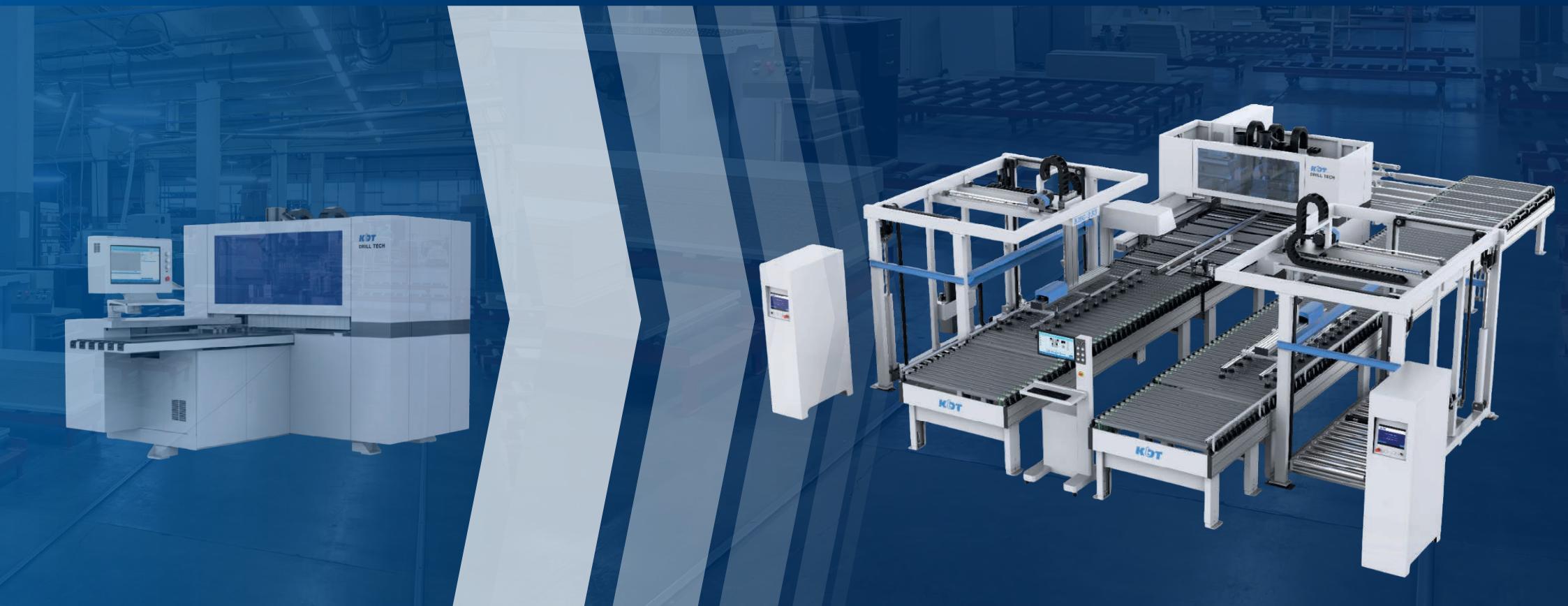




**ГОТОВЫЕ РЕШЕНИЯ**  
для максимальной  
эффективности  
производства





РЯДОМ С ВАМИ НА КАЖДОМ ЭТАПЕ  
МЕБЕЛЬНОГО БИЗНЕСА

**12 000+ м<sup>2</sup>**

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

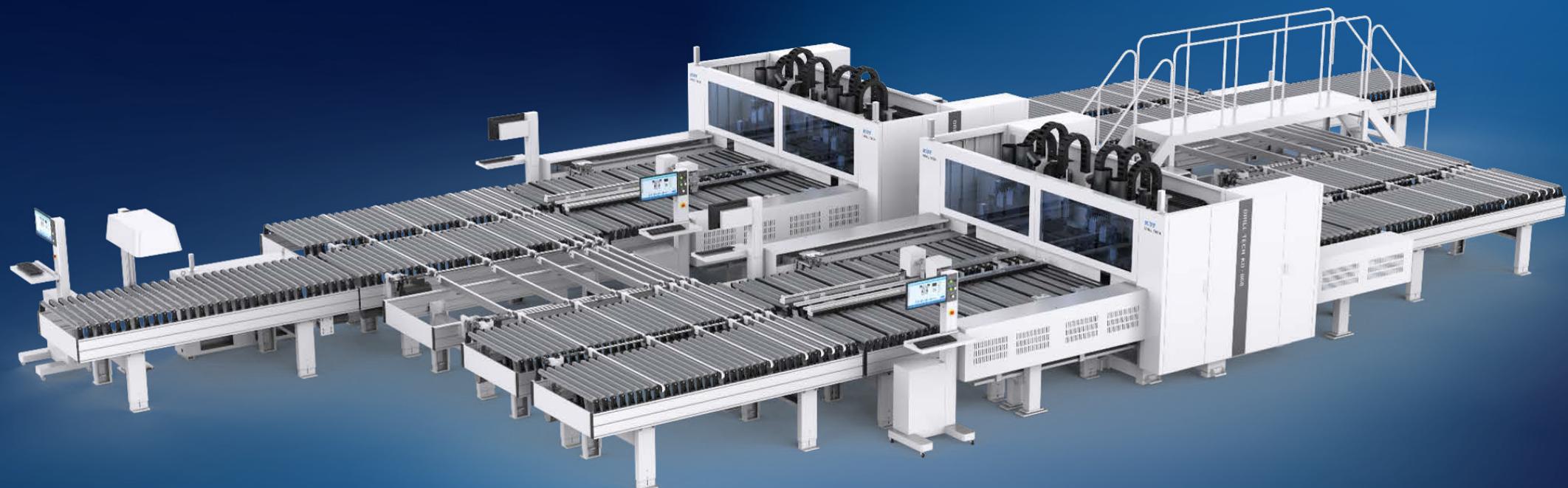
 Индивидуальные  
условия поставок



# Содержание

---

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



невский  
ламинат



УВАДРЕВ-ХОЛДИНГ



kronospan



EXTRAVERT



Дриада



АНГСТРЕМ  
— мебельная компания —



ЭРА  
since 1980



AD AstroDoors



# ЦЕНТРЫ МЕБЕЛЬНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ



## ПРОСТРАНСТВО,

ГДЕ ТЕХНОЛОГИИ И ОПЫТ ДАЮТ ИМПУЛЬС  
РАЗВИТИЯ ПРОИЗВОДСТВ СТРАНЫ



### ВЫСТАВОЧНЫЙ ЗАЛ

(тест-драйвы)



