



## Linee Automatiche Continue

Automatic Continuous Lines  
Lignes Automatiques Continues  
Непрерывные автоматические линии

---



**Italpast s.r.l.**  
Via G.B. Della Chiesa, 10  
43036 Fidenza (PR) ITALIA  
Tel. +39 0524 524450  
Fax +39 0524 523468  
[info@italpast.com](mailto:info@italpast.com)  
[www.italpast.com](http://www.italpast.com)

---



**ITALPAST**  
PASTA EQUIPMENT



Linea automatica continua per la produzione di pasta secca corta 300 kg/h  
Automatic continuous pasta line for the production of short-cut, dry pasta output 300 kg/hr  
Ligne automatique continue pour pâtes sèches courtes avec production de 300 kg/h  
Автоматическая непрерывная линия для коротких макаронных изделий 300 кг/час



Pressa modello MAC700 vuoto totale con Trabatto di preincarto  
Total vacuum Extruder mod. MAC700 with Pre-dryer  
Presse modèle MAC700 sous-vide total avec Pré-séchoir  
Пресс MAC 700 полный вакуум с трабатто



Raffreddatore per pasta secca  
Dry pasta Cooler  
Refroidisseur pour pâtes sèches  
Охладитель для высушенных макаронных изделий



Particolare tappeti Essiccatoio automatico continuo  
Detail of belts of automatic continuous Dryer  
Détail des tapis du Séchoir automatique continu  
фрагмент ленты непрерывной автоматической сушилки



Pannello operatore touch screen per controllo linea  
Operator's touch-screen panel for control of the line  
Panneau opérateur à écran tactile pour le contrôle de la ligne  
Сенсорная панель оператора для управления линией



Impianto per produzione pasta corta con Essiccatoio automatico continuo  
Short pasta production line with automatic continuous Dryer  
Unité de production de pâtes courtes avec Séchoir automatique continu  
Производство коротких макаронных изделий с непрерывной сушилкой

Linea Line Ligne Линия	Pressa Extruder Presse Пресс	Trabatto Pre-dryer Pré-séchoir Трабатто	Essiccatoio ESC Dryer ESC Séchoir ESC Сушилка ESC	Essiccatoio ESC Dryer ESC Séchoir ESC Сушилка ESC	Raffreddatore Cooler Refroidisseur Охладитель
KG/h	Mod.	Mod.	Piani/Tiers/Plans/Уровней	Dim. (m)	Mod.
300	MAC 400VRC	TP 300	5 N (6 M)	7,6x5x4	RF 300
500	MAC 600VRC	TP 600	5 N (8 M) 7 N (6 M)	10,2x5x4 7,6x5x4,8	RF 500
500	MAC 700-350	TP 600	7 N (6 M) 5 N (8 M)	7,6x5x4,8 10,2x5x4	RF 500
750	MAC 700-400	TP 600	7 N (9 M) 9 N (6 M)	11,4x5x4,8 7,6x5x5,6	RF 750
750	MAC 1000-400	TP 1000	9 N (6 M) 7 N (9 M)	7,6x5x5,6 11,4x5x4,8	RF 750
1000	MAC 1000-460	TP 1000	9 N (9 M)	11,4x5x5,6	RF 1000

N = Numero dei piani / Number of tiers / Nombre de plans / Количество уровней  
M = Moduli Essiccatoio / Dryer modules / Modules de Séchoir / Модули сушилки



Essiccatoio automatico continuo • Automatic continuous Dryer • Séchoir automatique continu • Сушилка непрерывная автоматическая

Sonda per controllo temperatura e umidità  
Probe for temperature and humidity control  
Sonde pour le contrôle de la température et de l'humidité  
Датчик контроля температуры и влажности



Particolare del piano vibrante per distribuzione prodotto sui nastri  
Detail of the vibrating tier for product distribution onto the belts  
Détail du plan vibrant pour la distribution du produit sur les transporteurs  
Вибро распределитель для распределения пасты на ленте сушилки

## Linee automatiche continue per pasta corta con capacità produttive da 300 a 1000 kg/h

Le linee automatiche continue per la produzione e l'essiccazione della pasta corta da 300 a 1000 kg/h sono state studiate e progettate per incontrare le esigenze di quei produttori che si aspettano la praticità, la semplicità e la qualità dell'impianto artigianale inserite nel contesto di un progetto più industriale ed automatizzato, mantenendo un elevato rapporto qualità/prezzo.

