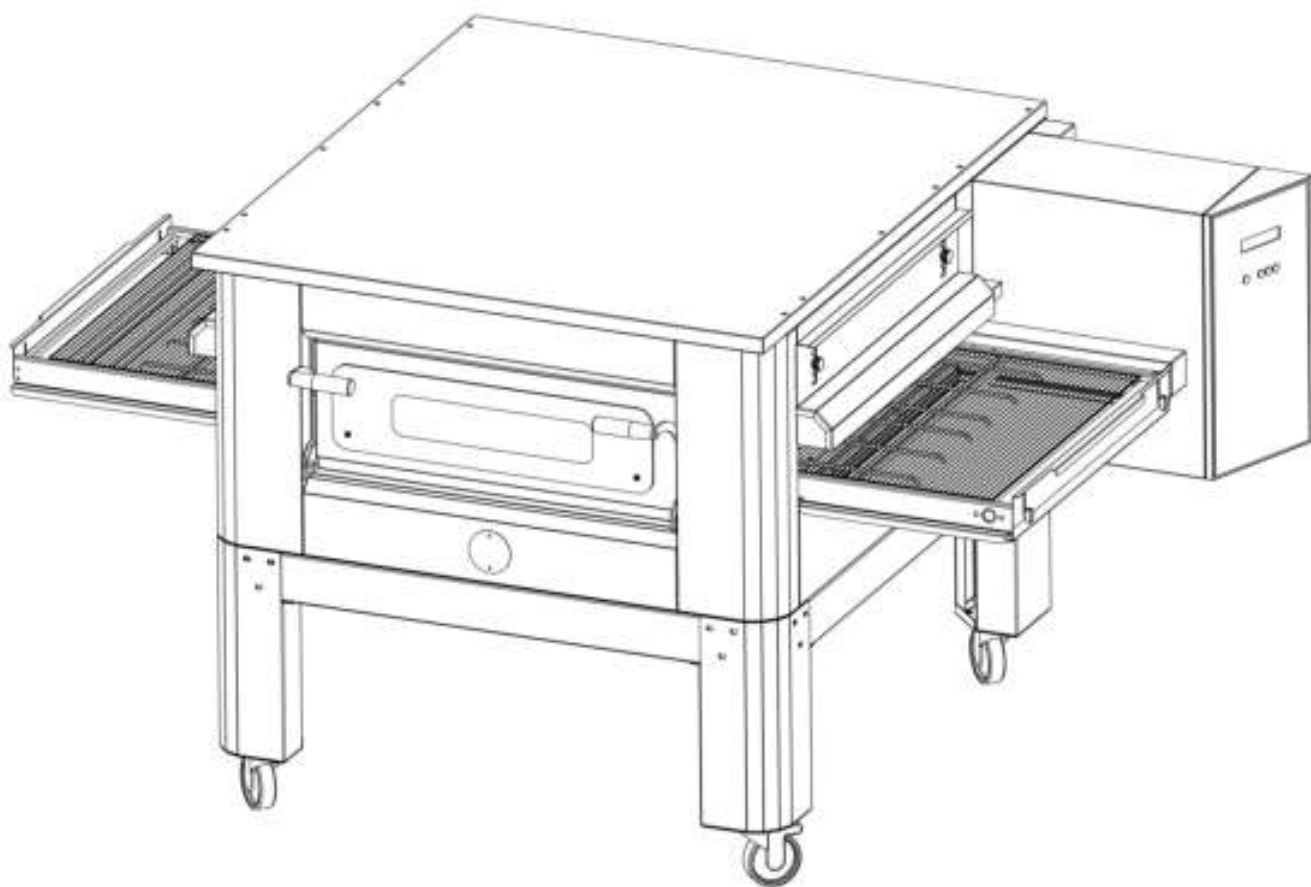




РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ТУННЕЛЬНАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ПЕЧЬ

Т 40-50-65-80



РУССКИЙ



ВНИМАНИЕ!



**ПРИ ПЕРВОМ ЗАПУСКЕ ОСТАВЬТЕ ПЕЧЬ
ВКЛЮЧЕННОЙ НА НЕСКОЛЬКО МИНУТ ДЛЯ
ВЫПУСКА ДЫМА И ПАРА**



**НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЛОПАТКУ НЕПОСРЕДСТВЕННО
НА КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЕ**



**НАДЕВАЙТЕ ПЕРЧАТКИ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ
ОПЕРАЦИЙ НА ГОРЯЧИХ ПОВЕРХНОСТЯХ**

СОДЕРЖАНИЕ



1– ЗАВОДСКАЯ ШИЛЬДА

1.1– Заводская шильда.....	стр. 6
----------------------------	--------



2– ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

2.1– Значение данной инструкции.....	стр. 6
2.2– Состояние “печь выключена”	стр. 6
2.3– Гарантия	стр. 6



3– ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

3.1– Технические характеристики	стр. 7
3.2–Использование печи.....	стр. 8
3.3– Ограничения при использовании	стр. 8



4– МОНТАЖ

4.1– Инструкции для пользователя	стр. 8
4.2– Установка и перемещение	стр. 9
4.3– Штабелируемость.....	стр. 9
4.4– Электроподсоединение	стр. 10
4.5– Эквипотенциальное подсоединение	стр. 10



5– ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.1– Панель управления	стр. 11
5.2– Кнопочная панель/ Управление подсветкой.....	стр. 12
5.3– Технические характеристики блока управления.....	стр. 12
5.4– Предварительная настройка	стр. 13
5.5– Управление дисплеем.....	стр. 13
5.6– Регулировка температуры и времени.....	стр. 14
5.7– Охлаждение	стр. 14
5.8– Управление ошибками термощупа.....	стр. 15
5.9– Управление графиком	стр. 15
5.10– Вход в техническое меню для смены параметров	стр. 16
5.11– Производительность.....	стр. 18



6– СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1– Очистка.....	стр. 19
6.2– Снятие и установка конвейерной ленты	стр. 20
6.3– Как натянуть конвейерную ленту	стр. 21



7– УТИЛИЗАЦИЯ

7.1– Общие рекомендации	стр. 21
-------------------------------	---------

СОДЕРЖАНИЕ



8– ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

8.1– Запасные части.....стр. **22**

8.2– Деталировкистр. **23**



9– ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

9.1– Электрические схемы печей TUNNEL T40 и T50стр. **24**

9.2– Электрические схемы печей TUNNEL T65 и T80 стр. **25**



1—ЗАВОДСКАЯ ШИЛЬДА

1.1– ЗАВОДСКАЯ ШИЛЬДА

Заводская шильда представляет собой алюминиевую табличку серого цвета, закрепленную на задней стенке печи.

На табличке указаны следующие легкочитаемые и несмываемые данные, нанесенные методом шелкографии:

- | | |
|-----------------------------------|-------------------------------------|
| - Название производителя; | - Серийный номер; |
| - Электрическая мощность (кВт/А); | - Напряжение и частота тока (В/Гц); |
| - Модель; | - Год изготовления; |
| - "Сделано в Италии"; | - Вес печи; |



2—ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

2.1– ЗНАЧЕНИЕ ДАННОЙ ИНСТРУКЦИИ

Перед использованием данной печи необходимо внимательно прочитать и усвоить все рекомендации, приведенные в настоящем руководстве

Данная инструкция должна аккуратно храниться на рабочем месте рядом с печью и всегда быть в распоряжении квалифицированного и авторизованного персонала

Производитель не несет ответственности за причинение ущерба персоналу, животным или имуществу в результате невыполнения рекомендаций и норм, изложенных в данной

Настоящая инструкция является неотъемлемой частью печи и должна храниться до момента ее утилизации

Авторизованный персонал должен выполнять только те операции, которые входят в их компетенцию

2.2– СОСТОЯНИЕ "ПЕЧЬ ВЫКЛЮЧЕНА"

Перед выполнением любых операций по сервисному обслуживанию и/или регулировке необходимо отключить электропитание, вытащив штепсельную вилку из розетки линии электропитания, и проверить, что печь действительно выключена и охлаждена.

