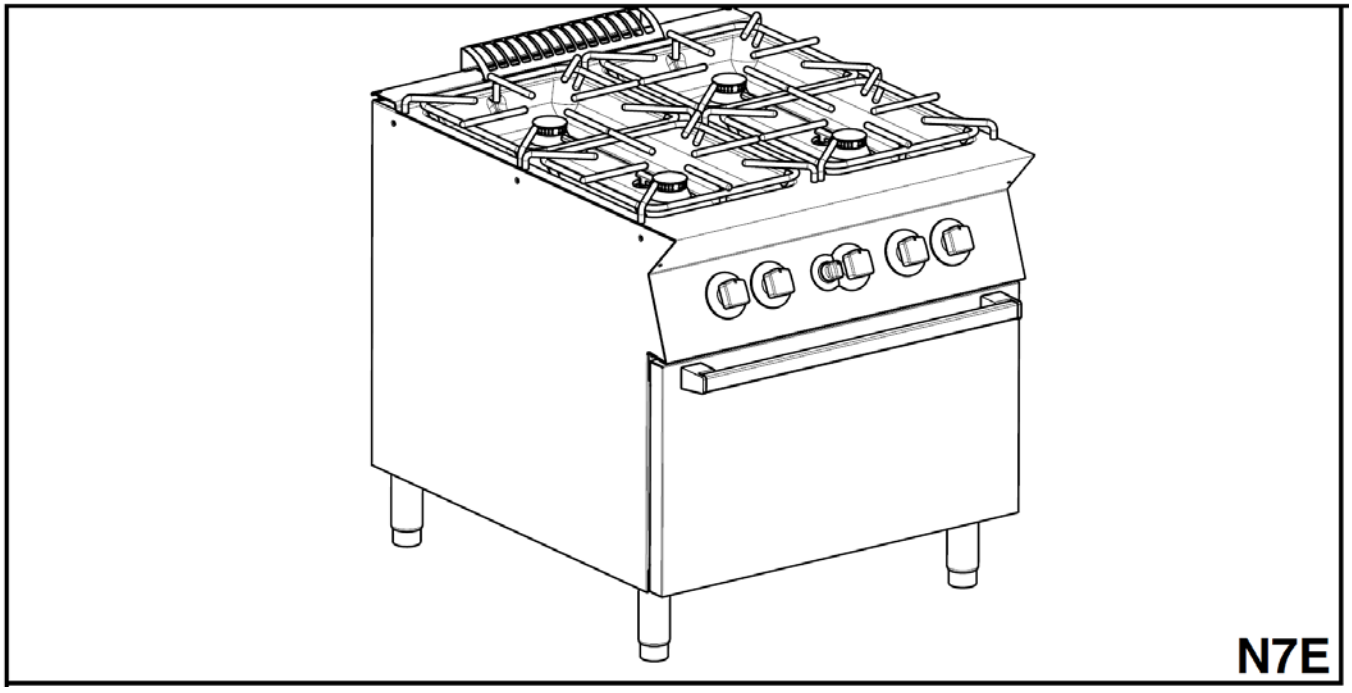
ИНСТРУКЦИЯ ПО УСТАНОВКЕ, ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

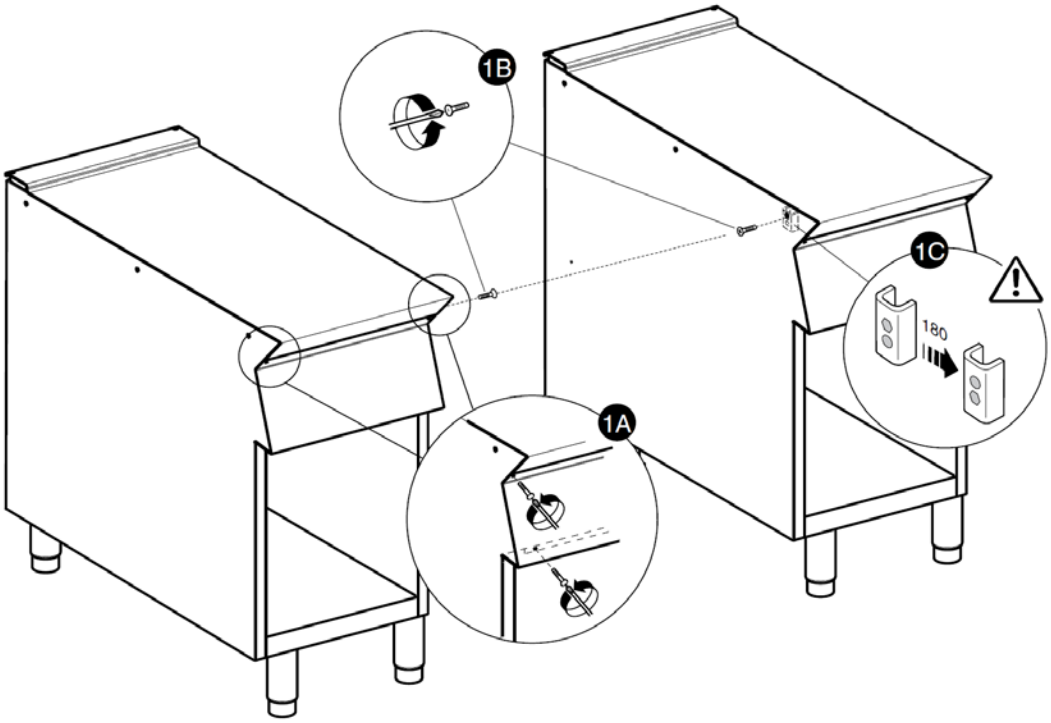


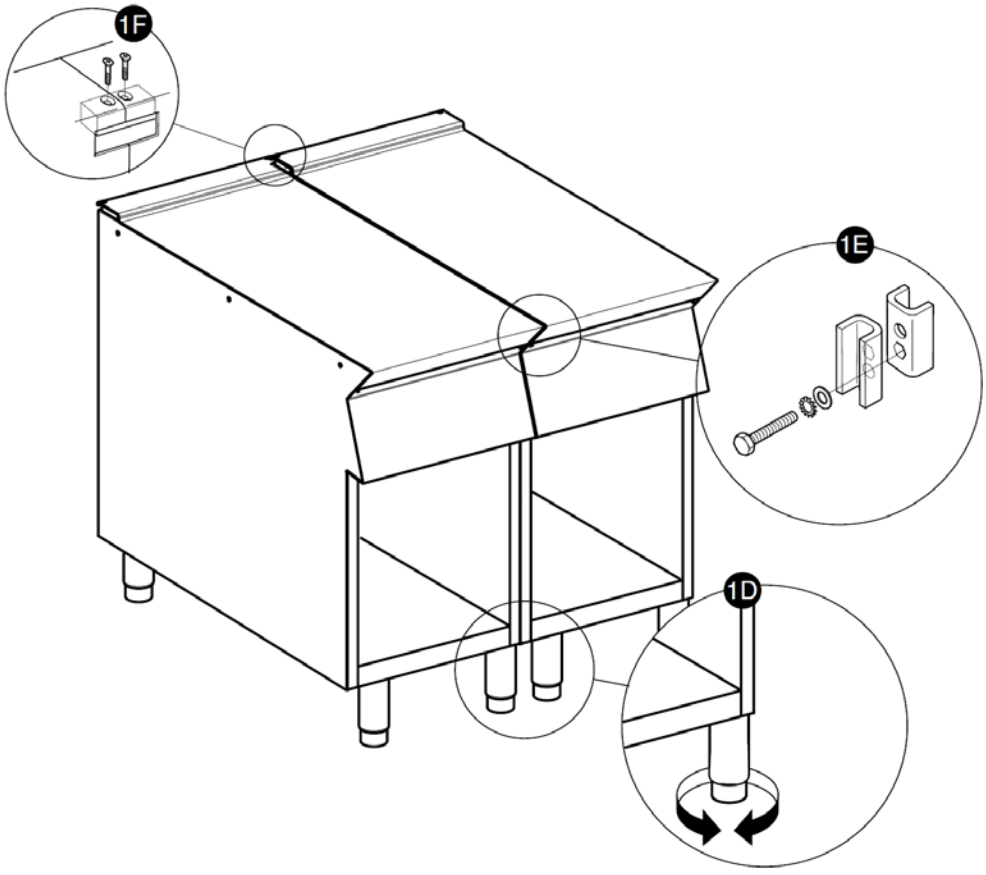
ГАЗОВЫЕ И ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ПЛИТЫ 700

