

ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

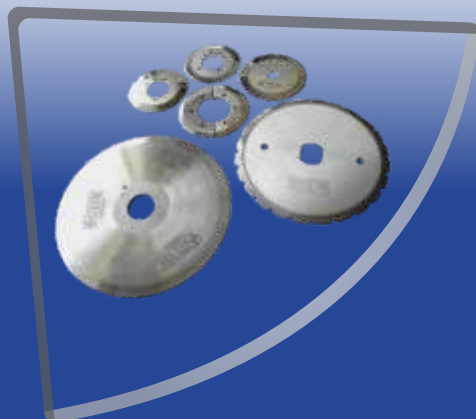
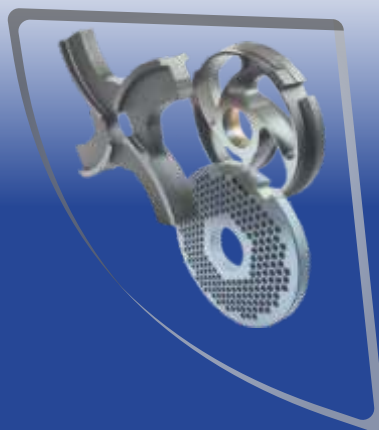
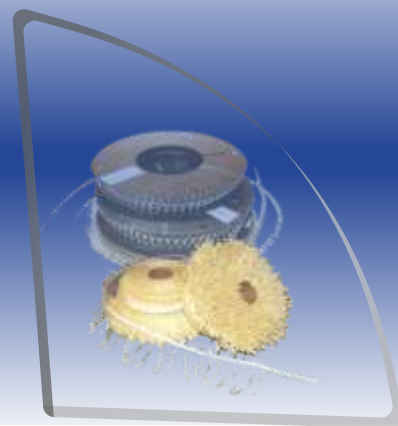
БОСК ПЛЮС

**КУТТЕРНЫЕ НОЖИ
И ВОЛЧКОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ**

КОЛБАСНАЯ ПЕТЛЯ И СКРЕПКА

**ДИСКОВЫЕ И УПАКОВОЧНЫЕ
НОЖИ**

**КОЛЁСА ДЛЯ КОЛБАСНЫХ
РАМ И ТЕЛЕГ**



ПОКУПАЙ РОССИЙСКОЕ

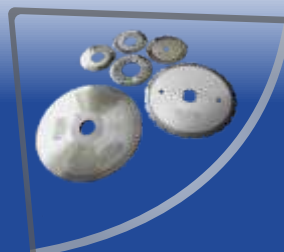
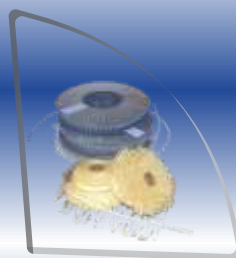
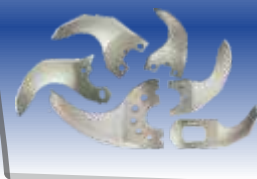
ООО «БОСК ПЛЮС», 2001-2022

Режущий инструмент,
запасные части
и технологическое
оборудование
для мясопере-
рабатывающих
предприятий



ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

БОСК ПЛЮС



7 причин для работы с «Боск Плюс»

- 1** более 20 лет успешной работы на рынке пищевой промышленности.
- 2** Собственная производственная база «Опытный механический завод «НИИХИММАШ».
- 3** Наличие в ассортименте более 400 видов куттерных ножей как импортных (Alpina, Laska, Seydelmann, Kilia, Nagema, Kramer+ Graber и др.), так и отечественных (Л23-ФКВ-0,2; 0,3; 0,5, ВК-125, Л5ФКБ, Л5ФКМ, УКН-100, УКН-50, Красмаш и др.), режущего инструмента к эмульсификаторам и измельчителям, приспособлений для крепления куттерных ножей и запасных частей к оборудованию, большого количества видов колбасных рам и комплектующим к ним, тележек для транспортировки и хранения пищевых продуктов, пресс-рам механических и пневматических с автоматической подпрессовкой и ручным управлением, различных технологических столов, стеллажей, защитных ограждений, систем канализационных сливов различной комплектации и конфигурации для цехов переработки. На предприятии освоен выпуск дисковых ножей диаметром от 90 мм до 400 мм, решеток и ножей для мясорубок и волчков как импортного (КТ-LM, W32K, WD, ME, WMW, MU, Kg280 и др.), так и отечественного производства. Так же фирма предлагает широкий спектр расходных материалов собственного производства - скрепок 37 видов (18/9-5*2.0, 15/8-5*1.5 и др.) и петель 20/100 различной цветовой гаммы.
- 4** Собственный конструкторский отдел позволяет постоянно совершенствовать существующие и разрабатывать новые изделия.
- 5** Возможность получить готовый товар на складе или сделать индивидуальный заказ на нестандартное оборудование. Вы можете заказать металлоконструкции для мясоперерабатывающих, кондитерских, хлебобулочных и рыбных предприятий.
- 6** Использование для изготовления куттерных ножей высококачественной нержавеющей импортной стали от европейских производителей (Австрия и Германия).
- 7** Применение современной уникальной технологии, позволяющей получать высокую твердость на режущей кромке и низкую у места крепления. На последней финишной операции ножи подвергаются специальной эксклюзивной упрочняющей обработке лезвия. Применение этих нововведений позволяет повышать стойкость режущей кромки и резко снижает вероятность как хрупкого, так и усталостного разрушения ножей.



Адрес: 141100, Московская обл.,
г. Щелково, Пролетарский пр-т, д. 8
E-mail: info@boskplus.ru
<http://www.boskplus.ru>
Телефоны: (495) 221-79-93
(495) 221-79-94, (495) 221-65-41

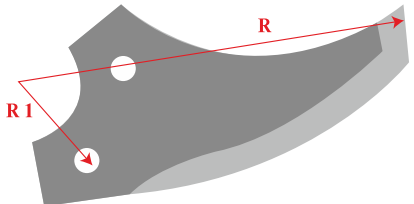
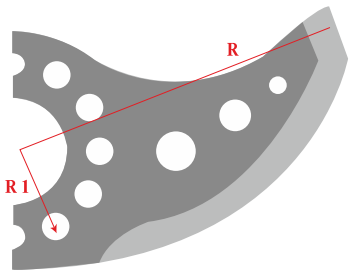


ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

БОСК ПЛЮС

НОЖИ КУТТЕРНЫЕ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ

НОЖИ ДЛЯ КУТТЕРОВ АЛЬПИНА

Номер по каталогу	Марка ножа	Толщина	R 1	R	D пос отв
					
HK.AL.50.1.2V	Альпина 50 2V	3,5	50	185	15,0
HK.AL.60.1.2V	Альпина 60 2V	3,5	50	197	15,0
HK.AL.80.1.2V	Альпина 80 2V	3,5	50	210	15,0
HK.AL.125.1.2V	Альпина 125 2V	4,0	65	253	20,0
HK.AL.125.2.X.2V	Альпина 125 X 2V	4,0	65	250	20,0
HK.AL.200.1.2V	Альпина 200 2V	5,0	77,5	285	20,0
HK.AL.200.1.X.2V	Альпина 200 X 2V	5,0	77,5	285	20,0
HK.AL.300.1.2V	Альпина 300 2V	5,0	85	320	22,0
					
HK.AL.90.1.5V	Альпина 90 5V	4,0	49	207	16,0
HK.AL.125.1.5V	Альпина 125 5V	4,0	64	252	20,0
HK.AL.125.1.X.2V	Альпина 125 X-1 5V	5,0	64	250	20,0
HK.AL.200.1.5V	Альпина 200 5V	5,5	76	284	20,0
HK.AL.330.1.5V	Альпина 330 5V	6,0	80	320	22,3
HK.AL.540.1.5V	Альпина 540 5V	7,0	91	382	22,3
HK.AL.500.1.5V	Альпина 500 5V	7,0	91	382	22,3
HK.AL.500.3.5V	Альпина 500-2 5V	7,0	91	382	22,3



ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

БОСК ПЛЮС

НОЖИ ДЛЯ КУТТЕРОВ Л23-ФКВ (А-170)

Номер по каталогу	Марка ножа	Толщина	R 1	R	Д пос отв
НК.VK.125.1.O	Воронеж 125 (отк)	5,0	125	247	
НК.VK.125.2.O	Воронеж 125 К (отк)	5,0	125	247	
НК.VK.200.1.X	Воронеж 200	5,0	152	295	
НК.VK.200.2.X	Воронеж 200-1	3,5	152	295	
НК.VK.200.2.C	Воронеж 200 К	5,0	152	295	
НК.VK.200.3.C	Воронеж 200 К-1	3,5	152	295	
НК.VK.325.1.X	Воронеж 325	6,0	202	320	25,4
НК.VK.325.1.C	Воронеж 325 С	6,0	202	320	25,4
НК.VK.325.2.C	Воронеж 325-1 С	6,0	202	320	25,4
НК.VK.500.1.X	Воронеж 500	6,0	202	345	25,4
НК.VK.500.1.C	Воронеж 500 С	6,0	202	345	25,4
НК.VK.500.2.C	Воронеж 500-1 С	6,0	202	345	25,4

НОЖИ ДЛЯ КУТТЕРОВ Л5 ФКБ (М)