### ЦЕНТР ОБУЧЕНИЯ

операторов, наладчиков,  
конструкторов и руководителей



### СКЛАДСКОЙ КОМПЛЕКС

(есть все для бесперебойной работы)



### РЕМОНТНАЯ ЗОНА



### ЗАТОЧНОЙ УЧАСТОК



### ОФИС

- открыт в 2023/2024 гг.
- открыт в 2025 г.
- планируется  
открытие



# 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.



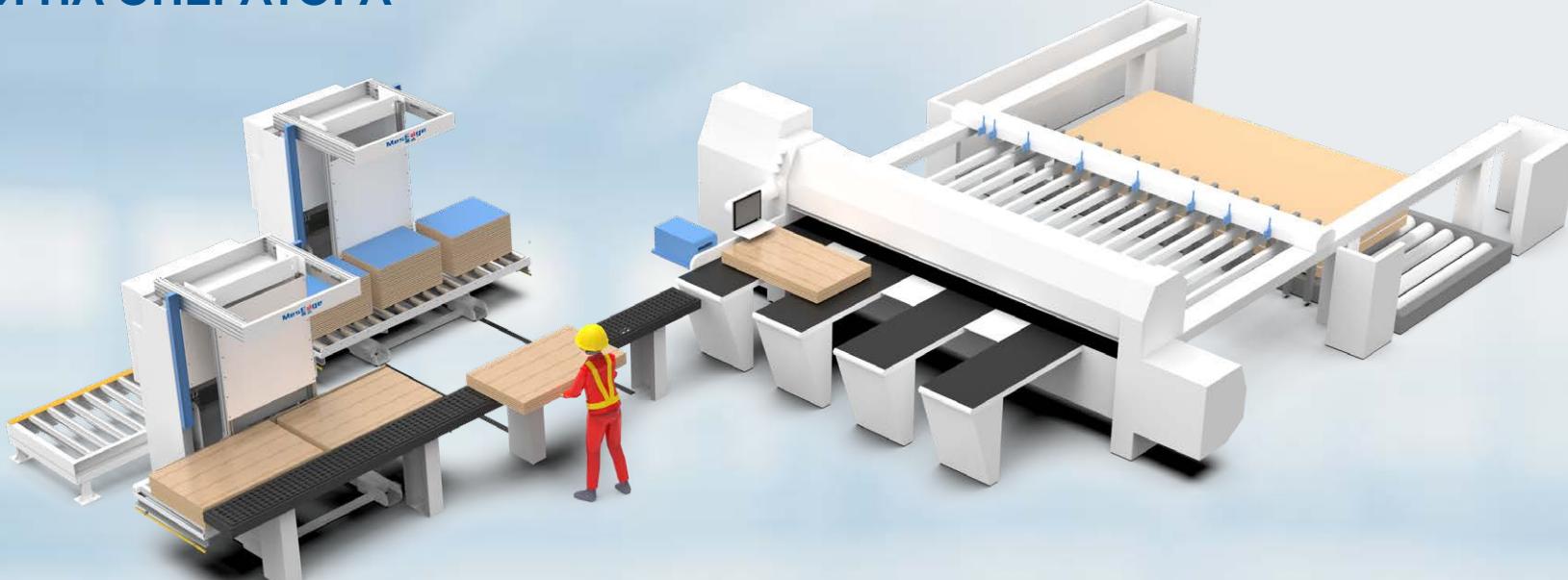
UGA



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 раскroя



## 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 простоя, 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

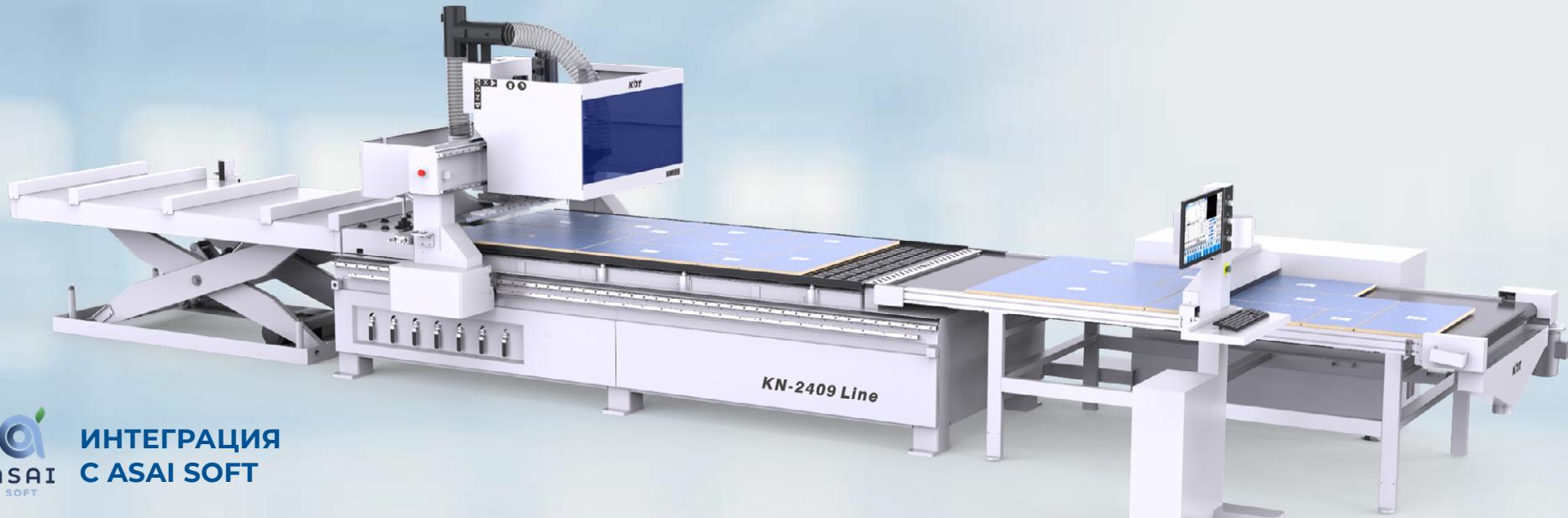
Быстрый возврат инвестиций за счёт сокращения трудозатрат и равномерной загрузки оборудования