ПРИЛОЖЕНИЕ: Таблица B – Давление газа / Технические данные форсунок

DOC. NO. 59589AG02
EDITION 1 07 2013

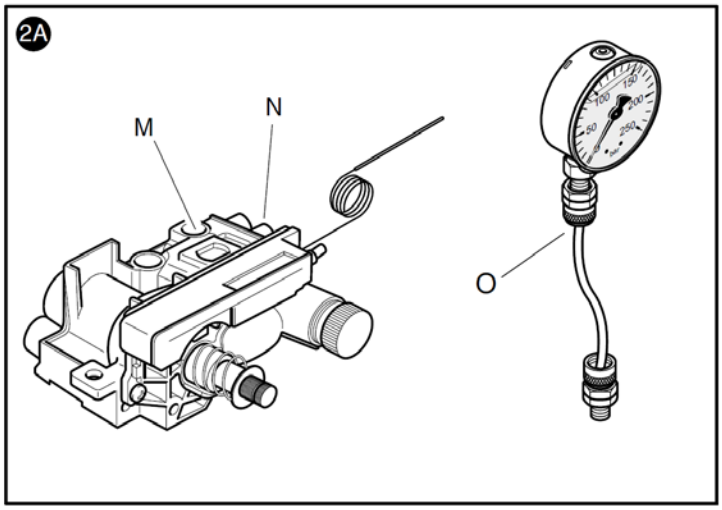
IB. СОЕДИНЕНИЕ АГРЕГАТОВ

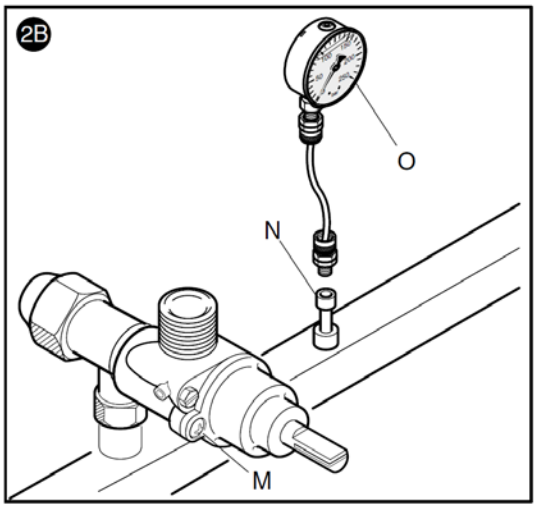




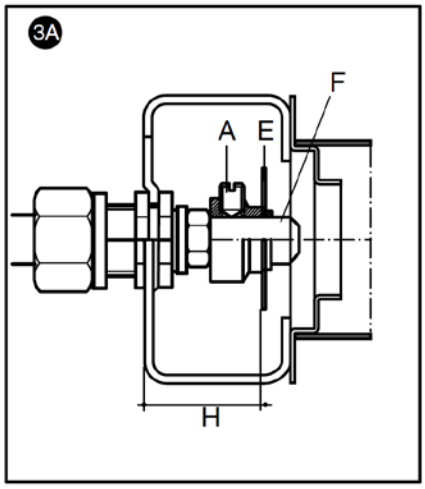
IC. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ МОНТАЖНЫЕ СХЕМЫ

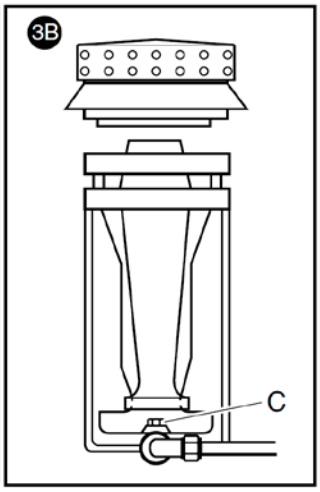
2. ГАЗОВЫЕ КЛАПАНЫ/ ГАЗОВЫЕ КРАНЫ

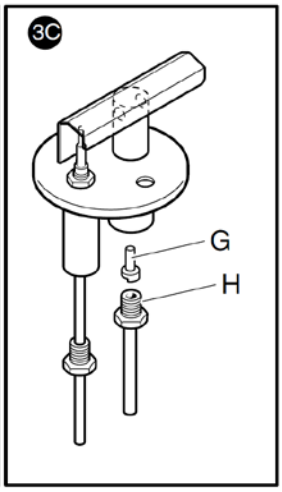


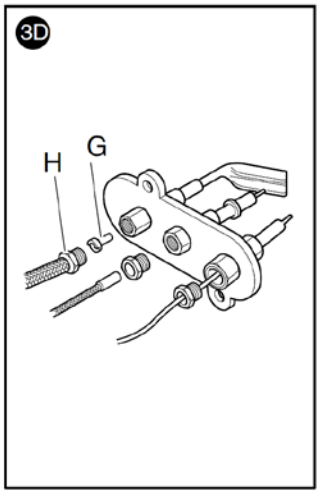


3. ГАЗОВЫЕ ГОРЕЛКИ/ ПИЛОТНЫЕ ГОРЕЛКИ

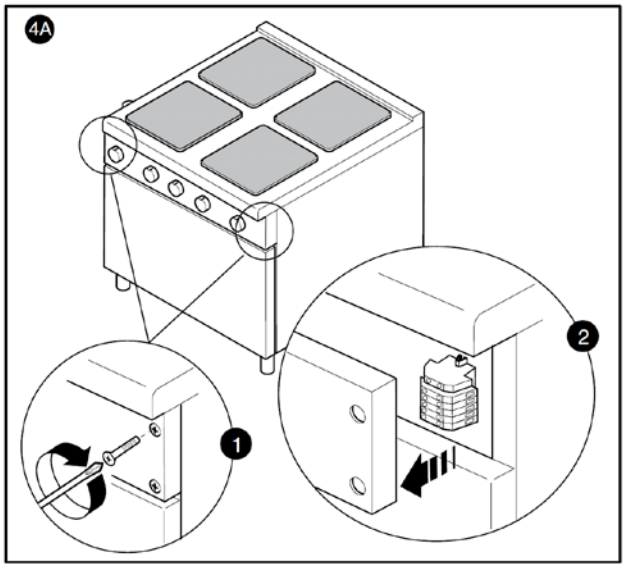








4. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ



СОДЕРЖАНИЕ

I. СОЕДИНЕНИЕ АГРЕГАТОВ / ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СХЕМЫ

II. ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ ШИЛЬДИК И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ АГРЕГАТА

III. ИНФОРМАЦИЯ ОБЩЕГО ХАРАКТЕРА

IV. ЭКОЛОГИЧНОСТЬ
1. УПАКОВКА
2. ЭКСПЛУАТАЦИЯ
3. ЧИСТКА
4. УТИЛИЗАЦИЯ

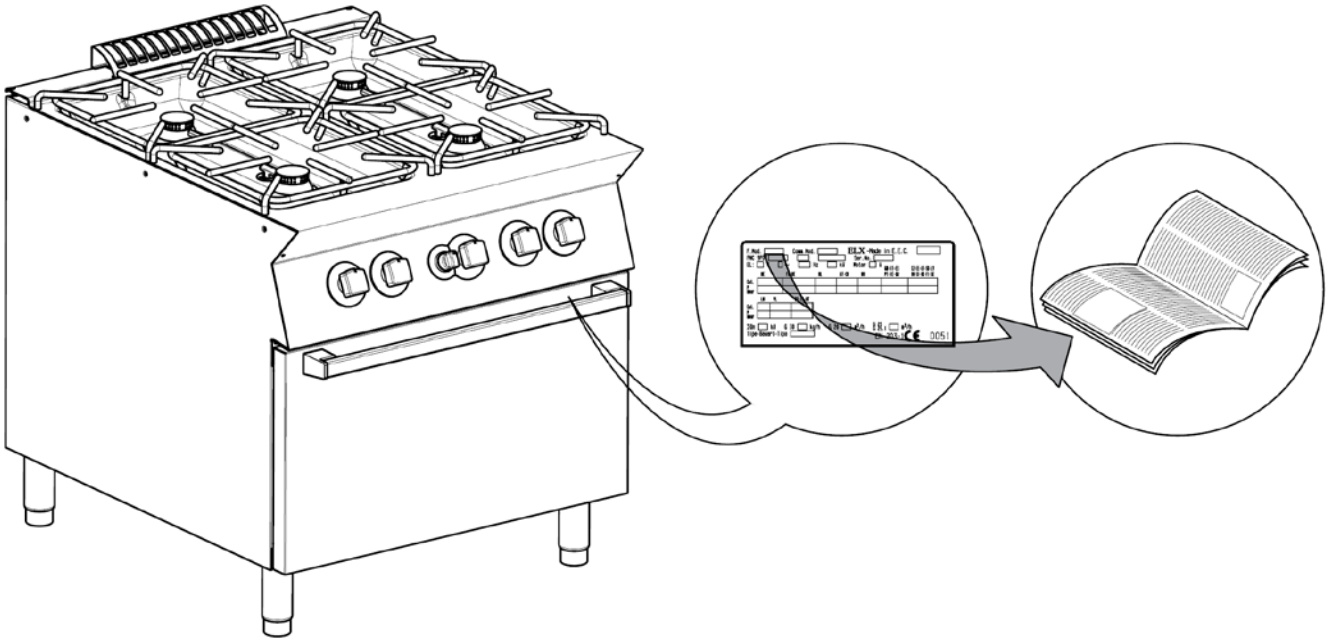
V. УСТАНОВКА
1. НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ
2. УДАЛЕНИЕ УПАКОВКИ
3. РАЗМЕЩЕНИЕ
4. ЭВАКУАЦИЯ ПАРОВ И ПРОДУКТОВ ГОРЕНИЯ
5. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ИНЖЕНЕРНЫМ КОММУНИКАЦИЯМ
6. ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ ТЕРМОСТАТ
7. ЗАВЕРШЕНИЕ МОНТАЖНЫХ ОПЕРАЦИЙ
8. УСТАНОВКА ПОРУЧНЯ

