



ЭФФЕКТИВНЫЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ МАЛОГО БИЗНЕСА





РЯДОМ С ВАМИ НА КАЖДОМ ЭТАПЕ МЕБЕЛЬНОГО БИЗНЕСА

1200+ м²

ваши заказы всегда
на складе, без ожидания

240+ машин

доставим, когда и куда
нужно - даже срочно

120 инженеров

ваш личный специалист
всегда на связи



**ВАШ ЛИЧНЫЙ
LIGA-СЕРВИС**



Персональный менеджер



Бесплатная
консультация инженера



Онлайн-чат 24/7

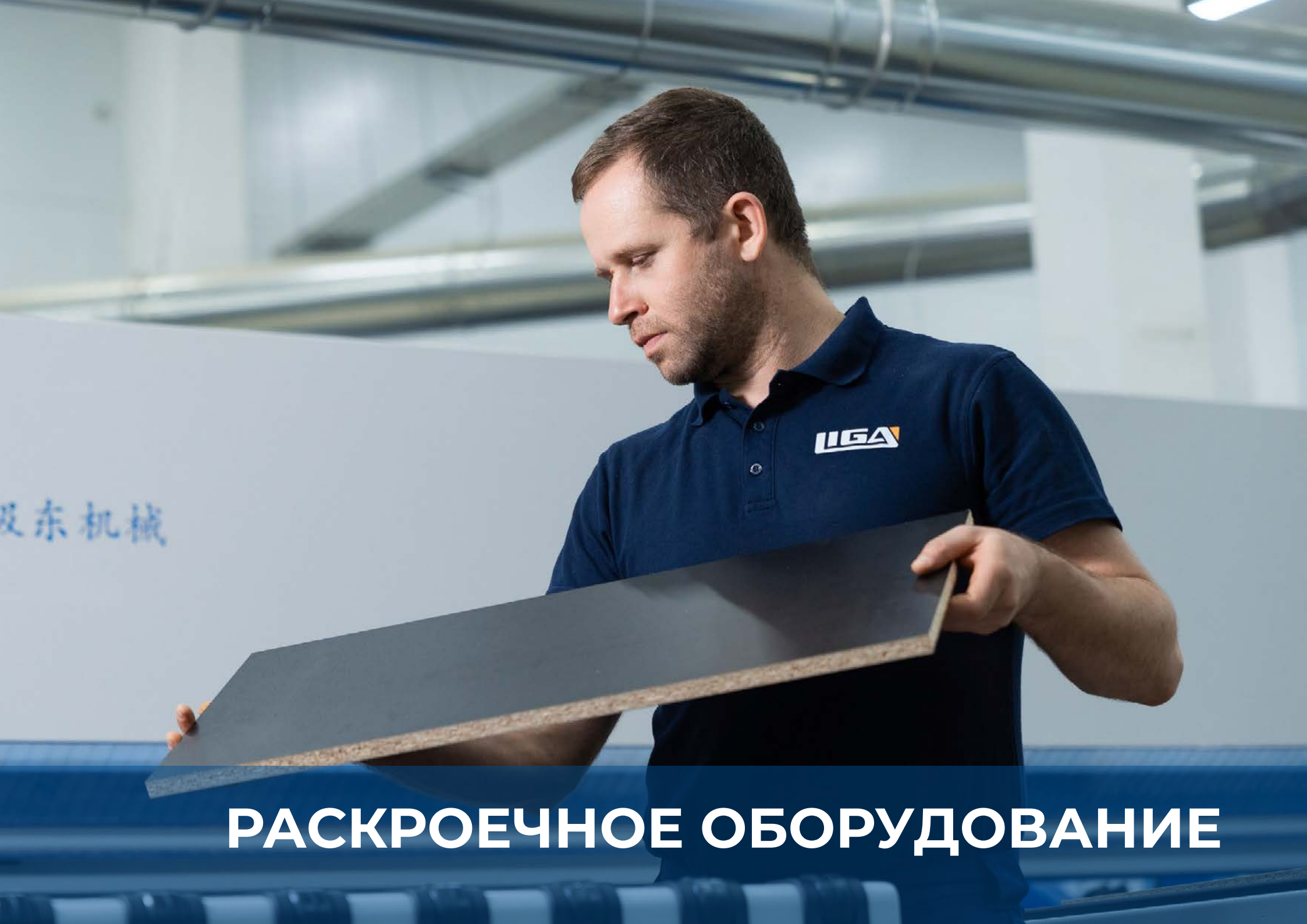


Индивидуальные
условия поставок



Содержание

РАСКРОЕЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	4
КРОМКООБЛИЦОВОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.....	10
СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.....	30
ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ.....	38
АВТОМАТИЧЕСКОЕ ШЛИФОВАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.....	48
ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	56
УПАКОВКОВОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	62
АСПИРАЦИОННЫЕ СИСТЕМЫ.....	64
КОМПРЕССОРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.....	68
ИНЖИНИРИНГ	72
ИНСТРУМЕНТЫ И РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	76
LIGA FINANCE	102
ПРОГРАММНЫЕ ПРОДУКТЫ ДЛЯ МЕБЕЛЬНОЙ ОТРАСЛИ - ASAI SOFT, PLAN PLACE	103
LIGA СЕРВИС	104
ЦЕНТР ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ ПРАКТИКА.....	107



РАСКРОЕЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЕ СТАНКИ KS-132

**KDT KS-132E**

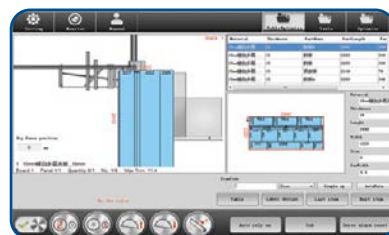
3 350 x 3 450 x 1 510 мм

МОДЕЛЬ	Длина каретки (мм)	Ширина каретки (мм)	Макс. вылет пилы, (мм)	Мощность двигателя основной пилы (кВт)	Наклон пильного узла 0-45°	Регулировка наклона пильного узла	Дополнительное оснащение в базовой комплектации
KS-132E	3 200	380	80	5.5	+	Ручная	
KS-132C PLUS	3 200	430	100	5.5	+	Ручная	Цифровая индикация на параллельном и поперечном упорах
KS-132K	3 200	430	100	5.5	+	Моторизованная	Цифровая индикация на поперечном упоре, серво регулировка параллельного упора с пульта управления
KS-132PV	3 200	430	100	5.5	+	Моторизованная	Цифровая индикация на поперечном упоре, серво регулировка параллельного упора с ЧПУ, Принтер для этикеток, штатный оптимизатор

KS-132PV ЛУЧШИЙ ВЫБОР



ЦИФРОВАЯ ИНДИКАЦИЯ
для быстрой и точной настройки
размера и исключения брака



**ЧПУ ДЛЯ АВТОМАТИЗАЦИИ
РАСКРОЯ** с точным
исполнением и печатью
этикеток. Брак исключен.



**СЕРВОРЕГУЛИРОВКА
ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА -**
стабильные размеры
каждой партии деталей



**ТЯЖЕЛАЯ ЦЕЛЬНОСВАРНАЯ
СТАНИНА**
не деформируется и не вибрирует,
что гарантирует стабильную
геометрию на всем сроке
эксплуатации



**МЕХАНИЗМ ЛЁГКОЙ
И ПЛАВНОЙ ПОДАЧИ**
заготовок без усилий
и рывков, с долгим
сроком службы каретки



**МЕТАЛЛОЕМКИЙ ПИЛЬНЫЙ
УЗЕЛ**
снижает износ компонентов,
сокращая затраты на ремонт
и замену

ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЕ ЦЕНТРЫ KS-828/832



Модели серии:

KS-828D, KS-832D

ФРОНТАЛЬНАЯ ЗАГРУЗКА



**СЕРВОРЕГУЛИРОВКА
ПИЛЬНОГО УЗЛА
С ПУ**



ПАЗОВАНИЕ



**ВОЗДУШНАЯ ПОДУШКА
В ЗОНЕ РАСКРОЯ**
Защищает деликатные
материалы от царапин



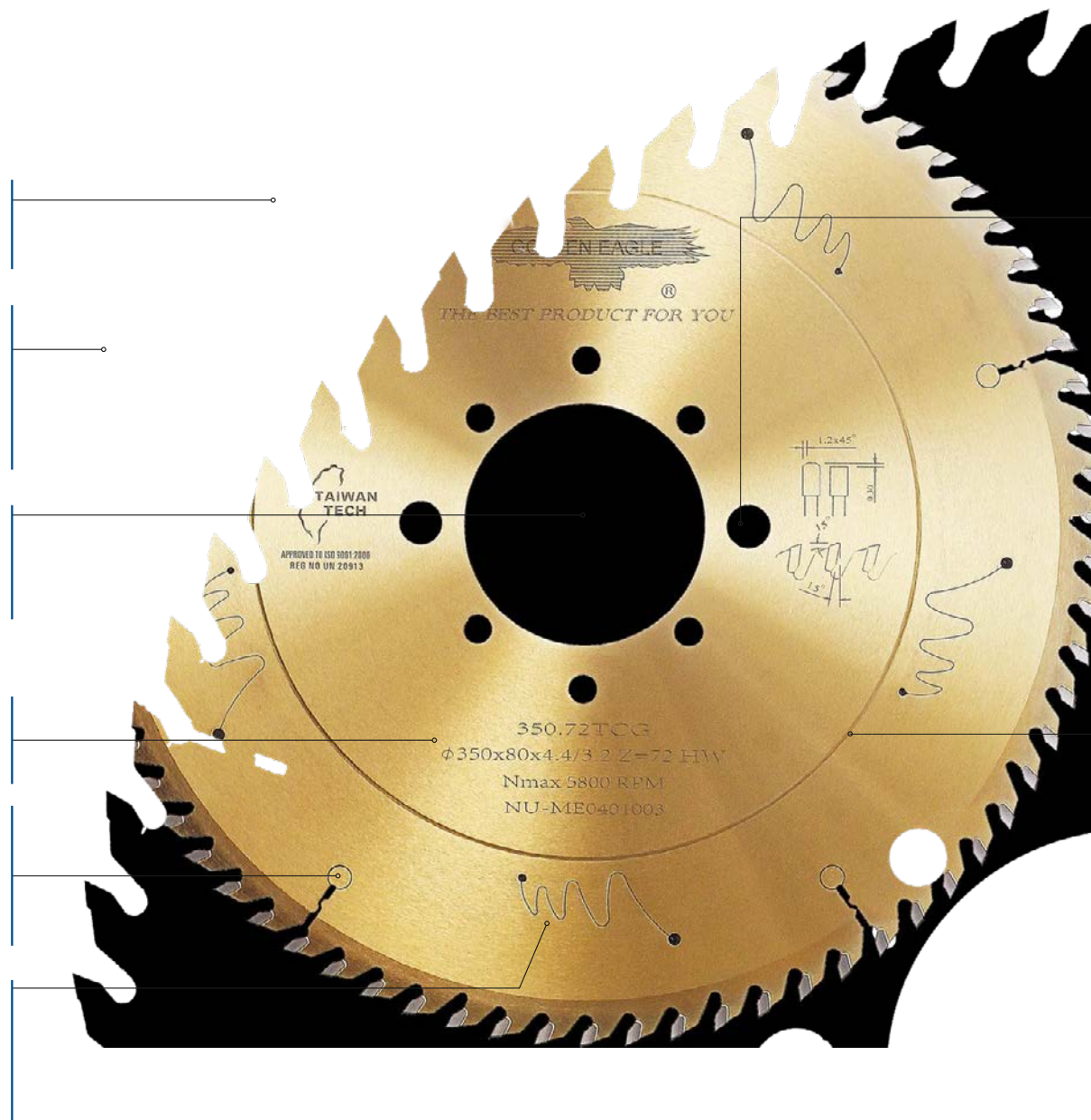
**ДВУХПАЛЬЦЕВЫЕ
ЗАХВАТЫ:**
Увеличенная площадь фиксации
Фрикционные подушки

KDT KS-828D

5 915 x 5 145 x 2 030 мм

МОДЕЛЬ	Длина пропила (мм)	Макс. вылет пилы (мм)	Мощность двигателя основной пилы (кВт)	Мощность двигателя подрезной пилы (кВт)	Скорость пильной каретки (м/мин)	Мощность (кВт)	Размеры станка	Серво регулировка пильного узла
KS-828D	2 850	120	18.5	2.2	120	28.5	5 915 x 5 145 x 2 030	+
KS-832D	3 180	120	18.5	2.2	120	33	6 415 x 5 495 x 2 030	+

- Корпус пилы из высококачественной японской стали твердостью до 50 HRC
- Толщина пластины 4,1 мм — самая большая напайка в своем классе, гарантирует увеличенный ресурс и до 25 циклов заточки в процессе эксплуатации
- Посадочное отверстие изготовлено по стандарту H7 и имеет максимальный допуск 0,01 мм от номинального значения
- Обязательная гравировка с указанием угловых параметров зуба
- Запатентованная конструкция температурных компенсационных пазов для лучшего отвода температуры при пилении
- Бесшумность работы обеспечивают 5 лазерных орнаментов, заполненных силикой и равномерно расположенных по всей площади корпуса пилы



- Дополнительные отверстия под подходящий тип оборудования
- Вальцовка обеспечивает жесткость и прямолинейность тела пилы. Пила сохраняет свою ровную плоскую геометрию при пилении, исключая изгибы при подаче на зуб



ГИД ПО ТРЕНДАМ.

Мир стремительно меняется, и компании, которые не успевают за трендами, рискуют остаться в прошлом. Мебельная отрасль сейчас — это гонка не только за качеством, но и за актуальностью.

Сегодня мы ходим рассказать вам о **новой трендовой линейке фасадных плит** от нашего партнера **EGGER — PerfectSense® Top**. Эти многослойные плиты, выполненные по уникальной технологии. PUFF-pie (от англ. «слоеный пирог»), позволят дизайнерам и специалистам по обработке

древесных материалов создавать современную и практичную мебель и элементы интерьера премиум-класса.

6 августа 2025 г. в Екатеринбурге у посетителей нашего мероприятия «Любимая Кухня» была уникальная возможность в числе первых ознакомиться с новинками EGGER, своими глазами увидеть передовые технологии по обработке материалов и оценить ее качество.

Следите за новым, внедряйте лучшее — и ваш бизнес будет не просто существовать, а задавать тренды!





КРОМКООБЛИЦОВОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Предприниматель дела
Дмитрий Дмитриев
РЕКОМЕНДУЕТ



НОВИНКА  **WAG**
INTENT ON ADHESIVE

Кромкооблицовочный станок

KDT KE-710BT

PUR-РЕВОЛЮЦИЯ



KDT KE-305

Модели серии: **KE-305M, KE-305MC**
Толщина кромки: **0,4-3 мм**

**ДВЕ ОПЕРАЦИИ ЗА ОДНУ
УСТАНОВКУ ДЕТАЛИ**
Кромление и фрезеровка свесов



PUR
READY



**ИНТУИТИВНОЕ
УПРАВЛЕНИЕ —
БЕЗ ЛИШНИХ
ДЕЙСТВИЙ**

Все функции в одном месте:
настройка за секунды,
автоматический или ручной
режим обрезки кромки —
выбирайте удобный способ
и работайте без ошибок.

МОДЕЛЬ	Работа с ПУР клеем	Толщина заготовки (мм)	Мощность (кВт)	Размеры станка (мм)	Вес (кг)
KE-305M	+	9-55	1,98	1 761 x 1 275 x 1 192	360
KE-305MC НОВИНКА 2025	+	14-70	6,5	1 870 x 1 400 x 1 530	550



БЫСТРОСМЕННАЯ ВЕРХНЯЯ КЛЕЕВАЯ ВАННА

Экономия времени — нагрев за 15 минут и замена за 1 минуту позволяют быстрее запускать проекты.

Чистота и аккуратность — ровное нанесение клея без подтёков важно для премиальной отделки.

Идеально для сложных форм — PUR обеспечивает прочное и незаметное соединение на самых деликатных деталях.

Поддержка дизайнерских проектов — универсальность для EVA и PUR даёт свободу выбора материалов и текстур.

Минимум брака — антипригарное покрытие и защита от налипания гарантируют стабильный результат на дорогих изделиях.

Надёжность — защита от протечек даже при аварийном отключении питания сохраняет качество и материалы.



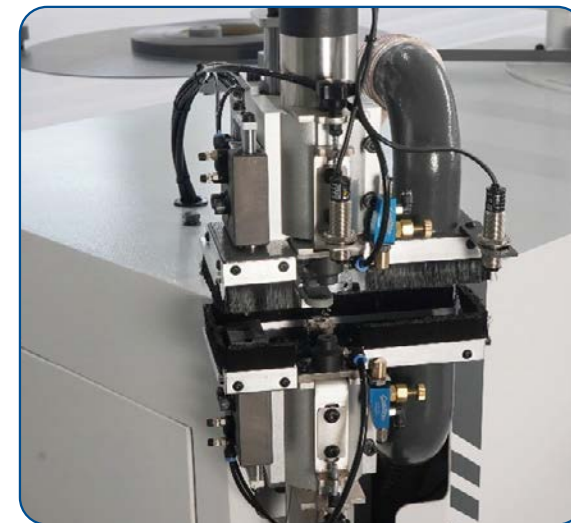
ВАКУУМ

Лёгкое перемещение тяжёлых заготовок — массивная конструкция и вакуумная фиксация позволяют без усилий направлять детали через рабочие узлы.

Точная подача без смещений — вакуум удерживает заготовку в нужном положении, что исключает брак и повышает качество обработки.