### Specifiche tecniche e tecnologiche dei macchinari componenti la linea

- Estrusore monovite dotata di centrifuga brevettata con doppia vasca impastatrice per alimentazione della Pressa sottovuoto totale.
- Trabatto di preincarto a passaggi vibranti; struttura, telai e pannellatura in acciaio inox apribile e facilmente igienizzabile. Impianto di riscaldamento con scambiatori alettati funzionanti ad acqua calda o acqua surriscaldata serviti da elettroventilatori assiali idonei per una temperatura di trattamento fino a 80°C.
- Essiccatoio continuo a tappeti in rete di poliestere termoresistente costituito da due zone tecnologiche equipaggiate con sonde controllo clima indipendente; zona di pre-essiccazione e zona di essiccazione e stabilizzazione. La pannellatura, completamente apribile su tutto il perimetro, è costituita da pannelli in acciaio inox AISI 304 con isolamento interno in lana di roccia di 20 mm e iniezione di poliuretano ad alta densità di 60 mm per uno spessore totale di 80 mm.

I tappeti in rete di poliestere termoresistente larghezza 1700 mm, supportati da barre in acciaio inox con traino a catena, sono equipaggiati con motoriduttore indipendente, a velocità variabile, controllato a mezzo inverter dal quadro principale linea. Il dispositivo carico e distribuzione prodotto sul tappeto di essiccazione è costituito da struttura in metallo leggero con rete di acciaio inox movimentato da moto vibratorii a masse eccentriche ad intensità regolabile.

I gruppi di riscaldamento sono costituiti da scambiatori alettati funzionanti ad acqua calda o acqua surriscaldata serviti da elettroventilatori assiali speciali per alte temperature.

Il gruppo ricambio aria è realizzato con tubatura di immissione ed estrusione con valvola di parzializzazione ad apertura proporzionale completamente in acciaio inox.

- Raffreddatore servito da elettroventilatori assiali che prelevano aria dall'ambiente oppure, su richiesta, attraverso evaporatori al freon o scambiatori ad acqua glicolata. Il trasporto del prodotto avviene su tappeto poliestere trainato da motoriduttore indipendente a velocità variabile.
- Quadro elettrico di comando dotato di PLC con pannello operatore "touch screen" a colori con possibilità di integrazione software con sistema di supervisione controllabile da personal computer.

## Automatic Continuous lines for short-cut pasta featuring output from 300 up to 1000 kg/hr

The automatic, continuous lines for the production and drying of short-cut pasta from 300 up to 1.000Kg/hr have been engineered and manufactured to meet all the producers' requirements for easy operation, simplicity and quality of the artisanal plant to be part of a more industrial and automated project that still retains a very valid quality-to-price ratio.

### Technical and technological specs of the machines making up the line:

- Single-screw extrusion body equipped with patented centrifuge and double mixing basin for feeding of the total vacuum Extruder.
- Pre-dryer by five vibrating tiers: stainless steel structure, looms and panelling that can be easily opened and cleaned. Heating system by finned heat exchangers running either by hot or overheated water, served by axial electro-ventilators suitable for treatment temperature up to 80°C.
- Continuous dryer featuring mats in thermo-resistant, polyester mesh made up of two technological areas equipped with independent climate control probes; pre-drying, drying and stabilization areas. The panelling that can be fully opened all along the machine perimeter is

made up of AISI 304 stainless steel panels with internal insulation of 20 mm rock wool and injection of high-density polyurethane of 60 mm, thus totalling 80 mm total thickness. The mats in thermo-resistant, polyester mesh by 1700 mm width supported by stainless steel bars with chain tow, are equipped with independent, variable-speed gear motor that is controlled by the inverter from the main line control panel. The loading and distribution device of the product onto the drying mat is made up of a light metal structure and stainless steel mesh driven by eccentric mass motor-vibrators by adjustable intensity. The heating groups are made of winged exchangers running either by hot or overheated water, served by axial electro-ventilators suitable for high temperatures. The air exchange group is made by inlet and exhaust pipings and proportional opening valve that is fully in stainless steel.

- Cooler served by high-performance axial fans that draw air from the ambient or - upon demand - through freon evaporators or glycol water running exchangers. Transport of the product is effected on polyester mat driven by variable speed, independent gear motor.
- Electric control panel equipped with PLC and colour touch-screen, enabling software integration with PC controlled, supervision system.

## Lignes automatiques continues pour pâtes courtes avec capacités de 300 à 1000 kg/heure

Les lignes automatiques continues pour la production et le séchage des pâtes courtes de 300 à 1000 Kg/h ont été conçues et projetées pour satisfaire les exigences des producteurs qui cherchent facilité d'emploi, simplicité et qualité de l'installation artisanale dans le contexte d'un projet plus industriel et automatisé, même en gardant un rapport qualité/prix très valable.

