

Инструкция по перезаточке и техобслуживанию куттерных ножей

Куттерный нож – это сердце каждого куттера и очень точный инструмент, который требует надлежащего обращения и ухода.

Поэтому обратите особое внимание на следующие пункты:

1. Перезаточка ножей должна производиться только квалифицированным персоналом.

2. Заточивайте ножи только с выпуклой стороны на оборудовании с водяной системой охлаждения. При этом, сохраняя профиль режущей кромки и первоначальный угол в 27°, который допускается менять в пределах $\pm 2^\circ$ в зависимости от температуры и качества сырья. Следует знать, что тупые режущие кромки всегда приводят к перегрузкам ножей. При большем, чем 27° угле заточки возникают значительные изгибающие силы, которые могут стать причиной вибрационных (усталостных) трещин. При меньшем угле заточки значительно уменьшается время стойкости лезвия.

3. Во время перезаточки следите за тем, чтобы вес и форма куттерных ножей в комплекте были одинаковыми и соответствовали требованиям инструкции на куттер.

4. Чтобы предотвратить образование волосовидных трещин, после перезаточки ножи следует начисто отшлифовать с помощью бесконечной абразивной ленты длиной минимум 3 - 3,5 м, сначала с зернистостью 150, затем - 240.

5. Отполируйте режущие кромки до блеска, используя полировальные круги и полировальную пасту, до исчезновения бороздок и зазубрин, т.к. их наличие может привести к появлению трещин и межкристаллитной коррозии.

6. Во время перезаточки ни в коем случае нельзя допускать перегрев ножей, иначе в материале возникнет слишком большое напряжение или трещины, которые приведут к поломке ножа. Перегрев можно определить по цветам побежалости от желто-коричневого до синего. Эти цвета, например желто-коричневый, показывают, что кромка ножа нагрета примерно до 200°C, в то время как при шлифовке данной зоны в этот момент температура была намного выше, что вызывает снижение твердости, а следовательно и стойкости лезвия.

7. Зачистите и доведите нож с помощью точила. Затем проверьте нож на наличие трещин с обеих сторон. Эту операцию рекомендуем проделывать после 3 - 4 переточек и изымать ножи с волосовидными трещинами.

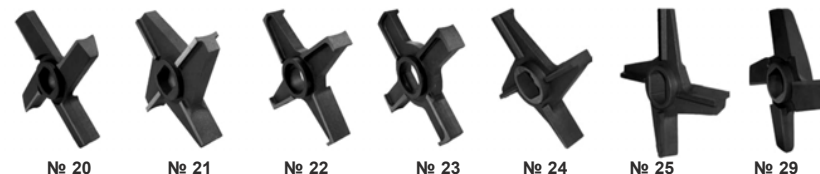
8. Также важна зачистка области крепления, в противном случае возникает точечная коррозия, которая в дальнейшем приведет к повреждениям в области вибрации. Также возможно возникновение хлоридно-точечной коррозии из-за остатков соли или воды. Кроме того, микротрещины могут возникнуть из-за компрессионного воздействия колбасного фарша или аналогичных продуктов. Само собой разумеется, что при перезаточке ножей должна проводиться зачистка всего ножа.

9. Предел износа ножа зависит от условий работы в куттере и характера измельчаемого сырья.

10. Соблюдение данной инструкции позволит увеличить срок эксплуатации ножей.

РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ВОЛЧКОВ

Ножи крестовые с центрирующим буртиком и прямолинейной режущей кромкой



Наименование и номер	Наружный диаметр решетки, мм.
Нож крестовой D(b1*d3*d4) № 20	114, 130
Нож крестовой D(b1*d3*d4) № 21	160, 200
Нож крестовой D(b1*d3*d4) № 22	114, 120, 130, 160, 200, 280
Нож крестовой D(b1*d3*d4) № 23	160, 200, 300
Нож крестовой D(b1*d3*d4) № 24	114, 130, 160, 200
Нож крестовой D(b1*d3*d4) № 25	160, 200
Нож крестовой односторонний D(b1*d3*d4) № 29	200