Удобство управления — включение и отключение вакуума с пульта или педали экономит время и ускоряет работу.

Подходит для крупногабаритных и деликатных деталей — снижает риск повреждений при перемещении, что особенно важно для дорогостоящих изделий.



ВЫГОДА ОТ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ УЗЛА ОБРАБОТКИ КРОМКИ

Автоматическая настройка под толщину заготовки — экономит время и исключает ошибки при переналадке.

Чистое рабочее место — встроенные патрубки эффективно удаляют стружку и пыль прямо в процессе работы.

Высокое качество кромки — фрезерные агрегаты точно снимают свесы, обеспечивая идеальную геометрию и чистую линию.

Минимум брака — автоматизация и точная обработка исключают дефекты даже на дорогих и сложных деталях.

KDT KE-368J

Модели серии: **KE-368J**

Промышленная серия станков

Скорость **15-24 м/мин**

Мин.размер заготовки: **120x85 мм**

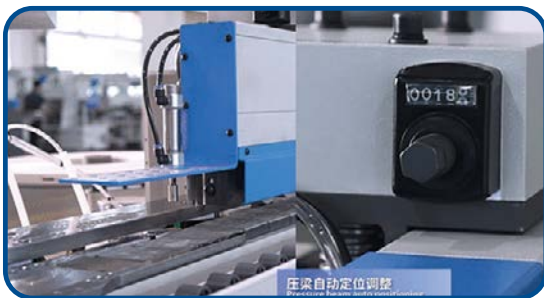
Толщина заготовки: **9-60 мм**

Толщина кромки: **0,4-3 мм**

KDT KE-368J — продвинутая модель с предварительной фрезеровкой и PLC-управлением. Она обеспечивает идеально ровную подготовку кромки, даёт возможность быстрой смены клея и работы с узкими деталями, что повышает качество и гибкость производства. Оптимальна для средних и крупных производств, где важна универсальность и высокие требования к чистоте обработки.



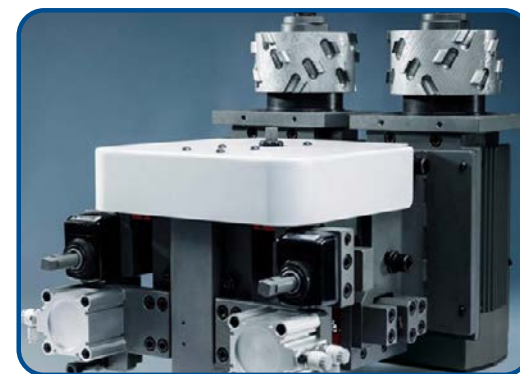
МОДЕЛЬ	Прифуговка	Два фрезера	Мощность (кВт)	Размеры станка (мм)	Вес (кг)
KE-368J	+	+	20,55	5 272 x 830 x 1 700	1 890



**ПРИЖИМНАЯ
БАЛКА**
с электроприводом



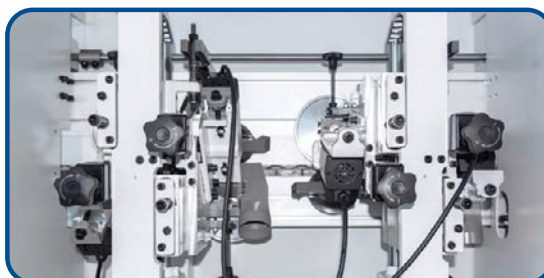
**СЕНСОРНЫЙ ПУЛЬТ
УПРАВЛЕНИЯ**
10 дюймов



ПРИФУГОВКА



ПОЛИРОВКА



ДВА ФРЕЗЕРНЫХ УЗЛА



РАДИУСНАЯ ЦИКЛЯ
(профильная)

KDT KE-268JSA

Скорость **8-12 м/мин** (8 м/мин с раундом)

Минимальный размер заготовки: **120x90 мм**

Толщина заготовки: **9-60 мм**

Толщина кромки: **0,4-3 мм**

Пневматическая перенастройка с ПУ



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ КЛЕИ



**КЛЕЙ EVA IWG
SH5080**

слабо-
наполненный,
20 кг

Артикул **TL31328**



**КЛЕЙ PUR
РАСПЛАВ
КРОМОЧНЫЙ
IWG 60920**

0,3 кг

Артикул **TL31317**



**КЛЕЙ PUR
РАСПЛАВ
КРОМОЧНЫЙ
IWG 60920**

2 кг

Артикул **TL31318**

*при условии наличия
PUR плавителя 2 кг



БЫСТРОСМЕННАЯ ВЕРХНЯЯ КЛЕЕВАЯ ВАННА

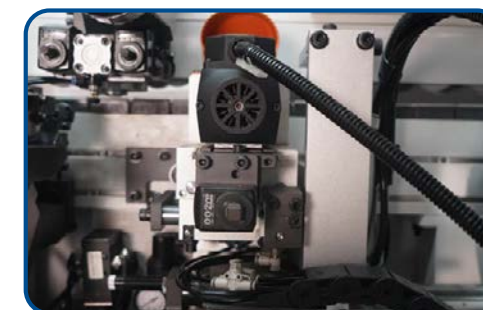
Поддержка дизайнерских проектов — универсальность для EVA и PUR даёт свободу выбора материалов и текстур.

Экономия времени — нагрев за 15 минут и замена за 1 минуту позволяют быстрее запускать проекты.

Чистота и аккуратность — ровное нанесение клея без подтёков важно для премиальной отделки.

Минимум брака — антипригарное покрытие и защита от налипания гарантируют стабильный результат на дорогих изделиях.

Надёжность — защита от протечек даже при аварийном отключении питания сохраняет качество и материалы.



УЗЕЛ ROUND

автоматически формирует идеальные закругления кромки, исключая ручную доработку и снижая риск брака

PUR
READY



4200 мм



СЕНСОРНЫЙ ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ 10"

Подскажет и направит — визуальные инструкции и подсказки помогают избежать ошибок и брака.

Всегда всё под контролем — крупный экран наглядно отображает ключевые параметры и состояние станка.

Быстро реагирует на ваши действия — смена режимов и настроек в одно касание.

Облегчает работу — понятный интерфейс сокращает время обучения и повышает производительность.

Делает процесс комфортным — работать легко и уверенно даже при длительных сменах.



ЭЛЕКТРОПРИВОД ПРИЖИМНОЙ БАЛКИ

обеспечивает быстрый и точный прижим заготовок, ускоряет переналадку станка и гарантирует стабильное качество склейки без смещений детали

ПРИФУГОВКА

даёт ровный шов без зазоров для EVA и PUR, повышая влаго- и термостойкость и исключая дефекты



МОДЕЛЬ	Мощность (кВт)	Размеры станка (мм)	Вес, кг
KE-268JSA НОВИНКА 2025	14,73	4 230 x 830 x 1 690	1 900



IWG GROUP — БЕЗУСЛОВНЫЙ ЛИДЕР В КИТАЕ И АМБИЦИОЗНЫЙ ПРЕТЕНДЕНТ НА МИРОВОЕ ПЕРВЕНСТВО В ПРОИЗВОДСТВЕ PUR-КЛЕЕВ.

Основанная в 1997 году, компания IWG Group является крупнейшим китайским разработчиком и производителем клеевых материалов. В состав группы входят **четыре высокотехнологичных производственные площадки** в Лайси, Чэнду, Хуандао и Вьетнаме, суммарной площадью около **200 000 м²**.

Компания активно инвестирует в НИОКР, располагая тремя современными инженеринговыми центрами в Гуанчжоу, Чэнду и Сингапуре. Более **40 профильных специалистов** ежедневно работают над разработкой решений, задающих новые стандарты в индустрии.

IWG Group стала первой в Азии, построившей интеллектуальный завод по производству клеев — интегрированный кластер в Циндао Хуандао площадью **60 000 м²**, с мощностью **до 260 000 тонн в год** и производственным объемом **свыше 1,6 млрд юаней**.

IWG GROUP

— не просто производитель, а технологический драйвер отрасли pur-клеев, уверенно идущий к мировому лидерству.



ПРЕИМУЩЕСТВА PUR КЛЕЕВ-РАСПЛАВОВ

МАКСИМАЛЬНАЯ ВЛАГОСТОЙКОСТЬ = МЕНЬШЕ БРАКА, МЕНЬШЕ РЕКЛАМАЦИЙ

PUR-клей надёжно удерживает кромку даже при воздействии пара, влаги и конденсата — идеально для кухонь, ванных комнат и влажного климата.

**ВЫ ПОЛУЧАЕТЕ СТАБИЛЬНОЕ КАЧЕСТВО
И УВЕРЕННОСТЬ В ДОЛГОВЕЧНОСТИ ВАШЕЙ МЕБЕЛИ**



PUR-РЕВОЛЮЦИЯ

НАДЁЖНОСТЬ ПРИ ВЫСОКИХ ТЕМПЕРАТУРАХ

При эксплуатации мебели вблизи духовок, радиаторов и в жарком климате **ЭВА-клеи** теряют прочность уже **при 90 °C** — кромка отслаивается, изделие теряет товарный вид.

С PUR-КЛЕЕМ ВЫ ЗАЩИЩЕНЫ:

прочное соединение сохраняется при температуре **выше 150 °C***, что гарантирует долговечность, снижение рекламаций и уверенность в качестве!

*после полной полимеризации клеевого шва (7 дней)



СЕРИЯ 6

Модели серии:

KE-655JSMA

KE-655JSK

KE-665JSKA

Промышленная серия

Скорость **15-24 м/мин**

(**20 м/мин** с раундом)

Минимальный размер

заготовки: **120x90 мм**

Толщина заготовки: **9-60 мм**

Толщина кромки: **0,4-3 мм**

Пневматическая

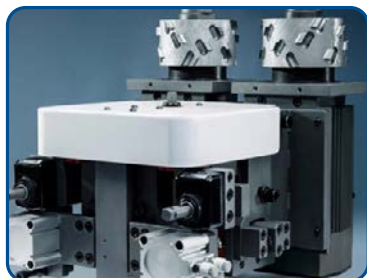
перенастройка с ПУ (опция А)

PUR
READY



KE-665JSKA

5 880 x 830 x 1 960 мм



ПРИФУГОВКА



ПРИЖИМНАЯ БАЛКА
с электроприводом



**ВЕРХНЯЯ КЛЕЕВАЯ
ВАННА** (модели М и К)



РАУНД 2 МОТОРА
(модель KE-665 - 20 м/мин)

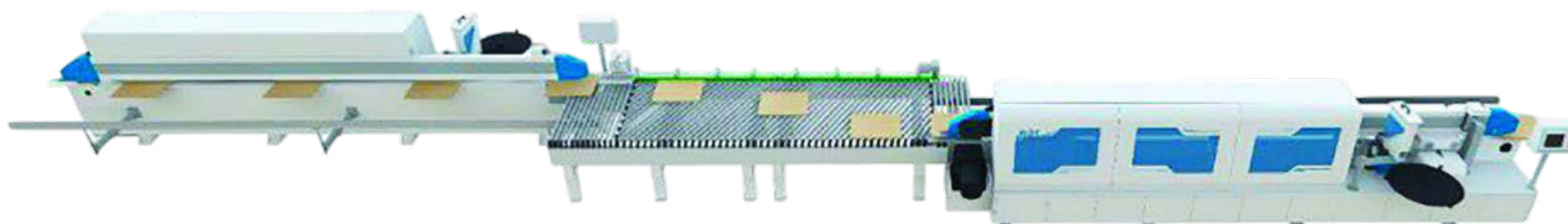


КЛЕЕВАЯ ЦИКЛЯ

МОДЕЛЬ	Раунд	Верхняя ванна	Пневмопере- настройка	Мощность (кВт)	Размеры станка (мм)	Вес, кг
KE-655JSMA		+	+	18,73	5 346 x 830 x 1 960	2 120
KE-655JSK		+		18,73	5 346 x 830 x 1 960	2 400
KE-665JSKA	+	+	+	19,33	5 880 x 830 x 1 960	2 650
ХИТ						

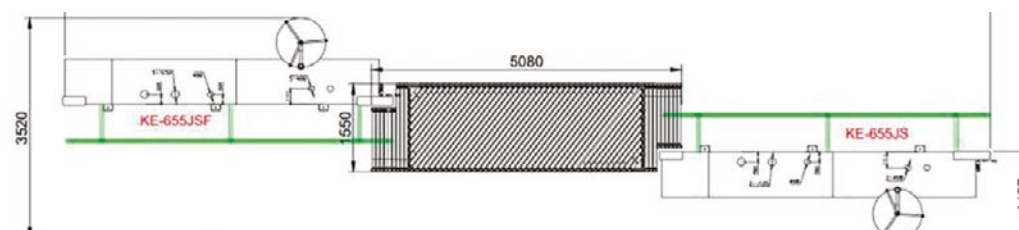
Автоматизированная кромкооблицовочная ячейка «ТАНДЕМ» KDT на базе станков KE-655JS/655JSF

2-х сторонняя линия типа «ТАНДЕМ» на базе односторонних станков от KDT позволяет увеличить производительность участка кромкооблицовки, без значительного увеличения площади и количества персонала, попутно снижая количество брака и рекламаций в т.ч. в следствии влияния человеческого фактора. **Может быть спроектирована под разные задачи и условия!**



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Кромление двух сторон заготовки за один проход увеличивает производительность
- Не требует увеличения персонала (всего два оператора)
- Экономия площади на производстве до 40% за счет сокращения буферных зон и накопителей
- Сокращение количества рекламация в следствие снижения влияния человеческого фактора



МОДЕЛЬ	Скорость подачи заготовок (м/мин)	Минимальный размер заготовки при кромлении по длинной стороне (мм)
Ячейка «тандем» KDT на базе станков KE-655JS/655JSF	15-23	120 x 90

СЕРИЯ 7

PUR-РЕВОЛЮЦИЯ

Модели серии: **KE-706, KE-706BT, KE-710BT**

Максимально гибкая и универсальная серия станков

Минимальный размер заготовки: **120x90 мм**

Толщина заготовки: **9-60 мм**

Толщина кромки: **0,4-3 мм**

СЕРВОперенастройка с ПУ с точностью 0,01 мм

KE-706 – базовая модель с серворегулировкой фрезерного узла и мультирадиусной циклей.

KE-706BT – модель с модернизированной прижимной балкой с V-образным ремнем для обработки самых деликатных деталей.

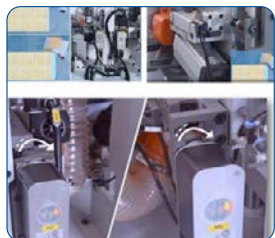
KE-710BT – модель с дополнительной серво-регулировкой фрезерного узла для возможности настройки как по вертикали так и по горизонтали. Особенно актуально при кромлении деталей с защитной пленкой.



МОДЕЛЬ	Скорость (м/мин)	Клеевая система	Мощность (кВт)	Особенности
KE-706	13-18	Стандартная ванна	20,93	Сканер, инфракрасный нагрев, антискол прифуговка
KE-706BT	15-24	Верхняя ванна + бункер	20,77	Расширенный набор узлов, плавная подача клея
KE-710BT	15-24	Верхняя ванна + бункер	20,77	Оптимизирован для массового, быстровариативного производства

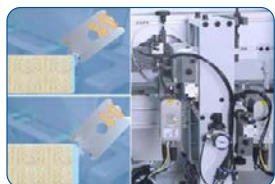
KDT KE-710BT НОВИНКА 2025

Разработан для высокоскоростного, точного облицовывания в индивидуальном и крупносерийном производстве с быстрым переходом между типами клея (включая PUR-клей), с минимальным временем на обслуживание клей-наносных систем.



СЕРВО НАСТРОЙКА ФРЕЗЕРНОГО УЗЛА:

Обеспечивает **точную настройку** на толщину защитной плёнки детали с пульта, исключая риск повреждения;
Позволяет **аккуратно фрезеровать свесы**, сохраняя целостность покрытия и внешний вид детали;
Исключает **необходимость ручной доработки** и снижает риск брака на глянцевых, матовых и текстурированных фасадах.



СЕРВО МУЛЬТИРАДИУСНАЯ ЦИКЛЯ

Позволяет **быстро переключаться** между разными радиусами без переналадки узла вручную, исключая риск «зарезания» кромки и возникновения брака
Обеспечивает **идеальную чистоту** верхнего и нижнего радиуса кромки без кинематической волны
Точно **настраивается сервоприводом** с пульта для работы с кромками разной толщины и поверхностями в защитной плёнке;
Повышает **качество отделки фасадов и панелей** до уровня, исключающего ручную доработку и риск брака.