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



 **ИНТЕГРАЦИЯ**  
ASAI C ASAI SOFT



## 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

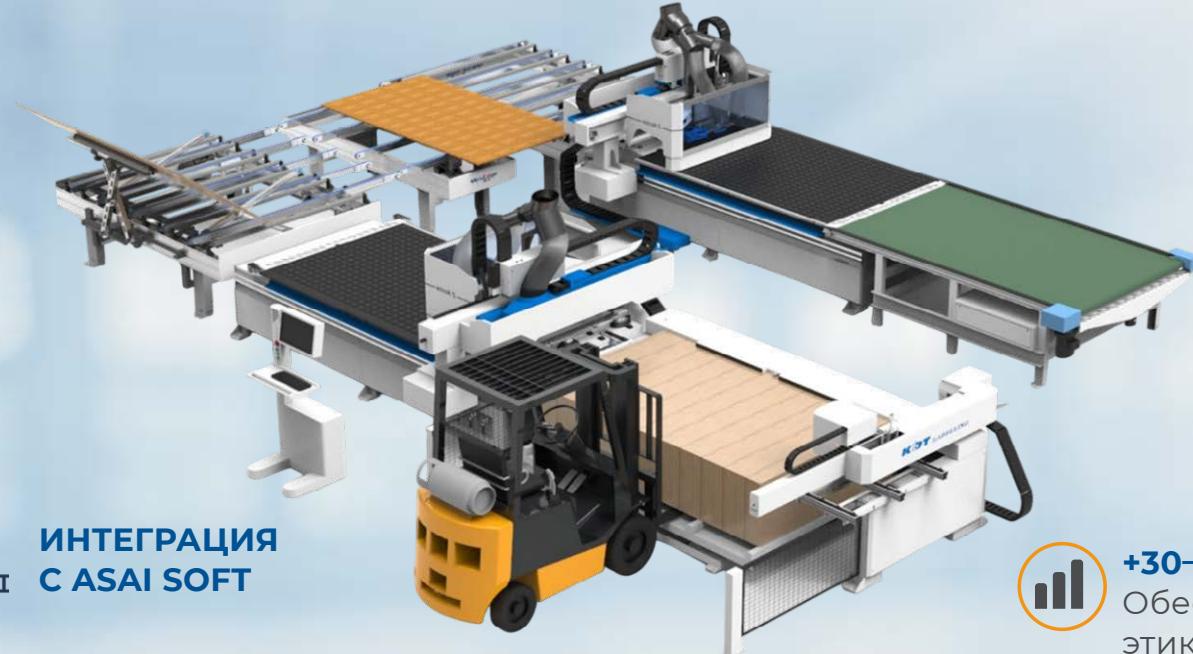
Чёткий, непрерывный выпуск без ожиданий и остановок



## +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

Переворотчик 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

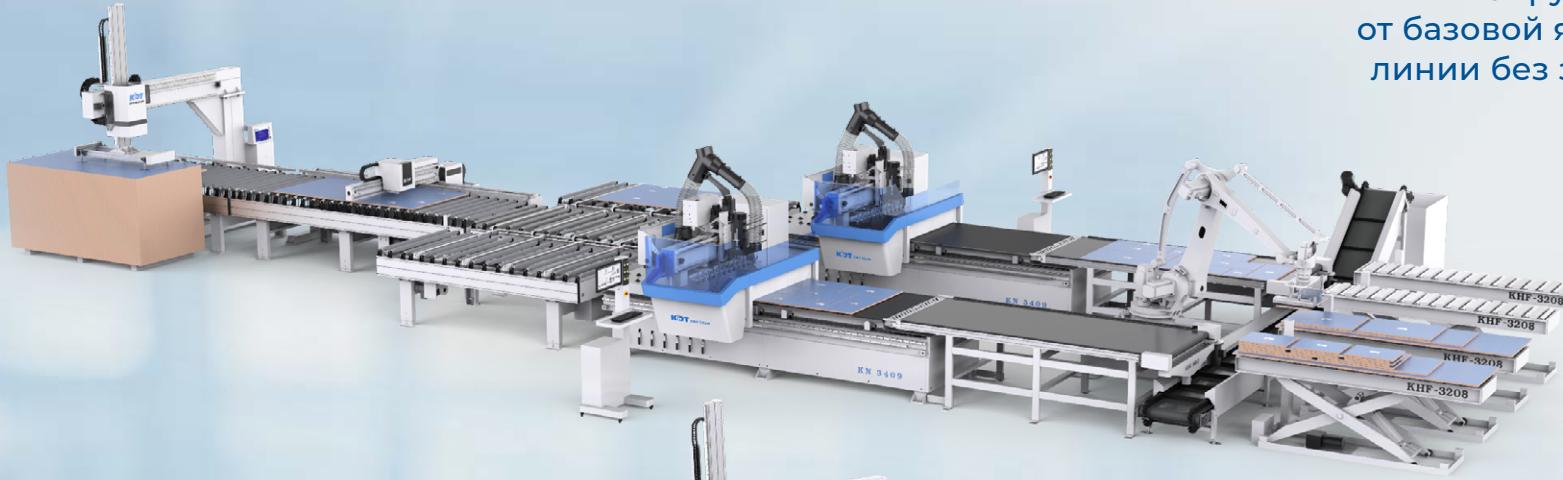
Получите индивидуальное решение под ваше производство от менеджера

