

## TB 100/200 TEMPERIERMASCHINEN MIT WASSERKÜHLUNG

Mit der TB100 und TB200 können Sie Schokolade schmelzen, temperieren und lagern sowie bis zu fünf Temperiersätze speichern, z. B. für Zartbitter-, Milch- und Weißschokolade.



- 100 kg bzw. 200 kg temperierte Schokolade für Dosier-, Überzieh- und Formmaschinen
- Mobil, mit Pumpen- und Rohrleitungssystem für die externe Förderung als Option
- Aus Edelstahl gefertigt und für eine einfache Reinigung konzipiert



QUALITÄTSMASCHINEN FÜR DIE  
SCHOKOLADENHERSTELLUNG

**HocoMa®**



## TB 100/200 Temperiermaschinen mit Wasserkühlung

### TB100/200 gewährleisten eine effiziente Produktion und gleichbleibend hohe Produktqualität

#### Gut temperierte Schokolade

Die Temperiermaschinen TB100 und TB200 sind wassergekühlte Chargen Temperiermaschinen und verfügen über ein Volumen von jeweils 100 kg bzw. 200 kg temperierter Schokolade. Hier wird die Schokolade geschmolzen, temperiert und gelagert und schließlich an schokoladeverbrauchende Maschinen wie Gießanlagen, Überziehmaschinen oder Absetzer übertragen – entweder manuell oder automatisch mittels eines Pumpensystems.

#### Größere Mengen Schokolade

Wenn mehr als 200 kg temperierte Schokolade benötigt werden, können die TB100/200 Temperiermaschinen – ausschließlich für den Schmelzprozess – mit einem separaten 500 kg Schmelztank wie dem Chocoma Modell H500 ergänzt werden.

#### Mobile und flexible Produktion

Das 100 kg Modell TB100 ist auf Rollen montiert und daher mobil. Dies ermöglicht den Einsatz an mehreren Schokoladenmaschinen. Ist das 100 kg Modell mit einer Pumpe ausgestattet, kann die Verteilung der Schokolade an mehrere Maschinen schnell und einfach erfolgen.

#### Einfache und kontrollierte Bedienung

Der Schmelz- und Temperierprozess wird kontinuierlich von einer SPS Steuerung überwacht, die eine präzise Temperaturregelung sicherstellt. Die Temperierprozess Temperaturen werden fortlaufend angezeigt, und die intuitive grafische Oberfläche auf dem Touchscreen erleichtert die Bedienung. Als Faustregel gilt: Für den Temperierprozess werden 1,5 Liter Leitungswasser benötigt, um 1,0 kg Schokolade zu temperieren. Alternativ kann ein geschlossener Kühlwasserkreislauf mit einer lokalen oder zentralen Kühlanlage eingerichtet werden.

#### Technische Informationen

|                      | TB 100 | TB 200 |
|----------------------|--------|--------|
| Schokoladenkapazität | 100 kg | 200 kg |
| Gesamthöhe           | 115 cm | 150 cm |
| Einfüllhöhe          | 115 cm | 150 cm |
| Außendurchmesser     | 76 cm  | 76 cm  |
| Ablasshöhe           | 40 cm  | 40 cm  |

#### Eigenschaften

- Die Schmelztemperaturen, der Kühlprozess und die endgültige Schokoladentemperierung werden vom Bediener programmiert. Ebenso die maximal zulässige Wassertemperatur im Wassermantel während der Kühlphase.
- Bis zu fünf Sätze von Temperierparametern können im Steuerungssystem gespeichert werden, z. B. für Zartbitter-, Milch-, Weiß- oder Herkunftsschokolade.
- Eine Uhr kann programmiert werden, um den Kühlprozess zu einem bestimmten Zeitpunkt zu starten. Wenn temperierte Schokolade um 08:00 Uhr sofort verfügbar sein muss, wird die Uhr auf 07:00 Uhr eingestellt – und die temperierte Schokolade steht um 08:00 Uhr bereit.
- Das Ablassen der Schokolade erfolgt über das elektrisch beheizte Ventil oder über ein Pumpen und Rohrleitungssystem.

Weitere technische Informationen finden Sie unter [www.chocoma.com](http://www.chocoma.com)



QUALITÄTSMASCHINEN FÜR DIE  
SCHOKOLADENHERSTELLUNG

Chocoma ApS | Havremarken 4, Port E | DK-3650 Oelstykke | Denmark | Tel.: +45 3641 4200 | [chocoma@chocoma.com](mailto:chocoma@chocoma.com) | [www.chocoma.com](http://www.chocoma.com)

**ChocoMa<sup>®</sup>**