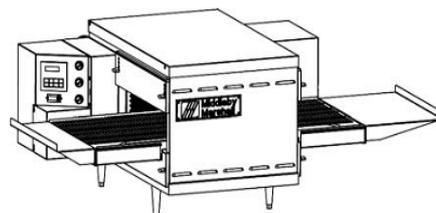
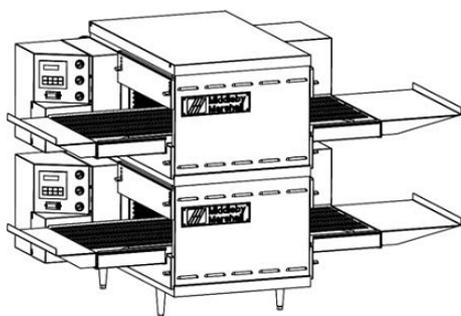


ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И УСТАНОВКЕ

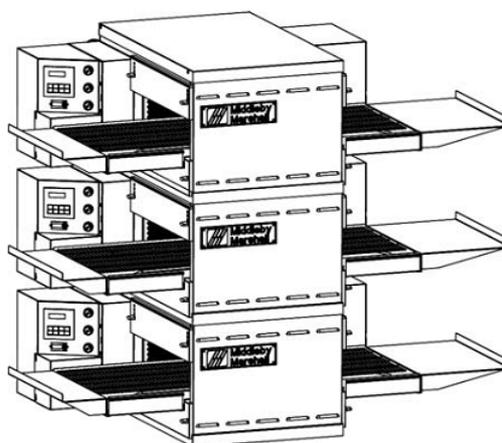
Серия ПЕЧЕЙ PS528
МОДЕЛЬ PS528G



PS528 (одноуровневая)



PS528 (двухуровневая)



PS528 (трехуровневая)



ВНИМАНИЕ:

Настоящая инструкция по эксплуатации и установке должна быть передана пользователю. Пользователь печи должен знать о ее функциях и особенностях эксплуатации.

Настоящая инструкция по эксплуатации должна храниться на видном, легко доступном месте рядом с печью.

Печи, которые сходят с конвейера завода, адаптированы к использованию природного газа. Если таковое допускается местными, национальными и международными законами, то в момент установки печь может быть адаптирована к работе на пропане. Для подобного перехода требуется использование Газового переходника, который поставляется вместе с печью. Для печей, получивших сертификацию CE, процесс перехода от одного типа газа к другому описывается в разделе «Установка» настоящей инструкции по эксплуатации. Для печей, предназначенных для внутреннего пользования и стандартных экспортных печей, инструкции включены в комплект газовых переходников.

Предполагается заключение договора на сервисное обслуживание с Уполномоченным Сервисным Представительством компании Middleby Marshall.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ПОМЕСТИТЕ НА ВИДНОЕ МЕСТО НОМЕР ТЕЛЕФОНА ДЛЯ ЭКСТРЕННОЙ СВЯЗИ С ВАШЕЙ МЕСТНОЙ СЛУЖБОЙ ГАЗОСНАБЖЕНИЯ, А ТАКЖЕ ИНСТРУКЦИИ, КОТОРЫЕ НЕОБХОДИМО ВЫПОЛНЯТЬ, В СЛУЧАЕ ОБНАРУЖЕНИЯ ЗАПАХА ГАЗА.

Инструкции, которые необходимо выполнять в случае обнаружения запаха газа, должны быть получены в местной службе газоснабжения. В случае обнаружения запаха газа, немедленно свяжитесь по телефону экстренной связи с вашей местной Газовой Организацией. У газовой организации есть персонал и все необходимое оборудование для решения этой проблемы.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

В ЦЕЛЯХ ВАШЕЙ БЕЗОПАСНОСТИ, НЕ ХРАНИТЕ И НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ БЕНЗИН ИЛИ ЛЮБЫЕ ДРУГИЕ ЛЕГКОВОСПЛАМЕНЯЮЩИЕСЯ ГАЗООБРАЗНЫЕ И ЖИДКИЕ ВЕЩЕСТВА В НЕПОСРЕДСТВЕННОЙ БЛИЗОСТИ ОТ ЭТОГО ИЛИ ЛЮБОГО ДРУГОГО ОБОРУДОВАНИЯ.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Неправильная установка, настройка, модификация, обслуживание или эксплуатация могут нанести имущественный ущерб, а также стать причиной получения травм или смерти. Перед установкой или обслуживанием данного оборудования тщательно прочтите инструкции по установке, эксплуатации и техническому обслуживанию.

ВНИМАНИЕ

Гарантия НЕ ДЕЙСТВУЕТ до тех пор, пока машина не будет установлена, запущена и ее работа не будет проверена сборщиком, уполномоченным заводом.

ВНИМАНИЕ

Свяжитесь со своим Сервисным представительством для проведения технического обслуживания и ремонтных работ. Данные Сервисного представительства прилагаются к вашей печи.

ВНИМАНИЕ

Использование запасных деталей отличных от оригинальных деталей, произведенных компанией Middleby Marshall, освобождает производителя от гарантийных обязательств и ответственности.

ВНИМАНИЕ

Компания Middleby Marshall (Производитель) оставляет за собой право в любое время вносить изменения в спецификации.

СОХРАНИТЕ ДАННУЮ ИНСТРУКЦИЮ ДЛЯ БУДУЩЕГО ОБРАЩЕНИЯ К НЕЙ.

<p>MIDDLEBY MARSHALL НЕОСПОРИМАЯ ОГРАНИЧЕННАЯ ГАРАНТИЯ (ТОЛЬКО ДЛЯ США)</p>	<p>MIDDLEBY MARSHALL INC. ОГРАНИЧЕННАЯ ГАРАНТИЯ НА ПЕЧЬ (Не для США)</p>
<p>КОМПАНИЯ MIDDLEBY MARSHALL, ДАЛЕЕ ИМЕНУЕМАЯ «ПРОДАВЕЦ», ГАРАНТИРУЕТ, ЧТО ПРОИЗВЕДЕННОЕ ЕЮ ОБОРУДОВАНИЕ, НЕ ИМЕЕТ ДЕФЕКТОВ МАТЕРИАЛА И ОТКЛОНЕНИЙ В КАЧЕСТВЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ, ЗА КОТОРЫЕ ОНА НЕСЕТ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ. ПО НАСТОЯЩЕЙ ГАРАНТИИ ОБЯЗАТЕЛЬСТВО «ПРОДАВЦА» ОГРАНИЧИВАЕТСЯ БЕСПЛАТНОЙ ЗАМЕНОЙ ИЛИ РЕМОНТОМ, ПО ВЫБОРУ «ПРОДАВЦА», ЛЮБОЙ ДЕТАЛИ, КОТОРАЯ БУДЕТ ПРИЗНАНА ДЕФЕКТНОЙ. ПРИ ЗАМЕНЕ ПОДОБНЫХ ДЕТАЛЕЙ РАБОТА И МАТЕРИАЛ, КОТОРЫЕ ВЫТЕКАЮТ ИЗ ЗАМЕНЫ ИЛИ РЕМОНТА, ОПЛАЧИВАЮТСЯ «ПРОДАВЦОМ». ПОДОБНАЯ ГАРАНТИЯ ОГРАНИЧИВАЕТСЯ ТОЛЬКО ПЕРВИЧНЫМ ПОКУПАТЕЛЕМ И ДЕЙСТВУЕТ НА ПРОТЯЖЕНИИ ОДНОГО ГОДА С ДАТЫ ПЕРВИЧНОЙ УСТАНОВКИ, ИЛИ 18 МЕСЯЦЕВ С ДАТЫ ПОКУПКИ, КАК БЫ ТО НИ БЫЛО, ПРИ УСЛОВИИ, ЧТО ВСЕ УСЛОВИЯ ОПЛАТЫ БЫЛИ СОБЛЮДЕНЫ.</p> <p>Гарантия считается действительной в том случае, если оборудование было установлено, запущено и его работа была проверена в присутствии сборщика, уполномоченного заводом.</p> <p>Обычные операции технического обслуживания, включая смазку, чистку или неправильную эксплуатацию, не покрываются <i>настоящей неоспоримой гарантией</i>.</p> <p>Продавец несет ответственность только за ремонт или замену дефектных деталей, которые производятся авторизованным обслуживающим персоналом Продавца. Авторизованные сервисные центры расположены в основных городах на всей континентальной территории США, Аляске и Гавайях. Настоящая гарантия действует в 50 штатах и считается недействительной в других местах, за исключением случаев, когда продукция была приобретена через Middleby International с включенной гарантией.</p> <p>Вышеупомянутая гарантия является исключительной и заменяющей все другие гарантии, выраженные или предполагаемые. Связанные гарантии товарной пригодности или соответствия для конкретного намерения отсутствуют.</p> <p>Настоящая гарантия представляет собой исключительное обязательство Продавца. Для Покупателя гарантия предоставляет исключительное</p>	<p>Продавец гарантирует, что произведенное им оборудование, не имеет дефектов материала и отклонений в качестве изготовления, за которые он несет ответственность. По настоящей гарантии обязательство Продавца ограничивается бесплатной заменой или ремонтом, по выбору Продавца, Ф.О.В. – завод продавца, любой детали, которая будет признана дефектной. При замене подобных деталей работа и материал, которые вытекают из замены или ремонта, оплачиваются Продавцом. Подобная гарантия ограничивается 1 годом с даты первичной установки или 15 месяцами с даты отгрузки с завода Продавца, как бы то ни было, при условии, что все условия оплаты были соблюдены. Все работы должны проводиться в рабочие часы. За сверхурочную работу с Покупателя будет взиматься оплата.</p> <p>Гарантия считается действительной в том случае, если оборудование было установлено, запущено и его работа была проверена в присутствии сборщика, уполномоченного заводом.</p> <p>Обычные операции, включая смазку, настройку воздушного потока, термостатов, дверных механизмов, микропереключателей, горелок и пилотных горелок, замена электроламп, предохранителей и индикаторных ламп, не покрываются гарантией.</p> <p>Ремонт или замена дефектных деталей должны проводиться авторизованным обслуживающим персоналом. Продавец не несет ответственность в том случае, если эти работы были выполнены не авторизованным обслуживающим персоналом Продавца.</p> <p>При возврате любой детали по гарантии, деталь должна быть целой и не должна иметь повреждений, а также следов вмешательства и неправильного использования, предварительная оплата перед доставкой.</p> <p>Продавец не несет ответственность за косвенные убытки, которые возникли при установке оборудования, или которые возникли по причине использования или неправильного использования Покупателем, его или другими работниками оборудования, Покупатель имеет право на возмещение Продавцом нарушения им вышеупомянутой гарантии либо на замену или ремонт оборудования.</p> <p>Вышеупомянутая гарантия будет считаться</p>