# 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

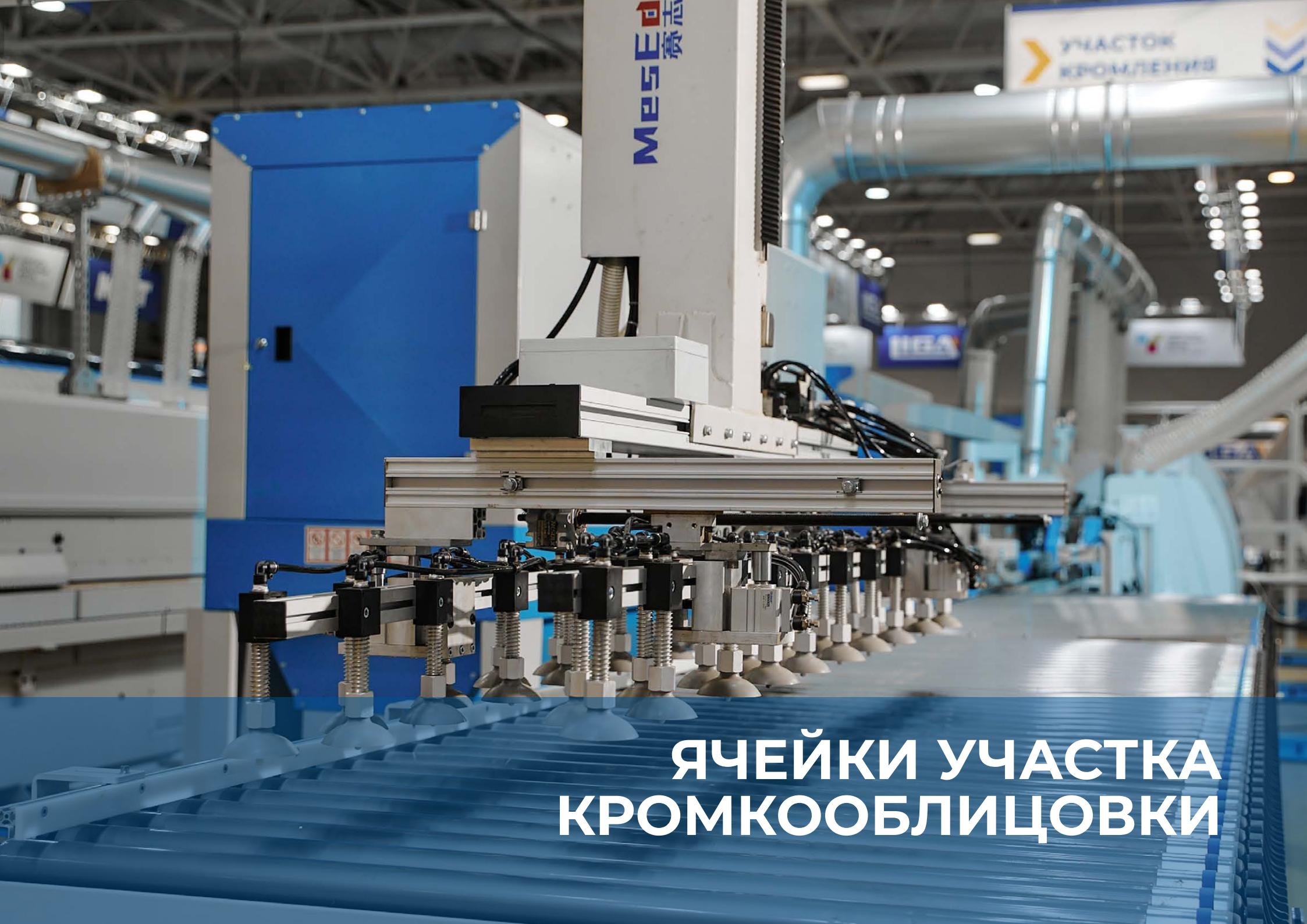


**ЭКОНОМИЯ ОДНОГО ОПЕРАТОРА**

**+30-40 % ДЕТАЛЕЙ ЗА СМЕНУ**

**-20-30% ВРЕМЕНИ НА ПЕРЕНАЛАДКУ**

**ЭКОНОМИЯ 15-25 М<sup>2</sup> 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

Получите индивидуальное решение под ваше производство от менеджера

# 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



## СРЕДНЯЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ 6000 ДЕТАЛЕЙ ЗА 10 ЧАСОВ

Полностью автоматизированный поток обеспечивает одинаковую скорость на протяжении всей смены



