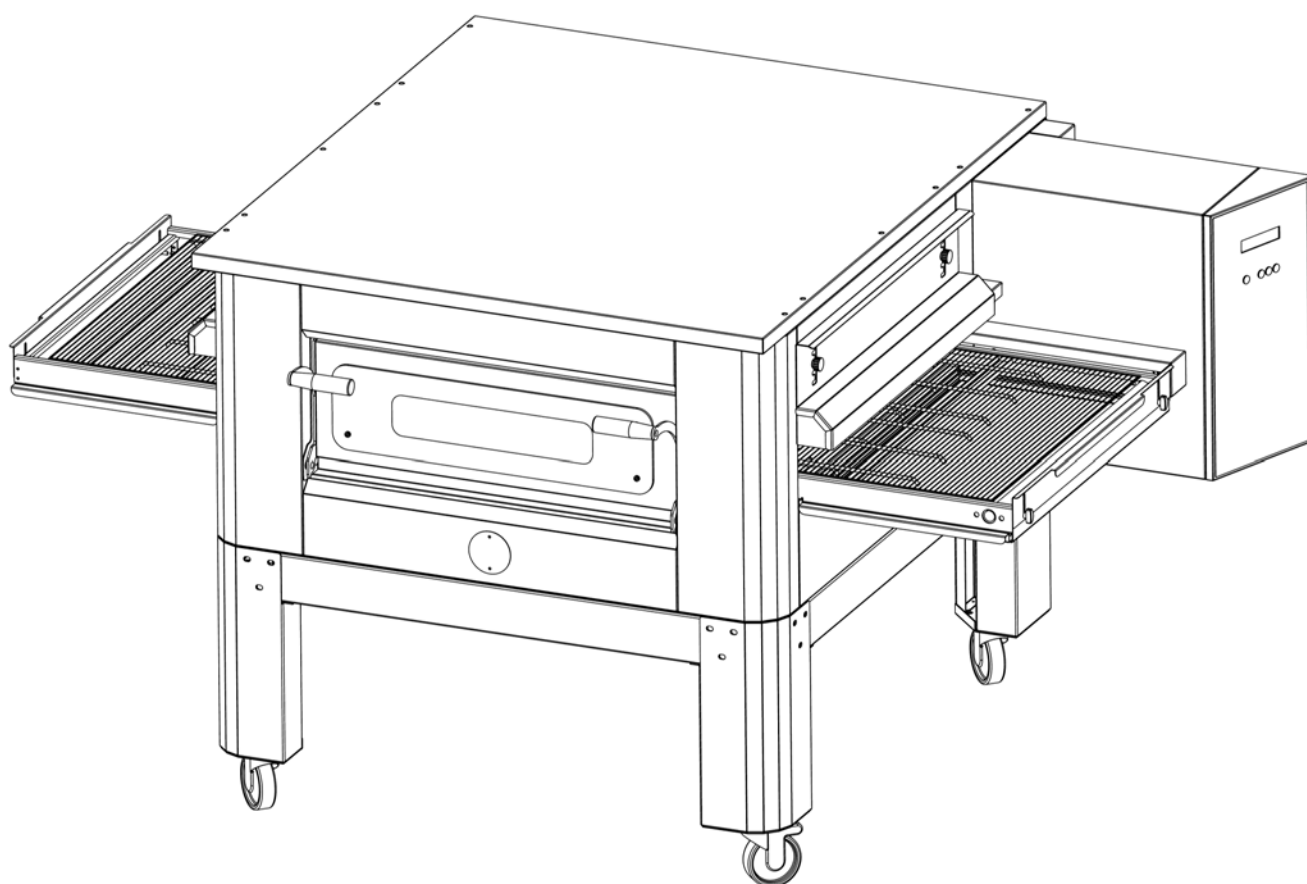




КЕРІВНИЦТВО З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
ТУННельНА КОНВЕєРНА ПІЧ
Т 40-50-65-80



УКРАЇНСЬКА



УВАГА!



**ПІД ЧАС ПЕРШОГО ЗАПУСКУ ПІЧ ЗАЛИШТЕ НА
ДЕКІЛЬКА ХВИЛИН УВІКНЕНОЮ ДЛЯ
ВИПУСКАННЯ ДИМУ І ПАРИ**



**НЕ ВИКОРИСТОВУЙТЕ ЛОПАТКУ БЕЗПОСЕРЕДНЬО
НА КОНВЕЄРНІЙ СТІЧЦІ**



**ОДЯГАЙТЕ ПЕРЧАТКИ ДЛЯ ПРОВЕДЕННЯ
ОПЕРАЦІЙ НА ГАРЯЧИХ ПОВЕРХНЯХ**

ЗМІСТ



1– ЗАВОДСЬКИЙ ШИЛЬДИК

1.1 - Заводський шильдик стор. 6



2- ЗАГАЛЬНІ РЕКОМЕНДАЦІЇ

2.1 - Значення даної інструкції стор 6

2.2- Стан "під вимкнена" стор. 6

2.3- Гарантія стор. 6



3– ТЕХНІЧНИЙ ОПИС

3.1- Технічні характеристики стор 7

3.2- Використання печі стор. 8

3.3 - Обмеження у використанні стор. 8



4- МОНТАЖ

4.1– Інструкції для користувача стор. 8

4.2– Встановлення та переміщення стор 9

4.3- Штабелюваність стор. 9

4.4– ЕлектропідключенняСтор. 10

4.5- Еквіпотенційне з'єднаннястор. 10



5- ЕКСПЛУАТАЦІЯ

5.1 - Панель керуванняСтор. 11

5.2– Кнопкова панель/ Керування підсвічуваннямстор.12

5.3- Технічні характеристики блоку керуваннястор. 12

5.4- Попереднє налаштуванняСтор. 13

5.5– Керування дисплеєм.....Стор. 13

5.6– Регулювання температури та часу стор. 14

5.7- ОхолодженняСтор. 14

5.8– Керування помилками термощупуСтор. 15

5.9- Керування графікомСтор. 15

5.10– Вхід до технічного меню для зміни параметрівстор. 16

5.11– Продуктивність.....Стор. 18



6– СЕРВІСНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

6.1- ОчищенняСтор. 19

6.2– Зняття та встановлення конвеєрної стрічки стор. 20

6.3– Як натягнути конвеєрну стрічкуСтор. 21



7– УТИЛІЗАЦІЯ

7.1 - Загальні рекомендаціїСтор. 21

ЗМІСТ



8 – ЗАПАСНІ ЧАСТИНИ

8.1- Запасні частиниСтор. 22

8.2- ДеталюванняСтор. 23



9 – ЕЛЕКТРИЧНЕ ОБЛАДНАННЯ

9.1 – Електричні схеми печей TUNNEL T40 та T50стр. 24

9.2 – Електричні схеми печей TUNNEL T65 та T80 стр. 25



1—ЗАВОДСЬКИЙ ШИЛЬДИК

1.1– ЗАВОДСЬКИЙ ШИЛЬДИК

Заводський шильдид є алюмінієвою табличкою сірого кольору, закріпленою на задній стінці печі. На табличці вказані такі легкочитані та незмивні дані, нанесені методом шовкографії:

- назва виробника;
- електрична потужність (кВт/А);
- Модель;
- "Зроблено в Італії";
- Серійний номер;
- напруга та частота струму (В/Гц);
- Рік виготовлення;
- вага печі;



2—ЗАГАЛЬНІ РЕКОМЕНДАЦІЇ

2.1– ЗНАЧЕННЯ ДАНОЇ ІНСТРУКЦІЇ

Перед експлуатацією печі необхідно уважно прочитати цей Посібник та усвідомити всі представлені в ньому положення.

