

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

КОМПО®

Лучшие среди равных!

**ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ МЯСОПЕРЕРАБОТКИ**

РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

2020



www.kompo.by

ЛУЧШИЕ СРЕДИ РАВНЫХ!

НАША ИСТОРИЯ

Предприятие «КОМПО» основано в 1991 году. Его основатель и директор Михаил Белоусов, будучи специалистом машиностроения, заложил в основу бизнеса свои теоретические знания в сочетании с практическим опытом и волей быть лучшим.

Это позволило поэтапно разработать и наладить производство линейки клипсаторов от ручных до автоматических, серии вакуумных винтовых и роторных шприцов с уникальными свойствами, измельчителей продуктовых блоков и другого оборудования для мясопереработки, а также организовать производство расходных материалов.

НАШЕ НАСТОЯЩЕЕ

На сегодняшний день предприятие имеет в собственности производственные корпуса общей площадью 10000 кв. м и располагается в городской черте Бреста на территории равной 4 га.

«КОМПО» сегодня стало мировым брендом. Это успешное белорусское предприятие, чье оборудование экспортируется на 5 континентов, более чем в 30 стран мира.

Предприятие продолжает непрерывно совершенствовать свое производство по системе KAIZEN, избавляясь от процессов, не добавляющих ценности выпускаемой продукции. Постоянное улучшение процесса собственных разработок идет по пути глубокого понимания потребительских предпочтений и создания новых продуктов в соответствии с современными требованиями рынка.

Усовершенствование процесса продаж и работы с конечным потребителем идет по пути создания разветвленной товаропроводящей сети, состоящей из дистрибьюторов и дилеров.

Авторизованные сервисные центры, интегрированные во все звенья товаропроводящей сети, позволяют в кратчайшие сроки осуществлять обслуживание и ремонт.

НАШЕ БУДУЩЕЕ

«КОМПО» и далее будет продолжать совершенствовать свои процессы, стремясь к укреплению своего бренда. Свой успех в будущем предприятие связывает со способностью гибко реагировать на изменения в окружающей обстановке и возможностью предложить рынку новые продукты в соответствии с его быстро меняющимися требованиями.



СОДЕРЖАНИЕ

ШПРИЦЫ

Шприцы вакуумные роторные КОМПО-МАСТЕР 1100, 1100-1, 1100-2, 1100-3	4
Шприцы вакуумные винтовые КОМПО-МАКСИ 3000-10, 3000-11, 3000-12, 3000-13	5
Шприцы вакуумные винтовые КОМПО-ОПТИ 2000, 2000-01, 2000-02 (сырный вариант), 2000-03	6
Шприцы вакуумные винтовые КОМПО-МИНИ 1500, КОМПО-МИНИ 1500-01 (сырный вариант)	7

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ШПРИЦОВ

Устройства загрузочные ФЦА, ФЦБ, ФЦВ, ФЦГ	8
Устройства порционировочные ФПК, ФПЛ, ФПС, ФПР	8
Устройство точного дозирования УТД-01	9
Волчок-приставка ВП-6000	9

КЛИПСАТОРЫ

Клипсатор автоматический двухскрепочный КОМПО-СПРИНТ КН-501	10
Клипсаторы автоматические двухскрепочные КН-32, КН-32-01, КН-32-02	11
Клипсатор полуавтоматический двухскрепочный КН-201	12
Клипсаторы полуавтоматические двухскрепочные КН-26п, КН-26пе	13
Клипсатор полуавтоматический двухскрепочный КН-24п	14
Клипсаторы пневматические двухскрепочные КН-22С, КН-23С	15
Клипсатор пневматический двухскрепочный КН-21М	16
Клипсаторы пневматические односкрепочные КН-3С, КН-4С	16
Клипсатор пневматический односкрепочный КНП	17
Клипсатор пневматический односкрепочный КН-4С КЕ	17
Клипсаторы ручные односкрепочные КН-6Р, КН-7Р	17
Устройство маркировки даты УМД	18
Упаковочные машины УМ-1, УМ-1П	18

ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Машины для измельчения замороженных продуктовых блоков ИБ-4, ИБ-8	19
Агрегат для мойки тары КОМПО-АКВА 400	20
Надеватель натуральной оболочки НО-1	21

РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Клипса П-образная	22
Клипса непрерывная	23
Петля шпагатная	23
Лента этикетировочная	23

ТАБЛИЦЫ	24
----------------------	----

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ЛИНЕЙКИ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ КОЛБАСНЫХ ЦЕХОВ РАЗЛИЧНОЙ МОЩНОСТИ	25
---	----

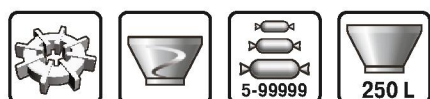
СЕРВИС	26
---------------------	----

НАШИ ПРЕДСТАВИТЕЛИ	27
---------------------------------	----



КОМПО-МАСТЕР 1100

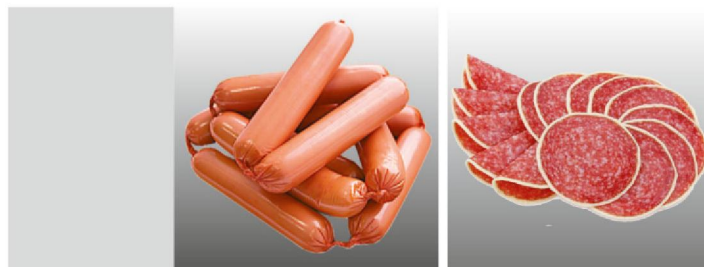
ШПРИЦ ВАКУУМНЫЙ КОМПО-МАСТЕР



Шприц вакуумный роторного типа «КОМПО-МАСТЕР» является универсальным оборудованием для производства полукопченых, сырокопченых, сыровяленых, варенокопченых колбас премиум-класса. Высокая производительность, точность дозирования и возможность работы с любыми видами фарша позволяет получать высококачественный продукт с четким и красивым рисунком на срезе. Позволяет работать при температуре фарша не ниже минус 4°C.

Достоинства:

- сокращение перетирания фарша, за счет минимизации пути движения;
- регулировка скорости порционирования и длительности пауз;
- наличие счетчика порций, коррекции первой дозы и функции обратного всасывания фарша;
- высокая степень вакуумирования фарша;
- сохранение рисунка фарша под оболочкой и внутри батона;
- агрегатирование с клипсатором любого производителя;
- повышенная долговечность рабочих органов за счёт инновационной конструкции роторного насоса;
- возможность сохранения режимов работы в памяти шприца (96 программ);
- универсальность, простота в обслуживании, надежность и низкие финансовые затраты при эксплуатации;
- наличие тележки для хранения и мойки съемных частей, инструмента и принадлежностей.



Технические характеристики

Модель	1100	1100-01	1100-02	1100-03
Воршитель в бункере	+	+	+	+
Загрузочное устройство ФЦГ	опция	+	опция	+
Устройство порционирующее ФПР	опция	опция	+	+
Температурный режим фарша, °C	-4...	-4...	-4...	-4...
Массовая подача при номинальной частоте вращения, кг/ч	6000	6000	6000	6000
Производительность на структурном фарше полукопченых колбас при массе батона 700 г и при работе с клипсатором, имеющим цикл клипсования не более 0,4 с, кг/ч	до 2600	до 2600	до 2600	до 2600
Производительность при работе с перекрутчиком, порций				
масса дозы: 25г	-	-	750	750
50г	-	-	630	630
75г	-	-	450	450
100г	-	-	350	350
Номинальное напряжение питания электросети, В	400	400	400	400
Диапазон регулирования величины разовой дозы, г	5 - 99999	5 - 99999	5 - 99999	5 - 99999
Вместимость бункера, л	250	250	250	250
Высота до оси цевки, мм	1025 ± 30	1025 ± 30	1025 ± 30	1025 ± 30
Установленная мощность, кВт	7,5	9,0	13,5	15,0
Габаритные размеры, мм:				
Длина*Ширина*Высота	1300*1270*2050	2000*1650*2950	1900*1270*2050	2600*1650*2950
Вес нетто, кг	950	1260	1000	1310

КОМПО-МАКСИ 3000

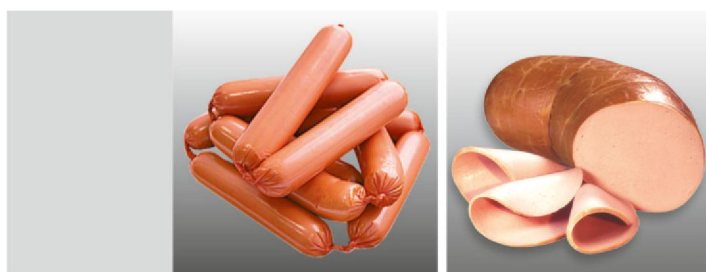


ШПРИЦ ВАКУУМНЫЙ КОМПО-МАКСИ

Шприц вакуумный винтового типа «КОМПО-МАКСИ» предназначен для предприятий, ориентированных на выпуск больших объёмов высококачественной продукции. Возможность работы при температурах до минус 4°С позволяет получать на шприцах серии «МАКСИ» высококачественный продукт без пор и с красивым рисунком на срезе, а уникальная технология «Вакуум+» позволяет добиться на нашем оборудовании полного отсутствия эффекта «фаршевой газировки». Ещё одним достоинством шприцов «КОМПО-МАКСИ» является их универсальность: на одном и том же оборудовании возможно производство как вареных, так и полукопчёных, сырокопченых, сыровяленых, варёно-копчёных колбас самого высокого качества.