## СТАБИЛЬНАЯ РАБОТА НА ВСЁМ ЦИКЛЕ

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



## АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЗАГРУЗКА И ВЫГРУЗКА ДЕТАЛЕЙ ПОРТАЛЬНОГО ТИПА

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



## ОДИН ОПЕРАТОР

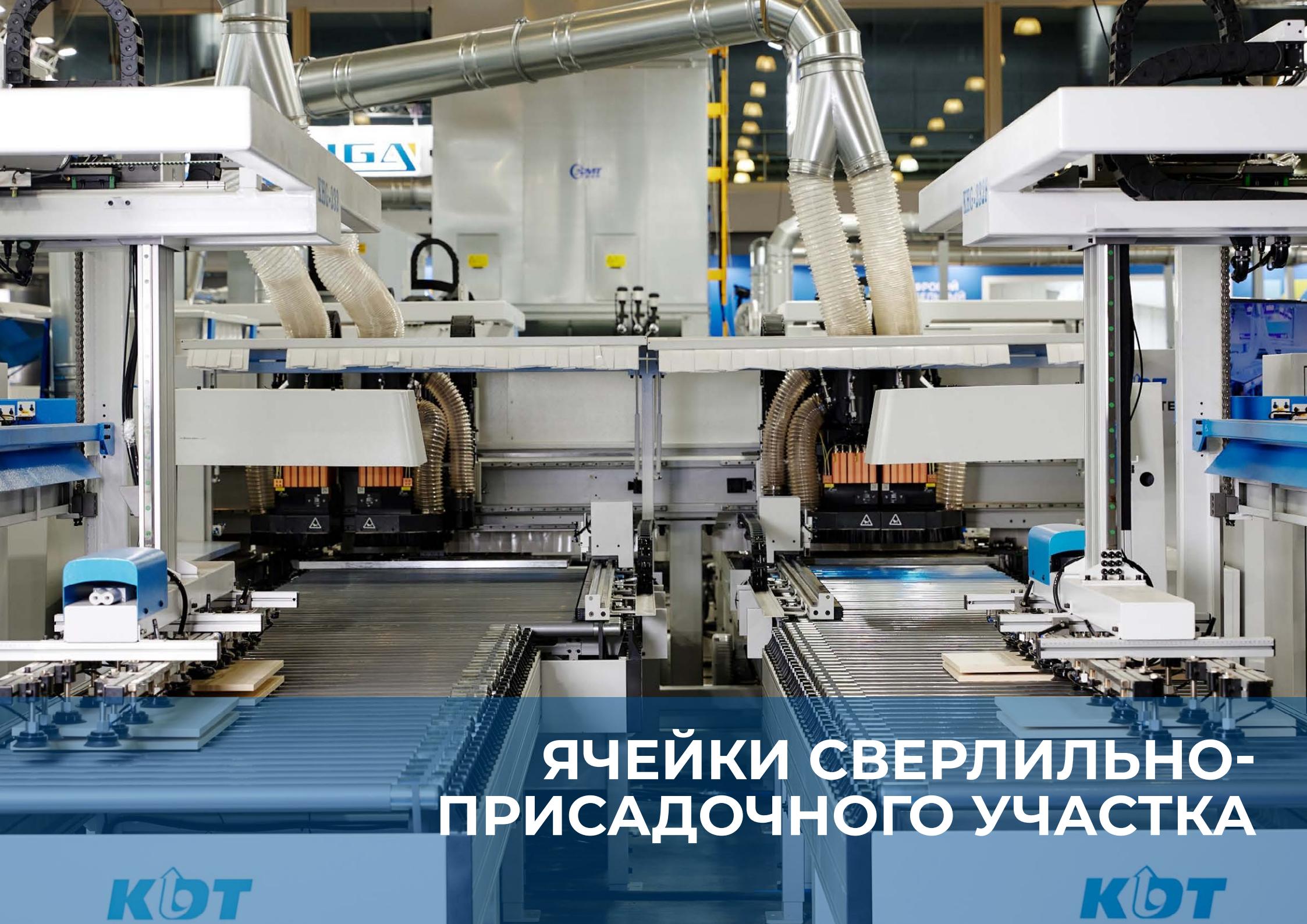
Сокращение ФОТ до 80% без потери темпа работы: оператор контролирует линию, а не выполняет физические операции



## 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

**KBT**

**KBT**

# АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВОЗВРАТ ЗАГОТОВОВОК KDT KHC-324SA



## +25% К ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

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



## ДЕЛИКАТНОЕ ОБРАЩЕНИЕ С ДЕТАЛЯМИ

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



## ГИБКАЯ ИНТЕГРАЦИЯ

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



## 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 царинны, 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



## ГИБКИЕ РЕЖИМЫ РАБОТЫ

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



## ПОЛНОЕ ИСКЛЮЧЕНИЕ ЧЕЛОВЕЧЕСКОГО ФАКТОРА

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



## 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 съем 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

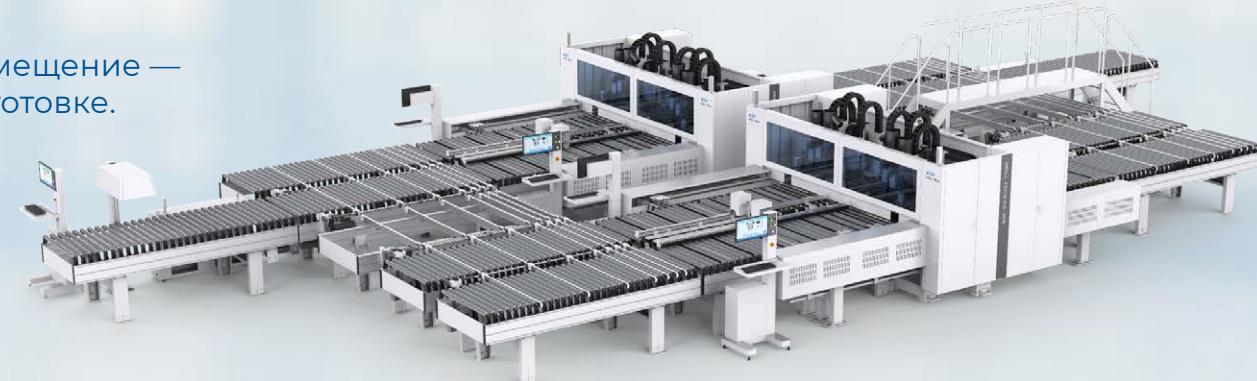
Исключено неправильное положение детали и смещение — подача выполняется одинаково от заготовки к заготовке.