VI. ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ
1. ЭКСПЛУАТАЦИЯ ВАРОЧНОЙ ПОВЕРХНОСТИ
2. ЭКСПЛУАТАЦИЯ ЖАРОЧНОГО ШКАФА

VII. ЧИСТКА
1. ЧИСТКА СНАРУЖИ
2. ПРОЧИЕ ПОВЕРХНОСТИ
3. ПРОСТОЙ ОБОРУДОВАНИЯ
4. ЧИСТКА ИЗНУТРИ

VIII. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

II. ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ ШИЛЬДИК И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ АГРЕГАТА



ВНИМАНИЕ

Настоящий сборник инструкций содержит информацию по нескольким моделям кухонных плит. Необходимо идентифицировать приобретенный агрегат по данным заводского шильдика, установленного под панелью управления (см. рис. выше).

ТАБЛИЦА А –Технические данные на газовые и электрические модели

МОДЕЛИ ТЕХ. ДАННЫЕ		+7GCGD2C00 400 мм	+7GCGH4C00 800 мм	+7GCGL6C00 1200 мм	+7GCGH4CG0 800 мм	+7GCGL6C10 +7GCGL6C1A 1200 мм	+7GCGH4CE0 800 мм	+7GCGL6C20 +7GCGL6C2A 1200 мм
Электропитание	В	-	-		-	-	400	400
Потребляемая электрическая мощность	кВт	-	-		-	-	6	6
Кол-во фаз	шт.	-	-		-	-	3N	3N
Частота	Гц	-	-		-	-	50/60	50/60
Патрубок ISO 7/1	Ø	1/2"	1/2"	1/2"	1/2"	1/2"	1/2"	1/2"
Горелки варочной поверхности Ø60 (5,50-1,4 кВт)	шт.	2	4	6	4	6	4	6
Номинальная тепловая мощность варочной поверхности	кВт	11	22	33	22	33	22	33
Тип конструкции		A1	A1	A1	A1	A1	A1	A1
Тип жарочного шкафа	-	-	-	-	Газ	Газ	Электрика	Электрика
Максимальная тепловая мощность жарочного шкафа	кВт	-	-	-	6	6	-	-
Минимальная тепловая мощность жарочного шкафа	кВт	-	-	-	-	-	-	-
Номинальная тепловая мощность	кВт	11	22	33	28	39	22	33

ТАБЛИЦА А –Технические данные на газовые и электрические модели

МОДЕЛИ ТЕХ. ДАННЫЕ		+7GCGD2C0A 400 мм	+7GCGH4C0A 800 мм	+7GCGH4CGA 800 мм	+7GCGH4CEA 800 мм	+7GCGL6C0A 1200 мм	+7GCGH4CEN 800 мм	+7GCGI6CL0 900 мм
Электропитание	В	-	-	-	400	-	230	-
Потребляемая электрическая мощность	кВт	-	-	-	6	-	6	-
Кол-во фаз	шт.	-	-	-	3N	-	3N	-
Частота	Гц	-	-	-	50/60	-	50/60	-
Патрубок ISO 7/1	Ø	1/2"	1/2"	1/2"	1/2"	1/2"	1/2"	1/2"
Горелки варочной	шт.	2	4	4	4	6	4	6

поверхности Ø60 (5,50-1,4 кВт)								
Номинальная тепловая мощность варочной поверхности	кВт	11	22	22	22	33	22	33
Тип конструкции		A1	A1	A1	A1	A1	A1	A1
Тип жарочного шкафа	-	-	-	Газ	Электрика	-	Электрика	Газ
Максимальная тепловая мощность жарочного шкафа	кВт	-	-	6	-	-	-	9
Минимальная тепловая мощность жарочного шкафа	кВт	-	-	-	-	-	-	-
Номинальная тепловая мощность	кВт	11	22	28	22	33	22	42

ТАБЛИЦА А – Технические данные электрических агрегатов					
МОДЕЛИ ТЕХ. ДАННЫЕ		+7ECED2R00 400 мм	+7ECEH4R00 +7ECEH4Q00 800 мм	+7ECEL6R00 1200 мм	+7ECEH4RE0 +7ECEH4QE0 800 мм
Электропитание	В	380-400	380-400	380-400	380-400
Кол-во фаз	шт.	3N	3N	3N	3N
Частота	Гц	50/60	50/60	50/60	50/60
Конфорки варочной поверхности (2,6 кВт)	шт.	2	4	6	4
Максимальная мощность конфорок варочной поверхности	кВт	5,2	10,4	15,6	10,4
Максимальная мощность жарочного шкафа	кВт	-	-		6
Максимальная номинальная мощность	кВт	4,5 - 5,2	9 - 10,4	13,5-15,6	14,6 - 16,4
Сечение питающего кабеля	мм 2	4	4	6	4

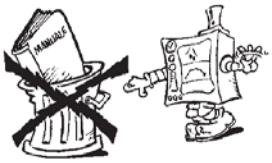
ТАБЛИЦА А – Технические данные электрических агрегатов						
МОДЕЛИ ТЕХ. ДАННЫЕ		+7ECED2R0N 400 мм +7ECEH4R0N +7ECEH4Q0N 800 мм	+7ECEH4REN +7ECEH4QEN 800 мм +7ECMD2R05 400 мм	+7ECMD2R06 400 мм +7ECMH4RE5 +7ECMH4QE5 800 мм	+7ECMH4RE6 +7ECMH4QE6 800 мм +7ECML6Q25 800 мм	+7ECML6Q26 800 мм
Электропитание	В	230	230	230	400	440
Кол-во фаз	шт.	3	3	3	3	3
Частота	Гц	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
Конфорки варочной поверхности (2,6 кВт)	шт.	2	4	4	2	2
Максимальная мощность конфорок варочной поверхности	кВт	5,2	10,4	10,4	5,2	5,2
Максимальная мощность жарочного шкафа	кВт	-	-	6	-	-
Максимальная номинальная мощность	кВт	4,5 - 5,2	9 - 10,4	14,6 - 16,4	4,5 - 5,2	4,5 - 5,2
Сечение питающего кабеля	мм 2	4	4	4	4	4

ТАБЛИЦА А – Технические данные электрических агрегатов					
МОДЕЛИ ТЕХ. ДАННЫЕ		+7ECMH4RE5 +7ECMH4QE5 800 мм	+7ECMH4RE6 +7ECMH4QE6 800 мм	+7ECML6Q25 800 мм	+7ECML6Q26 800 мм
Электропитание	В	400	440	400	440
Кол-во фаз	шт.	3	3	3	3
Частота	Гц	50/60	50/60	50/60	50/60
Конфорки варочной поверхности (2,6 кВт)	шт.	4	4	4	4
Максимальная мощность конфорок варочной поверхности	кВт	10,4	10,4	10,4	10,4
Максимальная мощность жарочного шкафа	кВт	6	6	6	6
Максимальная номинальная мощность	кВт	14,6 - 16,4	14,6 - 16,4	14,6 - 16,4	14,6 - 16,4
Сечение питающего кабеля	мм 2	4	4	4	4

III. ИНФОРМАЦИЯ ОБЩЕГО ХАРАКТЕРА



- Прежде чем приступать к эксплуатации агрегата, следует внимательно изучить настоящий сборник инструкций.



- Сборник инструкций должен быть сохранен для последующих консультаций обслуживающего персонала.



- ОПАСНОСТЬ ВОЗГОРАНИЯ – вокруг агрегата необходимо оставить зону, свободную от горючих материалов.
Категорически запрещается держать воспламеняющиеся материалы поблизости от теплового оборудования.