Номер по каталогу	Марка ножа	Толщина	В	R
НК.Л5.250.1	Л-5ФКБ 250 (тип) S-5	5,0	160	296
НК.Л5.250.2	Л-5ФКБ 250 (тип) S-3	3,0	160	296
НК.Л5.250.3	Л-5ФКБ 250 (хорд) S-5	5,0	160	296
НК.Л5.250.4	Л-5ФКБ 250 (хорд) S-3	3,0	160	296
НК.Л5.260.1	Л-5ФКБ 260-1 S-5	5,0	160	296
НК.Л5.260.2	Л-5ФКБ 260-1 S-3	3,0	160	296
НК.Л5.125.1	Л-5ФКМ 125 (тип) S-5	5,0	160	247
НК.Л5.125.2	Л-5ФКМ 125 (тип) S-3	3,0	160	247
НК.Л5.125.3	Л-5ФКМ 125 (хорд) S-5	5,0	160	247
НК.Л5.125.4	Л-5ФКМ 125 (хорд) S-3	3,0	160	247
НК.Л5.125.5	Л-5ФКМ 125 К S-5	5,0	160	247
НК.Л5.125.6	Л-5ФКМ 125 К S-3	3,0	160	247

Россия, 141100, Московская область, г. Щелково, Пролетарский проспект, д. 8, завод «НИИХИММАШ»
 Для заказа тел./факс: +7 (495) 221-79-93, 221-79-94, 221-65-41
 E-mail: info@boskplus.ru www.boskplus.ru



ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

БОСК ПЛЮС

НОЖИ ДЛЯ КУТТЕРОВ ЗЕЙДЕЛЬМАНН

Номер по каталогу

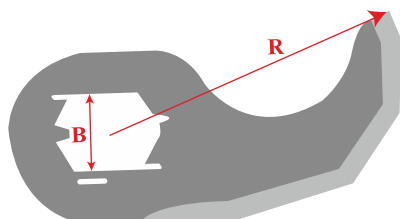
Марка ножа

Толщина

В

R

форма лезвия E



HK.SE.60.3.4EE

Зейдельманн 60 4EE

3,0

46

186

HK.SE.60.2.4EE

Зейдельманн 60 4EE-1

3,0

46

196

HK.SE.90.1.4EE

Зейдельманн 90 4EE

3,0

55

212

HK.SE.120.1.4EE

Зейдельманн 120 4EE

3,5

60

240

HK.SE.120.2.4EE

Зейдельманн 120 4EE-1

3,5

60

235

HK.SE.200.1.4EE

Зейдельманн 200 4EE

5,0

70

276

HK.SE.325.1.4EE

Зейдельманн 325 4EE

6,0

90

325

HK.SE.500.1.4EE

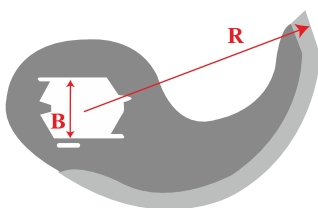
Зейдельманн 500 4EE

6,0

90

358

форма лезвия B



HK.SE.60.1.B

Зейдельманн 60 B

3,0

46

186

HK.SE.90.1.B

Зейдельманн 90 B

3,0

46

196

HK.SE.120.1.B

Зейдельманн 120 B

3,0

55

212

HK.SE.120.2.B

Зейдельманн 120 B-1

3,5

60

240

HK.SE.200.1.B

Зейдельманн 200 B

3,5

60

235

HK.SE.325.1.B

Зейдельманн 325 B

5,0

70

276

HK.SE.500.1.B

Зейдельманн 500 B

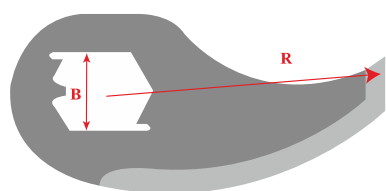
6,0

90

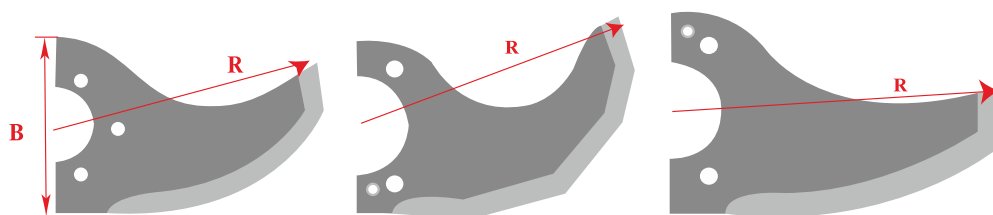
325



Номер по каталогу	Марка ножа	Толщина	В	Р
HK.SE.120.1.Y	Зейдельманн 120 Y	3,5	60	240
HK.SE.120.2.Y	Зейдельманн 120 Y-1	3,5	60	235
HK.SE.200.1.Y	Зейдельманн 200 Y	5,0	70	276
HK.SE.325.2.Y	Зейдельманн 325 Y	6,0	90	325
HK.SE.500.1.Y	Зейдельманн 500 Y	6,0	90	358

форма лезвия К

HK.SE.60.1.K	Зейдельманн 60 К	3,0	46	186
HK.SE.120.1.K	Зейдельманн 120 К	3,5	60	240
HK.SE.120.2.K	Зейдельманн 120 К-1	3,5	60	235
HK.SE.200.1.K	Зейдельманн 200 К	5,0	70	276
HK.SE.325.1.K	Зейдельманн 325 К	6,0	90	325
HK.SE.500.1.K	Зейдельманн 500 К	6,0	90	358

Номер по каталогу**Марка ножа****Толщина****R****D отв****КО,ЕО**

HK.SE.124.1.EO	Зейдельманн 124 EO	4,0	235	10
HK.SE.204.1.EO	Зейдельманн 204 EO	4,8	275	15
HK.SE.324.1.KO	Зейдельманн 324 KO	6,0	325	20
HK.SE.324.1.EO	Зейдельманн 324 EO	6,0	325	20
HK.SE.500.1.EO	Зейдельманн 500 EO	6,7	362	20
HK.SE.500.1.KO	Зейдельманн 500 KO	6,7	362	20
HK.SE.604.1.KO	Зейдельманн 604 KO	6,7	412	20
HK.SE.750.1.KO	Зейдельманн 750 KO	6,0	413	20



ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

БОСК ПЛЮС

Номер по каталогу	Марка ножа	Толщина	B	R
хордовые ножи				
НК.СЕ.60.1.ЗХ	Зейдельманн 60 4-Cut	3,0	46	186
НК.СЕ.90.1.ЗХ	Зейдельманн 90 4-Cut	4,0	55	212
НК.СЕ.90.2.ЗХ	Зейдельманн 90-1 4-Cut	3,0	55	210

НОЖИ ДЛЯ КУТТЕРОВ КИЛИЯ

посадка на вал (шестигранник)

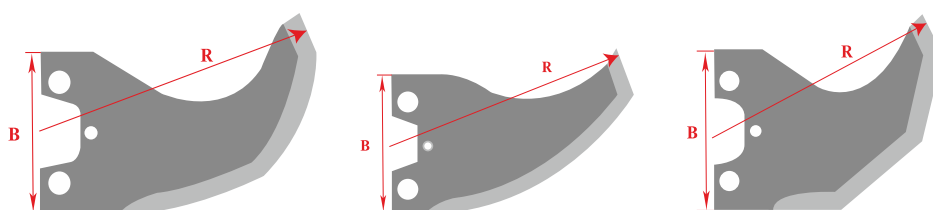
НК.КИ.30.1.С	Килия 30S	2,0	36	150
НК.КИ.40.1.С	Килия 40S	2,5	48	159
НК.КИ.40.2.С	Килия 40-1S	2,5	48	165
НК.КИ.50.1.С	Килия 50S	3,0	48	175
НК.КИ.50.1.Х	Килия 50 4-Cut	2,5	48	181
НК.КИ.65.1.Х	Килия 65 4-Cut	3,0	48	196
НК.КИ.65.1.С	Килия 65S	2,5	48	196
НК.КИ.90.1.С	Килия 90S	4,5	55	213
НК.КИ.90.1.Х	Килия 90 4-Cut	4,5	55	213
НК.КИ.120.1.С	Килия 120S	4,0	55	238
НК.КИ.120.1.Х	Килия 120 4-Cut	4,1	55	235

Номер по каталогу	Марка ножа	Толщина	B	R	B1
посадка на планшайбу с зубцами					
НК.КИ.65.1.З	Килия 65 зуб	3,0	58	198	89,0
НК.КИ.80.1.З	Килия 80 зуб	4,0	58	208	89,0
НК.КИ.90.1.З	Килия 90 зуб	3,0	66	198	100,0

Россия, 141100, Московская область, г. Щелково, Пролетарский проспект, д. 8, завод «НИИХИММАШ»
 Для заказа тел./факс: +7 (495) 221-79-93, 221-79-94, 221-65-41
 E-mail: info@boskplus.ru www.boskplus.ru