Достоинства:

- высокая производительность и качество при наполнении всех видов колбас;
- высокая степень вакуумирования фарша, исключая наличие пористости во всех видах колбас;
- сохранение рисунка фарша под оболочкой и на срезе батона;
- агрегатирование с клипсатором любого производителя;
- повышенная долговечность рабочих органов за счёт оригинальной конструкции винтов вытеснителя;
- эффективная работа на жидких фаршах за счёт использования режима «Вакуум+»;
- программируемая система управления с графической сенсорной панелью;
- комплектование дополнительной парой специальных винтов позволяет работать с невакуумированными фаршами;
- универсальность, простота в обслуживании, надёжность и низкие финансовые затраты при эксплуатации.



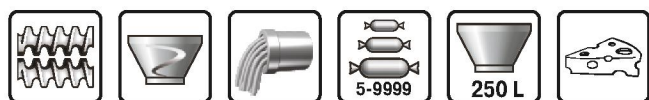
Технические характеристики

Модель	3000-10	3000-11	3000-12	3000-13
Воршитель в бункере	+	+	+	+
Загрузочное устройство ФЦВ	+	+	+	+
Устройство порционирующее ФПС	опция	+	опция	+
Волчок-насадка ВНБ	опция	опция	+	+
Температурный режим фарша, °С	-4...	-4...	-4...	-4...
Массовая подача при номинальной частоте вращения, кг/ч	15000	15000	15000	15000
Производительность измельчения, кг/ч	-	-	до 8000	до 8000
Номинальное напряжение питания электросети, В	400	400	400	400
Диапазон регулирования величины разовой дозы, г	5 - 99999	5 - 99999	5 - 99999	5 - 99999
Вместимость бункера, л	270	270	270	270
Высота до оси цевки, мм	1030 ± 25	1030 ± 25	1030 ± 25	1030 ± 25
Установленная мощность, кВт	20,0	25,0	20,0	25,0
Габаритные размеры, мм (с загрузочным устройством):				
Длина*Ширина*Высота	2230*1870*3070	2880*1870*3070	2230*1870*3070	2880*1870*3070
Вес нетто, кг	1200	1300	1220	1320



КОМПО-ОПТИ 2000

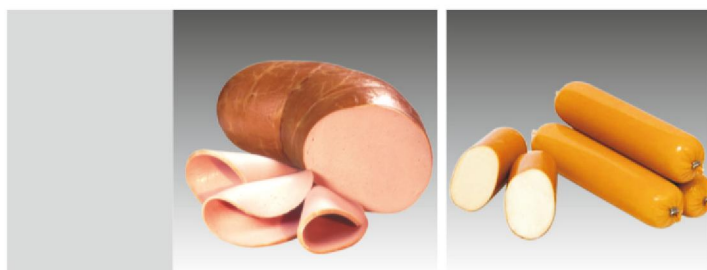
ШПРИЦ ВАКУУМНЫЙ КОМПО-ОПТИ



Шприц вакуумный «КОМПО-ОПТИ» является оптимальным сочетанием качества, производительности и эффективности. Вакуумные шприцы серии «ОПТИ» предназначены для наполнения различных оболочек и дополнительного вакуумирования фарша всех видов и подходят для широкого спектра предприятий мясо-перерабатывающей и молочной промышленности различной мощности. Шприцы «КОМПО-ОПТИ» обеспечивают высокое качество вакуумирования при производстве любых видов колбас, что положительно отличает их от аналогичного оборудования других производителей. Благодаря многочисленным техническим решениям, каждая модель максимально адаптирована к требованиям потребителей.

Достоинства:

- возможность выработки всех видов колбас с опцией ворошителя фарша в бункере;
- высокая степень вакуумирования, исключающая наличие пористости во всех видах колбас;
- сохранение рисунка фарша под оболочкой и на срезе;
- возможность агрегатирования с клипсатором любого производителя;
- повышенная долговечность рабочих органов за счёт оригинальной конструкции винтов вытеснителя;
- возможность эффективной работы на жидких фаршах за счёт использования режима «Вакуум+»;
- программируемая система управления;
- комплектование дополнительной парой специальных винтов даёт возможность для работы с невакуумированными фаршами;
- возможность визуального контроля наличия фарша в фаршесборнике;
- опция - подогрев бункера и корпуса вытеснителя из нержавеющей стали;
- возможность наполнения оболочек плавленным сыром, сливочным маслом, творогом.



Технические характеристики

Модель	2000	2000-01	2000-02 сырный	2000-03
Ворошитель в бункере	+	-	-	+
Загрузочное устройство ФЦБ	опция	опция	опция	опция
Устройство порционирующее	опция	опция	-	опция
Волчок-насадка	опция	-	-	+
Температурный режим фарша, °С	-4...	+3...	+3...+60	-4...
Подогрев бункера и корпуса вытеснителя	-	-	+	-
Массовая подача при номинальной частоте вращения, кг/ч	10000	10000	8000	8000
Производительность измельчения, кг/ч	-	-	-	до 6000
Номинальное напряжение питания электросети, В	400	400	400	400
Диапазон регулирования величины разовой дозы, г	5 - 9999	5-9999	5-9999	5-9999
Вместимость бункера, л	250	250	250	250
Высота до оси цевки, мм	1020 ± 20	1020 ± 20	1020 ± 20	1020 ± 20
Установленная мощность, кВт	9,1	8,35	8,35	9,1
Габаритные размеры, мм:				
Длина*Ширина*Высота	1215*1215*1970	1195*1215*1920	1215*1215*1975	1215*1215*2025
Вес нетто, кг	695	580	605	725

КОМПО-МИНИ 1500

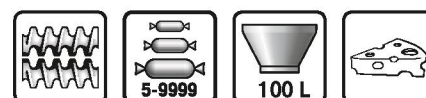


ШПРИЦ ВАКУУМНЫЙ КОМПО-МИНИ

Шприц вакуумный «КОМПО-МИНИ» является идеальным решением для небольших предприятий, предъявляющих высокие требования к ассортименту и качеству готовой продукции. Компактные размеры и возможность агрегирования с ручными и полуавтоматическими клипсаторами любого производителя делают их незаменимыми помощниками в производстве высококачественной продукции, а высокая степень вакуумирования обеспечивает выпуск красивой и качественной продукции без пор. Опция подогрева бункера и корпуса вытеснителя из нержавеющей стали позволяет использовать «КОМПО-МИНИ» для наполнения оболочек плавленным сыром, сливочным маслом, творогом и другим пастообразным сырьём.

Достоинства:

- возможность выработки варёных и полукопчёных колбас с температурой фарша не ниже плюс 3°C;
- высокая степень вакуумирования, исключающая наличие пористости в продукте;
- сохранение рисунка фарша полукопчёных колбас под оболочкой на срезе батона;
- повышенная долговечность рабочих органов за счёт опорных решеток;
- возможность эффективной работы на жидких фаршах за счёт использования режима «Вакуум+»;
- возможность агрегирования с ручными и полуавтоматическими клипсаторами любого производителя;
- комплектование дополнительной парой специальных винтов даёт возможность для работы с невакуумированными фаршами;
- возможность наполнения оболочек пастообразным продуктом (плавленный сыр, сливочное масло, творог и другое пастообразное сырьё);
- универсальность, простота в обслуживании, надёжность и низкие финансовые затраты при эксплуатации.



Технические характеристики

Модель	1500	1500-01 сырный
Загрузочное устройство ФЦА	опция	опция
Устройство порционирующее	опция	-
Температурный режим фарша, °C	+3	+3...+60
Подогрев бункера и корпуса вытеснителя	-	+
Массовая подача при номинальной частоте вращения, кг/ч	5050	4500
Номинальное напряжение питания электросети, В	400	400
Диапазон регулирования величины разовой дозы, г	5-9999	5-9999
Вместимость бункера, л	100	100
Высота до оси цевки, мм	1020 ± 20	1020 ± 20
Установленная мощность, кВт	7,15	7,15
Габаритные размеры, мм:		
Длина*Ширина*Высота	1340*990*1765	1340*1100*1825
Вес нетто, кг	560	520



ФЦА, ФЦБ, ФЦВ, ФЦГ
ФПК, ФПЛ, ФПС, ФПР

УСТРОЙСТВА ЗАГРУЗОЧНЫЕ

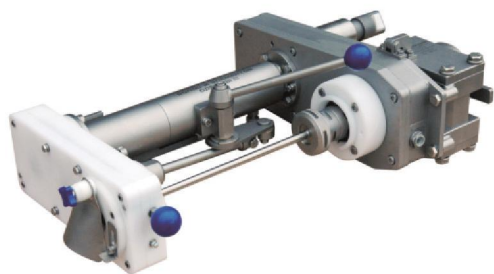


Загрузочные устройства предназначены для заполнения бункера шприца фаршем и агрегируются со шприцами «КОМПО». Благодаря своей конструкции, они занимают минимальную площадь, а также весьма просты в обслуживании и надежны в эксплуатации.