- Установка агрегата разрешена только в хорошо проветриваемых помещениях во избежание формирования опасных смесей горючих газов.
- При расчете воздухообмена в помещении необходимо учесть объем воздуха, необходимый для поддержания горения газа в газовом оборудовании 2 куб.м/ч/кВт тепловой мощности, и объем воздуха, необходимый для обеспечения комфортной работы людей в помещении.
- Недостаточная вентиляция помещения может привести к удушью. Запрещается загромождать вентиляционные каналы и отдушины в помещениях, где устанавливается тепловое оборудование. Также запрещается загораживать вентиляционные прорези и каналы вывода паров и продуктов горения самих агрегатов.



- **В помещении следует разместить на видном месте табличку с номерами телефонов аварийных служб.**

- К установке, техническому обслуживанию, а также переоснащению под другой тип газа допускаются исключительно специалисты службы технической поддержки, имеющие специальное разрешение завода-изготовителя. Во время ремонта разрешается использовать исключительно оригинальные запчасти.
- Настоящее оборудование принадлежит к разряду профессионального теплового оборудования и разработано специально для приготовления пищи. Любое другое применение агрегатов считается использованием не по назначению и является недопустимым.
- К эксплуатации настоящего оборудования не допускаются люди с ограниченными физическими или умственными способностями (в том числе дети), а также персонал, не имеющий достаточных знаний или опыта для эксплуатации данного оборудования. Исключение составляет случай работы такого персонала под руководством и/или надзором ответственного лица.
- К эксплуатации агрегатов допускается исключительно квалифицированный и специально обученный персонал.
  Запрещается оставлять работающее тепловое оборудование без присмотра.
- В случае неисправности или аномального функционирования немедленно отключить агрегат от сети электропитания и сети подачи газа.

- Запрещается использовать средства, содержащие хлор (такие как гипохлорит натрия, соляная кислота), даже в разбавленном виде, для чистки поверхностей агрегата или пола под ним.
- Запрещается использовать для чистки стальных поверхностей металлические щетки, мочалки или скребки (в том числе типа Scotch Brite).
- Предохранять пластиковые поверхности от контакта с маслами и жирами.
- Не допускать засыхания жира или остатков пищи на поверхности агрегата.



- Запрещается мыть агрегат направленной струей воды

- Символ **L** , имеющийся на агрегате, означает, что данный агрегат по истечении срока службы не может быть причислен к бытовым отходам, а должен быть утилизирован в соответствии с действующими нормами охраны окружающей среды и здоровья человека.
  Более подробную информацию по утилизации и вторичной переработке данного оборудования Вы можете получить у местного дилера завода-изготовителя, в службе технической поддержки завода-изготовителя или в местных органах, занимающихся вопросами сбора и переработки отходов.

Несоблюдение настоящих рекомендаций ведет к аннулированию гарантии, а также крайне отрицательно влияет на безопасность и надежность оборудования.

IV. ЭКОЛОГИЧНОСТЬ

1. Упаковка



Все используемые упаковочные материалы не наносят вреда окружающей среде. Их можно сохранить или сжечь в специальной установке для уничтожения отходов.
Пластиковая упаковка, подлежащая специальной утилизации, имеет следующую маркировку:



PE Полиэтилен: наружная часть упаковки, пакет для сборника инструкций, пакет для газовых форсунок.



pp Полипропилен: верхние панели упаковки, стяжки.



PS Пенополистирол: угловые защитные вставки.

2. Эксплуатация

Наше оборудование разработано для достижения оптимальных результатов и высокой отдачи. Чтобы уменьшить расход электроэнергии (газа) и воды, **не рекомендуется** включать агрегат на долгое время вхолостую или в условиях, уменьшающих оптимальную отдачу (например, с открытой дверцей или крышкой). Рекомендуется по возможности прогревать агрегат только **непосредственно перед началом** работы.

3. Чистка

Чтобы избежать выброса в атмосферу загрязняющих веществ рекомендуется чистить агрегат (снаружи и внутри, где необходимо), используя чистящие средства, разлагаемые биологически более чем на 90% (более подробную информацию см. в главе VII «ЧИСТКА»).

4. Утилизация



По окончании срока службы оборудования оно должно быть утилизировано. Наше оборудование на 90% изготовлено из металлов (нержавеющая сталь, железо, алюминий, оцинкованная сталь, медь, и т.д.), следовательно, возможна их утилизация и переработка в целях повторного использования.
Перед утилизацией необходимо удалить кабель питания, чтобы агрегат было невозможно включить, а также замки и защелки дверей, чтобы было невозможно запереть кого-либо внутри.

V. УСТАНОВКА

- Прежде чем приступить к монтажным работам, операторы обязаны внимательно изучить главы настоящего сборника инструкций, посвященные установке и техническому обслуживанию агрегата.
-  К установке, техническому обслуживанию, а также переоснащению под другой тип газа допускаются исключительно специалисты службы технической поддержки, имеющие специальное разрешение завода-изготовителя.
- Несоблюдение порядка и правил проведения монтажа, регулировки и модификации ведет к аннулированию гарантии, а также крайне отрицательно влияет на безопасность и надежность оборудования.

1. НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

- Установка агрегата производится квалифицированными специалистами в соответствии с местными действующими нормами и правилами техники безопасности.
- Установка оборудования должна быть выполнена в соответствии с нормами безопасности UNI-CIG 8723, EN60335-1, зак. № 46 от 5.3.1990 и зак. DM 12-4-96 (Италия).

2. УДАЛЕНИЕ УПАКОВКИ

ВНИМАНИЕ! Проверить оборудование на наличие повреждений упаковки или самого агрегата в процессе транспортировки.

- Фирма-экспедитор несет ответственность за сохранность груза во время транспортировки и передачи по назначению.
- Внимательно осмотреть упаковку перед выгрузкой из транспортного средства и после нее.
- В случае обнаружения явного или скрытого повреждения упаковки следует предъявить рекламацию экспедитору, и зафиксировать в транспортной накладной дефекты упаковки и груза, а также факт недопоставки, если таковой имеет место.
- Водитель, привезший груз, обязан подписать транспортную накладную со сделанными отметками: фирма-экспедитор имеет право отклонить иск, если накладная не подписана (фирма-экспедитор предоставит необходимые документы и бланки).
-  Аккуратно удалить упаковку, стараясь не повредить агрегат. Для

проведения данной операции использовать защитные перчатки.

- Медленно и аккуратно снять защитную клейкую пленку с наружных металлических панелей. Остатки клея стереть растворителем.
- В течение 15 дней (не позднее) с даты поставки предъявить фирме-экспедитору запрос на проведение инспекционного осмотра груза в случае выявления скрытых повреждений или недопоставки, обнаружение которых стало возможным только после удаления упаковки.
- Сохранить всю сопроводительную документацию, упакованную вместе с грузом.

3. РАЗМЕЩЕНИЕ

- Операции по перемещению агрегата следует выполнять аккуратно и осторожно, во избежание повреждения оборудования или нанесения травм людям. Для перемещения и размещения агрегата на месте использовать паллет.
- Габаритные размеры агрегатов и точки подключения к инженерным коммуникациям (патрубок подачи воды – патрубок подачи газа – точка подключения к сети электропитания) указаны в монтажных схемах. На месте установки агрегата следует проверить, что в наличии имеются все необходимые точки подключения к инженерным коммуникациям.
- Плита может быть установлена отдельно или в комбинации с другими агрегатами из той же серии теплового оборудования.
- Плита не предназначена для использования в качестве встраиваемой техники. Расстояние от агрегата до боковых стен и задней стены должно составлять не менее 10 см.
- Если расстояние от стен до агрегата менее указанного, необходимо обеспечить термоизоляцию стен и пола несгораемыми материалами.
- Обеспечить безопасное расстояние от агрегата до стен или перегородок, изготовленных из горючих материалов. Запрещается хранить и использовать поблизости от теплового оборудования воспламеняющиеся материалы и жидкости.
- Оставить между агрегатом и боковыми стенами пространство, достаточное для проведения операций технического обслуживания.
- Проверить горизонтальность агрегата, при необходимости выровнять его, используя уровень. Неправильное положение агрегата может привести к появлению аномалий в его функционировании.

3.1 Соединение агрегатов

- (Рис. 1A) Демонтировать панели управления соседних агрегатов, открутив 4 крепежных винта.
- (Рис. 1B) Удалить из боковой панели каждого из соединяемых агрегатов крепежный винт, ближний к панели управления.
- (Рис. 1D) Сдвинуть агрегаты, выровнять их на определенную высоту при помощи регулируемых опорных ножек так, чтобы рабочие поверхности совпадали по уровню.
- (Рис. 1C) Повернуть на 180°C одну из двух пластин внутри агрегатов.
- (Рис. 1E) Действуя изнутри панели управления того же агрегата, соединить агрегаты с фронтальной стороны при помощи винта TE M5x40 (из комплекта агрегата).

