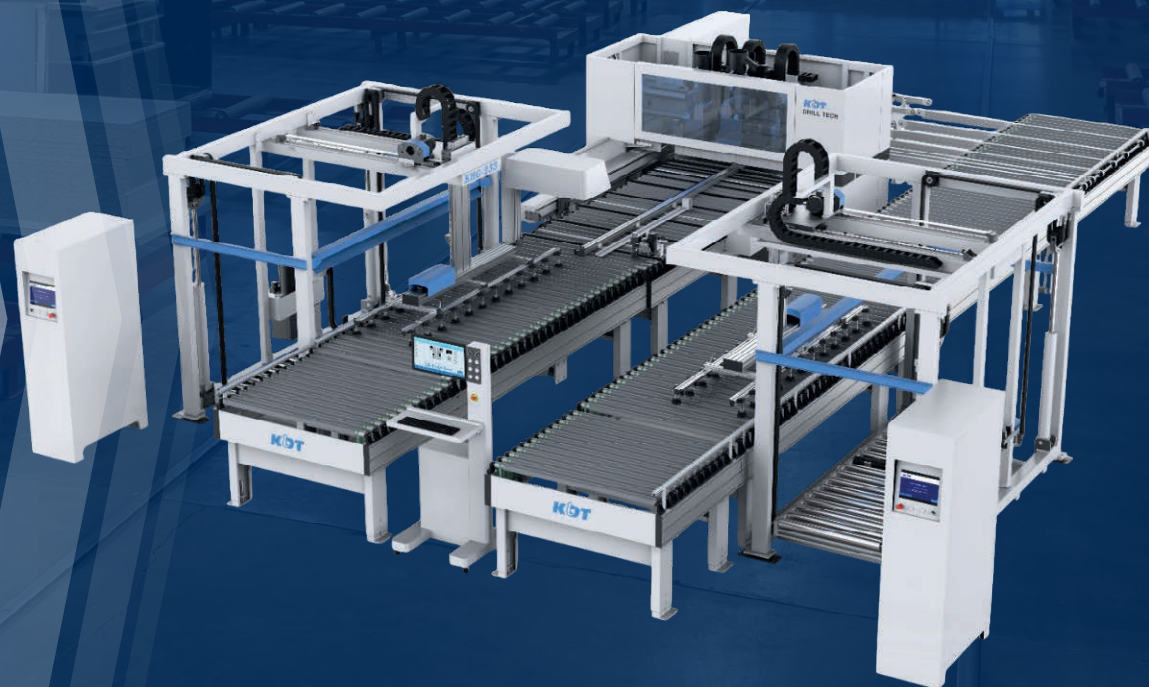




ГОТОВЫЕ РЕШЕНИЯ
для максимальной
эффективности
производства





РЯДОМ С ВАМИ НА КАЖДОМ ЭТАПЕ МЕБЕЛЬНОГО БИЗНЕСА

12 000+ 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



Онлайн-чат 24/7



Бесплатная
консультация инженера

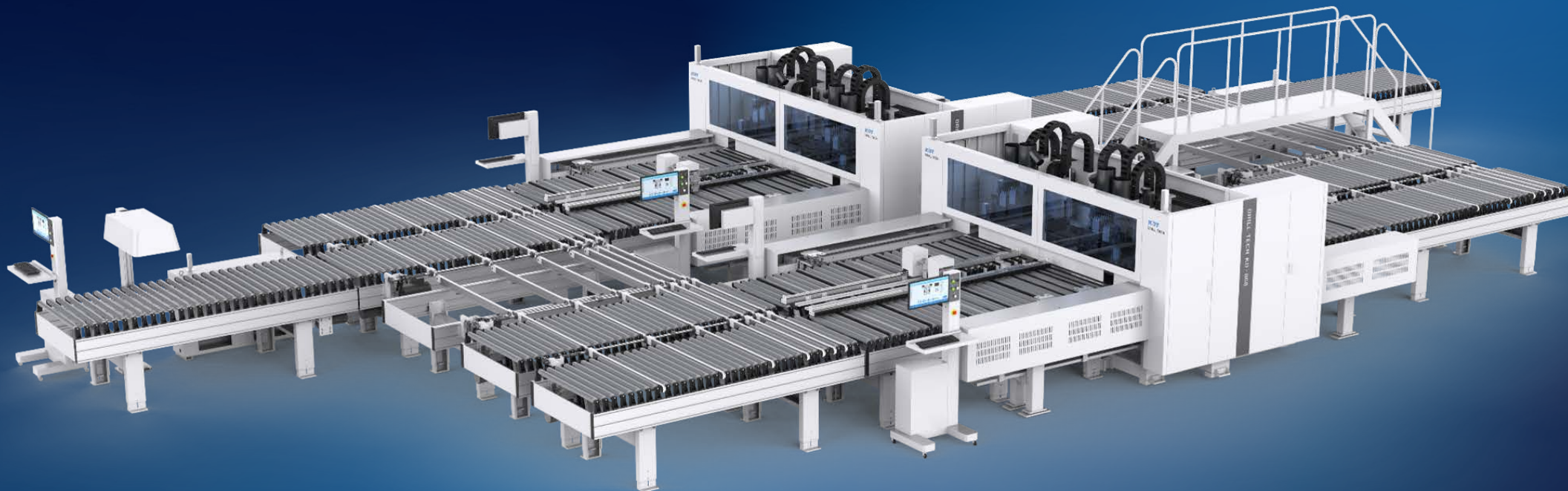


Индивидуальные
условия поставок



Содержание

ПОЗИЦИОННАЯ МЕХАНИЗАЦИЯ ДЛЯ УЧАСТКА РАСКРОЯ	8
ячейки участка ФРЕЗЕРОВАНИЯ.....	12
ячейки участка КРОМКООБЛИЦОВКИ	18
ячейки СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНОГО УЧАСТКА	24
ячейки ОБРАБОТКИ ДВЕРНЫХ ПОЛОТЕН	30



ГЛАВНАЯ ЦЕННОСТЬ – ДОВЕРИЕ НАШИХ ПАРТНЕРОВ



ЦЕНТРЫ МЕБЕЛЬНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ



ПРОСТРАНСТВО,

ГДЕ ТЕХНОЛОГИИ И ОПЫТ ДАЮТ ИМПУЛЬС
РАЗВИТИЯ ПРОИЗВОДСТВ СТРАНЫ

открыт в 2023/2024 гг.

открыт в 2025 г.

планируется
открытие



ВЫСТАВОЧНЫЙ ЗАЛ (тест-драйвы)



ЦЕНТР ОБУЧЕНИЯ

операторов, наладчиков,
конструкторов и руководителей



СКЛАДСКОЙ КОМПЛЕКС

(есть все для бесперебойной работы)



РЕМОНТНАЯ ЗОНА



ЗАТОЧНОЙ УЧАСТОК



ОФИС



СКОРОСТЬ, КАЧЕСТВО, ЭФФЕКТИВНОСТЬ

Современные фабрики сталкиваются с нехваткой кадров, ростом конкуренции и повышенными требованиями к качеству.

Автоматизация и механизация — это ответ, который даёт измеримый результат уже в первый год эксплуатации.



Мы создаём решения, которые помогают перейти от ручных операций к управляемому потоку, где каждая деталь и каждый процесс работают точно и предсказуемо.

Это не просто оборудование — это технологическая база конкурентного и устойчивого производства.

СКОРОСТЬ, КАЧЕСТВО, ЭФФЕКТИВНОСТЬ

Что получает производство:

Рост производительности на 30–50 % — за счёт устранения межоперационных процессов и оптимизации потоков.

Снижение трудозатрат до 40 % — меньше ручной работы, меньше ошибок и текучки.

Стабильное качество и снижение брака до 95 % — точная обработка и отсутствие ошибок при ручных операциях обеспечивают одинаковое качество деталей независимо от смены и нагрузки.

Оптимизированная внутренняя логистика — детали перемещаются без задержек, время цикла сокращается на 20–30 %.

Экономия производственной площади до 25 % — компактные решения без лишних складских зон.

Окупаемость от 6 до 18 месяцев — достигается за счёт: сокращения трудозатрат и расходов на персонал, роста производительности на 30–50 %, снижения брака и потерь материала.