Технические характеристики

Модель	ФЦА	ФЦБ	ФЦВ	ФЦГ
Применение со шприцом	КОМПО-МИНИ	КОМПО-ОПТИ	КОМПО-МАКСИ	КОМПО-МАСТЕР
Грузоподъемность, кг	150	250	250	250
Время подъема тележки, сек	25	25	25	25
Высота загружаемого бункера, мм	1640	1985	2150	2150
Установленная мощность, кВт	1,1	1,5	1,5	1,5
Номинальное напряжение питания электросети, В	400	400	400	400
Габаритные размеры, мм:				
Длина*Ширина*Высота	940*1350*2950	1100*1450*2950	1100*1590*3070	1100*1590*2950
Вес нетто, кг	320	350	305	305

УСТРОЙСТВА ПОРЦИОНИРУЮЩИЕ



В современной мясоперерабатывающей промышленности важна точность порционирования фарша, набиваемого в оболочки. Порционирующее устройство «КОМПО» справляется с задачей точного наполнения батончиков сосисок и сарделек с автоматическим образованием перекруток между батончиками. В комбинации со шприцами «КОМПО» порционирующие устройства обеспечивают высочайшее качество набивки изделий, отличный внешний вид и высокую производительность с различными видами оболочек.

Технические характеристики

Модель	ФПК		ФПЛ	ФПС	ФПР
Работает со шприцами	МИНИ 1500	ОПТИ 2000	ОПТИ 2000-01	МАКСИ 3000-11/13	МАСТЕР 1100-02/03
Используемые оболочки	искусственная	искусственная, натуральная	искусственная, натуральная	искусственная, натуральная	искусственная, натуральная
Диапазон порционирования, гр	25 - 120	25 - 120	25 - 120	25 - 120	10 - 300
Установленная мощность, кВт	0,55	1,1	1,1	1,5	5,9
Производительность на иск. оболочках (доза 50г), кг/ч	до 570	до 1160	до 1160	до 1250	до 1450
Диметры цевок, мм					
сосисочная Ø 10	заказ	заказ	заказ	+	+
сосисочная Ø 12,5	+	+	+	+	+
сарделечная Ø 16,9	+	+	+	+	+
сарделечная Ø 20	заказ	заказ	заказ	заказ	+
Габаритные размеры:					
Длина x Ширина x Высота, мм	835*645*245	835*645*245	835*645*245	835*645*245	605*420*240
Вес нетто (навесная часть), кг	52	52	52	52	27

УТД-01 ВП-6000



УСТРОЙСТВО ТОЧНОГО ДОЗИРОВАНИЯ УТД-01

Устройство точного дозирования "УТД-01" предназначено для повышения точности дозирования эмульгированных фаршей и паштетов, плавленых сыров и других пастообразных продуктов при выработке на линии оборудования, состоящей из шприца «КОМПО-ОПТИ» и автоматического клипсатора КН-32, упаковывающей продукт в рукавную оболочку. Рабочий узел устройства работает по принципу объёмного дозирования: дозирующий цилиндр выталкивает определенный объем продукта в цевку клипсатора. Высокая производительность, точность дозирования и возможность работы с любыми видами пастообразных продуктов позволяют получать продукт высокого качества, удовлетворяющий всем запросам покупателя и требованиям стандартов на допустимое отклонение массы.



Технические характеристики

Модель	УТД-01
Диапазон регулирования дозы, г	100 - 1000
Точность дозирования, %	± 1 *
Расход воздуха, л/цикл	1,82
Габаритные размеры, мм:	
Длина*Ширина*Высота	960*650*1460
Вес нетто, кг	66

ВОЛЧОК-ПРИСТАВКА ВП-6000

Волчок-приставка ВП-6000 предназначен для получения четкого рисунка (выраженной зернистости) на срезе варено-копченых, сырокопченых колбасных изделий.

Сфера применения: мясоперерабатывающие, птицеперерабатывающие и рыбоперерабатывающие предприятия средней и большой мощности.

Достоинства:

- возможность эксплуатации с винтовыми и роторными шприцами, клипсаторами всех производителей (создающими давление шприцевания от 20 бар);
- доизмельчает и равномерно распределяет компоненты фарша;
- стабилизирует рисунок на срезе колбас не только в рамках одного замеса, но и в рамках всей партии;
- исключает перетирание фарша рабочими элементами шприца;
- снижает пористость колбас;
- увеличивает плотность продукта;
- возможность работы на прямом наполнении;
- возможность отжиловки хрящей, сухожилий и осколков костей;
- возможность работы с насадкой для производства порционного («кучерявого») фарша;
- возможность регулирования скорости вращения ножей для оптимизации давления фарша на решетки (индивидуальная подстройка под каждую рецептуру).



НОВИНКА!

Технические характеристики

Модель	ВП-6000
Производительность со шприцом КОМПО-МАСТЕР 1100 на свободном истечении не менее, кг/ч	6000
Питающая сеть, В / Гц	400/50
Потребляемая мощность, кВт	9,0
Диаметры решеток	1,5; 2; 3; 4; 5; 6; 7,8; 10; 13; 16; 18
Габаритные размеры: длина/ширина/высота, мм, не более	750/750/1300
Масса (базового исполнения), кг	300



КОМПО-СПРИНТ КН-501

КЛИПСАТОР АВТОМАТИЧЕСКИЙ ДВУХСКРЕПОЧНЫЙ КОМПО-СПРИНТ КН-501



Клипсатор КОМПО-СПРИНТ КН-501, работающий на непрерывной скрепке, предназначен для автоматического пережима и укупоривания скрепками типа Н5-Н17 различных пластичных наполнителей в рукавные оболочки, разрезания оболочки между батонами, взаимодействия с нагнетающим устройством и, при необходимости, закрепления шпагатной петли под скрепкой. Данный клипсатор может применяться в мясной, сыромолочной, рыбной, птицеперерабатывающей сферах. Используется при фасовке в рукавную оболочку пищевых продуктов (колбасных фаршей, мороженого, масла, мягких сыров, творожных масс, майонеза и других пастообразных продуктов питания). Возможно применение данного клипсатора для фасовки промышленных пастообразных продуктов, (для продуктов которые используются одноразово, или не требуют повторной герметизации упаковки при хранении).

Достоинства:

- клипсование колбасных цепочек, одиночных батончиков, кольцевых колбас;
- дозирование от «шприца-дозатора», по «таймеру» или от датчика длины наполнения - опционально по выбору (механический или оптический);
- отворотная цевка для удобной заправки оболочки;
- возможность установки револьверного питателя (опция);
- управляемый тормоз оболочки (для уменьшения порывов оболочки при протяжке щек пережима) - опционально по выбору;
- возможность установки устройства подачи нити для кольцевых колбас (опция);
- конструкция механизмов пережима и протяжки обеспечивает чистые хвостики колбас;
- быстрая (без инструмента) регулировка положения оси пережима относительно матрицы (позволяет адаптировать закрытие скрепки для различных оболочек);
- быстрая (без инструмента) регулировка величины закрытия щек пережима;
- возможность регулировки величины зажатия скрепки без остановки клипсатора;
- контроль превышения давления на скрепку (защита от разрушения пуансона и матрицы);
- автоматическая фиксация величины зажатия скрепки;
- пневматический привод подачи скрепки (отсутствие цепи улучшает санитарную обработку);
- быстрая переналадка с шага скрепки 15 мм на 18 мм и расстояния между скрепками 30 мм и 36 мм;
- три исполнения выгрузного лотка (гравитационный, активный одноленточный, активный двухленточный) - опционально по выбору;
- регулируемая скорость активного лотка;
- быстрый демонтаж (без инструмента) отрезного ножа;
- наличие датчиков окончания оболочки и окончания скрепки;
- электронный пульт управления с сенсорным экраном;
- программируемый контроллер;
- возможность сохранения режимов работы в памяти клипсатора;
- выбор необходимой комплектации при заказе.

Технические характеристики

Модель	КН-501
Минимальное время цикла клипсования, сек	0,5
Диаметр клипсуемой оболочки, мм	
- белковые	24 - 80
- полиамидные	45 - 120
Тип скрепки «КОМПО»	Н5 - Н17
Тип петли	поперечная 20/100
Установленная мощность, кВт	3,0
Подача петли	Автоматическая
Маркировка даты	на скрепке
Исполнение	напольное
Высота до оси цевки, мм	975 - 1150
Номинальное напряжение питания электросети, В	400
Давление воздуха в рабочей пневмосети, МПа	0,5 - 0,7
Расход воздуха, не более, л/цикл	2,0
Габаритные размеры, мм:	
Длина*Ширина*Высота	1400*1600*2170
Вес нетто, кг, не более	750



КН-32



КЛИПСАТОР АВТОМАТИЧЕСКИЙ ДВУХСКРЕПОЧНЫЙ КН-32

Клипсаторы этой серии предназначены для работы с различными оболочками (целлюлозными, коллагеновыми, полиамидными) и могут обеспечивать высокую скорость работы с сохранением требуемой плотности набивки за счет уникальных технологий, применяемых компанией «КОМПО». Основными достоинствами клипсаторов серии «КН-32» являются экономичность и надежность, а также возможность их комбинации со шприцами различных производителей. Качественные материалы, применяемые для производства клипсаторов «КОМПО», обеспечивают продолжительный срок службы, незначительные расходы на техобслуживание и минимальный износ изделий.