2.3– ГАРАНТИЯ

Производитель гарантирует, что печи прошли тестирования на заводе. Гарантийный срок печи составляет **12 (двенадцать) месяцев с даты инвойса.**



ПРОВЕДЕНИЕ НЕСАНКЦИОНИРОВАННЫХ МАНИПУЛЯЦИЙ И/ИЛИ ЗАМЕНА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ НА НЕОРИГИНАЛЬНЫЕ ВЕДЕТ К ПРЕКРАЩЕНИЮ ДЕЙСТВИЯ ГАРАНТИИ И ОСВОБОЖДАЕТ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ ОТ ЛЮБОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТИ



3—ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

3.1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	T40	T50	T65	T80	Единица измерения
Вес печи без подставки	101	/	251	/	кг
Общие габариты печи без подставки	1425 x 985 x 450	1860 x 1210 x 500	2070 x 1320 x 560	2250 x 1560 x 600	мм
Габариты подставки	600 x 865 x 630	850 x 1040 x 530	1100 x 1200 x 530	1200 x 1440 x 530	мм
Ширина конвейера	400	500	650	800	мм
Длина конвейера	1050	1600	1850	2000	мм
Длина рабочей камеры	540	750	1000	1100	мм
Фаза	3				--
Напряжение	400 / 230				В
Частота тока	50				Гц
Сила тока	13,5 / 21,5	25 / 39	32 / 51	42 / 67	А
Общая электрическая мощность	7,8	14,2	18,4	24,4	кВт
Электрическое подключение	5 безштекерных кабелей				--
Длина кабеля	2				мм
Диаметр сечения кабеля	4		6		мм²
Контроль приготовления	Электронный				--
Устанавливаемая максимальная температура					
Верх печи	320				°C
Под печи	320				°C
Предупреждения об ошибках	На дисплее				--
Условия					
Температура окружающей среды	0 – 40				°C
Максимальный уровень влажности	95% без конденсата				--



3—ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

3.2– ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПЕЧИ

Печь сконструирована и произведена исключительно для следующих целей:



ПРЕДПОЛАГАЕМОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ: ВЫПЕЧКА ПИЦЦЫ, ЗАПЕКАНИЕ ГАСТРОНОМИЧЕСКИХ ПРОДУКТОВ В ПАНИРОВОЧНЫХ СУХАРЯХ И/ИЛИ ТЕРТОМ СЫРЕ, РАЗОГРЕВ ПИЩЕВЫХ ПРОДУКТОВ В ФОРМАХ ДЛЯ ВЫПЕЧКИ.



ПЕЧЬ ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО АВТОРИЗОВАННЫМИ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯМИ (ОПЕРАТОРАМИ).



ДАННЫЙ АППАРАТ НЕ ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ ДЕТЬМИ И ЛИЦАМИ С ОГРАНИЧЕННЫМИ ФИЗИЧЕСКИМИ, ТАКТИЛЬНЫМИ И УМСТВЕННЫМИ СПОСОБНОСТЯМИ, ЛИБО С НЕДОСТАТОЧНЫМ ОПЫТОМ И ЗНАНИЯМИ, ЕСЛИ ОНИ НЕ НАХОДЯТСЯ ПОД КОНТРОЛЕМ ИЛИ НЕ ПРОИНСТРУКТИРОВАНЫ ЛИЦОМ, ОТВЕТСТВЕННЫМ ЗА ИХ БЕЗОПАСНОСТЬ.



НЕОБХОДИМО СЛЕДИТЬ ЗА ДЕТЬМИ И НЕ ДОПУСКАТЬ ИХ ИГРЫ С АППАРАТОМ.

3.3– ОГРАНИЧЕНИЯ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ

Печь сконструирована и произведена исключительно для целей, указанных в п. 3.2. Таким образом, любой иной тип использования категорически запрещен во избежание травмирования авторизованных операторов и повреждения самой печи.



4—МОНТАЖ

4.1– ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Место установки печи должно отвечать следующим условиям:

- Сухая площадка
- Источники воды на безопасном расстоянии
- Вентиляция и освещение площадки, отвечающие действующим требованиям гигиены и безопасности.



НЕ СЛЕДУЕТ УСТАНАВЛИВАТЬ ПЕЧЬ В НЕПОСРЕДСТВЕННОЙ БЛИЗОСТИ ОТ ЛЕГКОВОСПЛАМЕНЯЮЩИХСЯ МАТЕРИАЛОВ (ДЕРЕВЯННЫХ И ПЛАСТИКОВЫХ ПАНЕЛЕЙ, ЕМКОСТЕЙ С ГОРЮЧИМИ ЖИДКОСТЯМИ, ГАЗОМ И Т.Д.). НЕ ДОПУСКАЙТЕ КОНТАКТА ЛЕГКОВОСПЛАМЕНЯЮЩИХСЯ ПРЕДМЕТОВ С ГОРЯЧИМИ ПОВЕРХНОСТЯМИ ПЕЧИ. ОБЕСПЕЧЬТЕ НАДЕЖНУЮ ПОЖАРОБЕЗОПАСНОСТЬ. ПО ПЕРИМЕТРУ ПЕЧИ ОСТАВЬТЕ НЕ МЕНЕЕ 30 СМ

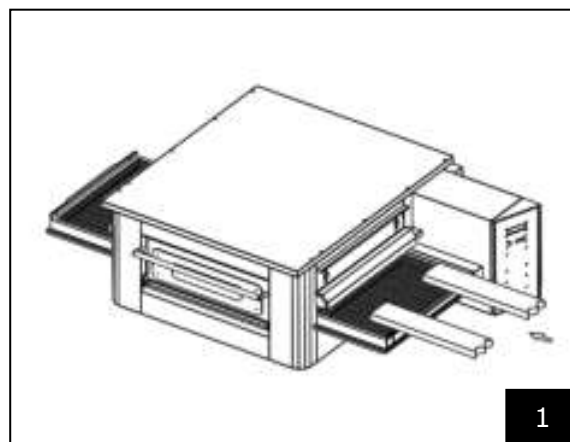
Убедитесь, что характеристики системы электропитания в месте установки соответствуют показателям, нанесенным на табличку с техническими данными и представленным в разделе 3.1 технических характеристик. Характеристики электрической розетки должны соответствовать техническим данным вилки силового шнура.