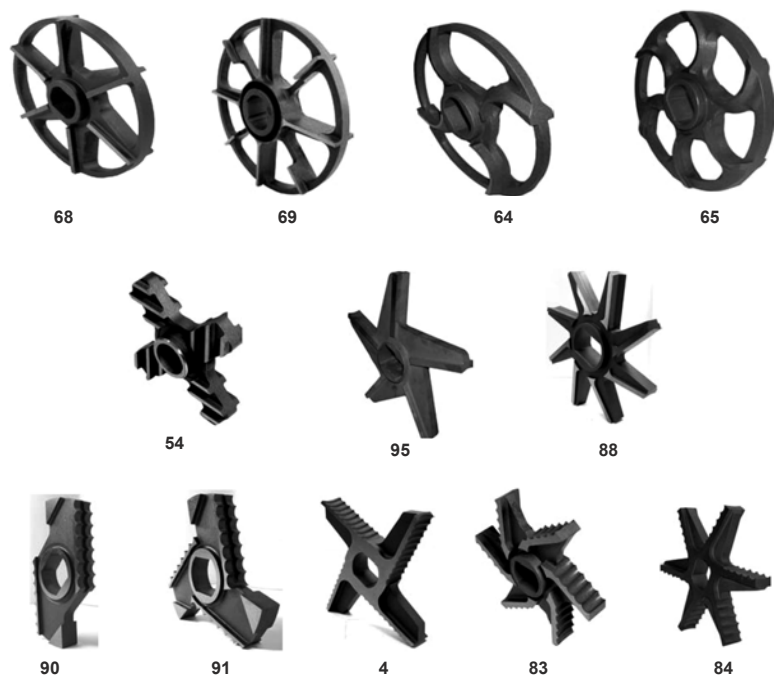
Ножи крестовые без центрирующего буртика с прямолинейной и криволинейной режущей кромкой



Нож крестовой № 1 Нож крестовой № 2 Нож 4-х лопастной серповидный № 11 Нож 4-х лопастной серповидный № 10 Нож крестовой односторонний № 5 Нож крестовой со ступенькой на D № 7

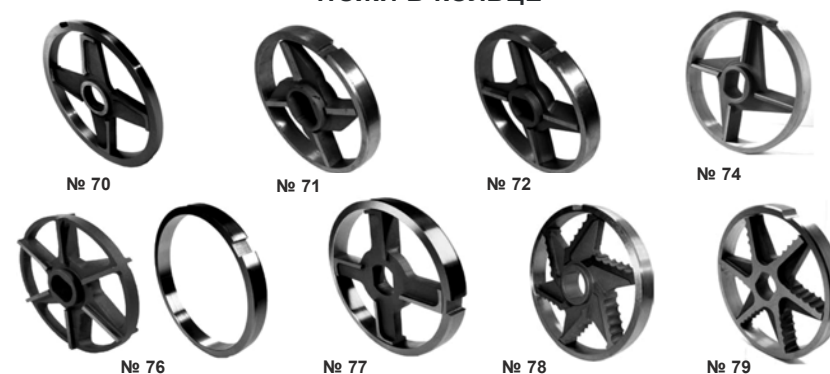
Наименование и номер	Наружный диаметр решетки, мм.
Нож крестовой D(b1*d3) № 1	160, 200
Нож крестовой D(b1*d3) № 2	114, 120, 160, 200
Нож крестовой односторонний D(b1*d3) № 5	160
Нож крестовой D200/D160 (d1*d3) № 7	200/160
Нож 4-х лопастной серповидный D(b1*d3) № 11	200
Нож 4-х лопастной серповидный D(b1*d3) № 10	120, 200
Нож 4-х лопастной серповидный D200/D160 (b1*d3) № 13	200/160

НОЖИ СПЕЦИАЛЬНЫЕ



Наименование и номер	Наружный диаметр решетки, мм.
Нож 4-х лопастной с 3-мя режущими кромками D(b1*d3*d4) № 54	114, 120, 130, 160, 200
Нож 6-ти лопастной зубцами D(b1*d3*d4) № 83	130, 160, 200, 280
Нож четырехперый серповидный D(b1*d3*d4) № 64	200
Нож шестиперый серповидный D(b1*d3*d4) № 65	200
Нож шестиперый D(b1*d3*d4) № 68	130, 160, 200
Нож восьмиперый D(b1*d3*d4) № 69	100, 130
Нож 5-ти лопастной D(b1*d3*d4) № 95	280, 300
Нож 8-и лопастной D(b1*d3*d4) № 88	250, 400
Нож крестовой зубцами с D(b1*d3*d4) № 4	114, 120, 160, 200
Нож 2-х лопастной с зубцами D(b1*d3*d4) № 90	160, 200
Нож 3-х лопастной с зубцами D(b1*d3*d4) № 91	160, 200
Нож 6-ти лопастной с зубцами D(b1*d3) № 84	200

НОЖИ В КОЛЬЦЕ



Наименование и номер	Наружный диаметр решетки, мм.
Нож крестовой в кольце D(b1*d3*d4) № 70	130, 160, 200, 280
Нож крестовой в кольце D(b1*d3*d4) № 71	160, 200
Нож крестовой в кольце D(b1*d3*d4) № 72	160, 200
Нож крестовой в кольце D(b1*d3*d4) № 77	160, 200, 300
Нож крестовой в кольце D(b1*d3*d4) № 74	130, 160, 200
Нож 6-ти лопастной с в зубцами в кольце D(b1*d3*d4) № 78	160, 200, 280
Нож 6-ти лопастной с зубцами в кольце D(b1*d3) № 79	200
Нож 6-и перый в кольце D(b1*d3*d4) № 76	300

НОЖИ, РЕШЕТКИ производства ГЕРМАНИЯ

Поставляем режущий
инструмент для волчков
производства компании
L&W (Германия).