Достоинства:

- смещение оболочки за счёт центрального пережима сведено к нулю;
- сокращение времени перезарядки оболочки за счёт револьверного двухцевочного питателя, как с ручным, так и с пневматическим поворотом цевок;
- простота перенастройки на другой диаметр оболочки;
- автоматизация всех операций рабочего цикла, в т.ч. подачи петли как на стучные батоны, так и на колбасные цепочки;
- дозирование массы наполняемого батона по «таймеру», по «флажку» или «шприцом-дозатором»;
- возможность агрегатирования со шприцом любого производителя;
- простота регулировки плотности набивки батона наполнителем;
- универсальность, простота в обслуживании, надёжность и низкие финансовые затраты при эксплуатации;
- возможность комплектации с устройством автоматической подачи скрепки на катушке.



Технические характеристики

Модель	КН-32	КН-32-01	КН-32-02
Цикл клипсования, не более, сек	1	1	1
Диаметр клипсуемой оболочки, мм	40 - 80	40 - 80	40 - 80
Тип скрепки	В, ВР	В, ВР	В, ВР
Привод пережима оболочки	Пневматический	Пневматический	Пневматический
Привод зажима скрепки	Пневматический	Пневматический	Пневматический
Подача петли	Автоматическая	Автоматическая	Автоматическая
Револьверный питатель	-	Ручной	Пневматический
Устройство маркировки даты	опция	опция	опция
Исполнение	Напольное	Напольное	Напольное
Высота до оси цевки, мм	950 - 1150	950 - 1150	950 - 1150
Номинальное напряжение питания электросети, В	24	24	24
Давление воздуха в рабочей пневмосети, МПа	0,6 - 0,7	0,6 - 0,7	0,6 - 0,7
Расход воздуха, не более, л/ход	1,7	1,7	2,0
Габаритные размеры, мм:			
Длина*Ширина*Высота	1000*1200*1900	1200*1200*1900	1200*1200*1900
Вес нетто, кг	175	200	200



КОМПО-ПРОФИ КН-201

КЛИПСАТОР ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ДВУХСКРЕПОЧНЫЙ КН-201



НОВИНКА!



Полуавтоматический двухскрепочный клипсатор КОМПО-ПРОФИ КН-201 с электронным управлением разработан специально для работы с белковыми оболочками, а кроме того, как и все предыдущие поколения клипсаторов КОМПО, замечательно справляется с полиамидными и целлюлозными оболочками диаметром до 90 мм. Клипсатор предназначен для наполнения с заданным переполением всех видов рукавных оболочек (предназначенных для механического клипсования), дозирования, наложения скрепки на конец одного и начало следующего батона, наложение петли и этикетленты (или без) на конец батона или цепочки, разделения батончиков между собой или цепочек батончиков, изготовления кольцевых колбас (при установке специального лотка и устройства нитеподачи).

Достоинства:

- электронное управление позволяет упростить подготовку клипсатора к работе, увеличить его производительность и точность дозирования;
- электронный пульт управления с сенсорным экраном;
- уменьшенная ширина пережима, оптимальная траектория схождения щек и специальный профиль щек пережима позволили добиться минимального травмирования оболочки при сборе ее в жгут, что увеличило эффективность работы с белковыми оболочками;
- три варианта исполнения лотка (лоток с оптическим датчиком, лоток с механическим флажком, лоток для кольцевых колбас);
- возможность регулировки не только давления зажима скрепки, но и скорости её складывания при сохранении максимальной скорости хода толкателей до момента начала обжима собранного жгута оболочки;
- регулировка величины зажима скрепки;
- регулировка чистоты хвостиков батона;
- упрощенная регулировка положения оси подвижной цевки;
- дозирование массы наполняемого батона по "таймеру", по "флажку" или "шприцом-дозатором";
- регулируемый активный тормоз оболочки;
- регулируемая по длине ручка управления пережимом;
- упрощенный механизм удаления отработанной ленты-носителя петли;
- усовершенствованный механизм петлеподачи;
- возможность агрегатирования со шприцами любых производителей.

Технические характеристики

Модель	КН-201
Время наложения, зажима скрепок и отрезки колбасного батона после полного закрытия пережима оператором (без демпфирования), с, не более	0,6
Диаметр клипсуемой оболочки, мм	30 - 80
Тип скрепки КОМПО	В, ВР
Привод пережима оболочки	Ручной
Привод зажима скрепки	Пневматический
Отрезка батона	Автоматическая
Подача петли	Автоматическая
Устройство маркировки даты	Опция
Подача шпагата	Опция
Накопитель сетки	Опция
Высота до оси цевки, мм	950 - 1150
Номинальное напряжение питания электросети, В	220
Давление воздуха в рабочей пневмосети, МПа	0,6-0,7
Габаритные размеры, мм:	
Длина*Ширина*Высота	1500x800x2000
Вес нетто, кг, не более	140



КН-26п КН-26пе

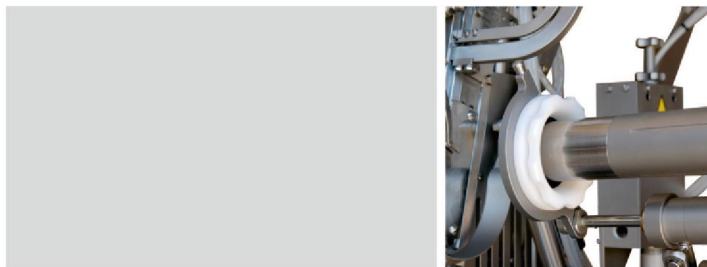


КЛИПСАТОРЫ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ ДВУХСКРЕПОЧНЫЕ КН-26п, КН-26пе

Клипсаторы КН-26п и КН-26пе предназначены для клипсования любых полиамидных, коллагеновых оболочек и подходят для широкого спектра предприятий мясоперерабатывающей промышленности различной мощности. Главным достоинством данных клипсаторов является их универсальность, простота регулировки плотности набивки батона, возможность производить на данном оборудовании штучные батоны, колбасные цепочки, а в случае укомплектования нитеподачей - колбас в кольцах и полукольцах.

Достоинства:

- автоматическая подача петли и шпагата как на штучные батоны, так и на колбасные цепочки;
- дозирование массы наполняемого батона по «таймеру», по «флажку» или «шприцом-дозатором»;
- возможность агрегатирования со шприцом любого производителя;
- регулировка плотности набивки батона наполнителем;
- привод пережима - ручной, привод запечатывания скрепками - пневматический;
- автоматическое управление приводом отрезного ножа;
- простота перенастройки на различные диаметры оболочки;
- возможность работы на скрепках типа «РСЕ» при изготовлении по специальному заказу;
- универсальность, простота в обслуживании, надёжность и низкие финансовые затраты при эксплуатации.



Технические характеристики

Модель	КН-26п	КН-26пе
Цикл клипсования, сек	от 2 до 4	от 2 до 4
Диаметр клипсуемой оболочки, мм	30-120	50-120
Тип скрепки «КОМПО» *	В, ВР	Е
Привод пережима оболочки	Ручной	Ручной
Привод зажима скрепки	Пневматический	Пневматический
Подача петли	Автоматическая	Автоматическая
Устройство маркировки даты	опция	опция
Подача шпагата	опция	опция
Исполнение	Напольное	Напольное
Высота до оси цевки, мм	950 - 1150	950 - 1150
Давление воздуха в рабочей пневмосети, МПа	0,6-0,7	0,6-0,7
Расход воздуха, не более, л/ход	2,0	2,0
Габаритные размеры, мм:		
Длина*Ширина*Высота	1500*900*2000	1500*900*2000
Вес нетто, кг	120	130

* Специсполнение клипсатора КН-26п под любой тип скрепки

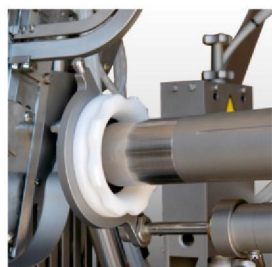


КН-24п

КЛИПСАТОР ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ДВУХСКРЕПОЧНЫЙ КН-24п



Регулировка плотности набивки батона



Клипсатор КН-24п предназначен для клипсования полиамидных, целлюлозных, коллагеновых оболочек и подходит для широкого спектра предприятий мясоперерабатывающей промышленности различной мощности. Главным достоинством данного клипсатора является его универсальность, простота регулировки плотности набивки батона, возможность производить на данном оборудовании штучные батоны, колбасные цепочки, а в случае укомплектования нитеподачей колбас в кольцах и полукольцах.

Достоинства:

- автоматическая подача петли и шпагата как на штучные батоны, так и на колбасные цепочки;
- дозирование массы наполняемого батона по «таймеру», по «флажку» или «шприцом-дозатором»;
- возможность агрегатирования со шприцом любого производителя;
- регулировка плотности набивки батона наполнителем;
- привод пережима - ручной, привод запечатывания скрепками - пневматический;
- автоматическое управление приводом отрезного ножа;
- простота перенастройки на различные диаметры оболочки;
- возможность работы на скрепках типа «А», «РСЕ» при изготовлении по специальному заказу;
- универсальность, простота в обслуживании, надёжность и низкие финансовые затраты при эксплуатации.

