

Цена, \$: 300



РОЛИКОВАЯ ТЕЛЕЖКА STC-2 2560

Служит для перемещения заготовок между производственными участками с одного конвейера на другой хаотичным образом

Габариты, Д x Ш x В  
2 500 x 600 x 300 мм  
2 000 x 600 x 300 мм  
1 200 x 600 x 300 мм

Грузоподъемность  
800 кг

Диаметр ролика  
60 мм

6 роликов на каждом погонном метре

Межосевое расстояние  
между роликами  
167 мм

Цена, \$: 550



РЕЛЬСОВЫЕ ТЕЛЕЖКИ

РЕЛЬСОВАЯ ТЕЛЕЖКА ПОДЪЁМНАЯ ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ  
SSJ-RO25073/1TRAIL

Служит для приема заготовок со станка и дальнейшего перемещения по цеху линейным образом

Передвигается по рельсам

Размеры  
2500 x 730 мм

Ход по высоте  
300–1 100 мм

Грузоподъемность  
1 000 кг

Цена, \$: 6 300



РЕЛЬСОВАЯ ТЕЛЕЖКА STC-1 2560

Служит для перемещения заготовок между производственными участками с одного конвейера на другой линейным образом

Эргономичная форма поручня для передвижения и поворота тележки, удобна и безопасна в эксплуатации

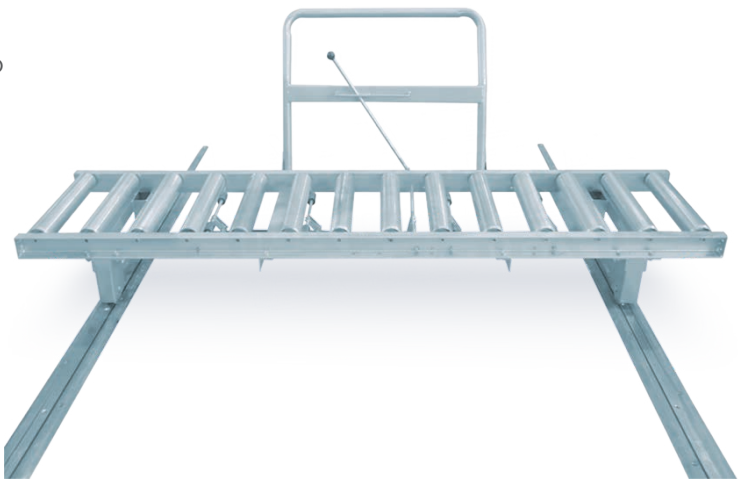
Изготовлена методом гибки из стальной трубы, отсутствуют острые углы

Рабочая ширина **600 мм**

Высота **300 мм**

Максимальная грузоподъемность **1 200 кг**

Цена, \$: **650**



РЕЛЬСОВАЯ ПОВОРОТНАЯ ТЕЛЕЖКА STC-ROR25060

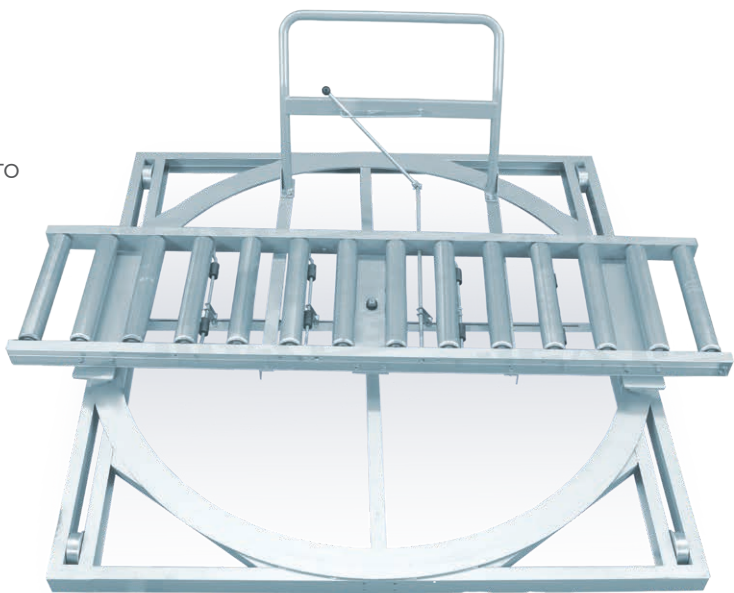
Служит для перемещения заготовок между производственными участками с одного конвейера на другой линейным образом. Вращение тележки вокруг своей оси на 360° позволяет транспортировать продукцию, меняя её направление