Устройство для механической жиловки (исполнение № 1)



Наименование и номер	Наружный диаметр решетки ,мм.
Устройство для механической жиловки УЖ-01 к волчку D(b1*d3) в комплекте с режущим инструментом	160, 200

УСТРОЙСТВО ДЛЯ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЖИЛОВКИ (ИСПОЛНЕНИЕ № 2)



Наименование и номер	Наружный диаметр решетки ,мм.
Устройство для механической жиловки УЖ-02 к волчку D(b1*d3) в комплекте с режущим инструментом	114, 120, 130, 160, 200

НОЖИ ЖИЛОВЧНЫЕ



№ 55



№ 59

Наименование и номер	Наружный диаметр решетки ,мм.
Нож жиловочный D(b1*d3*d4) № 55	160, 200
Нож жиловочный D(b1*d3*d4) № 59	160, 200, 280

ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ К ВОЛЧКАМ



рис.1.1



рис.1.2



рис.2



рис.3



Рис. 4



Рис. 5

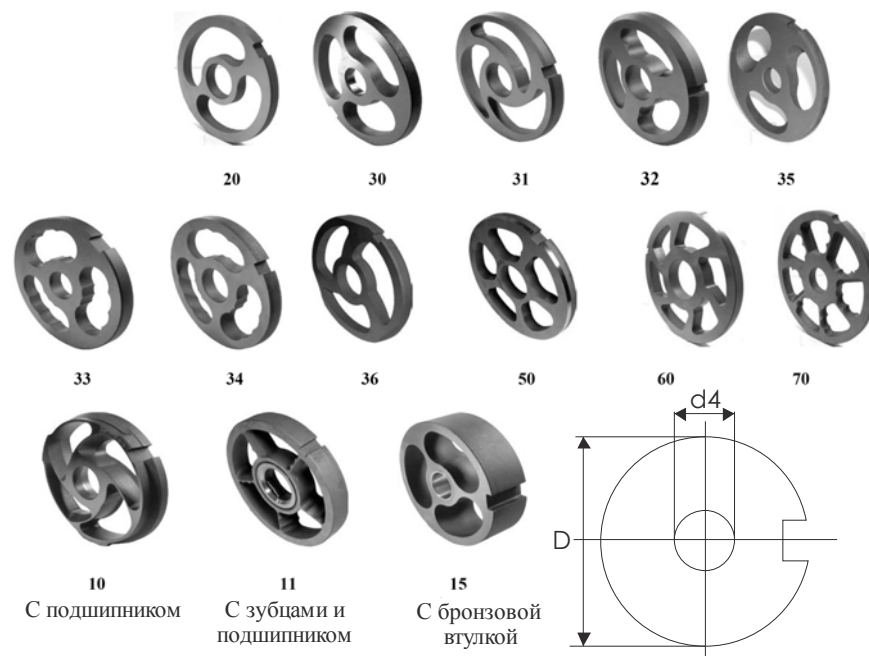
Наименование и номер	Наружный диаметр решетки ,мм.	Рис.
Палец волчка D(b1*d3)	с 114 мм до 300 мм	1
Кольцо упорное D*d*H (сталь легированная)	с 114 мм до 300 мм	2
Кольцо упорное D*d*H (сталь коррозионностойкая)	с 114 мм до 300 мм	2
Крестовина D(b1*d3) (сталь легированная)	с 114 мм до 300 мм	3
Крестовина D(b1*d3) (сталь коррозионностойкая)	с 114 мм до 280 мм	3
Втулка № 3 (b1*d3) для крестовины D (полиамид)	с 114 мм до 200 мм	4
Втулка № 7 (b1*d3) для решетки D (полиамид)	с 114 мм до 300 мм	5