Технические характеристики

Модель	КН-24п
Цикл клипсования, сек	от 1,5 до 4
Диаметр клипсуемой оболочки, мм	30 - 80
Тип скрепки «КОМПО» *	В, ВР
Привод пережима оболочки	Ручной
Привод зажима скрепки	Пневматический
Подача петли	Автоматическая
Устройство маркировки даты	опция
Подача шпагата	опция
Исполнение	Напольное
Высота до оси цевки, мм	950 - 1150
Давление воздуха в рабочей пневмосети, МПа	0,6 - 0,7
Расход воздуха, не более, л/ход	1,6
Габаритные размеры, мм:	
Длина*Ширина*Высота	1500*850*2000
Вес нетто, кг	130

* Специальное исполнение клипсатора КН-24п под любой тип скрепки

КН-22С КН-23С



КЛИПСАТОРЫ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ДВУХСКРЕПОЧНЫЕ КН-22С, КН-23С

Пневматические двухскрепочные клипсаторы КН-22С и КН-23С - это надёжные и простые в эксплуатации агрегаты, предназначенные для запечатывания скрепками различных наполнителей в полиамидные, целлюлозные и коллагеновые оболочки, с производительностью до 420 кг/час. Серия пневматических клипсаторов КН-22С, КН-23С обеспечивает высочайшее качество и способствует выпуску широкого перечня продукции.

Достоинства:

- дозирование массы наполняемого батона по «таймеру», по «флажку» или «шприцом-дозатором»;
- возможность агрегатирования со шприцом любого производителя;
- регулировка плотности набивки батона наполнителем;
- регулировка скорости хода толкателей в момент наложения и запечатывания скрепок;
- привод пережима - ручной, привод запечатывания скрепками - пневматический;
- автоматическое или ручное управление приводом отрезного ножа;
- простота перенастройки на различные диаметры оболочки;
- возможность работы на скрепках типа «А» при изготовлении по специальному заказу;
- универсальность, простота в обслуживании, надёжность и низкие финансовые затраты при эксплуатации.



КН-22С



КН-23С

Технические характеристики

Модель	КН-22С	КН-23С
Цикл клипсования, сек	от 1,5 до 3	от 1,5 до 3
Диаметр клипсуемой оболочки, мм	40-80	40-80
Тип скрепки «КОМПО» *	В, ВР	В, ВР
Привод пережима оболочки	Ручной	Ручной
Привод зажима скрепки	Пневматический	Пневматический
Подача петли	Ручная	Ручная
Устройство маркировки даты	опция	опция
Исполнение	Напольное	Настольное
Высота до оси цевки, мм	950 - 1150	-
Давление воздуха в рабочей пневмосети, МПа	0,6 - 0,7	0,6 - 0,7
Расход воздуха, не более, л/ход	1,2	1,2
Габаритные размеры, мм:		
Длина*Ширина*Высота	1500*780*1990	1500*550*1100
Вес нетто, кг	75	55

* Специсполнение клипсаторов КН-22С и КН-23С под любой тип скрепки



КН-21М КН-3С, КН-4С

КЛИПСАТОР ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ДВУХСКРЕПОЧНЫЙ КН-21М



КН-21М



Двухскрепочный клипсатор КН-21М обеспечивает широкий спектр возможностей при компактном размере. Он предназначен для запечатывания скрепками различных наполнителей в полиамидные, целлюлозные и коллагеновые оболочки диаметром до 80 мм. КН-21М идеально подходит для небольших производств, где важна как эффективность, так и размеры оборудования.

Достоинства:

- ручная подача петли как на штучные батоны, так и на колбасные цепочки;
- автоматическое или ручное управление приводом отрезного ножа;
- наличие дополнительного лотка для полуфабриката;
- компактность, универсальность, простота в обслуживании;

Технические характеристики

Модель	КН-21М
Цикл клипсования, сек	от 2 до 4
Диаметр клипсуемой оболочки, мм	40-80
Тип скрепки *	В, ВР
Привод пережима оболочки	Ручной
Привод зажима скрепки	Пневматический
Подача петли	Ручная
Устройство маркировки даты	Опция
Исполнение	Настольное
Давление воздуха в рабочей пневмосети, МПа	0,6-0,7
Расход воздуха, не более, л/ход	1,0
Габаритные размеры, мм: Длина*Ширина*Высота	400*700*910
Вес нетто, кг	23

* Специальное исполнение клипсатора КН-21М под любой тип скрепки

КЛИПСАТОРЫ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ОДНОСКРЕПОЧНЫЕ КН-3С, КН-4С



КН-3С

КН-4С



Клипсаторы КН-3С и КН-4С - это надёжные и простые в эксплуатации агрегаты для запечатывания скрепками различных наполнителей в полиамидные, целлюлозные, коллагеновые и натуральные оболочки до 120 мм, а также в пакеты и сетчатые оболочки.

Технические характеристики

Модель	КН-3С	КН-4С
Цикл клипсования, сек	2	от 2 до 4
Диаметр клипсуемой оболочки, мм	40-120	40-120
Тип скрепки *	В, ВР	В, ВР
Привод пережима оболочки	Ручной	Пневматический
Привод зажима скрепки	Пневматический	Пневматический
Подача петли	Ручная	Ручная
Устройство маркировки даты	Опция	Опция
Исполнение	Настольное	Настольное
Давление воздуха в рабочей пневмосети, МПа	0,4	0,4
Расход воздуха, не более, л/ход	0,6	0,6
Габаритные размеры, мм: Длина*Ширина*Высота	616*200*920	616*200*920
Вес нетто, кг	10	10

* Специальное исполнение клипсаторов КН-3С и КН-4С под любой тип скрепки

Достоинства:

- наличие отрезного ножа для удаления излишка оболочки или пакета;
- универсальность, простота, надёжность в эксплуатации.

КНП КН-4С КЕ КН-6Р, КН-7Р



КЛИПСАТОР ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ОДНОСКРЕПОЧНЫЙ КНП

Клипсатор КНП предназначен для запечатывания различных наполнителей в полимерные пакеты и в мерные полиамидные, целлюлозные, коллагеновые оболочки. Полное время рабочего цикла «клипсование + отрезка» не превышает одной секунды, а конструкция самого клипсатора позволяет выполнять подачу продукта для клипсования слева, также существует исполнение с подачей продукта справа. Достоинством является наличие отключаемого активного отрезного ножа.

Технические характеристики

Модель	КНП
Цикл клипсования, сек	не более 1
Тип скрепки	A1, A2
Ширина пакета, мм	не более 200
Толщина материала пакета, мкм	не более 50
Расход воздуха, л/цикл	0,2
Давление воздуха в рабочей пневмосети, МПа	не менее 0,3
Габаритные размеры, мм:	
Длина*Ширина*Высота	300*230*800
Вес нетто, кг	11



КЛИПСАТОР ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ОДНОСКРЕПОЧНЫЙ КН-4С КЕ

Технические характеристики

Модель	КН-4С КЕ
Нож для отрезания конца пакета	активный
Ширина пакета, не более мм	500
Толщина материала пакета, не более мкм	60
Тип применяемых скрепок	Е
Расход воздуха на 1 рабочий цикл, л, не более	1,2
Давление воздуха в рабочей пневмосети, МПа	0,5
Габаритные размеры, мм, не более:	
Длина*Ширина*Высота	800*850*1900
Масса нетто, кг, не более	45



Достоинства:

- для запечатывания скрепками типа «Е» различных наполнителей в полиамидные, целлюлозные, коллагеновые пакеты и оболочки;
- жгут из пакета для наложения скрепки формируется пневмоцилиндром;
- пневматический привод наложения скрепки;
- наличие активного отрезного ножа (возможность отключения привода ножа);
- время полного рабочего цикла (клипсование и отрезка) не более 2 сек;
- рабочее давление от 5 до 6 МПа (кг/см²).

КЛИПСАТОРЫ РУЧНЫЕ ОДНОСКРЕПОЧНЫЕ КН-6Р, КН-7Р

Если ваше предприятие производит до 1,5 тонн продукции в смену, а основными требованиями к оборудованию являются низкая стоимость, надежность и простота в эксплуатации, то оптимальный набор функций данного оборудования позволит выполнять те задачи, на которые вы ориентируетесь. Предельная простота конструкции обеспечивает высочайшую надежность и долговечность изделия.

Технические характеристики

Модель	КН-6Р	КН-7Р
Тип скрепки	В, ВР	А
Диаметр клипсуемой оболочки, мм	20 - 80	20 - 80
Нож для обрезания	Неподвижный	Неподвижный
Габаритные размеры, мм:		
Длина*Ширина*Высота	260*420*920	230*240*620
Вес нетто, кг	12	4,3
Вес брутто, кг	18	8



КН-6Р



КН-7Р



УМД УМ-1, УМ-1П

УСТРОЙСТВО МАРКИРОВКИ ДАТЫ УМД



Устройство предназначено для формирования этикетки с датой из ленты этикетировочной и подачи её в зону наложения скрепки при упоривании клипсатором батонов с различными наполнителями.

Достоинства:

- совместимо со всеми видами оболочек и скрепок;
- дата наносится штемпельной краской, стойкой к смыванию и температурной обработке;
- простота в обслуживании, надёжность и низкие финансовые затраты при эксплуатации.

Технические характеристики

Модель	УМД	УМД 24, УМД 26	УМД 32
Работает с клипсаторами	КН-3С, КН-4С, КН-21М, КН-22С, КН-23С	КН-24п, КН-26п	КН-32
Расход воздуха на один рабочий цикл, л, не более	0,08	0,08	0,12
Габаритные размеры, мм, не более:			
Длина*Ширина*Высота	660*130*490	750*350*700	500*170*490
Вес нетто, кг	14	16	12
Применяемая лента этикетировочная	"КОМПО" 12/20	"КОМПО-1П" 12/20	"КОМПО" 12/20

УПАКОВОЧНЫЕ МАШИНЫ УМ-1, УМ-1П

Упаковочные машины серии УМ предназначены для запечатывания скрепками сельскохозяйственной продукции (овощей, фруктов, орехов и др.) в пакеты, рукавные и сетчатые оболочки.