<p>средство защиты от любого действия, включая нарушение договора и небрежность. Ни при каких обстоятельствах Продавец не несет ответственность за превышение покупной стоимости за единицу. Продавец не несет ответственность за ожидаемую и упущенную прибыль Покупателя.</p> <p>Настоящая гарантия действительна на оборудование, проданное компанией Middleby Marshall, 15 февраля 1995 года и после этого.</p>	<p>действительной и связующей только в том случае, если Покупатель запускает, эксплуатирует и обслуживает оборудование в соответствии руководством по эксплуатации, которое предоставляется Покупателю. Продавец не гарантирует процесс производства Покупателем или качество продукции, произведенное на поставляемом оборудовании, и Продавец не несет ответственность за ожидаемую и упущенную прибыль Покупателя.</p> <p>ВЫШЕУПОМЯНУТАЯ ГАРАНТИЯ ЯВЛЯЕТСЯ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНОЙ И ЗАМЕНЯЕТ ВСЕ ДРУГИЕ ВЫРАЖЕННЫЕ И НАМЕРЕННЫЕ ГАРАНТИИ. СВЯЗАННЫЕ ГАРАНТИИ ТОВАРНОЙ ПРИГОДНОСТИ ИЛИ СООТВЕТСТВИЯ ДЛЯ КОНКРЕТНОГО НАМЕРЕНИЯ ОТСУТСТВУЮТ.</p> <p>Настоящая гарантия представляет собой исключительное обязательство Продавца. Для Покупателя гарантия предоставляет исключительное средство защиты от любого действия, включая нарушение договора и небрежность. Ни при каких обстоятельствах Продавец не несет ответственность за превышение покупной стоимости за единицу.</p>
--	---

© 2009 - Middleby Marshall, Middleby Company.

Middleby Marshall – зарегистрированная торговая марка компании Middleby Marshall.

Middleby Marshall Inc. • 1400 Тоустмастер Драйв • Эдджин, Иллинойс 60120-9272 США • (847) 741-3300 • Факс: (847) 741 4406

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1	
I. ОПИСАНИЕ МОДЕЛИ.....	7
СПЕЦИФИКАЦИИ ГАЗОВОЙ ПЕЧИ СЕРИИ PS528.....	8
II. НАЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ.....	11
A. Мотор конвейера и конвейерная лента.....	11
B. Нагнетательный вентилятор.....	11
C. Электрические нагреватели.....	11
D. Охлаждающий вентилятор.....	11
E. Направляющие воздуха и крышки – См. Рис. 1-9.....	12
РАЗДЕЛ 2	
I. РАЗГРУЗКА.....	15
ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ ГАЗОВОЙ ПЕЧИ СЕРИИ PS528 МОНТАЖНЫЙ КОМПЛЕКТ.....	16
ОРИЕНТИРОВОЧНЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ КОММУНАЛЬНОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ И РАСПОЛОЖЕНИЯ ПЕЧЕЙ СЕРИИ PS528.....	22
РАЗМЫКАТЕЛЬ.....	22
ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ.....	22
НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ.....	22
ПРОВОД ПИТАНИЯ.....	22
ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ.....	22
II. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЕНТИЛЯЦИИ.....	23
III. ИНФОРМАЦИЯ ОБ ЭЛЕКТРИЧЕСКОМ СОЕДИНЕНИИ ПЕЧЕЙ СЕРИИ PS528.....	24
IV. ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЕ ДЛЯ ГАЗОВЫХ ПЕЧЕЙ.....	24
V. ГАЗОСНАБЖЕНИЕ.....	25
РАЗДЕЛ 3 ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ	
I. ФУНКЦИИ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ.....	32
II. ИНФОРМАЦИЯ О ДЕТАЛЯХ И ИХ РАСПОЛОЖЕНИИ.....	33
A. Дверной защитный выключатель.....	33
B. Выключатель нагнетательного вентилятора.....	33
C. Тепловой выключатель.....	33
D. Терморегулятор.....	33
E. Конвейер.....	34
ИЗМЕРЕНИЕ СКОРОСТИ КОНВЕЙЕРА.....	34
III. ПОШАГОВАЯ РАБОТА.....	35
A. Запуск.....	35
Ежедневный запуск.....	35
Перебой в питании.....	35
B. Порядок остановки.....	35
IV. НОРМАЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ – ШАГ ЗА ШАГОМ.....	37
A. Ежедневная процедура запуска.....	37
B. Ежедневная процедура выключения.....	38
V. БЫСТРОЕ ОЗНАКОМЛЕНИЕ: ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	40
РАЗДЕЛ 4 ОБСЛУЖИВАНИЕ	
I. ОБСЛУЖИВАНИЕ – ЕЖЕДНЕВНОЕ.....	42
A. Снаружи.....	43
B. Охлаждающий вентилятор.....	43
C. Конвейерная лента.....	43
D. Лоток для крошек.....	43
II. ОБСЛУЖИВАНИЕ – ЕЖЕМЕСЯЧНОЕ.....	43
A. Снятие конвейера с печи для чистки.....	45
B. Извлечение направляющих воздуха для проведения чистки.....	47
C. Обратная установка направляющих воздуха.....	49
D. Переустановка концевых заглушек.....	51
E. Обратная установка конвейера в печь.....	52
F. Проверка натяжения конвейерной ленты.....	52
G. Снятие цепи конвейерной ленты.....	53
H. Установка приводной цепи.....	54
III. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ – КАЖДЫЕ 3 МЕСЯЦА.....	55
A. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ТЕРМИНАЛЫ.....	55
B. ВЕНТИЛЯЦИОННАЯ СИСТЕМА.....	55
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ – КАЖДЫЕ 6 МЕСЯЦЕВ.....	55
КОМПЛЕКТ КЛЮЧЕВЫХ ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ГАЗОВОЙ ПЕЧИ СЕРИИ PS528.....	56
КЛЮЧЕВОЙ КОМПЛЕКТ ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ.....	56
РАЗДЕЛ 5 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	
СХЕМЫ ПОИСКА И УСТРАНЕНИЯ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	57
РАЗДЕЛ 6 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ	
Монтажная схема, G208-240V 50/60 GO, PS528.....	59

ВНИМАНИЕ

Монтажные схемы находятся в Разделе 6 настоящего руководства по эксплуатации. Схему для каждой печи также можно обнаружить на внутренней нижней поверхности панели управления.

РАЗДЕЛ 1 ОПИСАНИЕ

I. ОПИСАНИЕ МОДЕЛИ

Серия печей PS528 компании Middleby Marshall может использоваться как в одиночном варианте, так и дополняться второй и третьей печью.

Одноуровневая печь серии PS528 (Рис. 1-1) крепится на установочную планку с ножками. Двойная печь (Рис. 1-2) состоит из двух печей, расположенных друг на друге. Тройная печь (Рис.1-3) состоит из трех одиночных печей. Нижняя печь крепится на установочной планке.

На двойной или тройной установке печи функционируют независимо друг от друга. Для всех печей используются одинаковые элементы управления и детали. Одновременно с тем, когда другие печи используются, могут проводиться чистка и обслуживание одной печи.

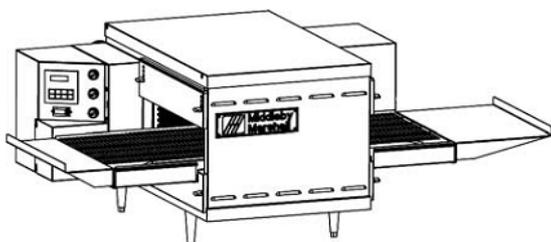


Рис.1-1 Одноуровневая печь PS528

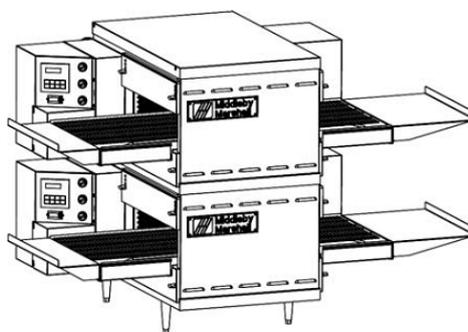


Рис.1-2 Двухуровневая печь PS528

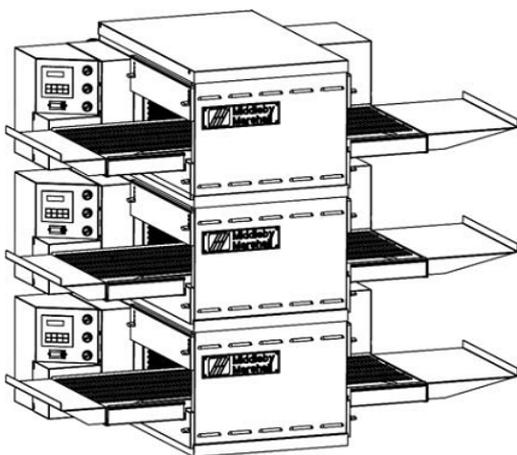


Рис. 1-3 Трехуровневая печь PS528

СПЕЦИФИКАЦИИ ПЕЧИ СЕРИИ PS528

Ширина конвейерной ленты	18.00" (457 мм)
Длина тепловой зоны	28.00" (711 мм)
Площадь поверхности для выпечки	3.5 кв. футов. (0.33 кв. м.)
Габаритные размеры – Стандартная одноуровневая печь с ножками	50.00" (1270 мм) Д × 40.75" (1035 мм) Ш × 21.72" (786 мм) В ×
Габаритные размеры – Двухуровневая печь	50.00" (1270 мм) Д × 40.75" (1035 мм) Ш × 37.27" (947 мм) В ×
Габаритные размеры – Трехуровневая печь	50.00" (1270 мм) Д × 40.75" (1035 мм) Ш × 52.82" (1342 мм) В ×
Масса одноуровневой плиты	250 фунтов (93.3 кг)
Масса брутто	325 фунтов (121.3 кг)
Транспортировочный объем	22.1 фут ³ (0.62 м ³)
Рабочий диапазон	12 кВ/ч (3Ф)/10 кВ/ч (1Ф)
Максимальная рабочая температура	600°F (316°C)
Время прогрева	20 минут
Пределы скорости ремня	1-10 минут

ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ ПЕЧИ СЕРИИ PS528

Напряжение главного нагревателя и компонентов	Напряжение цепи управления	Фаза	Частота	Средняя сила тяги тока	Поля	Провода
208-240V	208-240V	1Ф	50/60Гц	1.5 Ампер	2 поля	3 провода (2-высокого напр, 1 - зазем)

ГАЗОВОЕ ОТВЕРСТИЕ И СПЕЦИФИКАЦИИ ДАВЛЕНИЯ (ИЗ РАСЧЕТА НА ОТВЕРСТИЕ ПЕЧИ) – МЕСТНЫЕ И СТАНДАРТНЫЕ ЭКСПОРТНЫЕ ПЕЧИ

Тип газа	Главное отверстие (внутренний диаметр)	Давление (Впуска)	Давление в отверстии
Природный газ	#42 сверло (.094")(2.38мм)	6-8" в.с. (14.9-19.9мбар) *	3.5" в.с. (8.72мбар)
Пропан	#48 сверло (.076")(1.93мм)	6-8" в.с. (14.9-19.9мбар) *	3.5" в.с. (8.72мбар)

* Давление газоснабжения и размеры отверстий приведены для печей, устанавливаемых в Северной Америке. Рекомендуемые показатели давления газоснабжения и размеры отверстий для печей, устанавливаемых в других странах, зависят от местного вида газа и всех действующих местных норм и правил.

ГАЗОВОЕ ОТВЕРСТИЕ И СПЕЦИФИКАЦИИ ДАВЛЕНИЯ (ИЗ РАСЧЕТА НА ОТВЕРСТИЕ ПЕЧИ) – СЕ ПЕЧИ

Давление (Впуска) в линии нагнетания

Тип газа	Диаметр главного отверстия	IT,PT,ES,SE, UK,CH,IT,AT, DK,FI I _{2H}	DE I _{2E}	BE,FR I _{2E+}	SE,CH,AT, DK, FI,DE,NL I _{3V/P}	BE,IE,IT, PT, ES,UK I ₃₊	Давление в отверстии	Номинальная Подводимая теплота
G20	2.3749мм	20мбар	20мбар	20мбар	-	-	11.21 мбар	22.36 квт/ч
G25	2.3749мм	-	-	-	-	-	16.19 мбар	22.36 квт/ч
G30	1.3970мм	-	-	-	29 или 50 мбар	28-30,37 или 50мбар	26.2 мбар	22.59 квт/ч

ВНИМАНИЕ

Схемы соединения представлены в разделе 6 настоящей инструкции по эксплуатации, а также расположены внутри печи у основания панели управления. Дополнительная информация по электрическим характеристикам находится на серийной табличке на печи.

Настоящую инструкцию необходимо хранить для будущего обращения к ней.

II. НАЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ (Рисунок 1-4)

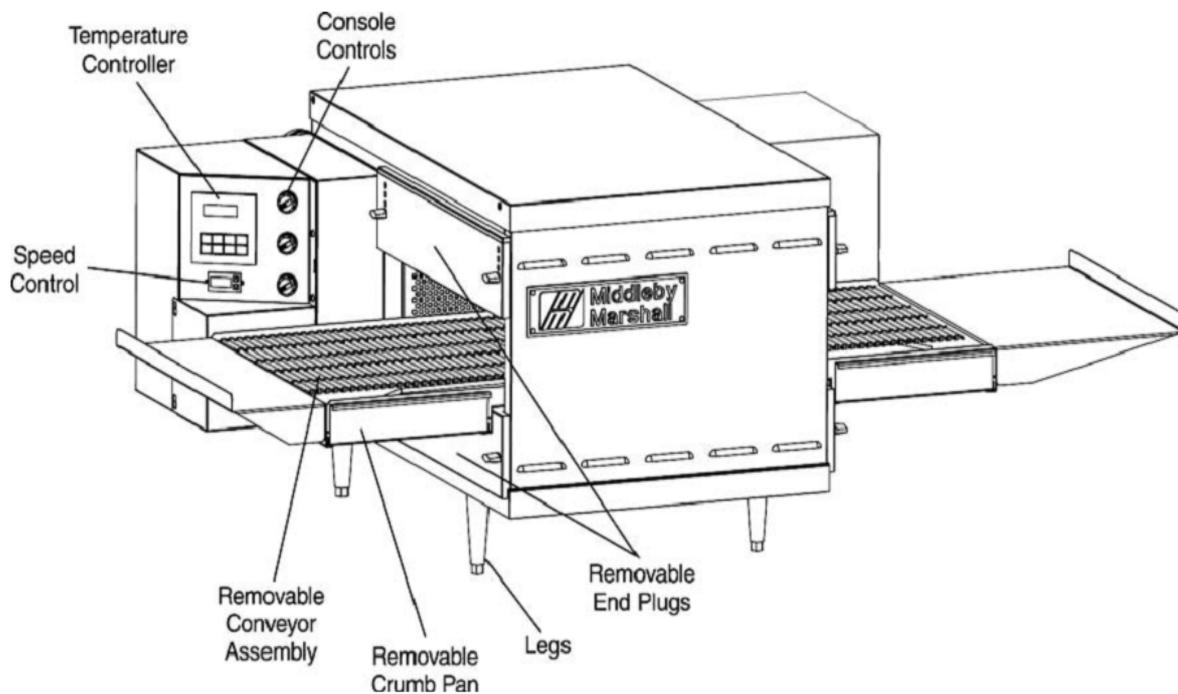


Рис.1-4. Расположение деталей печи серии PS528

- Removable End Plug* – Съемные концевые заглушки
- Removable Conveyor Assembly* – Съемный конвейерный блок
- Temperature Controller* - Терморегулятор
- Speed Control* – Регулятор скорости
- Legs* – Ножки
- Removable Crumb Pan* – Съемный поддон для крошек
- Console Control* – пульт управления

II. Назначение деталей

A. Мотор конвейера и конвейерная лента

Конвейерная лента приводится в движение электродвигателем с регулируемой скоростью вращения (Рис. 1-5), работая через зубчатый редуктор. Скорость двигателя регулируется посредством цифрового управления. Нержавеющая, стальная транспортерная лента может двигаться в любом направлении и при разных значениях в пределах от 3 до 30 минут; это то время, которое может понадобиться для прохождения продукта через печь.

B. Нагнетательный вентилятор

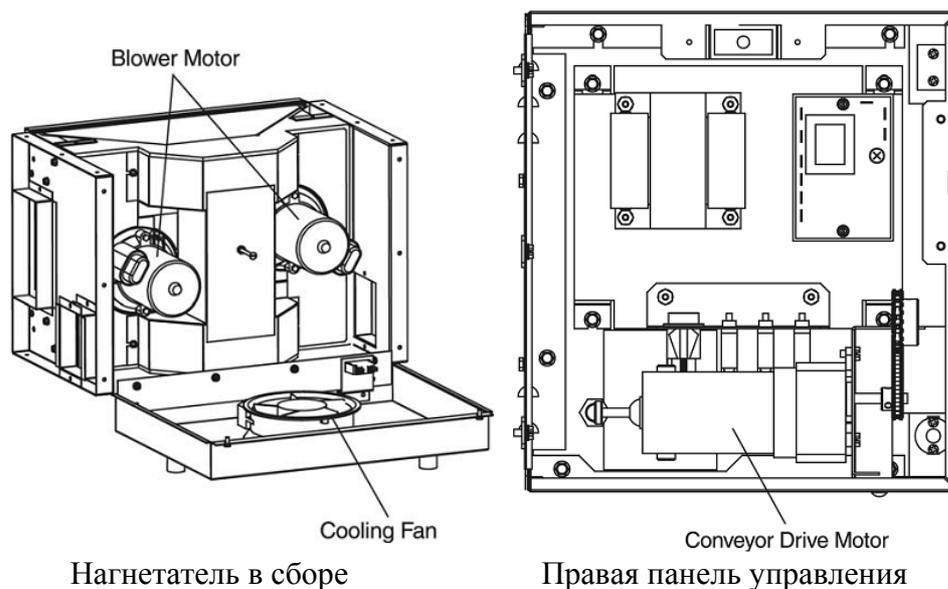
Нагнетательные вентиляторы расположены с правой задней стороны печи. Эти нагнетатели пропускают теплый воздух через направляющие воздуха. Переключатель «BLOWER SWITCH» («ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ НАГНЕТАТЕЛЯ») должен находиться в положении «ON» или «I» для нагрева и выпекания.

C. Газовая горелка

Газовая горелка расположена внутри задней панели и регулируется с помощью терморегулятора.

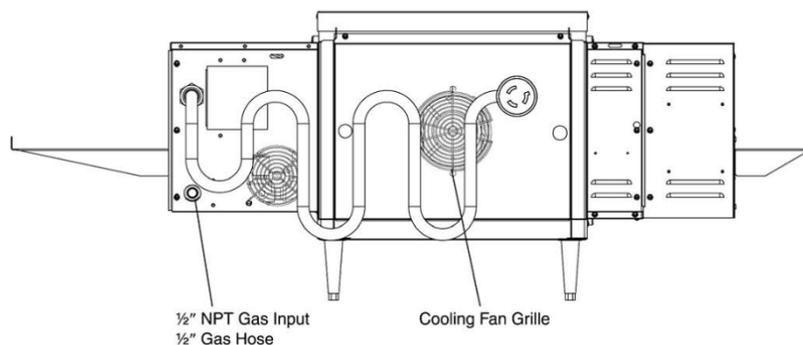
D. Охлаждающий вентилятор — См. Рис. 1-5 и Рис. 1-6

Охлаждающий вентилятор расположен с задней стороны печи. Охлаждающий вентилятор вытягивает воздух через решетку, выдувает его через нагнетательное отделение двигателя и щит управления на верхнюю часть печи, затем воздух выходит через вентиляционные отверстия.