УНИВЕРСАЛЬНАЯ ВЕРХНЯЯ КЛЕЕВАЯ ВАННА

Универсальность для **EVA и PUR** даёт свободу выбора материалов и текстур.
Чистота и **аккуратность** — ровное нанесение клея без подтёков важно для премиальной отделки.
Идеальное решение для создания фасадов по технологии «**нулевого шва**» — PUR обеспечивает прочное и незаметное соединение на самых деликатных деталях.
Минимум брака — антипригарное покрытие и защита от налипания гарантируют стабильный результат на дорогих изделиях.
Надёжность — защита от протечек даже при аварийном отключении питания сохраняет качество и материалы



V-ОБРАЗНЫЙ РЕМЕНЬ:

Бережно перемещает **заготовки** без царапин и отпечатков — идеально для глянцевых фасадов AGT, Alvic, Arpa;
Гарантирует **стабильное позиционирование** на всех этапах кромления, сохраняя геометрию;
Исключает **дефекты** даже на ультраглянцевых и суперматовых покрытиях;
Помогает **сохранить премиальный внешний вид** изделий, соответствующий уровню мировых брендов



ИНТУИТИВНЫЙ ПОМОЩНИК НА ЭКРАНЕ 21,5"

Подсказывает **каждый шаг** — исключает ошибки и брак; **Ускоряет работу** авт. перенастройкой агрегатов, никаких ручных регулировок и брака;
Предлагает **готовые программы** и 24 шаблона на главном экране - быстрый старт и выпуск готовой продукции;
Позволяет **независимо управлять каждым узлом** — разумность в использовании агрегатов и повышении эффективности станка;
Не требует **долгого обучения** благодаря русифицированному интерфейсу — готовый оператор за 2 часа;
Обеспечивает **надёжность и безопасность с защитными системами** — мин.риск ошибки
Поддерживает **удалённую диагностику и настройку** — искусственный интеллект поможет быстро устранить возникшую неисправность



PUR-РЕВОЛЮЦИЯ

10 320\$

ВЫГОДА



В СЕТИ

15 000\$



4

ПОЗИЦИИ В КОМПЛЕКТЕ
МОДЕРНИЗАЦИИ:

1. Плавитель KDT на 2,0/20 кг (на выбор)
2. Станция хранения KDT для клеевых ванн
3. Быстросменная клеевая ванна KDT для PUR-клея
4. 200 кг PUR клея IWG 2/20 кг (на выбор)



О КОЛЛЕКЦИИ

Новая захватывающая коллекция декоров Evosoft вдохновлена красотой природы и драгоценных камней. Эта коллекция создана, чтобы преобразить ваше пространство и придать ему неповторимый стиль. Каждый декор воплощает современные тренды для улучшения вашего интерьера.

Матовая поверхность декоров не только обеспечивает элегантный внешний вид, но и приятна на ощупь. Технологичное покрытие придает этим декорам долговечность, защиту от царапин и устойчивость к повреждениям.

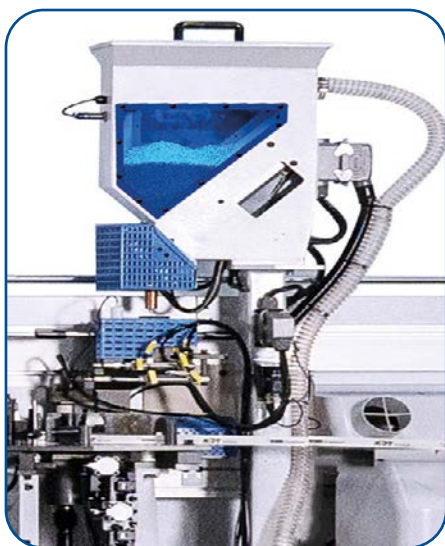
Новая коллекция декоров Evosoft – это идеальное сочетание стиля, функциональности и долговечности для вашего интерьера.

EVOSOFT

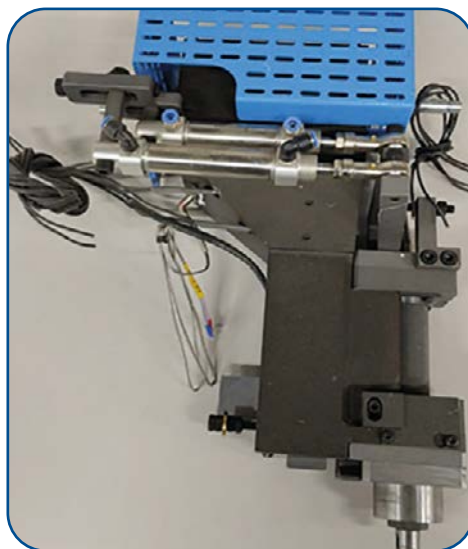


Отдельностоящее оборудование позволяет внедрить новые тенденции в кромкооблицовке, увеличить производительность и качество продукции выпускаемой основным оборудованием, сократив издержки и временные затраты, а так же минимизируя влияние человеческого фактора на весь процесс облицовывания заготовок кромкой.

**ВЕРХНЯЯ КЛЕЕВАЯ ВАННА
С БУНКЕРАМИ (ОПЦИЯ К)**



**ВЕРХНЯЯ КЛЕЕВАЯ ВАННА
БЕЗ БУНКЕРОВ (ОПЦИЯ М)**



**СТАНЦИЯ ХРАНЕНИЯ И
СЕРВИСНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ
КЛЕЕВЫХ ВАНН KDT**

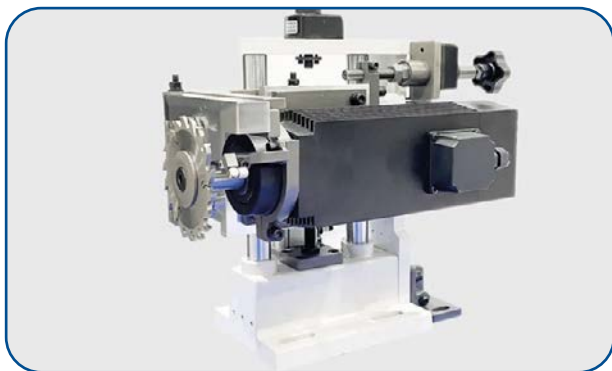


**ОТДЕЛЬНОСТОЯЩИЙ
ПЛАВИТЕЛЬ ПУР КЛЕЯ
В ГИЛЬЗЕ 2 КГ**

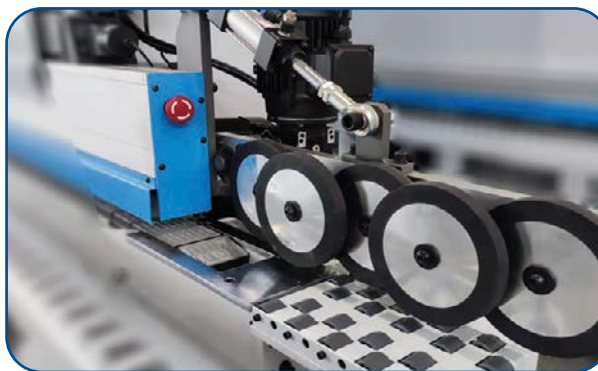


Широкий ассортимент опций для кромкооблицовочного оборудования KDT позволяет получить станок в оптимальной комплектации, заметно увеличив возможности базового станка.

ПАЗ (ОПЦИЯ Н)



АВТОПОДАЧА ЗАГОТОВОК (ОПЦИЯ I)



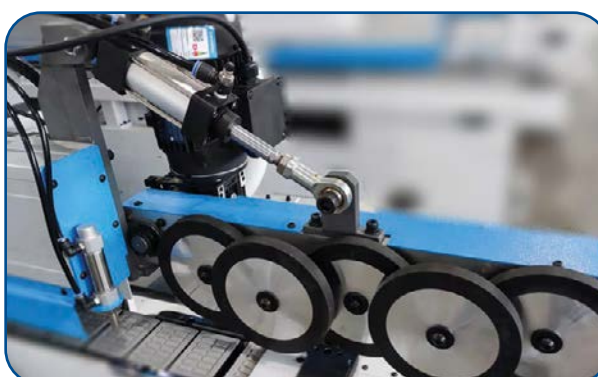
ПНЕВМОПЕРЕНАСТРОЙКА (ОПЦИЯ А)



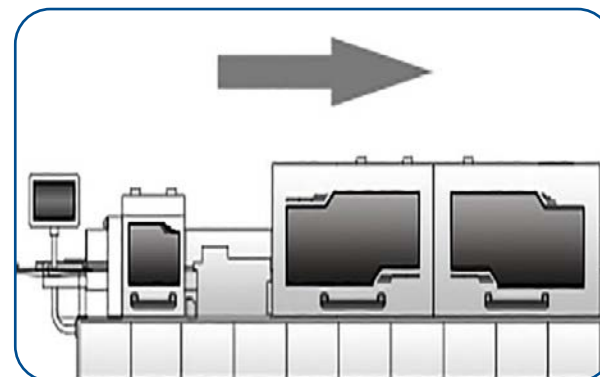
МАГАЗИН КРОМКИ НА 4 РУЛОНА С АВТОСМЕНОЙ (ОПЦИЯ С4)



АВТОВЫГРУЗКА ЗАГОТОВОК (ОПЦИЯ О)



СМЕНА НАПРАВЛЕНИЯ ПОДАЧИ (ОПЦИЯ F)



РУЧНЫЕ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ

Портативный кромкооблицовочный станок сочетает в себе функции стационарного кромкооблицовочного станка — с нанесением клея-расплава, регулировкой скорости подачи и температуры



BR 300	
Артикул	75 033
Габариты, мм	340 × 300 × 350
Вес, кг	8,7
Мощность, Вт	220
Емкость клеевой ванны, мл	400
Рабочая температура, °C	120–200
Время нагрева, мин	4
Регулировка скорости подачи, м /мин	4
Толщина кромки, мм	0,4–3
Ширина кромки, мм	10 –65
В комплекте	переносная сумка

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ОСНАСТКА

Ручной кромочный электрофрезер PD80 (в комплекте кейс, фреза R2 S6 и ручная цикля)

Фрезер для кромки Co-Matic PD80 создан для безопасной и простой работы. Помимо простой обрезки кромки, идеально подходит для обрезки кромок полых дверей или колонн.



Артикул:
75076

Ручная гильотина для отрезки кромки TK65

Идеальный инструмент для резки кромочных лент или кромочной ленты. Позволяет выполнять ровные пропилы.



Артикул:
75079

Устройство подачи кромки BC25

Для переноски кромочных лент во время ручной кромкооблицовки.



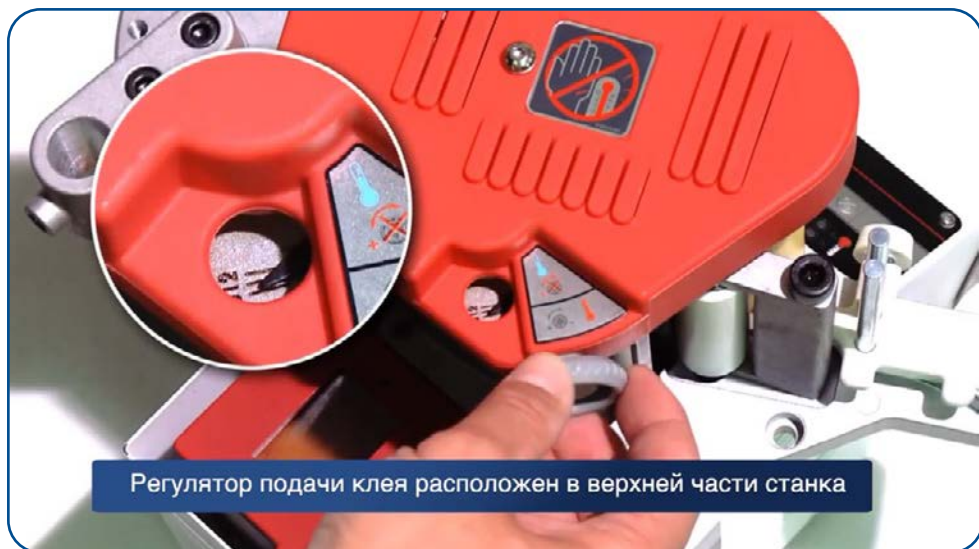
Артикул:
75080

Рекомендуемый клей - EVA IWC SH30330

Низкотемпературный 130-140°C, 25kg



Артикул:
TL31326





СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Ai Smart

ЗАПАТЕНТОВАННАЯ KDT ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНАЯ СИСТЕМА ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ

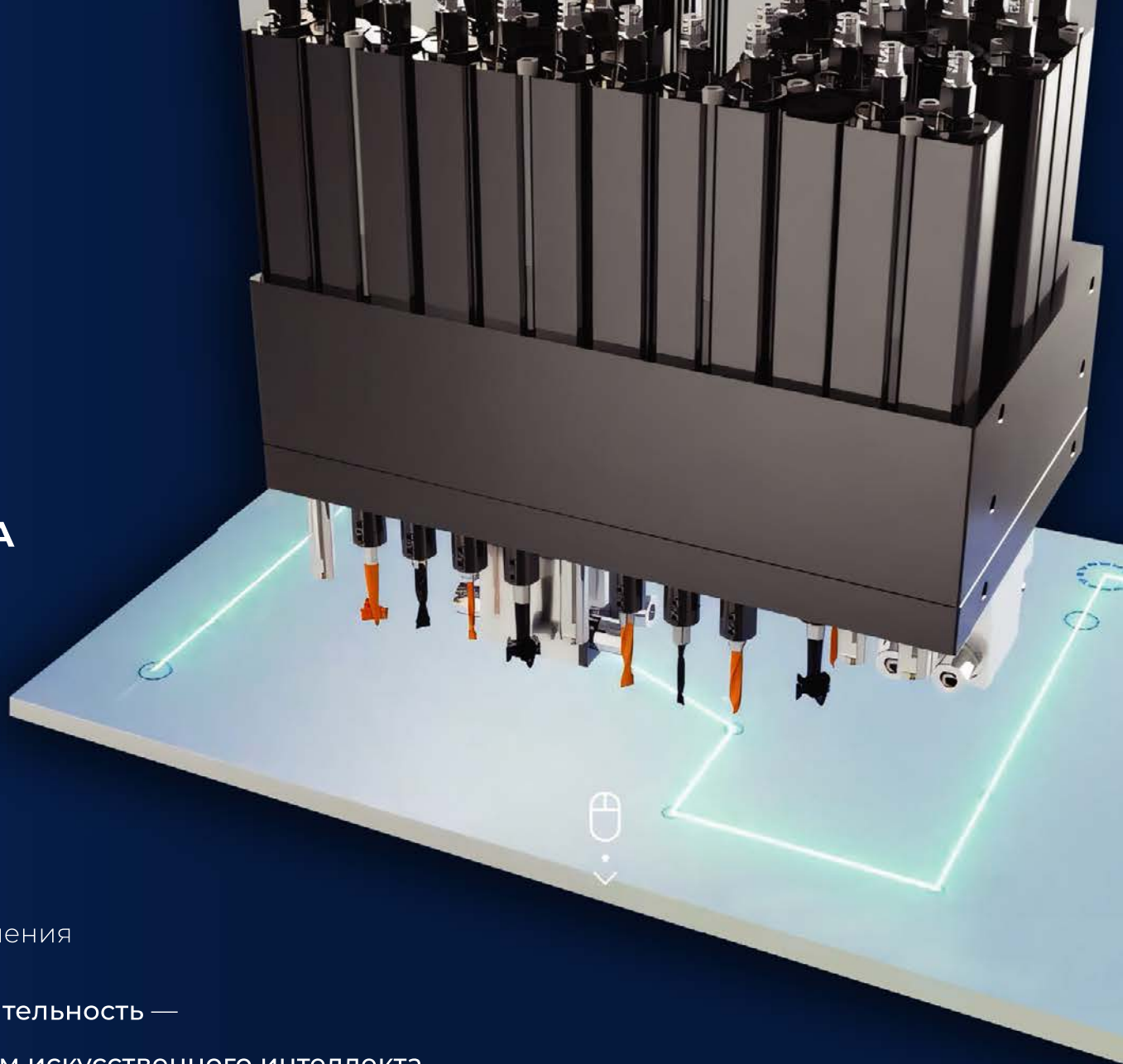
- Автоматически рассчитывает оптимальные траектории обработки, снижая холостой ход и увеличивая производительность

до 10%

- Оптимизирует расстановку инструмента, сокращая время цикла сверления

- Обеспечивает максимальную производительность —

240 деталей/час, благодаря алгоритмам искусственного интеллекта



СЕРИЯ RH/NH

Модели серии:

KD-610RH, KD-610NH, KD-612NH

Две сверлильные группы.

Выгрузка деталей вперед

Длина заготовки: **70-3000 мм**

Ширина заготовки: **35-1000 мм**

KD-610RH



**ЗАГРУЗКА И ВЫГРУЗКА
ДЕТАЛЕЙ С ОДНОЙ
СТОРОНЫ**



**ОДНОВРЕМЕННАЯ
ОБРАБОТКА
ДВУХ ДЕТАЛЕЙ**

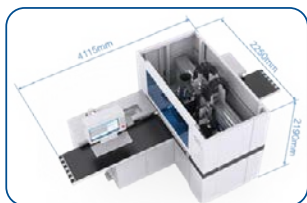


**ДВОЙНАЯ ПРИЖИМНАЯ
ПЛАСТИНА
фрезного узла**



**ДВА АВТОМАТИЧЕСКИХ
ЗАХВАТА**
особой конструкции
и системой обдува

МОДЕЛЬ	Конфиг. сверл	Фрезерный узел (кВт)	Паз. узел	Магазин инстр.	Аспирационные патрубки(мм)	Мощность (кВт)	Вес станка (кг)	Размеры станка (мм)
KD-610RH ХИТ	Сверху: 10V + 8H Снизу: 9V	3.5	+			15,7	2 500	4 115 x 2 250 x 2 190
KD-610NH	Сверху: 13V + 10H Снизу: 9V	5.5 3.5	+	+	200 + 150	21,9	3 000	5 260 x 2 277 x 2 190
KD-612NH	Сверху: 13V + 10H Снизу: 9V	5.5 3.5	+	+	200 + 150	21,9	3 000	5 900 x 2 620 x 2 190



ЭКОНОМИЯ ПРОСТРАНСТВА = БОЛЬШЕ ПРИБЫЛИ:

- Компактный **KDT KD-610RH** легко разместить даже в маленьком цехе, а это прямая экономия на аренде и повышение производительности с каждого метра производственной площади.
- Удобное расположение ускоряет логистику, увеличивая общую производительность и вашу прибыль.



ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫЙ ПОМОЩНИК НА ЭКРАНЕ:

- Не требует дорогостоящих сотрудников – экономия в месяц до 50 000 Р на ФОТ гарантирована*
- Оптимизирует карту присадки и запускает предварительную активацию сверл – повышение производительности более чем на 20%
- Исключает ошибки обработки и своевременно сигнализирует о них оператору – дорогостоящий брак исключен
- Позволяет оперативно вносить необходимые изменения в карту присадки и фрезеровки не привлекая дополнительных сотрудников и операторов – экономия до 50 000 руб в месяц
- Самостоятельно диагностирует состояние рабочих узлов и агрегатов информируя оператора провести необходимые действия в случае выявления ошибки

* Совместно с KDT Remote Services удаленно решает вопросы требующие подключения технологов и сервис инженеров, экономия бюджет на сервисном обслуживании



СИСТЕМА АВТОМАТИЧЕСКИХ ЗАХВАТОВ (патент KDT) с системой обдува и бакелитовыми накладками позволяет надежно фиксировать детали при перемещении и гарантирует идеальную геометрию получаемых изделий. Сочетание с рабочим столом оснащенным воздушной подушкой позволяет сохранить безупречным внешний вид деликатных поверхностей с матовыми или глянцевыми оттенками – наличие царапин и дефектов исключено.



КОЭФФИЦИЕНТ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ МАТЕРИАЛА:

- Станок гарантирует объем доступных к обработке размеров деталей начиная от минимального 70x35 мм и до максимального 1000*3000 мм – гарантия выполнения любого дизайнерского проекта

ВЫБОР **KDT 610RH** – ИНВЕСТИЦИЯ В ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРОИЗВОДСТВА

211 станков успешно выполняют функциональные задачи каждый день :

СВ Мебель 610 серия, **683** дня работы, **52 920** деталей в месяц, **1 764** детали в 2 смены по 12 часов, **1,9** лет стабильной работы

СЕРИЯ NHZ

Сверление с **6** сторон

Одновременная обработка **двух** панелей

Обслуживается **одним** оператором

Загрузка и выгрузка деталей **с одной стороны**

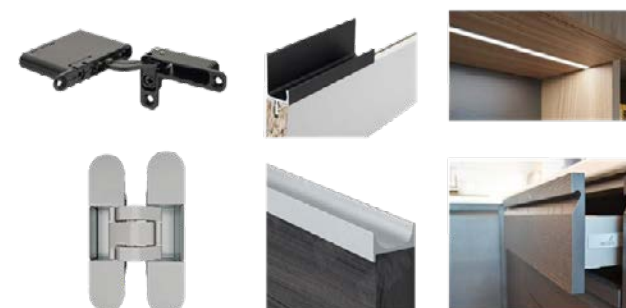


KD-610NHZ

РАСШИРЕННЫЙ ФУНКЦИОНАЛ = БОЛЬШЕ ПРИБЫЛИ:

Сменный магазин на 5 позиций позволяет выполнить операции по фрезерованию пазов для:

- скрытой фурнитуры Lamello и Genefix исключающих использование дополнительных шкантов и стяжек при сборке мебели
- скрытых мебельных петель Hettich и др производителей использующихся в дизайнерской мебели среднего и TOP сегмента
- алюминиевого профиля для светодиодной подсветки
- профиля интегрированной ручки на мебельном фасаде, экономя время обработки и сокращая логистику по цеху



МОДЕЛЬ	Конфиг. сверл	Фрезерный узел (кВт)	Паз. узел	Магазин инстр.	Аспирационные патрубки(мм)	Мощность (кВт)	Вес станка (кг)	Размеры станка (мм)
KD-610NHZ НОВИНКА 2025	Сверху: 13V+10H Снизу: 9V	5.5 3.5	+	5	200 + 150	21,9	3 200	5 270 x 2 660 x 2 190
KD-612NHZ	Сверху: 13V+10H Снизу: 9V	5.5 3.5	+	5	200 + 150	21,9	3 200	5 894 x 2 620 x 2 044

KDT KD-612G

Две сверлильные группы
 Длина заготовки: **70-3000 мм**
 Ширина заготовки: **35-1200 мм**
Выгрузка деталей вперед/назад

KD-612G — это профессиональное решение для **высокопроизводительного производства с автоматизацией и многозадачностью**. KD-610R подойдет для небольших цехов, где важна компактность и простота, но с ограничениями по функционалу. Для задач с фрезеровкой сложных профилей и минимизацией простоев на смену инструмента выбирайте KD-612G.

Целевое применение KD-612G
 - сложная мебель, массовое производство.



МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ С АГРЕГАТНОЙ ОСНАСТКОЙ С-ОСЬЮ И АВТО СМЕНОЙ ИНСТРУМЕНТОВ С-ОСЬ позволяет выполнять сложные операции (например, обработка под углом, фрезеровка для скрытых петель и LAMELLO).

ЛИНЕЙНЫЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН НА 10 ПОЗИЦИЙ (правый фрезерный узел) и дополнительный магазин на 2 агрегата (левый узел) ускоряют переход между операциями и максимально повышают функциональность и разнообразие выполняемых операций.



KD-612G



ДВОЙНАЯ ПРИЖИМНАЯ ПЛАСТИНА
 фрезного узла



КОНВЕЙЕР УДАЛЕНИЯ ОБРЕЗКОВ

МОДЕЛЬ	Конфиг. сверл	Фрезерный узел (кВт)	Магазин инстр.	Аспирационные патрубки(мм)	Мощность (кВт)	Вес станка (кг)	Размеры станка (мм)
KD-612G	Сверху: 14V + 10H Снизу: 9V	9+5.5 3.5+3.5	10 + 2	200 + 150 + 100	36,27	3 920	6 040 x 3 252 x 2 190

Lamello

Lamello - идеальное решение для изготовления мебели по индивидуальным заказам и дизайнерским проектам с видимыми плоскостями изделий, на которых не допускается видимость соединяющей детали фурнитуры.

А также это отличное решение для быстрого и точного соединения деталей под 45°.



СЕРИЯ KN-3019

Модели серии:

KN-3019V, KN-3019NC

KN-3019V акцентирован на **многозадачность** (3 рабочих места)

KN-3019NC предназначен для более специализированных задач, например, для работы с технологией **NESTING**



СКАНЕР ЭТИКЕТОК + ЛАЗЕРНЫЙ СКАНЕР ОТВЕРСТИЙ



ДВОЙНОЙ ШПИНДЕЛЬ
для обработки деталей в торец



ДВОЙНОЙ ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ СЕРВОПРИВОД



3 ФРЕЗЕРНЫХ УЗЛА
(для модели KN-3019V)

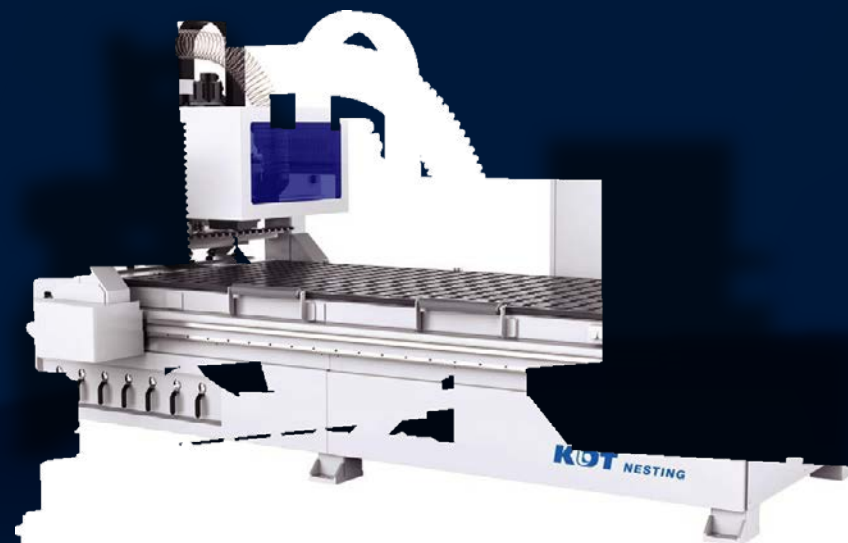
МОДЕЛЬ	Горизонтальный фрезерный узел, кВт	Вертикальный фрезерный узел, кВт	Аспирационные патрубки, мм	Мощность, кВт	Вес станка, кг	Размеры станка , мм
KN-3019NC	2x2,2	-	2x75	5,55	980	3 900 x 1 850 x 1 270
KN-3019V	2x2,2	3.5	3x75	10,4	980	4 150 x 1 850 x 1 270



ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ
ЦЕНТРЫ С ЧПУ

Обработка с ЧПУ

KDT KN-2409NL



Обработка с ЧПУ

KDT KN-3710DE TPA



СЕРИЯ 2



Модели серии:
KN-2409NL, KN-2710L

KN-2710L — высокоточный обрабатывающий центр, предназначенный для обработки плитных материалов — ДСП, МДФ, фанеры, HPL пластика и композитов — по технологии Nesting. Конструкция и оснащение центр обеспечивают гибкость применения:

- в малом и среднем бизнесе — для производства элементов корпусной мебели и фасадов
- в коммерческих услугах — для точной и быстрой обработки в условиях необходимости частой смены ассортимента
- в крупносерийных производствах — как специализированный центр для крупносерийного выпуска фасадов.

KN-2409NL — компактное решение, специально разработанное R&D KDT для малого бизнеса, сохраняющее промышленный потенциал старших моделей и обладающее оптимальными характеристиками по производительности и универсальности использования.



**ШПИНДЕЛЬ KDT 9 КВТ
ISO-30**



**ЛИНЕЙНЫЙ МАГАЗИН
НА 12 ПОЗИЦИЙ**

МОДЕЛЬ	Зона обработки (мм)	Шпиндель (кВт)	Стойка Управления	Магазин инструмента	Аспирационные патрубки (мм)	Вес станка (кг)	Размеры станка (мм)
KN-2409NL	2 860 x 1 260 x 60	KDT 9 ISO-30	LNC	Линейный магазин на 12 позиций	Ø 200 мм * 1	2 300	3 980 x 2 250 x 2 160

KN-2710L	3 100 x 2 150 x 60	KDT 9 ISO-30	LNC	Линейный магазин на 12 позиций	Ø 200 мм * 1	3 700	4 330 x 2 860 x 2 160
----------	--------------------	--------------	-----	--------------------------------	--------------	-------	-----------------------

KDT KN-2710DL

МИРОВАЯ ПРЕМЬЕРА УЖЕ ДОСТУПНА К ЗАКАЗУ!



Шпиндель KDT 9 кВт ISO-30

Сверлильно-присадочная группа V10



Магазин смены инструмента линейного типа на 12 позиций



Принтер печати этикеток



Выгоды для клиента:

- Экономия производственных площадей за счет объединения операции присадки с раскроем.
- Раскрой ДСП теперь обеспечен присадкой в пласт - не требуется дополнительная операция и дополнительное оборудование.
- Исключается межоперационная логистика и, как следствие, снижается уровень брака, связанный с человеческим фактором.
- Снижение требований к квалификации оператора благодаря автоматической системе нанесения этикеток.

Дизайнерские решения все чаще включают в себя продукцию группы компаний Slotex на базе HPL пластика

Slotex company production



Свойства HPL Compact



Легкость очистки



Долговечность



Влагостойкость



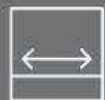
Высокая прочность
монолитного материала



Высокая
экологичность



Трудногорючесть (КМ1)



Ровная, непористая
поверхность



Антибактериальность



Высокая
износостойкость



Широкий диапазон
температурного применения



Специализированная серия алмазных фрез
SURREY Diamaster PRO для обработки HPL пластиков



KN-3710DE TPA

Макс. размер листа: **3 100 мм x 2 150 мм**

Обработывающий центр **KN-3710DE TPA** предназначен для **высокопроизводительной обработки плитных материалов** по технологии **Nesting** в средних и крупных мебельных производствах, где требуется **высокая степень автоматизации, точности и технологической гибкости**.



KN-3710DE



СТОЙКА УПРАВЛЕНИЯ TPA



ШПИНДЕЛЬ KDT 12 КВТ



СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНАЯ ГРУППА V10



РЕВОЛЬВЕРНЫЙ МАГАЗИН НА 12 ПОЗИЦИЙ

МОДЕЛЬ	Зона обработки (мм)	Шпиндель (кВт)	Сверлильно-присадочная группа	Стойка управления	Магазин инструмента	Аспирационные патрубки	Вес станка (кг)	Размеры станка (мм)
KN-3710DE	3 100 x 2 150 x 100	KDT 12 ISO-30	V10	TPA	Револьверный магазин на 12 позиций	Ø 200мм*1	5 050	4 500 x 3 350 x 2 415

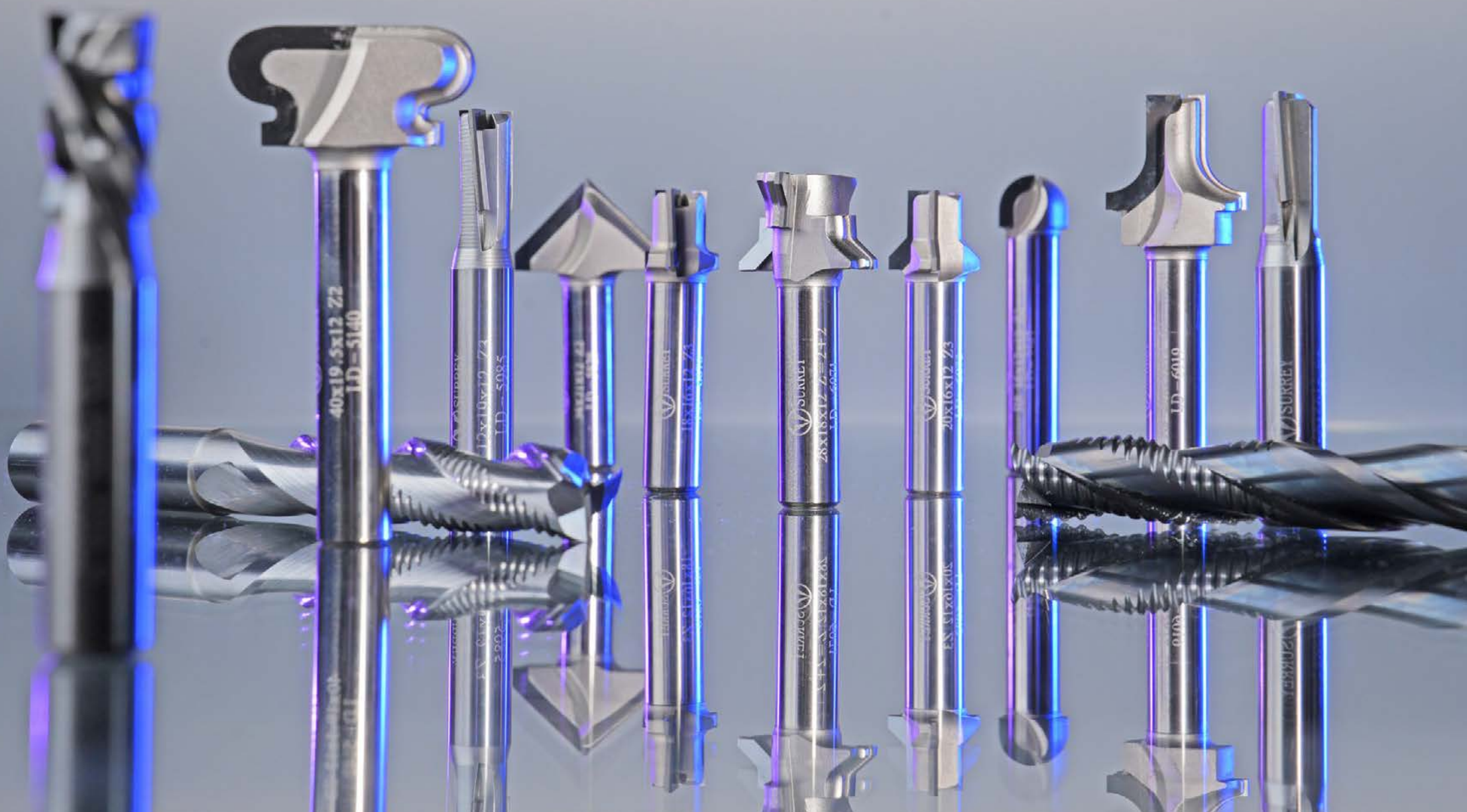
Обработка с ЧПУ **Nesting Line TPA**

НОВИНКА

- автоматический поток 3-х одновременно обрабатываемых панелей: объединение расклейки этикеток, сверления, фрезерования, раскроя и стола выгрузки в один производственный конвейер
- снижение себестоимости: потери минимизированы, с линией справится оператор любой квалификации
- снижение затрат на брак: меньше человеческих рук - меньше ошибок
- стойка управления ТРА: максимум возможностей в одном софте



Серия нестинговых и профильных алмазных
фрез SURREY серии **DIAMASTER PRO**
повышает эффективность обработки деталей **до 50%**



800 B2

Обработка центров для фрезерки и сверления алюминиевого профиля
НОВИНКА 2025



Фрезерный и сверлильный шпиндель



Фрезеровка и сверление алюминиевых профилей



МОДЕЛЬ	Зона обработки (мм)	Фрезерный шпиндель (кВт)	Сверлильный шпиндель (кВт)	Поворот стола	Вес станка, кг	Размеры станка , мм
800 B2	800 x 150 x 100	3.5	2.2	-90 °; 0; +90°	620	1 900 x 1 400 x 1 300

СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ АЛЮМИНИЕВОГО ПРОФИЛЯ ПОД 45° И 90°

Торцовка алюминиевого профиля
НОВИНКА 2025



Торцовка под угол 45° и 90°



МОДЕЛЬ	Максимальная ширина и высота пропила под 45°	Максимальная ширина и высота пропила под 90°	Мощность двигателя	Размер пильного диска	Вес станка, кг	Размеры станка , мм
Станок для резки под 45° и 90°	220мм и 120мм	220мм и 170мм	3 кВт	550x30x120T	400	1 200 x 1 300 x 1 500
Стол автоматический HJ-103			0.4 кВт			3 400 x 510 x 840



АВТОМАТИЧЕСКОЕ ШЛИФОВАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



СЕРИЯ SRP

Модели серии: **SRP650-1, SRP650-2**

SRP650-1 – контактный стальной вал +
комбинированный агрегат
(обрезиненный вал и механический утюжок)

SRP650-2 – контактный стальной вал +
обрезиненный вал

Ширина обработки: **650 мм**

Станки проходного типа



Два независимых
рабочих агрегата



Комбинированный агрегат.
Прорезиненный вал
с механическим утюжком



Контактный стальной вал



Мощный дисковый
тормоз на каждом
рабочем агрегате



Обдув абразивной ленты
сжатым воздухом



Управление PLC
с Touch-screen

Соответствует на 100% требованиям класса премиальных фасадов.