Авторизований персонал повинен мати постійний доступ до цього Посібника, а отже, брошуру слід зберігати поряд з апаратом.

Виробник не несе відповідальності за будь-які збитки персоналу і майну, що стали наслідком недотримання інструкцій та запобіжних заходів, представлених у цьому Посібнику.

Даний Посібник є невід'ємною частиною комплекту поставки печі і повинен зберігатися аж до моменту утилізації апарата.

Особи, які набули статусу «авторизованих операторів», мають право лише на обсяг робіт, яких вони були навчені.

2.2– Положення «під вимкнено»

Перед виконанням будь-яких робіт з технічного обслуговування (ТО) та/або регулювань під необхідно знеструмити, для чого витягнути вилку силового шнура з розетки електроживлення, після чого переконавшись, що апарат дійсно знеструмлений і охолоне до кімнатної температури.

2.3– ГАРАНТІЯ

Виробник заявляє про те, що всі апарати, що їм випускаються, проходять експлуатаційні випробування на його підприємстві. Гарантійний термін дорівнює **12 місяцям та обчислюється з дати інвойсу.**



ВТРУЧАННЯ В РОБОТУ АПАРАТУ І/АБО ВИКОРИСТАННЯ НЕОРИГІНАЛЬНИХ ЗАПАСНИХ ЧАСТИН У РАЗІ ЗАМІНИ ЙОГО ДЕТАЛІВ І ВУЗЛІВ ПРИВЕДЕ ДО АНУЛЮВАННЯ ГАРАНТІЇ І ЗВІЛЬНЕННЯ ВІД ВІДПОВІДАЛЬНОСТІ ТА ГАРАНТІЙНОГО ОБСЛУГОВУВАННЯ.



3— Технічний опис

3.1 ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	T40	T50	T65	T80	Одиниця виміру
Вага печі без підставки	101	/	251	/	кг
Загальні габарити печі без підставки	1425 x 985 x 450	1860 x 1210 x 500	2070 x 1320 x 560	2250 x 1560 x 600	мм
Габарити підставки	600 x 865 x 630	850 x 1040 x 530	1100 x 1200 x 530	1200 x 1440 x 530	мм
Ширина конвеєра	400	500	650	800	мм
Довжина конвейера	1050	1600	1850	2000	мм
Довжина робочої камери	540	750	1000	1100	мм
Фаза	3				--
Напруга	400 / 230				В
Частота струму	50				Гц
Сила струму	13,5 / 21,5	25 / 39	32 / 51	42 / 67	А
Загальна електрична потужність	7,8	14,2	18,4	24,4	кВт
Електричне підключення	5 безштекерних кабелів				--
Довжина кабелю	2				мм
Діаметр перерізу кабелю	4		6		мм²
Контроль приготування	Електронний				--
Максимальна температура, що встановлюється					
Верх печі	320				°C
Нижня частина печі	320				°C
Попередження про помилки	На дисплеї				--
Умови					
Температура навколишнього середовища	0 – 40				°C
Максимальний рівень вологості	95% без конденсату				--



3—ТЕХНІЧНИЙ ОПИС

3.2 – ВИКОРИСТАННЯ ПЕЧІ

Піч сконструйована та зроблена виключно для наступних цілей:



ВИПІЧКА ПІЦИ, ПРИГОТУВАННЯ ГАСТРОНОМІЧНИХ ПРОДУКТІВ У ПАНІРУВАЛЬНИХ СУХАРЯХ І/АБО ТЕРТОМУ СИРІ І РОЗІГРІВ ХАРЧОВИХ ПРОДУКТІВ У ФОРМАХ ДЛЯ ВИПІЧКИ.



ПІЧ ПРИЗНАЧЕНА ДЛЯ ЕКСПЛУАТАЦІЇ ВИКЛЮЧНО АВТОРИЗОВАНИМИ ОПЕРАТОРАМИ (КОРИСТУВАЧАМИ).



ДАНИЙ АПАРАТ НЕ ПРИЗНАЧЕНИЙ ДЛЯ ЕКСПЛУАТАЦІЇ ОСОБИМИ – ВКЛЮЧАЮЧИ ДІТЕЙ – З ОБМЕЖЕНИМИ ФІЗИЧНИМИ, ТАКТИЛЬНИМИ ТА РОЗУМОВИМИ МОЖЛИВОСТЯМИ, ЯКЩО ВОНИ НЕ ПІД НАГЛЯДОМ АБО НЕ ПРОІНСТРУКТУВАНІ ОБЛИЧЧЯМ, ВІДПОВІДАЛЬНИМ ЗА ЇХ БЕЗПЕКУ.



НЕОБХІДНО СТЕЖИТИ ЗА ДІТЬМИ І НЕ ДОПУСКАТИ ЇХ ДО ГРИ З АПАРАТОМ.

3.3 – Обмеження експлуатації

Піч сконструйована та зроблена лише для цілей, опис яких наведено в Розділі 3. Тому будь-яке інше застосування апарата категорично заборонено, щоб уникнути травм авторизованих операторів та пошкодження самого апарату



4— ВСТАНОВЛЕННЯ

4.1 – Інструкції для користувача

Місце встановлення печі повинно відповідати таким умовам

- Сухий майданчик;
- Джерела води на безпечній відстані;
- Вентиляція та освітлення майданчика, що відповідають чинним вимогам безпеки та гігієни.



НЕ ВАРТО ВСТАНОВЛЮВАТИ ПІЧ ПОБЛИЗУ ВОГНЕНЕБЕЗПЕЧНИХ МАТЕРІАЛІВ: ДЕРЕВ'ЯНИХ І ПЛАСТИКОВИХ ПАНЕЛІЙ, ЄМКОСТЕЙ З ПАЛЬНИМИ РІДИНАМИ, ГАЗОМ І Т.Д. НЕ ДОПУСКАЙТЕ КОНТАКТУ ВОГНЕНЕБЕЗПЕЧНИХ ПРЕДМЕТІВ З ГАРЯЧИМИ ПОВЕРХНЯМИ ПЕЧІ. ЗАБЕЗПЕЧТЕ НАДІЙНУ ПОЖЕЖНУ БЕЗПЕКУ. ПО ПЕРИМЕТРУ АПАРАТУ ЗАЛИШАЙТЕ НЕ МЕНШ 30 CM ВІЛЬНОГО ПРОСТОРУ.