3.2 Крепление к полу

Во избежание случайного опрокидывания агрегата-моноблока размером полмодуля при независимой установке его необходимо прикрепить к полу. Соответствующие инструкции Вы найдете в упаковке с крепежными элементами (F206136).

3.3 Установка агрегатов на мостовой кронштейн, консольную опору или цементный цоколь

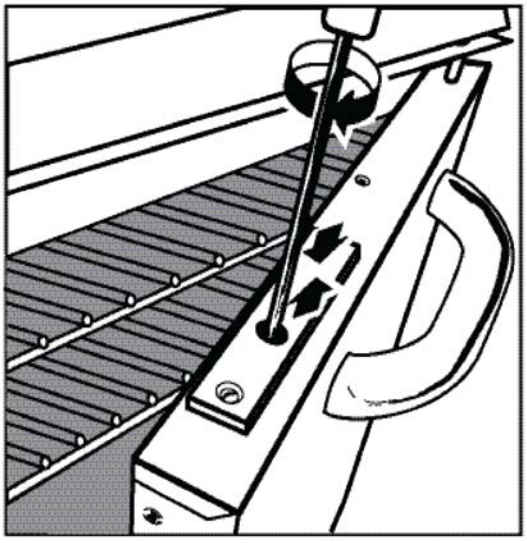
См. инструкции, прилагаемые к выбранной опорной конструкции и выбранным опциям.

3.4 Герметизация зазоров между агрегатами

См. инструкции на упаковке выбранной для данной операции герметизирующей пасты.

3.5 Регулировка дверцы G9

По окончании установки агрегата при помощи отвертки отрегулировать высоту пружинной защелки (нажать до упора и повернуть по часовой стрелке, чтобы опустить, и наоборот) и оптимизировать закрытие дверцы.



4. ЭВАКУАЦИЯ ПАРОВ И ПРОДУКТОВ ГОРЕНИЯ

4.1 Вывод продуктов горения для оборудования категории «A1»

Агрегат категории «A1» установить под вытяжной зонт, чтобы обеспечить вытяжку паров и продуктов горения, образующихся в процессе приготовления пищи.

5. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ИНЖЕНЕРНЫМ КОММУНИКАЦИЯМ



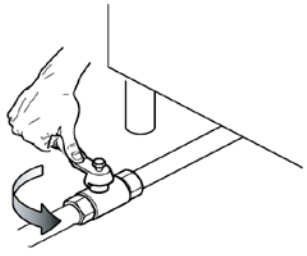
- Любые операции, касающиеся подведения или технического обслуживания сетей инженерных коммуникаций (газ, электричество, водопровод), должны проводиться силами специалистов предприятий, обеспечивающих подачу газа или электропитания, или квалифицированным специалистом, имеющим специальное разрешение на проведение подобных работ.
- На основании технических данных из шильдика агрегата идентифицировать приобретенное оборудование.
- Проверить по монтажным схемам местоположение точек подключения к инженерным коммуникациям для данного агрегата.

5.1 Газовые агрегаты

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Данные агрегаты предназначены (и протестированы) для функционирования на газе G20 (давление подачи 20 мбар); переоснащение оборудования под другой тип газа выполняется согласно инструкции, изложенной в параграфе 5.1.6 настоящей главы.

5.1.1 Подготовка к подключению

- Убедитесь в том, что оборудование предназначено для функционирования на том типе газа, который будет подаваться. В противном случае действовать согласно инструкции, изложенной в параграфе «Перенастройка на другой тип газа».
- На входе каждого агрегата установить отсечной клапан/кран (для быстрого перекрытия подачи газа), расположенный в легко доступном месте.



- Прочистить подающий трубопровод от пыли, мусора и посторонних предметов, препятствующих свободному поступлению газа.
- Линия подачи газа должна обеспечивать количество и давление газа, достаточное для функционирования всех подключенных к ней газовых агрегатов на полной мощности. Недостаточная подача газа отрицательно сказывается на эффективности и исправности теплового оборудования.

5.1.2 Подключение к сети подачи газа

- Проверить по монтажным схемам местоположение точки подключения к линии подачи газа, она находится в нижней части агрегата.
- Снять пластиковую заглушку (если она есть) с патрубка и выполнить подключение.
- После подключения к линии подачи газа проверить при помощи мыльного раствора, нет ли утечки в местах соединения.

5.1.3 Проверка давления питающей линии

Проверить по заводскому шильдику, предназначен ли агрегат для работы с подаваемым типом газа. Если нет, следовать инструкциям параграфа «Перенастройка под другой тип газа». Давление питающей линии измеряется в процессе функционирования агрегата при помощи манометра (с минимальным разрешением 0,1 мбар) следующим образом:

- Снять панель управления.
- Выкрутить герметизирующий винт «N», закрывающий отверстие для подключения измерительной аппаратуры, и подсоединить трубку манометра «O» (рис. 2A-2B).
- Сравнить измеренное значение со значением, приведенным в таблице B (см. приложение к настоящему сборнику инструкций).
- Если давление газа на питающей линии выходит за пределы, указанные в таблице B, включать агрегат запрещается. Необходимо немедленно сообщить результаты измерения компании, обеспечивающей подачу газа.

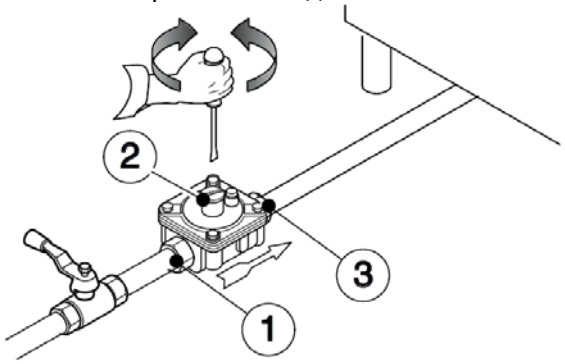
5.1.4 Регулятор давления газа

Если давление газа на линии превышает значение, указанное в технических данных оборудования, или плохо поддается регулировке, следует установить на входе агрегата в легко доступном месте регулятор давления газа (код 927225).

Регулятор давления желательно установить в горизонтальное положение для обеспечения нужного давления газа на выходе.

- «1» сторона газового патрубка, направленная к сети подачи газа.
- «2» регулятор давления;
- «3» сторона газового патрубка, направленная к агрегату;

Стрелка (⇨) на корпусе регулятора показывает направление подачи газа.



ПРИМЕЧАНИЕ: Данные модели регуляторов разработаны и сертифицированы для использования на линиях подачи газа метана или пропана. Для метана коллектор регулятора давления настроен на 20 мбар.

5.1.5 Проверка первичной подачи воздуха

Подача воздуха считается отрегулированной правильно, если пламя не отрывается от горелки, пока она холодная, и не втягивается внутрь, когда горелка горячая.

Для регулировки воздушного потока проделать следующее:

- Ослабить винт «A» и отрегулировать положение аэратора «E» на расстояние «H» в соответствии с таблицей «B» (рис. 3A); закрутить винт «A», загерметизировать краской (рис. 3A).

5.1.6 Перенастройка под другой тип газа

В таблице «B» «Технические данные/форсунки» указаны типы форсунок, устанавливаемых вместо стандартных, установленных на заводе-изготовителе (номер указан на корпусе самой форсунки).

По окончании процедуры замены выполнить общую проверку по следующему контрольному списку:

Проверить	ОК
- замена форсунки/ок горелки	
- правильность регулировки первичной подачи воздуха на горелку/и	
- замена форсунки/ок пилотной горелки	
- замена винта/ов минимального пламени	
- правильность регулировки пилотной горелки/ок в случае необходимости	
- правильность регулировки давления на линии подачи газа (см. табл. «Тех. данные/форсунки»)	
- наклеить табличку (из комплекта агрегата) с данными нового типа газа	

5.1.6.1 Замена форсунки главной горелки (для варочной поверхности)

- Выкрутить форсунку «C» и заменить ее другой, соответствующей выбранному типу газа (табл. B, рис. 3B), следуя указаниям таблицы форсунок B.
- Диаметр форсунки указан в сотых долях миллиметра на корпусе самой форсунки.
- Вкрутить форсунку «C» до упора.

5.1.6.2 Замена форсунки пилотной горелки (для варочной поверхности)

- Открутить резьбовой патрубок «H» и заменить форсунку «G» другой, соответствующей выбранному типу газа (табл. B, рис. 3C).
- Идентификационный номер форсунки проставлен на ее корпусе.
- Закрутить резьбовой патрубок «H».