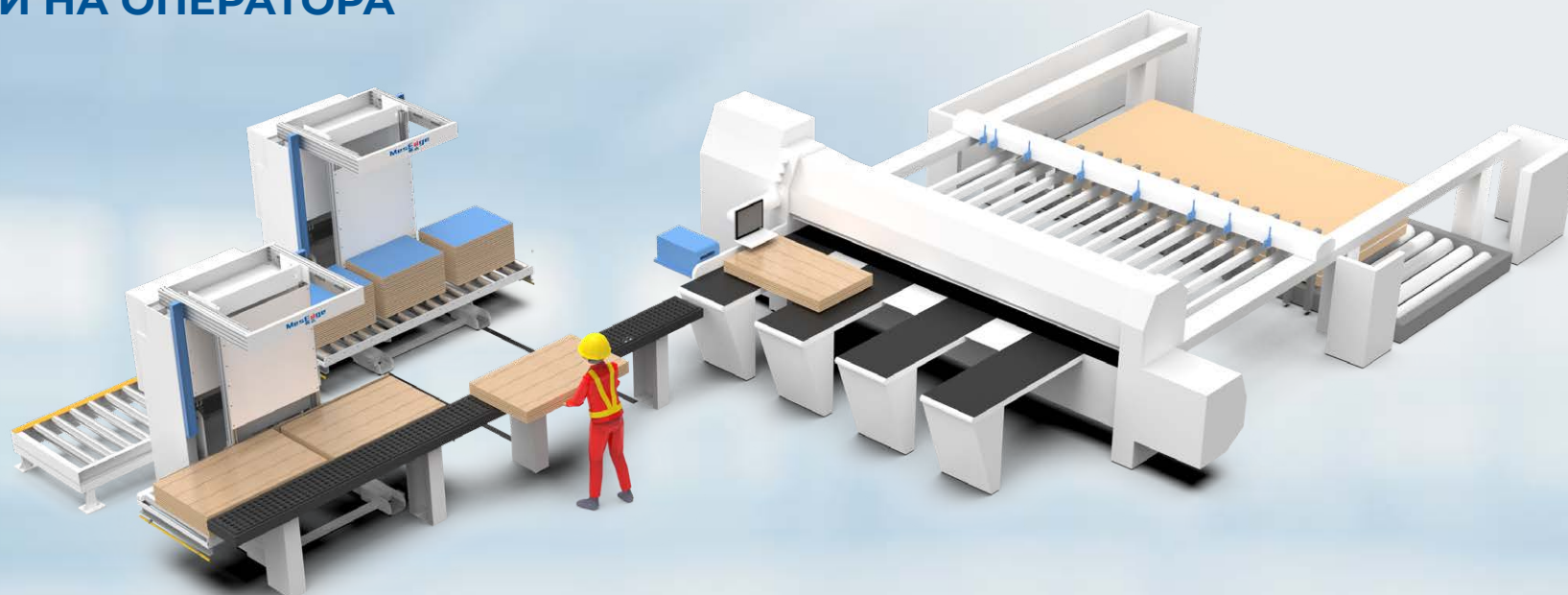




ПОЗИЦИОННАЯ МЕХАНИЗАЦИЯ ДЛЯ УЧАСТКА РАСКРОЯ

СИСТЕМЫ LIFTOMAT ДЛЯ УЧАСТКА РАСКРОЯ

БЫСТРЫЙ СЪЁМ ЗАГотовОК, РОВНЫЙ ШТАБЕЛЬ И МИНИМУМ
НАГРУЗКИ НА ОПЕРАТОРА



ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ ШТАБЕЛИРОВАНИЯ

Листы выравниваются по упорной линейки и укладываются ровным штабелем без смещений и перекосов.



УВЕЛИЧЕНИЕ СКОРОСТИ РАЗГРУЗКИ ПЛИТЫ

Заготовки распределяются по воздушному столу на рабочей высоте — оператор только снимает пачки, без лишних операций.



РОСТ ЭФФЕКТИВНОСТИ УЧАСТКА ДО 30%

Более быстрый съём заготовок и меньше простоев пилы сокращают время цикла раскроя



СНИЖЕНИЕ ФИЗИЧЕСКОЙ НАГРУЗКИ И РИСКОВ

Исключён ручной подъём и опускание тяжёлых пачек, снижается риск травм и утомляемости оператора

Получите индивидуальное решение под ваше производство от менеджера

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПОДЪЁМНЫЙ СТОЛ

СТАБИЛЬНАЯ ПОДАЧА, ТОЧНОЕ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ
И УДОБСТВО ЗАГРУЗКИ ДАЖЕ ТЯЖЁЛЫХ ПАЧЕК



ОДИН ОПЕРАТОР

Снижение затрат на персонал
в среднем на 700 т.р.–1 млн ₽ в год
за счёт исключения второго оператора



СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ ЦИКЛА ДО 20 СЕК

Мгновенная подача материала — пильный центр
работает без ожиданий и провалов в такте



МИНИМАЛЬНАЯ ФИЗИЧЕСКАЯ НАГРУЗКА

Пачка автоматически поднимается на рабочую высоту —
меньше рисков травм и утомляемости, стабильная скорость
работы в течение смены



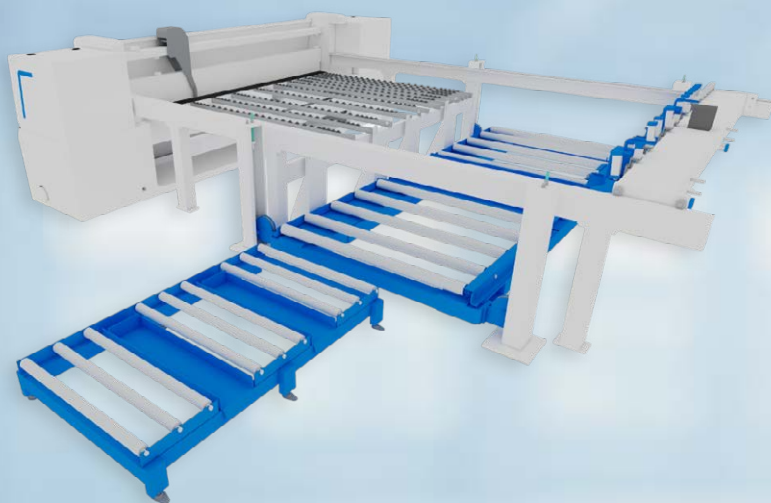
ОКУПАЕМОСТЬ: ДО 6 МЕСЯЦЕВ

Экономия на ФОТ, уменьшение простоев и рост выработки делают
инвестицию финансово оправданной уже в первый квартал работы



КОНВЕЙЕР БОКОВОЙ ПОДАЧИ

**ПИЛЬНЫЙ ЦЕНТР РАБОТАЕТ В НЕПРЕРЫВНОМ РЕЖИМЕ —
БЕЗ ОЖИДАНИЯ ЗАГРУЗКИ И ПРОВАЛОВ В РИТМЕ**



ОПТИМИЗАЦИЯ РАБОТЫ ПИЛЫ

Переходы ускоряются с 10 до 1,5 минут — меньше времени на подготовку, больше на фактический раскрой



БУФЕРНАЯ ЗОНА — ГАРАНТИЯ НЕПРЕРЫВНОЙ ПОДАЧИ

Постоянно заполненная буферная зона обеспечивает непрерывную загрузку станка и исключает простои, связанные с ожиданием погрузчика