Достоинства:

- компактность и простота в эксплуатации;
- зажим скрепок на УМ-1 осуществляется с помощью мускульной силы оператора;
- зажим скрепок на УМ-1П осуществляется пневматическим приводом.



УМ-1



УМ-1П

Технические характеристики

Модель	УМ-1	УМ-1П
Тип скрепки	А	А
Привод запечатывания скрепками	Ручной	Пневматический
Управление приводом ножа	Ручное	Автоматический
Расстояние между скрепками, мм	28	28
Время наложения скрепок, с.	1,5 - 2	1 - 1,5
Расход воздуха, л/цикл	-	0,7
Давление воздуха в сети, МПа	-	0,4 - 0,6
Габаритные размеры, мм:		
Длина*Ширина*Высота	800*700*1660 - 1870	800*700*1660 - 1870
Вес нетто, кг	42	48

МАШИНЫ ДЛЯ ИЗМЕЛЬЧЕНИЯ ЗАМОРОЖЕННЫХ ПРОДУКТОВЫХ БЛОКОВ ИБ-4, ИБ-8



ИБ-4, ИБ-8

Для получения высококачественного продукта важен каждый этап его производства. Правильное измельчение мяса во многом влияет на вкус и внешнюю эстетичность готового изделия. Использование современного, безопасного, автоматизированного и простейшего в обращении оборудования для измельчения позволяет сделать производственный процесс быстрым и простым. Конструкция ножевого вала машин серии ИБ запатентована и является уникальной. Это позволяет использовать измельчители для работы с разными видами продукции (мясо, шоколад, масло и т.п.). Надежная конструкция обеспечивает минимальную необходимость в сервисном обслуживании.

Достоинства:

- высокая производительность обеспечивается большой скоростью резания ножевым валом роторного типа;
- оригинальная конструкция измельчителя обеспечивает "чистое" резание без нарушения структуры кусочков замороженного мяса;
- равномерное измельчение продукта за счет эффекта затягивания силами резания замороженных блоков к ротору с ножами;
- простота в обслуживании, надежность и низкие финансовые затраты при эксплуатации.



Технические характеристики

Модель	ИБ-4	ИБ-8
Техническая производительность, кг/ч, не менее	4000	8000
Минимальная температура продуктового блока, °С	-18°С	-15°С
Размеры загружаемых блоков, мм:		
длина	350 - 600	350 - 600
ширина	350 - 400	350 - 400
высота	75 - 200	75 - 200
Толщина отрезаемого куска, мм	11*	22*
Высота загрузочного окна, мм	1330	1330
Высота выгрузки измельченного продукта в тележку, мм	650 - 720	650 - 720
Потребляемая мощность, кВт	15	15
Номинальное напряжение питания электросети, В	400	400
Габаритные размеры, мм:		
Длина*Ширина*Высота	1700*1080*1720	1700*1080*1720
Занимаемая площадь, м ²	1,83	1,83
Вес нетто, кг	765	775

* Допускается наличие до 10 кусков из данного измельченного блока, отличающихся по толщине от номинальной



КОМПО-АКВА 400

АГРЕГАТ ДЛЯ МОЙКИ ТАРЫ КОМПО-АКВА 400



Масштаб современного предприятия подразумевает использование значительного количества тары, а гигиенические требования, предъявляемые к предприятиям, становятся все строже. Поэтому, вместо традиционных способов организации участков мойки тары с ручной мойкой, где значительное влияние на качество мойки оказывает так называемый «человеческий фактор», предпочтение все чаще отдается машинам для мойки тары. «КОМПО-АКВА» универсальный агрегат для мойки тары, обладающий рядом достоинств и позволяющий увеличить эффективность участка мойки. Его применение значительно увеличивает производительность участка мойки тары, и качество мойки при этом остаётся всегда стабильно высоким. Процесс мойки и ополаскивания тары с использованием «КОМПО-АКВА» эффективен и удобен. В корпусе машины есть окна, позволяющие следить за мойкой тары, агрегат автоматически включается и выключается.

Достоинства:

- процесс мойки и ополаскивания качественный, эффективный и удобный;
- автоматизация процесса мойки экономит энергоресурсы, моющие средства, сокращает время на мойку и ополаскивание;
- разные варианты исполнения в зависимости от нужд заказчика, подогрев моющего раствора различными вариантами (паром, электроэнергией);
- возможность использования горячей воды без последующего подогрева из системы водоснабжения предприятия;
- универсальность, простота в обслуживании, надёжность и низкие финансовые затраты при эксплуатации;
- удобство в эксплуатации.

Технические характеристики

Модель	КОМПО-АКВА 400
Тип агрегата	туннельный
Номинальная производительность (евро-тара: длина – 60 см, ширина – 40 см, высота – 30 см), шт/ч	300
Диапазон регулирования производительности в зависимости от степени загрязнения тары, шт/час	150 - 400
Объем бака с моющим раствором, л	300
Габариты прохода рабочего туннеля (ширина x высота), мм	410*350
Мощность электродвигателя привода конвейера, кВт	0,09
Мощность насоса для циркуляции моющего средства, кВт	не более 4
Производительность циркуляционного насоса, л/мин	250
Давление моющего раствора, создаваемое насосом, кгс/см ²	5,1
Способ подогрева моющего раствора	подогрев ТЭНами, подогрев паром, горячей водой, комбинированное исполнение
Электрическая мощность ТЭНов (не более), кВт	30
Номинальное напряжение питания электросети, В	400
Габаритные размеры, мм:	
Длина*Ширина*Высота	3350*1200*1500
Расход электроэнергии в установившемся режиме, кВт/ч	2 - 8*
Расход пара при нагреве, кг/ч	30 - 35
Потребление воды на ополаскивание при давлении 0,25 МПа, л/ч	350 - 500
Вес нетто, кг	670

* В зависимости от внешних условий (температура тары, окружающей среды и т.д.)

НО-1



НАДЕВАТЕЛЬ НАТУРАЛЬНОЙ ОБОЛОЧКИ НО-1

Устройство для надевания натуральной оболочки предназначено для ускорения и упрощения процесса надевания натуральной оболочки на цевку шприца при производстве колбасных изделий с целью значительного увеличения производительности труда формовщика.

Достоинства:

- широкий диапазон диаметров надеваемых оболочек;
- регулируемая частота вращения ролика, позволяющая бережно работать с оболочкой;
- автоматическое включение устройства при наклоне к цевке;
- агрегатирование с переключателями КОМПО;
- возможность установки устройства на формовочном столе (на специальной стойке);
- быстросъемный надевающий ролик;
- высокая мобильность устройства благодаря встроенному блоку питания;
- в комплекте дополнительный губчатый ролик для нежных оболочек;
- высокая степень защиты от влаги;
- применён ряд патентных решений.



НОВИНКА!



Технические характеристики

Модель	НО-1		
Диаметр надеваемой оболочки, мм	13 - 44		
Диапазон диаметров обслуживаемых цевок, мм	10 - 30		
Скорость надевания оболочки, м/с	1,5 - 3,4		
Номинальная мощность электродвигателя, не более, кВт	0,2		
Номинальное напряжение питания электросети, В	220		
Параметры электросети	1/IV/PE AC 230V 50Гц		
Габаритные размеры, мм:	без креплений	с кронштейном для крепления к переключателям КОМПО (в исходном положении)	с кронштейном для установки на столе (в крайнем верхнем исходном положении)
Длина*Ширина*Высота	550*250*250	500*500*500	550*500*600
Вес, не более, кг	8,5	13,0	15,0



КЛИПСЫ

П-ОБРАЗНЫЕ КЛИПСЫ

П-образные клипсы используются для закрытия различных типов оболочек при производстве колбас, сыров, мороженого, упаковки фруктов и овощей, для герметичного закрытия различных пакетов и сеток на ручных, полуавтоматических и автоматических клипсаторах производства «КОМПО», а также на клипсаторах других производителей.

Применение того или иного типа клипсы зависит от вида выпускаемой продукции, используемой оболочки и модели оборудования.