5.1.6.3 Замена винта минимального пламени (для варочной поверхности)

- Выкрутить винт минимального пламени «M» из крана и заменить его новым, соответствующим выбранному типу газа, вкрутить новый винт до упора (Табл. B, рис. 2B).

5.1.6.4 Замена форсунки главной горелки (для жарочного шкафа)

- Демонтировать днище жарочного шкафа.
- Выкрутить форсунку «F» (табл. B, рис. 3A).
- Вытащить форсунку и аэратор.
- Заменить форсунку «F» другой, соответствующей выбранному типу газа, следуя указаниям таблицы форсунок B.
- Диаметр форсунки указан в сотых долях миллиметра на корпусе самой форсунки.
- Вставить форсунку «F» в аэратор «E», установить узел из двух компонентов в предназначенное для них гнездо и вкрутить форсунку до упора.

5.1.6.5 Замена форсунки пилотной горелки (для жарочного шкафа)

- Открутить штуцер «H» и заменить форсунку «G» другой, соответствующей выбранному типу газа (табл. B, рис. 3D).
- Диаметр форсунки указан в сотых долях миллиметра на корпусе самой форсунки.
- Закрутить штуцер «H».

5.2 Электрические агрегаты

5.2.1 Подключение к сети электропитания (рис. 4A – таблица A)

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Перед подключением агрегата к сети электропитания необходимо проверить, соответствуют ли параметры сети (напряжение и частота) указанным в шильдике агрегата.

- Доступ к клеммной колодке открывается после демонтажа панели управления, для чего следует выкрутить крепежные винты (рис. 4A 1-2).
- Подключить питающий кабель к клеммной колодке в соответствии с электрической схемой.
- Пропустить кабель через герметичную зажимную муфту и зафиксировать его.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Производитель оборудования не несет ответственности за ущерб, нанесенный вследствие несоблюдения норм и правил техники безопасности при подключении к сети электропитания.

5.2.2 Питающий кабель

При отсутствии особых требований наши агрегаты обычно поставляются без питающего кабеля. Используемый питающий кабель должен быть гибким и иметь характеристики, соответствующие типу кабеля с резиновой изоляцией H05RN-F; снаружи агрегата кабель должен быть проложен внутри металлической трубы или жесткого пластикового канала.

5.2.3 Защитный выключатель

На входе агрегата должен быть установлен предохранительный выключатель, мощность, расстояние между контактами в разомкнутом состоянии и максимальный ток которого регламентируется местными действующими нормативами.

5.3 Подключение к системе заземления и эквипотенциальной системе

Плита должна быть подсоединена к эффективной системе заземления; а также обязательно включена в эквипотенциальную систему. Это делается при помощи специального винта с маркировкой ( ), расположенного под рамой агрегата справа спереди.

6. ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ ТЕРМОСТАТ

Некоторые модели теплового оборудования комплектуются предохранительным термостатом, автоматически перекрывающим подачу газа (для газовых моделей) или электропитания (для электрических моделей) в случае регистрации температурного режима, выходящего за заданные пределы.

6.1 Возврат в рабочее состояние

- Дождаться, пока агрегат остынет: 90°C – температурный режим, рекомендуемый для возврата плиты в рабочее положение.
- Нажать на красную клавишу на корпусе предохранительного термостата.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Если для возврата агрегата в рабочее состояние требуется демонтировать защитные панели (например, панель управления), данная операция должна быть поручена квалифицированному техническому специалисту. **Вывод из строя предохранительного термостата аннулирует гарантию.**

7. ЗАВЕРШЕНИЕ МОНТАЖНЫХ ОПЕРАЦИЙ

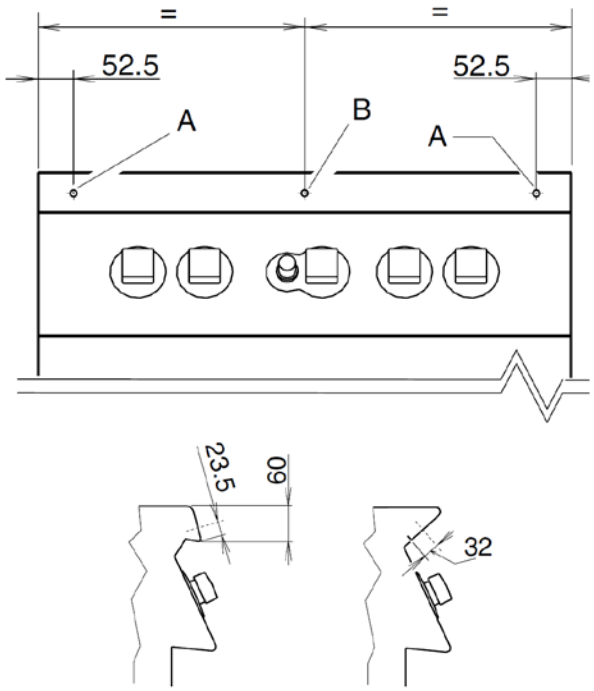
Проверить при помощи мыльного раствора, нет ли утечки газа в местах соединения. Запрещается использовать открытое пламя для выявления утечки газа. Зажечь все горелки по очереди, затем все вместе, чтобы проверить правильность функционирования газовых клапанов, конфорок и механизма поджига. Установить горелки в положение минимального пламени, сначала по очереди, затем все вместе.

По окончании проверки технический специалист должен провести обучение для пользователей.

Если при проверке выявлены неполадки в работе агрегата, следует вызвать специалиста авторизованного центра технической поддержки.

8. УСТАНОВКА ПОРУЧНЯ

Агрегаты морского исполнения комплектуются фронтальным поручнем, для установки которого необходимо просверлить отверстия по кромке верхней панели согласно следующей схеме:



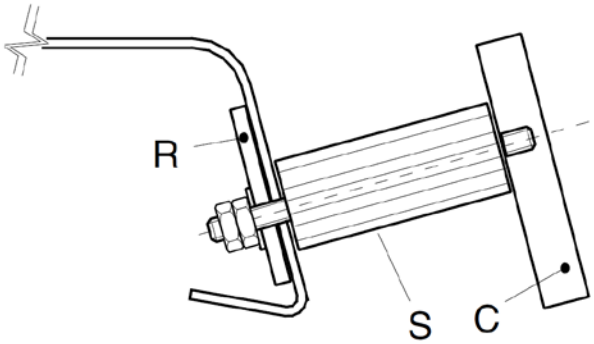
8.1 Установка поручня

8.1.1 Подготовка агрегата для установки аксессуара

- Просверлить отверстия (∅ 6 мм) в кромке верхней панели в точках «A». Для агрегатов с длиной по фронту 1200 мм и 1600 мм необходимо проделать дополнительное отверстие в точке «B».

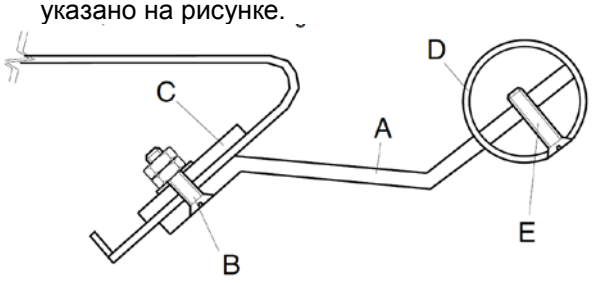
8.1.2 Поручни для агрегатов марки Zanussi

- Прикрутить держатели «S» к поручню «C» и вставить их в просверленные отверстия.
- Вставить пластину жесткости «R» и закрепить держатели «S» при помощи гаек с шайбами.



8.1.3 Поручни для агрегатов марки Electrolux

- Закрепить держатели «A» на кромке верхней панели в просверленных отверстиях при помощи винтов «B», пластины «C» и гаек с шайбами, как указано на рисунке.
- Надеть поручень «D» на держатель «A» и заблокировать при помощи винта «E», как указано на рисунке.