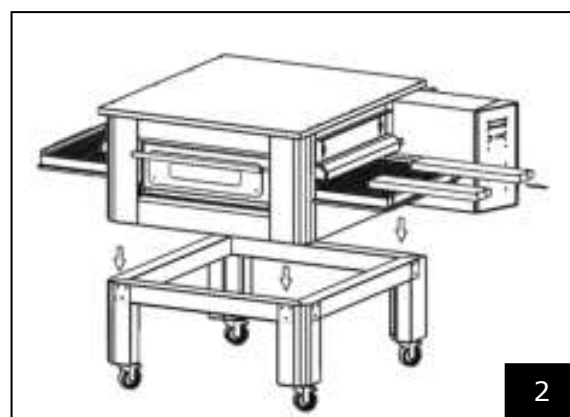
4—МОНТАЖ

4.2— УСТАНОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ

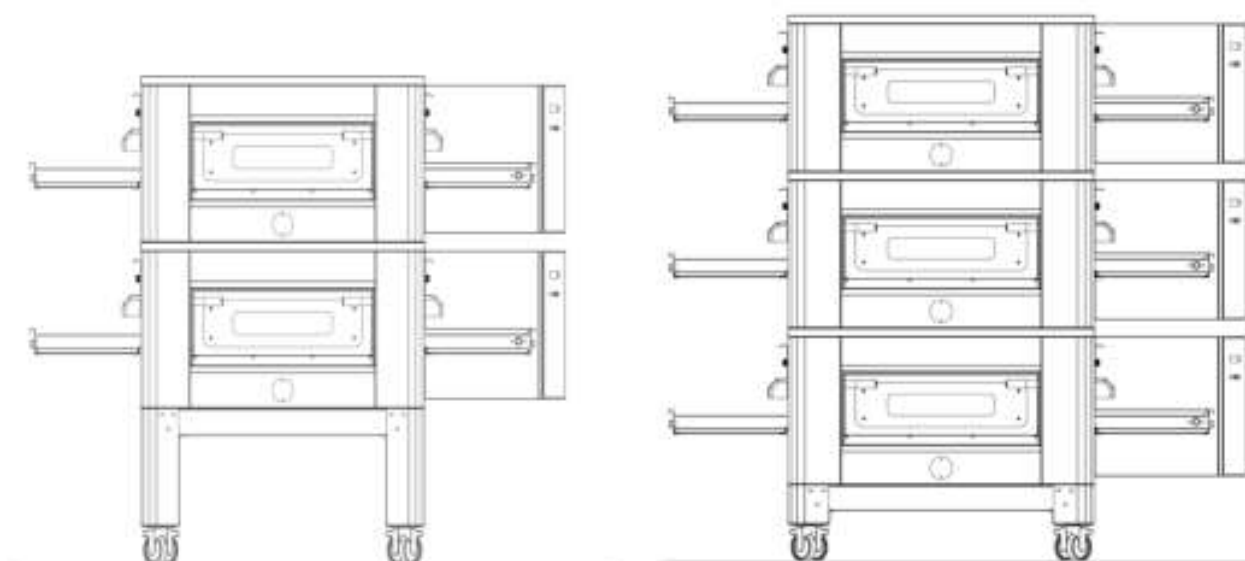
Используйте вилочный погрузчик или транспортную паллету подходящей вместительности для поднятия входного и выходного рассеивателя. Оберните вилки погрузчика гладким материалом и вставьте их в рабочую камеру печи (рис.1).



Поставьте печь на стенд, придерживаясь за ее края (рис.2).



4.3— ШТАБЕЛИРУЕМОСТЬ



Композиции до 3 ярусов включительно

4—МОНТАЖ

4.4— ЭЛЕКТРОПОДСОЕДИНЕНИЕ



ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ СЛЕДУЕТ ПРОИЗВОДИТЬ ТОЛЬКО СИЛАМИ АВТОРИЗОВАННОГО ТЕХНИЧЕСКОГО СПЕЦИАЛИСТА (ЭЛЕКТРИКА), ЧЬИ ТЕХНИЧЕСКИЕ И ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ НАВЫКИ СООТВЕТСТВУЮТ ТРЕБОВАНИЯМ ДЕЙСТВУЮЩИХ В СТРАНЕ УСТАНОВКИ РЕГУЛИРУЮЩИХ НОРМ. ПО ОКОНЧАНИЮ РАБОТ ТАКОЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ СПЕЦИАЛИСТ ОБЯЗАН ВЫДАТЬ ДЕКЛАРАЦИЮ СООТВЕТСТВИЯ.



В СООТВЕТСТВИИ С МЕСТНЫМИ И НАЦИОНАЛЬНЫМИ РЕГУЛИРУЮЩИМИ НОРМАМИ В ЛИНИЮ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ НЕОБХОДИМО ВРЕЗАТЬ УСТРОЙСТВО БЕЗОПАСНОСТИ В ВИДЕ ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ/ПРЕРЫВАТЕЛЯ ЦЕПИ, СВЯЗАННОГО С УСТАНОВКОЙ ОБЩЕЙ СИСТЕМЫ ЗАЗЕМЛЕНИЯ.

Для соединения аппарата с электрической сетью проделайте нижеследующие операции:

- 1) подключите провода к клеммам L1—L2—L3—N — $\perp$ силового шнура типа H07RNF 3G X "x" мм со снятием экранирующей оболочки с помощью линейки.
- 2) соедините другой конец шнура и вилку, разберитесь с полярностью и контактами с учётом цвета изоляции проводов (различие между фазой и нейтралью должно быть очевидным).



ПО ЗАВЕРШЕНИЮ РАБОТ ПО ЭЛЕКТРИЧЕСКОМУ ПОДКЛЮЧЕНИЮ АППАРАТА АВТОРИЗОВАННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ СПЕЦИАЛИСТ (ЭЛЕКТРИК) ОБЯЗАН ВЫДАТЬ ДЕКЛАРАЦИЮ С ПОДТВЕРЖДЕНИЕМ ЦЕЛОСТНОСТИ ЭКВИПОТЕНЦИАЛЬНОГО ЗАЩИТНОГО КОНТУРА.



ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ АППАРАТА ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ЧЕРЕЗ УСТРОЙСТВО ЗАЩИТНОГО ОТКЛЮЧЕНИЯ (УЗО), НАСТРОЕННОЕ НА НОМИНАЛЬНЫЙ ОСТАТОЧНЫЙ РАБОЧИЙ ТОК, НЕ ПРЕВЫШАЮЩИЙ 30 МА.

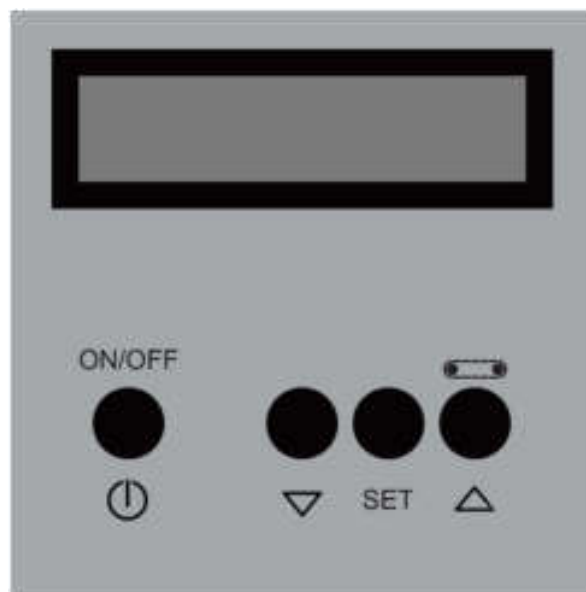
4.5— ЭКВИПОТЕНЦИАЛЬНОЕ ПОДСОЕДИНЕНИЕ

Аппарат следует подключить через эквипотенциальное устройство. Соединительная клемма находится рядом с клеммной коробкой. Поперечное сечение соединительного провода должно составлять не менее 10 мм².