Cooling fan – охлаждающий вентилятор; *blower motor* – мотор нагнетателя;
Conveyor Drive Motor - Привод конвейера.

Рис.1-5 Составные элементы машины



$\frac{1}{2}$ "(15мм) NPT Gas Input - NPT $\frac{1}{2}$ "(15мм) Подача газа, $\frac{1}{2}$ "(15мм) Gas Hose - $\frac{1}{2}$ "(15мм) Газовый шланг, Cooling Fan Grille - Решетка охлаждающего вентилятора

Рисунок 1-6. Охлаждающий вентилятор

Е. Направляющие воздуха и крышки – См. Рис. 1-7

Е1. Направляющие воздуха

Направляющая воздуха состоит из трех частей:

- 1. Наружная крышка** – Наружная крышка – съемная крышка, которая имеет конические отверстия, которые направляют поток воздуха на выпекаемый продукт.
- 2. Внутренняя крышка** – Перфорированная внутренняя крышка необходима для создания воздушной струи. Она должна собираться внутри воздухопровода, ее отверстия должны находиться на одной линии с отверстиями наружной крышки.
- 3. Манифольд** – это блок, который передвигается по дорожкам в вентиляционную камеру печи.

Е2. Необработанная крышка

- 1. Необработанные крышки** – могут быть установлены в приточной вентиляции, где направляющие воздуха не предусмотрены.

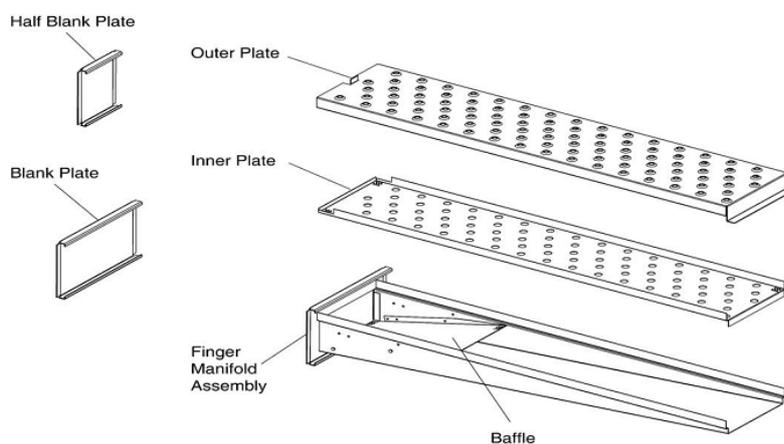


Рис. 1-7 Необработанные крышки (двух размеров) и направляющие воздуха

Outer Plate – наружная крышка, *Inner Plate* – внутренняя крышка,
Finger Manifold Assembly – блок направляющей воздуха, *Baffle* – дефлектор
Blank Plate – необработанная крышка, *Half Blank Plate* – полуобработанная крышка

РАЗДЕЛ 2 УСТАНОВКА

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ – Для газовых печей, после любых изменений, регулировки или сервисного обслуживания печи:

- Проведите тест на утечку газа.
- Проверьте подачу воздуха.
- Проверьте правильность горения и газоснабжения.
- Проверьте работу вентиляционной системы.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Используйте оборудование вдали от легковоспламеняющихся веществ.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Печь должна быть установлена на плоской (ровной) невоспламеняющейся поверхности, любая из прилегающих стен не должна быть воспламеняющейся. Рекомендуются параметры установки приведены в разделе «Описание» настоящей инструкции по эксплуатации.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Не препятствуйте потоку вентиляционного воздуха, входящего и выходящего из печи. Возле печи и под печью не должны создаваться всякого рода преграды. Всякого рода строительные изменения на территории, где расположена печь, не должны повлиять на подачу воздуха в печь.

ВНИМАНИЕ

Для получения дополнительной информации по установке, свяжитесь со своим Авторизованным сервисным представителем.

ВНИМАНИЕ

Между печью и воспламеняемой конструкцией должно быть достаточное расстояние. Достаточное пространство должно быть обеспечено для обслуживания и надлежащей эксплуатации.

ВНИМАНИЕ

Схема электрических соединений для печи находится во внутреннем отделении машины.

ВНИМАНИЕ

Все аспекты установки, включая размещение, коммунальное подключение, вентиляцию, должны соответствовать требованиям местных, национальных или международных норм. Эти нормы заменяют требования и инструкции, приведенные в настоящей инструкции по эксплуатации.

ВНИМАНИЕ

В США установка печи должна проводиться в соответствии с местными нормами. При отсутствии местных норм установка газовых печей должна проводиться в соответствии с Национальными нормами для топливного газа, ANSI Z223.1. Установленные печи должны быть заземлены в соответствии с местными нормами, если таковые отсутствуют, то в соответствии с Национальными электротехническими правилами и нормами (NEC) или ANSI/NFPA70.

ВНИМАНИЕ

В Канаде установка печи должна проводиться в соответствии с местными нормами. При отсутствии местных норм установка газовых печей должна проводиться в соответствии с Нормами подключения оборудования, работающего на природном газу, CAN/CGA-V149.1, или Нормами подключения оборудования, работающего на пропане, CAN/CGA-V149.2. Установленные печи должны быть заземлены в соответствии с местными нормами, если таковые отсутствуют, то в соответствии с Электротехническими правилами и нормами Канады CSA C22.2.

ВНИМАНИЕ

В Австралии установка печи должна проводиться в соответствии с требованиями надлежащего органа власти. Установка газовых печей должна соответствовать нормам AGA - AG311 и AG601.

ВНИМАНИЕ

В странах ЕС все аспекты подключения к газоснабжению должны соответствовать действующим требованиям IEC/CEE и соответствующим местным, национальным и международным нормам. В дополнение, для более удобной транспортировки машины к месту установки, с машиной поставляются четыре ролика. Эти ролики предназначены для упрощения процедуры перемещения машины для последующей установки. Во время установки колесики НЕОБХОДИМО снять, печь должна находиться на регулируемых ножках высотой 152мм.

РАЗДЕЛ 2 УСТАНОВКА

ВНИМАНИЕ: Печь, в момент установки, должна быть заземлена в соответствии с местными нормами, а в случае отсутствия таковых, Национальными электротехническими правилами и нормами (NEC) или ANSI/NFPA70.

ВНИМАНИЕ

Между печью и воспламеняемой конструкцией должно быть достаточное расстояние. Достаточное пространство должно быть обеспечено для обслуживания и надлежащей эксплуатации.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Рекомендуется, чтобы печь была размещена под вентиляционной вытяжкой для достаточной подачи воздуха и хорошей вентиляции.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Не препятствуйте потоку вентиляционного воздуха, входящего и выходящего из печи. Не загораживайте вентиляционные отверстия, расположенные с задней стороны оборудования.

I. РАЗГРУЗКА

Ваша печь компании Middleby Marshall серии PS528 поставляется в частично собранном виде в картонной упаковке на решетчатом ящике.

Решетчатый ящик и картонная упаковка должны быть осмотрены перед подписанием Коносаменты. Необходимо сообщить транспортной компании о видимом ущербе, проверить количество ящиков. В случае обнаружения повреждений, примите меры для подачи жалобы на перевозчика. Согласно Правилам ведения торговли между штатами (США), жалоба должна подаваться грузополучателем в течение 10 дней с даты получения груза.

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ГАЗОВОЙ ПЕЧИ СЕРИИ PS528
МОНТАЖНЫЙ КОМПЛЕКТ
Одноуровневая печь
Н/Д 63946

Пункт №	Кол-во	Н/Д	Описание
1	4	3101908	Ножка 4"(100мм) AD FT
2	1	62208	Изоляционный верхний поддон
3	1	62206	Верхний поддон
4	1	61650	Верхняя панель
5	4	51387	Винт, MSSLT THREAD 203-813× 15мм, 457-203 мм
7	1	22450-0228	Ограничитель газового шланга
8	1	22361-0001	Газовый шланг
9	1	49975	Шнур и вилка NEMA L6-20P
10	1	23115-0009	Инструкция для газового вентиля 20мм × 15мм, Муфта
11	1	31823	Переходник, 20мм – 15мм
12	4	62207	Изоляционный материал

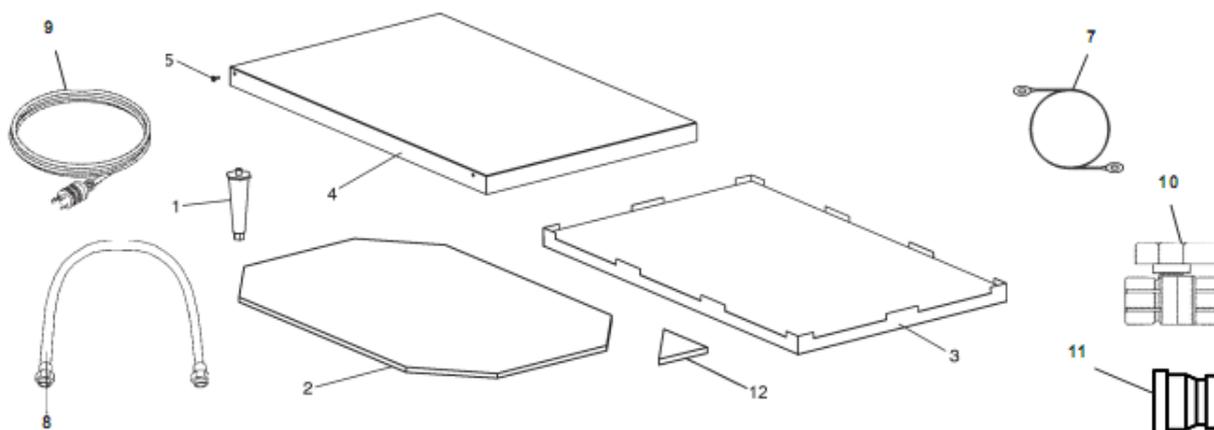
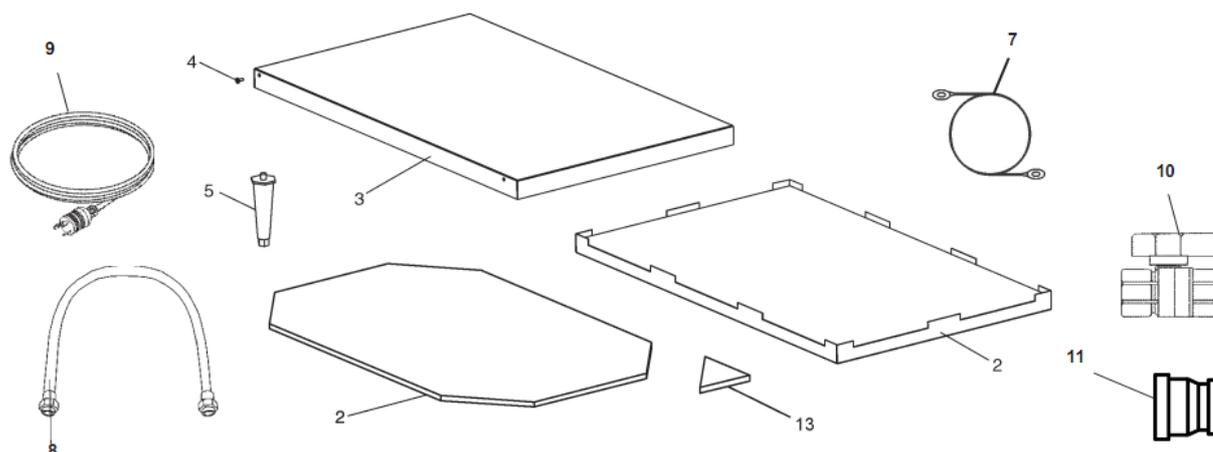