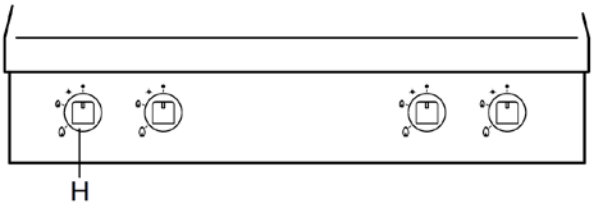
VI. ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

1. ЭКСПЛУАТАЦИЯ ВАРОЧНОЙ ПОВЕРХНОСТИ
1.1 Газовые модели

Поджиг горелок варочной поверхности

Рукоятка управления крана подачи газа имеет 4 рабочих положения:

- Выключено
- Поджиг пилотной горелки
- Максимальное пламя
- Минимальное пламя



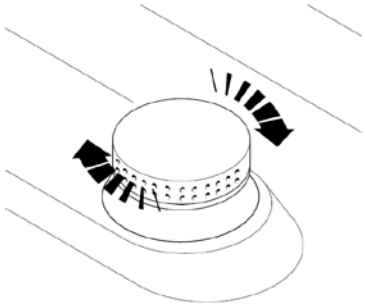
Поджиг горелок

- Нажать и повернуть рукоятку «H» в положение «Поджиг пилотной горелки».
  Держа рукоятку «H» нажатой до упора, поднести зажженную спичку (пламя) к пилотной горелке, зажечь ее. Держать рукоятку «H» нажатой в течение 20 сек.; отжать рукоятку - пилотная горелка должна гореть. Если пилотная горелка погасла, повторить операцию.
- Для поджига главной горелки повернуть рукоятку из положения «Поджиг пилотной горелки» в положение «Макс. пламя».
- Для уменьшения пламени повернуть рукоятку из положения «Макс. пламя» в положение «Мин. пламя».

Выключение горелок

- Перевести рукоятку из положения «Макс. пламя» или «Мин. пламя» в положение «Поджиг пилотной горелки».
- Чтобы выключить пилотную горелку, частично нажать на рукоятку и перевести ее в положение «Выключено».

Примечание: некорректное расположение рассекателей может создать некоторые препятствия для правильного функционирования горелок.

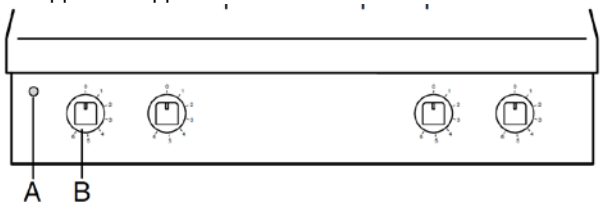


- Прежде чем поджигать горелку следует убедиться в том, что рассекатель повернут в крайнее нижнее положение (до упора).

1.2 Электрические модели

- Варочная поверхность электрической плиты оснащена электрическими конфорками быстрого нагрева, каждая мощностью 2,6 кВт.
- Чтобы обеспечить максимально долгий срок службы электрических конфорок, необходимо соблюдать следующие правила:

- использовать кастрюли и сковороды с плоским днищем;
- **не оставлять** включенной конфорку без кастрюли или с пустой кастрюлей;
- предохранять нагретые конфорки от попадения холодных жидкостей.



Включение конфорок

- Подать электропитание при помощи выключателя на входе плиты.
- Поворачивать круглую рукоятку «B» выбранной электроконфорки так, чтобы установить стрелку напротив одной из шести рабочих позиций («1» – минимум мощности, «6» – максимум мощности).
  Загорается зеленый световой индикатор «A» – на выбранную конфорку подается питание.
- Для регулировки нагрева электроконфорки рекомендуется изначально установить круглую рукоятку в положение «6»; как только максимальная температура нагрева или точка кипения достигнуты, перевести рукоятку в положение более слабого нагрева.

Выключение конфорок

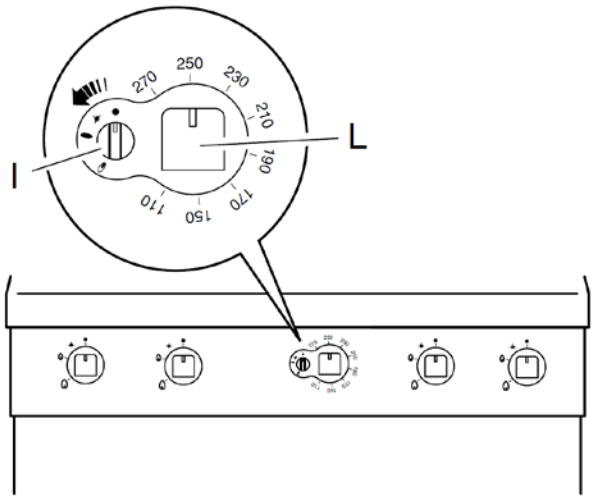
Перевести рукоятки в положение 0.

2. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЖАРОЧНОГО ШКАФА

2.1 Газовые модели

Рукоятка термостатического клапана подачи газа имеет следующие рабочие положения:

- Выключено
- Поджиг пилотной горелки
- Пилотная горелка
- Горелка



- Для разблокировки рукоятки следует одновременно слегка нажать на рукоятку «I» и повернуть ее против часовой стрелки на несколько градусов.
- Держа рукоятку нажатой до упора, повернуть ее и установить ее в положение «поджиг пилотной горелки»; характерный щелчок укажет на срабатывание механизма подачи искры.
- Так же держа рукоятку «I» нажатой, повернуть ее до положения «Пилотная горелка» и держать ее в таком положении 15/20 сек. – за это время газ будет подан на пилотную горелку, а термопара прогреется.
- После поджига пилотной горелки повернуть рукоятку «I» в положение «Горелка» для поджига главной горелки жарочного шкафа.
- После поджига главной горелки выбрать нужный температурный режим при помощи рукоятки «L».

2.1.1 СИСТЕМА БЛОКИРОВКИ

Газовый клапан жарочного шкафа оснащен системой блокировки, которая не позволяет повторно включить жарочный шкаф в течение **40 секунд** после случайного выключения, что гарантирует эвакуацию газа, который мог скопиться внутри жарочного шкафа, и, следовательно, большую безопасность эксплуатации.

Выключение

- Повернуть рукоятку «I» в положение «пилотная горелка», чтобы выключить главную горелку жарочного шкафа.
- Чтобы выключить пилотную горелку, повернуть рукоятку в положение «выключено».

2.2 Электрические модели

Система электронагревательных элементов жарочного шкафа управляется при помощи четырехпозиционного селекторного переключателя «D», а нужный температурный режим поддерживается за счет термостата «E».

Селекторный переключатель позволяет выбрать оптимальный тип нагрева, за счет использования определенных электронагревательных элементов жарочного шкафа:

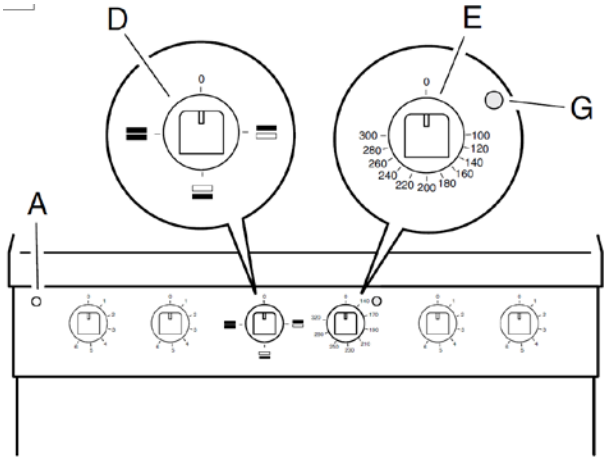
0 Выключено

1 Подача электропитания

Включение верхнего и нижнего нагревательных элементов

Включение верхнего нагревательного элемента

Включение нижнего нагревательного элемента



Примечание:

Готовить пищу в жарочном шкафу можно только при закрытой дверце самого шкафа.

Включение

Повернуть рукоятку «D» селекторного переключателя электронагревательных элементов в одно из рабочих положений.

Загорается зеленый световой индикатор «A» – на жарочный шкаф подается электропитание.

Повернуть рукоятку «E» термостата в положение, соответствующее выбранному температурному режиму, в диапазоне от 100 до 300°C. Загорается желтый световой индикатор «G» - нагревательные элементы включены, после прогрева духового шкафа до заданной температуры желтый световой индикатор гаснет.

Выключение

Перевести рукоятки на панели управления в положение 0. Отключить подачу электропитания на плиту при помощи выключателя на входе.

VII. ЧИСТКА АГРЕГАТА

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:
Прежде чем приступить к техническому обслуживанию или чистке агрегата, необходимо отключить подачу электропитания.

1. ЧИСТКА СНАРУЖИ

САТИНИРОВАННЫЕ СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ (ЕЖЕДНЕВНЫЙ УХОД)

- Необходимо своевременно очищать все стальные поверхности: свежая грязь оттирается легко и быстро.
- Для удаления грязи, жира и остатков пищи с холодных стальных поверхностей следует использовать мягкую губку или тканевую салфетку, смоченную в мыльной воде. После удаления грязи поверхность протереть насухо.
- Для удаления присохших остатков пищи следует тереть поверхность мягкой губкой по направлению сатинирования, часто смачивая водой: круговые движения губкой и сухие частицы пищи могут повредить сатинированную стальную поверхность.
- Запрещается использовать для чистки стальных поверхностей железные щетки, мочалки и др. инструменты, поскольку они могут повредить стальную поверхность, которая после повреждения подвержена более быстрому загрязнению и действию коррозии.
- При необходимости провести повторное сатинирование поверхности.