Калибровка как устранение источника дефектов. Жёсткий узел съёма обеспечивает равномерный припуск по ширине 650 мм: исчезают «ступеньки», локальная волна и перепады, которые дают апельсиновую корку, ореолы и «пересветы» после лака/плёнки.

Плоскость и толщина в узких допусках по всей длине детали — для равномерного нанесения грунта/клея чтобы нанесенные материалы «не читались» после финишной отделки.

Однородная микрошероховатость: для покраски — под грунт без глубоких рисков; для плёнок — якорный профиль для адгезии без волнистости, которая «телеграфится» через тонкий слой.

Повторяемость партии к партии — чтобы лак/плёнка вели себя одинаково на всей серии фасадов.

Контролируемая база под финиш. Параметры подачи и давление прижима настраиваются под материал (МДФ, МДФ-лам, щит), что даёт стабильный рисунок риски — грунт растекается равномерно, PUR-клей формирует ровную клеевую линию.

МОДЕЛЬ	Скорость подачи (м/мин)	Мин. длина детали (мм)	Толщина детали (мм)	Аспирация (м³/час)	Сжатый воздух (атм.)	Размер шлифленты (мм)	Вес станка (кг)	Размеры станка (мм)
SRP 650-1/2	6 - 30	400	3 – 120	5 000	6	670 x 1 900	1 800	1 850 x 1 350 x 2 025

Рекомендуем к использованию грунты и лакокрасочные материалы
от мирового лидера Renner



KDT PM7-650

Ширина обработки: **650 мм**

Станок проходного типа



Дисковый орбитальный
шлифовальный агрегат
«V»



Поперечный
шлифовальный агрегат
«H»



Продольный
шлифовальный агрегат
«R»



МОДЕЛЬ	Скорость подачи (м/мин)	Мин. длина детали (мм)	Ширина детали (мм)	Толщина детали (мм)	Аспирация (м³/час)	Общая мощность (кВт)	Вес станка (кг)	Габариты (мм)
KDT PM7-650 НОВИНКА 2025	7 V2 H2 R2 C	3 – 12	320	8 – 120	10 000	11,5	3 150	4 664 x 1 630 x 2 234



Подпружиненные
прижимные ролики



Индуктивные датчики
конечных положений



Управление PLC
с Touch-screen

Компактная промышленная автоматизация шлифования: стабильное качество и повторяемость уровня «Best-in-Class»



Компактность без компромиссов. Рациональная компоновка и продуманная эргономика для установки в существующих линиях и узких помещениях.



Автоматизация, эквивалентная 7 сотрудникам. Автоподача, стабильные режимы прижима/съёма, интеллектуальные сценарии подключения и смены абразивов и минимизация ручных операций — меньше человеческого фактора, больше производительности.



Стабильное качество 24/7. Жёсткая кинематика, точные опорные поверхности и продуманные узлы пылеудаления поддерживают одинаковый результат на малых и больших сериях.



Высочайшая повторяемость. Настройки сохраняются, воспроизводятся и контролируются; каждая партия соответствует эталону, что снижает переработки и рекламации.



Экономика, считающаяся сама. Меньше операторов, меньше простоев, прогнозируемый расход абразива и энергии — быстрая окупаемость при росте выпуска.



Интеграция в поток. Готовность к работе в линиях с загрузкой/выгрузкой, чёткая сигнальная индикация состояния, понятный интерфейс для технологов и мастеров смен.

KDT S2W2

Модель серии: **S2W2**

Ширина обработки: **100-2 400 мм**

Станок проходного типа



Кромкошлифовальный станок **KDT S2W2** — гибкое решение для обработки фасадов, одинаково эффективно работающее как в **индивидуальном производстве премиум-класса**, где требуется идеальное качество кромки и поверхности, так и в **серийных линиях**, где важны стабильность и высокая производительность. Работая в связке с рельефно-шлифовальным станком, S2W2 завершает цикл механической обработки, обеспечивая точную геометрию и чистоту кромки без ручной доработки — это делает его **незаменимым элементом современного фасадного участка**.



Фрезерный узел «К»



Шлифовальный агрегат «S» с пневматическим утюжком



Фрезерный узел «J» с копирувальным устройством



Универсальный шлифовальный агрегат «W»

МОДЕЛЬ	Скорость подачи	Мин. длина детали (мм)	Толщина детали (мм)	Аспирация (м³/час)	Сжатый воздух (атм.)	Общая мощность (кВт)	Вес станка (кг)	Габариты (мм)
S-S2W2	3-25	100 – 2 400	10 – 80	2 500	6	11,0	2 000	4 500 x 1 450 x 1 450

СЕРИЯ MINI

Модели серии: MINI-1, MINI-2, MINI-3, MINI-4



MINI-2



MINI-3



MINI-4



Отличное решение для ускорения процесса шлифования и минимизации ручного труда для производителей мебели по индивидуальным заказам из мдф, массива и фанеры



MINI-1

МОДЕЛЬ	Количество барабанов (шт)	Диаметр барабана (мм)	Ширина щёток (мм)	Общая мощность (кВт)	Вес станка (кг)	Размеры станка (мм)
KDT MINI-1	1	190	150	2,4	144	1 000 x 650 x 1 070
KDT MINI-2	2	190	300 + 300	1,5	139	1 250 x 760 x 920
KDT MINI-3	3	190	300 + 600 + 300	1,5	192	1 600 x 650 x 880
KDT MINI-4	2	190	300 + 300	1,5	186	1 600 x 650 x 900



**ПРЕССОВОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ**

QIULIN BY-214 x 8/10 (3)

Гидравлический горячий многополюсный пресс с гладкими плитами для облицовывания/ламинирования плоских щитовых деталей (дверные полотна, мебельные панели, фасады, стеновые панели) шпоном, HPL/CPL и др. декоративными материалами.

Высокая производительность. Три одновременных загрузки в одном цикле + быстрый термопрогрев клея сокращают время прессования по сравнению с холодными прессами.

Качество клеевого шва и поверхности. Равномерная температура и давление по всей плите снижают риск непроваров, «телеграфии» и локальных перепадов — важны для фасадов под лак или декоративные слои.

Стабильная геометрия. Шлифованные стальные нагревательные плиты и контролируемое раскрытие пролётов обеспечивают плоскость и повторяемость партии к партии.

Гибкость по материалам. Подходит для шпона, декоративных пластиков и многослойных панелей; используется в линиях фанерования/ламинаты и дверных производств.

Интеграция в поток. Промышленная гидравлика, PLC-управление и термомасляный контур — готовность к автоматизации и работе в составе линии.

Экономика площади и энергии. Многослойная загрузка даёт высокий выпуск на м²; масляный нагрев стабилен и энергоэффективен для длительных циклов.



TZM TM-2480E



Вакуумный пресс модели **TZM-2480E** — это станок для 3D-ламинирования фасадов и панелей: прессование ПВХ/ПЭТ плёнок на фрезерованный МДФ.

Повторяемость и простота настройки
PLC-управлением и промышленная электрика обеспечивают постоянный контроль цикла: температура/время/вакуум параметры стабильны от партии к партии.

Ровный прогрев без «пережога»
ИК-нагрев с отличной теплоизоляцией гарантируют равномерную температуру, снижая риск локальной усадки плёнки и деформаций детали и дополнительно экономит энергию за счет быстрого набора температуры

Высокий темп при компактности
В линейке 2480E предусмотрена версия с двумя столами (shuttle), что сокращает «мёртвое время» на загрузку/выгрузку — фактически рост выпуска без увеличения площади.



МОДЕЛЬ	Размер рабочего стола внутренний (мм)	Глубина рабочего стола (мм)	Установленная электрическая мощность (кВт)	Вес (кг)
TM 2480E	3 000 x 1 300	50	20	2 100



ДЕКОРАТИВНЫЕ
ПЛЕНКИ ПВХ

PROFOIL



www.pro-foil.ru

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ ПОКРЫТИЯ ДЛЯ МЕБЕЛИ И ДВЕРЕЙ РЕШЕНИЯ ОТ GREENWOOD И PROFOIL ДЛЯ РАБОТЫ НА ПРЕССАХ TZM



PET-G

- ✓ Прочный и износостойкий
- защита от царапин и ударов
- ✓ Безупречный вид
- без отпечатков
- не выцветает
- ✓ Термостойкий и легкий в уходе
- стойкость к температуре и химии

SMART SOFT

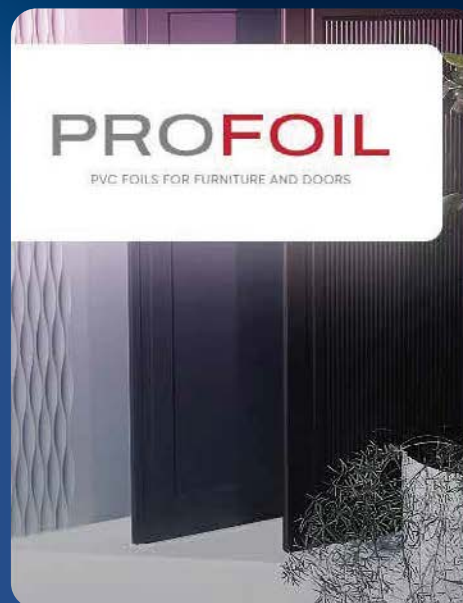
PVC FOILS FOR FURNITURE AND DOORS

PVC

- ✓ Прочный и износостойкий
- защита от царапин и ударов
- ✓ Удобство и легкий в уход
- без отпечатков,
- устойчив к химии
- ✓ Превосходная глубина цвета

PROFOIL

PVC FOILS FOR FURNITURE AND DOORS



GREENWOOD



greenwood-foils.ru



СИСТЕМА ХРАНЕНИЯ РУЛОННЫХ МАТЕРИАЛОВ

TZM

TZM AR14

Стеллаж имеет компактную вертикальную конструкцию, позволяющую существенно оптимизировать площадь, улучшить условия хранения материалов, облегчить и ускорить процедуру смены облицовочного материала при мембранном прессовании.



МОДЕЛЬ	Общие габаритные размеры (мм)	Длина рулона (мм)	Количество держателей-штанг, шт	Макс. диаметр рулона (мм)	Мощность двигателя (кВт)	Вес (кг)
AR14	2 230 x 1 160 x 2 500	до 1 400	14	400 (7 шт)/ 340 (14 шт)	1,1	980



**УПАКОВОЧНОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ**

РЕЗАТЕЛЬНО-РИЛЁВОЧНЫЕ СТАНКИ

KDT WG8C1



Высокая производительность — до 6 коробок в минуту, что позволяет справляться с большими объёмами упаковки быстро и без замедлений.

Мгновенная переналадка — настройка на новые размеры коробки занимает всего **3–6 секунд**, без потери времени на перенастройку.

Перфорация в стандарте — встроенная функция перфорации обеспечивает безупречную форму и товарный вид лёгких коробок.

Широкая рабочая ширина — поддержка картона до **1600 мм**, удобно для больших листов и разноформатных упаковок.

6 продольных ножей — позволяет выполнять сложные режущие и рилёвочные операции и справляться с разными форматами боксов.

Автоматический выбор картона — станок сам определяет лучший из до 4 доступных форматов картона, чтобы минимизировать отходы и оптимизировать себестоимость.

Лёгкая интеграция и эксплуатация — интерфейс на базе Windows, доступен через LAN/Wi-Fi, простой импорт/ввод заданий, управление через промышленный ПК



МОДЕЛЬ	Ширина картона, мм	Количество ножей	Габаритные размеры, мм	Мощность двигателя, кВт	Вес, кг
WG8C1	300 - 1 600	6+1	1 300 x 2 500 x 2 500	9	3 200



АСПИРАЦИОННЫЕ СИСТЕМЫ

Мы предлагаем самые современные технологии очистки воздуха от крупнейших производителей Китая

- **МОБИЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ АСПИРАЦИИ**
- **ЦЕНТРАЛИЗОВАННЫЕ СИСТЕМЫ АСПИРАЦИИ**

2023

LIGA становится эксклюзивным дистрибьютером компании SMT - ведущего производителя аспирационного оборудования в Китае

2024

Поставлено более 2 000 единиц аспирационных установок
Заклучено более 10 контрактов на поставку централизованных аспираций SMT



SMT MS 400 TURBO Quantum

- Сверхнизкое энергопотребление при высочайшей производительности
- Встроенная система пожаротушения
- Компактные габариты
- Низкий уровень шума

Технические характеристики:

Производительность	16 500 куб.м./час
Мощность	11 кВт
Расположение вентилятора	Чистая зона
Метод очистки	Вибрационная
Двигатель	Siemens
Фильтровальный материал	Антистатический полиэстер
Размеры	3649 x 1220 x 3063мм
Вес	1050 кг
Объем накопителя	1 куб.м.
Система пожаротушения	Спринклерная, сухотруб

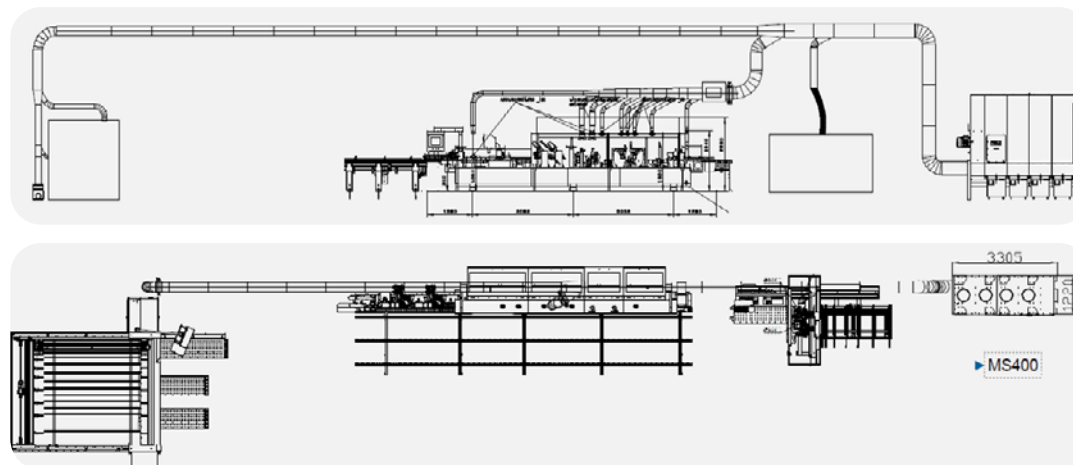
Также доступны к заказу:

MS350 TURBO Quantum	12 000 куб.м/час
MS300 TURBO Quantum	9 000 куб.м/час



Внутрицеховая аспирационная установка **SMT MS 400 TURBO Quantum** - самое привлекательное решение на рынке в соотношении цена/производительность/ компактность.

Одна установка **SMT MS 400 TURBO Quantum** одновременно эффективно удалит отходы пыльного центра, кромкооблицовочного и сверлильно-присадочного станка.





**КОМПРЕССОРНОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ**

Мы предлагаем самые энергоэффективные технологии подготовки сжатого воздуха от крупнейших производителей из Китая

СЕРИЯ: LPTF, DPM, 4 В 1, PMY, INDUSTRIAL



ЭНЕРГОСБЕРЕГАЮЩИЕ ТЕХНОЛОГИИ



**Снижение стоимости сжатого воздуха до 45%
за счет снижения затрат на энергию!**

Стоимость владения при 10 годах эксплуатации:

77% - затраты на энергию

12% - затраты на приобретение

8% - затраты на сервисное обслуживание

3% - затраты на монтаж

**Воздух дешевле до 45% за счет снижения
затрат на электроэнергию**



PHOENIX PRO 4 В 1 PREMIUM

Компактное, энергоэффективное решение

Модели с частотным приводом серии:

LP7.5PM-D RAT, LP11PM-D RAT, LP15PM-D RAT, LP22PM-D RAT



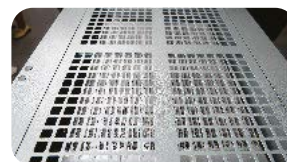
Двигатель IE3



Охлаждающий
двигатель



Встроенный
осушитель



Радиатор охлаждения
системы



Прямой привод



МОТОР НА
ПОСТОЯННЫХ МАГНИТАХ



Интеллектуальная понятная
система управления



МОДЕЛЬ	Макс. раб. давление (bar)	Производитель- ность (м³/мин)	Мощность (кВт)	Ресивер (литр)	Привод	Выход	Вес станка (кг)	Габариты (мм)
LP7.5PM-D 8RAT	8	1,1	7,5	250	Прямой	G3/4"	350	1 430 x 800 x 1 580
LP7.5PM-D 10RAT	10	0,9	7,5		Прямой	G3/4"	350	1 430 x 800 x 1 580
LP11PM-D 8RAT	8	1,6	11		Прямой	G3/4"	470	1 850 x 950 x 1 870
LP11PM-D 10RAT	10	1,4	11	400	Прямой	G3/4"	470	1 850 x 950 x 1 870
LP15PM-D 8RAT	8	2,6	15		Прямой	G3/4"	510	1 850 x 950 x 1 870
LP15PM-D 10RAT	10	2	15	400	Прямой	G3/4"	510	1 850 x 950 x 1 870
LP22PM-D 8RAT	8	3,6	22		Прямой	G1"	555	1 850 x 950 x 1 870
LP22PM-D 10RAT	10	3	22	400	Прямой	G1"	555	1 850 x 950 x 1 870



ИНЖИНИРИНГ

Разрабатывает комплексные
инжиниринговые решения
для мебельных, дверных,
и деревообрабатывающих производств

Модернизации действующих участков
производства

Интеграция с действующей системой
управления предприятием

Оптимизация производственной
площади

Сокращения влияния человеческого
фактора на производственные процессы

АВТОМАТИЗАЦИЯ МЕХАНИЗАЦИЯ



ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПОДЪЕМНЫЕ СТОЛЫ



В технологической цепочке мебельного предприятия участок раскроя, находящийся в самом начале, задает темп работы для всех последующих участков. Мы понимаем, что один раскройный центр с ЧПУ способен обеспечить работой до трех-четырех автоматических кромкооблицовочных станков. Поэтому важно оснастить участок раскроя максимально эффективными решениями. Грамотная организация рабочего пространства на участке раскроя — залог успешного, высокоэффективного производства.



Стол гидравлический подъёмный
LEEV SSJ-RO20073/1T



U-образный гидравлический
подъёмный стол
U1450-1140



Подъёмный гидравлический стол
под погрузчик
Leev SSJ-PO

МОДЕЛЬ	Габариты (мм)	Грузо- подъемность (кг)	Мощность (кВт)	Высота (мм)
Стол гидравлический подъёмный LEEV SSJ-RO20073/1T	2 500 x 730	1 000	1,5	300-1 100
U-образный гидравлический подъёмный стол U1450-1140	1 450 x 1 140	1 000	0,75	90-820
Подъёмный гидравлический стол под погрузчик Leev SSJ-PO	2 800 x 2 000	3 000	3	

РОЛЬГАНГОВЫЕ СИСТЕМЫ

В мебельном производстве механизация может включать в себя использование рольганговых систем перемещения, подъёмных механизмов и других устройств для перемещения материалов, комплектующих и готовой продукции между производственными участками. Это позволяет повысить производительность труда, сократить время на перемещение деталей и снизить риск ошибок.



Неприводной роликовый конвейер
LRC25-RoH300W600



Неприводной роликовый конвейер
LRC25-RoH800W600



Роликовая тележка
STC-2 2560

МОДЕЛЬ	Габариты (мм)	Грузоподъемность (кг)	Мощность (кВт)
Неприводной роликовый конвейер LRC25-RoH300W600	2 500 x 600 (размеры от 1000 по запросу)	600	300
Неприводной роликовый конвейер LRC25-RoH800W600	2 500 x 600	600	800
Роликовая тележка STC-2 2560	2 500 × 600 × 300	800	300

ЛАБОРАТОР

ИНСТРУМЕНТ И
РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

ЗДЕСЬ МЫ ИЗУЧАЕМ

СТОЙКОСТЬ

ОСТЬ

...альной кромки
...условиях повышен

© 2000 Blackwell Science Ltd

ПРОЧ ПР

Прочность кле- Прочность
который опре- этой
механизма, на- для
может разра- работы
защитных со- инстру-

ИНСТРУМЕНТЫ И РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ



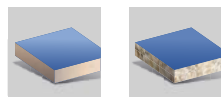
ОСНОВНЫЕ ПИЛЫ HW ДЛЯ ФРС



Применяются на форматно-раскроечных станках.

Предназначены для чистового раскроя следующих материалов: ЛДСП, МДФ.

Чистый рез



**«Король диванов»
РЕКОМЕНДУЕТ**

-25% на инструменты и расходные материалы

D, мм	d, мм	B, мм	b, мм	Z	Артикул	
250	30	3,2	2,2	80	TL00000060	■
300	30	3,2	2,2	96	TL00000004	■
350	30	3,2	2,2	108	TL00000061	■

Стоимость раскроя 1 метра **≈0,45 Р**

Средний ресурс пилы **≈1500 м**

Полный ресурс пилы **≈31 500 м**

Количество заточек **≈20**

ПОДРЕЗНЫЕ ПИЛЫ HW ДЛЯ ФРС КОНИЧЕСКИЕ

Применяются на форматно-раскроечных центрах.

Предназначены для предотвращения сколов облицованного материала с нижней стороны плиты.

Ширина пропила регулируется опусканием и поднятием пилы.



**«Союз-Фасад»
РЕКОМЕНДУЕТ**

-25% на инструменты и расходные материалы

D, мм	B-B1, мм	b, мм	d, мм	Z	Форма зуба	Артикул	
120	2,8-3,7	2,2	20	24	KO-WZ	TL00000078	■
120	2,8-3,7	2,2	22	24	KO-WZ	TL00000079	■
120	3,1-4,0	2,2	20	24	KO-WZ	TL00000063	■
120	3,1-4,0	2,2	22	24	KO-WZ	TL00000014	■
125	3,1-4,0	2,2	20	24	KO-WZ	TL00000080	■
125	3,1-4,0	2,2	22	24	KO-WZ	TL00001362	■

Стоимость раскроя 1 метра **≈0,25 Р**

Средний ресурс пилы **≈1100 м**

Полный ресурс пилы **≈12 100 м**

Количество заточек **≈10**

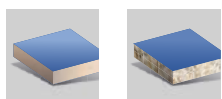
ПОДРЕЗНЫЕ ПИЛЫ NW ДЛЯ ФРС СОСТАВНЫЕ

Применяются на форматно-раскroечных станках.

ORMATEK
РЕКОМЕНДУЕТ

Предназначены для предотвращения сколов облицованного материала с нижней стороны плиты.

Ширина пропила регулируется проставочными кольцами между составными частями в корпусе пилы.



-25% на инструменты и расходные материалы

D, мм	B-B1, мм	b, мм	d, мм	Z	Форма зуба	Артикул
80	2,8-3,6	2,2	20	10 + 10	F	TL00000076
100	2,8-3,6	2,2	20	12 + 12	F	TL00000077
120	2,8-3,6	2,2	20	12 + 12	F	TL00000013
120	2,8-3,6	2,2	22	12 + 12	F	TL00000062

Стоимость раскроя 1 метра ≈ 0,25 Р

Средний ресурс пилы ≈ 1500 м

Полный ресурс пилы ≈ 16 500 м

Количество заточек ≈ 10

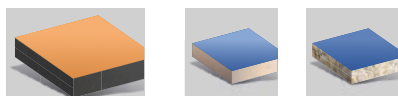
ПОДРЕЗНЫЕ ПИЛЫ DIA ДЛЯ ФРС КОНИЧЕСКИЕ

Применяются на форматно-раскroечных центрах.

«Союз-Фасад»
РЕКОМЕНДУЕТ

Предназначены для предотвращения сколов облицованного материала с нижней стороны плиты.

Ширина пропила регулируется опусканием и поднятием пилы.



-25% на инструменты и расходные материалы

D, мм	d, мм	B-B1, мм	b, мм	Z	Форма зуба	Артикул
120	20	3,1-4,0	2,2	24	KO-F	TL00000016
120	22	3,1-4,0	2,2	24	KO-F	TL00001210
125	22	3,1-4,0	2,2	24	KO-F	TL26107
125	22	3,1-4,0	2,2	24	KO-F	TL26107

Стоимость раскроя 1 метра ≈ 0,18 Р

Средний ресурс пилы ≈ 50 000 м

Полный ресурс пилы ≈ 450 000 м

Количество заточек ≈ 8

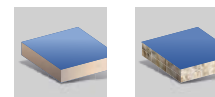
ПОДРЕЗНЫЕ ПИЛЫ DIA ДЛЯ ФРС СОСТАВНЫЕ

Применяются на форматно-раскроечных станках.

**ORMATEK
РЕКОМЕНДУЕТ**

Предназначены для предотвращения сколов облицованного материала с нижней стороны плиты.

Ширина пропила регулируется проставочными кольцами между составными частями в корпусе пилы.



-25% на инструменты и расходные материалы

D, мм	d, мм	B-B1, мм	b, мм	Z	Форма зуба	Артикул	
120	20	2,8-3,6	2,2	12+12	F	TL00001211	■
120	22	2,8-3,6	2,2	12+12	F	TL00000015	■

Стоимость раскроя 1 метра **≈0,15 Р**

Средний ресурс пилы **≈50 000 м**

Полный ресурс пилы **≈450 000 м**

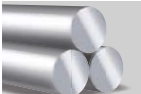
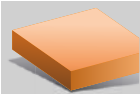
Количество заточек **≈8**



ПИЛЫ HW ПО АЛЮМИНИЮ И ПЛАСТИКУ

Предназначены для качественного пиления профилей из цветных металлов и пластиков.

ZADOOR
РЕКОМЕНДУЕТ



-25%
на инструменты
и расходные
материалы



D, мм	d, мм	B, мм	b, мм	Z	Угол атаки	Артикул
250	30	2,6	2	100	-5°	TL26143
300	30	3	2,5	100	-5°	TL26219
300	30	3,2	2,2	96	20°	TL00001054
300	30	3	2,5	100	5°	TL26090
300	30	3	2,5	100	-5°	TL26091
300	32	3	2,5	100	5°	TL26130
350	30	3	2,5	100	-5°	TL26144
400	30	4	3,2	120	-5°	TL26146
420	30	4	3,2	120	-5°	TL26142
500	30	4,4	3,8	120	-5°	TL26147
550	30	4,9	4,2	140	-5°	TL52338

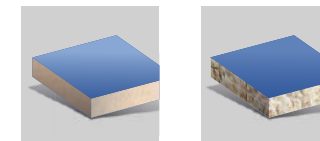
ОСНОВНЫЕ ПИЛЫ HW ДЛЯ ФРЦ



Применяются на форматно-раскроечных центрах.

«Стендмебель»
РЕКОМЕНДУЕТ

Предназначены для чистового раскроя следующих материалов: ЛДСП, МДФ.



Увеличенная напайка

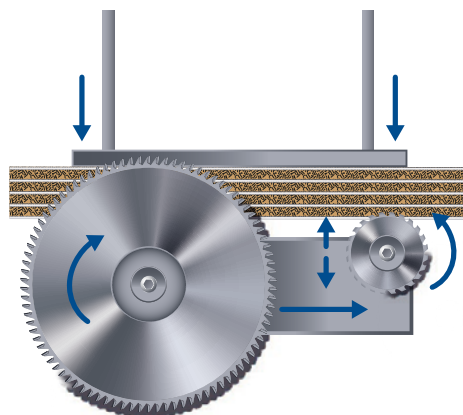
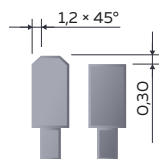
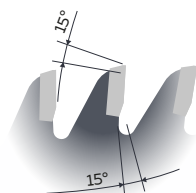
Чистый рез

Стоимость раскроя 1 метра $\approx 0,26$ Р

Средний ресурс пилы ≈ 1900 м

Полный ресурс пилы $\approx 49\,400$ м

Количество заточек ≈ 25



D, мм	d, мм	B, мм	b, мм	Z	Доп. Отверстия	Станок	Артикул	
300	30	4,4	3,2	72	02.10.2016	Panhans	TL00000032	■
300	60	4,4	3,2	72	2/14/100	Holzma	TL00000033	■
300	65	4,4	3,2	72	2/9/110	Selco	TL26008	■
300	80	4,4	3,2	72	2/14/110 + 2/14/110	SCM	TL00000965	■
320	30	4,4	3,2	72	-	Schelling	TL00001331	■
320	65	4,4	3,2	72	2/9/110	Selco	TL00000034	■
320	80	4,4	3,2	72	4/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	TL00001106	■
350	30	4,4	3,2	72	2/10/60 + 2/13/94	HolzHer	TL00000041	■
350	60	4,4	3,2	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	TL00000124	■
350	65	4,4	3,2	72	2/9/110	Selco	TL00001129	■
350	75	4,4	3,2	72	2/7/110 + 3/13/95	KDT	TL00000043	■
350	80	4,4	3,2	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	TL00000044	■
360	80	4,4	3,2	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	TL00001074	■
360	30	4,4	3,2	72	2/9/110 + 2/13/94	Schelling	TL00000036	■
360	65	4,4	3,2	72	2/9/110	Selco	TL00000045	■
380	60	4,4	3,2	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	TL00000047	■
380	60	4,8	3,2	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	TL00000011	■
380	65	4,4	3,2	72	2/9/110	Selco	TL00000048	■
380	65	4,8	3,5	72	2/9/110	Selco	TL00001232	■
380	80	4,4	3,2	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	TL00000049	■
400	30	4,4	3,2	72	02.10.1960	Shelling	TL00000050	■
400	60	4,4	3,2	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	TL00000051	■
400	60	4,8	3,5	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	TL00000054	■
400	65	4,4	3,2	72	2/9/110	Selco	TL00000052	■
400	75	4,4	3,2	72	4/15/105 + 2/7/110	KDT	TL00000053	■
400	75	4,4	3,2	84	4/15/105 + 2/7/110	KDT	TL00001184	■
400	80	4,4	3,2	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	TL00000040	■
420	30	4,4	3,2	72	-	Shelling	TL00000055	■
420	60	4,8	3,5	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	TL00000117	■
420	80	4,4	3,2	72	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	Gabbiani	TL00000119	■
430	65	4,4	3,2	72	2/9/110	Selco	TL00000984	■
430	75	4,4	3,2	72	2/7/110	Giben	TL00000985	■
430	80	4,4	3,2	72	2/9/130 + 2/14/110 + 4/9/120	Gabbiani	TL00001062	■
450	30	4,4	3,2	72	2/10/60 + 2/14/95	SCM	TL00000057	■
450	60	4,4	3,5	72	2/14/125 + 2/17/100	Holzma	TL00000116	■
450	60	4,8	3,5	72	2/14/125 + 2/17/100	Holzma	TL00000114	■
450	60	4,8	3,5	84	2/14/125 + 2/17/100	Holzma	TL26140	■
450	75	4,4	3,2	72	2/7/110	KDT	TL00000059	■
450	75	4,4	3,2	84	2/7/110	KDT	TL26141	■
450	80	4,4	3,2	72	2/9/130 + 4/19/120	Gabbiani	TL00000115	■
450	80	4,8	3,2	72	2/9/130 + 4/19/120	Gabbiani	TL26010	■
460	30	4,4	3,2	72	2/13/94	Schelling	TL00000118	■
450	60	4,8	3,5	96	2/7/100+2/14/125+2/19/120	Holzma	TL26225	■
460	75	4,4	3,2	72	2/7/110	KDT	TL00000983	■
470	70	4,8	3,5	72	4/11/130	Selco	TL26195	■
480	30	4,8	3,5	72	2/10/60 + 2/13/94	Schelling	TL00000121	■
480	80	4,8	3,5	72	2/9/130 + 4/19/120	Gabbiani	TL00001231	■
480	30	4,4	3,2	72	2/10/60+2/13/94	Schelling	TL26073	■
480	80	4,4	3,2	72	2/9/130 + 4/19/120	Gabbiani	TL26172	■
500	30	4,4	3,2	72	2/10/60 + 2/13/94	Schelling	TL00000120	■
500	60	4,8	3,5	72	2/11/115	Holzma	TL00001185	■
520	30	4,4	3,2	72	2/13/94	Schelling	TL00001186	■
520	30	4,8	3,2	72	2/13/94	Schelling	TL26034	■
520	60	4,8	3,5	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	TL00001230	■
600	60	5,8	4	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	TL00001340	■
630	40	6,2	4,5	60	2/13/140	Schelling	TL00026096	■
720	40	6,4	4,4	60	2/13/140	Schelling	TL26234	■

ПОДРЕЗНЫЕ ПИЛЫ HW ДЛЯ ФРЦ



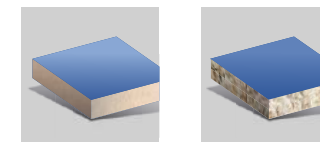
Применяются на форматно-раскроечных центрах.

Предназначены для предотвращения сколов облицованного материала с нижней стороны плиты.

Ширина пропила регулируется опусканием и поднятием пилы.