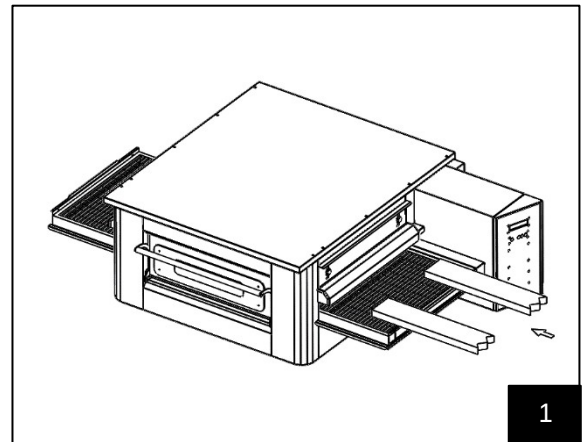
Переконайтеся, що характеристики системи живлення у місці встановлення відповідають показникам, нанесеним на табличку з технічними даними та представленим у розділах 3.1 та 3.2 технічних характеристик. Характеристики електричної розетки повинні відповідати технічним даним вилки силового шнура.



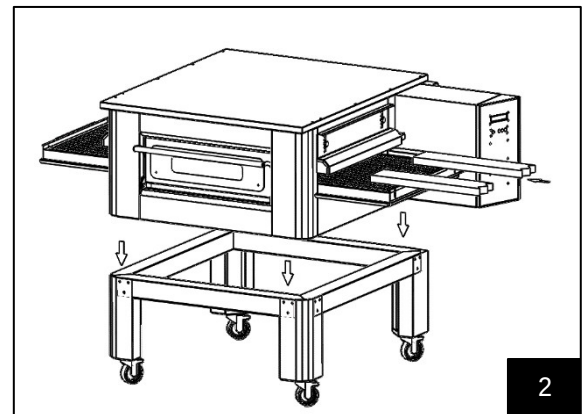
4—ВСТАНОВЛЕННЯ

4.2 – ВСТАНОВЛЕННЯ ТА ПЕРЕМІЩЕННЯ

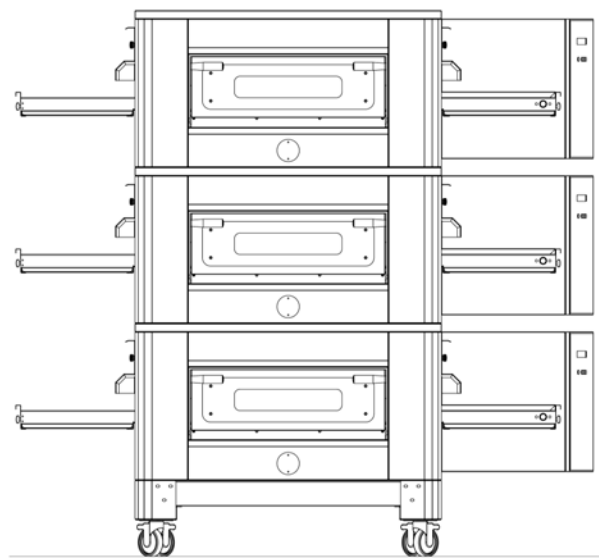
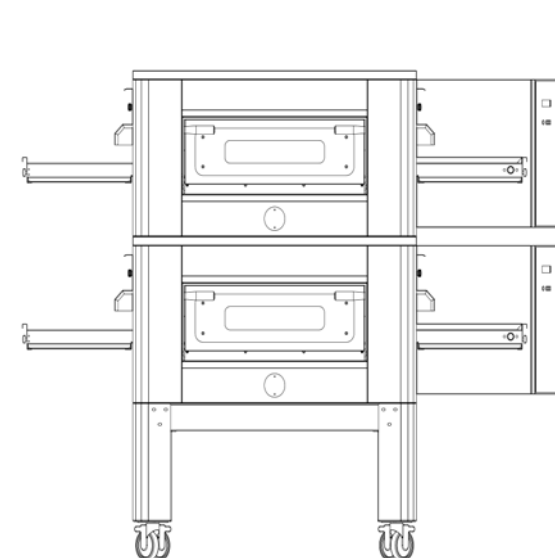
Використовуйте вилковий навантажувач або транс-палету відповідної місткості для підняття вхідного та вихідного розсіювача. Оберніть вилки навантажувача гладким матеріалом і вставте в робочу камеру печі (рис.1).



Поставте пекти на стенд, дотримуючись її краю (рис.2).



4.3 – Штабелюваність



Композиції до 3 ярусів включно



4—ВСТАНОВЛЕННЯ

4.4 – Електричні з'єднання



ПІДКЛЮЧЕННЯ ДО МЕРЕЖІ ЕЛЕКТРОЖИВЛЕННЯ НЕОБХІДНО ВИКОНУВАТИ ТІЛЬКИ СИЛАМИ АВТОРИЗОВАНОГО ТЕХНІЧНОГО ФАХІВЦЯ (ЕЛЕКТРИКА), ЧИЇ ТЕХНІЧНІ ТА ПРОФЕСІЙНІ НАВИЧКИ ВІДПОВІДАЮТЬ ВИМОГАМ ДІЙСНИХ У КРАЇНІ ВСТАНОВЛЕННЯ РЕГУЛЮЮЧИХ НОРМ. ПІСЛЯ ЗАВЕРШЕННЯ РОБІТ З ВСТАНОВЛЕННЯ ТАКИЙ ТЕХНІЧНИЙ ФАХІВЕЦЬ ЗОБОВ'ЯЗАНИЙ ВИДАТИ ДЕКЛАРАЦІЮ ВІДПОВІДНОСТІ.



ВІДПОВІДНО ДО МІСЦЕВИХ І НАЦІОНАЛЬНИХ РЕГУЛЮЮЧИХ НОРМ В ЛІНІЮ ЕЛЕКТРОЖИВЛЕННЯ НЕОБХІДНО ВРІЗАТИ ПРИСТРІЙ БЕЗПЕКИ У ВИГЛЯДІ ДИФЕРЕНЦІЙНОГО ВИМИКАННЯ ЗАГАЛЬНОЇ СИСТЕМИ ЗАЗЕМЛЕННЯ.

Для з'єднання апарата з електричною мережею зробіть такі операції:

- 1) підключіть дроти до клем L1-L2-L3-N - силового шнура типу H07RNF 3G X "x" мм із зняттям екрануючої оболонки за допомогою лінійки.
- 2) з'єднайте інший кінець шнура та вилку, розберіться з полярністю та контактами з обліком кольору ізоляції проводів (відмінність між фазою та нейтраллю має бути очевидною).