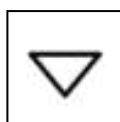


5– ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.1– ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



КНОПКА ВКЛ/ ВЫКЛ ПЕЧИ



КНОПКА УМЕНЬШЕНИЯ ЗНАЧЕНИЙ ПЕРАМЕТРОВ



КНОПКА ВХОДА В ПРОГРАММУ



КНОПКА ПОВЫШЕНИЯ ЗНАЧЕНИЙ ПЕРАМЕТРОВ

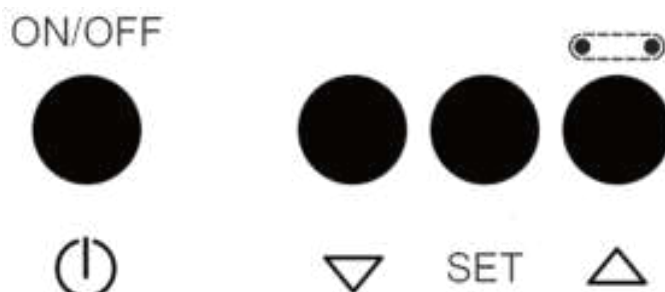


5– ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.2– КНОПОЧНАЯ ПАНЕЛЬ/ УПРАВЛЕНИЕ ПОДСВЕТКОЙ

Панель управления содержит 4 кнопки.

Функции 4 кнопок отображены на рисунке ниже:



Кнопка  → Включение/ выключение блока управления (переход из состояния ВЫКЛ в режим функционирования).

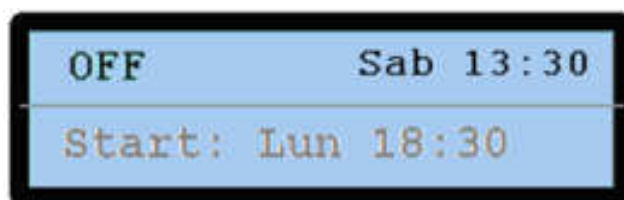
Кнопка  → Уменьшение значения параметра во время настройки.

Кнопка  → Доступ к изменению параметров (время и температура выпечки) и соответствующая кнопка ENTER (подтверждение) для перехода к следующему параметру.

Кнопка  → Увеличение значения параметра во время настройки. Данная кнопка используется также для запуска движения конвейерной ленты (при первом нажатии включается электродвигатель, при повторном нажатии двигатель останавливается). Во время движения ленты на дисплее в нижнем правом углу отображается индикатор

5.3– ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ

При активации блока управления на дисплее отобразится версия прошивки, затем аппарат вернется в предыдущий режим, до своего выключения (таким образом, аппарат может находиться в режиме запущенной конвейерной ленты и включенной терморегуляции). Любое состояние OFF обозначается, как указано на рисунке ниже:



Вторая строка указывает на активацию режима "АВТОЗАПУСК" в допустимых временных пределах.

ВЫХОД ИЗ РЕЖИМА ВЫКЛ

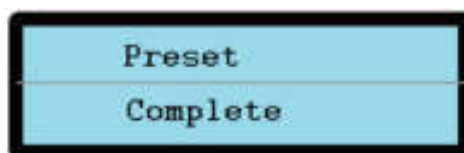
Для выхода из режима Выкл необходимо нажать и удерживать кнопку Вкл/ Выкл в течение 3 секунд.



5– ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.4– ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ НАСТРОЙКА

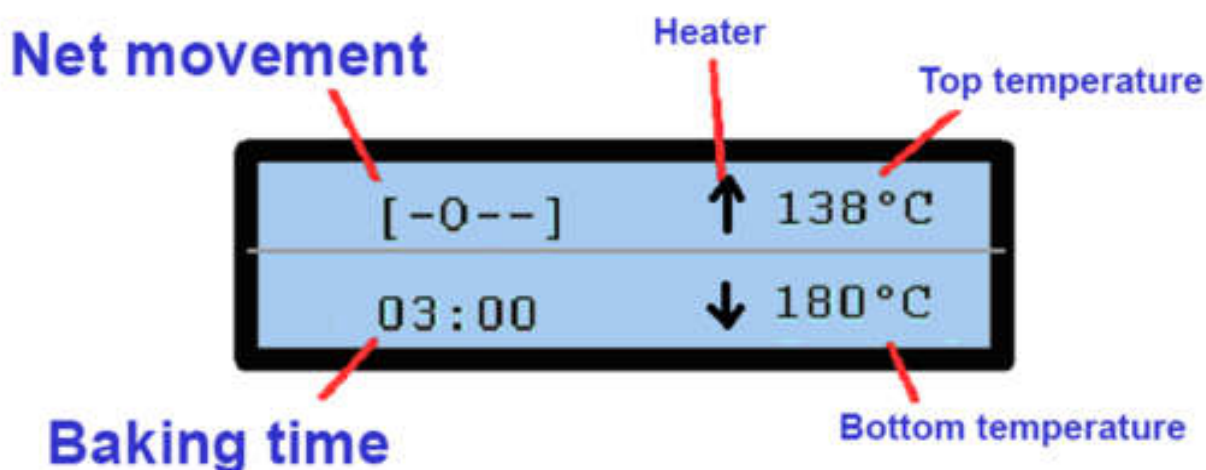
Предварительная настройка панели управления осуществляется посредством нажатия всех 4 кнопок при включенной печи. Предварительная настройка подтверждается отображением на дисплее сообщения "Предварительная настройка завершена".



В этот момент панель управления должна быть выключена и включена вновь.

NB: предварительную настройку можно выполнить, зайдя в техническое меню (см. соответствующий раздел).

5.5– УПРАВЛЕНИЕ ДИСПЛЕЕМ



- Заданная температура: температура, которую необходимо достичь посредством запуска нагревательных элементов. Мониторинг температуры осуществляется через термощуп T1000.

NB: дисплей гаснет через 3 секунды после установки температуры. Для его повторного



включения нажмите кнопку . После этого дисплей также остается включенным в течение 3 секунд

- Время выпечки: время, в течение которого продукт остается внутри печи (начиная с момента его закладки на конвейерную ленту до выхода из печи).
 - "↑" указывает на фактическое включение резистора нагрева
 - Температура, считываемая по термощупу
- Индикатор движения конвейерной ленты



5– ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.6– УПРАВЛЕНИЕ ТЕМПЕРАТУРОЙ И ВРЕМЕНЕМ



При нажатии кнопки соответствующий индикатор движения конвейерной ленты и времени выпечки гаснет; на дисплее отображаются 2 заданных температурных режима (SET POINT): для верхнего и нижнего термощупов.

Температуру верхнего термощупа можно увеличить или уменьшить при помощи соответствующих кнопок (минимум 1°C, максимум 320°C).



При нажатии кнопки подтверждается заданное температурное значение верхнего термощупа, и осуществляется переход к изменению температурного значения нижнего термощупа.



При нажатии кнопки подтверждается заданное температурное значение нижнего термощупа, и осуществляется переход к изменению значения параметра «Время выпечки».

Принцип настройки времени выпечки:

Время выпечки от 2 до 6 минут → 5 секунд удержания кнопки

Время выпечки от 6 до 10 минут → 15 секунд удержания кнопки

Время выпечки от 10 до 20 минут → 30 секунд удержания кнопки

Время выпечки от 20 до 30 минут → 1 минута удержания кнопки



При повторном нажатии кнопки осуществляется переход из программирования параметров в режим функционального дисплея.

NB: установка 2 параметров может производиться и в режиме активации конвейерной ленты, и при ее отключении.

5.7– ОХЛАЖДЕНИЕ

По достижении времени отключения печи возможны 2 режима при нажатии и удержании



кнопки в течение 3 секунд.

Если температура печи ниже заданной, отключение происходит мгновенно.

Если одно из температурных значений (нижнего или верхнего термощупа) выше заданного, блок управления переходит в режим охлаждения (COOL DOWN).