Номер по каталогу	Марка ножа	Толщина	B	R	B1
НК.КІ.90.1.З.К	Киля 90 К зуб	3,0	66	225	99,5
НК.КІ.100.1.З	Киля 100 зуб	3,0	65	215	100,5
НК.КІ.120.1.З	Киля 120 зуб	5,0	70	228	120,0
НК.КІ.120.1.З.К	Киля 120 К зуб	5,0	70	228	120,0
НК.КІ.200.1.З	Киля 200 зуб	5,0	70	265	120,0
НК.КІ.200.2.З	Киля 200 R-290 зуб	5,0	84	290	129,5
НК.КІ.200.1.З.К	Киля 200-3 R-290 зуб	5,0	84	290	129,5
НК.КІ.250.1.З	Киля 250 зуб	5,0	84	300	129,5
НК.КІ.250.1.З.К	Киля 250 К зуб	5,0	84	300	129,5
НК.КІ.325.3.З	Киля 325-1 зуб	6,0	83	334	149,5
НК.КІ.325.1.З.С	Киля 325 S зуб	6,0	84	334	149,5
НК.КІ.325.1.З.К	Киля 325 К зуб	6,0	84	334	149,5
НК.КІ.500.2.З	Киля 500 R-369 зуб	6,0	105	369	174,5
НК.КІ.500.1.С.З	Киля 500 S зуб	6,0	105	369	174,5

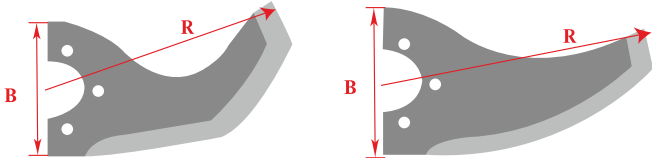
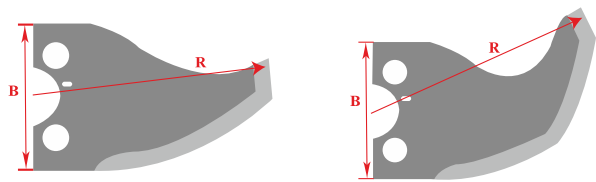
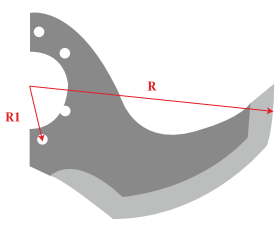
НОЖИ ДЛЯ КУТТЕРОВ КРЕМЕР ГРЕБЕ**PBS**

НК.КГ.200.1.ОУ	КрГр 200 PBS 248 Н R=265	5,0	180	265	22,5
НК.КГ.200.1.ОХ	КрГр 200 PBS 256-1Z	5,0	180	265	22,5
НК.КГ.200.2.ОК	КрГр 200 PBS 251-1 серп	5,0	180	265	22,5
НК.КГ.200.2.ОУ	КрГр 200 PBS 248 Н R=280	5,0	187	280	24,0
НК.КГ.200.1.ОК	КрГр 200 PBS 260-1	5,0	187	280	24,0
НК.КГ.200.2.ОХ	КрГр 200 PBS 256-1Z R=280	5,0	187	280	24,0
НК.КГ.325.1.ОУ	КрГр 325 PBS 248 Н R-325	6,0	202	325	25,5
НК.КГ.325.1.ОК	КрГр 325 К	6,0	202	325	25,5
НК.КГ.325.2.ОУ	КрГр 325 PBS 248 Н R-335	6,0	202	335	25,5
НК.КГ.325.2.ОК	КрГр 325 PBS 260-1	6,0	202	335	25,5
НК.КГ.500.3.ОХ	КрГр 500 PBS 256-1Z	6,0	202	350	25,5
НК.КГ.500.1.ОК	КрГр 500 PBS 260-1	6,0	222	350	31,5
НК.КГ.500.2.ОХ	КрГр 500 PBS 256-1Z	6,0	222	380	31,5
НК.КГ.500.2.ОК	КрГр 500 PBS 260-1	6,0	222	380	31,5



ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

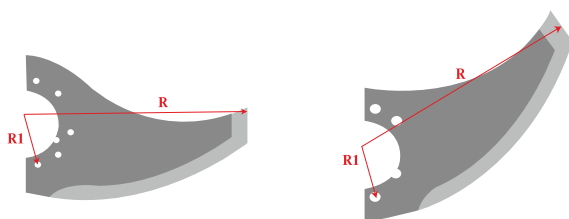
БОСК ПЛЮС

Номер по каталогу	Марка ножа	Толщина	B	R	B1
Wetter					
					
HK.KG.90.1.OW	КрГр 90 Wetter	4,0	158	212	12,2
HK.KG.125.1.OU	КрГр 120 Wetter	4,0	158	229	11,0
HK.KG.125.1.OK	КрГр 120 K Wetter	4,0	156	229	11,0
HK.KG.200.1.OW	КрГр 200 Wetter	5,0	190	275	22,0
HK.KG.200.2.OW	КрГр 200 K Wetter	5,0	190	275	22,0
HK.KG.360.1.OU	КрГр 360 Wetter	6,0	218	341	28,0
HK.KG.360.1.OK	КрГр 360 K Wetter	6,0	218	341	28,0
HK.KG.500.5.OK	КрГр 500 K Wetter	6,0	218	380	28,0
HK.KG.500.4.OU	КрГр 500 Wetter	6,0	218	378	28,0
Магнитная ножевая головка					
					
HK.KG.200.3.OU	КрГр 200 PBS 264-1	5,0	170	280	30,0
HK.KG.200.2.OK	КрГр 200 PBS 263-1ZB	5,0	170	280	30,0
HK.KG.325.3.OU	КрГр 325 PBS 264-1	6,0	202	335	35,0
HK.KG.325.3.OK	КрГр 325 PBS 263-1ZB	6,0	202	335	35,0
HK.KG.500.3.OU	КрГр 500 PBS 264-1	6,0	230	377	40,0
HK.KG.500.3.OK	КрГр 500 PBS 263-1ZB	6,0	230	377	40,0
HK.KG.750.1.OK	КрГр 750 PBS 263-1ZB	6,2	250	433	45,0
HK.KG.750.1.OU	КрГр 750 PBS 264-1	6,2	250	433	45,0
HK.KG.325.1.OX	КрГр 325 PBS 265-1	6,0	202	335	35,0
НОЖИ ДЛЯ КУТТЕРОВ ЛАСКА, КН					
Номер по каталогу	Марка ножа	Толщина	B	R	
Ножи со штифтами форма лезвия FLT					
					
HK.LA.60.1.2V.FL	Ласка FL 60 2V	3,5	45	188	

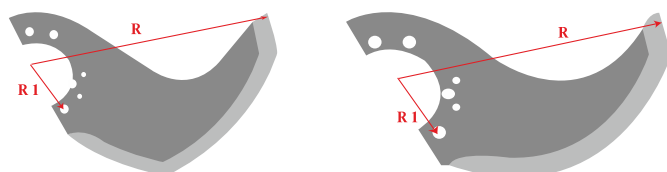
Россия, 141100, Московская область, г. Щелково, Пролетарский проспект, д. 8, завод «НИИХИММАШ»
Для заказа тел./факс: +7 (495) 221-79-93, 221-79-94, 221-65-41
E-mail: info@boskplus.ru www.boskplus.ru



Номер по каталогу	Марка ножа	Толщина	В	R
НК.LA.90.1.2V.FL	Ласка FL 90 2V	3,5	50	215
НК.LA.100.1.2V.FL	Ласка FL 100 2V	3,5	50	218
НК.LA.130.1.2V.FL	Ласка FL 130 2V	4,0	50	240
НК.LA.200.1.2V.FL	Ласка FL 200 2V	5,0	60	265
НК.LA.330.1.2V.FL	Ласка FL 330 2V	6,0	70	320
НК.LA.500.2.2V.FL	Ласка FL 500 2V	6,0	70	258
НК.LA.500.1.2V.FL	Ласка FL 500-1 2V	6,0	70	360

форма лезвия FLT

НК.LA.130.1.2V.FLT	Ласка FLT 130 2V	4,0	50	240
НК.LA.200.1.2V.FLT	Ласка FLT 200 2V	5,0	50	265
НК.LA.330.2.2V.FLT	Ласка FLT 330-1 2V	6,0	50	320
НК.LA.500.1.2V.FLT	Ласка FLT 500 2V	6,0	60	360
НК.LA.750.1.2V.FLT	Ласка FLT 750 2V	6,2	50	420

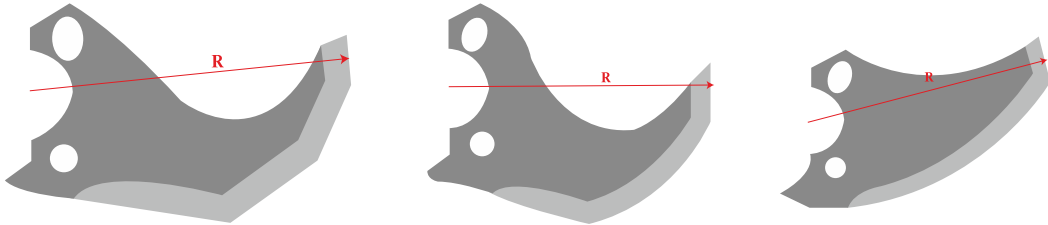
форма лезвия FLR

НК.LA.150.1.2V.FLR	Ласка FLR 150 2V	4,0	50	230
НК.LA.200.1.2V.FLR	Ласка FLR 200 2V	5,0	60	265
НК.LA.324.1.2V.FLR	Ласка FLR 324 2V	6,0	70	324
НК.LA.330.1.2V.FLR	Ласка FLR 330 2V	6,0	70	324
НК.LA.500.1.2V.FLR	Ласка FLR 500 2V	6,0	70	360
НК.LA.500.2.2V.FLR	Ласка FLR 500-1 2V	6,0	70	360
НК.LA.750.1.2V.FLR	Ласка FLR 750 2V	6,2	85	420



ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

БОСК ПЛЮС

Номер по каталогу	Марка ножа	Толщина	В	R
ножи без штифтов, устанавливаются в регулируемую планшайбу (старый образец)				
				
НК.LA.60.1.FLR	Ласка FLR 60	3,0	16	187
НК.LA.100.1.FLR	Ласка FLR 100	4,0	20	227
НК.LA.130.1.FLR	Ласка FLR 130	4,0	20	233
НК.LA.200.1.FLR	Ласка FLR 200	5,0	20	260
НК.LA.330.1.FLR	Ласка FLR 330	6,0	20	320
НК.LA.330.2.FLR	Ласка FLR 330-1	6,0	20	312
НК.LA.500.1.FLR	Ласка FLR 500	6,0	20	352
НК.LA.500.2.FLR	Ласка FLR 500-1	6,0	20	352
НК.LA.750.1.FLR	Ласка FLR 750	6,2	20,5	415
НК.LA.60.1.FLT	Ласка FLT 60	3,0	16	189
НК.LA.100.1.FLT	Ласка FLT 100	4,0	22	225
НК.LA.200.1.FLT	Ласка FLT 200	5,0	20	260
НК.LA.200.2.FLT	Ласка FLT 200-1	5,0	20	260
НК.LA.200.3.FLT	Ласка FLT 200-2	5,0	20	267
НК.LA.330.1.FLT	Ласка FLT 330	6,0	20	315
НК.LA.330.2.FLT	Ласка FLT 330-1	6,0	20	318
НК.LA.500.1.FLT	Ласка FLT 500	6,0	20	356
НК.LA.500.2.FLT	Ласка FLT 500-1	6,0	20	360
НК.LA.500.3.FLT	Ласка FLT 500-2	6,0	20	354
НК.LA.500.4.FLT	Ласка FLT 500-3	6,0	20	352
НК.LA.500.5.FLT	Ласка FLT 500-4	6,0	22	342
НК.LA.100.1.4S	Ласка 100 4S	4,0	22	225
НК.LA.130.1.4S	Ласка 130 4S	4,0	22	236
НК.LA.200.1.4S	Ласка 200 4S	5,0	22	260
НК.LA.330.1.4S	Ласка 330 4S	6,0	22	315
НК.LA.500.1.4S	Ласка 500 4S	6,0	22	341
НК.LA.500.2.4S	Ласка 500-1 4S	6,0	20	352
НК.LA.60.1.F	Ласка KR 60 4S	3,0	46	190
КН (крепятся на штифтах, формы лезвия как у ласки FL, FLT, FLR)				
НК.КН.125.1.FLT	КН 125 FLT	5,0	50	250
НК.КН.125.1.FL	КН 125 FL	5,0	50	251
НК.КН.200.1.FLT	КН 200 FLT	5,0	60	284

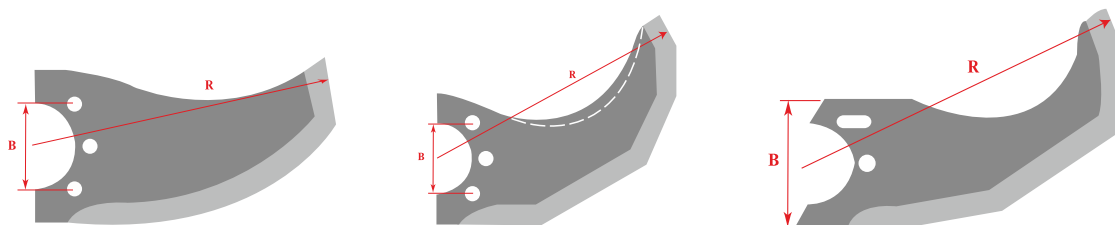


ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

БОСК ПЛЮС

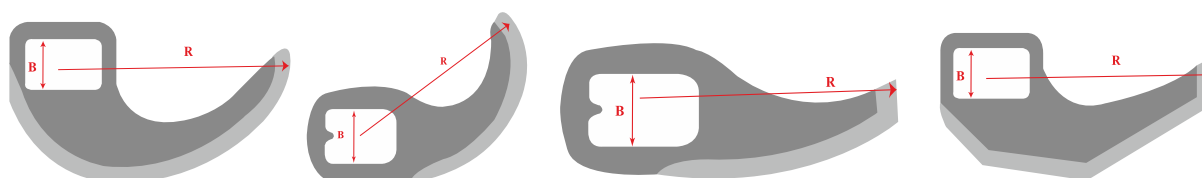
Номер по каталогу	Марка ножа	Толщина	B	R
НК.КН.200.1.FL	КН 200 FL	5,0	60	284
НК.КН.250.1.FLT	КН 250 FLT	5,0	70	306
НК.КН.250.1.FL	КН 250 FL	5,0	70	306
НК.КН.330.1.FL	КН 330 FL	6,0	70	330
НК.КН.330.1.FLT	КН 330 FLT	6,0	70	330
НК.КН.550.1.FLT	КН 550 FLT	6,7	85	386
НК.КН.550.1.FL	КН 550 FL	6,2	85	386
НК.КН.550.1.FLR	КН 550 FLR	6,0	85	386
НК.КН.550.1.U4	КН 550 U4	6,7	85	386
НК.КН.330.1.U4	КН 330 U4	6,0	70	330

НОЖИ ДЛЯ КУТТЕРОВ РМК, К...VF



НК.РМ.80.1	РМК 80 4-Cut	4,0	65	209
НК.РМ.120.1	РМК 120-1 4Cut	5,0	65	242
НК.РМ.80.2	РМК 80 S	4,0	65	209
НК.РМ.120.2	РМК 120 -1(хорд)	4,0	65	242
НК.РМ.120.3	РМК 120 (хорд)	4,0	65	242
НК.РМ.120.4	РМК 120 К	4,0	65	242
НК.РМ.120.5	РМК 120-2 4-Cut	4,0	100	235
НК.РМ.120.6	РМК 120-3 4-Cut	4,0	100	237
НК.К.300.1	К-300 К	5,0	160	313
НК.К.300.2	К-300	5,0	160	313
НК.К.200.1	К-200	4,0	140	262

SN SM Nagema



НК.СН.50.1	SN nagema 50	2,5	55	165
НК.СН.80.1	SN nagema 80	3,0	46	200
НК.СН.200.1	SN nagema 200	4,0	55	244
НК.СН.200.2	SN nagema 200 хорд	4,0	55	244

Россия, 141100, Московская область, г. Щелково, Пролетарский проспект, д. 8, завод «НИИХИММАШ»
 Для заказа тел./факс: +7 (495) 221-79-93, 221-79-94, 221-65-41
 E-mail: info@boskplus.ru www.boskplus.ru



Номер по каталогу	Марка ножа	Толщина	В	R
НК.SM.200.1	SM 200 S	5,0	85	270
НК.SM.200.2	SM 200 хорд	5,0	85	270
НК.SM.200.3	SM 200 К	5,0	85	270

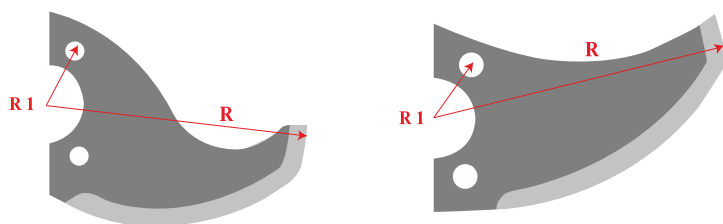
НОЖИ ДЛЯ КУТТЕРОВ ИЗ КИТАЯ

посадка ножа на шестигранник

НК.ЧИ.70.1	Чина 00	4,0	40	210
НК.ЧИ.80.1	Чина 80	4,0	57	213
НК.ЧИ.80.2	Чина 80-1	4,0	58	210
НК.ЧИ.100.1	Чина 100 К	5,0	48,4	225
НК.ЧИ.125.1	Чина 125 (закр)	5,0	75	239
НК.ЧИ.200.1.Z	Чина 200 К (закр)	5,0	50	285

Номер по каталогу	Марка ножа	Толщина	R1	R	D отв
-------------------	------------	---------	----	---	-------

посадка ножа на планшайбу



НК.ЧИ.125.3	Чина 125 S	4,7	35	238	20
НК.ЧИ.125.4	Чина 125 S-1	4,7	35	238	20
НК.ЧИ.125.2	Чина 125 К	4,7	35	238	20
НК.ЧИ.150.1	Чина 150 К	5,0	50	265	20
НК.ЧИ.200.1	Чина 200 К	5,0	78	290	20
НК.ЧИ.300.1	Чина 300 S	6,0	78	335	22



После проведения глубокой модернизации производства компания ООО «Боск Плюс» выводит на рынок мясопроизводителей куттерные ножи, изготовленные по новой технологии (ножи серии «А»).

Отличие этих ножей от выпускаемых ранее компанией ООО «Боск Плюс» куттерных ножей – в следующем:

▼ **НОВЫЙ МЕТАЛЛ BOHLER.**

Основным различием между марками BOHLER и стандартными материалами является их значительно меньший допуск по химическому составу и, таким образом, их улучшенные и постоянные рабочие свойства для того, чтобы гарантировать стойкость инструмента к высоким напряжениям, возникающим во время многочисленных рабочих циклов;

▼ **Новая технология термической обработки заготовок ножей**

▼ **Новая технология полировки,**

исключающая появление скрытых дефектов при ручной полировке ножей.