ПІСЛЯ ЗАВЕРШЕННЯ РОБІТ З ЕЛЕКТРИЧНОГО ПІДКЛЮЧЕННЯ АПАРАТУ АВТОРИЗОВАНИЙ ТЕХНІЧНИЙ ФАХІВЕЦЬ (ЕЛЕКТРИК) ЗОБОВ'ЯЗАНИЙ ВИДАТИ ДЕКЛАРАЦІЮ ПІДТВЕРДЖЕННЯ ЦІЛОСНОСТІ ЕКВІПОТЕНЦІЙНОГО ЗАХИСНОГО КОНТУРУ.



ЕЛЕКТРОЖИВАННЯ АПАРАТУ ЗДІЙСНЮЄТЬСЯ ЧЕРЕЗ ПРИСТРІЙ ЗАХИСНОГО ВІДКЛЮЧЕННЯ, ЩО НАЛАШТОВАНИЙ НА НОМІНАЛЬНИЙ ЗАЛИШКОВИЙ РОБОЧИЙ СТРУМ, НЕ ПЕРЕВИЩУЮЧИЙ 30 мА.

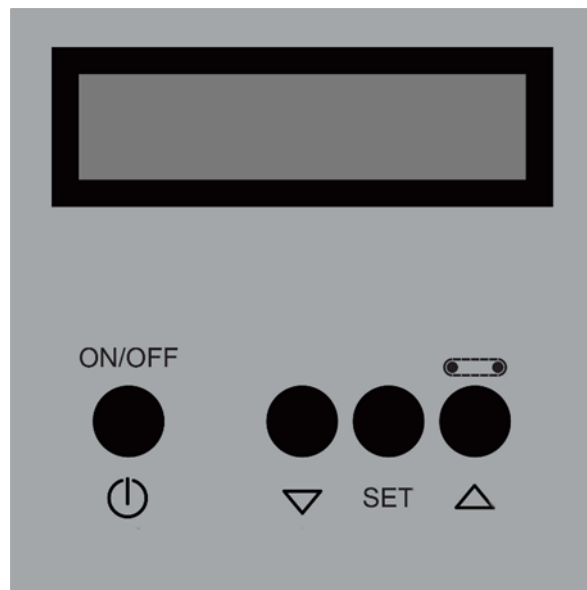
4.5 – Еквіпотенційний пристрій

Апарат необхідно підключити через еквіпотенційний пристрій. Сполучна клема знаходиться поруч із клемною коробкою. Поперечний переріз з'єднувального дроту повинен становити не менше 10 мм².



5 – ЕКСПЛУАТАЦІЯ

5.1 – ПАНЕЛЬ КЕРУВАННЯ



КНОПКА УВІМК/ ВИМК ПЕЧІ



КНОПКА ЗМЕНШЕННЯ ЗНАЧЕНЬ ПЕРАМЕТРІВ



КНОПКА ВХОДУ У ПРОГРАМУ



КНОПКА ПІДВИЩЕННЯ ЗНАЧЕНЬ ПЕРАМЕТРІВ

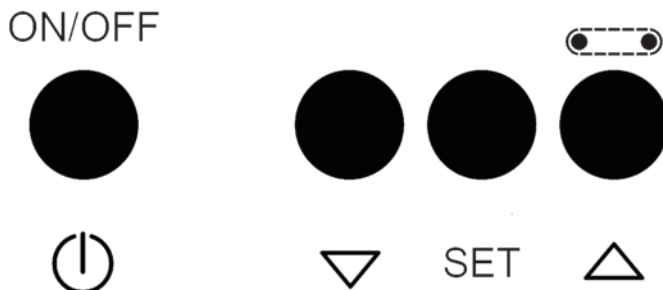


5 – ЕКСПЛУАТАЦІЯ

5.2 – КНОПОЧНА ПАНЕЛЬ/ КЕРУВАННЯ ПІДСВІТКОЮ

Панель керування містить 4 кнопки.

Функції 4 кнопок відображені на малюнку нижче:



Кнопка  → Увімкнення/вимкнення блоку керування (перехід зі стану ВИМК. у режим функціонування)

Кнопка  → Зменшення значення параметра під час налаштування.

Кнопка  → Доступ до зміни параметрів (час та температура випічки) та відповідної кнопки ENTER (підтвердження) для переходу до наступного параметра.)

Кнопка  → Збільшення параметра під час налаштування. Ця кнопка використовується також для запуску руху конвеєрної стрічки (при першому натисканні вмикається електродвигун, при повторному натисканні двигун зупиняється). Під час руху стрічки на нижньому правому куті відображається індикатор

5.3 – ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ БЛОКУ КЕРУВАННЯ

При активації блоку керування на дисплеї з'явиться версія прошивки, потім апарат повернеться в попередній режим, до свого вимкнення (таким чином, апарат може перебувати в режимі запущеної конвеєрної стрічки та увімкненої терморегуляції). Будь-який стан OFF позначається, як вказано на малюнку нижче:



Другий рядок вказує на активацію режиму "АВТОЗАПУСК" у допустимих часових межах.

ВИХІД З РЕЖИМУ ВИКЛ

Для виходу з режиму Вимк необхідно натиснути та утримувати кнопку Увімк./Вимк протягом 3 секунд.



5 – ЕКСПЛУАТАЦІЯ

5.4 – ПОПЕРЕДНЄ НАЛАШТУВАННЯ

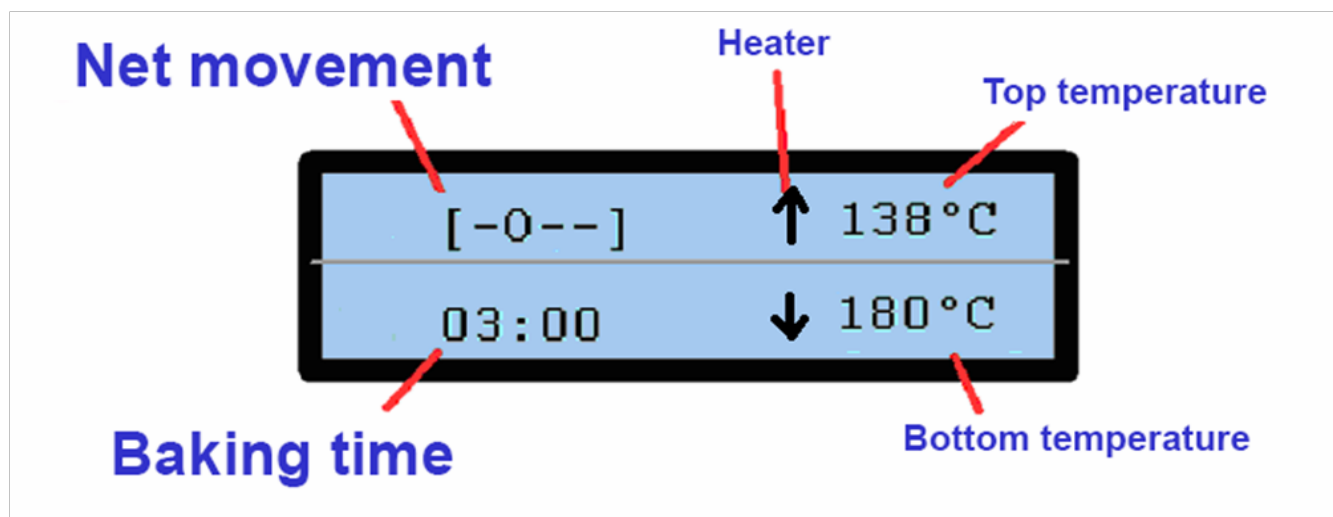
Попереднє налаштування панелі керування здійснюється за допомогою натискання всіх 4 кнопок при включеній печі. Попереднє налаштування підтверджується відображенням повідомлення "Попереднє налаштування завершено".