Чистый рез

**«Мария»
РЕКОМЕНДУЕТ**



Стоимость раскроя 1 метра ≈0,25 Р

Средний ресурс пилы ≈1200 м

Полный ресурс пилы ≈19 200 м

Количество заточек ≈15



D, мм	B-B1, мм	b, мм	d, мм	Z	Форма зуба	Доп. отверстия	Станок	Артикул	
125	4,3-5,5	3,2	20	24	KO-F		Panhans	TL00000081	■
125	4,3-5,5	3,2	45	24	KO-F		Giben	TL00000888	■
150	4,3-5,5	3,2	20	36	KO-F		Felder	TL00000065	■
150	4,3-5,5	3,2	30	36	KO-F		Felder	TL00000064	■
150	4,3-5,5	3,2	45	36	KO-F		Holzma	TL00000870	■
160	4,3-5,5	3,2	55	36	KO-F	3/6/84 + 3/7/66	Gabbiani	TL00000122	■
160	4,3-5,5	3,2	55	36	KO-WZ	3/6/84 + 3/7/66	Gabbiani	TL26074	■
180	4,3-5,5	3,2	20	36	KO-F		Schelling	TL00000066	■
180	4,3-5,5	3,2	30	36	KO-F	2/7/42 + 2/10/60	Filato	TL00000067	■
180	4,3-5,5	3,2	30	36	KO-WZ	2/7/42 + 2/10/60	Filato	TL26189	■
180	4,7-5,9	3,2	30	36	KO-WZ	2/7/42 + 2/10/60	Filato	TL26086	■
180	4,3-5,5	3,2	45	36	KO-F		Holzma	TL00000068	■
180	4,3-5,5	3,2	45	36	KO-WZ		Holzma	TL26190	■
180	4,7-5,9	3,5	45	36	KO-F		Holzma	TL00000069	■
180	4,7-5,9	3,5	45	36	KO-WZ		Holzma	TL26191	■
200	4,3-5,5	3,2	20	36	KO-WZ	2/11/66 + 2/10/60 + 2/9/62	Schelling	TL00000070	■
200	4,3-5,5	3,2	30	36	KO-F	2/9/60 + 2/10/60	Scheer	TL00000071	■
200	4,7-5,9	3,2	30	36	KO-F	2/9/60 + 2/10/60	Scheer	TL00000075	■
200	4,3-5,5	3,2	45	36	KO-F		Holzma	TL00000072	■
200	4,3-5,5	3,2	45	36	KO-WZ		Holzma	TL26192	■
200	4,7-5,9	3,5	45	36	KO-F		Holzma	TL00000074	■
200	5,7-6,9	4	45	36	KO-F		Holzma	TL00001341	■
200	4,3-5,5	3,2	50	36	KO-F	02.07.1980	KDT	TL00000017	■
200	4,3-5,5	3,2	50	36	KO-WZ	02.07.1980	KDT	TL00001134	■
200	4,7-5,9	3,5	50	36	KO-F	02.07.1980	KDT	TL26126	■
200	4,3-5,5	3,2	65	36	KO-F	2/9/100+ 2/9/110	Selco	TL00000073	■
200	4,3-5,5	3,2	80	36	KO-F	2/14/110	Gabbiani	TL00000967	■
200	4,3-5,5	3,2	80	36	KO-WZ	2/14/110	Gabbiani	TL26136	■
300	4,3-5,5	3,2	30	48	KO-WZ	2/11/73 + 2/13/94	Schelling	TL26036	■

СКВОЗНЫЕ СВЁРЛА MONOLIT



Применяются на сверлильно-присадочных станках.

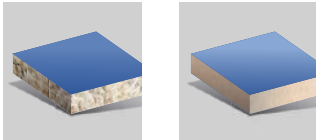
Предназначены для сверления разметочных и сквозных отверстий в пластъ деталей при изготовлении корпусной мебели и фасадов.

Используются с целью дальнейшей установки мебельной фурнитуры: саморезов, евровинтов, шурупов и стяжек и др.

Стоимость отверстия.....**≈0,01 Р**

Средний ресурс сверла.....**до 10 000 отв.**

**BESTMEBEL
РЕКОМЕНДУЕТ**



D, мм	L, мм	S, мм	Вращение	Артикул	
3	70	10 × 30	Левое	TL00000092	■
3	70	10 × 30	Правое	TL00000093	■
4	70	10 × 20	Левое	TL00000359	■
4	70	10 × 20	Правое	TL00000358	■
5	70	10 × 30	Левое	TL00000361	■
5	70	10 × 30	Правое	TL00000360	■
7	70	10 × 20	Левое	TL00000363	■
7	70	10 × 20	Правое	TL00000362	■
8	70	10 × 20	Левое	TL00000365	■
8	70	10 × 20	Правое	TL00000364	■



Рекомендуемые скорости подачи сквозных сверл

Обороты, об /мин	Подача, м/мин
3000	1
4000	1,5
5000	2
6000	2,5
8000	2,8
10 000	3,0

ГЛУХИЕ СВЁРЛА PREMIUM Z3



-25% на инструменты и расходные материалы



Применяются на сверлильно-присадочных станках.

Предназначены для сверления разметочных и глухих отверстий в плась и торец деталей при изготовлении корпусной мебели и фасадов.

Используются с целью дальнейшей установки мебельной фурнитуры: шкантов, минификсов, полкодержателей и др.

Стоимость отверстия **≈0,01 Р**
Средний ресурс сверла **до 10 000 отв.**

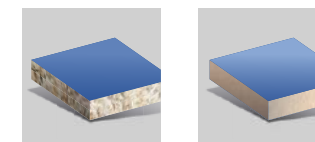


Рекомендуемые скорости подачи глухих сверл

Обороты, об /мин	Подача, м/мин
8000	4
10 000	5



**«НК-мебель»
РЕКОМЕНДУЕТ**



D, мм	L, мм	S, мм	Вращение	Артикул	
5	57	10 × 20	Левое	TL00000935	■
5	57	10 × 20	Правое	TL00000934	■
5	70	10 × 20	Левое	TL00000940	■
5	70	10 × 20	Правое	TL00000941	■
6	70	10 × 20	Левое	TL00001079	■
6	70	10 × 20	Правое	TL00001078	■
7	57	10 × 20	Левое	TL00001023	■
7	57	10 × 20	Правое	TL00001024	■
7	70	10 × 20	Левое	TL00001039	■
7	70	10 × 20	Правое	TL00001040	■
8	57	10 × 20	Левое	TL00000936	■
8	57	10 × 20	Правое	TL00000937	■
8	70	10 × 20	Левое	TL00000942	■
8	70	10 × 20	Правое	TL00000943	■
9	70	10 × 20	Левое	TL00001015	■
9	70	10 × 20	Правое	TL00001016	■
10	57	10 × 20	Левое	TL00001017	■
10	57	10 × 20	Правое	TL00001018	■
10	70	10 × 20	Левое	TL00001019	■
10	70	10 × 20	Правое	TL00001020	■
12	70	10 × 20	Левое	TL00001021	■
12	70	10 × 20	Правое	TL00001022	■
5	70	10 × 20	Левое Z3	TL14084	■
5	70	10 × 20	Правое Z3	TL14085	■
8	70	10 × 20	Левое Z3	TL14086	■
8	70	10 × 20	Правое Z3	TL14087	■

ЧАШЕЧНЫЕ СВЁРЛА PREMIUM

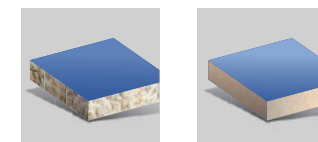
GREATWOOD

Применяются на сверлильно-присадочных станках.

Предназначены для сверления глухих отверстий в плась и торец деталей при изготовлении корпусной мебели и фасадов.

Используются с целью дальнейшей установки мебельной фурнитуры: эксцентриков, петель и др.

**STOLLINE
РЕКОМЕНДУЕТ**



D, мм	L, мм	S, мм	Вращение	Артикул	
35	57	10 × 30	Левое	TL31394	■
35	57	10 × 30	Правое	TL31395	■
35	70	10 × 30	Левое	TL14082	■
35	70	10 × 30	Правое	TL14083	■

Стоимость отверстия **≈0,01 Р**

Средний ресурс сверла **до 45 000 отв.**



Рекомендуемые скорости подачи чашечных свёрл

Обороты, об /мин	Подача, м/мин
3000	1,5
4000	2
5000	2,5
6000	3
8000	4
10 000	5

СКВОЗНЫЕ СВЁРЛА ЕСНОМ



-25% на инструменты и расходные материалы

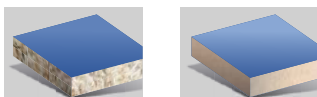


Применяются на сверлильно-присадочных станках.

Предназначены для сверления разметочных и сквозных отверстий в пластъ деталей при изготовлении корпусной мебели и фасадов.

Используются с целью дальнейшей установки мебельной фурнитуры: саморезов, евровинтов, шурупов и стяжек и др.

Стоимость отверстия **≈0,01 Р**
Средний ресурс сверла **до 4000 отв.**



Рекомендуемые скорости подачи сквозных сверл

Обороты, об / мин	Подача, м/мин
3000	0,5
4000	1,2
5000	1,5
6000	1,8
8000	2,2
10 000	2,6



D, мм	L, мм	S, мм	Вращение	Артикул	
5	57	10 × 20	Левое	TL00000353	■
5	57	10 × 20	Правое	TL00000352	■
5	70	10 × 20	Левое	TL00000094	■
5	70	10 × 20	Правое	TL00000095	■
5	77	10 × 20	Левое	TL00000366	■
5	77	10 × 20	Правое	TL00000367	■
5,5	70	10 × 20	Левое	TL00001050	■
5,5	70	10 × 20	Правое	TL00001051	■
6	70	10 × 20	Левое	TL00000096	■
6	70	10 × 20	Правое	TL00000097	■
7	57	10 × 20	Левое	TL00001157	■
7	57	10 × 20	Правое	TL00001158	■
7	70	10 × 20	Левое	TL00000098	■
7	70	10 × 20	Правое	TL00000099	■
8	57	10 × 20	Левое	TL00000355	■
8	57	10 × 20	Правое	TL00000354	■
8	70	10 × 20	Левое	TL00000082	■
8	70	10 × 20	Правое	TL00000083	■
8	77	10 × 20	Левое	TL00000369	■
8	77	10 × 20	Правое	TL00000368	■
9	70	10 × 20	Левое	TL00000356	■
9	70	10 × 20	Правое	TL00000357	■
10	57	10 × 20	Левое	TL14015	■
10	57	10 × 20	Правое	TL14014	■
10	70	10 × 20	Левое	TL00000921	■
10	70	10 × 20	Правое	TL00000922	■
11	70	10 × 20	Левое	TL00001156	■
11	70	10 × 20	Правое	TL00001155	■
12	70	10 × 20	Левое	TL00001090	■
12	70	10 × 20	Правое	TL00001091	■

-25% на электроинструменты и расходные материалы



Griggio, Vitap, KDT



Biesse



SCM



Homag



SCM M8



SCM M10

Станок	L, мм	D, мм	d, мм	Артикул	
KDT	45	12	10	TL00000541	■
Vitap	42	18	10	TL00000542	■
Griggio	40	20	10	TL00000594	■
Homag	46	20	10	TL00000593	■
Biesse	37	20	10	TL00000595	■
SCM	43	20	10	TL00000596	■
SCM M8 LH	45	17	10	TL00000614	■
SCM M8 RH	45	17	10	TL00000613	■
SCM M10 LH	45	17	10	TL00000611	■
SCM M10 RH	45	17	10	TL00000610	■



ЭКОНОМИЯ БОЛЕЕ 100%

DIA ФРЕЗЫ 2 + 2, 30°

Скорость врезания по оси **Z** = **20–33%** от скорости подачи

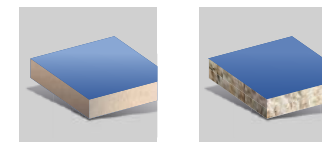
Высота рабочей части фрезы должна быть больше высоты заготовки на **3–5 мм**

«Мария»
РЕКОМЕНДУЕТ

СПРАШИВАЙТЕ
КАТАЛОГ
У МЕНЕДЖЕРА

-25%
на инструменты
и расходные
материалы

SURREY
Diamond Expert

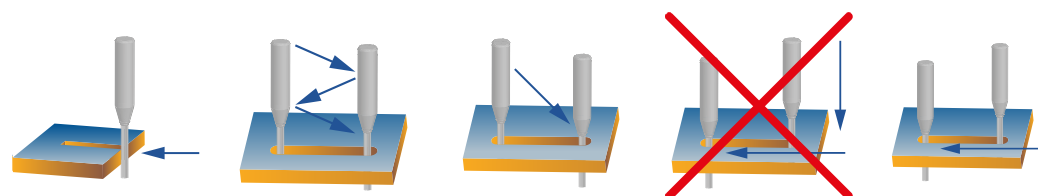


D, мм	L, мм	LT, мм	S, мм	H, мм	Вращение	Артикул	
12	21	72	12	2,5	R	TL22295	■
12	25	72	12	2,5	R	TL00001410	■
12	28	76	12	2,5	R	TL22216	■

Стоимость раскроя 1 метра ≈0,7 Р

Средний ресурс фрезы ≈12 000 м

Количество заточек ≈3



Рекомендуемые скорости подачи фрез, м/мин*
RPM 18 000–24 000 об/мин

D, мм/L, мм	21	25	28
12	12-16	11-15	10-14

*Для МДФ поправочный коэффициент = 0,8

DIA ФРЕЗЫ 3 + 3 NESTING

Скорость врезания по оси **Z** = **20–33%** от скорости подачи

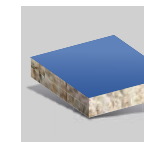
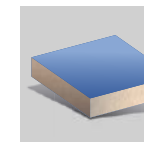
Высота рабочей части фрезы должна быть больше высоты заготовки на **3–5 мм**

Стоимость раскроя 1 метра ≈0,6 Р

Средний ресурс фрезы ≈15 000 м

Количество заточек ≈3

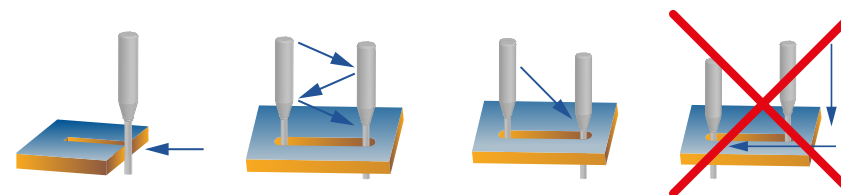
«МИФ»
РЕКОМЕНДУЕТ



-25%
на инструменты
из раскрываемых
материалов



D, мм	L, мм	LT, мм	S, мм	H, мм	Вращение	Артикул	
12	21	75	12	2,5	R	TL22299	■
12	25	80	12	2,5	R	TL22300	■
12	28	80	12	2,5	R	TL22301	■



Рекомендуемые скорости подачи фрез, м/мин*
RPM 18 000–24 000 об/мин

D, мм/L, мм	21	25	28
12	18–25	18–22	16–20

*Для МДФ поправочный коэффициент = 0,8

DIA ФРЕЗЫ 1 + 1

СПРАШИВАЙТЕ
КАТАЛОГ
У МЕНЕДЖЕРА

-25%
на инструменты
и расходные
материалы

SURREY
Diamond Expert

Скорость врезания по оси **Z = 20–33%** от скорости подачи

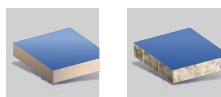
Высота рабочей части фрезы должна быть больше
высоты заготовки на **3–5 мм**

«ВВ МЕБЕЛЬ»
РЕКОМЕНДУЕТ

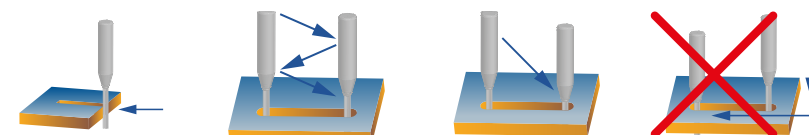
Стоимость раскроя 1 метра **≈0,7 Р**

Средний ресурс фрезы **≈3000**

Количество заточек **≈3**



D, мм	L, мм	LT, мм	S, мм	H, мм	Вращение	Артикул	
10	25	75	12	1,5	R	TL00001276	■
12	25	75	12	1,5	R	TL00000168	■
12	25	75	12	2,5	R	TL00000515	■
12	35	90	12	1,5	R	TL00000520	■
12	35	90	12	2,5	R	TL00001877	■
12	43	95	12	1,5	R	TL22239	■
16	25	75	16	2,5	R	TL00001411	■
16	35	95	16	2,5	R	TL00001413	■
16	43	103	16	2,5	R	TL00001412	■
16	43	90	16	2,5	L	TL00001783	■
18	25	80	20	2,5	R	TL22016	■
18	35	95	20	2,5	R	TL22277	■
18	43	103	20	2,5	R	TL00001807	■
20	25	80	20	2,5	R	TL00000521	■
20	35	95	20	2,5	R	TL22141	■
20	43	103	20	2,5	R	TL00000523	■
20	52	110	20	2,5	R	TL00000524	■
20	52	110	20	2,5	L	TL22184	■



Рекомендуемые скорости подачи фрез, м/мин*
RPM 18 000–24 000 об/мин

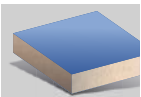
D, мм/L, мм	25	35	43	52
12	3–5	2–4	2–3	-
16	4–6	4–6	3–5	-
18	4–6	4–6	4–6	-
20	5–7	5–7	4–6	3–5

*Для МДФ поправочный коэффициент = 0,8

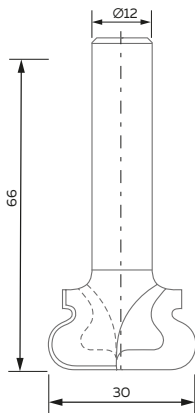
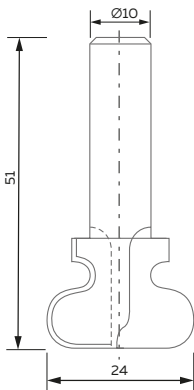
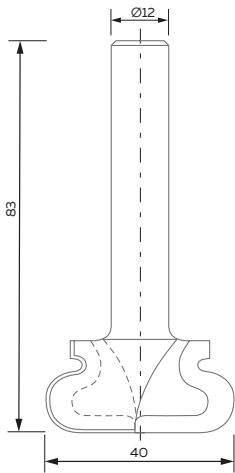
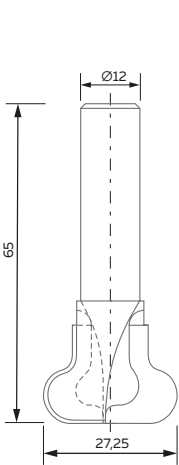
DIA ПРОФИЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ «ИНТЕГРИРОВАННАЯ РУЧКА»

-25% на инструменты
из расклеванных
материалов

«Регина»
РЕКОМЕНДУЕТ



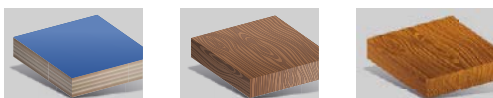
D, мм	R, мм	L, мм	LT, мм	S	H	Плита	Артикул	
27,25	5,6	20	65	12	3	16-22	TL22019	■
40	6,2	19,5	83	12	3	19	TL00000859	■
24	5	18	51	12	3	16	TL22142	■
30	5,1	16	66	12	3	16	TL22014	■



HW ФРЕЗЫ ПРЯМЫЕ СО СТРУЖКОЛОМАМИ

Прямые твердосплавные фрезы предназначены для чистовой обработки древесных материалов — массива, фанеры, лдсп и мдф.