При этом режиме конвейерная лента остается включенной, и можно варьировать ее скорость посредством нажатия соответствующих кнопок.

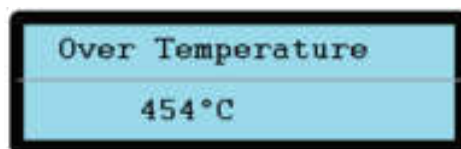
Нагрев остается выключенным при снижении температуры до заданного значения (немодифицируемое заданное значение: **140°C**).



5– ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.8– УПРАВЛЕНИЕ ОШИБКАМИ ТЕРМОЩУПА ПЕРЕГРЕВ

При перегреве печи дисплей отображает следующую информацию:



Во второй строке указано текущее температурное значение.
Температурное значение перегрева НЕ устанавливаемый параметр и составляет 490°C .

ТЕРМОЩУП В ОТКРЫТОМ КОНТУРЕ и В КОРОТКОМ ЗАМЫКАНИИ

Если термощуп оказывается в открытом контуре или в коротком замыкании, на дисплее отображается соответствующий сигнал ошибки.



Как только ошибка зафиксирована, для выхода из нее необходимо нажать кнопку Выкл.

5.9– УПРАВЛЕНИЕ ГРАФИКОМ

Для перехода в меню из режима Выкл нажмите кнопку



В данном меню:  (-) уменьшение значения параметра,  (+) повышение

значения параметра,  (Enter) выбор/ подтверждение.
Отображаются следующие значения:

1. Настройка времени
2. Автозапуск
 - 2.1 Вскр
 - 2.2 Пнд
 - 2.3 Вт
 - 2.4 Ср
 - 2.5 Чтв
 - 2.6 Пт
 - 2.7 Сб



5– ЭКСПЛУАТАЦИЯ

1. Настройка текущего времени (часы и минуты, день недели).
2. Настройка автозапуска
 - 2.1 2.7 (значения при включенном автозапуске) Настройка автозапуска на выбранный день недели.

Минутный диапазон 00..59, часовой диапазон 00,..,23,--. где-- отключает также поле «Минуты» и дезактивирует автозапуск.

3. Возвращение в режим Выкл.

>OFF режим: Дисплей <

ЧАСЫ, в режиме OFF, первая строка дисплея

0 10 15
|O|F|F| | | |D|D|D| |H|H|:|M|M|

DDD: Текущий день недели

HH: Текущее время (часы)

MM: Текущее время (минуты)

ЧАСЫ, в режиме OFF, вторая строка дисплея указывает на активацию и настройку автозапуска

0 10 15
|S|t|a|r|t|:| |d|d|d| |h|h|:|m|m|

ddd: День автозапуска

hh: Время автозапуска (часы)

mm: Время автозапуска (минуты)

>ON режим: Автозапуск <

В заводских настройках после запуска автостарта температурные значения верхнего и нижнего термощупов эквивалентны установленному температурному значению режима охлаждения, время начала движения конвейерной ленты 03:00).

5.10– ВХОД В ТЕХНИЧЕСКОЕ МЕНЮ ДЛЯ СМЕНЫ ПАРАМЕТРОВ

Для входа в техническое меню необходимо нажать кнопки  и .



5– ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Для перехода из одного параметра в другой используйте кнопки «уменьшения» и «повышения».

Настраиваемые параметры:

- Язык
- Предварительная настройка
- Выход

Для изменения какого-либо параметра нажмите кнопку ENTER, затем используйте кнопки «уменьшения» и «повышения». Для выхода из технического меню перейдите в EXIT и нажмите ENTER.

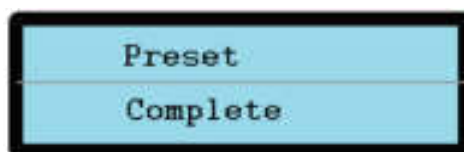
Описание параметров.

Язык

Вы можете изменить язык интерфейса, доступные языки: АНГЛИЙСКИЙ, ИТАЛЬЯНСКИЙ, НЕМЕЦКИЙ, ИСПАНСКИЙ и ФРАНЦУЗСКИЙ.

Предварительная настройка

Нажмите и удерживайте кнопку ENTER в течение 4 секунд. На дисплее отобразится следующее сообщение:



EXIT: выход из технического меню



5– ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.11– ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

T40

Диаметр пиццы: 33 см, вес 390 граммов

	Скорость конвейерной ленты	Т верха печи	Т пода печи	Время в рабочей камере,
1 пицца	6,30	310	320	3,30
1 пицца	7,00	300	310	4,00
3 пиццы	6,30	310	320	3,30

Примерная производительность n°20

T50

Диаметр пиццы: 33 см, вес 390 граммов

	Скорость конвейерной ленты	Т верха печи	Т пода печи	Время в рабочей камере,
1 пицца	6,15	300	310	3,30
1 пицца	6,30	290	300	4,00
4 пиццы	6,30	290	300	4,00

Примерная производительность n°32

T65

Диаметр пиццы: 33 см, вес 390 граммов

	Скорость конвейерной ленты	Т верха печи	Т пода печи	Время в рабочей камере,
1 пицца	6,15	280	290	3,30
1 пицца	6,30	270	290	3,50
5 пицц	6,50	290	300	4,10

Примерная производительность n°85

T80

Диаметр пиццы: 33 см, вес 390 граммов

	Скорость конвейерной ленты	Т верха печи	Т пода печи	Время в рабочей камере,
1 пицца	6,00	300	310	3,30
1 пицца	6,30	290	300	3,50
6 пицц	7,00	290	300	4,20

Примерная производительность n°115



6– СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ЛЮБЫХ РАБОТ, СВЯЗАННЫХ С ТО, НЕ ЗАБУДЬТЕ ПОЛНОСТЬЮ ОБЕСТОЧИТЬ АППАРАТ, ВЫТАЩИВ ВИЛКУ СИЛОВОГО ШНУРА ИЗ РОЗЕТКИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ.

6.1– ОЧИСТКА

Очистка печи должна производиться ежедневно в соответствии с действующими санитарными нормами.

Очистка рабочей камеры:

Отключите печь от электрической сети, деактивировав главный переключатель;

Демонтируйте входной и выходной ящики из рамы конвейера;

Извлеките вставленный вкладыш, выдвигая его вверх;

Поворачивайте конвейерную ленту вручную, пока штифт вала не совпадет с соединительной выемкой;

Поднимите вверх входной и выходной рассеиватели до максимального раскрытия;

Поднимите конвейерную ленту с обеих сторон и подвиньте ее по направлению к контрольной стороне;

Откройте боковую дверцу и извлеките рассеиватели с направляющими;

Очистите металлические поверхности губкой, смоченной в воде и неабразивном моющем средстве, затем протрите поверхности влажной тряпкой.

Очистка внешних поверхностей печи: (поверхности из нержавеющей стали, смотровое стекло и панель управления): данная операция должна производиться на остывшей печи.



ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ РИСКА ОЖОГОВ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ПЕРЧАТКИ И РАБОЧУЮ ОДЕЖДУ.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПРИМЕНЯТЬ ПРОТОЧНУЮ ВОДУ, АБРАЗИВНЫЕ СРЕДСТВА И АГРЕССИВНЫЕ ВЕЩЕСТВА, А ТАКЖЕ ИНЫЕ СРЕДСТВА, СПОСОБНЫЕ ПОВРЕДИТЬ ДЕТАЛИ АППАРАТА, УХУДШИТЬ БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОТЫ С НИМ И ПОСТАВИТЬ ПОД СОМНЕНИЕ ГИГИЕНИЧЕСКИЕ НОРМЫ И ПРАВИЛА.