Рабочая ширина **600 мм**

Высота **300 мм**

Максимальная грузоподъемность **1 200 кг**

Цена, \$: **1 400**





ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПОДЪЁМНЫЙ СТОЛ SSJ-PO2820/3T

Используется в отдельных цехах мебельных производств для хранения материалов в пачке/стопке. Размещается в зоне раскроя

Размер стола	2 800 x 2 000 мм
Минимальная высота от пола	400 мм
Рабочий ход по высоте	1100 мм
Грузоподъемность	3 000 кг
Подъем/опускание: педаль + оптический датчик	
Мощность двигателя гидростанции	3 кВт

Цена, \$: 5 500



СТОЛ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПОДЪЁМНЫЙ LEEV SSJ-RO25073/1T

Двухуровневая рабочая поверхность, при опускании на минимальную высоту работает как подвижный рольганг, при поднятии на максимальную высоту работает как фиксированная рабочая поверхность

Длина	2500 мм
Ширина	730 мм
Высота	300–1 100 мм
Ход по высоте	800 мм
Номинальная грузоподъемность	1 000 кг/стол
Функция сохранения давления	24 часа <10 мм
Питание	АС/380 В/50 Гц
Оптический датчик на подъем/опускание	

Цена, \$: 5 100

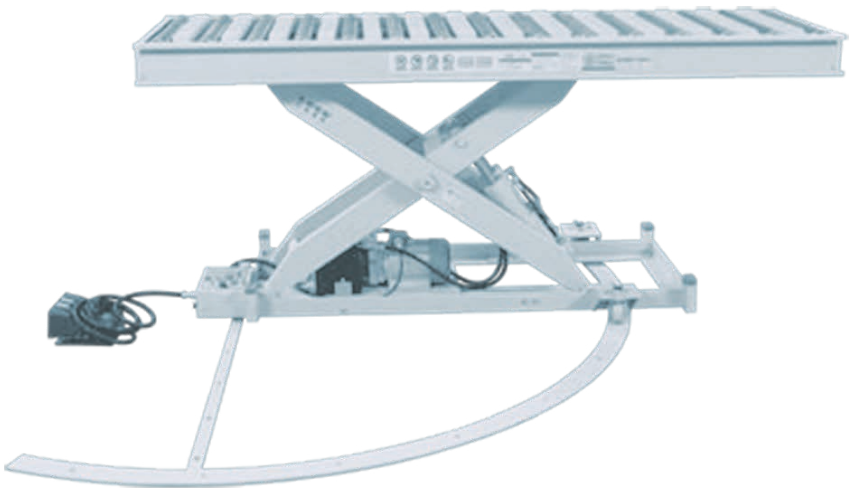


СТОЛ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПОДЪЁМНЫЙ LEEV SSJ-RO25 073/1T (ПОВОРОТНЫЙ)

Двухуровневая рабочая поверхность, при опускании на минимальную высоту работает как подвижный рольганг, при поднятии на максимальную высоту работает как фиксированная рабочая поверхность

Длина	2 500 мм
Ширина	730 мм
Высота	300–1 100 мм
Ход по высоте	800 мм
Номинальная грузоподъемность	1 000 кг/стол
Функция сохранения давления	24 часа <10 мм
Питание	АС/380 В /50 Гц
Оптический датчик на подъем/опускание	
Поворот на 90 градусов	

Цена, \$: 5 100



U-ОБРАЗНЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПОДЪЁМНЫЙ СТОЛ U1450-1140

Используется для удобства подачи и приема деталей в случаях, когда перемещение деталей осуществляется на поддонах

U-образная конструкция позволяет завозить поддон на рохле

Размеры	1 450 x 1 140 мм
Высота хода	90–820 мм
Грузоподъемность	1 000 кг
Мощность двигателя гидростанции	0,75 кВт
Подъем/опускание: педаль + оптический датчик	