## 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

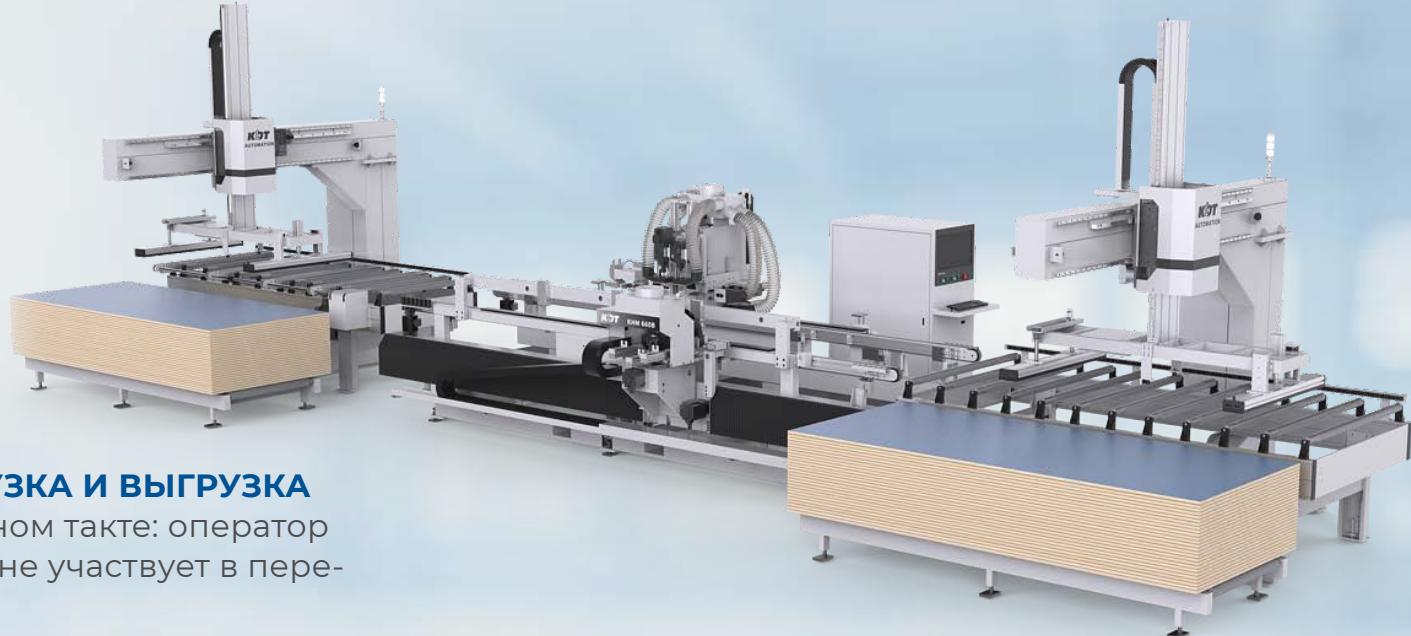


## БЫСТРАЯ ОКУПАЕМОСТЬ ИНВЕСТИЦИЙ

Линия снижает трудозатраты, исключает простой 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

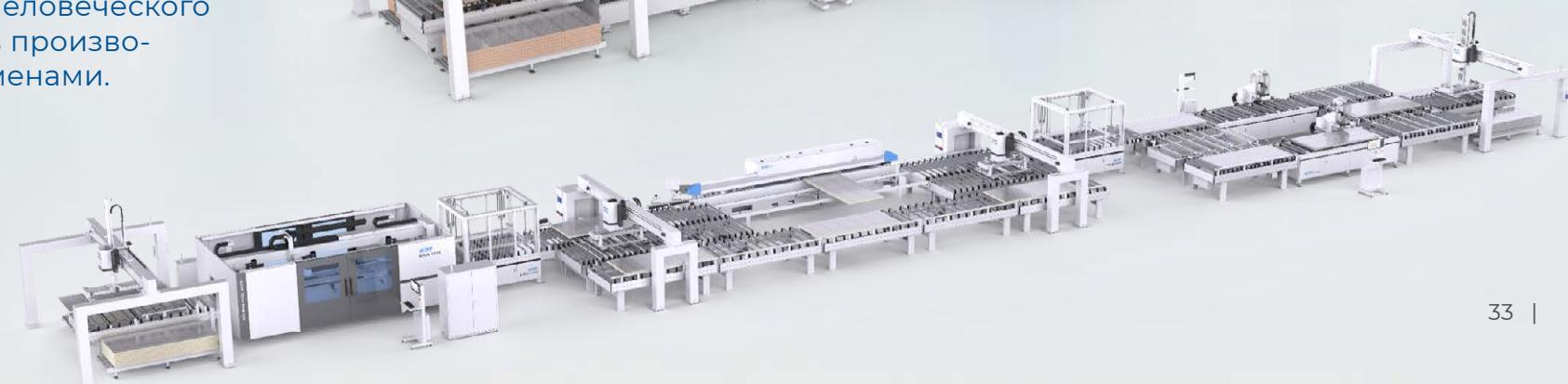
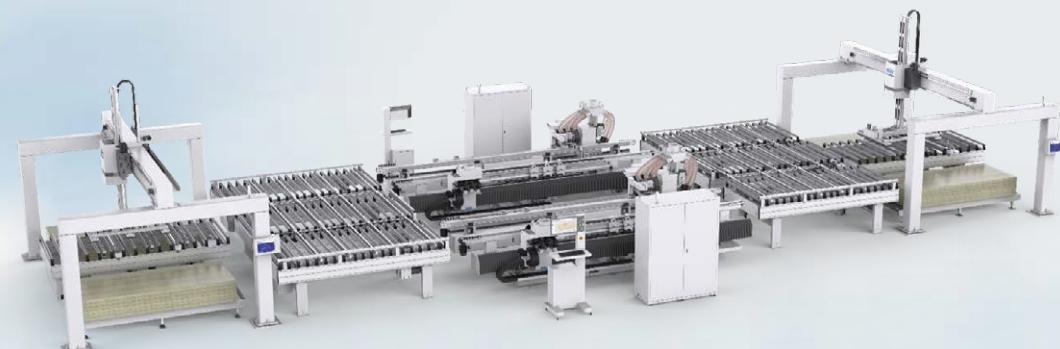
Автоматическая подача и точное позиционирование полотен исключают повреждения и рассогласование операций.