+30% К ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

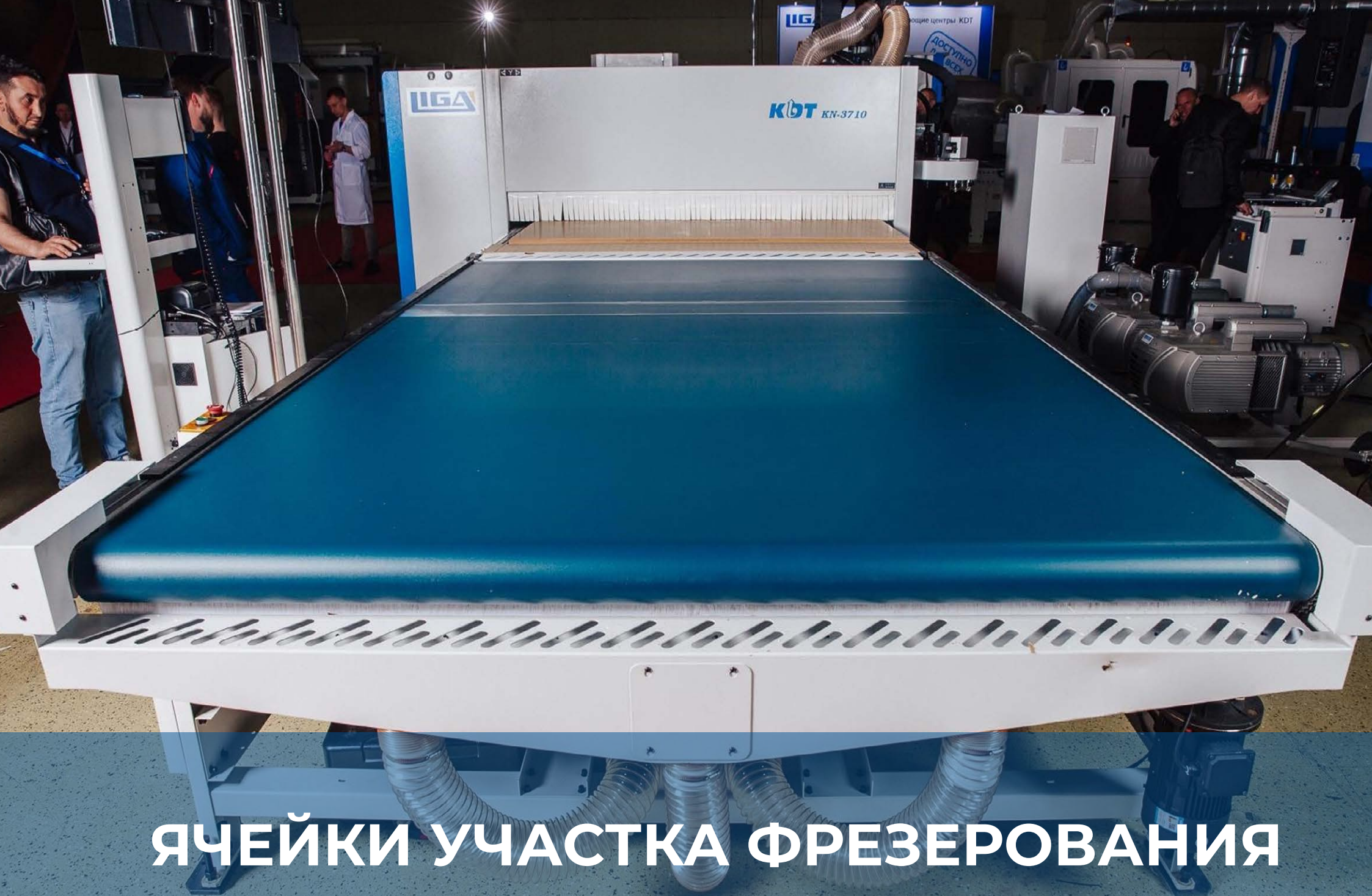
Пильный центр работает в стабильном такте: подача без простоев, отсутствие «пустых минут» между листами



ОКУПАЕМОСТЬ: ДО 6-8 МЕСЯЦЕВ

Быстрый возврат инвестиций за счёт сокращения трудозатрат и равномерной загрузки оборудования

Получите индивидуальное решение под ваше производство от менеджера




ЯЧЕЙКИ УЧАСТКА ФРЕЗЕРОВАНИЯ


NESTING LINE — БАЗОВОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ АВТОМАТИЗАЦИИ ОБРАБОТКИ




 **ИНТЕГРАЦИЯ
С ASAI SOFT**

 **ОДИН ОПЕРАТОР**

Сокращение затрат на персонал и минимизация влияния человеческого фактора

 **СРЕДНЯЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ 1200 ДЕТАЛЕЙ ЗА 10 ЧАСОВ**

Непрерывная работа без простоев, стабильный выпуск и предсказуемый ритм смены

 **+30–40% К ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ**

Ускоренный цикл обработки, точная подача и отсутствие «провалов» между задачами

Получите индивидуальное решение под ваше производство от менеджера

NESTING LINE PRO — АВТОМАТИЧЕСКОЕ НАНЕСЕНИЕ ЭТИКЕТКИ



ОДИН ОПЕРАТОР

Сокращение затрат на персонал. Устойчивый ритм без привязки к человеческому фактору



АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА НАНЕСЕНИЯ ЭТИКЕТОК

Полностью исключает ошибки оператора, пересортицу и потерю деталей. Маркировка выполняется в потоке — без замедления цикла



СРЕДНЯЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ 1200 ДЕТАЛЕЙ ЗА 10 ЧАСОВ

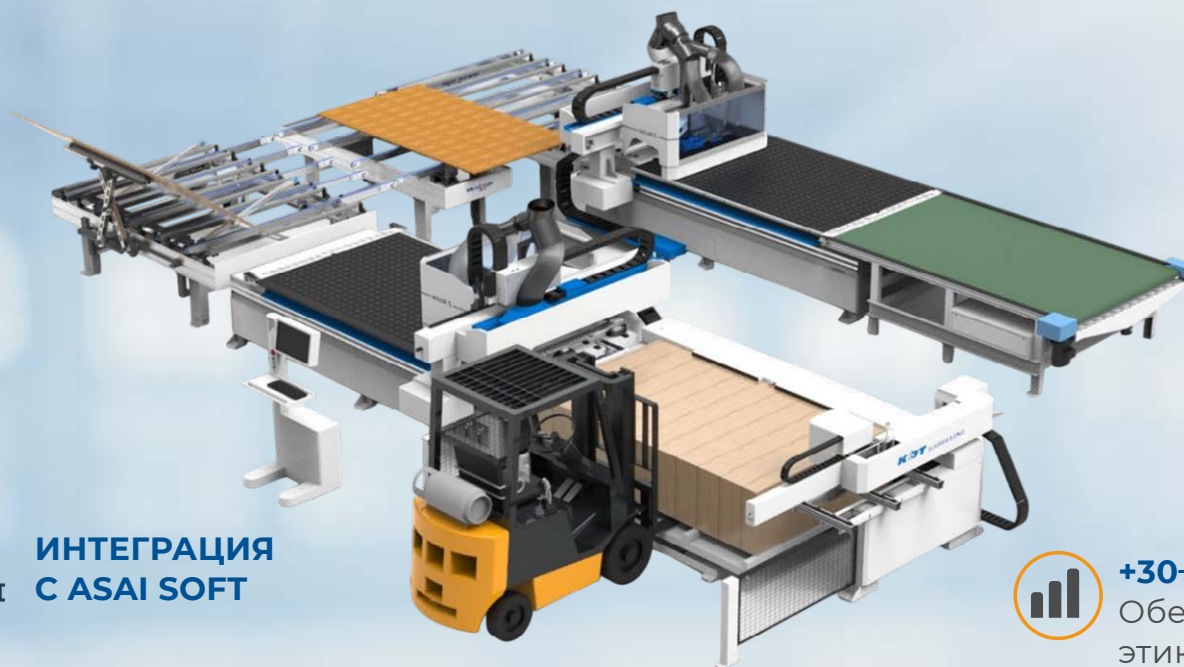
Чёткий, непрерывный выпуск без ожиданий и остановок



+30–40% К ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

Достигается за счёт автоматического нанесения этикетки и стабильного, непрерывного темпа работы без провалов

NESTING LINE PRO TURN OVER — АВТОМАТИЧЕСКОЕ НАНЕСЕНИЕ ЭТИКЕТКИ И ПЕРЕВОРОТ



**ИНТЕГРАЦИЯ
С ASAI SOFT**

ОДИН ОПЕРАТОР
Снижение затрат на персонал и исключение ошибок, связанных с ручной подачей и маркировкой

**ПОЛНАЯ ДВУСТОРОННЯЯ ОБРАБОТКА
ЗА ОДИН ЦИКЛ**
Переверотчик обеспечивает обработку обеих сторон без снятия детали и повторной установки — выше точность, ниже время цикла

+30–40% К ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ
Обеспечивается автоматическим нанесением этикетки и переворотом детали в одном цикле, что убирает ручные остановки, исключает повторные установки и сокращает время обработки почти вдвое

**АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА НАНЕСЕНИЯ
ЭТИКЕТОК**
Маркировка выполняется в потоке, без участия оператора — исключаются ошибки, пересортица и остановки

Получите индивидуальное решение под ваше производство от менеджера

МОДУЛЬНЫЕ NESTING-ЯЧЕЙКИ ДЛЯ АВТОМАТИЗАЦИИ ВАШИХ ПРОЦЕССОВ



Модульные nesting-ячейки — это набор совместимых модулей, которые собираются под вашу технологию и позволяют наращивать производительность без перестройки участка

ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ ЯЧЕЕК

Вы масштабируете участок поэтапно —
от базовой ячейки до полноценной
линии без замены существующего
оборудования

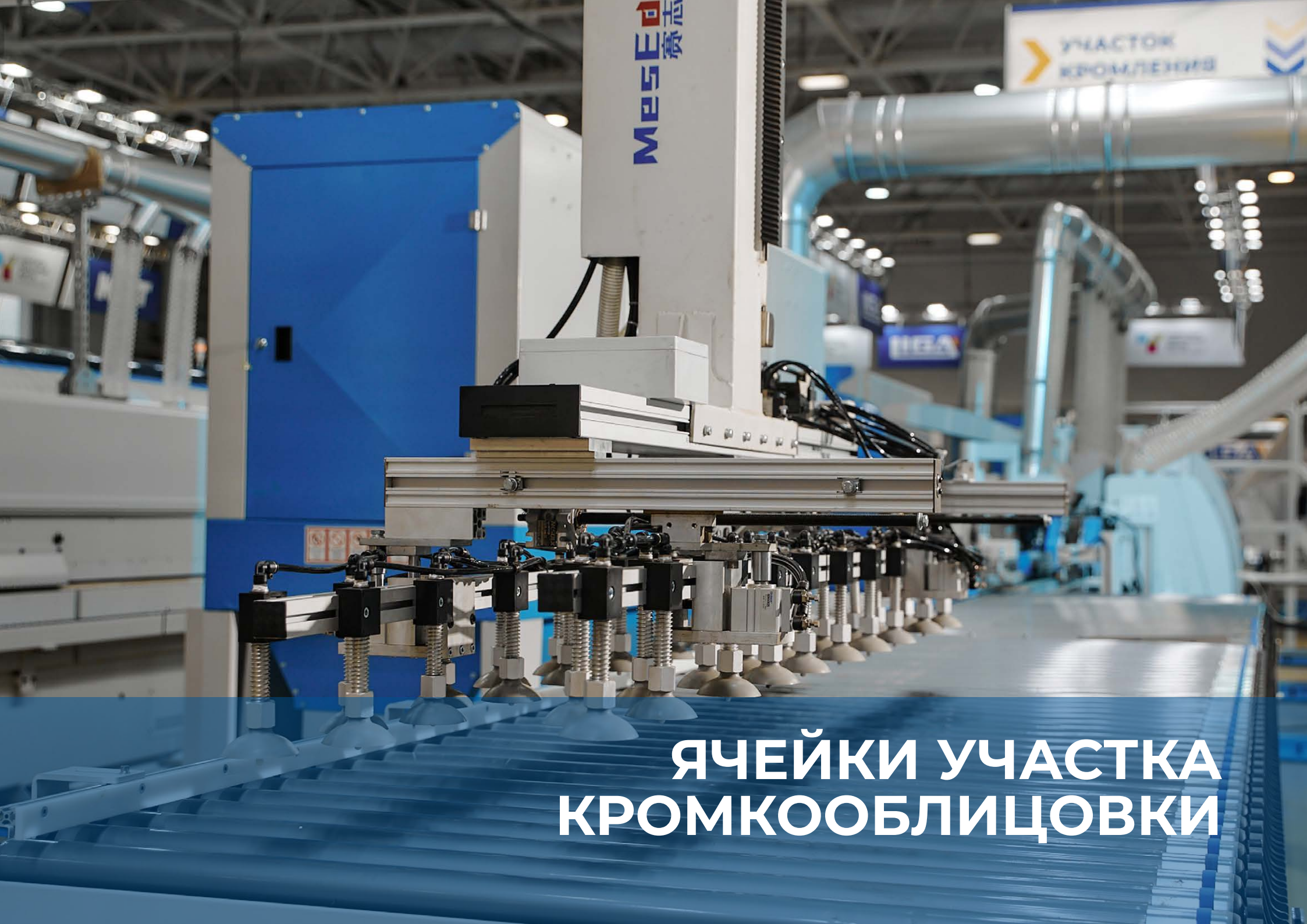


ЭКОНОМИЯ ОДНОГО ОПЕРАТОРА

+30–40 % ДЕТАЛЕЙ ЗА СМЕНУ

–20–30% ВРЕМЕНИ НА ПЕРЕНАЛАДКУ

ЭКОНОМИЯ 15–25 М² ПЛОЩАДИ



ЯЧЕЙКИ УЧАСТКА
КРОМКООБЛИЦОВКИ

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ВОЗВРАТНЫЙ КОНВЕЙЕР KDT KHF-530A



ОДИН ОПЕРАТОР

Исключает второго оператора на приеме заготовок из станка — экономия ФОТ без снижения скорости линии.



ГИБКАЯ ИНТЕГРАЦИЯ

Совместим со всеми сериями станков KDT и различными длинами



+25% К ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

Станок работает в непрерывном потоке: возврат деталей выполняется автоматически, без ожиданий и ручных операций





СОКРАЩЕНИЕ БРАКА

Исключается ручной перенос заготовок — поверхность защищена, риск повреждений и ошибок сводится к минимуму

ТАНДЕМ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫХ СТАНКОВ С РУЧНОЙ ЗАГРУЗКОЙ И ВЫГРУЗКОЙ



- **РОСТ ЭФФЕКТИВНОСТИ УЧАСТКА ДО 30%**
За счёт исключения ручного переноса деталей между станками и согласованной работы оборудования
- **ДВА ОПЕРАТОРА**
Сокращение ФОТ до 50% по сравнению с раздельной работой двух одиночных станков
- **РАЦИОНАЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПРОСТРАНСТВА**
Оба станка объединены в единый технологический поток
- **ГИБКИЙ РЕЖИМ РАБОТЫ**
Быстрая настройка и переналадка
- **СТАБИЛЬНОЕ КАЧЕСТВО**
Минимизация ручного перемещения между операциями снижает влияние человеческого фактора
- **ОБРАБОТКА С ДВУХ СТОРОН ЗА ОДИН ПРОХОД**
За счёт синхронной работы двух станков

ТАНДЕМ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫХ СТАНКОВ С ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ ЗАГРУЗКОЙ И ВЫГРУЗКОЙ



-  **РОСТ ЭФФЕКТИВНОСТИ УЧАСТКА ДО 40%**
За счёт ускоренной загрузки/выгрузки, отсутствия ручного переноса и непрерывности потока
-  **ДВА ОПЕРАТОРА**
Сокращение ФОТ до 50% при сохранении высокой скорости обработки
-  **ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ ПОДАЧИ**
Позиционирующие транспортеры стабилизируют подачу деталей — качество ровное, без колебаний между сменами и операторами
-  **ГИБКИЙ РЕЖИМ РАБОТЫ**
Быстрая настройка и переналадка
-  **ОБРАБОТКА С ДВУХ СТОРОН ЗА ОДИН ПРОХОД**
За счёт синхронной работы двух станков
-  **МИНИМУМ РУЧНЫХ ДЕЙСТВИЙ**
Автоматическое выравнивание и передача деталей сокращают ошибку оператора и снимают основную физическую нагрузку

ТАНДЕМ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫХ СТАНКОВ С АВТОМАТИЧЕСКОЙ ЗАГРУЗКОЙ И ВЫГРУЗКОЙ



ОДИН ОПЕРАТОР

Экономия ФОТ до 80%: один оператор контролирует два станка без потери производительности



ОБРАБОТКА С ДВУХ СТОРОН ЗА ОДИН ПРОХОД

За счёт синхронной работы двух станков



СРЕДНЯЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ 3500 ДЕТАЛЕЙ ЗА 10 ЧАСОВ

Непрерывная работа без ожиданий: подача и съём деталей автоматизированы полностью



АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЗАГРУЗКА И ВЫГРУЗКА ДЕТАЛЕЙ КОНСОЛЬНОГО ТИПА

Мягкое и точное обращение с деталями, отсутствие повреждений и гарантированная точность позиции при передаче



ПОЛНОЕ ИСКЛЮЧЕНИЕ РУЧНОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ

Автоматическое выравнивание и передача деталей сокращают ошибку оператора и снимают основную физическую нагрузку



СТАБИЛЬНАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НА ВСЁМ ЦИКЛЕ

Равномерная подача исключает провалы в такте — линия работает с одинаковой скоростью весь день