УХОД ЗА СТАЛЬНЫМИ ПОВЕРХНОСТЯМИ, ПОТЕМНЕВШИМИ ОТ ЖАРА (ПО МЕРЕ НЕОБХОДИМОСТИ)
Из-за высокой температуры на стальной поверхности могут появиться темные пятна, которые не являются повреждением материала и могут быть удалены (см. инструкции в предыдущем параграфе).

ПРИМЕЧАНИЕ: Следует предохранять трубки Вентури от попадения грязи вовнутрь.



Присутствие грязи внутри плиты может привести к засорению форсунок и нерегулярности пламени.

2. ПРОЧИЕ ПОВЕРХНОСТИ

ЧУГУННЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОНФОРКИ
Протереть чугунные конфорки влажной тканевой салфеткой, затем включить на несколько минут до полного высыхания; после чего нанести тонкий слой пищевого растительного масла. **Категорически запрещается** лить холодную воду (и др. жидкости) на горячие конфорки.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
Предохранять электрические плиты от попадания воды внутрь плиты на электрокомпоненты – вода может стать причиной короткого замыкания и других явлений, в результате которых срабатывает защитная система агрегата, блокируя его работу.

3. ПРОСТОЙ ОБОРУДОВАНИЯ

Если агрегат долго не используется, необходимо принять следующие меры предосторожности:

- Перекрыть линию подачи газа при помощи отсечного крана на входе агрегата, для электрического агрегата отключить подачу электропитания при помощи выключателя на входе.
- Энергично протереть все поверхности из нержавеющей стали салфеткой, смоченной в вазелиновом масле, чтобы создать защитную пленку.
- Периодически проветривать помещение.
- Перед включением тщательно проверить агрегат.
- Электрический агрегат предварительно включить на 45 минут в режиме минимального нагрева, чтобы избежать слишком быстрого испарения накопившейся влаги и повреждения электронагревательного элемента.

4. ЧИСТКА ИЗНУТРИ (1 раз в 6 месяцев)

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Данные операции должны быть поручены исключительно квалифицированному техническому специалисту.

- Проверить состояние внутренних компонентов агрегата.
- Удалить грязь, накопившуюся внутри агрегата.
- Проверить и прочистить систему эвакуации паров и продуктов горения и сливную систему.

ПРИМЕЧАНИЕ:
В специфических атмосферных и климатических условиях (например, при высоком содержании соли в атмосфере) или при интенсивном режиме эксплуатации оборудования описанные выше операции чистки внутренних компонентов агрегата рекомендуется выполнять чаще.

VIII. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Доступ ко всем компонентам агрегата, нуждающимся в техническом обслуживании, открывается после демонтажа фронтальной панели и панели управления. Прежде, чем снимать наружные панели агрегата, необходимо отключить его от сети электропитания.

1.1 Возможные неполадки в функционировании и способы их устранения

Даже при правильной эксплуатации агрегата могут возникнуть некоторые аномалии.

- Не загорается пилотная горелка на варочной поверхности

Возможные причины:

- Недостаточное давление на линии подачи газа.
- Засорена форсунка.
- Неисправен кран подачи газа.

- Не загорается пилотная горелка жарочного шкафа

Возможные причины:

- Плохо закреплена или плохо подсоединена свеча.
- Поврежден пьезоэлектрический элемент поджига или кабель свечи.
- Недостаточное давление на линии подачи газа.
- Засорена форсунка.
- Неисправен клапан подачи газа.

- Пилотная горелка гаснет сразу после отпускания рукоятки включения

Возможные причины:

- Термопара недостаточно нагревается пламенем пилотной горелки.
- Термопара неисправна.
- На рукоятку газового крана/клапана не было оказано достаточное давление.
- Недостаточное давление подачи газа на кран/ клапан.
- Неисправен кран / клапан подачи газа.

Пилотная горелка горит, но главная горелка не зажигается

Возможные причины:

- Недостаточное давление/утечка на линии подачи газа.
- Засорена форсунка или неисправен кран/ клапан подачи газа.
- Засорены выходные отверстия горелки.

Невозможна регулировка температуры жарочного шкафа

Возможные причины:

- Неисправен баллон термостата.
- Неисправен клапан подачи газа.
- Неисправен электрический термостат
- Сработал предохранительный электрический термостат.

ИНСТРУКЦИИ ПО ЗАМЕНЕ КОМПОНЕНТОВ (осуществляется исключительно квалифицированным техническим специалистом службы технической поддержки)

Доступ к компонентам агрегата открывается после демонтажа фронтальной панели.

ГАЗОВЫЙ КРАН

- Открутить трубку пилотной горелки и термопары, открутить патрубки входа и выхода газа.
- Установить новый компонент, выполняя описанные действия в обратном порядке.

ГРУППА ПИЛОТНОЙ ГОРЕЛКИ, ТЕРМОПАРЫ, СВЕЧИ

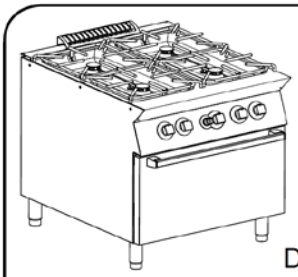
- Для замены свечи и термопары ослабить соответствующие крепежные винты и снять указанные компоненты.
- Для замены пилотной горелки выкрутить трубку подачи газа, демонтировать узел пилотной горелки.
- Установить на место новые компоненты, выполняя описанные действия в обратном порядке.

ГЛАВНАЯ ГОРЕЛКА

- Отвинтить газовую трубку от держателя форсунки.
- Снять крепежные винты горелки к опоре.
- Демонтировать горелку вместе с пилотной горелкой, выкрутив крепежные винты.
- Установить новый компонент, выполняя описанные действия в обратном порядке. Особое внимание обратить на то, чтобы центрирующие штифты горелки, расположенные сзади, вошли в предназначенные для них пазы.

1.2 ПРОГРАММА ТЕХНИЧЕСКОЙ ПОДДЕРЖКИ

- Полную проверку и техническое обслуживание агрегата необходимо проводить не реже 1 раза в год. Рекомендуется заключить контракт о проведении регулярного технического обслуживания с авторизованным центром технической поддержки.



DOC. NO. **59589AG02**

EDITION 1 07 2013

RU – РОССИЯ – КАТЕГОРИЯ II2H3+

Таблица B – Давление газа и технические данные форсунок

Тип газа				G20						G30/G31					
				Номинал	Мин.			Макс.		Номинал	Мин.			Макс.	
Давление газа		(мбар)		20	17			25		28-30/37	20/25			35/45	
ГОРЕЛКИ		∅ (мм)	кВт	Аэратор	Форсунка МАКС. пламени		Форсунка МИН. пламени		Пилотная горелка	Аэратор	Форсунка МАКС. пламени		Форсунка МИН. пламени		Пилотная горелка
				мм	мм	маркировка	мм	маркировка	№	мм	мм	маркировка	мм	маркировка	№
Варочная поверхность	Макс. Мин.	60	5,5 1,4	-	1,85	185	0,80	80	41	-	1,15	115	0,55	55	25
Жарочный шкаф	Макс. Мин.	- -	6 -	35	1,85	185	-	-	27	35	1,25	125	-	-	14
Жарочный шкаф увеличенной мощности	Макс. Мин.	- -	9 -	35	2,40	240	-	-	27	31	1,50	150	-	-	14
Низшая теплота сгорания (Hi)				34,02 Mj/м3						45,65 Mj/кг (Газ G30)					
Общий расход газа (расчет выполнен для низшей теплоты сгорания (Hi) при температуре 15°C и давлении 1013 мбар)															
МОДЕЛИ		+7GCGD2C00		1,16 м3/ч						0,87 кг/ч					
		+7GCGH4C00		2,33 м3/ч						1,74 кг/ч					
		+7GCGL6C00		3,49 м3/ч						2,6 кг/ч					
		+7GCGH4CG0		2,96 м3/ч						2,21 кг/ч					
		+7GCGL6C10		4,13 м3/ч						3,08 кг/ч					
		+7GCGH4CE0		2,33 м3/ч						1,74 кг/ч					
		+7GCGL6C20		3,49 м3/ч						2,6 кг/ч					
		+7GCGH4CEN		2,33 м3/ч						1,74 кг/ч					
		+7GCGI6CL0		4,44 м3/ч						3,31 кг/ч					