РЕШЕТКИ С ОТВЕРСТИЯМИ



Наименование	Наружный диаметр решетки, мм.
Решетка с отверстиями 3 мм	с 114 мм до 280 мм
Решетка с отверстиями 4 мм	с 114 мм до 400 мм
Решетка с отверстиями 5 мм	с 114 мм до 400 мм
Решетка с отверстиями 6 мм	с 114 мм до 400 мм
Решетка с отверстиями 8 мм	с 114 мм до 400 мм
Решетка с отверстиями 10 мм	с 114 мм до 400 мм
Решетка с отверстиями 13 мм	с 114 мм до 400 мм
Решетка с отверстиями 16 мм	с 114 мм до 400 мм
Решетка с отверстиями 18 мм	с 114 мм до 400 мм
Решетка с отверстиями 20 мм	с 114 мм до 400 мм
Решетка с отверстиями 25 мм	с 130 мм до 400 мм
Решетка с отверстиями 30 мм	с 160 мм до 400 мм
Решетка с отверстиями 45 мм	с 200 мм до 400 мм
Решетка с отв. 3 мм. жиловочная	с 114 мм до 200 мм
Решетка с отв. 5 мм. жиловочная	200 мм
Решетка с наклонными отв. 4 мм	с 114 мм до 130 мм
Решетка с наклонными отв. 5 мм	с 114 мм до 160 мм
Решетка с наклонными отв. 6 мм	200 мм
Решетка с наклонными отв. 8 мм	с 114 мм до 200 мм
Решетка с наклонными отв. 10 мм	с 114 мм до 200 мм
Решетка с наклонными отв. 13 мм	с 130 мм до 280 мм
Решетка с наклонными отв. 16 мм	с 200 мм до 280 мм
Решетка с наклонными отв. 18 мм	с 200 мм до 280 мм
Решетка с наклонными отв. 20 мм	с 200 мм до 280 мм
Решетка с наклонными отв. 25 мм	с 200 мм до 280 мм

РЕШЕТКИ ПРИЕМНЫЕ



Наименование и номер	Наружный диаметр решетки, мм.
Решетка приемная 2 окна № 20	160,200
Решетка приемная 3 окна № 30	160,200,300
Решетка приемная 3 окна № 31	130
Решетка приемная 3 окна № 34	100,114,120,130,160,200
Решетка приемная 3 окна № 33	114,120,130,160,200
Решетка приемная 3 окна № 35	114
Решетка приемная 3 окна с зубцами № 32	160,200,300
Решетка приемная 5 окон с зубцами № 50	114,130,160,200
Решетка приемная 7 окон с зубцами № 70	200
Решетка приемная с подшипником 5 окон № 10	160,200
Решетка приемная с подшипником 5 окон с зубцами № 11	130,160,200,280
Решетка приемная широкая с втулкой № 15	120
Решетка приемная 6 окон № 60	250,300,400
Решетка приемная 3 окна № 36	280
Решетка приемная усиленная № 37	280

Рекомендации по переточке и техобслуживанию режущего инструмента к волчкам

Решетки и ножи необходимо своевременно перетачивать.

Не допускаются шероховатости и надрезы на решетках, вызванные ножами. Только исправные и гладкие решетки обеспечивают гладкий разрез фарша. Частая переточка решеток окупается уменьшенным изнашиванием ножей и сменных вставок. Сменные вставки перетачивать не рекомендуется., их необходимо своевременно менять на новые. Если вставки своевременно не меняются, то может произойти разрушение режущего инструмента.

Неисправность режущего комплекта

Если волчок работает не плавно, если разрез фарша не гладкий и образуется мезга, то в большинстве случаев налицо неисправность режущего комплекта. Причиной может быть:

1. Тупые ножи или изношенные сменные вставки.
Переточить ножи или заменить вставки на новые.
2. Тупые решетки или нарушена их плоскостность.
При изношенных, неровных решетках ножи работают не эффективно, и происходит их повышенный износ.
3. На решетках глубокие царапины, сделанные ножами. Причиной может быть или недостаточная твердость решетки (если она является новой) или же по теря твердости из-за перегрева решетки при переточке. Работать с такими испорченными решетками не рекомендуется.
4. Используются ножи и решетки различных производителей.
При покупке дополнительных сменных вставок следует обратить внимание на то, чтобы они соответствовали первоначальной оснастке (корпусу ножа).

Во избежание описанных неисправностей рекомендуется проведение ежедневных

ШКУРОСЪЕМНЫЕ ПОЛОТНА (производство - Германия)

Для всех типов шкуроемных машин, используемых в мясной
и птицеперерабатывающей промышленности.

Тип	Размеры полотна, мм
MAJA	297 x 20 x 1
	330 x 20 x 1
	434 x 20 x 1
	499 x 20 x 1
	554 x 20 x 1
	599 x 20 x 1
	699 x 20 x 1
NOCK	460 x 20 x 1
	520 x 20 x 1
GRASSELLI	350 x 20 x 1
	500 x 20 x 1
	520 x 20 x 1
CRETEL	359 x 20 x 1
	380 x 20 x 1
	460 x 20 x 1
WEBER	397 x 20 x 1
	497 x 20 x 1
	593 x 20 x 1
Клипмаш	468 x 20 x 1



РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ К ИЗМЕЛЬЧИТЕЛЮ

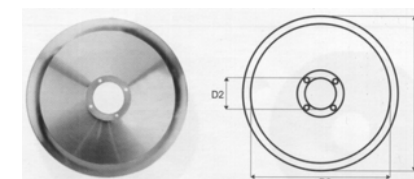
Наименование	Наружный диаметр неподвижного кольца, мм.	Состав комплекта
Комплект режущего инструмента к измельчителю ЯЗ-ФИА160	160	14 шт. ножей и колец с дополнительным ножом
Комплект режущего инструмента к измельчителю ЯЗ-ФИН160	160	16 шт. ножей и колец
Комплект режущего инструмента к измельчителю ЯЗ-ФИБ160	160	12 шт. ножей и колец
Комплект режущего инструмента к измельчителю ЯЗ-ФИД160	160	12 шт. ножей и колец
Комплект режущего инструмента к измельчителю ЯЗ-ФИБ200	200	12 шт. ножей и колец с дополнительным ножом
Комплект режущего инструмента к измельчителю ЯЗ-ФИН200	200	14 шт. ножей и колец с дополнительным ножом
Комплект режущего инструмента к измельчителю ЯЗ-ФИБ230	230	12 шт. ножей и колец

ДИСКОВЫЕ НОЖИ

	D1 (мм)	D2 (мм)	Число отверстий
ABM			
Дисковый нож	250	40	3
Дисковый нож	300	40	3
Дисковый нож	350	57	4
Дисковый нож	370	67	4
ADE			
Record 1/II	190/220	30	3
OSNI	250	30	3
BERKEL			
SM 220	220	40	3
GF/SM 250	250	40	3
Berkelette 836	254	42	4
Super 834	296	58	4
GF40	317,5	25,4	-
EP 115c GS170	370	25,4	3
800	318	62	3
BIZERBA			
VS 9 (VE 9)	220	37	3
VS 6 (VE 6)	250	54	4
VS 5 (VE 5) c SE 255	300	57	4
SE 355 (G 13)	330	57	4
SE 8 (VS 8)	330	40	3
GRAEF			
Дисков.нож 1,5 mm	170/190	32/50	3
ES 1900	190	50	3
A 2000	200	37	3
E 2200 (D3=180mm)	220	47	4

Ножи дисковые для слайсеров производителей **ABM, Berkel, Bizerba, Graef, Scharfen** и др.

Возможна поставка как стандартных ножей различных диаметров, так и исполнение согласно эскиза заказчика.

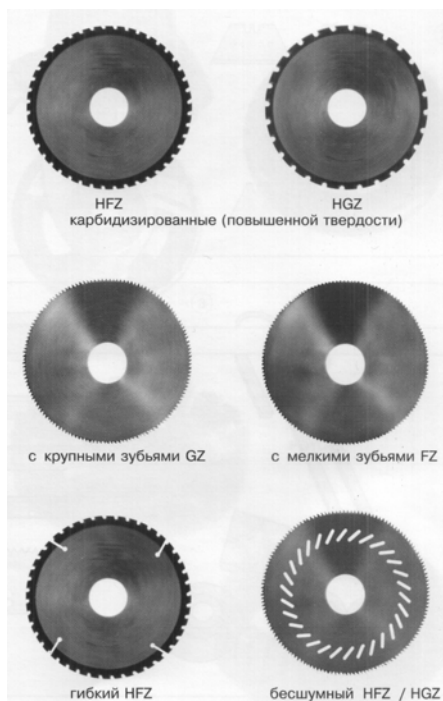


GRAEF			
E 200 / A 2502	250	55	3
EURO 3002 (A 3000)	300	57	4
NUM 250 (KB)/275 (KB)	250/275	30	3
NUM 300 (MC)	300	30	3
DB 300 (D 30)	300	50	4
REWEBO			
190 DS	190	24	3
250 EA/GL	250	24	3
300 EL	300	57	4
SCHARFEN			
250-34/AK 250	250	40	3
ATM 300 (D3=254 mm)	300	55	4
STANDART			
200/220 MS/MAS	200/220	40/30	3
21 N	220	40	3
260/560 MSN	250/300	46/57	3/4