Цена, \$: 3 800



### СТОЛ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ LEEV QFT-12060

Пневматический стол с воздушной подушкой, используется для удобства подачи/приёма заготовок, применяется для работы с деликатным материалом

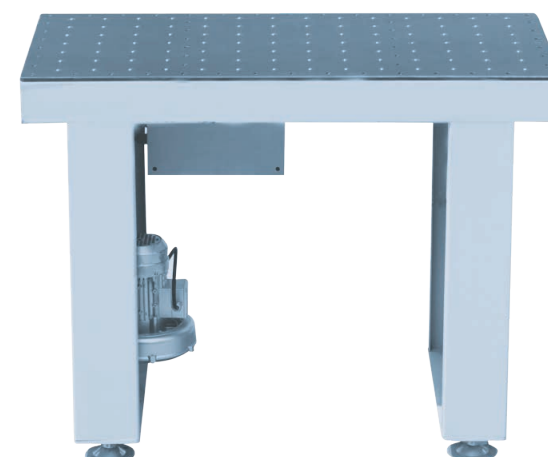
Рабочая зона **1 200 x 600 мм**

Мощность насоса **0,75 кВт**

Поверхность бакелитовая плита

Собственная пневматическая станция

**Цена, \$: 2 900**



## СИСТЕМА ЗАГРУЗКИ/ВЫГРУЗКИ УЧАСТКА РАСКРОЯ

### ЛИФТОМАТ LEEV LIFTOMAT 25 012030

Используется при разгрузке раскройного центра и передачи заготовок к следующему циклу. Сокращает нагрузку на оператора

Максимальная грузоподъемность **3 000 кг**

Максимальная рабочая длина **2 500 мм**

Максимальная рабочая ширина **1 300 мм**

Потребляемая мощность **2,2 кВт**

Габариты, Д x Ш x В **2 500 x 2 000 x 1 000 мм**

**Цена, \$: 16 500**





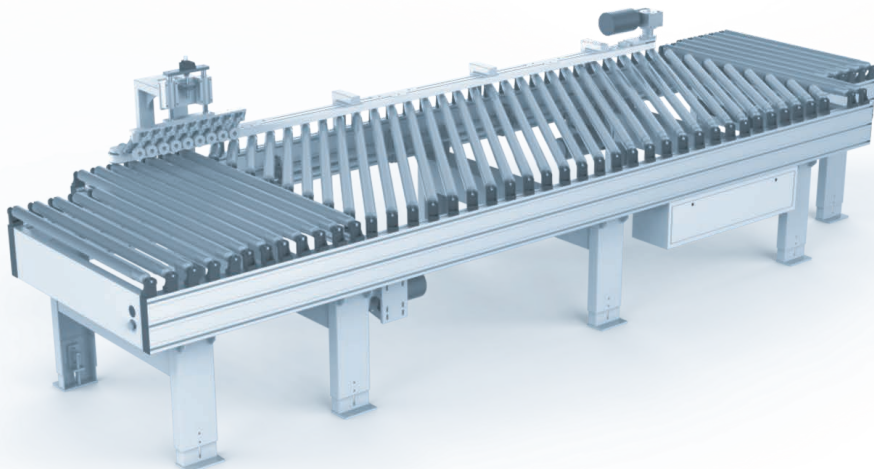
ЛЕНТОЧНЫЙ ТРАНСПОРТЁР LTR20-H900W600

- Ленточный транспортёр предназначен для транспортировки заготовок в автоматическом режиме
  - Лента конвейерная ПВХ, чёрная, матовая. Не имеет ограничений по длине
  - Изготавливается по индивидуальному заказу
  - Ход ленты по стальным роликам **48-го** диаметра с шагом **220 мм**
  - Лента является верхней точкой соприкосновения с грузом
  - Регулировка скорости
  - Ревёрсивный ход
  - Кнопки аварийной остановки
  - Датчик остановки на отдельно стоящей стойке
  - Шкаф управления
- Цена, \$: по запросу**



ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ ТРАНСПОРТЁР KDT KHC-605

- Промежуточный транспортёр
- Служит для перемещения и позиционирования заготовок между двумя кромкооблицовочными станками. Помогает сократить количество операторов на **50%**
- |                 |                     |
|-----------------|---------------------|
| Длина деталей   | <b>300–1 200 мм</b> |
| Ширина деталей  | <b>300–1 200 мм</b> |
| Толщина деталей | <b>10–60 мм</b>     |
| Скорость работы | <b>15–23 м/мин</b>  |
- Цена, \$: по запросу**



**ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ ТРАНСПОРТЁР KDT KHC-608DN**

Промежуточный транспортёр

Служит для перемещения и позиционирования заготовок между двумя кромкооблицовочными станками. Помогает сократить количество операторов на **50%**

Длина деталей **300–2 800 мм**

Ширина деталей **300–2 800 мм**

Толщина деталей **10–60 мм**

Скорость работы **20–26 м/мин**

**Цена, \$: по запросу**



**КОНУСНЫЙ РАЗВОРОТЧИК KDT KHC-530/535L**

Конусный разворотчик служит для разворота заготовок на 90 градусов

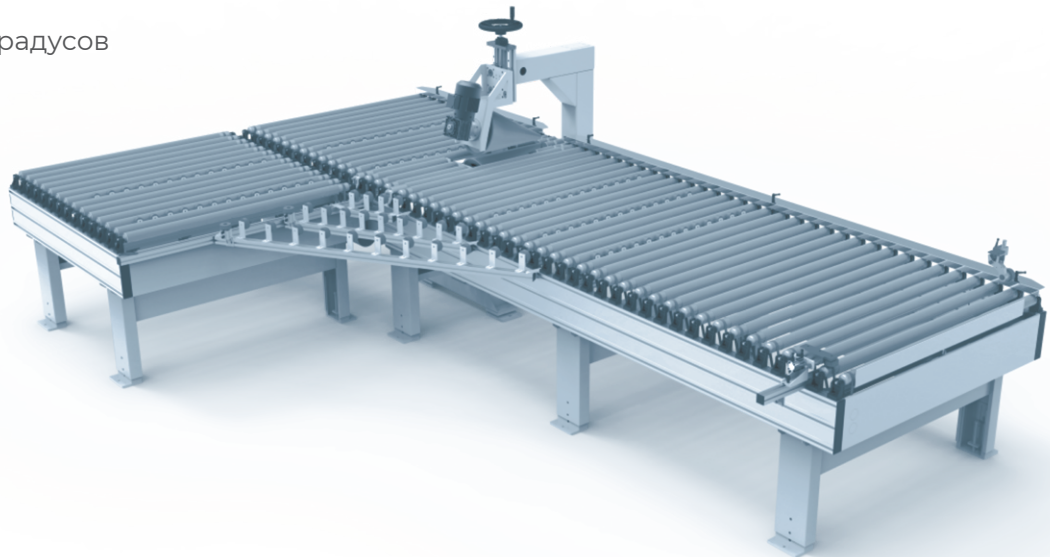
Длина деталей **300–2 400 мм**

Ширина деталей **250–1 200 мм**

Толщина деталей **10–60 мм**

Скорость работы **до 10 циклов/мин**

**Цена, \$: по запросу**



**АВТОМАТИЧЕСКИЙ ЗАГРУЗЧИК/РАЗГРУЗЧИК  
ДЛЯ КРОМКООБЛИЦОВОЧНОГО СТАНКА KDT KHG-232/932**

Длина деталей	<b>300–2 400 мм</b>
Ширина деталей	<b>300–800 мм</b>
Толщина деталей	<b>10–60 мм</b>
Скорость работы	<b>до 12 циклов/мин</b>

**Цена, \$: 35 000**



**АВТОМАТИЧЕСКИЙ ЗАГРУЗЧИК/РАЗГРУЗЧИК  
ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНОГО СТАНКА KDT KHG-230/930**

Длина деталей	<b>300–2 400 мм</b>
Ширина деталей	<b>300–800 мм</b>
Толщина деталей	<b>10–60 мм</b>
Скорость работы	<b>до 12 циклов/мин</b>

