

TB 100/200 MACHINES DE THERMORÉGULATION REFROIDIES PAR EAU

Avec les modèles TB100 et TB200, vous pouvez faire fondre, tempérer et stocker le chocolat, ainsi qu'enregistrer jusqu'à cinq programmes de tempérage, par exemple pour le chocolat noir, au lait et blanc.



- 100 kg ou 200 kg de chocolat tempéré pour doseuses, enrobeuses et mouleuses
- Mobile, avec système de pompe et de tuyauterie pour un transfert externe en option
- Fabriquée en acier inoxydable et conçue pour un nettoyage facile



MACHINES DE QUALITÉ POUR LE
TRAVAIL DU CHOCOLAT

HocoMa[®]



TB 100/200 Machines de thermorégulation refroidies par eau

TB100/TB200 garantit une production efficace et des produits d'une qualité constante

Chocolat parfaitement tempéré

Les tempéreuses TB100 et TB200 sont des tempéreuses à cuve refroidies par eau, d'une capacité respective de 100 kg et 200 kg de chocolat tempéré. Elles permettent de faire fondre, tempérer et stocker le chocolat, puis de le transférer vers des équipements de production tels que les mouleuses, les enrobeuses ou les doseuses, soit manuellement, soit automatiquement à l'aide d'un système de pompage.

Quantités plus importantes de chocolat

Si une quantité supérieure à 200 kg de chocolat tempéré est nécessaire, les tempéreuses TB100/TB200 peuvent être complétées, pour la phase de fusion uniquement, par une cuve de fusion dédiée de 500 kg, telle que le modèle H500 de Chocoma.

Production mobile et flexible

Le modèle TB100 (100 kg) est monté sur roulettes et est donc facilement déplaçable. Il peut ainsi être utilisé avec plusieurs machines à chocolat. Équipé d'une pompe, il permet une distribution rapide et aisée du chocolat vers différentes machines de production.

Utilisation simple et contrôlée

Le processus de fusion et de tempérage est surveillé en permanence par un automate PLC, garantissant un contrôle précis de la température. Les températures de tempérage sont affichées en continu et l'interface graphique intuitive de l'écran tactile facilite considérablement l'utilisation. En règle générale, le processus de tempérage nécessite 1,5 litre d'eau pour tempérer 1,0 kg de chocolat. En alternative, un circuit fermé d'eau de refroidissement peut être mis en place à l'aide d'une unité de refroidissement locale ou centralisée.

Informations techniques

	TB 100	TB 200
Capacité de chocolat	100 kg	200 kg
Hauteur totale	115 cm	150 cm
Hauteur de chargement	115 cm	150 cm
Diamètre extérieur	76 cm	76 cm
Hauteur de vidange	40 cm	40 cm

Caractéristiques

- Les températures de fusion, le processus de refroidissement et le tempérage final du chocolat sont programmés par l'opérateur. Celui-ci définit également la température maximale admissible de l'eau dans la double enveloppe pendant la phase de refroidissement.
- Jusqu'à 5 programmes de tempérage peuvent être enregistrés dans le système de commande, par exemple pour le chocolat noir, au lait, blanc, d'origine unique, etc.
- Une horloge programmable permet de démarrer automatiquement le processus de refroidissement à une heure déterminée. Si du chocolat tempéré doit être disponible immédiatement à l'arrivée du chocolatier à 08 h 00, l'horloge peut être programmée à 07 h 00 afin que le chocolat soit prêt à 08 h 00.
- La vidange du chocolat s'effectue soit par une vanne chauffée électriquement, soit par un système de pompe et de tuyauterie.

Pour plus d'informations techniques, consultez www.chocoma.com



**MACHINES DE QUALITÉ POUR LE
TRAVAIL DU CHOCOLAT**

Chocoma ApS | Havremarken 4, Port E | DK-3650 Oelstykke | Denmark | Tel.: +45 3641 4200 | chocoma@chocoma.com | www.chocoma.com

ChocoMa[®]