ПОЛОТНА ДЛЯ ДИСКОВЫХ ПИЛ

Тип пилы Freund	Диаметр (мм)	Тип диска
K 16 P	160	KFZ KHFZ
K 18-05, K 18-01	180	KFZ KGZ KSZ KSZ GA KHFZ GA KHGZ GA KHFZ PF
		KFZ KGZ KSZ GA KHFZ GA KHGZ GA KHFZ PF
		KFZ KGZ KSZ GA KHFZ GA KHGZ GA KHFZ PF
		KFZ KGZ KSZ GA KHFZ GA KHGZ GA KHFZ PF
		KFZ KGZ KSZ GA KHFZ GA KHGZ GA KHFZ PF
K 28-03, K 28-04	280	KFZ KGZ KSZ H KSZ GA KHFZ GA KHGZ GA
		KFZ KGZ KSZ H KSZ GA KHFZ GA KHGZ GA
		KFZ KGZ KSZ H KSZ GA KHFZ GA KHGZ GA
		KFZ KGZ KSZ H KSZ GA KHFZ GA KHGZ GA
		KFZ KGZ KSZ H KSZ GA KHFZ GA KHGZ GA
		KFZ KGZ KSZ H KSZ GA KHFZ GA KHGZ GA
K 32-04	320	KFZ KGZ KSZ GA KSZ SPGA KHGZ GA KHGZ SPGA
		KFZ KGZ KSZ GA KSZ SPGA KHGZ GA KHGZ SPGA
		KFZ KGZ KSZ GA KSZ SPGA KHGZ GA KHGZ SPGA
		KFZ KGZ KSZ GA KSZ SPGA KHGZ GA KHGZ SPGA
		KFZ KGZ KSZ GA KSZ SPGA KHGZ GA KHGZ SPGA
		KFZ KGZ KSZ GA KSZ SPGA KHGZ GA KHGZ SPGA
HBK 33-08	330	KFZ KGZ KSZ GA KSZ SPGA KHGZ GA KHGZ SPGA
SK 40-08	400	KFZ KGZ KSZ GA KSZ SPGA KHGZ GA KHGZ SPGA
SK 52-08	520	KFZ KGZ KSZ GA KSZ SPGA KHGZ GA KHGZ SPGA
SK 72-16	720	KFZ KGZ KSZ GA KSZ SPGA KHGZ GA KHGZ SPGA

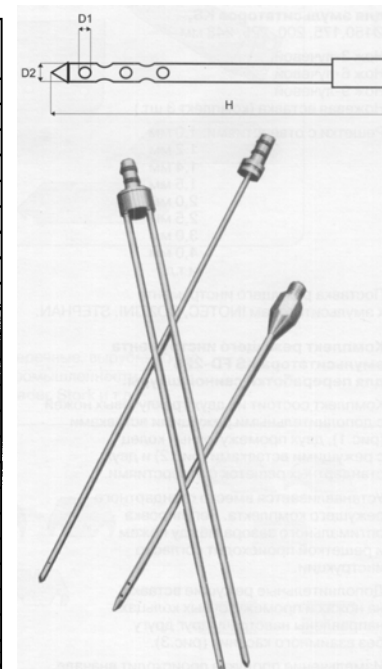
Полотна для дисковых пил EFA по запросу.



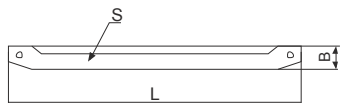
ИГЛЫ ДЛЯ ИНЪЕКТОРОВ

Тип машины	Размер иглы D2xH (мм)	Диаметр отверстия D1 (мм)	Кол-во игл на один ввод
DORIT	4,5x257	1,6	1/2
	3,0x257	1,6	2
FOMACO	3x300	1,0	1
	4x238	1,2	1
	5x300	1,2	1
	4x305	1,2	2
	2x305	1,0	3
	3x305	1,0	3
GUNTHER	3x188	1,0	1
	3x320	1,1	1
	4x320	1,8	1
INJECT STAR	4,5x198	1,7	1
	4,5x237	1,7	1
	4,3x270	1,0	2
METALQUIMIA	4,3x232	0,5	1
	4,3x270	0,5; 0,7	1
	4,3x355	0,5; 1,0	1
POKOMAT	4x213	1,7	1
	4x265	1,7	1
RUHLE	3 x200	1,5	1
	3 x220	1,5	1
	3 x235	1,5	1
	4x200	1,8	1
	4x220	1,8	1
	4x235	1,8	1
ПРИС	4,5x200	1,0	1
	2,5x185	2,0	1
SUHNER	3x300	1,3	2
	4x230	1,8	1
	4x300	1,8	1
	3x230	1,3	2

Поставка игл к любому инжектору по эскизам заказчика.