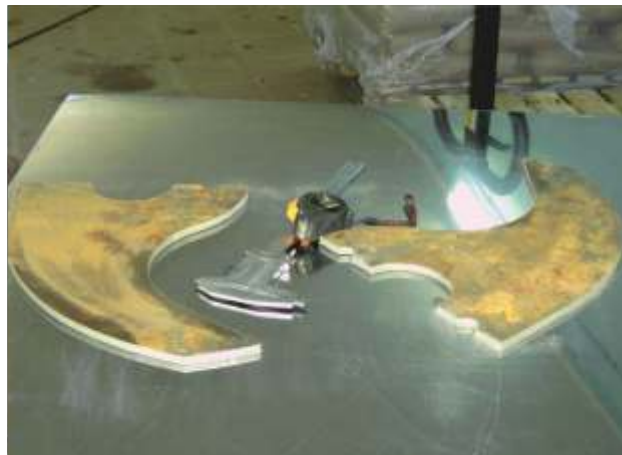
Также полностью повторяется положительно зарекомендовавшая уже технология:

- ▼ зонная закалка, позволяющая получать твердость 55-57 HRC – на режущей части и 36-40 HRC – в области крепления ножа к планшайбе;
- ▼ окончательная доводка ножа на заточном станке KNEXT-500;

Ножи новой серии «А» прошли испытания на мясокомбинатах России, Беларуси и Украины, и по мнению специалистов, имеют технические характеристики, близкие к оригинальным ножам.



ГИДРОАБРАЗИВНАЯ РЕЗКА МЕТАЛЛА



ЗАКАЗ КУТТЕРНЫХ НОЖЕЙ

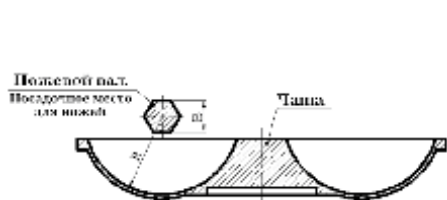
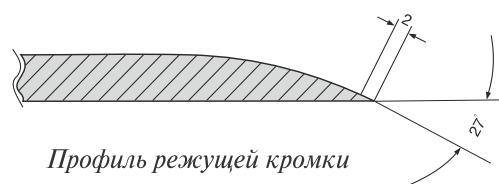
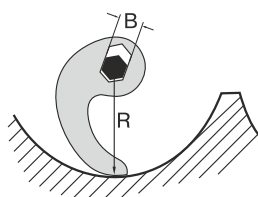


Схема основных размеров



Профиль режущей кромки

НЕОБХОДИМЫЕ ДАННЫЕ ПРИ ЗАКАЗЕ КУТТЕРНЫХ НОЖЕЙ:

- Марка куттера и объем чаши, литр
- Тип ножа, образец или обрисовка ножа
- Радиус от центра ножевого вала до дна чаши $R =$ мм
- Размер посадочного места, ширина шестигранника $B =$ мм
- Толщина ножа $S =$ мм
- Наличие перетачиваемого упора (выступа) в посадочном окне ножа
- Диаметр посадочных отверстий

РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ЗАТОЧКИ КУТТЕРНЫХ НОЖЕЙ

- Лента шлифовальная 800x50 мм (P120)
- Лента шлифовальная 960x50 мм (P120)
- Лента шлифовальная 1250x60 мм (P100, P120)
- Лента шлифовальная 1320x100 мм (14A12)
- Лента шлифовальная 2200x60 мм (P120)

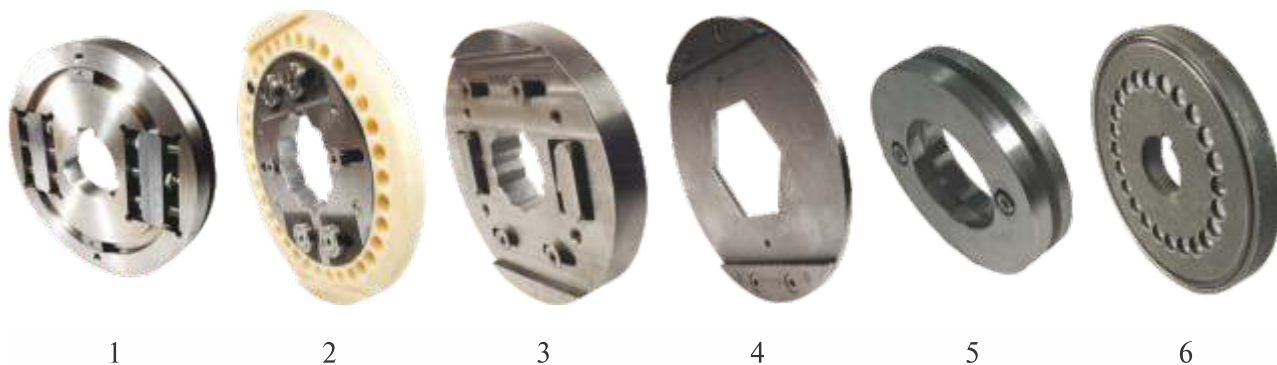
Рекомендации по перезаточке и техобслуживанию куттерных ножей ООО «БОСК ПЛЮС»

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. Затачивайте 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 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, так как их наличие может привести к появлению **трещин и межкристаллитной коррозии**.
6. Во время перезаточки ни в коем случае нельзя допускать перегрева ножа, иначе в материале возникнет слишком большое напряжение или появятся **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 перезаточек и **изымать ножи с волосовидными трещинами**.
8. Очень важна зачистка области крепления, в противном случае возникнет точечная коррозия металла, которая в дальнейшем приведет к повреждениям в области вибрации ножа. Также возможно появление хлоридно-точечной коррозии из-за остатков соли или воды на ноже. Кроме того, **микротрещины могут возникнуть из-за компрессионного воздействия на нож колбасного фарша или аналогичных продуктов**. Само собой разумеется, что при перезаточке ножа должна проводиться зачистка всей его поверхности.
9. Предел износа ножа зависит от условий его работы в куттере и характера измельчаемого сырья.
10. Соблюдение данной инструкции позволит увеличить срок эксплуатации ножей.

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ КУТТЕРНЫХ НОЖЕЙ



Планшайба для куттерных ножей
«Нагема»
«Воронеж-125» открытый
«Воронеж-325», «Воронеж-500»
«Зейдельман-120», «Зейдельман-204-К», «Зейдельман-324», «Зейдельман-500»
«КрГр-325», «КрГр-500» (PBS) (Wetter)
«Килия-120», «Килия-200», «Килия-325», «Килия-500»
«Л5ФКМ», «Л5ФКБ»
«Ласка-130», «Ласка-200», «Ласка-330», «Ласка-500», «Ласка-750»
«РМК-80», «РМК-120»
«ФИ-080»
«ФК-80»

Примечание. Возможно изготовление других планшайб



Производство режущего инструмента



Лазерная маркировка продукции

**НОЖИ КРЕСТОВЫЕ С ЦЕНТРИРУЮЩИМ БУРТИКОМ
И ПРЯМОЛИНЕЙНОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКОЙ**

21

22

23

24

Идентификационный номер	Наименование и номер	Диаметр решетки, мм
НВ.ххх.ххх.Б2.21.00	Нож крестовой D(b1*d3*d4) № 21	160, 200
НВ.ххх.ххх.Б2.22.00	Нож крестовой D(b1*d3*d4) № 22	82, 98, 105, 114, 120, 130, 280,300
НВ.ххх.ххх.Б2.23.00	Нож крестовой D(b1*d3*d4) № 23	160, 200
НВ.ххх.ххх.Б2.24.00	Нож крестовой D(b1*d3*d4) № 24	114, 130, 160, 200,250

**НОЖИ КРЕСТОВЫЕ БЕЗ ЦЕНТРИРУЮЩЕГО БУРТИКА
С ПРЯМОЛИНЕЙНОЙ И КРИВОЛИНЕЙНОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКОЙ**

1

2

11

Нож крестовой

Нож четырехлопастной
серповидный

Идентификационный номер	Наименование и номер	Диаметр решетки, мм
НВ.ххх.ххх.С0.01.00	Нож крестовой D(b1*d3) № 1	160, 200
НВ.ххх.ххх.С2.02.00	Нож крестовой D(b1*d3) № 2	114, 120, 125, 200
НВ.ххх.ххх.С0.11.00	Нож четырехлопастной серповидный D(b1*d3) № 11	200



НОЖИ В КОЛЬЦЕ



70

71

74

77

78

79

Идентификационный номер	Наименование и номер	Диаметр решетки, мм
НВ.ххх.ххх.Б2.70.00	Нож крестовой в кольце D(b1*d3*d4) № 70	120, 130, 160, 200, 280, 300
НВ.ххх.ххх.Б2.71.00	Нож крестовой в кольце D(b1*d3*d4) № 71	200
НВ.ххх.ххх.Б2.77.00	Нож крестовой в кольце D(b1*d3*d4) № 77	160, 200, 300
НВ.ххх.ххх.Б2.74.00	Нож крестовой в кольце D(b1*d3*d4) № 74	160, 200
НВ.ххх.ххх.Б2.78.00	Нож шестилопастной с зубцами в кольце D(b1*d3*d4) № 78	160, 200, 280
НВ.ххх.ххх.С2.79.00	Нож шестилопастной с зубцами в кольце D(b1*d3) № 79	200