Рис. 2-1. Монтажный комплект деталей для газовой печи серии PS528

**ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ГАЗОВОЙ ПЕЧИ СЕРИИ PS528
МОНТАЖНЫЙ КОМПЛЕКТ**
Двухуровневая печь
Н/Д 63947

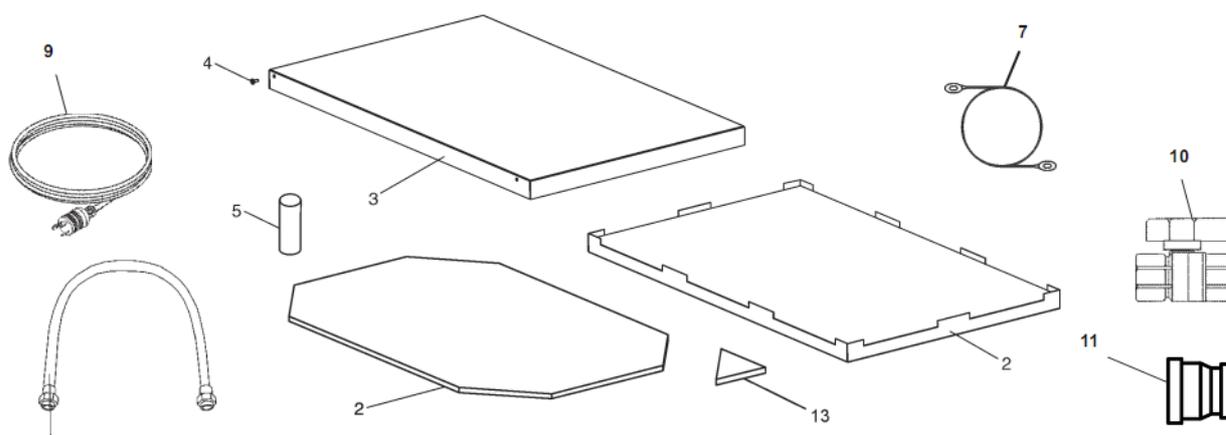
Пункт №	Кол-во	Н/Д	Описание
1	2	62208	Изоляционный верхний поддон
2	1	62206	Верхний поддон
3	1	61650	Верхняя панель
4	4	51387	Винт, MSSLT THREAD 203-813× 15мм, 457-203 мм
5	4	3101908	Ножка 4"(100мм) AD FT
7	1	22450-0228	Ограничитель газового шланга
8	2	22361-0001	Газовый шланг
9	1	49975	Шнур и вилка NEMA L6-20P
10	1	23115-0009	Инструкция для газового вентиля 20мм – 15мм, Муфта
11	1	31823	Переходник, 20мм – 15мм
12	1	59227	Теплоизолятор
13	4	62207	Изоляционный материал



**Рис. 2-1.(продолжение) Монтажный комплект деталей
для газовой печи серии PS528**

**ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ГАЗОВОЙ ПЕЧИ СЕРИИ PS528
МОНТАЖНЫЙ КОМПЛЕКТ**
Трехуровневая печь
Н/Д 63948

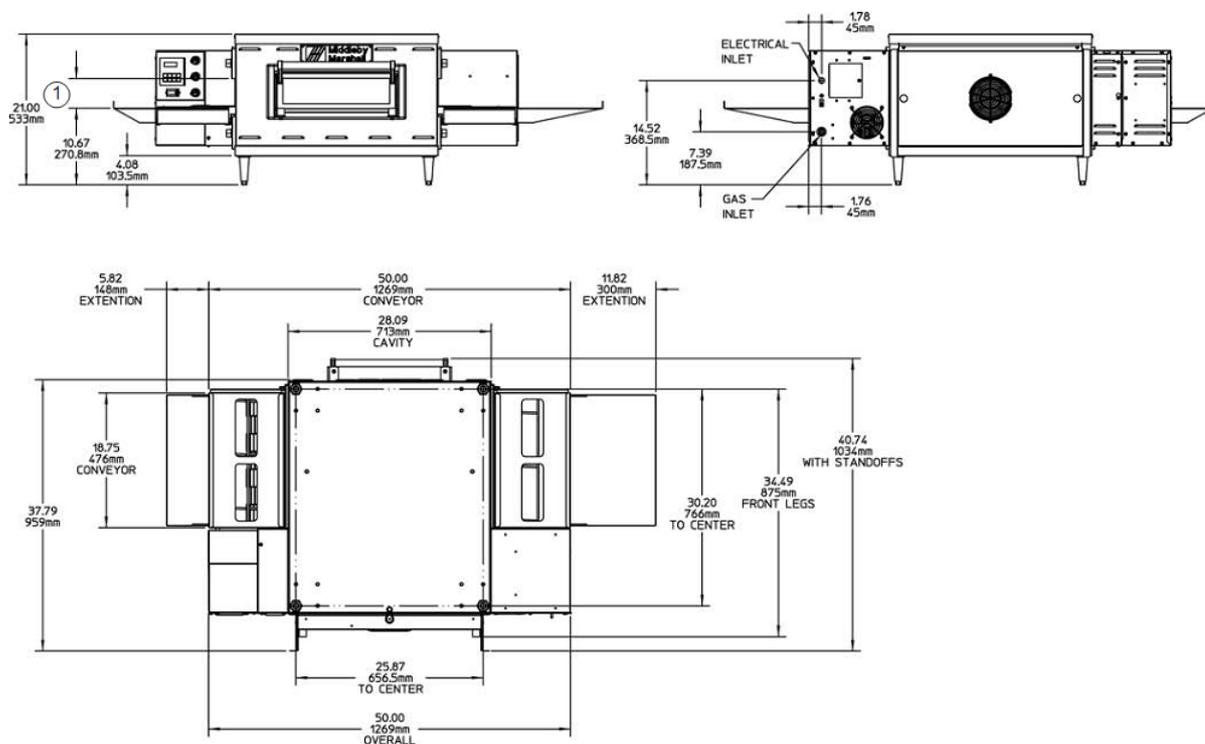
Пункт №	Кол-во	Н/Д	Описание
1	2	62208	Изоляционный верхний поддон
2	1	62206	Верхний поддон
3	1	61650	Верхняя панель
4	4	51387	Винт, MSSLT THREAD 203-813× 15мм, 457-203 мм
5	4	M3828	Совмещение пальца
7	1	22450-0228	Ограничитель газового шланга
8	2	22361-0001	Газовый шланг
9	1	49975	Шнур и вилка NEMA L6-20P
10	1	23115-0009	Инструкция для газового вентиля 20мм – 15мм, Муфта
11	1	31823	Переходник, 20мм – 15мм
12	1	59227	Теплоизолятор
13	4	62207	Изоляционный материал