НОЖИ ШПИГОРЕЗНЫЕ



Примечание: Условное обозначение ножа: L x B x S

Наименование и параметры(Lx Bx S мм)
Нож шпигорезный 238x20x1
Нож шпигорезный 182x12x1
Нож шпигорезный 182x16x1
Нож шпигорезный 182x16x1

НОЖИ БЛОКОРЕЗНЫЕ



Рис.1



Рис. 2



Рис. 3

Наименование и параметры (Lx Bx S мм)	Рис.
Нож блокорезный горизонтальный L x B x S	1
Нож блокорезный вертикальный 180x28x5	2
Нож блокорезный горизонтальный 270x85x5	1
Нож блокорезный горизонтальный 156x48x7	3
Нож блокорезный горизонтальный 209x50x7	3
Нож блокорезный горизонтальный 260x124x10	1

Примечание: Условное обозначение ножа: L x B x S

ПОЛОТНА ДЛЯ ПИЛ (производство Швеция)

Тип	Длина, мм	Ширина, мм	Толщина, мм	Количество зубьев на дюйм	Назначение пилы	Наличие на складе
КТ-210	1570	16	0,56 - 0,6	4	Мороженая рыба, мясо на кости	Постоянно
КТ-325	2345	20				
КТ-400	3135					
КТ-750	4260					

Возможно изготовление пил по размерам (длина) заказчика



Рис.5



Рис.6



Рис.7

Код изделия	Наименование и параметры(Lx Bx S мм)	Рис.
ЛШ.000.04.00	Лопатка ротора шприца VF-200	5
ЛШ.000.02.00	Лопатка ротора шприца VF-628	5
ЛШ.000.04.00	Лопатка ротора шприца VF-80	5
ЛШ.000.05.00	Лопатка ротора шприца VF-300	6
ЛШ.000.10.00	Лопатка ротора шприца VF-630	6
ЛШ.000.03.00	Лопатка ротора шприца VF-100	7
ЛШ.000.00.00	Лопатка ротора шприца Контини-250	5
ЛШ.000.15.00	Лопатка ротора шприца X-130	7

КОЛЕСА

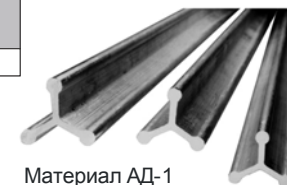
N° п/п	Код изделия	Наименование	Диаметр внутр. мм	Ширина ступицы мм	Ширина обода мм
1*	МК. КТ. 160 001	Колесо т/сD=160, d=16, B=51, в=42	16	51	42
2	МК. КП. 160 001	Колесо п/сD=160, d=16, B=51, в=42	16	51	42
3*	МК. КТ. 200 001	Колесо т/сD=200, d=16, B=51, в=42	16	51	42



*Температурный режим – до +130°C, кратковременно до +170°C.

ПЕРЕКЛАДИНА ДЛЯ ПОДВЕСА КОЛБАСНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Наименование	Длина мм
Переключатель L=1000	1000



Материал АД-1



ТЕЛЕЖКА ДЛЯ ФАРША

Наименование	Объем (л)	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм
Тележка для фарша V=200	200	634	634	680

**КАТЛЕР ПЛЮС**

223053, Беларусь, Минская обл., Минский р-н, д. Боровая, 3, 3-й этаж, офис 9
Тел/факс. (+375 17) 510 93 77, 510 93 28
GSM (+375 29) 323 45 67, (+375 29) 661 11 26
E-mail: topkatler@mail.ru

КОПТИЛЬНЫЕ И ВАРОЧНЫЕ РАМЫ

Н-образная форма



L- форма



Z-образная форма

№ п/п	Код изделия	Наименование	Ярус	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Д батоны, мм
1	МК. РК. Н6 001.	Рама Н6 1000x1025x1920 мм	6	1000	1025	1920	-
2	МК. РК. Н7 001.	Рама Н7 1000x1025x1920 мм	7	1000	1025	1920	-
3	МК. РК. Н8 001.	Рама Н8 1000x1025x1920 мм	8	1000	1025	1920	-
4	МК. РК. Z6 001.	Рама Z6 1000x1025x1920 мм	6	1000	1015	1915	-
5	МК. РК. Z7 001.	Рама Z7 1000x1025x1920 мм	7	1000	1015	1915	-
6	МК. РК. Z8 001.	Рама Z8 1000x1025x1920 мм	8	1000	1015	1915	-
7	МК. РК. L10 001.	Рама L10 1000x980x1880 мм	10	1000	980	1880	80-90
8	МК. РК. L10 002.	Рама L10 1000x930x1880 мм	10	1000	930	1880	110-120

ТЕЛЕЖКА ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ ЯЩИКОВ

Код изделия	Наименование	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм
МК. ТЯ. 1М. 001.	Тележка для ящиков 670x415x210 мм	670	415	210

**КАТЛЕР ПЛЮС**

223053, Беларусь, Минская обл., Минский р-н, д. Боровая, 3, 3-й этаж, офис 9
Тел/факс. (+375 17) 510 93 77, 510 93 28
GSM (+375 29) 323 45 67, (+375 29) 661 11 26
E-mail: topkatler@mail.ru

ПОДСТАВКИ К ОБОРУДОВАНИЮ

Код изделия	Наименование	Габариты, мм	Рис.
МК.ЭП.001	Эстакада	2850x600x1200	1
МК.ПО.028	Подставка	1000x650x275	2



Рис. 1



Рис. 2

**ОГРАЖДЕНИЯ НАПОЛЬНЫЕ И НАСТЕННЫЕ**

Код изделия	Наименование	Длина, мм	Высота, мм
МК. ОС. 001.	Ограждение настенное L=1000 мм	1000	150
МК. ОП. 001.	Ограждение напольное L=1000 мм	1000	800



ПРЕСС-РАМЫ

Вы сможете улучшить качество и сократить сроки производства Вашей продукции с помощью наших прессов для различных видов ветчины, колбас и рулетов и т.п. Кубическая форма позволит уменьшить высоту "горбушки". Конструкция наших прессов обеспечивает преимущество любому производителю.