НОЖИ ЖИЛОВОЧНЫЕ



53

55

3

56

59

Идентификационный номер	Наименование и номер	Диаметр решетки, мм
НВ.ххх.ххх.Б2.53.00	Нож жилочный D(b1*d3*d4) № 53	130, 160, 250
НВ.ххх.ххх.Б2.55.00	Нож жилочный D(b1*d3*d4) № 55	160, 200
НВ.ххх.ххх.Б2.59.00	Нож жилочный D(b1*d3*d4) № 59	114, 160, 200, 280
НВ.ххх.ххх.Б1.56.00	Нож жилочный со вставками D(b1*d3*d4) № 56	114, 120, 130, 160, 200
ВН.ххх.03.00	Вставка № 3 ножа D	114, 120, 130, 160, 200



НОЖИ СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЛЯ ВОЛЧКОВ



54

64

65

83

84

88

Идентификационный номер	Наименование и номер	Диаметр решетки, мм
НВxxx.xxx.Б1.54.00	Нож четырехлопастной с тремя режущими кромками D(b1*d3*d4) № 54	114,130, 160, 200
НВxxx.xxx.Б2.83.00	Нож шестилопастной с зубцами D(b1*d3*d4) № 83	130, 160, 200, 280
НВxxx.xxx.Б2.64.00	Нож четырехперый серповидный D(b1*d3*d4) № 64	200
НВxxx.xxx.Б2.65.00	Нож шестиперый серповидный D(b1*d3*d4) № 65	200
НВxxx.xxx.Б2.88.00	Нож восьмилопастной D(b1*d3*d4) № 88	250
НВxxx.xxx.С2.84.00	Нож шестилопастной с зубцами D(b1*d3) № 84	200

НОЖИ ДЛЯ ПРИСТАВОК К ШПРИЦАМ



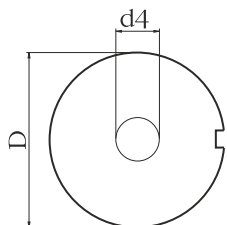
61

66

68

69

Идентификационный номер	Наименование и номер	Диаметр решетки, мм
НВxxx.xxx.Б2.68.00	Нож шестиперый D(b1*d3*d4) № 68	130, 160, 200
НВxxx.xxx.Б2.69.00	Нож восьмиперый D(b1*d3*d4) № 69	100,130
НВxxx.xxx.Б2.61.00	Нож восьмиперый D(b1*d3*d4) № 61	100
НВxxx.xxx.Б1.66.00	Нож шестиперый D(b1*d3*d4) № 66	200

**НЕПОДВИЖНЫЕ НОЖИ ДЛЯ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ИЗМЕЛЬЧЕНИЯ
(РЕШЕТКИ ПРИЕМНЫЕ)**

30



31



32



35



33



34



36



50



60



10

С подшипником



11

С зубцами
и подшипником

15

С бронзовой
втулкой

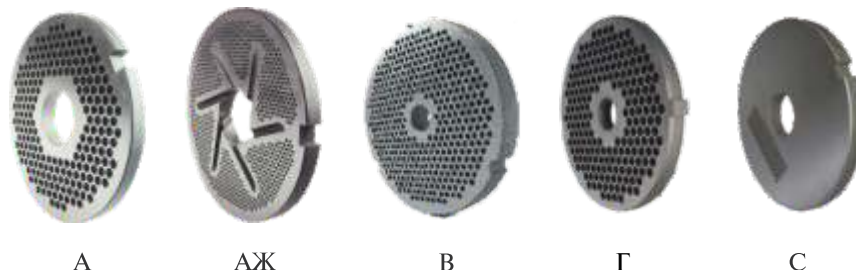
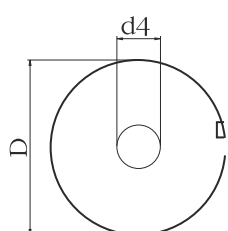
61

Приемная
решетка

Идентификационный номер	Наименование и номер	Диаметр решетки, мм
РВ.ххх.ххх.ПР.30.00	Решетка приемная 3 окна № 30	300
РВ.130.32.ПР.31.00	Решетка приемная 3 окна № 31	130
РВ.ххх.ххх.ПР.34.00	Решетка приемная 3 окна № 34	100,114,120,130,160,200
РВ.ххх.ххх.ПР.33.00	Решетка приемная 3 окна № 33	82, 98, 105, 114, 120, 125
РВ.114.25.ПР.35.00	Решетка приемная 3 окна № 35	114
РВ.ххх.ххх.ПР.32.00	Решетка приемная 3 окна с зубцами № 32	120, 160, 200, 300
РВ.ххх.ххх.ПР.50.00	Решетка приемная 5 окон с зубцами № 50	114,120,130,160,200,280
РВ.ххх.ххх.ПР.10.00	Решетка приемная с подшипником 5 окон № 10	160, 200, 250, 300
РВ.ххх.ххх.ПР.11.00	Решетка приемная с подшипником 5 окон с зубцами № 11	130, 160, 200, 280
РВ.120.24.ПР.15.00	Решетка приемная широкая с втулкой № 15	120
РВ.ххх.ххх.ПР.60.00	Решетка приемная 6 окон № 60	280, 300
РВ.280.74.ПР.36.00	Решетка приемная 3 окна № 36	250, 280
РВ.280.80.ПР.37.00	Решетка приемная усиленная № 37	280
РВ.200.41.ПР.61.00	Решетка приемная 6 окон № 61	200



РЕШЕТКИ С ОТВЕРСТИЯМИ



Наименование и номер	Диаметр решетки, мм
Решетка с отверстиями 1,7 мм	100, 130, 175, 225
Решетка с отверстиями 2 мм	С 114 до 200
Решетка с отверстиями 3 мм 45 мм	С 114 до 300

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ К ВОЛЧКАМ



Рис.1.1

Рис.1.2

Рис.2

Рис.3

Рис.4

Рис.5

Идентификационный номер	Наименование и номер	Диаметр решетки, мм	Рис.
ПВ.ххх.хх.хх.хх	Палец волчка D(b1*d3)	С 82 до 300 мм	1
КУ.ххх.хх.хх	Кольцо упорное D*d*H (сталь легированная)	С 114 до 200 мм	2
КВ.ххх.хх.хх.хх	Крестовина D(b1*d3) (сталь легированная)	С 120 до 200 мм	4
КВ.ххх.хх.хх.хх	Крестовина D(b1*d3) (сталь коррозионностойкая)	280 мм	4
ВК.ххх.хх.хх.хх	Втулка № 3 для крестовины D(b1*d3) (полиамидная)	С 120 до 280 мм	3
ВР.ххх.хх.хх.хх	Втулка № 7 D(b1*d3) для решетки D (полиамидная)	С 114 до 300 мм	5

УСЛУГИ

- Заточка режущего инструмента:
 - ножи куттерные;
 - ножи и решетки для волчков;

УСТРОЙСТВО ДЛЯ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЖИЛОВКИ НА ВОЛЧКАХ



Идентификационный номер	Наименование и номер	Диаметр решетки, мм
УЖ.ххх.02.00	Устройство для механической жиловки УЖ-02 к волчку D(b1*d3) в комплекте с режущим инструментом	114, 120, 130, 160, 200

НОЖИ ДИСКОВЫЕ

- 1) Материал : нержавеющая инструментальная сталь 50х14МФ;
- 2) Твердость лезвия: HRC 52...55 ед.;
- 3) Диаметр ножа: от 90 мм до 300 мм;
- 4) Толщина ножа: от 1,2 мм в зависимости от диаметра ножа.





НОЖИ БЛОКОРЕЗНЫЕ и прочие*



Наименование
Нож горизонтальный правый и левый MAGURIT
Нож вертикальный правый, средний, левый MAGURIT
Нож горизонтальный правый и левый NAGEMA
Нож жиловщика BAADER 600 , BAADER 601, BAADER 605
Нож отрезной клипсатора ALPINA
Нож отрезной клипсатора PDC-700
Нож отрезной клипсатора DCKV-220-90
Нож для дробилки сучков деревьев
Нож для обрубки копыт животных
Нож для дьдогенератора верхний и нижний



НОЖИ ШПИГОРЕЗНЫЕ*



1



2



3

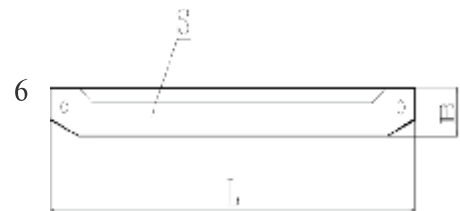


4



5

Наименование	L x B x S, мм	Рис.
Нож плоский NAGEMA	238x20x1	6
Нож плоский BIZON	265x13x1	6
Нож плоский DERBY 100 CE	182x12x0,75	8
Нож плоский DERBY 100 CE	182x16x0,75	7
Нож плоский DERBY 100 CE	182x16x0,75	6
Нож плоский DERBY 100 CE	182x16x1,0	6
Нож отрезной к шпигорезке NAGEMA		1
Нож отрезной к шпигорезке RUHLE		2
Нож отрезной к шпигорезке DERBY		3
Нож отрезной к шпигорезке Foodlogistik		4
Нож отрезной к шпигорезке MS - 120.41		
Нож отрезной к шпигорезке MR-250		
Нож отрезной к шпигорезке UF-175		
Нож отрезной к шпигорезке Novac 345		
Нож отрезной к шпигорезке HOLAC - 1		
Нож отрезной к шпигорезке HOLAC 432		
Нож отрезной к шпигорезке УН - 100		
Нож отрезной к шпигорезке Мустанг		
Нож дисковый		



*Примечание. Возможно изготовление других ножей по образцам заказчика.

**РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ К ИЗМЕЛЬЧАТЕЛЯМ**

Наименование	Комплектация
ЯЗ-ФИА 160	14 шт. ножей и колец с дополнительным ножом
ЯЗ-ФИН 160	16 шт. ножей и колец
ЯЗ-ФИБ (Д) 160	12 шт. ножей и колец
ЯЗ-ФИБ 200	12 шт. ножей и колец с дополнительным ножом
ЯЗ-ФИН 200	14 шт. ножей и колец с дополнительным ножом
ЯЗ-ФИБ 230	12 шт. ножей и колец

**РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ К ЭМУЛЬСИТАТОРУ**

Наименование	Наружный D, мм			
	175	225	229	248
Решетка с отв. 1,5 мм	+	+	+	+
Решетка с отв. 1,7 мм	+	+	+	+
Решетка с отв. 2,0 мм	+	+	+	+
Решетка с отв. 2,5 мм	+	+	+	+
Решетка с отв. 3,0 мм	+	+	+	+
Решетка с отв. 4,0 мм	+	+	+	+
Решетка с отв. 5,0 мм	+	+	+	+
Решетка с отв. 8,0 мм	+	+	+	+
Решетка с отв. 10,0 мм	+	+	+	+
Решетка с отв. 12,0 мм	+	+	+	+
Вставка ножа №1	+	+		
Вставка ножа №2			+	+
Корпус ножа эмульсатора	+	+		+

**ПОЛОТНО ПИЛЬНОЕ**

Мы предлагаем полотно, сваренное в кольцо, по размерам заказчика.

Пильные полотна из высококачественной легированной стали с твердостью HRC 62.

Зубья остро заточены и закалены.

Ширина полотна 16 мм и 20 мм .

В коробках по 10 ; 20 и 25 штук.



НОЖИ УПАКОВОЧНЫЕ





НОЖИ УПАКОВОЧНЫЕ



ЛОПАТКИ ШПРИЦОВ



1

2

Наименование	Рисунок
Лопатка ротора шприца VF-100	2
Лопатка ротора шприца X-130	2
Лопатка ротора шприца VF-80	1
Лопатка ротора шприца VF-200	1
Лопатка ротора шприца VF-628	1



КЛИПСА КОЛБАСНАЯ АЛЮМИНИЕВАЯ

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



без кассеты (в бобине)



на кассете

Клипса изготавливается из алюминиевой проволоки и намотана на специальные пластиковые кассеты или без кассеты в количестве от 3500 до 6000 штук. Количество кассет в гофротаре - 10 шт. Количество бобин в гофротаре - 12 шт.

В зависимости от калибра и материала оболочки подбирается необходимый типоразмер скрепки.

Типоразмер скрепки состоит из четырех параметров: **T - H / B x S**:

- **T** – шаг (допуск: +0,5мм; – 0,5 мм);
- **H** – высота (допуск: +0,3 мм; – 0,1 мм);
- **B** – ширина (допуск: – 0,2 мм);
- **S** – толщина (допуск: – 0,1 мм).

Тип	Упаковка
15-06/5x1,5	6000 шт. на кассете
15-07/5x1,5	6000 шт. на кассете
15-07/5x1,75	6000 шт. на кассете
15-08/5x1,5	6000 шт. на кассете
15-08/5x1,75	6000 шт. на кассете
15-09/5x1,5	4000 шт. на кассете
15-09/5x1,75	4000 шт. на кассете
15-10/5x1,75	4000 шт. на кассете
18-07/5x1,5	4000 шт. на кассете
18-07/5x1,75	4000 шт. на кассете
18-09/5x1,75	4000 шт. на кассете

Тип	Упаковка
18-09/5x2,0	4000 шт. на кассете
18-10/5x2,2	3500 шт. на кассете
18-11/5x2,0	3500 шт. на кассете
18-11/5x2,2	3500 шт. на кассете
18-12/5x2,2	3500 шт. на кассете
18-12/5x2,5	3500 шт. на кассете
R17/9-5x2,0	4000 шт. на кассете
G175	
G176	
735	

ПЕТЛЯ КОЛБАСНАЯ

Петля предназначена для работы с автоматическими клипмашинами, укомплектованными петлеукладчиками.



Колбасная петля отрывная с параметрами 20/100 необходима для подвешивания колбасных батонов на раму для дальнейшей транспортировки в термокамеру.

Петля поставляется в бобинах по 4000 штук петель. Количество бобин в гофротаре - 16 шт. Общее количество петель в коробке составляет 64 000 шт.

Петля изготавливается из полиамидной нити. В состав петли входит 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.

Цвет петли: бежевый, синий, красный, зеленый, желтый, белый.

Наименование	Намотка	Упаковка	Цвет петли
Петля колбасная 20/100	4000 шт. на бобине	16 бобин в коробке – 64 тыс. шт.	
Петля колбасная ручная L=100 мм	100 шт. в пучке	50 тыс. шт. в коробке	
Петля колбасная 25/100	3000 шт. на бобине	16 бобин в коробке - 48 тыс. шт.	



КОПТИЛЬНЫЕ И ВАРОЧНЫЕ РАМЫ



H-образная форма



Z-образная форма

№ п/п	Код изделия	Наименование	Ярус	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	D батона, мм
1	МК. РК. Н6	Рама Н6 1000x1030x1920 мм	6	1000	1030	1920	-
2	МК. РК. Н7	Рама Н7 1000x1030x1920 мм	7	1000	1030	1920	-
3	МК. РК. Н8 013.01	Рама Н8 1000x1030x1920 мм	8	1000	1030	1920	-
4	МК. РК. Z6	Рама Z6 1000x1015x1915 мм	6	1000	1015	1915	-
5	МК. РК. Z7	Рама Z7 1000x1015x1915 мм	7	1000	1015	1915	-
6	МК. РК. Z8 002.01	Рама Z8 1000x1015x1915 мм	8	1000	1015	1915	-

Примечание. Возможно изготовление рам с другими размерами.

КОЛЁСА



№ п/п	Код изделия	Наименование	Диаметр отв. мм	Ширина ступицы, мм	Ширина обода, мм	Цвета	Темп. режим
1	МК. КТ. 160	Колесо т/с* D=160 мм	16 или 20	51	42	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	до +130°C
2	МК. КП. 160	Колесо п/п D=160 мм	16 или 20	51	42	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	до +40°C
3	МК. КТ. 200	Колесо т/с* D=200 мм, усиленное	16 или 20	51	42	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	до +130°C

ПЕРЕКЛАДИНА ДЛЯ ПОДВЕСА КОЛБАСНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Наименование	Длина, мм	Вес, гр	Максим. вес нагрузки
Переключина L= 1000 мм	1000	250	до 18 кг
Переключина усиленная L= 1000 мм	1000	330	до 35 кг

Материал АД31Т1





БЛАНК ЗАКАЗА НА РАМЫ КОЛБАСНЫЕ



Н-образная форма

Полка для перекладин тип 1



Z-образная форма

Полка универсальная для перекладин и лотков тип 2



Размеры рамы ДхШхВ (стандарт 1000х1015х1915)

Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм
--------------	---------------	---------------

Размеры рамы заказчика: В= , Ш=..... , В=.....

Количество ярусов (стандарт 8 ярусов)

Длинна перекладины L=.....(стандарт 1000 мм.)

Количество рам в заказе

Заказчик : город.....

Компания.....

Кон. лицо..... тел.....



ПОДСТАВКИ К ОБОРУДОВАНИЮ



Рис. 1



Рис. 2

Наименование	Габариты, мм	Рис.
Эстакада	2850x600x1200	1
Подставка	1000x650x275	2

Примечание. Возможно изготовление других изделий по эскизу заказчика.

ОГРАЖДЕНИЯ НАПОЛЬНЫЕ И НАСТЕННЫЕ



Наименование	Длина, мм	Высота, мм
Ограждение настенное L=1000 мм	1000	150
Ограждение напольное L=1000 мм	1000	800



СТОЛЫ*



Разделочный



Рабочее место жilовщика



Для упаковки

Наименование	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм
Стол разделочный 1500x900x850 мм с п/а доской	1500	900	850
Стол разделочный 2000x900x850 мм без п/а доски	2000	900	850
Стол жilовочный 1500x900x850 мм	1500	900	850
Стол для упаковки 1250x800x850 мм	1250	800	850
Стол для упаковки 1500x800x850 мм	1500	800	850

СТЕЛЛАЖИ*



Рис. 1



Рис. 2

Наименование	Количество ярусов	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Рис.
Стеллаж для дефростации 900x400x1800 мм	4	900	400	1800	1
Стеллаж для созревания 1015x1900x1500 мм (1 секция)	5	1050	1900	1500	2

*Примечание. Возможно изготовление любых столов.
Возможно изготовление любых стеллажей.



