

# Disareatore e Cottura Sottovuoto



La tipologia strutturale della **termosaldatrice sottovuoto a tunnel modello DCD** ne permette il facile inserimento nelle linee di produzione di prodotti destinati alla cottura che utilizzino **sia la tecnologia di cottura tradizionale** (disaerazione) **che quella sottovuoto** (sacco termosaldato), senza comunque rinunciare alla facilità di stampaggio dei prodotti, siano essi anatomici o ricostruiti.

Un nastro di carico permette l'agevole posizionamento dei sacchi da termosaldare, mentre allo scarico sarà possibile inserire un altro nastro trasportatore oppure una rulliera a rulli folli.

La macchina **DCD** è **prodotta in diversi modelli** per soddisfare le più diverse esigenze. Le **barre saldanti** sono dotate di resistenze di saldatura conformate in modo da massimizzare la pressione di saldatura, rendendo meno gravosa la saldatura sia in presenza di pieghe e micro-pieghe, sia in presenza di tracce di prodotto sulla superficie interna del sacco. Inoltre vengono realizzate **due saldature parallele**, a maggior garanzia del mantenimento del vuoto.

Le barre saldanti, secondo i modelli, possono essere lunghe m 1,40, m 1,80, e nella versione **DCD-D** sono presenti 2 barre saldanti consecutive

**MACCHINE E IMPIANTI**  
PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE

**FAVA**  
GIORGIO AXEL

da m 1,40 cadauna, per le produzioni più elevate, caso per il quale proponiamo anche una **soluzione con 2 tunnel affiancati, con carico e scarico automatici.**

La posizione delle barre saldanti è regolabile, sia nella versione con barre laterali che nella versione con barre posizionate al di sopra del prodotto, particolarmente indicata per i prodotti a calo zero.

Tutte le macchine della serie DCD possono trattare stampi tradizionali e i nostri Legostampi, per la produzione di barre destinate all'affettatura.

La gestione del vuoto è un'altra delle caratteristiche dei nostri tunnel di termosaldatura sotto vuoto; è infatti possibile avere una **realizzazione del vuoto continua, oppure a gradini**, per ridurre il rischio di spostamento delle fese costituenti il prodotto, oppure a gradini con parziale ripristino della pressione, per ottenere una migliore compattazione delle fese muscolari. L'uso di acceleratori controllati da inverter, normalmente utilizzati per il confezionamento sottovuoto, permette di **ridurre i tempi di trattamento** ed una **migliore estrazione dell'aria anche in presenza di un'elevata umidità.**

Un pannello operatore tattile rende facile la gestione della macchina e il PLC di controllo consente sia la connessione con il **gestionale aziendale**, sia la **connessione da remoto** con il nostro servizio di **assistenza tecnica.**

Il modello **DCDE, a campana**, con rulliera a rulli folli, adatta a stampi tradizionali e ai Legostampi, è una proposta più **economica e compatta**, che con minori ingombri permette di ottenere lo stesso risultato qualitativo; le barre saldanti, lunghe m 1,35, sono infatti realizzate con la stessa tecnica di quelle dei modelli superiori.