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЧЕТЫРЕХСТОРОННЯЯ ЛИНИЯ КРОМКООБЛИЦОВКИ



ОБРАБОТКА С ЧЕТЫРЕХ СТОРОН ЗА ОДИН ПРОХОД

Один непрерывный цикл без промежуточной подачи, переустановки и ручного переноса — максимальная точность и производительность



АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЗАГРУЗКА И ВЫГРУЗКА ДЕТАЛЕЙ ПОРТАЛЬНОГО ТИПА

Мягкое и точное обращение с деталями, отсутствие повреждений и гарантированная точность позиции при передаче



СРЕДНЯЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ 6000 ДЕТАЛЕЙ ЗА 10 ЧАСОВ

Полностью автоматизированный поток обеспечивает одинаковую скорость на протяжении всей смены



ОДИН ОПЕРАТОР

Сокращение ФОТ до 80% без потери темпа работы: оператор контролирует линию, а не выполняет физические операции



СТАБИЛЬНАЯ РАБОТА НА ВСЁМ ЦИКЛЕ

Автоматическая загрузка и выгрузка поддерживают одинаковый такт подачи — линия не «проседает» и не ждёт оператора



ПОЛНОЕ СОКРАЩЕНИЕ ЧЕЛОВЕЧЕСКОГО ФАКТОРА

Порталы и точные транспортёры гарантируют ровную подачу и повторяемость качества — независимо от смены или опыта персонала

Получите индивидуальное решение под ваше производство от менеджера



ЯЧЕЙКИ СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНОГО УЧАСТКА

АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВОЗВРАТ ЗАГОТОВОК KDT KHC-324SA



+25% К ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

Станок работает без ожидания: детали возвращаются автоматически, образуя непрерывный поток



ГИБКАЯ ИНТЕГРАЦИЯ

Полностью совместим со сверлильно-присадочными станками серии 612 — подключается в существующий процесс без сложных доработок



ДЕЛИКАТНОЕ ОБРАЩЕНИЕ С ДЕТАЛЯМИ

Точная и мягкая транспортировка исключает повреждение поверхности, сколы и прижимные следы



КОМПАКТНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ ЛЮБОГО ЦЕХА

Продуманная схема возврата экономит пространство и не требует перестройки участка

Получите индивидуальное решение под ваше производство от менеджера

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ П-ОБРАЗНАЯ ЯЧЕЙКА ЗАГРУЗКИ И ВЫГРУЗКИ

ИДЕАЛЬНО ДЛЯ СЕРИЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА



СРЕДНЯЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ – 1200 ДЕТАЛЕЙ ЗА 10 ЧАСОВ

Станок работает в непрерывном потоке без простоев — больше готовых деталей за смену



ЗАГРУЗКА И ВЫГРУЗКА ДЕТАЛЕЙ КОНСОЛЬНОГО ТИПА

Точная и аккуратная передача деталей обеспечивает повторяемость и защищает поверхность



СТАБИЛЬНОЕ КАЧЕСТВО

Сокращение ручных операций снижает влияние человеческого фактора и обеспечивает одинаковую точность присадки от смены к смене



ДЕЛИКАТНОЕ ОБРАЩЕНИЕ С ДЕТАЛЯМИ

Автоматическая передача и возврат исключают царапины, сколы и повреждение кромки

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ЯЧЕЙКА ПОЛНОЙ ЗАГРУЗКИ И ВЫГРУЗКИ

ИДЕАЛЬНО ДЛЯ СЕРИЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА



АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЗАГРУЗКА И ВЫГРУЗКА ДЕТАЛЕЙ КОНСОЛЬНОГО ТИПА

Точная и аккуратная передача деталей обеспечивает повторяемость и защищает поверхность



ПОЛНОЕ ИСКЛЮЧЕНИЕ ЧЕЛОВЕЧЕСКОГО ФАКТОРА

Загрузка и выгрузка выполняются автоматически — оператор не вмешивается в процесс, а станок работает в стабильном такте



ГИБКИЕ РЕЖИМЫ РАБОТЫ

Одиночная или парная подача настраивается под формат и скорость, обеспечивая максимум деталей в смену



СРЕДНЯЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ 3000 ДЕТАЛЕЙ ЗА 10 ЧАСОВ

Непрерывный поток без простоев: станок обрабатывает максимум своей технической мощности

Получите индивидуальное решение под ваше производство от менеджера

ЯЧЕЙКА РУЧНОЙ ЗАГРУЗКИ И ВЫГРУЗКИ СО СКАНЕРОМ ЭТИКЕТОК

ИДЕАЛЬНО ДЛЯ ИНДИВИДУАЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА



АВТОМАТИЧЕСКОЕ СКАНИРОВАНИЕ ЭТИКЕТОК

Станок адаптирует программу под каждую деталь: исключаются ошибки по стороне, ориентации и типу операции



ГИБКАЯ ИНТЕГРАЦИЯ И МАСШТАБИРУЕМОСТЬ

Ячейка легко встраивается в существующий поток и может быть расширена дополнительными модулями



СТАБИЛЬНОЕ КАЧЕСТВО ПРИСАДКИ

Автоматическая подача и съём исключают влияние оператора — отверстия всегда совпадают, независимо от смены и опыта персонала



ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ ПОДАЧИ

Автоматическая ориентация детали исключает смещения и обеспечивает стабильную геометрию присадки от первой до последней заготовки

МОДУЛЬНЫЕ ЯЧЕЙКИ ДЛЯ ПРИСАДКИ — ФОРМИРОВАНИЕ СТАБИЛЬНОГО И ПРЕДСКАЗУЕМОГО ПОТОКА

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЗАГРУЗКА И ВЫГРУЗКА

Модули берут на себя ключевые ручные операции — подачу в станок и съём деталей после обработки.

ПРЕДСКАЗУЕМЫЙ РИТМ РАБОТЫ

Станок не ждёт оператора. Подача идёт непрерывно, без пауз и простоя между циклами.

МИНИМУМ ОШИБОК

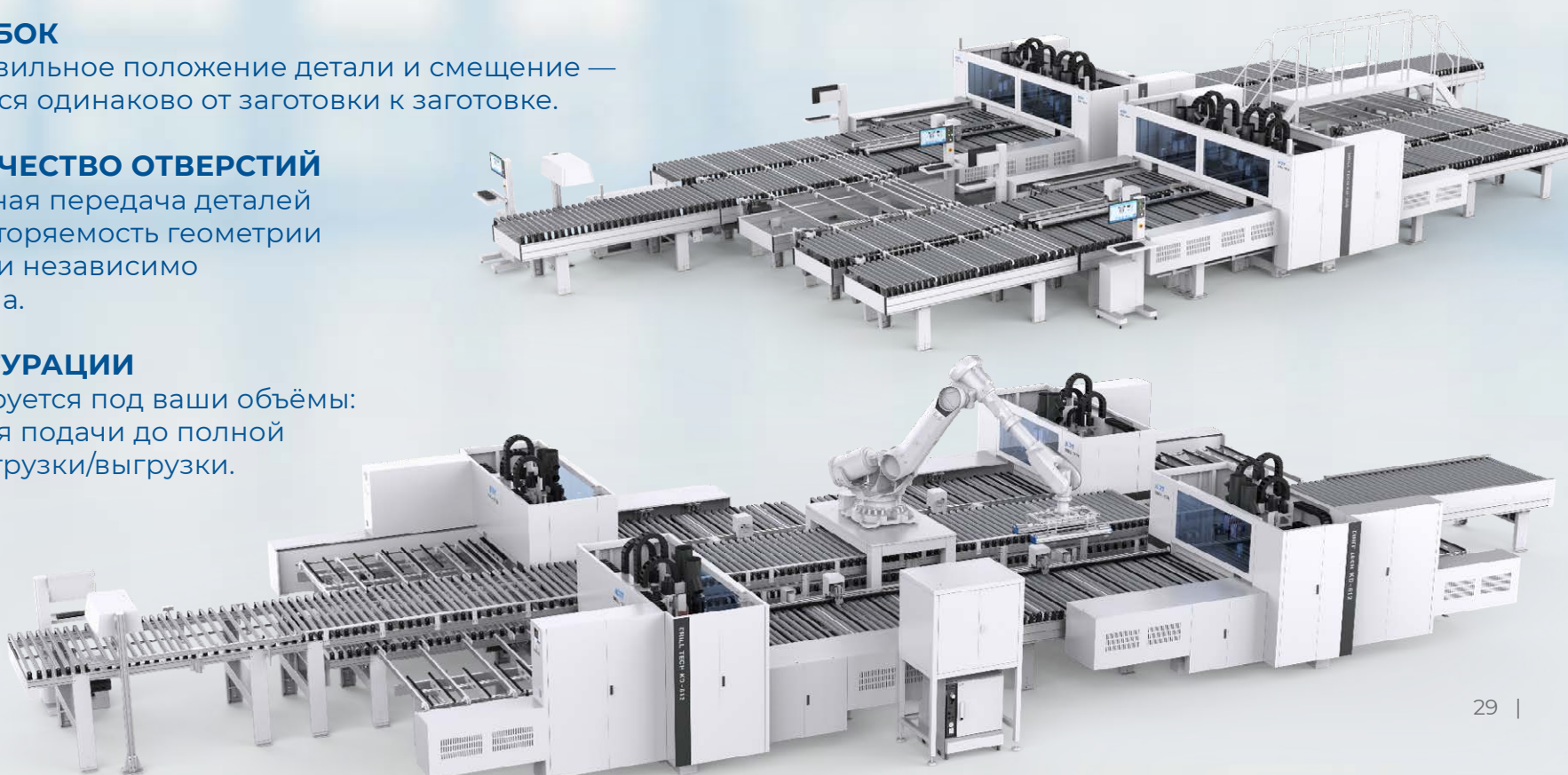
Исключено неправильное положение детали и смещение — подача выполняется одинаково от заготовки к заготовке.