У цей момент панель керування має бути вимкнена та ввімкнена знову.

NB: попереднє налаштування можна виконати, зайшовши в технічне меню (див.відповідний розділ).

5.5 – КЕРУВАННЯ ДИСПЛЕЄМ



- Задана температура: температура, яку потрібно досягти за допомогою запуску нагрівальних елементів. Моніторинг температури здійснюється через термошуп T1000. NB: дисплей гасне через 3 секунди після встановлення температури. Для його повторного увімкнення натисніть кнопку . Після цього дисплей також залишається включеним протягом 3 секунд
 - Час випікання: час, протягом якого продукт залишається всередині печі (починаючи з його закладки на конвеєрну стрічку до виходу з печі).
 - “↑” вказує на фактичне включення резистора нагрівання
 - Температура, що зчитується термошупом
- Індикатор руху конвеєрної стрічки



5 – ЕКСПЛУАТАЦІЯ

5.6 – КЕРУВАННЯ ТЕМПЕРАТУРОЮ І ЧАСОМ

При натисканні кнопки  відповідний індикатор руху конвеєрної стрічки та часу випікання гасне; на дисплеї відображаються 2 задані температурні режими (SET POINT): для верхнього та нижнього термощупів.

Температуру верхнього термощупа можна збільшити або зменшити за допомогою відповідних кнопок (щонайменше 1°C, максимум 320°C).

При натисканні кнопки  підтверджується задане температурне значення верхнього термощупа, і здійснюється перехід до зміни температурного значення нижнього термощупа.

При натисканні кнопки  підтверджується задане температурне значення нижнього термощупа і здійснюється перехід до зміни значення параметра «Час випічки».

Принцип налаштування часу випічки:

Час випічки від 2 до 6 хвилин - 5 секунд утримання кнопки

Час випічки від 6 до 10 хвилин - 15 секунд утримання кнопки

Час випічки від 10 до 20 хвилин - 30 секунд утримання кнопки

Час випічки від 20 до 30 хвилин - 1 хвилина утримання кнопки

При повторному натисканні кнопки  здійснюється перехід із програмування параметрів у режим функціонального дисплея.
NB: встановлення 2 параметрів може виконуватися і в режимі активації конвеєрної стрічки, і при її вимкненні.

5.7 – ОХОЛОДЖЕННЯ

Після досягнення відключення печі можливі 2 режими при натисканні та утриманні

кнопки  Протягом 3 секунд.

Якщо температура печі нижча за задану, відключення відбувається миттєво.

Якщо одне з температурних значень (нижнього або верхнього термощупа) вище заданого, блок керування переходить у режим охолодження (COOL DOWN).

При цьому режимі конвеєрна стрічка залишається увімкненою, і можна варіювати її швидкість за допомогою натискання відповідних кнопок.

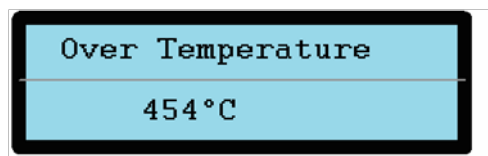
Нагрів залишається вимкненим при зниженні температури до заданого значення (невизначене задане значення: 140°C).



5 – ЕКСПЛУАТАЦІЯ

5.8 – УПРАВЛІННЯ ПОМИЛКАМИ ТЕРМОЩУПУ ПЕРЕГРІВ

Під час перегріву печі дисплей відображає таку інформацію:



У другому рядку вказано поточне значення температури.
Температурне значення перегріву не встановлюється і становить 490°C .

ТЕРМОЩУП У ВІДКРИТОМУ КОНТУРІ ТА У КОРОТКОМУ Замиканні

Якщо термощуп знаходиться у відкритому контурі або короткому замиканні, на дисплеї відображається відповідний сигнал помилки.



Як тільки помилку зафіксовано, для виходу з неї необхідно натиснути кнопку Вимк.

5.9 – КЕРУВАННЯ ГРАФІКОМ

Щоб перейти до меню з режиму Вимк, натисніть



У даному меню:



(-) зменшення значення параметра,



(+) підвищення

значення параметра,  (Enter) вибір/підтвердження.

Відображаються такі значення:

1. налаштування часу
2. Автозапуск
 - 2.1 нед
 - 2.2 Пн
 - 2.3 Вт
 - 2.4 Ср
 - 2.5 Чт
 - 2.6 Пт
 - 2.7 Сб



5 – ЕКСПЛУАТАЦІЯ

1. Налаштування поточного часу (години та хвилини, день тижня).
2. Налаштування автозапуску
- 2.1 2.7 (значення при увімкненому автозапуску) Налаштування автозапуску на вибраний день тижня

Хвилинний діапазон 00..59, часовий діапазон 00,..,23,--. де-- відключає також поле «Хвилини» та дезактивує автозапуск.

3. Повернення в режим Вимк.

>OFF режим: Дисплей <

Годинник, в режимі OFF, перший рядок дисплея

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

DDD: Поточний день тижня

HH: Поточний час (годинник)

MM: Поточний час (хвилини)

ГОДИННИК, в режимі OFF, другий рядок дисплея вказує на активацію та налаштування автозапуску

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

ddd: День автозапуску

hh: Час автозапуску (годинник)

mm:Час автозапуску (хвилини)

>ON режим: Автозапуск <

У заводських налаштуваннях після запуску автостарту температурні значення верхнього та нижнього термощупів еквівалентні встановленому температурному значенню режиму охолодження, час початку руху конвеєрної стрічки (03:00).

5.10 – ВХІД У ТЕХНІЧНЕ МЕНЮ ДЛЯ ЗМІНИ ПАРАМЕТРІВ

Для входу до технічного меню необхідно натиснути





5 – ЕКСПЛУАТАЦІЯ

Для переходу з одного параметра до іншого використовуйте кнопки «Зменшення» та «Підвищення».

Параметри, що налаштовуються:

- Мова
- Попереднє налаштування
- Вихід

Щоб змінити будь-який параметр, натисніть кнопку ENTER, потім використовуйте кнопки «Зменшення» та «Підвищення». Щоб вийти з технічного меню, перейдіть до EXIT і натисніть ENTER.