**Рис. 2-1.(продолжение) Монтажный комплект деталей
для газовой печи серии PS528**

РАЗДЕЛ 2
УСТАНОВКА

Рис. 2-5. РАЗМЕРЫ ОДНОУРОВНЕВОЙ ПЕЧИ МОДЕЛИ PS528

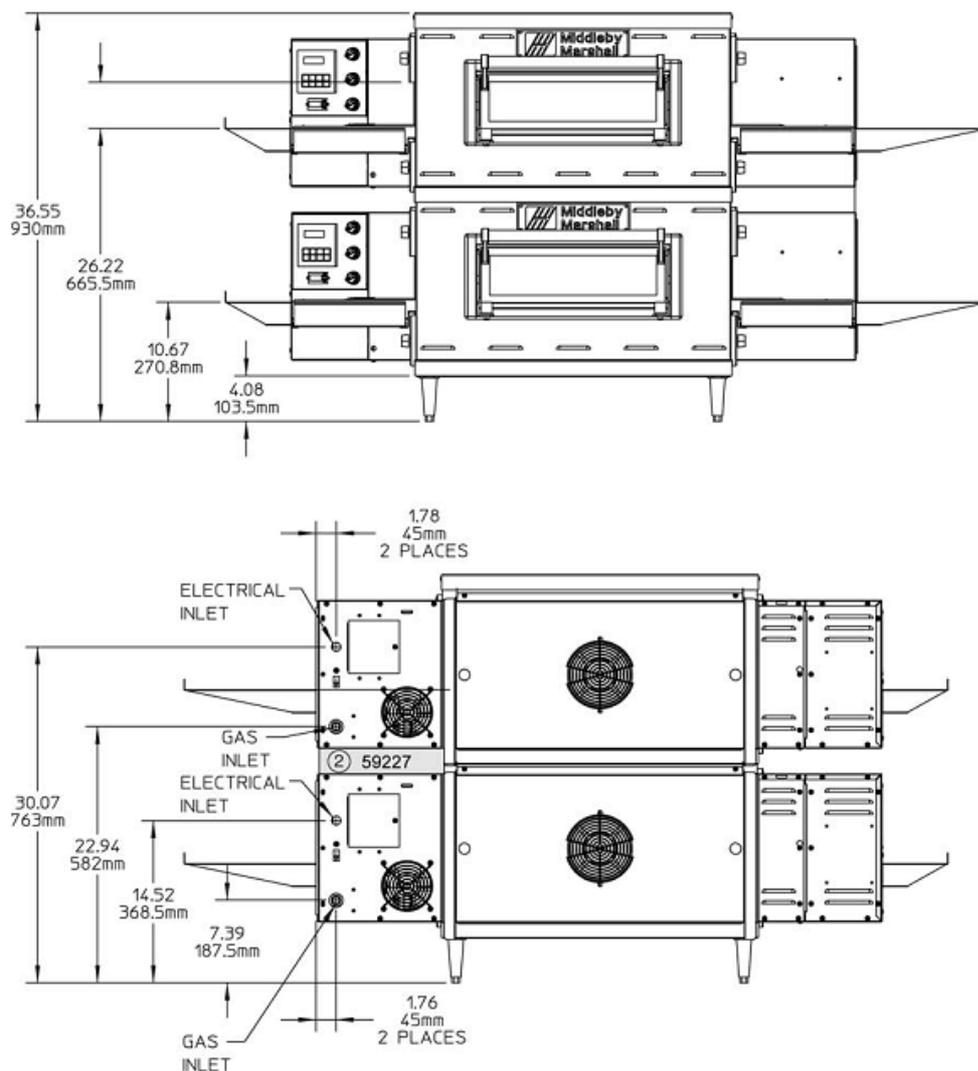


Extension – длина;
Conveyor – конвейер;
Cavity – углубление;
With standoffs – с зазорами;
Front legs – передние ножки;
To center – к центру
Overall – общее расстояние.

1

Высота регулируется в пределах от, минимум, 50мм-8мм дюйма до, максимум, 76мм-20мм дюйма с увеличением 15мм дюйма.

Рис. 2-6. РАЗМЕРЫ ДВУХУРОВНЕВОЙ ПЕЧИ МОДЕЛИ PS528



Electrical inlet – электрический вход;

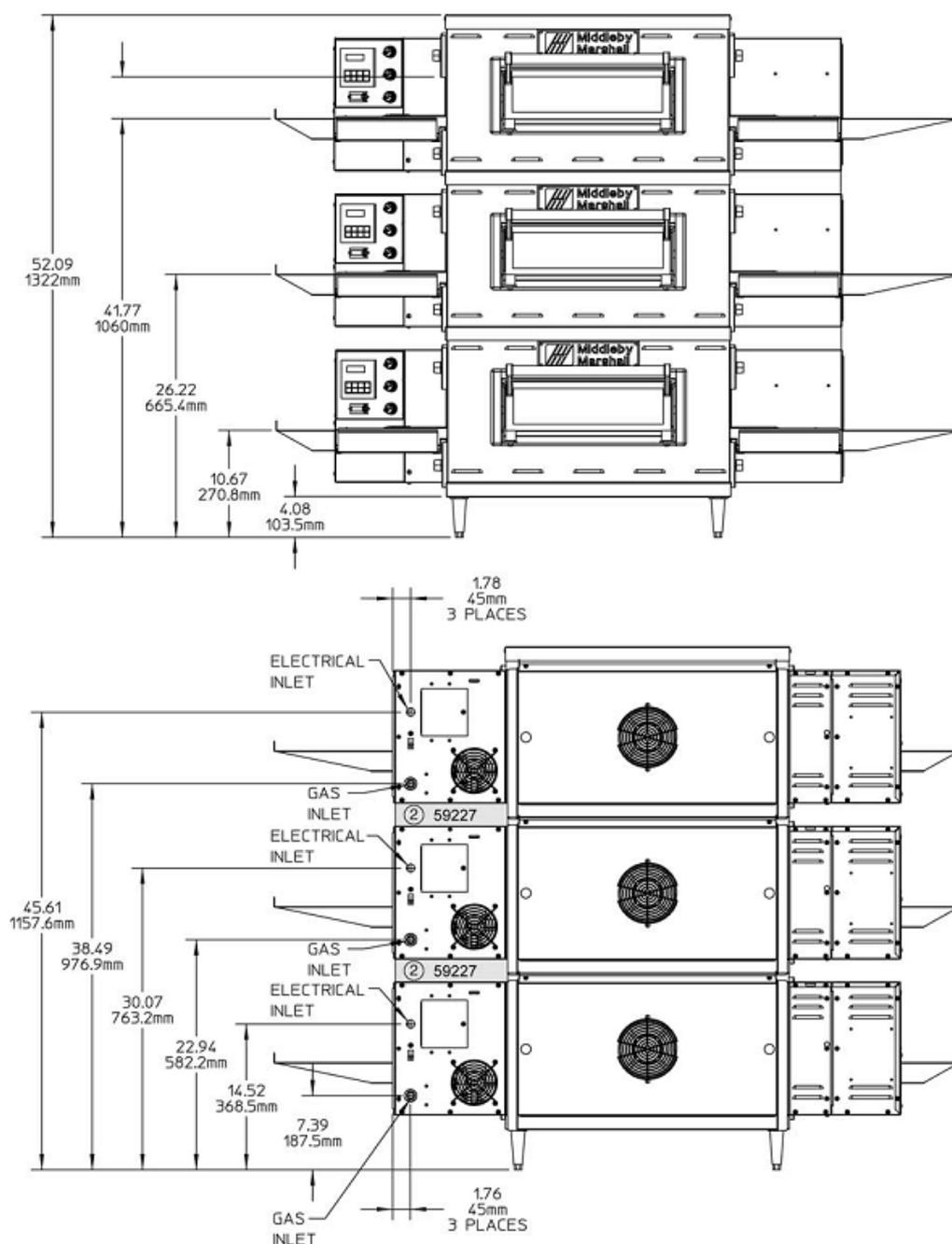
Gas inlet – газопусковой патрубок.

2 places – 2 позиции.

① Высота регулируется в пределах от, минимум, 50мм-8мм дюйма до, максимум, 76мм-20мм дюйма с увеличением 15мм дюйма.

② На рисунке показано правильное расположение детали № 59927

Рис. 2-7. РАЗМЕРЫ ТРЕХУРОВНЕВОЙ ПЕЧИ МОДЕЛИ PS528



Electrical inlet – электрический вход;

Gas inlet – газопускной патрубок.

3 places – 3 позиции.

① Высота регулируется в пределах от, минимум, 50мм-8мм дюйма до, максимум, 76мм-20мм дюйма с увеличением 15мм дюйма.

② На рисунке показано правильное расположение детали № 59927

ОРИЕНТИРОВОЧНЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ КОММУНАЛЬНОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ И РАСПОЛОЖЕНИЯ ПЕЧЕЙ СЕРИИ PS528

ВНИМАНИЕ
НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ КАБЕЛЕПРОВОД
ИЛИ ГАЗОПРОВОД ДЛЯ ЗАЗЕМЛЕНИЯ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Рекомендуется, чтобы печь была размещена под вентиляционной вытяжкой для достаточной подачи воздуха и хорошей вентиляции.

ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЕ ОБЕСПЕЧИВАЕТСЯ ПОТРЕБИТЕЛЕМ

РАЗМЫКАТЕЛЬ

Разделите размыкатель с помощью блокировочного электрического выключателя для каждой печи. Подключите каждую печь отдельно.

Выключатель 15А Ампер для 208-240В.

ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

МЕСТНЫЕ: 208В моторы нагнетателя, 1 фаза, тяга 1.5 Ампер, 50/60 Гц, 208-240В схема управления, 2 полюса, трехпроводная система в расчете на одну печь (2 – высокого сопротивления, 1 – «земля»).

НЕ используйте для заземления кабелепровод.

или

МЕСТНЫЕ или ЭКСПОРТНЫЕ: 240В моторы нагнетателя, тяга 1.5 Ампер, 50/60 Гц, 208-240В схема управления, 2 полюса, трехпроводная система в расчете на одну печь (2 – высокого сопротивления, 1 – «земля»).

230В моторы нагнетателя, 1фаза, тяга 1.5 Ампер, 50/60 Гц, 208-240В схема управления, 2 полюса, трехпроводная система в расчете на одну печь (2 – высокого сопротивления, 1 – «земля»).

НЕ используйте для заземления кабелепровод.

6 футовый шнур с розеткой NEMA L6-20 идет в комплекте для местных печей.

НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ

40,000 БТЕ/ч (11.7 кВт/ч).

ПРОВОД ПИТАНИЯ

Размер провода питания должен соответствовать Национальным правилам установки электрооборудования (текущее издание) и отвечать требованиям местных норм и правил.

ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ

При условии наличия достаточного количества места, коммуникации должны располагаться около края пульта управления печи (ей), чтобы обеспечить свободный доступ к предохранительным выключателям.

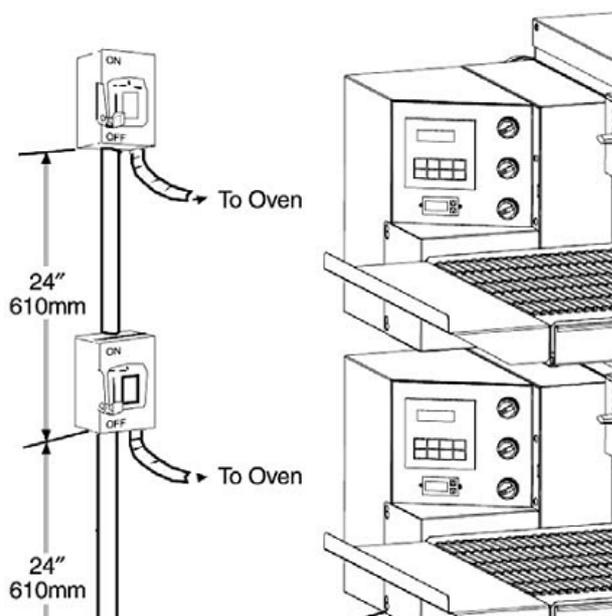


Рисунок 2-9. Типовая установка печи (ей) серии PS528

ВНИМАНИЕ
НА УСТРОЙСТВО ДОЛЖНЫ БЫТЬ УСТАНОВЛЕНЫ ВОЗДУХОЗАБОРНЫЕ
КРЫШКИ, В ПРОТИВНОМ СЛУЧАЕ, ГАРАНТИЯ БУДЕТ СЧИТАТЬСЯ
НЕДЕЙСТВИТЕЛЬНОЙ.

II. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЕНТИЛЯЦИИ

Для газовых печей с транспортером серии PS528 компании Middleby Marshall требуется система вентиляции с механическим приводом.

Местные нормы и правила в значительной степени отличаются от места к месту и их необходимо учитывать. Далее приводятся рекомендации для обеспечения достаточной вентиляции. Пожалуйста, запомните эти рекомендации, вы можете столкнуться с проблемой, когда может потребоваться помощь инженера или специалиста по вентиляции. Ответственность за достаточную вентиляцию несет владелец печи. Недостаточная вентиляция может ухудшить работу печи.

Пожалуйста, запомните: сейчас на «Двойные и тройные печи» необходимо устанавливать два держателя «С» и крышку, термоизолятор.

Пожалуйста, запомните: сейчас у двойных печей один термоизолятор и два термоизолятора у тройных. Смотрите рисунок 2-7.

Эти каналные держатели «С» устанавливаются в вертикальной плоскости с помощью имеющихся винтов (Артикул 6) для поддержки этих «С» каналов, используя верхние и нижние шпоночные пазы в «С» каналах. «С» каналы идентичны и после установки позволят пропускать значительное количество воздуха через охлаждающий вентилятор, установленный на задней стороне печи, удерживая печь вдали от задней стенки.

III. ИНФОРМАЦИЯ ОБ ЭЛЕКТРИЧЕСКОМ СОЕДИНЕНИИ ПЕЧЕЙ СЕРИИ PS528.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Как правило, уполномоченный поставщиком персонал, осуществляет подключение к вентиляционной системе, источникам электро- и газоснабжения, в соответствии с требованиями покупателя. Выполняя подобные подключения, уполномоченный поставщиком установщик, может осуществить первоначальный запуск печи.

Проверьте табличку с техническими данными (Рисунок 2-10) перед тем, как приступить к подключению к источникам электроснабжения. Подключение необходимо проводить в соответствии с данными, представленными на технической табличке печи.

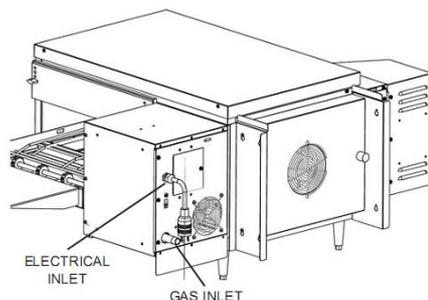
ВНИМАНИЕ: электропитание при установке должно соответствовать требованиям надлежащего органа, как например, Национальные правила установки электрооборудования (NEC), ANSI/NFPA70, (США); Электротехническим правилам и нормам Канады, CSA C22.2; Правилам и нормам Австралии AG601; или другим соответствующим нормам.

Разъединитель-предохранитель или прерыватель токовой цепи (подготовленный потребителем) **ДОЛЖЕН** быть установлен в линию электропитания для каждой печи; это рекомендуется сделать, поскольку разъединитель/прерыватель обладает блокировочной способностью. Подключение к электропитанию должно проводиться в соответствии с требованиями национальных и местных правил и норм. Рекомендуется использовать медь в качестве материала для электрических проводников.

IV. ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЕ ДЛЯ ГАЗОВЫХ ПЕЧЕЙ

Требования по питанию газовых печей следующие 208 – 240В переменного тока, 1 фаза, 3-провода (2 – высокого сопротивления, 1 – «земля»). Электрическое подключение осуществляется с помощью провода и вилки. Использование гибкого кабеля (ей) для проводников электропитания требует применения натяжного фитинга 2" (51мм) (не поставляется), чтобы обеспечить безопасный доступ к контактной колодке, из которой распределяется энергия печи.

Проводники должны отвечать требованиям размера и материала (медь) для того, чтобы проводить необходимый ток; (спецификации силы электрического тока смотрите на табличке с электротехническими данными). Номинальный ток для каждого проводника, поставляемого для печи серии PS528, составляет 1.5А.



Electrical inlet – электрический вход, *gas inlet* – газовых вход.

Рисунок 2-11. Соединительная коробка

MIDDLEBY MARSHALL														
1600 TOASTMASTER DRIVE ELGIN ILLINOIS 60120 USA														
MOD. TYP	SRL-NR	ANNO												
PTP/RES/RESER C/MAZ/2C/P/CH	M.	L/LL/DE	REPR	REGULAZIONE P/REGAZ/CH	REGULAZIONE P/REGAZ/CH									
CAT	CH	CL	CE	CE	CE									
SP	ESP	SP	ESP	ESP	ESP									
<table border="0"> <tr> <td>Q_g = kW</td> <td>~</td> <td>Hz</td> </tr> <tr> <td>V</td> <td>~</td> <td></td> </tr> <tr> <td>A = A</td> <td>~</td> <td></td> </tr> </table>						Q _g = kW	~	Hz	V	~		A = A	~	
Q _g = kW	~	Hz												
V	~													
A = A	~													
TYPE A														
<small>THIS APPLIANCE IS FOR PROFESSIONAL USE AND SHALL BE USED BY QUALIFIED PEOPLE.</small>														

Международная табличка CE

1600 TOASTMASTER DRIVE ELGIN ILLINOIS 60120 USA	
MODEL NO.	SERIAL NO.
NUMBER ON BOX	TYPE OF GAS
CHECK RETURN FOR YOUR NUMBER Check/Date NUMBER FOR RETURN ON RETURN	
MAX. PRESS.	MAX. WGT. DRUM
INLET	INLET
INLET	INLET
INLET	INLET
<small>SUITABLE FOR INSTALLATION ON CONCRETE FLOOR ADJUSTED TO CONCRETE AND NONCONCRETE WALLS WITH THE FOLLOWING MINIMUM CLEARANCES: TO TOP OF CASE, TO FRONT, TO SIDE, TO REAR, TO BOTTOM, TO WALLS. FOR INSTALLATION UNDER VENTILATION HOOD ONLY. REFER TO YOUR INSTALLATION MANUAL FOR DETAILS.</small>	
<small>ADJUST FOR THE METAL SHEET USED PLACEMENT. ADJUSTMENTS A SEE HERE CON- SULTED BY THE CONTRACTOR. REFER TO THE INSTALLATION MANUAL FOR GAS/CO. INLET. PRESS. INLET. PRESS. INLET. PRESS. INLET. PRESS. INLET. PRESS. AND PRESS. INLET. PRESS. INLET. PRESS. INLET. PRESS. INLET. PRESS. INLET. PRESS.</small>	
<small>SEWAS REV 02</small>	

Местная табличка

Рисунок 2-10. Типовая табличка с электротехническими данными печи

V. ГАЗОСНАБЖЕНИЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ИСПЫТАНИЙ ПОД ДАВЛЕНИЕМ ПОМНИТЕ СЛЕДУЮЩЕЕ:

1. Печь и ее индивидуальный запорный вентиль должны быть отключены от трубопроводной системы газоснабжения при проведении любого испытания системы под давлением, превышающем $\frac{1}{2}$ фунта на квадратный дюйм (3.45 кПа).
2. Печь должна быть изолирована от трубопроводной системы газоснабжения посредством перекрытия индивидуальных ручных запорных вентилях при проведении любого испытания под давлением, равном или превышающем $\frac{1}{2}$ фунта на квадратный дюйм (3.45 кПа).
3. Если давление впуска превышает 14" W.C. (35мбар), то НЕОБХОДИМО установить отдельный регулятор на линию перед тем, как установить индивидуальный запорный вентиль для печи.

ВНИМАНИЕ: Во избежание повреждения регулирующего клапана при первоначальном включении газа, очень важно медленно открывать ручной запорный вентиль.

После первоначального включения газа ручной запорный вентиль должен оставаться в открытом состоянии, за исключением тех случаев, когда требуется провести вышеуказанные испытания под давлением или, при необходимости, при проведении сервисного обслуживания.

A. Рекомендации по коммунальному газоснабжению

Следующие спецификации газовой системы НАСТОЯТЕЛЬНО РЕКОМЕНДУЕТСЯ учитывать. Отклонение от этих рекомендаций может повлиять на работу печи.
Газовый счетчик - 650 кубических футов в час (307л/мин)

Газовая линия

- **ВЫДЕЛЕННАЯ ЛИНИЯ** с газового счетчика к печи
- 1-1/2" (38.1мм) труба для природного газа
- 1-1/2" (38.1мм) труба для пропана
- Максимальная длина: 200' (61м). Каждое 90° колено равно 7' (2.13м) трубы.

B. Конверсия газа

Если таковое допускается местными и национальными правилами и нормами, то печь может быть преобразована к использованию пропана вместо природного газа, или к использованию природного газа вместо пропана. Используйте соответствующий набор по конвертации газа Middleby для определенной модели печи.

Предупреждение! Условия гарантии печи требуют, чтобы все запуски, переоборудования и сервисные работы выполнялись уполномоченным сервисным представителем компании Middleby.

C. Конвертация пропана для PS528

Необходимо поменять два условия, чтобы переключить печь на Жидкий Пропан:

1. Переместите главное отверстие.
2. Настройте главный регулятор газа в соответствии с инструкцией ниже.

Отсоедините отсек трубопровода, расположенный ближе к главной горелке, и вставьте обратно трубопровод в сборе (4 винта). Выдвиньте трубопровод (оставив зажигатель и шину считывания соединенными).

Установите обратно главные отверстия.

Установите обратно главные отверстия на трубопровод в сборе с отсеком для Жидкого Пропана, и вставьте трубопровод обратно. Подсоедините отсеки.