### Spécifications techniques et technologiques des machines composant la ligne:

- Extrudeur à une vis équipé de centrifuge brevetée à double bac mélangeur pour alimentation de la Presse sous-vide total.
- Pré-séchoir à passages vibrants: structure, plateaux et ensemble de panneaux en acier inox qui peut être ouvert et facilement lavable. Unité de chauffage équipée d'échangeurs à ailettes fonctionnant à l'eau chaude ou bien surchauffée et servis par électro-ventilateurs axiaux indiqués pour une température de traitement jusqu'à 80°C.
- Séchoir continu à tapis en filet en polyester thermorésistant composé par deux zones technologiques équipées de sonde contrôle indépendante des conditions extérieures; zone de pré-séchage et zone de séchage et stabilisation. Les panneaux, qui peuvent être complètement ouverts sur tout le périmètre, sont en acier inox AISI 304 avec calorifugeage à l'intérieur en laine de roche de 20 mm

et injection en polyuréthane à haute densité de 60 mm pour une épaisseur totale de 80 mm. Les tapis en filet en polyester thermorésistant largeur 1700 mm, soutenus par des barres en acier inox avec remorque à chaîne, sont équipés de motoréducteur indépendant, à vitesse variable, contrôlé par inverter depuis le pupitre principal de la ligne. Le dispositif chargement et distribution produit sur le tapis de séchage est composé par structure en métal léger avec filet en acier inox mis en marche par des moto-vibrateurs à masses excentriques à intensité réglable.

Les groupes de chauffage sont composés par des échangeurs à ailettes fonctionnant à l'eau chaude ou bien surchauffée servis par des électro-ventilateurs axiaux spéciaux pour les hautes températures. Le groupe de changement de l'air est équipé de système de tuyaux d'introduction et d'extraction par vanne de partialisation à ouverture proportionnelle complètement en acier inox.

- Refroidisseur servi par des électro-ventilateurs axiaux aspirant l'air ambiant ou, sur demande, équipé d'évaporateurs fonctionnant par fréon ou d'échangeurs à l'eau glycolée. Le transfert du produit se fait par tapis en polyester entraîné par motoréducteur indépendant à vitesse variable.
- Pupitre électrique équipé de Plc avec panneau opérateur à écran tactile à couleurs ; possibilité d'intégration logiciel avec système de supervision qui peut être contrôlé par l'ordinateur.

## Автоматическая непрерывная линия для коротко резанных макаронных изделий производительностью от 300 до 1000 кг/час

Автоматические непрерывные линии для производства и сушки коротких макаронных изделий от 300 до 1000 кг/час разработаны с учетом всех требований производителей макаронных изделий к удобству эксплуатации, простоте в обслуживании и качеству продукта. Наши линии позволяют организовать полностью автоматическое производство при оптимальном соотношении цена-качество.

### Технические и технологические характеристики машин в составе линии:

- Оборудован центрифужным премиксером и двумя тестомесами для питания "total vacuum" пресса, с одним компрессионным шнеком.
- Предварительная сушилка с пятью вибрирующими уровнями. Конструкция выполнена из нержавеющей стали; виброуровни и панели легко открываются для чистки и обслуживания. Система нагрева состоит из теплообменников на горячей или перегретой воде и осевых электро-вентиляторов, подходящих для работы при температуре до 80С.
- Непрерывная сушилка изготовлена из термостойких материалов; лента конвейера из полиэстера проходит по двум зонам сушилки, которые оборудованы независимыми датчиками климат-контроля. Сушилка имеет несколько технологических зон: зона предварительной сушки, окончательной сушки и стабилизации. Стеновые панели сушилки открываются

по всему периметру и изготовлены из нержавеющей стали с внутренней многослойной изоляцией общей толщиной 80мм из слоев 20мм минеральной ваты и 60 см. полиуретана высокой плотности. Лента сушилки из полиэстера шириной 1700 мм уложена на поперечины из нержавеющей стали. Конструкция приводится в движение цепным приводом и независимыми мотор-редукторами с регулируемой скоростью вращения, управляемыми инвертером с главной панели управления линией. Устройства загрузки и распределения продукта в сушилке состоят из легкой металлической конструкции и сетки из нержавеющей стали с приводом от эксцентриковых вибро-моторов с регулируемой интенсивностью. Нагревательные группы состоят из теплообменников на горячей или перегретой воде и осевых вентиляторов, рассчитанных на работу при высоких температурах. Группа воздухообмена в сушилке состоит из заборных и выпускных трубопроводов и клапанов и изготовлена полностью из нержавеющей стали.

- Охладитель - холодный воздух из помещения подается в сушилку высокоэффективными осевыми вентиляторами или ( по запросу) с помощью фреоновых испарителей или через водяные радиаторы. Движение продукта в охладителе происходит с регулируемой скоростью и осуществляется независимым мотор-редуктором.
- Электрическая панель управления с PLC и цветным сенсорным экраном позволяет интегрировать программное обеспечение PC и системы управления.