Для выполнения любых срочных или аварийных работ, ремонта и/или замены вышедших из строя узлов и деталей свяжитесь с авторизованным дилером, у которого аппарат приобретался, либо с авторизованным техническим специалистом, квалификация которого соответствует требованиям, предъявляемым действующими регулирующими нормами к техническим и профессиональным навыкам работников подобного рода.



6– СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

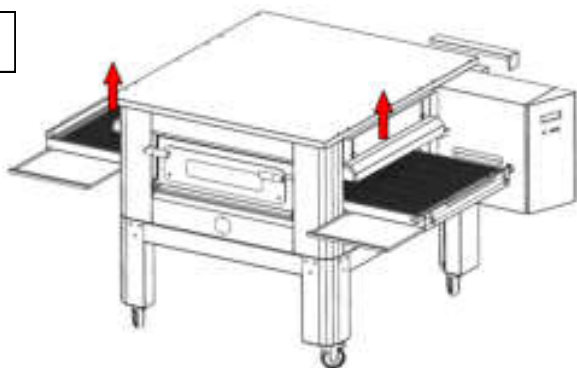
6.2 - СНЯТИЕ И УСТАНОВКА КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ

Инструкции по снятию конвейерной ленты. Для установки выполните действия в обратном порядке.

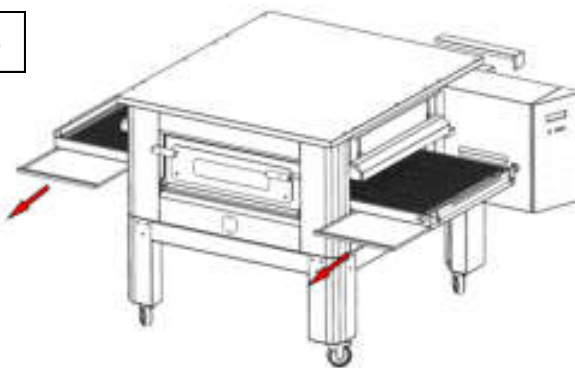
1



2



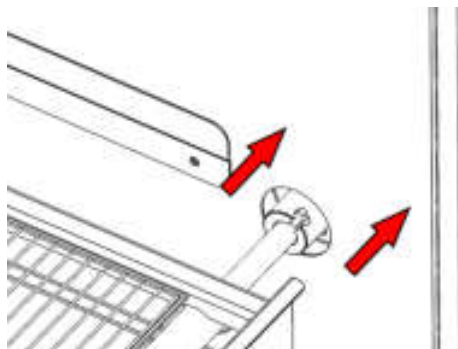
3



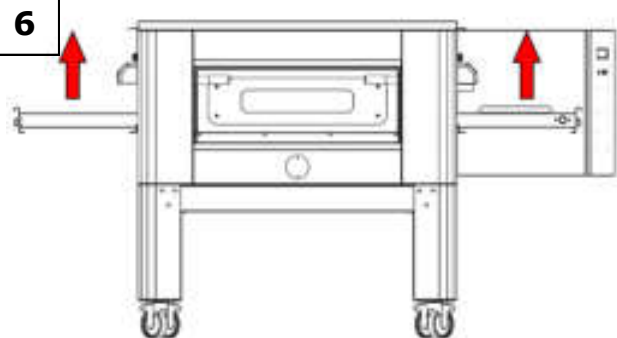
4



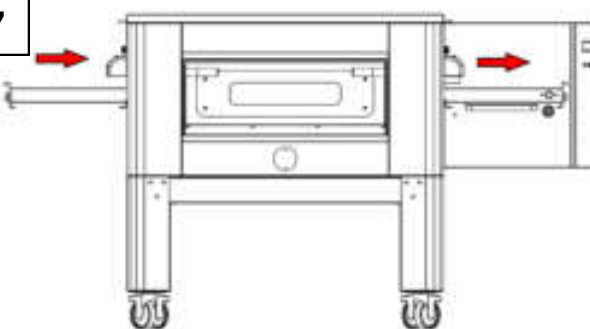
5



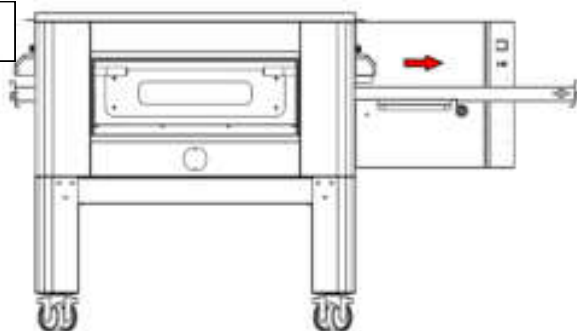
6



7



8



9



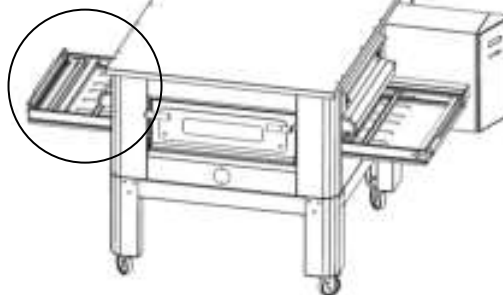


6– СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

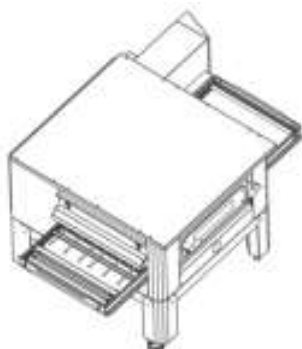
6.3 - КАК НАТЯНУТЬ КОНВЕЙЕРНУЮ ЛЕНТУ

Поверните указанные гайки по часовой стрелке, чтобы подтянуть ленту, против часовой - чтобы протянуть ленту.