Предназначены для раскроя, пазования и обгонки обрабатываемого материала.



Рекомендованные скорости подачи 8–10 м/мин

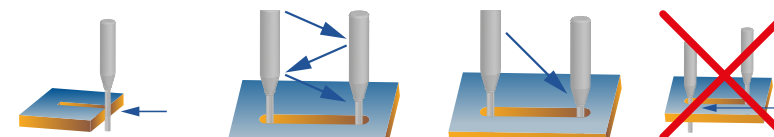
Стоимость обработки одного погонного метра ≈0,75 ₽

Glider РЕКОМЕНДУЕТ



-25% на инструменты и расходные материалы

D, мм	L, мм	S, мм	Z	Артикул	
6	22	12	3	TL00001581	■
6	28	12	3	TL00001582	■
8	22	12	3	TL00001583	■
8	28	12	3	TL00001584	■
8	35	12	3	TL30257	■
8	40	12	3	TL30258	■



Рекомендуемые режимы работы фрез

Диаметр, мм	м/мин
6	6
8	7



ПАТРОНЫ ГИДРОЗАЖИМНЫЕ

 **Best Tools**

- +30% к ресурсу инструментов
- +40% к производительности станка

-25% на инструменты и расходные материалы

ISO30 D12

■ Артикул: TL30307



HSK63F D12

■ Артикул: TL00000693



ПАТРОНЫ ТЕРМОЗАЖИМНЫЕ

 **Best Tools**

- +50% к ресурсу инструментов
- +60% к производительности станка

ISO30 D12

■ Артикул: TL30794



HSK63F D12

■ Артикул: TL30093



ФУГОВАЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ СО СМЕННЫМИ НОЖАМИ 4 + 4

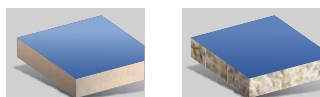
Корпус фрезы изготовлен из облегченного сплава, что существенно снижает уровень шума и нагрузку на двигатель станка.

**MFMaster
РЕКОМЕНДУЕТ**



-25% на инструменты и расходные материалы

Стоимость обработки 1 метра **≈0,4 Р**
Ресурс фрезы до заточки **≈100 000 м**
Количество заточек ножа
с высотой 5,0 **≈6**
Количество заточек ножа
с высотой 6,4 **≈10**
Рекомендуемый съем
материала **0,5–1,0 мм**



D, мм	L, мм	d, мм	Акси- альный угол	H, мм	Z	Оборудование	Артикул	
125	26	30	30	4	16	KDT/HOMAG	TL19032	■
125	34	30	30	4	16	KDT/HOMAG	TL19040	■
125	43	30	30	4	16	KDT/HOMAG	TL00001681 TL00001682	■
100	43	45	30	4	20	BRANDT	TL00000154 TL00000153	■
125	43	45	30	4	20	KDT/HOMAG	TL19033 TL19034	■
125	43	45	30	4	20	IMA	TL00001673 TL00001672	■

Стоимость одного сменного ножа — 24 \$



Нож 15 × 14,2 × 5

Артикул: TL00001297
 Идеально подходят к фрезам SURREY и LEITZ для станков европейского производства: HOMAG, BRANDT, IMA, SCM, BIESSE, FELDER и др.



Нож 15 × 14,2 × 6,4

Артикул: TL00001298
 Идеально подходят к фрезам SURREY и LEITZ для станков азиатского производства: KDT, NANXING, FILATO и др.

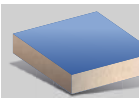
Допустимые режимы работы фрез

Диаметр, мм	Обороты мах, об/мин	Подача, м/мин
100	10 000	22
125	7500	20

DIA ФРЕЗЫ ДЛЯ ВЫРАВНИВАНИЯ СТОЛА

Фрезы предназначены для выравнивания подложки на обрабатывающих центрах матричного типа.

За счет роторного строгания поверхность подложки получается абсолютно ровная.



-25% на инструмент и расходные материалы



D, мм	L, мм	LT, мм	S, мм	Z	H	Артикул	
50	14	70	20	3	5	TL22402	■
80	14	70	20	3	5	TL22157	■
100	14	70	20	3	5	TL22403	■

Рекомендуемые режимы работы фрез

D	Обороты	Подача
50	18 000–22 000	15–18 м/мин
80	14 000–18 000	12–15 м/мин
100	12 000–16 000	9–12 м/мин

КЛЕЙ ДЛЯ КРОМКООБЛИЦОВЫВАНИЯ НА ОСНОВЕ PUR



Универсальный клей-расплав на полиуретановой основе для кромкооблицовывания. Подходит для различных типов кромок.

Преимущества:

превосходная начальная сила схватывания;
водостойкий клеевой шов;
невидимый клеевой шов, подходит для материалов и плит любых цветов;
минимальный расход;
превосходная стойкость к теплу, холоду и растворителям;
долговечность клеевого шва.

Бочка 20 кг: 12 500 пог. м

* Расчет произведен для клея TL30392 и ЛДСП плиты 16 мм

**СТИЛЬНЫЕ
КУХНИ
РЕКОМЕНДУЕТ**



-25% на инструменты и расходные материалы



Артикул	Упаковка, кг	Рабочая температура, °C	Вязкость, mPa·s	Скорость подачи, м/мин	Цвет	
TL31317	0,3	140-160	60 000 - 100 000	от 10	натуральный	■
TL31319	20	140-160	60 000 - 100 000	от 10	натуральный	■
TL31318	2	140-160	60 000 - 100 000	от 10	натуральный	■
TL50109	0,3	140-160	80 000 - 120 000	от 15	белый	■
TL50110	20	140-160	80 000 - 120 000	от 15	белый	■
TL31320	2	140-160	80 000 - 120 000	от 15	белый	■
TL50108	0,3	140-160	35 000 - 50 000	от 10	прозрачный	■
TL31309	2	140-160	35 000 - 50 000	от 10	прозрачный	■
TL31321	20	140-160	35 000 - 50 000	от 10	прозрачный	■

START KIT (ГОТОВЫЕ НАБОРЫ ДЛЯ ЗАПУСКА ОБОРУДОВАНИЯ)



Для кромкооблицовочных станков

Артикул: **74402**



Артикул	Номенклатура	Шт.
SP32951	Масло гидравлическое HO-68H (3л)	1
SP32950	Масло пневматическое HO-32P (1л)	1
SP33049	Смазка универсальная EP-0 (0,8 кг)	1
SP30433	Смазка HTG250 (0,4 кг)	1
–	Фитинг цанговый Y-образный	1
–	ФИТИНГ ЦАНГА ПРЯМОЙ S6510 16-1/2	2
–	ФИТИНГ ЦАНГА ПРЯМОЙ S6510 12-1/2	2
–	Пневмотрубка Ф12 мм	2 метра
–	Пневмотрубка Ф16 мм	2 метра

Для форматно-раскроечных центров с ЧПУ

Артикул: **74403**



Артикул	Номенклатура	Шт.
SP32950	Масло пневматическое HO-32P (1л)	3
SP30465	Спрей MOLYKOTE D-321R (400 мл)	1
–	ФИТИНГ ЦАНГА ПРЯМОЙ S6510 16-1/2	2
–	ФИТИНГ ЦАНГА ПРЯМОЙ S6510 12-1/2	2
–	Пневмотрубка Ф12 мм	2 метра
–	Пневмотрубка Ф16 мм	2 метра

START KIT (ГОТОВЫЕ НАБОРЫ ДЛЯ ЗАПУСКА ОБОРУДОВАНИЯ)



Для сверлильно-присадочных центров с ЧПУ

Артикул: **74404 ***

* для KDT KD-610R применяется набор с артикулом TL51019 по такой же цене.



Артикул	Номенклатура	Шт.
SP32951	Масло гидравлическое HO-68H (3л)	1
SP32950	Масло пневматическое HO-32P (1л)	1
SP33123	Масло гидравлическое HO-46H (3л)	1
SP33049	Смазка универсальная EP-0 (0,8 кг)	3
SP30432	Смазка HSG130 (0,4 кг)	1
SP35317	Спрей MOLYBDEN DR-321, 405 мл	1
–	ФИТИНГ ЦАНГА ПРЯМОЙ S6510 16-1/2	2
–	ФИТИНГ ЦАНГА ПРЯМОЙ S6510 12-1/2	2
–	Пневмотрубка Ф12 мм	2 метра
–	Пневмотрубка Ф16 мм	2 метра

Для обрабатывающих центров с ЧПУ

Артикул: **74405**



Артикул	Номенклатура	Шт.
SP32951	Масло гидравлическое HO-68H (3л)	1
SP32950	Масло пневматическое HO-32P (1л)	1
SP33123	Масло гидравлическое HO-46H (3л)	1
SP33049	Смазка универсальная EP-0 (0,8 кг)	3
SP30432	Смазка HSG130 (0,4 кг)	1
SP35317	Спрей MOLYBDEN DR-321, 405 мл	1
–	ФИТИНГ ЦАНГА ПРЯМОЙ S6510 16-1/2	2
–	ФИТИНГ ЦАНГА ПРЯМОЙ S6510 12-1/2	2
–	Пневмотрубка Ф12 мм	2 метра
–	Пневмотрубка Ф16 мм	2 метра

LIGA FINANCE постоянно создает удобные и выгодные программы для приобретения комплексных решений, которые повышают эффективность вашего бизнеса



Erid:2Vtzqx4y87i

ОТСРОЧКА ПЕРВЫХ



ПЛАТЕЖЕЙ ПО ЛИЗИНГУ
НА ВСЕ ПОЗИЦИИ

РАСКРОЙ | НЕСТИНГ | ПРЕССЫ



Erid:2vtzqwwpni5

СУБСИДИЯ

БОЛЬШЕ ИНСТРУМЕНТА
- НИЖЕ СТАВКА
НА ОБОРУДОВАНИЕ



ASAI-SOFT



БЫСТРАЯ ОПТИМИЗАЦИЯ
И ФОРМИРОВАНИЕ
КАРТ РАСКРОЯ
ДЛЯ ПИЛЬНЫХ ЦЕНТРОВ



МАКСИМАЛЬНО ЭФФЕКТИВНОЕ
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИИ
NESTING

AiHouse

ВИЗУАЛИЗАЦИЯ
ИНТЕРЬЕРОВ
ДЛЯ РОСТА ПРОДАЖ



ГАЛЕРЕЯ РАБОТ



Plan-Place

Plan-Place

СОЗДАВАТЬ ПРОЕКТЫ
ПРОЩЕ ПРОСТОГО

ПРЕЗЕНТАЦИЯ ЯДРА 2.0

МЕБЕЛЬНЫЙ ПЛАНИРОВЩИК
**С АВТОМАТИЧЕСКИМ
ПРОСЧЕТОМ ЦЕН**

ИНТЕГРАЦИЯ **С БАЗИС-МЕБЕЛЬЩИК**



ДЕПАРТАМЕНТ СЕРВИСА

В службе сервиса **120+** инженеров и технологгов



Целевые показатели сервиса:

- до 2х дней на выезд инженера на гарантийное обслуживание
- до 7 дней на выезд инженера на шеф-монтаж
- обеспечение технической поддержки 24/7



шеф-монтаж, гарантия,
сервисное обслуживание

2 500+

обращений поступило
в техническую поддержку
за 2025 год



технологическая
и техническая поддержка

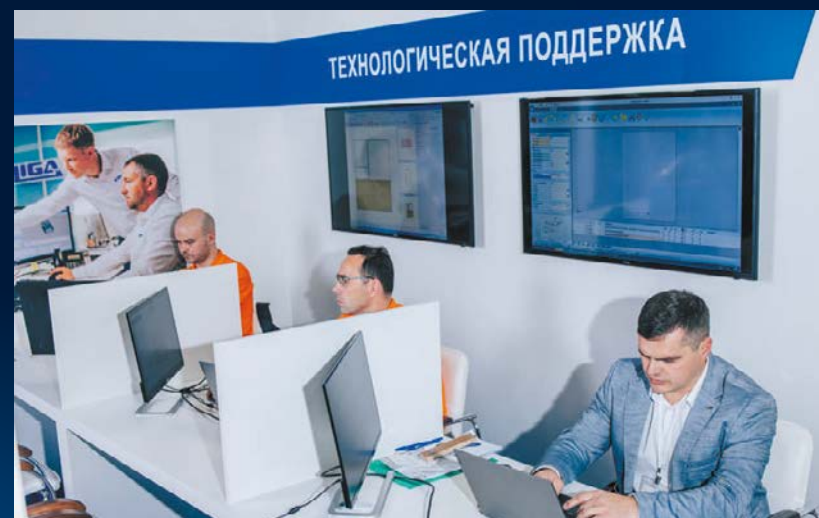
80%

от всех обращений
решено удаленно

СКЛАД ЗАПЧАСТЕЙ И МАТЕРИАЛОВ

2700 sku

100 млн руб.



ЦЕНТР ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ PRAKTIKA



Учебные курсы

УЧЕБНЫЕ КУРСЫ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ПЕРСОНАЛА

Конструктор мебельного
производства
(ПО БАЗИС-Мебельщик)

Наладчик-оператор
сверлильно-присадочного
центра с ЧПУ KDT

Наладчик-оператор
форматно-раскроечного
центра с ЧПУ KDT

Наладчик-оператор
обрабатывающего
центра с ЧПУ KDT

Наладчик-оператор
кромкооблицовочного
станка KDT

Специалист
по режущему
инструменту

УЧЕБНЫЕ КУРСЫ ДЛЯ ДИРЕКТОРОВ И РУКОВОДИТЕЛЕЙ

Руководитель: управление
задачами, ресурсами,
процессами, персоналом

Построение
эффективной
производственной системы

Бережливое
производство

Управление складом
производственного предприятия
(склад сырья и готовой продукции)

Транспортная логистика
производственного
предприятия

Начальник цеха
(производственного
участка)



Белгород

ООО «СОВЕТ»

ул. Промышленная, д. 15
she@gksovet.ru
gksovet.ru
+ 7 920 200-50-41
Сервис: +7 4722 40-22-44

Волгодонск

ул. Весенняя, д. 36
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
+ 7 926 050-43-65
Сервис: + 7 800 201-01-21

Екатеринбург

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

Ижевск

ул. Телегина, д. 30
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
+ 7 960 099-78-20
Сервис: + 7 800 201-01-21

Краснодар

ул. Новороссийская, д. 57А
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
+ 7 800 511-49-02
Сервис: +7 908 022-08-18

Кузнецк

ул. Белинского, д. 122А, каб. 1
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
+ 7 902 301-55-12
Сервис: + 7 926 284-51-14

Новосибирск

ул. Ватутина, д. 38Д,
офис 204
mve@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
+ 7 925 420-11-73
Сервис: + 7 926 436-57-73

Ростов-на-Дону

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
+ 7 812 679-52-11
Сервис: +7 905 284-15-36

Ставрополь

проспект Кулакова, д. 50а, стр. 1
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
+ 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
+ 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
+ 7 926 435-77-31
Сервис: + 7 800 201-01-21

Чебоксары

vav@ligamac.com
+7 960 099 78 20
Сервис: +7 800 201-01-21

VK



Telegram



Rutube



Алматы, Республика Казахстан

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

Минск, Республика Беларусь

ООО «Станкаторговое
предприятие „ЛИГА“»
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
+ 998 97 330-73-87
Сервис: + 998 97 330-73-87



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

8 800 707 74 77 | + 7 495 419 06 50

liga@ligamac.com

www.ligamac.com | www.kdtmac.ru