СТАБИЛЬНОЕ КАЧЕСТВО ОТВЕРСТИЙ

Автоматизированная передача деталей обеспечивает повторяемость геометрии и чистоту присадки независимо от опыта персонала.

ГИБКИЕ КОНФИГУРАЦИИ

Ячейка масштабируется под ваши объёмы: от простого модуля подачи до полной автоматизации загрузки/выгрузки.





**ЯЧЕЙКИ ОБРАБОТКИ
ДВЕРНЫХ ПОЛОТЕН**

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ЛИНИЯ ФОРМАТИРОВАНИЯ ДВЕРНЫХ ПОЛОТЕН



АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЗАГРУЗКА И ВЫГРУЗКА

Поток организован без участия оператора: стабильная подача гарантирует максимальную отдачу оборудования



СРЕДНЯЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ 600 ПОЛОТЕН ЗА 10 ЧАСОВ

Высокая производительность достигается за счёт непрерывной подачи и исключения ручных операций между этапами



БЕЗ ПОВРЕЖДЕНИЙ И ЦАРАПИН ПОЛОТЕН

Автоматическая передача полотен исключает падения, перекосы и контакт с поверхностями — полностью убирает риск брака и рекламаций



КОНТРОЛИРУЕМАЯ СЕБЕСТОИМОСТЬ И СТАБИЛЬНЫЙ РИТМ

Линия работает в постоянном такте: скорость не зависит от оператора, усталости и смен

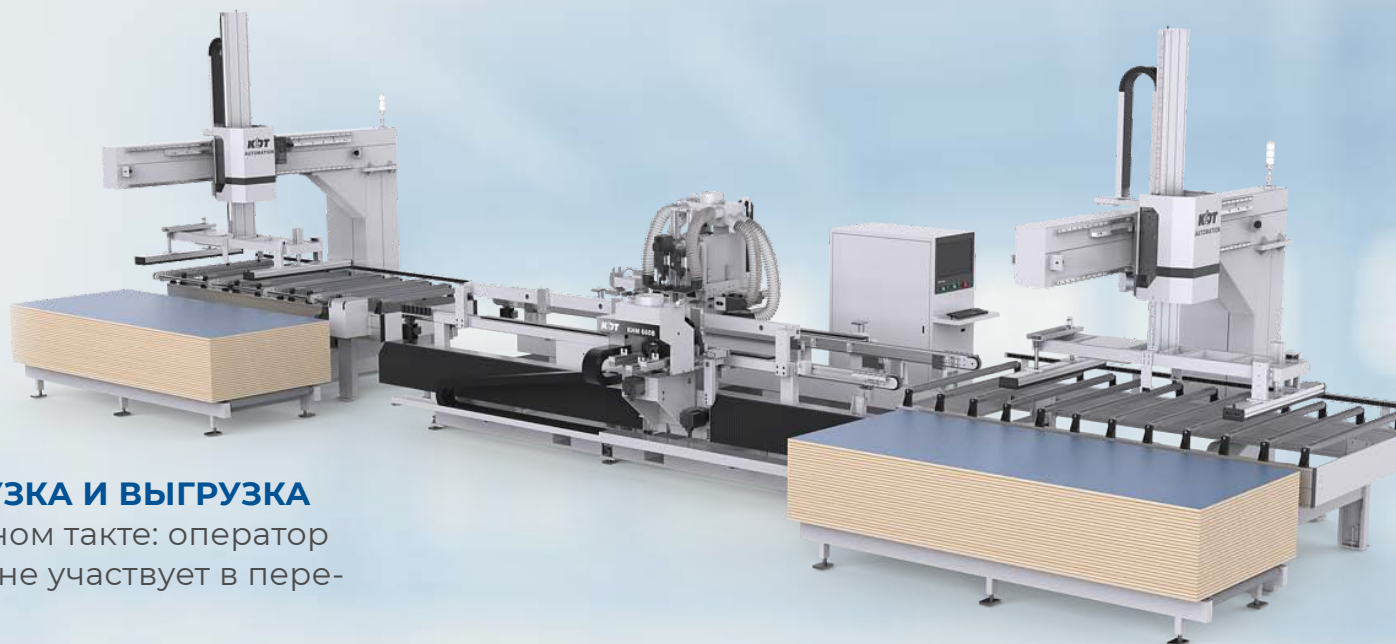


БЫСТРАЯ ОКУПАЕМОСТЬ ИНВЕСТИЦИЙ

Линия снижает трудозатраты, исключает простои и уменьшает потери из-за брака

Получите индивидуальное решение под ваше производство от менеджера

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ЛИНИЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ ДВЕРНЫХ ПОЛОТЕН



АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЗАГРУЗКА И ВЫГРУЗКА

Линия работает в постоянном такте: оператор контролирует процесс, но не участвует в перемещении полотен



СРЕДНЯЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ 600 ПОЛОТЕН ЗА 10 ЧАСОВ

Производительность достигается за счёт непрерывного потока и отсутствия ручных операций между этапами обработки



БЕЗ ПОВРЕЖДЕНИЙ И ЦАРАПИН ПОЛОТЕН

Автоматическая подача и передача полотен исключает риск механических дефектов и снижает процент брака до нуля



КОНТРОЛИРУЕМАЯ СЕБЕСТОИМОСТЬ И СТАБИЛЬНЫЙ РИТМ

Фрезерование выполняется с одинаковой скоростью и точностью независимо от смены и оператора



БЫСТРАЯ ОКУПАЕМОСТЬ ИНВЕСТИЦИЙ

Экономия на ручном труде, исключение простоев и сокращение переделок обеспечивают быстрый возврат инвестиций

ИНТЕГРАЦИЯ ВСЕХ ЭТАПОВ ПРОИЗВОДСТВА ДВЕРЕЙ В ЕДИНУЮ ТЕХНОЛОГИЧЕСКУЮ СИСТЕМУ

Мы проектируем линии, которые объединяют форматирование, фрезерование, подачу, выгрузку и внутреннюю логику перемещения в единый управляемый поток.

Такое решение обеспечивает:

КОНТРОЛИРУЕМУЮ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Каждый участок работает в одном такте — без перегрузок, простоев и «узких мест».