Масштаб 1:1	Тип (аналог)	Ширина мм	Высота мм	Профиль мм	Масса, кг не более	Упаковка тыс. шт.
	A1	10,5	10	Ø2	2,45	10
	A2	10,5	12	Ø2	2,7	10
	B1	14	12	Ø2,5	4,3	10
	B1X	14	12	Ø2,5	4,3	10
	B1T	14	12	Ø2,5	4,3	10
	B1XT	14	12	Ø2,5	4,3	10
	B2	14	14	Ø2,5	4,8	10
	B2X	14	14	Ø2,5	4,8	10
	B2T	14	14	Ø2,5	4,8	10
	B2XT	14	14	Ø2,5	4,8	10
	B3	14	16	Ø2,5	5,35	10
	B3X	14	16	Ø2,5	5,35	10
	B3T	14	16	Ø2,5	5,35	10
	B3XT	14	16	Ø2,5	5,35	10
	BP1	14	12	2,4 x 2,8	4,4	10
	BP1X	14	12	2,4 x 2,8	4,4	10
	BP2	14	14	2,4 x 2,8	5,1	10
	BP2X	14	14	2,4 x 2,8	5,1	10
	BP3	14	16	2,4 x 2,8	5,5	10
	BP3X	14	16	2,4 x 2,8	5,5	10
	PCA1 (S-625)	12,5	10,5	4,6	4,6	14,85
	PCA2 (S-628)	12,5	12	1,9 x 2,3	5,0	14,85
	PCA3 (S-632)	12,5	14	1,9 x 2,3	4,6	11,88

Масштаб 1:1	Тип (аналог)	Ширина мм	Высота мм	Профиль мм	Масса, кг не более	Упаковка тыс. шт.
	PCC1 (S-735)	16,2	15,3	2,4 x 3,1	7,0	10
	PCC1T (S-735)	16,2	15,3	2,4 x 3,1	7,1	10
	PCC2 (S-740)	16,2	17,8	2,4 x 3,1	8,0	10
	PCC2T (S-740)	16,2	17,8	2,4 x 3,1	8,0	10
	PCC3 (S-744)	16,2	19,8	2,4 x 3,1	8,7	10
	PCC3T (S-744)	16,2	19,8	2,4 x 3,1	8,7	10
	PCE1 (E-210)	13,3	11,7	2,0 x 2,5	3,4	10
	PCE1T (E-210)	13,3	11,7	2,0 x 2,5	3,4	10
	PCE2 (E-220)	13,3	13,6	2,0 x 2,5	3,8	10
	PCE2T (E-220)	13,3	13,6	2,0 x 2,5	3,8	10
	TPJ1 (G-175)	14,2	15	Ø3	7,0	10
	TPJ1X (G-175)	14,2	15		7,0	10
	TPJ2 (G-200)	14,2	17,0	7,8	7,8	10
	E1 (G-390)	17,8	17	Ø3	4,2	5
	E1 M					
	E1 X					
	E2 (G-400)	17,8	20	Ø3	4,9	5

Форма упаковки - коробка.

По запросу доступны различные варианты насечек и жесткости.

КЛИПСЫ, ПЕТЛИ ЛЕНТЫ ЭТИКЕТИРОВОЧНЫЕ



КЛИПСЫ НЕПРЕРЫВНЫЕ

Клипсы непрерывные используются для работы на автоматических клипсаторах, предназначены для двойного клипсования колбасных изделий калибра от 20 до 110 мм. Применение того или иного типа клипс зависит от вида выпускаемой продукции и используемой оболочки. Оборудованы «подбивкой» (канавкой на торцах), обеспечивающей дополнительную жёсткость и позволяющую не «травмировать» оболочки при клипсовании.

Технические характеристики

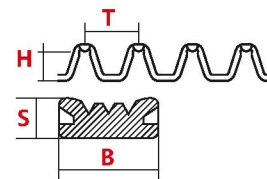
Тип (аналог)	H5 (15-07/5*1.5)	H6 (15-07/5*1.75)	H7 (15-08/5*1.5)	H8 (15-08/5*1.75)	H9 (15-09/5*1.5)	H10 (15-09/5*1.75)	H12 (18-07/5*1.75)	H13 (18-09/5*1.75)	H14 (18-09/5*2.0)	H14 (18-09/5*2.0)	H17 (18-11/5*2.0)	H18 (18-11/5*2.2)
Т-шаг, мм.	15	15	15	15	15	15	18	18	18	18	18	18
В-ширина, мм.	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Н-высота, мм.	7	7	8	8	9	9	7	9	9	9	11	11
S-толщина, мм.	1.5	1.75	1.5	1.75	1.5	1.75	1.75	1.75	2.0	2.0	2.0	2.2
Масса бобины, кг.	3.1	3.6	3.0	3.2	3.1	3.1	2.6	3.0	3.4	3.1	2.6	3.1
Намотка бобины, тыс.шт.	6	6	5	5	5	5	4	4	4	4	3	3
Упаковка, тыс. шт./кг	60/32,4	60/38,4	50/31,4	50/33,4	50/32,4	50/32,4	40/27,4	40/31,4	40/31,4	40/35,4	30/33,4	30/35,4
Наличие боковой подбивки	-	-	-	-	-	+	+	-	+	-	+	-
На паллете, тыс. шт./кг	720/390	720/461	600/377	600/401	600/390	600/390	480/330	480/377	480/377	480/425	360/401	360/425

Достоинства:

- улучшенное сцепление со всеми видами оболочек;
- уменьшение усилия клипсования;
- повышенная амплитуда регулировок сжатия клипсы без «травмирования» оболочек с повышенной чувствительностью;
- универсальность в перекрытии используемых на предприятии оболочек с исключением переналадки клипсатора на другой типоразмер клипсы.

Типоразмер клипсы состоит из четырех чисел Т-Н/ВхS:

- Т - указывает шаг
- Н - указывает на высоту
- В - указывает ширину
- S - указывает толщину



ШПАГАТНАЯ ПЕТЛЯ

Петли шпагатные предназначены для навески мясной продукции на перекладки колбасных рам вертикального типа. Петля закрепляется на оболочке при помощи клипсы путем клипсования на ручных, полуавтоматических и автоматических клипсаторах.

- Петли выпускаются в двух исполнениях:**
- штучные - для ручной подачи при клипсовании;
 - поперечные - для автоматической подачи при клипсовании;
 - продольные - для автоматической подачи при клипсовании.

Тип петли	Шаг мм	Длина мм	Диаметр мм	Исполнение	Масса, кг не более	Форма упаковки	Упаковка тыс. шт.	В груп. таре тыс. шт.
L90	-	90	1,5	штучная	1,4	пакет	10	-
L110	-	110	1,5	штучная	1,5	пакет	10	-
L120	-	120	1,5	штучная	1,5	пакет	10	-
20/100	20	107	1,5	поперечная	0,68	бобина	3,5	21
22/100	21	107	1,5	поперечная	0,68	бобина	3,5	21
25/100	25	107	1,5	поперечная	0,72	бобина	3,5	21
КОМПО-04	30	119	1,5	продольная	1,1	бобина	5	20

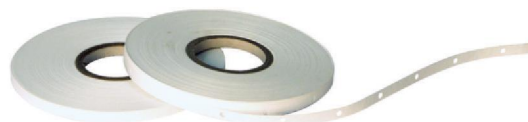


Возможны различные цветовые исполнения

ЛЕНТА ЭТИКЕТИРОВОЧНАЯ

Предназначена для нанесения даты изготовления при клипсовании продукции с использованием устройства маркировки даты производства «КОМПО».

Наименование	Длина м	Ширина мм	Толщина мм	Наличие перфорации
«КОМПО»	200	12	0,2	-
«КОМПО-1П»	200	12	0,2	+



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ШПРИЦОВ

Наименование параметров и характеристик, комплектация	Модель													
	КОМПО-МИНИ 1500	КОМПО-МИНИ 1500-01	КОМПО-ОПТИ 2000	КОМПО-ОПТИ 2000-01	КОМПО-ОПТИ 2000-02	КОМПО-ОПТИ 2000-03	КОМПО-МАКСИ 3000-10	КОМПО-МАКСИ 3000-11	КОМПО-МАКСИ 3000-12	КОМПО-МАКСИ 3000-13	КОМПО-МАСТЕР 1100	КОМПО-МАСТЕР 1100-01	КОМПО-МАСТЕР 1100-02	КОМПО-МАСТЕР 1100-03
Главный привод с асинхронным двигателем	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Главный привод с серводвигателем														
Плавное регулирование производительности	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Режим работы "РУЧНОЙ"	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Режим работы "ЕДИНИЧНЫЙ"	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Режим работы "АВТОМАТ"			+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Наличие функции пневмоуправления от клипсатора	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Наличие функции электроуправления клипсатором			+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Количество программ системы управления	1	1	96	96	96	96	384	384	384	384	384	384	384	384
Минимальная температура продукта или диапазон, °С	+3	+3..+60	-4	+3	+3..+60	-4	-4	-4	-4	-4	-4	-4	-4	-4
Исполнения устройств загрузочных	опция	опция	опция	опция	опция	опция	ФЦВ	ФЦВ	ФЦВ	ФЦВ	опция	ФЦГ	опция	ФЦГ
Исполнения устройств порционирующих для сосисок и сарделек	опция	-	опция	опция	-	опция	опция	ФПС	опция	ФПС	опция	опция	ФПР	ФПР
Исполнения волчков-насадок	-	-	опция	-	-	ВНБ	опция	опция	ВНБ	ВНБ	-	-	-	-
Высота от пола до оси цевки, мм	1020 ± 20						1030 ± 25				1055 ± 50			
Вместимость бункера, л	100	100	250	250	250	250	270	270	270	270	250	250	250	250

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КЛИПСАТОРОВ И УПАКОВОЧНЫХ МАШИН