1



2

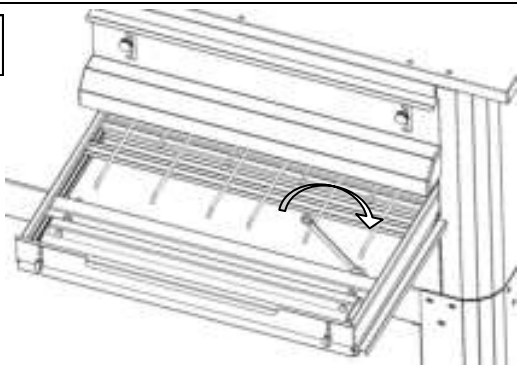


3

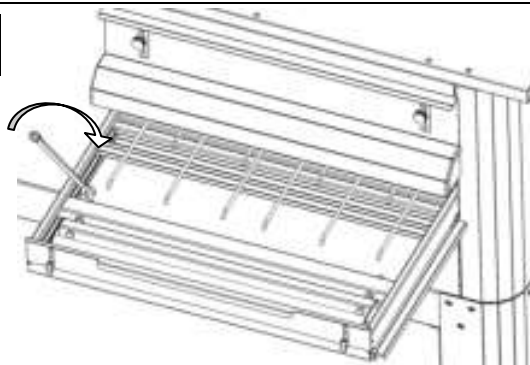


ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ
№13

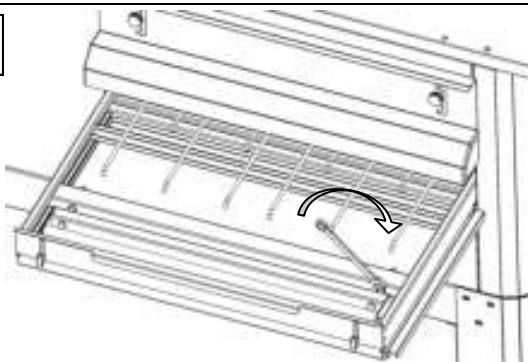
4



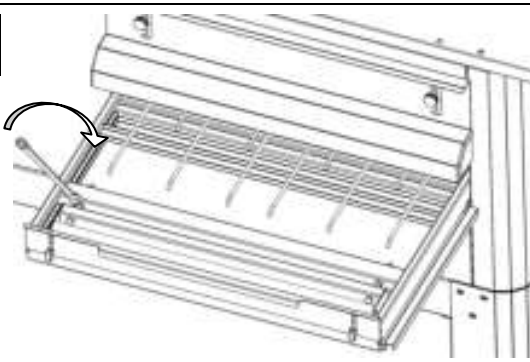
5



6



7



7– УТИЛИЗАЦИЯ

7.1– ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

При разборке аппарата необходимо неукоснительно следовать соответствующим положениям действующих регулирующих норм и правил. Детали и узлы следует разделять по типам материалов, из которых они сделаны: пластмасса, медь, железо и т.д.



8—ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

8.1—ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

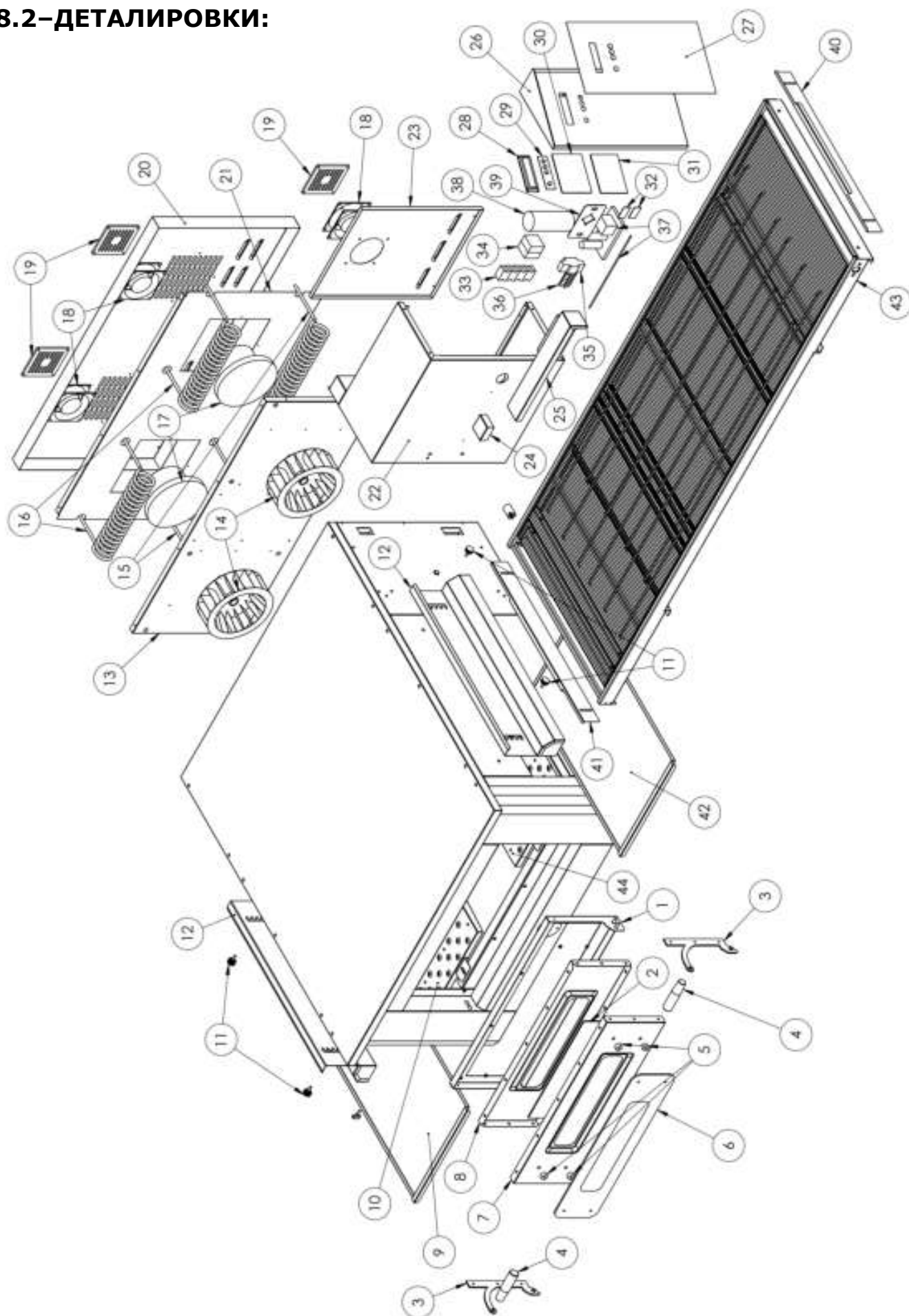
СПИСОК КОМПОНЕНТОВ

	ОПИСАНИЕ	T40	T50	T65	T80
6	Закаленное стекло	5V010032	5V010031	5V010031	5V010033
11	Рукоятка регулировки	5P100052	5P100052	5P100052	5P100052
15	Нижний нагревательный элемент	5R050482	5R050491	5R050490	5R050493
16	Верхний нагревательный элемент	5R050483	5R050481	5R050480	5R050493
18	Вентилятор радиатора	5V050001	5V050001	5V050001	5V050001
19	Покрытие вентилятора радиатора	5P100300	5P100300	5P100300	5P100300
27	Элемент панели управления	5E209710	5E209705	5E209700	5E209715
28	Дисплей	5I100120	5I100120	5I100120	5I100120
29	Кнопочная панель	5P010300	5P010300	5P010300	5P010300
30	Карта памяти	5S010068	5S010068	5S010068	5S010068
31	Импульсный источник электропитания	5A010100	5A010100	5A010100	5A010100
32	Карта интерфейса	5S010058	5S010058	5S010058	5S010058
33	Твердотельное реле	5R020120	5R020121	5R020122	5R020123
34	Реле 24 Вт-240 В	5R020101	5R020101	5R020101	5R020101
35	Панель автоматического выключателя	5T010331	5T010331	5T010331	5T010331
36	Клеммник	5M100113/14 /15	5M100113/14 /15	5M100113/14 /15	5M100113/14 /15
37	Предохранительны й термостат	5T010016	5T010016	5T010016	5T010016
38	Редуктор	5M010100	5M010100	5M010100	5M010100