СТАБИЛЬНОЕ КАЧЕСТВО БЕЗ ДЕФЕКТОВ

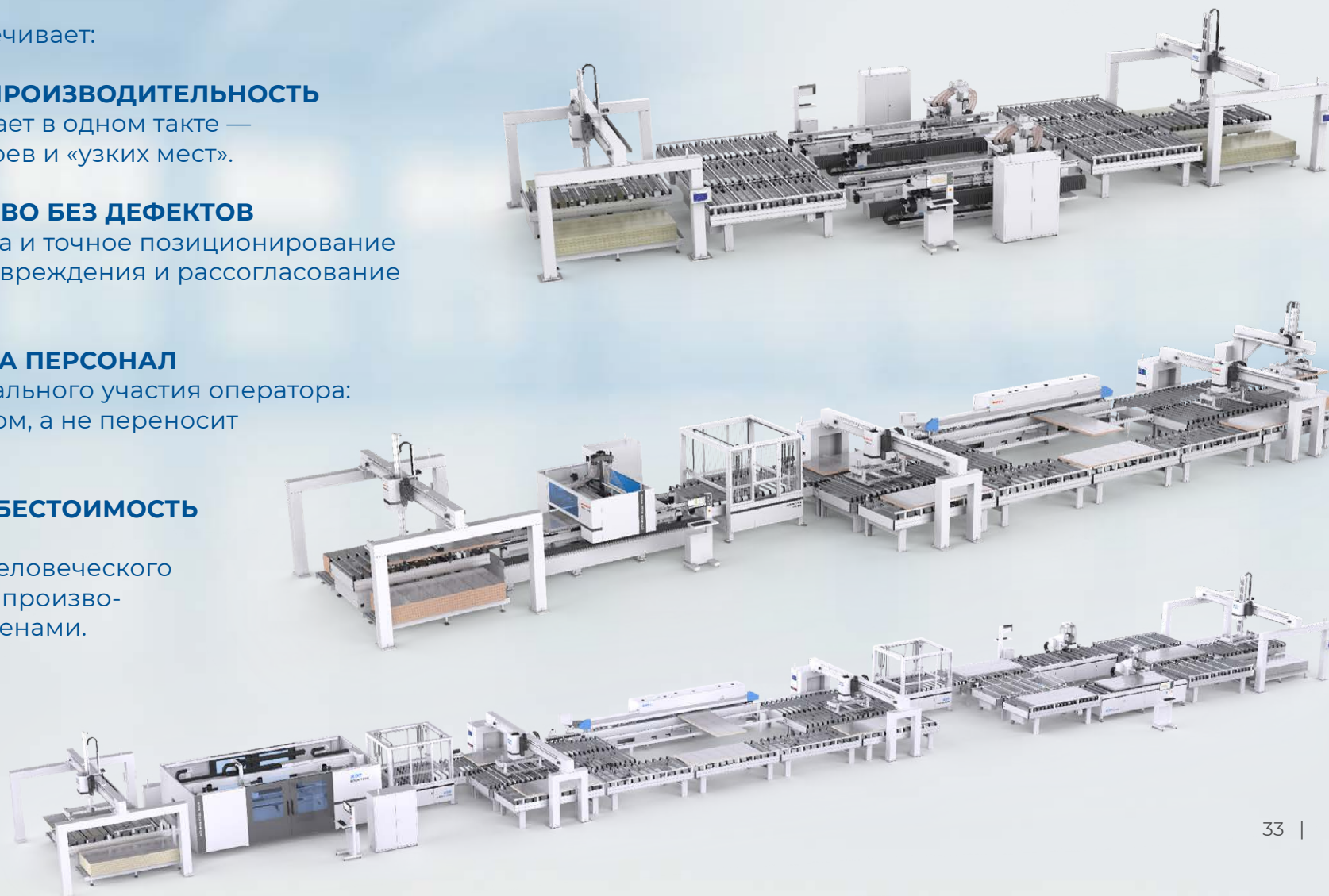
Автоматическая подача и точное позиционирование полотен исключают повреждения и рассогласование операций.

СНИЖЕНИЕ ЗАТРАТ НА ПЕРСОНАЛ

Линия требует минимального участия оператора: он управляет процессом, а не переносит полотна.

ПРЕДСКАЗУЕМУЮ СЕБЕСТОИМОСТЬ И СРОКИ

Нет зависимостей от человеческого фактора, нет скачков в производительности между сменами.



СНИЖЕНИЕ НАГРУЗКИ НА ОПЕРАТОРА ДО 50 %

Автоматизация перемещения заготовок уменьшает тяжёлый ручной труд и снижает риск ошибок — оборудование работает быстрее и стабильнее.

+ ДО 30 % К ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ

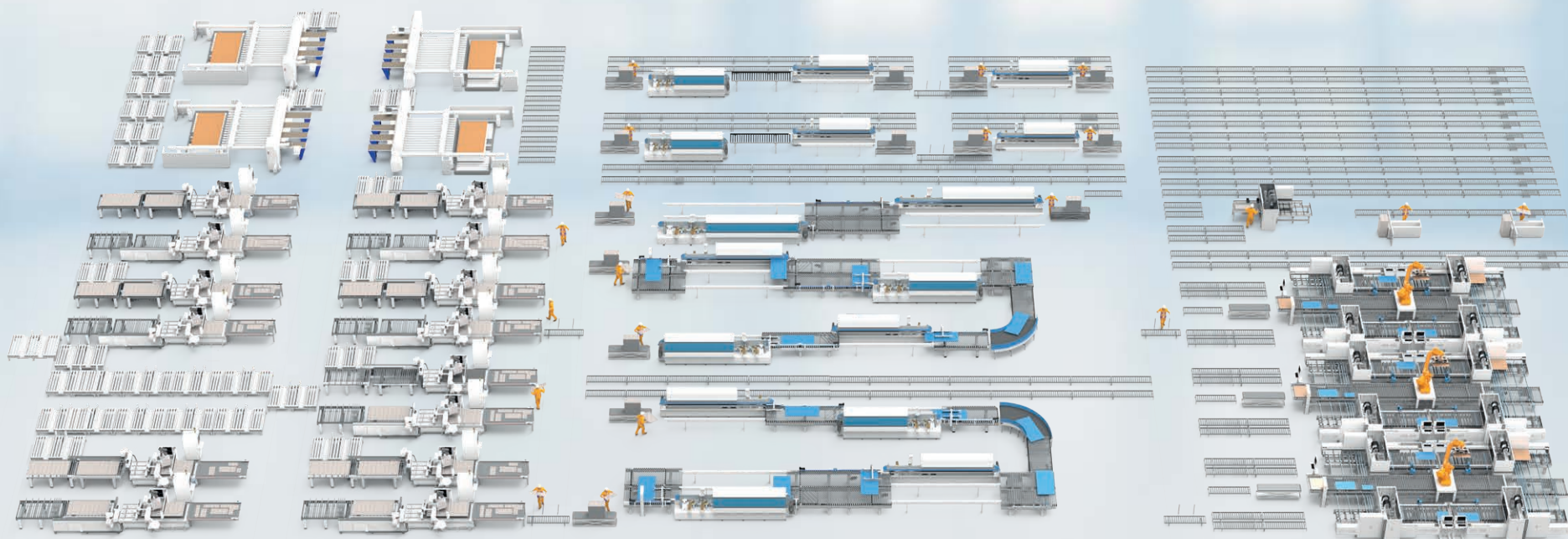
Чёткая линейная логистика исключает задержки между операциями: станки не ждут оператора, поток движется без разрывов.

СОКРАЩЕНИЕ ЗАТРАТ НА ПЕРСОНАЛ ДО 50 %

Меньше ручных перемещений — меньше людей в зоне и меньше простоя. ФОТ снижается без ущерба скорости производства.

ЭКОНОМИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПЛОЩАДИ ДО 30 %

Оптимизированные траектории перемещения позволяют сократить количество промежуточных складских зон и проходов.