Пресс пневматический ПП-1

Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Загрузка, кг
1560	560	1560	360



Пресс-рама ПР-7

Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Загрузка, кг
1000	880	1710	360

Пресс-рама ПР-3

Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Загрузка, кг
520	1000	1680	150



НЕПРЕРЫВНАЯ АЛЮМИНИЕВАЯ СКРЕПКА

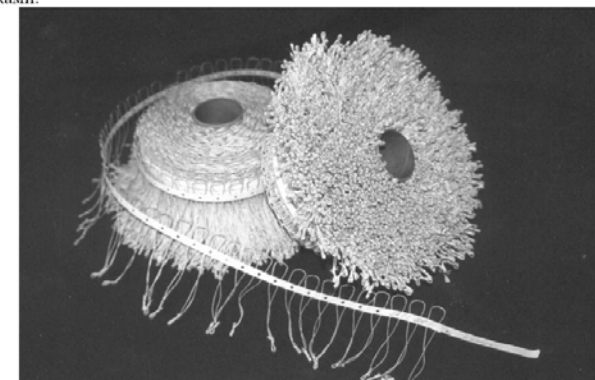
Алюминиевая скрепка предназначена для работы на автоматических клипсаторах, применяемых для наложения двойных зажимов на порционные колбасные изделия калибра от 20 до 110 мм.



Скрепка изготавливается из алюминиевой проволоки и намотана на специальные пластиковые кассеты в количестве от 2500 до 5000 штук. Количество кассет в гофротаре – 10 шт. В зависимости от калибра и материала оболочки подбирается необходимый типоразмер скрепки.

ПЕТЛЯ КОЛБАСНАЯ

Петля предназначена для работы с автоматическими клипсаторами, укомплектованными петлеукладчиками.



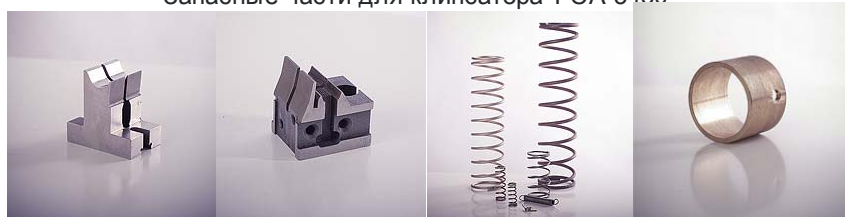
Колбасная петля отрезная необходима для подвешивания колбасных батонов на раму для дальнейшей транспортировки в термокамеру.

Петля изготавливается из полиамидной нити. В состав петли входит клейкая лента на бумажной основе и лавсановая пленка. Все входящие в состав петли комплектующие сертифицированы. Использование петли в бобинах позволяет автоматизировать производство вязки батонов и увеличивает выход готовой продукции в несколько раз.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ КЛИПСАТОРОВ



Запасные части для клипсатора FCA-3430



Запасные части для клипсатора FCA-3430-18



Запасные части для клипсатора FCA-3441



Запасные части для клипсатора FCA-3451



Запасные части для клипсатора FCA-3461





КАТЛЕР ПЛЮС

223053, Беларусь, Минская обл., Минский р-н, д. Боровая, 3, 3-й этаж, офис 9
Тел/факс. (+375 17) 510 93 77, 510 93 28
GSM (+375 29) 323 45 67, (+375 29) 661 11 26
E-mail: topkatler@mail.ru

Запасные части для клипсатора FCA-3461



Запасные части для клипсатора FCA-3463



Запасные части для клипсатора Альпина DC 18-15, DKF 18-15, SWIPPER



КАТЛЕР ПЛЮС

223053, Беларусь, Минская обл., Минский р-н, д. Боровая, 3, 3-й этаж, офис 9
Тел/факс. (+375 17) 510 93 77, 510 93 28
GSM (+375 29) 323 45 67, (+375 29) 661 11 26
E-mail: topkatler@mail.ru

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ ШПРИЦОВ

Запасные части для шприцов VF100, VF200, VF300, VF620, VF630



Запасные части для шприца TOWNSEND NL-17