Опис параметрів.

МОВА

Ви можете змінити мову інтерфейсу, доступні мови: АНГЛІЙСЬКА, ІТАЛІЙСЬКА, НІМЕЦЬКА, ІСПАНСЬКА та ФРАНЦУЗЬКА.

Попереднє налаштування

Натисніть та утримуйте кнопку ENTER протягом 4 секунд. На дисплеї з'явиться таке повідомлення:



EXIT: вихід із технічного меню



5 – Експлуатація

5.11 – ПРОДУКТИВНІСТЬ

T40

Діаметр піци: 33 см, вага 390 грамів

	Швидкість конвеєрної стрічки	Т верху печі	Т пода печі	Час у робочій камері
1 пицца	6,30	310	320	3,30
1 пицца	7,00	300	310	4,00
3 пиццы	6,30	310	320	3,30

Приблизна продуктивність n°20

T50

Діаметр піци: 33 см, вага 390 грамів

	Швидкість конвеєрної стрічки	Т верху печі	Т пода печі	Час у робочій камері
1 пицца	6,15	300	310	3,30
1 пицца	6,30	290	300	4,00
4 пиццы	6,30	290	300	4,00

Приблизна продуктивність n°32

T65

Діаметр піци: 33 см, вага 390 грамів

	Швидкість конвеєрної стрічки	Т верху печі	Т пода печі	Час у робочій камері
1 пицца	6,15	280	290	3,30
1 пицца	6,30	270	290	3,50
5 пицц	6,50	290	300	4,10

Приблизна продуктивність n°85

T80

Діаметр піци: 33 см, вага 390 грамів

	Швидкість конвеєрної стрічки	Т верху печі	Т пода печі	Час у робочій камері
1 пицца	6,00	300	310	3,30
1 пицца	6,30	290	300	3,50
6 пицц	7,00	290	300	4,20

Приблизна продуктивність n°115



6 – СЕРВІСНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ



ПЕРЕД ВИКОНАННЯМ БУДЬ-ЯКИХ РОБОТ, ПОВ'ЯЗАНИХ З ТЕ, НЕ ЗАБУДЬТЕ ПОВНІСТТЮ ЗНЕБОЩИТИ АПАРАТ, ВИТЯГНУВШИ ВИЛКУ СИЛОВОГО ШНУРУ З РОЗЕТКИ ЕЛЕКТРОЖИВЛЕННЯ.

6.1 – ОЧИЩЕННЯ

Очищення печі повинне проводитися щодня відповідно до чинних санітарних норм.

Очищення робочої камери:

Вимкніть піч від електричної мережі, дезактивувавши головний перемикач; Демонтуйте вхідний та вихідний ящики з рами конвеєра;

Вийміть вкладку, висуваючи її вгору;

Повертайте конвеєрну стрічку вручну, поки штифт валу не співпаде зі сполучною виїмкою;

Підніміть вгору вхідний та вихідний розсіювачі до максимального розкриття;

Підніміть конвеєрну стрічку з обох боків та посуньте її у напрямку до контрольної сторони;

Відкрийте бічні дверцята та вийміть розсіювачі з направляючими;

Очистіть металеві поверхні губкою, змоченою у воді та неабразивному миючому засобі, потім протріть поверхні вологою ганчіркою.

Очищення зовнішніх поверхонь печі: (поверхні з нержавіючої сталі, оглядове скло та панель управління): дана операція повинна проводитися на печі, що охолола.



Для запобігання ризику опіків рекомендується використовувати відповідні рукавички і робочий одяг.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ ЗАСТОСОВУВАТИ ПРОТОЧНУ ВОДУ, АБРАЗИВНІ ЗАСОБИ ТА АГРЕСИВНІ РЕЧОВИНИ, А ТАКОЖ ІНШІ ЗАСОБИ, ЗДАТНІ ПОШКОДИТИ ДЕТАЛІ АПАРАТУ, ПОГІРШИТИ УМОВИ РОБОТИ З НИМ АБО ПОСТАВИТИ ПІД СУМНІВ ГІГІЄНІЧНІ ТА САНІТАРНІ УМОВИ

Для виконання будь-яких термінових або аварійних робіт, ремонту та/або заміни вузлів і деталей, що вийшли з ладу, зв'яжіться з авторизованим дилером, у якого апарат купувався, або з авторизованим технічним фахівцем, кваліфікація якого відповідає вимогам, що пред'являються регулюючими нормами, що діють, до технічних і професійних навичок працівників подібного роду.

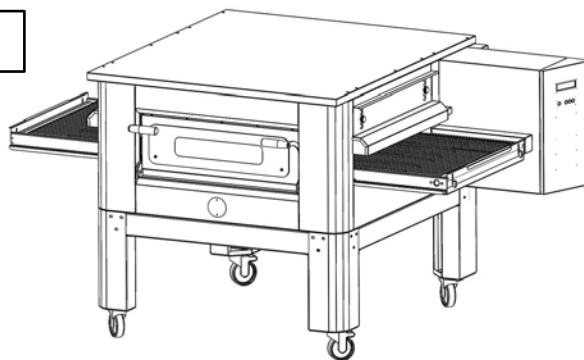


6 – СЕРВІСНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

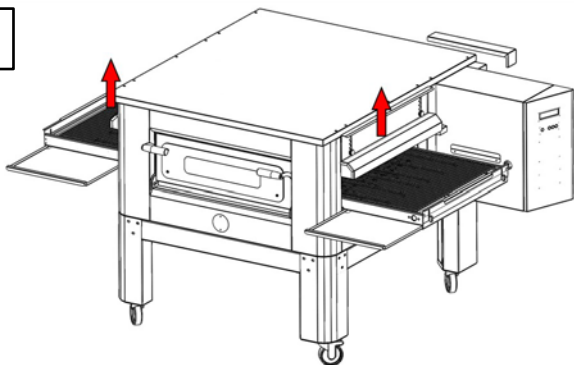
6.2 - ЗНЯТТЯ І ВСТАНОВЛЕННЯ КОНВЕЄРНОЇ СТІЧКИ

Інструкції зі зняття конвеєрної стрічки. Для встановлення виконайте дії у зворотному