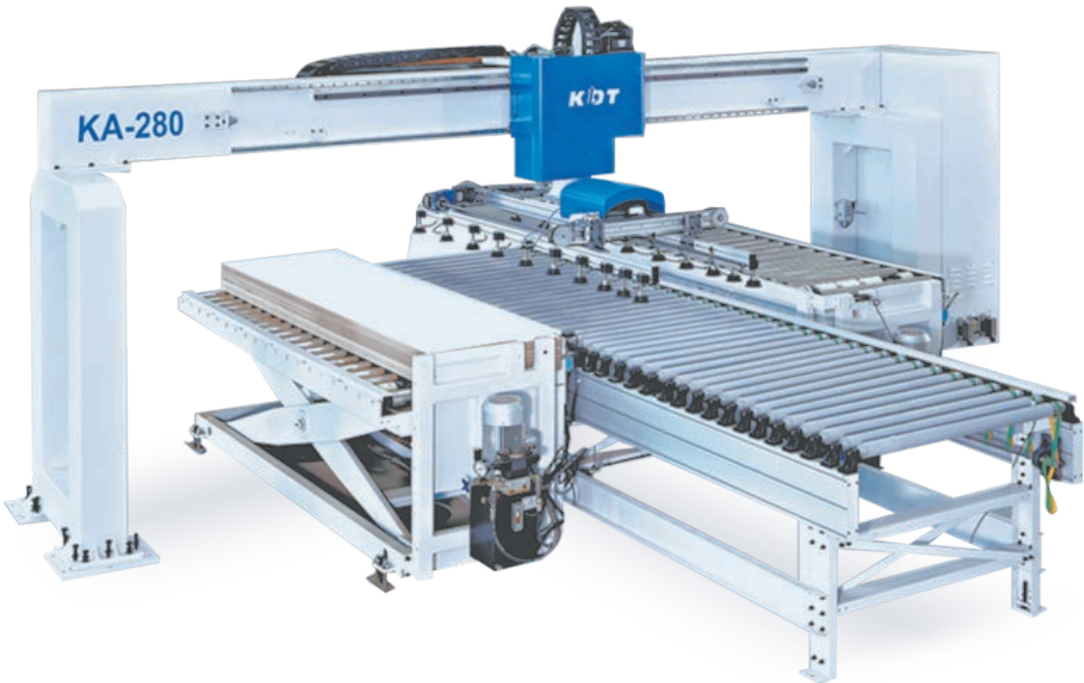
**Цена, \$: по запросу**





**АВТОМАТИЧЕСКИЙ ПОРТАЛЬНЫЙ ЗАГРУЗЧИК/ПРИЁМЩИК  
KDT KHC-280/980**

Длина деталей	250–2 400 мм
Ширина деталей	250–1 200 мм
Толщина деталей	10–60 мм
Скорость работы	до 10 циклов/мин
Цена, \$: по запросу	



ДЛЯ ЗАМЕТОК



#### Белгород

**ООО «СОВЕТ»**  
ул. Промышленная, д. 15  
[she@gksovet.ru](mailto:she@gksovet.ru)  
gksovet.ru  
+ 7 920 200-50-41  
Сервис: +7 4722 40-22-44

#### Волгодонск

ул. Весенняя, д. 36  
[co@ligamac.com](mailto:co@ligamac.com)  
+ 7 926 439-29-21  
Сервис: + 7 926 367-91-26

#### Воронеж

ул. Торпедо, д. 43/2,  
офис 201  
[bvn@ligamac.com](mailto:bvn@ligamac.com)  
+ 7 926 050-43-65  
Сервис: + 7 800 201-01-21

#### Екатеринбург

ул. Дагестанская, д. 47/2  
[ural@ligamac.com](mailto:ural@ligamac.com)  
+ 7 903 085-41-82  
Сервис: +7 926 050-50-85

#### Ижевск

ул. Телегина, д. 30  
[asd@ligamac.com](mailto:asd@ligamac.com)  
+ 7 912 745-35-55, +7 960 099-78-20  
Сервис: +7 800 201-01-21

#### Казань

ул. Дорожная, д.1, к.18 (Отары)  
[vav@ligamac.com](mailto:vav@ligamac.com)  
+ 7 960 099-78-20  
Сервис: + 7 800 201-01-21