## 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**

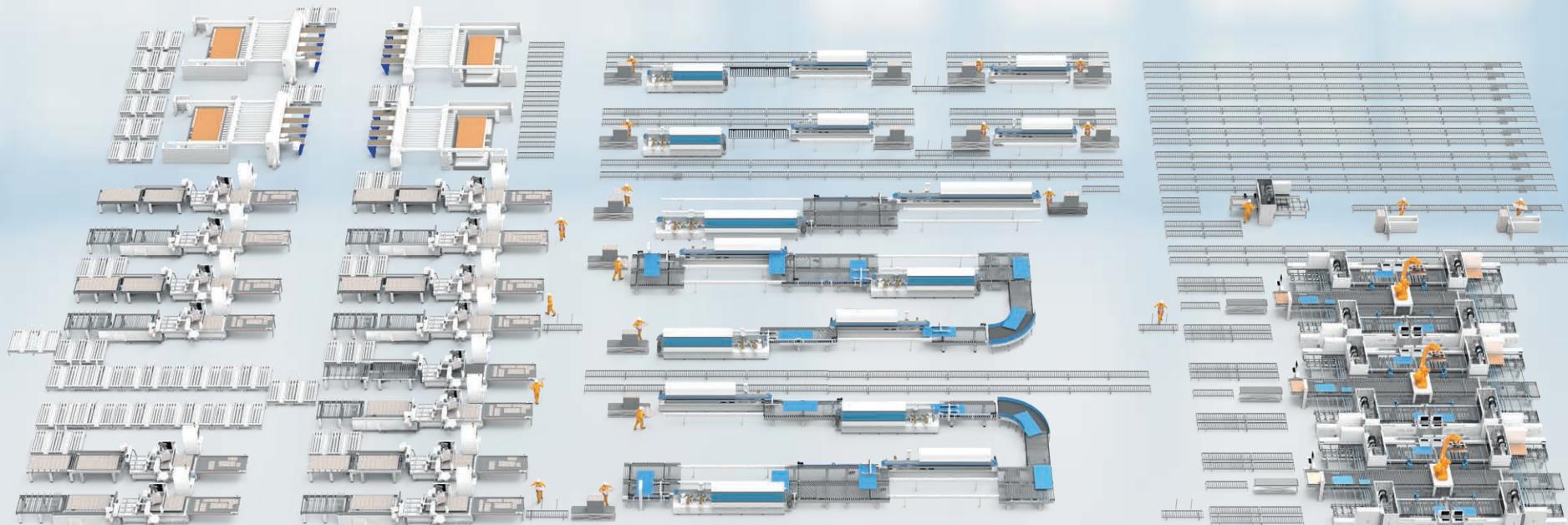
Чёткая линейная логистика исключает задержки между операциями: станки не ждут оператора, поток движется без разрывов.

**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

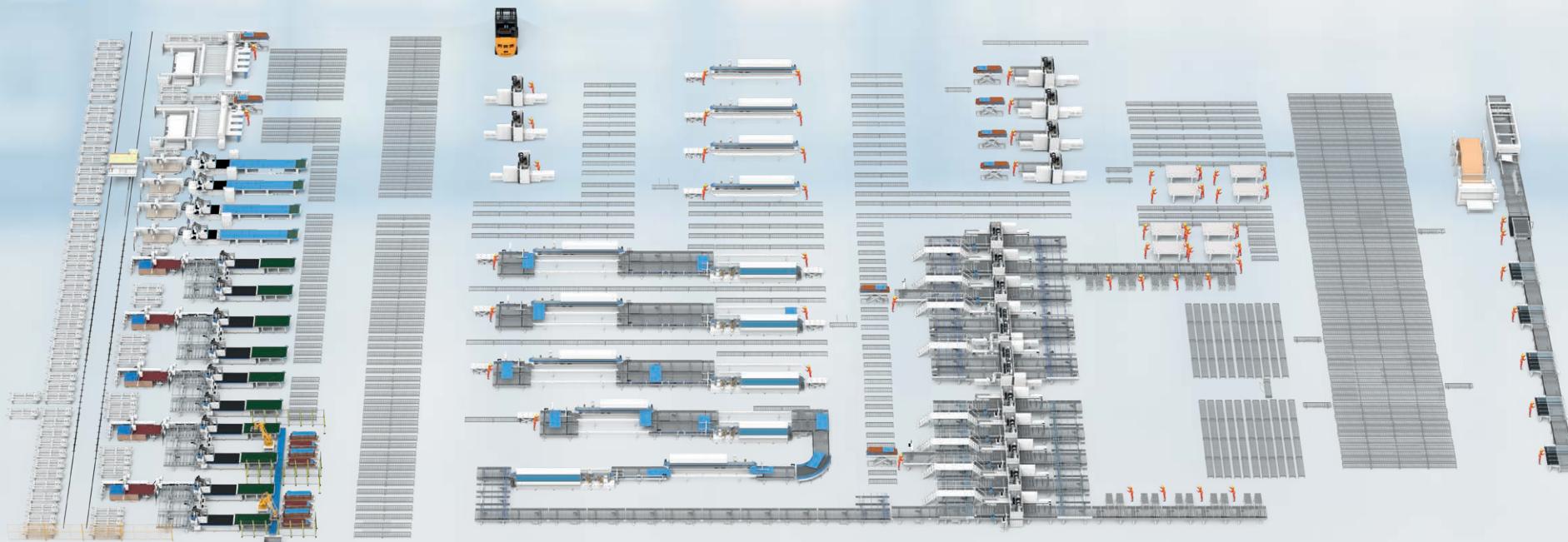
Оборудование от ведущих производителей и оперативный сервис обеспечивают стабильную работу участка и минимальные простои. Производство не зависит от «ручных» рисков и не останавливается из-за мелких отказов.

