

Pos.: 00-01

THUN – Einkopf-Tassen- / Bechertaktstraße Typ 250 TX-00-000 (mit integriertem Lederhart-Düsentrockner)

Technische Daten:

Länge	ca. 11.500 mm
Breite	ca. 3.500 mm
Höhe	ca. 1.400 mm
Anzahl Formen	1 x 82 Stück
Formenaußen-Ø max.	205 mm
Ø des Formenkettenträgers max.	165 mm
Formenteilung	250 mm
Artikel-Ø max. (lederhart)	120 mm
Artikelhöhe max. (lederhart)	150 mm
Produktionsleistung max.	490 Stk / h
Elektrischer Anschlusswert	25 kW / 80 A
Installierte Heizleistung (Erdgas)	45 – 140 kW





THUN - Weiß-Düsentrockner für die Tassen- / Bechertaktstraße Typ HX-00-000

Technische Daten:

Länge	ca. 5.800 mm
Breite	ca. 2.950 mm
Höhe	ca. 3.300 mm
Anzahl Trocknerschaukeln	112 Stk.
Tassen- / Becherstückzahl pro Schaukel	8 Stück (kleiner Trockner) 10 Stück (großer Trockner)
Schaukelteilung	300 mm
Trockenzeit	ca. 1,16 h
Anfangsfeuchte	ca. 14 %
Endfeuchte	ca. 1,5 %
Betriebstemperatur	80°C
Betriebstemperatur max.	100°C
Artikelhöhe max.	150 mm
Elektrischer Anschlusswert	5,5 kW / 16 A
Installierte Heizleistung (Erdgas)	45 – 140 kW



Lieferzeit:	6 Monate nach schriftlichem Auftragseingang
Garantie:	24 Monate für fachmännische Ausführung der Anlage

Es ist möglich die Tassen- / Bechertaktstraße einzeln oder zusammen mit dem kleineren Weißtrockner (8 Artikelpositionen pro Trocknerschaukel) zu bestellen. Alternativ kann die Taktstraße entweder in linker oder in rechter Ausführung gefertigt werden, je nach den Platzverhältnissen beim Kunden.

Als weitere Variante sind für eine doppelte Produktionsleistung 2 Tassen- / Bechertaktstraßen (linke und rechte Ausführung) plus den größeren Weißtrockner mit 10 Artikelpositionen pro Trocknerschaukel lieferbar. In diesem Fall wäre der Preis für den Weißtrockner um etwa 10 % höher.

Ein aus Platzgründen über der (den) Tassen- / Becherlinie(n) positionierter Weißtrockner auf Stützen kann auf Wunsch gebaut werden. Eine entsprechende Raumhöhe ist dabei zu berücksichtigen.

Diese Tassen- / Becherlinie ermöglicht auch eine Produktion von nicht-konischen Artikeln mit mehrteiligen Gipsformen. Das Hochheben der Gipsformen erfolgt automatisch, das Umsetzen, Öffnen und Entleeren der Formen durch die Bedienungs- oder eine Hilfsperson.