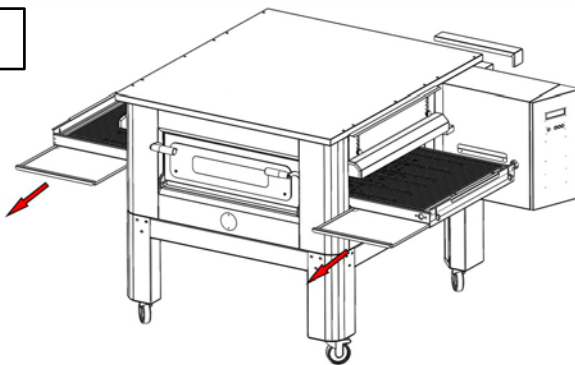
1



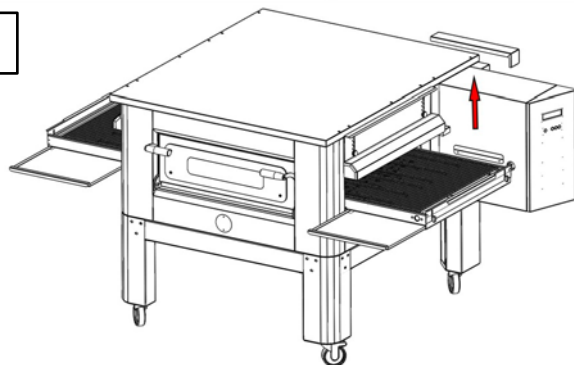
2



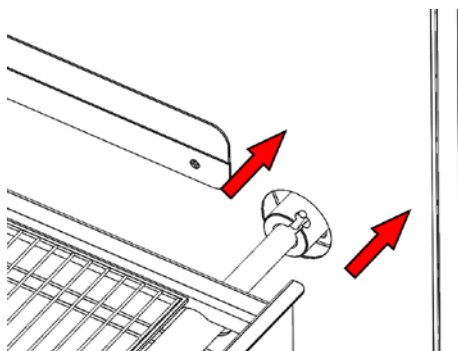
3



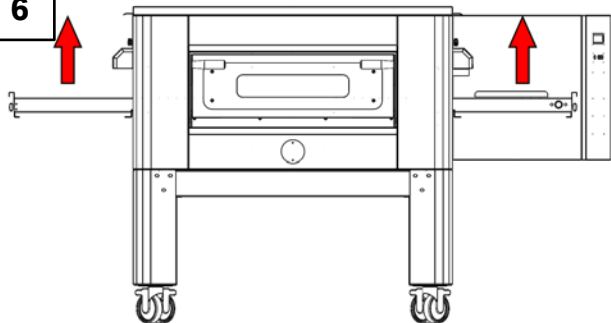
4



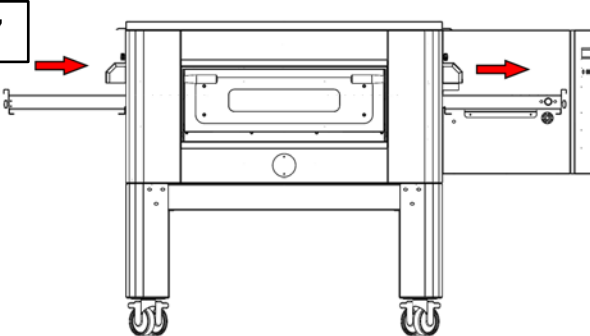
5



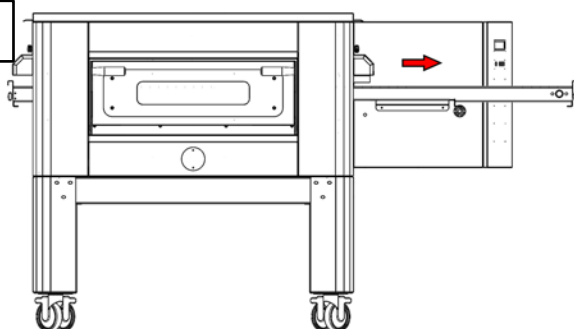
6



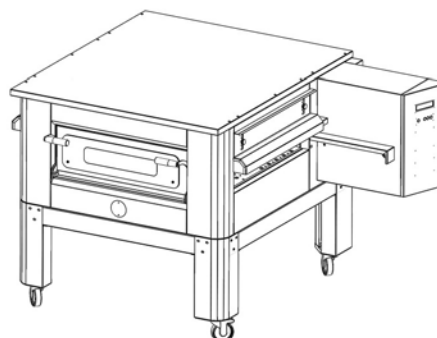
7



8



9



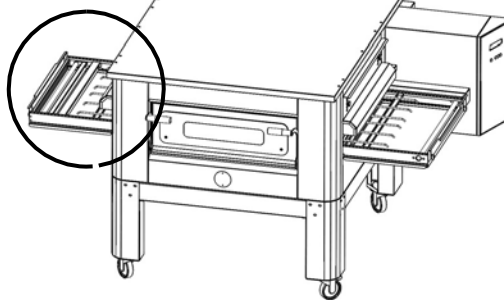


6 – СЕРВІСНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

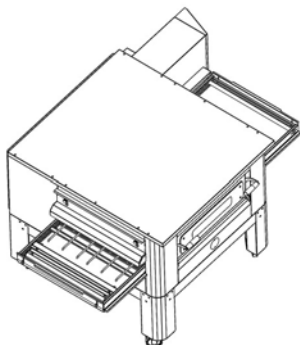
6.3 - Як натягнути конвеєрну стрічку

Поверніть зазначені гайки за годинниковою стрілкою, щоб підтягнути стрічку, проти годинникової – щоб протягнути стрічку.