ТЕЛЕЖКИ

Для фарша
Рис. 1Для рассола
Рис. 2Для посола
Рис. 3Для транспортировки ящиков
Рис. 4Для инструмента
Рис. 5Для транспортировки перекладин
Рис. 6

Наименование	Объем, л	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Рис.
Тележка для фарша V = 200 л	200	634	634	680	1
Тележка для рассола V = 1000 л	1100	1500	900	1050	2
Тележка-ванна	250	1090	590	930	3
Тележка для ящиков 400x600 мм		670	415	210	4
Тележка для инструмента		1000	700	1200	5
Тележка для транспортировки перекладин D = 450				1200	6

Примечание. Возможно изготовление других изделий по эскизу заказчика.



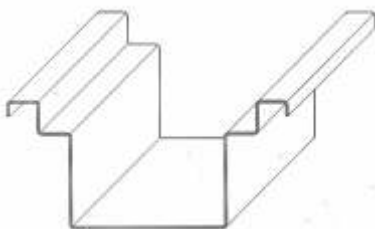
СИСТЕМЫ СЛИВОВ И ОТВОДА СТОЧНЫХ ВОД

Схема заказа

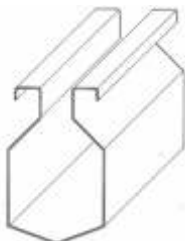


ЛОТКИ ДЛЯ ПРИЕМА И ОТВОДА СТОЧНЫХ ВОД

Желоб обычный



Желоб щелевой



ПОКРЫТИЕ ЛОТКОВ «Решетка»

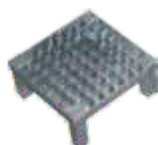


ПОКРЫТИЕ ЛОТКОВ «Листовое»



ТРАПЫ (отстойники) ДЛЯ ПРИЕМА И ОТВОДА СТОЧНЫХ ВОД

ТРАПЫ (отстойники) в комплекте с гидрозатвором



Настил
«Решетка»



Корпус



Фильтр
«Отстойный»

ООО «Боск Плюс» является официальным поставщиком в России транспортерных лент и комплектующих производства фирмы «Esbelt» Испания.



Мы предлагаем:

- ленты транспортерные с полиуретановым покрытием (для пищевой промышленности), ПВХ-покрытием (общего назначения);
- толщина лент от 0,3 до 15мм., ширина от 10 до 2000мм., длина от 0,5 до 100 метров.
- ленты поставляются бесконечные (качественное сварное соединение) или открытые (всегда в наличии надежные замки из нержавеющей стали);
- возможность дооснащения лент направляющими, бортами, перегородками и т.д.;
- поверхность лент гладкая/рифлёная, спец. исполнение: для рыбы, для хлеба, жаростойкая, жиростойкая, антискольжение, антистатика и т.д.;
- спец. серия лент для пищевых предприятий-эксклюзив от фирмы «Esbelt»- ленты с антимикробными свойствами, снижающими рост микроорганизмов на ленте более чем на 95% в течении всего срока службы ленты. Данные ленты оказывают существенную помощь предприятиям в обеспечении безопасности перерабатываемой продукции, особенно когда срок годности является стратегическим направлением предприятия.

Возможна выездная стыковка (сварка) ленты на площадке заказчика.

Подбор ленты нашими специалистами под Ваши потребности.



Опросный лист (подбор транспортной ленты)

1. Длина _____ (при длине до 3м. +/-10мм., при длине свыше 3м. +/- 20мм.),
ширина _____ (при ширине до 1 метра +/- 1 мм., при ширине свыше 1 м. +/-2мм.),
толщина _____ (при толщине до 3 мм. +/-0,1, при толщине больше 3мм. +/-0,2).

2. Вид ленты:

Оригинальная маркировка (если известно) _____.

Исполнение для пищевой промышленности: ДА / НЕТ.

Материал наружного слоя: П/У / ПВХ / Рез. тк.

Поверхность наружного слоя: гладкая / рифленая.

Поверхность внутреннего слоя: гладкая / рифленая.

Цвет: белый / _____.

3. Вид соединения: бесконечная (сварка) / мех. замок / _____.

4. Диаметр ведущего и ведомого валов (барабанов) _____.

5. Поверхность барабанов: обрезин. / метал. гладк. / метал. рифл.

6. Планируемая нагрузка: на 1 пог./метр _____, общая _____.

7. Дополнительная комплектация: борта/ направляющие/ _____.

8. Перемещаемый продукт _____, средний размер _____.

Наличие влаги _____

Наличие пыли _____

9. Температура в зоне рабочего места _____

10. Санитарная обработка: сухая / влажная / влажн. под давлением.

Дезинфекция: кислотная / щелочная / температурная/ _____.

Заказчик: « _____ »

« _____ » 20__ г. _____ / _____ /

Дилеры и партнеры ООО «Боск Плюс» по регионам

- Северо-Западный регион России и Республика Молдова — ООО «Боск Питер», г. Санкт-Петербург, тел.: (812) 418-35-37, 8-921-332-67-49, boskspb@rambler.ru
- Центральная Сибирь и Республика Казахстан (Северный регион) — ООО «РемкомплектСервис», г. Новосибирск, тел.: (383) 230-17-84, 230-17-82, rks-nsk@yandex.ru
- Дальний Восток и Восточная Сибирь — ООО «Старкон», г. Владивосток, тел.: (4232) 46-55-50, 96-17-17, 46-56-43, support@starkon.ru, www.starkon.ru
- Волгоградская и Астраханская области — ООО «Альтаир-М», г. Волгоград, тел.: 8 (909) 381-53-33, 8 (961) 086-65-56, 8 (917) 842-27-60, tcm-alg@mail.ru, www.altairm34.ru
- Калининградская область - представительство компании ООО «Боск Плюс», г. Калининград, тел.: +7 (911) 486-32-73, kniazev@boskplus.ru
- Челябинская область - ООО «Диос Групп», г. Челябинск, тел.: +7 (919) 123-17-21, 9191231721@mail.ru
- Северо-западный регион России - ООО «Техно Сервис», г. Санкт-Петербург, тел.: +7 (911) 924-50-24, orlov@boskplus.ru
- Республика Беларусь — ООО «КАТЛЕР ПЛЮС», г. Минск, тел.: (375-17) 505-73-28, 510-93-28, 510-93-77, моб. 375-293-23-45-67, topkatler@mail.ru, www.katler.by
- Республика Азербайджан — M&T ltd, г. Баку, тел.: (99 412) 530-10-07, (99 455) 312-20-30, mammadov.r@mt-ltd.az, www.sausage.az
- Республика Казахстан — ТОО «Exima KZ», г. Алматы, тел.: +7 (747) 580-39-19, +7 (777) 580-39-19, +7 (702) 743-30-51, exima_kz@mail.ru
- Республика Армения — MG Trading LLC, г. Ереван, тел.: (+3749) 187-23-23, mgtrading.import@gmail.com
- Республика Узбекистан — ООО «Holod System Service», г. Ташкент, тел.: (+99871) 276-76-74, факс: (+99871) 276-76-68, www.holod.uz, xolod_sistem@mail.ru, vancost@mail.ru

Тел./факс: +7 (495) 221-79-93

+7 (495) 221-79-94

+7 (495) 221-65-41

E-mail: info@boskplus.ru

www.boskplus.ru

СОДЕРЖАНИЕ

Куттерные ножи.....	1
Техобслуживание куттерных ножей.....	14
Расходные материалы для заточки.....	13



Приспособления для куттерных ножей: планшайбы, винты, гайки, балансировочные пробки и противовесы.....	15
--	----



Режущий инструмент к волчкам и шприцам: ножи, ножи жilовочные, ножи в кольце, решетки приемные, решетки, жilовочные комплекты, запчасти.....	16
Режущий инструмент к измельчителям.....	23
Ножи шпигорезные.....	22
Ножи блокорежны и прочие.....	22
Ножи дисковые.....	21
Ножи упаковочные.....	24
Режущий инструмент к эмульсаторам.....	23
Услуги по заточке и ремонту.....	20



Лопатки шприцов.....	25
----------------------	----



Расходные материалы для клипсаторов: петли, скрепки (клипсы).....	26
--	----

Металлоконструкции:	
- рамы, столы, стеллажи, тележки.....	28
- подставки, ограждения.....	30
- сливы, трапы.....	33



Комплектующие для рам:	
- колеса.....	28
- перекладки для подвеса.....	28



Полотно пильное.....	23
Лента транспортерная.....	34

Наш адрес:
**141100, Россия, Московская область, г. Щелково,
Пролетарский проспект, д. 8, завод «НИИХИММАШ»**

Режим работы:
8:00 — 16:30



**Опытный механический завод «НИИХИММАШ»,
входящий в компанию «Боск Плюс», перепрофилирован
на изготовление продукции для пищевого комплекса.**

**Ждем Вас в офисе продаж и
всегда готовы посетить
Ваш мясокомбинат.**

**E-mail: info@boskplus.ru
Телефон: +7 (495) 221-79-93, 221-79-94,
www.boskplus.ru**



ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

БОСК ПЛЮС

**ПОКУПАЙ
РОССИЙСКОЕ**



ООО «Боск Плюс»

Фактический адрес: 141100, Россия, Московская область, г. Щелково, Пролетарский проспект, 8, завод «НИИХИММАШ»

Почтовый адрес: 141100, Россия, Московская область, г. Щелково, ул. Талсинская, 3, а/я 1493

E-mail: info@boskplus.ru

Тел./факс: (495) 221-79-93, 221-79-94, (495) 221-79-93

www.boskplus.ru

Рекламный блок из журнала Партнер мясопереработки