#### Краснодар

ул. Новороссийская, д. 57А  
[shelihov.m@ligamac.com](mailto:shelihov.m@ligamac.com)  
+ 7 926 436-49-68  
Сервис: +7 926 434-52-51

#### Красноярск

**ООО «СПС-ТЕХНО»**  
ул. Академика Вавилова,  
д. 3, строение 11  
[office@sps-techno.ru](mailto:office@sps-techno.ru)  
+ 7 800 511-49-02  
Сервис: +7 908 022-08-18

#### Кузнецк

ул. Белинского, д. 122А, каб. 1  
[kav@ligamac.com](mailto:kav@ligamac.com)  
+ 7 964 872-36-57  
Сервис: + 7 926 433-31-69

#### Нижний Новгород

ул. Коновалова, д. 10,  
офис 026  
[bav@ligamac.com](mailto:bav@ligamac.com)  
+ 7 902 301-55-12  
Сервис: + 7 926 284-51-14

#### Новосибирск

ул. Ватутина, д. 38Д,  
офис 204  
[mwve@ligamac.com](mailto:mwve@ligamac.com)  
+ 7 932 652-63-64  
Сервис: + 7 800 201-01-21

#### Пенза

Пензенская обл., с. Засечное,  
ул. Семейная, д. 1Г  
[dai@ligamac.com](mailto:dai@ligamac.com)  
+ 7 925 420-11-73  
Сервис: + 7 926 436-57-73

#### Ростов-на-Дону

[co@ligamachinery.com](mailto:co@ligamachinery.com)  
+ 7 932 652 6367  
Сервис: + 7 926 367-91-26

#### Санкт-Петербург

**ООО «ЛИГА СЕВЕРО-ЗАПАД»**  
ул. Репищева, д. 14, лит. АР,  
офис 221  
[office@ligasz.ru](mailto:office@ligasz.ru)  
+7 812 679-52-11  
Сервис: +7 905 284-15-36

#### Ставрополь

проспект Кулакова, д. 50а, стр. 1  
[shelihov.m@ligamac.com](mailto:shelihov.m@ligamac.com)  
+ 7 926 436-49-68  
Сервис: + 7 926 434-52-51

#### Ульяновск

Ульяновск, 42-й  
Инженерный пр-д, д.9, к.8  
[abm@ligamac.com](mailto:abm@ligamac.com)  
+ 7 936 001-12-54, + 7 960 099-78-20  
Сервис: + 7 800 201-01-21

#### Уфа

ул. Сагита Агиша, д. 2Б, каб. 1  
[ufa@ligamac.com](mailto:ufa@ligamac.com)  
+ 7 937 324 45 02  
Сервис: +7 926 001 13 60

#### Хабаровск

ул. Радищева, д.6, стр.2  
2 этаж, офис 9  
[lev@ligamachinery.com](mailto:lev@ligamachinery.com)  
+ 7 926 435-77-31  
Сервис: + 7 800 201-01-21

#### Чебоксары

[vav@ligamac.com](mailto:vav@ligamac.com)  
+7 960 099 78 20  
Сервис: +7 800 201-01-21

#### Алматы, Республика Казахстан

**ТОО «Liga Machinery»**  
ул. Ю. Ратушного, 78а/1, офис 307  
[liga@ligamac.com](mailto:liga@ligamac.com)  
+7 (771) 754-07-05

#### Минск, Республика Беларусь

**ООО «Станкоторговое  
предприятие „ЛИГА“»**  
[djb@ligamac.com](mailto:djb@ligamac.com)  
+ 375 29 666-86-41  
Сервис: + 375 29 666-86-41

#### Ташкент, Республика Узбекистан

**ООО «STANKI-KDT»**  
ул. Уста Ширин, д. 116  
[info@kdtmac.uz](mailto:info@kdtmac.uz)  
+ 998 97 330-73-87  
Сервис: + 998 97 330-73-87



Центральный офис  
Россия 105523, г. Москва,  
Щелковское шоссе, дом 100, корпус 20



VK



Telegram



Rutube

8 800 707 74 77 | + 7 495 419 06 50 | [liga@ligamac.com](mailto:liga@ligamac.com) | [www.ligamac.com](http://www.ligamac.com) | [www.kdtmac.ru](http://www.kdtmac.ru)