1



2

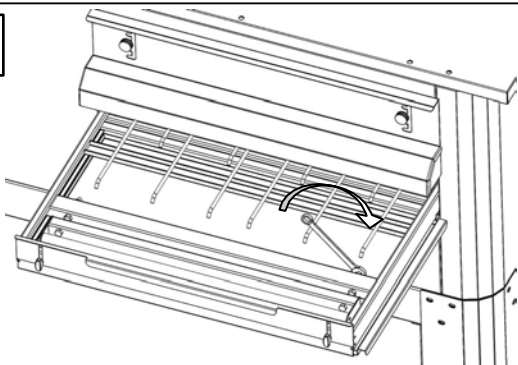


3

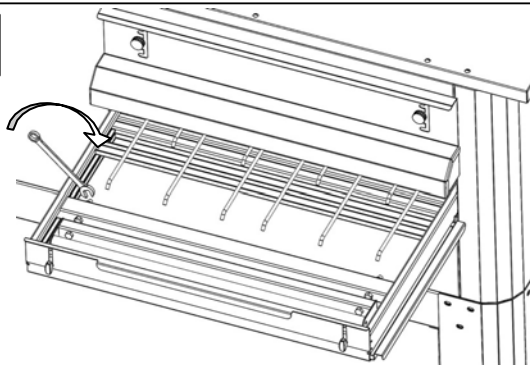


ГАЙКОВИЙ
КЛЮЧ №13

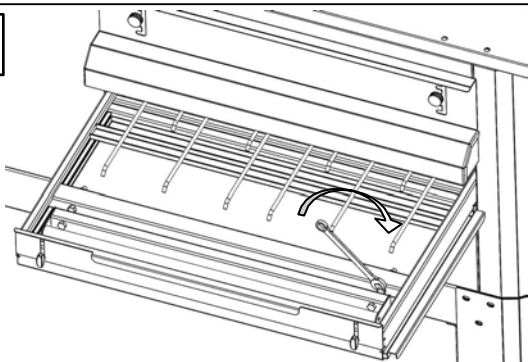
4



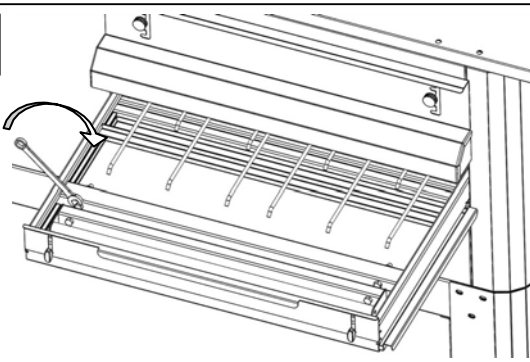
5



6



7



7 – УТИЛІЗАЦІЯ

7.1 – ЗАГАЛЬНІ РЕКОМЕНДАЦІЇ

При розбиранні апарату необхідно неухильно дотримуватися відповідних положень чинних регулюючих норм і правил. Деталі та вузли слід розділяти за типами матеріалів, з яких вони виготовлені: пластмаса, мідь, залізо і т.д.



8—ЗАПАСНІ ЧАСТИНИ

8.1— ЗАПАСНІ ЧАСТИНИ

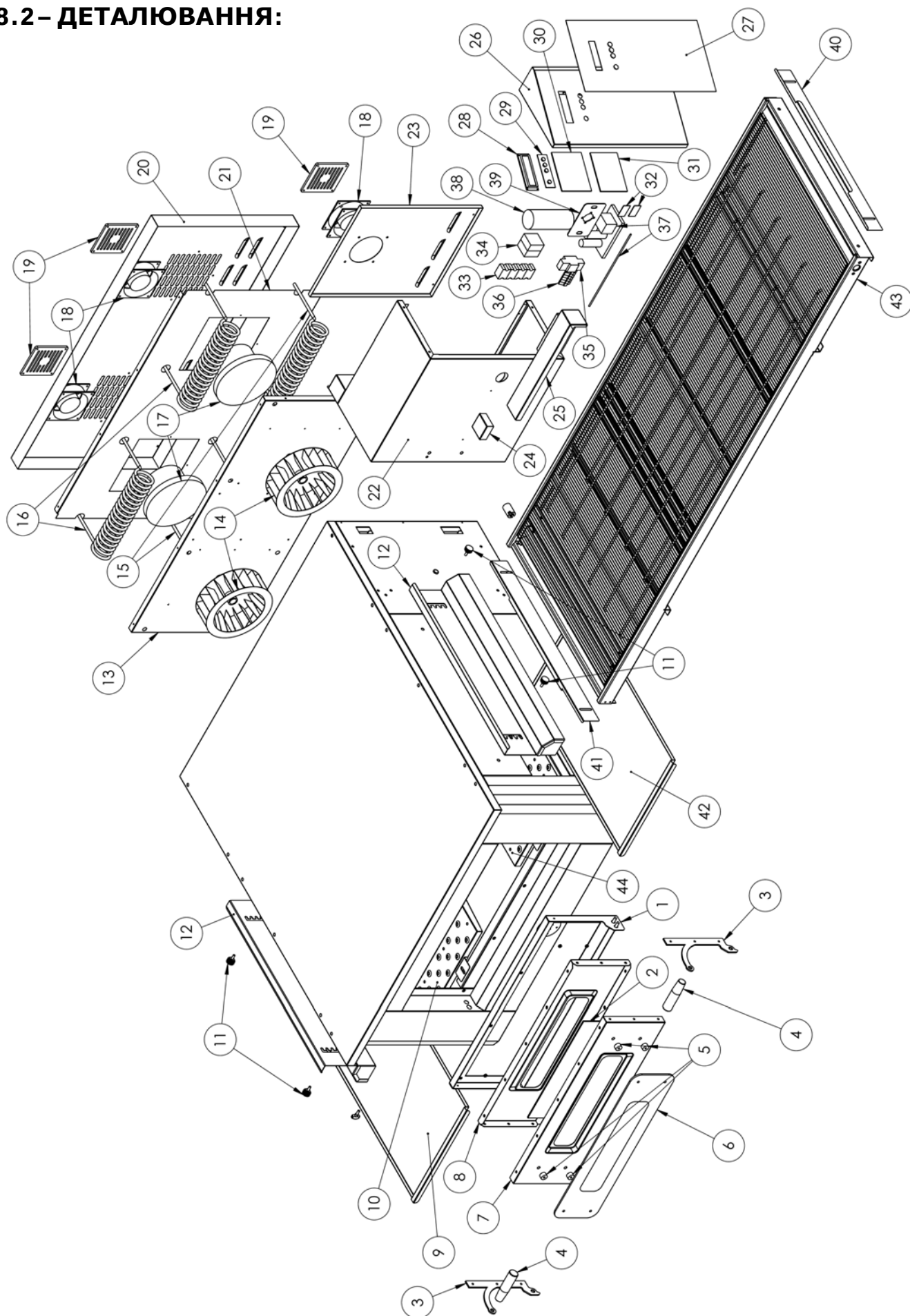
СПИСОК КОМПОНЕНТІВ

	ОПИС	T40	T50	T65	T80
6	Загартоване скло	5V010032	5V010031	5V010031	5V010033
11	Рукоятка регулюванн	5P100052	5P100052	5P100052	5P100052
15	Нижній нагрівальний елемент	5R050482	5R050491	5R050490	5R050493
16	Верхній нагрівальний елемент	5R050483	5R050481	5R050480	5R050493
18	Вентилятор радіатора	5V050001	5V050001	5V050001	5V050001
19	Покриття вентилятора радіатора	5P100300	5P100300	5P100300	5P100300
27	Елемент панелі керування	5E209710	5E209705	5E209700	5E209715
28	Дисплей	5I100120	5I100120	5I100120	5I100120
29	Кнопочна панель	5P010300	5P010300	5P010300	5P010300
30	Карта пам'яті	5S010068	5S010068	5S010068	5S010068
31	Імпульсне джерело електроживлення	5A010100	5A010100	5A010100	5A010100
32	Карта інтерфейсу	5S010058	5S010058	5S010058	5S010058
33	Реле твердості	5R020120	5R020121	5R020122	5R020123
34	Реле 24 Вт-240 В	5R020101	5R020101	5R020101	5R020101
35	Панель автоматичного вимикача	5T010331	5T010331	5T010331	5T010331
36	Клемник	5M100113/14 /15	5M100113/14 /15	5M100113/14 /15	5M100113/14 /15
37	Запобіжний термостат	5T010016	5T010016	5T010016	5T010016
38	Редуктор	5M010100	5M010100	5M010100	5M010100



8— ЗАПАСНІ ЧАСТИНИ

8.2— ДЕТАЛЮВАННЯ:





T40 T50



[illegible]26