8—ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

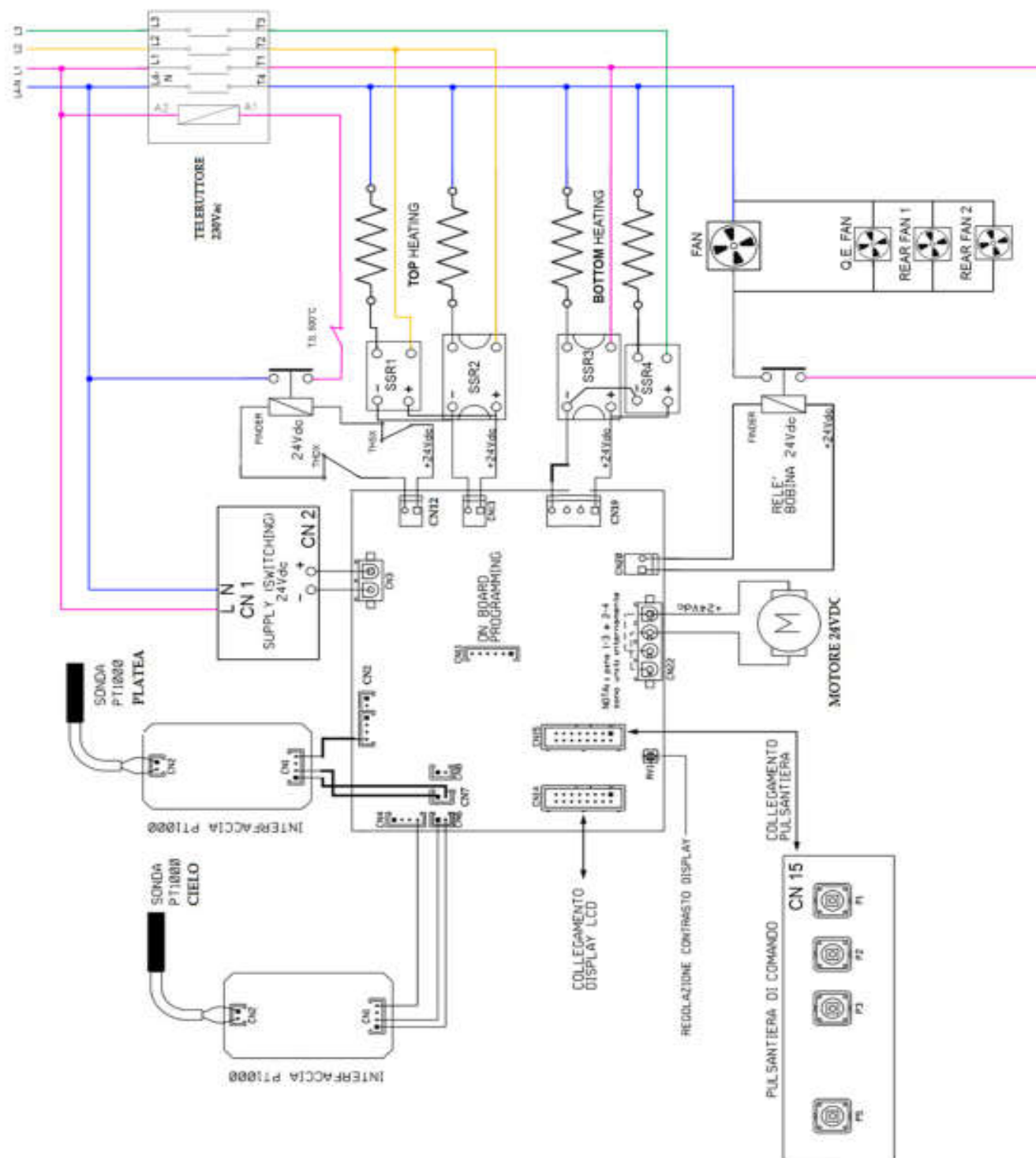
8.2—ДЕТАЛИРОВКИ:





9-ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

9.1- ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ ПЕЧЕЙ T40 T50

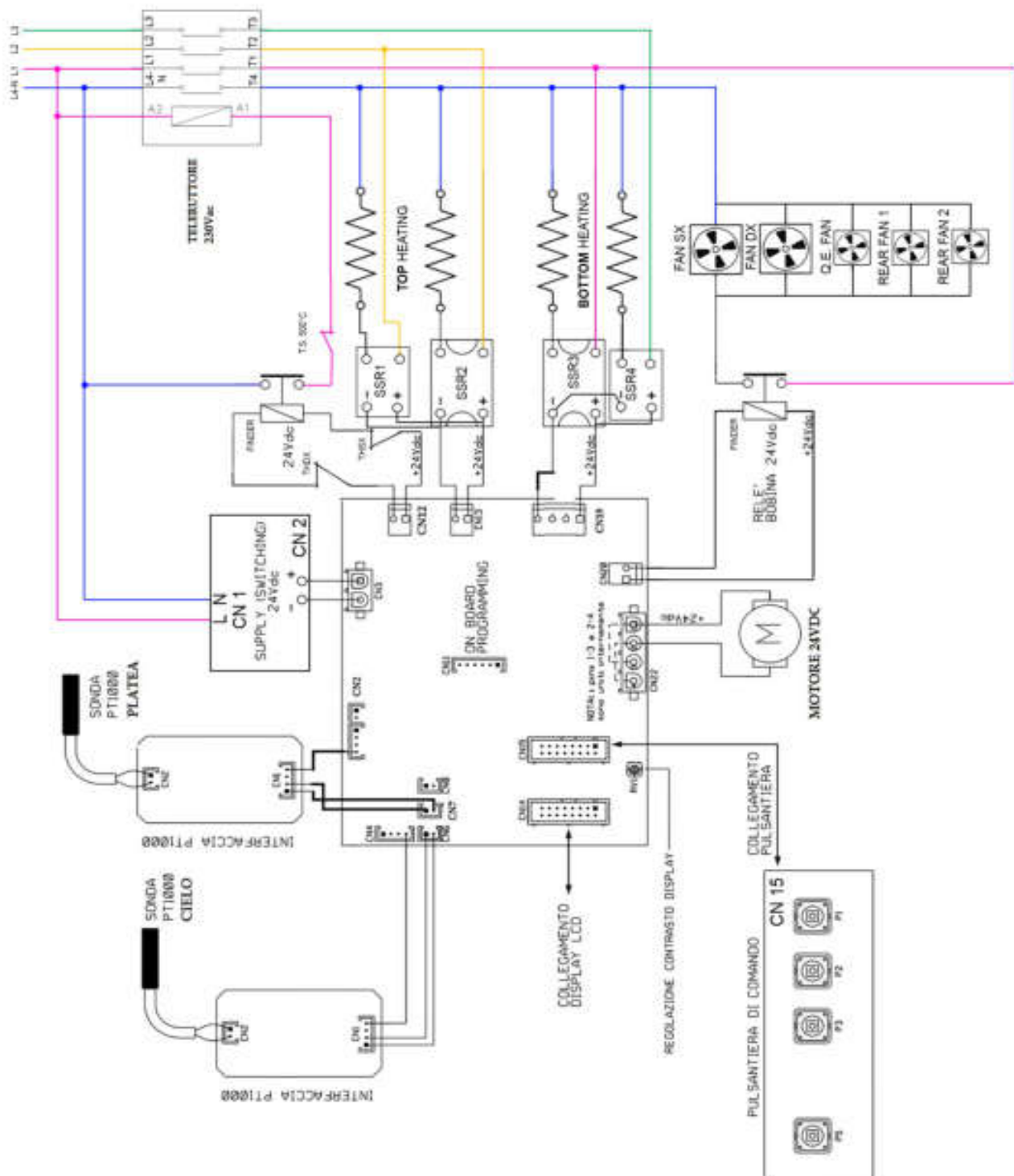


	НАГРЕВАТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	
	ВЕРХНИЕ	НИЖНИЕ
T40	N°2 1500W	N°2 2200W
T50	N°2 2800W	N°2 4100W



9-ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

9.2- ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ ПЕЧЕЙ T65 T80



	НАГРЕВАТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	
	ВЕРХНИЕ	НИЖНИЕ
T65	N°2 3600W	N°2 5400W
T80	N°2 6000W	N°2 6000W