## УЛУЧШЕНИЕ УСЛОВИЙ ТРУДА

Меньше тяжёлых операций, меньше перегрузок и травм — операторы работают быстрее, увереннее и без падения производительности 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 устраниют 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, устраниют 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

3-X

ПЛАТЕЖЕЙ ПО ЛИЗИНГУ  
НА ВСЕ ПОЗИЦИИ

РАСКРОЙ | НЕСТИНГ | ПРЕССЫ



Erid:2Vtzqwwpn15

СУБСИДИЯ

БОЛЬШЕ ИНСТРУМЕНТА  
- НИЖЕ СТАВКА  
НА ОБОРУДОВАНИЕ



# ASAI-SOFT



БЫСТРАЯ ОПТИМИЗАЦИЯ  
И ФОРМИРОВАНИЕ  
**КАРТ РАСКРОЯ**  
для пильных центров



МАКСИМАЛЬНО ЭФФЕКТИВНОЕ  
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИИ  
**NESTING**



**ВИЗУАЛИЗАЦИЯ**  
ИНТЕРЬЕРОВ  
для роста продаж



ГАЛЕРЕЯ РАБОТ



# 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 2x 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 2023 год



технологическая  
и техническая поддержки

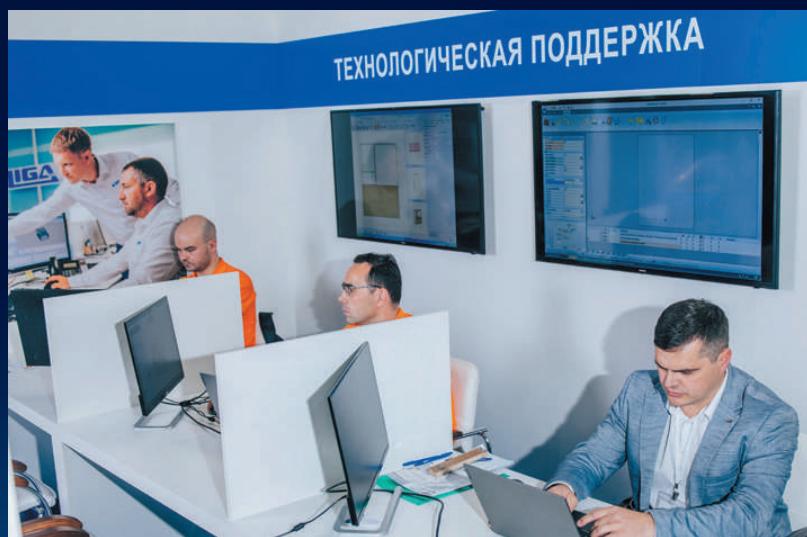
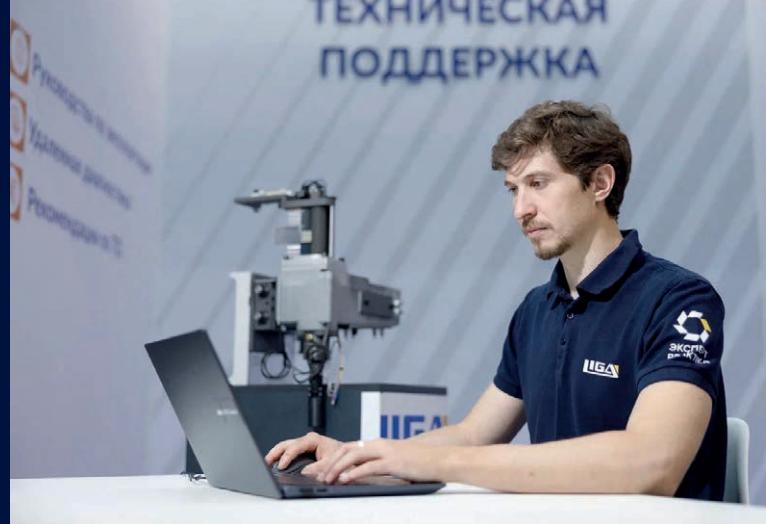
**80%**

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](mailto:she@gksovet.ru)  
[gksovet.ru](http://gksovet.ru)  
+ 7 920 200-50-41  
Сервис: + 7 4722 40-22-44

#### Волгодонск

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

#### Воронеж

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

#### Екатеринбург

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

#### Ижевск

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

#### Казань

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

#### Краснодар

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

#### Красноярск

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

#### Кузнецк

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

#### Нижний Новгород

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

#### Новосибирск

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

#### Пенза

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

#### Ростов-на-Дону

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

#### Санкт-Петербург

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

#### Ставрополь

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

#### Ульяновск

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

#### Уфа

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

#### Хабаровск

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

#### Чебоксары

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

VK



Telegram



Rutube



#### 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](mailto:liga@ligamac.com)

[www.ligamac.com](http://www.ligamac.com) | [www.kdtmac.ru](http://www.kdtmac.ru)