Наименование параметров и характеристик, комплектация	Модель																		
	КН-501	КН-32	КН-32-01	КН-32-02	КН-201	КН-24п	КН-26п	КН-26пе	КН-22С	КН-23С	КН-21М	КН-3С	КН-4С	КНП	КН-6Р	КН-7Р	УМ-1	УМ-1П	
Ручной привод запечатывания скрепками															●	●	●		
Пневматический привод запечатывания скрепками		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				●	
Механический привод запечатывания скрепками	●																		
Исполнение настольное									●	●	●	●	●	●	●	●			
Исполнение напольное	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Ручной привод пережима оболочки					●	●	●	●	●	●	●	●	●		●				
Пневматический привод пережима оболочки		●	●	●									●						
Механический привод пережима оболочки	●																		
Управление шприцом		●	●	●		●	●	●	●	●									
Использование функции дозирования от шприца		●	●	●		●	●	●	●	●									
Диаметр клипсуемой оболочки, мм	24-120	40-80			30-90	30-80	30-120	50-120	40-80	40-80	40-80	40-120	до 120		20-80		170-190		
Револьверный питатель	●		●	●															
Подача петли	авт.	авт.	авт.	авт.	авт.	авт.	авт.	авт.	руч.	руч.	руч.	руч.	руч.		руч.	руч.			
Неподвижный нож для обрезания конца батона												●	●		●	●			
Управление приводом ножа	авт.	авт.	авт.	авт.	авт.	авт.	авт.	а./р	а./р	а./р							руч.	авт.	
Возможность производства кольцевых колбас	●				●	●	●	●											
Минимальная температура наполнителя, °С	-4	0	0	0		-4	-4	0	-4	-4	0	определяется технологическим			определяется технологическим				
Количество накладываемых скрепок за 1 ход	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	1	1	1	1	1	2	2	
Скрепка непрерывная	●																		
Скрепка тип А		○	○	○		○	○		○	○	○	○	○	●	○	●	●	●	
Скрепка тип В, ВР		●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	○	●		○	○	
Скрепка тип Е			○	○		○	○	●	○	○	○	○	○				○	○	
Питатель для оболочки в сетке							●												
Регулировка длины батона	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●								
Высота до оси цевки, мм	975-1150	950-1150								225	225								
Лоток готовой продукции	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						●	●	
Время цикла клипсования, с	0,5	1,0	1,0	1,0															
Давление подводящего воздуха, мпа	0,5-0,7	0,6-0,7	0,6-0,7	0,6-0,7	0,6-0,7	0,6-0,7	0,6-0,7	0,6-0,7	0,6-0,7	0,6-0,7	0,6-0,7	0,4	0,4	0,3 не менее				0,7	
Расход воздуха, л/цикл	2,0	1,7	1,7	2,0	1,6	1,6	2,0	2,0	1,2	1,2	1,0	0,6	0,6	0,2				0,7	
Длина, мм	1400	1000	1200	1200	1500	1500	1500	1500	1500	1500	400	616	616	300	460	360	800	800	
Ширина, мм	1600	1200	1200	1200	800	850	900	900	780	550	700	200	200	230	260	180	700	700	
Высота, мм	2170	1900	1900	1900	2000	2000	2000	2000	1990	1100	910	920	920	800	970	650	1870	1870	
Масса, кг	750	175	200	200	140	130	120	130	75	55	23	10	10	11	18	8	42	48	

● - серийное исполнение

○ - изготовление по заказу

а./ р.- автоматический и ручной режимы

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ЛИНЕЙКИ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ КОЛБАСНЫХ ЦЕХОВ РАЗЛИЧНОЙ МОЩНОСТИ

КОЛБАСНЫЙ ЦЕХ МАЛОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

(на одном комплекте оборудования до 5 т/смену вареных колбас или до 3 т/смену п/к колбас,
или до 3 т/смену сосисок, сарделек)

Наименование изделия	состав комплекта в зависимости от ассортимента колбасной продукции			
	Для вареных колбас	Для полукопченых колбас	Для сосисок и сарделек	Для вареных и п/к колбас, сосисок и сарделек
Устройство загрузочное	ФЦА	ФЦА	ФЦА	ФЦА
Шприц вакуумный	КОМПО-МИНИ 1500	КОМПО-МИНИ 1500	КОМПО-МИНИ 1500	КОМПО-МИНИ 1500
Устройство порционирующее для сосисок и сарделек из тонкоизмельченного фарша	-	-	ФПК (двигатель 0,55 кВт)	ФПК (двигатель 0,55 кВт)
Клипсатор для коллагеновых и натуральных оболочек	-	КН-3С, КН-4С	-	КН-3С, КН-4С
Клипсатор для полиамидных и целлюлозных оболочек	КН-22С, КН-23М, КН-23С, КН-24п	КН-22С, КН-23С	-	КН-22С, КН-23С, КН-24п

КОЛБАСНЫЙ ЦЕХ СРЕДНЕЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

(на одном комплекте оборудования до 9 т/смену вареных колбас или до 5 т/смену п/к, в/к, с/к колбас,
или до 8 т/смену сосисок, сарделек)

Наименование изделия	состав комплекта в зависимости от ассортимента колбасной продукции			
	Для вареных колбас	Для полукопченых, варено-копченых и сырокопченых колбас	Для сосисок и сарделек	Для всех видов колбас, сосисок и сарделек
Устройство загрузочное	ФЦБ	ФЦБ	ФЦБ	ФЦБ
Шприц вакуумный	КОМПО-ОПТИ 2000-01	КОМПО-ОПТИ 2000-03, КОМПО-ОПТИ 2000	КОМПО-ОПТИ 2000-01	КОМПО-ОПТИ 2000, КОМПО-ОПТИ 2000-03
Устройство порционирующее для сосисок и сарделек из тонкоизмельченного фарша	-	-	ФПЛ	ФПК (двигатель 1,1 кВт)
Волчок-насадка	-	ВНА	-	ВНА
Клипсатор для коллагеновых и натуральных оболочек	-	КН-3С, КН-4С	-	КН-3С, КН-4С
Клипсатор для полиамидных и целлюлозных оболочек	КН-32, КН-32-01, КН-26п, КН-24п	КН-24п, КН-26п, КН-32, КН-201	-	КН-32-01, КН-26п, КН-24п

КОЛБАСНЫЙ ЦЕХ БОЛЬШОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

(на одном комплекте оборудования до 14 т/смену вареных колбас или до 6 т/смену п/к, в/к, с/к колбас,
или до 9 т/смену сосисок, сарделек)

Наименование изделия	состав комплекта в зависимости от ассортимента колбасной продукции					
	Для вареных колбас	Для полукопченых, варено-копченых и сырокопченых колбас		Для сосисок и сарделек		Для всех видов колбас, сосисок и сарделек
Шприц вакуумный	КОМПО-МАКСИ 3000-10	КОМПО-МАКСИ 3000-12	КОМПО-МАСТЕР 1100-01	КОМПО-МАКСИ 3000-11	КОМПО-МАСТЕР 1100-03	КОМПО-МАКСИ 3000-10
Устройство загрузочное	ФЦВ	ФЦВ	ФЦГ	ФЦВ	ФЦГ	ФЦВ
Устройство порционирующее для сосисок и сарделек из тонкоизмельченного фарша	-	-	-	ФПС	ФПР	ФПС
Волчок - насадка	-	ВНБ	-	-	-	ВНБ
Клипсатор для полиамидных, целлюлозных и коллагеновых оболочек высокой прочности	КН-32-01 или КН-32-02	КН-32-01 или КН-32-02	КН-32-01 или КН-32-02	-	-	КН-32-01 или КН-32-02
Клипсатор автоматический с циклом клипсования не более 0,5 с	КН-501	КН-501	КН-501	-	-	КН-501



Лучшие среди равных!

СЕРВИС КОМПО

Преимуществом сервиса КОМПО является разработанный на предприятии Стандарт оказания сервисных услуг, в соответствии с которым проводится сервисное обслуживание оборудования КОМПО.

В соответствии с данным Стандартом срок оказания сервисных услуг на гарантийное обслуживание наших клиентов не должен превышать 3-х дней с момента поступления заявки. Основной стратегической задачей является уменьшение этого срока до 3-х часов.

На сегодняшний день КОМПО имеет 7 авторизованных сервисных центров на территории Беларуси, России, Казахстана и Украины, а также более 200 аттестованных сервисных специалистов по всему миру. Основными задачами сервисных центров являются:

- предоставление качественных услуг по сервисному обслуживанию продукции КОМПО в гарантийный и послегарантийный периоды в местах максимально приближенных к клиенту;
- минимизация времени простоя оборудования у клиента вследствие поломки.

Сервисные центры предоставляют следующие услуги:

- демонстрация работы оборудования;
- предпродажная подготовка;
- монтаж оборудования;
- пусконаладочные работы;
- все виды ремонтов, включая планово-предупредительный и капитальный;
- предоставление подменного фонда;
- модернизация оборудования;
- Trade-in;
- обучение персонала потребителя;
- технические консультации;
- подбор и продажа запасных частей.

В каждом аттестованном сервисном центре КОМПО оборудована ремонтная зона со всем необходимым оборудованием для проведения ремонтов различной степени сложности, а так же поддерживается запас более 200 наименований быстроизнашиваемых запасных частей и комплектующих. Для обеспечения сервисных центров на предприятии КОМПО поддерживается запас более 5000 наименований запасных частей и комплектующих. Для заказа запасных частей либо сервисных услуг по Беларуси, можно обратиться на e-mail: service@kompo.by, либо по телефону (+375 162) 44-43-78. Для заказов по другим регионам необходимо обратиться к своему региональному представителю.

В случае нарушения сроков предоставления сервисных услуг, или появления претензии по качеству оказания услуг сервисными центрами КОМПО, вы можете подать рекламацию на e-mail: otk@kompo.by.