НАДЁЖНОСТЬ ОБОРУДОВАНИЯ

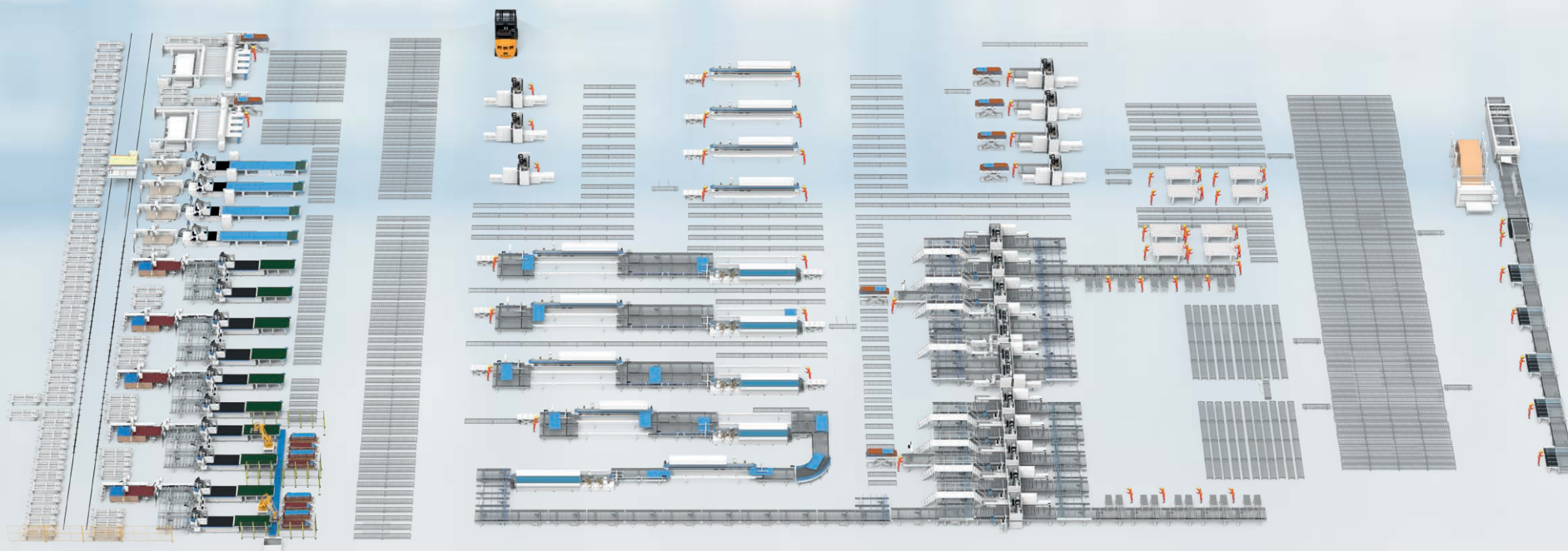
Оборудование от ведущих производителей и оперативный сервис обеспечивают стабильную работу участка и минимальные простои. Производство не зависит от «ручных» рисков и не останавливается из-за мелких отказов.

УЛУЧШЕНИЕ УСЛОВИЙ ТРУДА

Меньше тяжёлых операций, меньше перегрузок и травм — операторы работают быстрее, увереннее и без падения продуктивности к концу смены.

СТАБИЛЬНОСТЬ И МОТИВАЦИЯ ПЕРСОНАЛА

Создание предсказуемых и безопасных условий снижает текучку и повышает вовлечённость. Люди начинают работать на результат, а не бороться с усталостью



РОЛЬГАНГОВЫЕ СИСТЕМЫ

Рольганговые системы оптимизируют перемещение заготовок, полностью устраняют ручной перенос между операциями и могут работать как буферные накопители, стабилизируя поток между участками.



НЕПРИВОДНОЙ РОЛИКОВЫЙ КОНВЕЙЕР

Простое решение для плавного перемещения заготовок между операциями, а также для буферизации



РЕЛЬСОВАЯ ПОВОРОТНАЯ ТЕЛЕЖКА

Изменение направления потока без ручного переноса



РЕЛЬСОВАЯ ТЕЛЕЖКА

Транспортировка тяжёлых материалов на расстояния по прямой.



РЕЛЬСОВАЯ ПОВОРОТНАЯ ТЕЛЕЖКА

Перемещение заготовок с регулировкой высоты для удобной интеграции со станками и линиями

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПОДЪЕМНЫЕ СТОЛЫ

РЕШЕНИЕ ДЛЯ УДОБНОЙ И БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЫ С ТЯЖЁЛЫМИ ЗАГОТОВКАМИ

Подъёмные столы сокращают ручной труд, устраняют поднимание тяжёлых листов и обеспечивают быстрый, аккуратный переход между операциями.



СТОЛ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПОДЪЁМНЫЙ, 1 Т

Для стандартных операций погрузки и разгрузки, удобной подачи материала на оптимальную высоту



СТОЛ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПОДЪЁМНЫЙ ПОВОРОТНЫЙ, 1 Т

Поворачивает заготовку без ручного переноса — ускоряет переходы и снижает риск повреждений.



СТОЛ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПОДЪЁМНЫЙ, 3 Т

Для тяжёлых пачек материалов и интенсивных участков с высокой нагрузкой.



U-ОБРАЗНЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПОДЪЁМНЫЙ СТОЛ, 1 Т

Для работы с паллетами и крупными заготовками без необходимости предварительной разборки штабеля

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



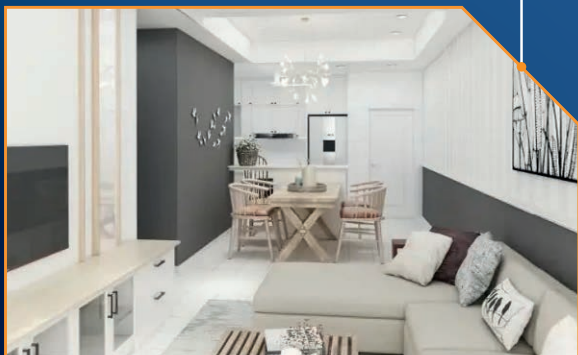
БЫСТРАЯ ОПТИМИЗАЦИЯ
И ФОРМИРОВАНИЕ
КАРТ РАСКРОЯ
ДЛЯ ПИЛЬНЫХ ЦЕНТРОВ



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 технологов

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



технологическая
и техническая поддержки

2 500+

обращений поступило
в техническую поддержку
за 2023 год

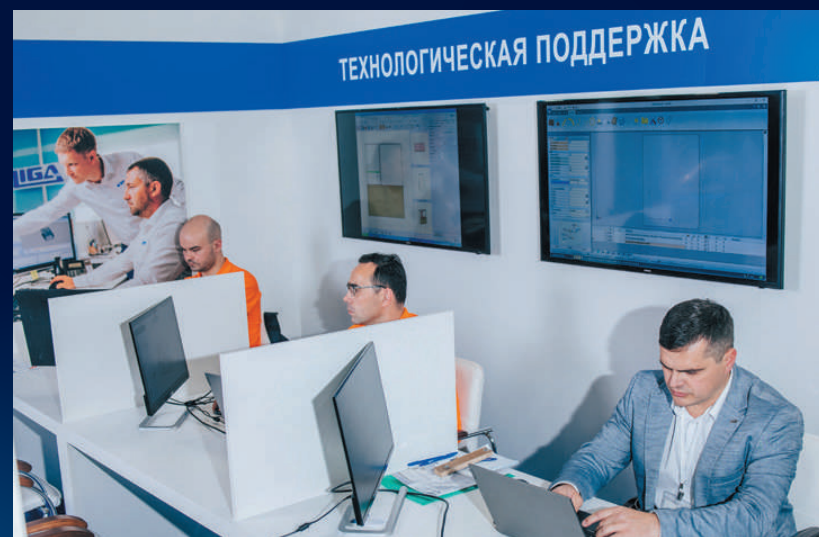
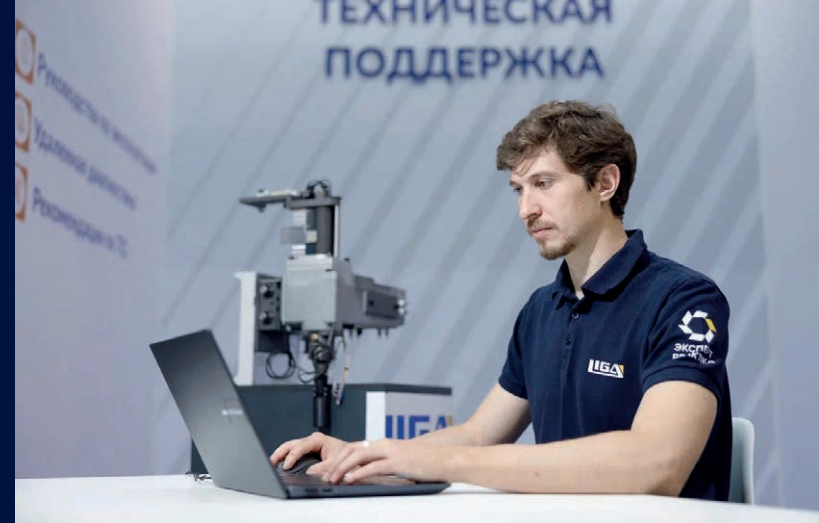
80%

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



Алматы, Республика Казахстан

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

Telegram



Минск, Республика Беларусь

ООО «Станкаторговое
предприятие „ЛИГА“»
djb@ligamac.com
+ 375 29 666-86-41
Сервис: + 375 29 666-86-41

Rutube



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