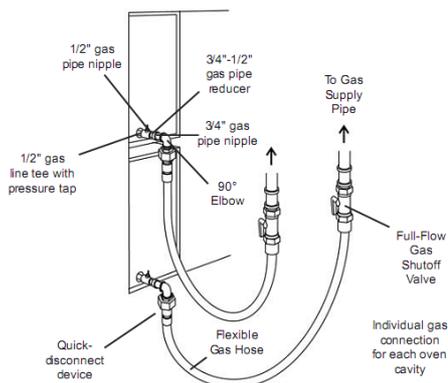
D. Настройка Максимальных Значений Давления

1. Отсоедините штуцер обратной связи по давлению (если необходимо).
2. Подключите подходящий датчик давления к трубопроводу или к выпускному отверстию давления регулятора газовой выделенной, чтобы измерить давление горелки (измерительная точка должна находиться как можно ближе к горелке).
3. Убедитесь, что оборудование в рабочем состоянии и спираль Moduplus® подключена к источнику питания с максимальным током.
4. Если максимальное необходимое давление необходимо настраивать, то используйте 8 мм гаечный ключ, чтобы настроить винт на максимальное давление (по часовой стрелке чтобы увеличить или против часовой чтобы понизить давление), пока не будет достигнуто необходимое выпускное давление.
5. Отсоедините электрическое подключение Moduplus®.
6. Проверьте минимальные настройки давления и переустановите их, если необходимо. (Обратитесь к разделу Настройка Минимального значения давления за подробной информацией по установке).
7. Подсоедините обратно штуцер обратной связи по давлению (если необходимо).
8. Если максимальное и минимальное давления задано, то соедините проволокой Moduplus® с радиосхемой.
9. Закрутите винт давления трубопровода.

E. Настройка Минимальных Значений Давления

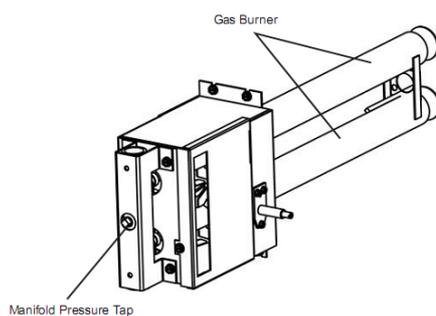
1. Отсоедините штуцер обратной связи по давлению (если необходимо).
2. Подключите подходящий датчик давления к трубопроводу или к выпускному отверстию давления регулятора газовой выделенной, чтобы измерить давление горелки (измерительная точка должна находиться как можно ближе к горелке).
3. Отсоедините электрическое подключение Moduplus®.
4. Подключите к источнику питания регулятор, задайте настройки в управлении и подождите пока выпускное давление отобьется на измерители давления.
5. Если минимальное необходимое давление необходимо настраивать, то используйте 8 мм гаечный ключ, чтобы настроить винт на минимальное давление (по часовой стрелке чтобы увеличить или против часовой чтобы понизить давление), пока не будет достигнуто необходимое выпускное давление.
6. Проверьте, чтобы главная горелка загоралась легко и при необходимом минимальном давлении.
7. Подсоедините обратно штуцер обратной связи по давлению (если необходимо).
8. Закрутите винт давления трубопровода.

РАЗДЕЛ 2
УСТАНОВКА



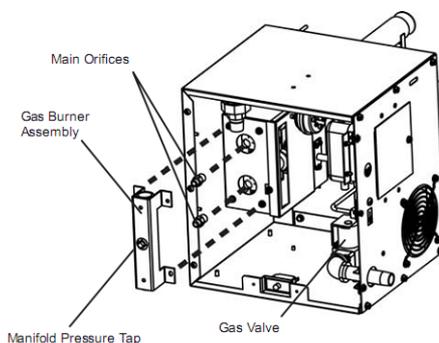
$\frac{1}{2}$ " (15 мм) gas pipe nipple – патрубок трубопровода $\frac{1}{2}$ " (15 мм); $\frac{1}{2}$ " (15 мм) gas line tee with pressure tap – газопроводный тройник с краном давления $\frac{1}{2}$ " (15 мм); quick disconnect device – быстро разъединяемая муфта; $\frac{3}{4}$ " (20 мм)- $\frac{1}{2}$ " (15 мм) gas pipe reducer – переходный патрубок трубопровода ($\frac{3}{4}$ " (20 мм)- $\frac{1}{2}$ " (15 мм)); $\frac{3}{4}$ " (20 мм) gas pipe nipple – патрубок трубопровода ($\frac{3}{4}$ " (20 мм)); 90° elbow – колено 90°; flexible gas hose – гибкий газовый шланг; to gas supply pipe – к трубопроводу газоснабжения; full-flow gas shutoff valve – полнопоточный запорный газовый вентиль; Individual gas connection for each oven cavity – индивидуальное подключение для каждой печи.

Рисунок 2-15 Установка гибкого газового шланга



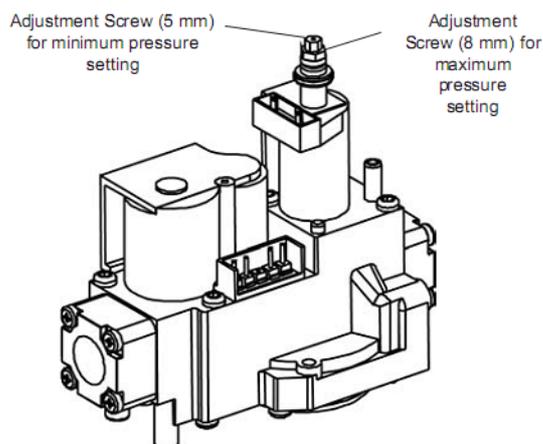
Gas burner – газовая горелка, Manifold pressure tap - кран впускного давления

Рисунок 2-16 Газовая горелка в сборе



Gas valve – газовый клапан; main pressure tap – главный газопровод давления; main orifices – главные отверстия ; gas burner assembly – газовая горелка в сборе.

Рисунок 2-17 Горелка в сборе



Adjustment screw (5 mm) for minimum pressure settings – регулирующий винт (5мм) для установки минимального давления ; *adjustment screw (8 mm) for maximum pressure settings* – регулирующий винт (8мм) для установки максимального давления.

Рисунок 2-18 Газовый клапан

Ф.Проверка

После любых настроек, приведите оборудование в рабочее состояние и наблюдайте за всеми комплектующими, чтобы убедиться, что все составляющие горелки работают правильно.

Г.Техническое обслуживание

Рекомендуется проверять ежегодно минимальные и максимальные значения и переустанавливать их, если это необходимо.

Н. Подсоединение

ВНИМАНИЕ



Для выполнения некоторых процедур, приведенных в этом разделе, могут потребоваться конверсии, настройки, обслуживание газовой системы печи. Перед тем, как приступить к выполнению процедур, убедитесь в том, что главный газовый вентиль и автоматический выключатель/предохранитель отключены и находятся в положении OFF («0»). После выполнения этих процедур перед тем, как запустить машину, проведите тест на утечку газа.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

По условиям гарантии все запуски, конверсии и сервисная работа должны выполняться авторизованным сервисным представителем компании Middleby Marshall. Установка, запуск и необходимые вмешательства при переходе с одного газа на другой, могут осуществляться ТОЛЬКО аттестованным специалистом.

ВНИМАНИЕ: Для установки газовых печей существуют определенные требования безопасности; обратите внимание на начало раздела 2 с перечнем стандартов установки. В дополнение:

- В США установка должна проводиться в соответствии с местными нормами и правилами, при отсутствии местных норм и правил - в соответствии с Национальными нормами для топливного газа, ANSI Z223.1.

РАЗДЕЛ 2 УСТАНОВКА

- В Канаде установка должна проводиться в соответствии с местными нормами и правилами, при отсутствии таковых - в соответствии с Нормами подключения оборудования, работающего на природном газу, CAN/CGA-B149.1, или Нормами подключения оборудования, работающего на пропане, CAN/CGA-B149.2.
- В Австралии установка должна проводиться в соответствии с требованиями надлежащего органа власти, или Нормами AGA - AG311 и AG601.
- В странах ЕС подключение к газоснабжению должно соответствовать EN-203 (директива газового оборудования) и соответствующим рекомендациям ISO 228-1 или ISO 7-1. Все аспекты подключения к газоснабжению должны соответствовать действующим требованиям IEC/CEE и соответствующим местным, национальным и международным нормам и правилам.
- Для всех печей, имеющих ролики, подключение к газовой линии должно быть выполнено с помощью:
 - соединителя, который должен отвечать требованиям Стандарта соединителей для передвигающегося газового оборудования, ANSI Z21.69 (в США), Стандарта соединителей для передвигающегося газового оборудования CAN/CGA-6.16 (в Канаде).

Проверьте требования газоснабжения печи, чтобы определить тип используемого газа. Если указанный тип газа НЕ отвечает требованиям местного снабжения, то:

- Для установки в Северной Америке вместе с печью поставляется конверсионный комплект, который дает возможность использовать при работе пропан. Обратите внимание на часть В, Конверсия газа, в этом разделе.
- Для SE печей описание путей перехода с одного газа на другой приводится в части D.1, Подготовка к использованию различных газов, в этом разделе.

Если при установке используется поставляемый газовый шланг, будьте уверены в том, что необходимо использовать фитинг для газопровода размером от 1/2дюймов до 3/4дюймов. Следуйте инструкциям на упаковке газового шланга. Один способ подключения газопровода приведен на Рисунке 2-15; однако, обязательным является соответствие действующим стандартам и правилам.

Впускное и регулируемое газовое давление можно измерить с помощью трубного «U»-образного манометра в местах расположения кранов, как это показано на Рисунках 2-15 и 2-16.

1. Проверка давления газоснабжения (впуска)

- а. Закрыв главный вентиль газоснабжения и отключив автоматический выключатель/предохранитель, поставив в положение OFF («0»), откройте кран впускного давления, показанного на рисунке 2-16 и присоедините манометр.
- б. Нажмите предохранительные выключатели, чтобы печь могла работать.
- с. Откройте главный вентиль газоснабжения. Поставьте автоматический выключатель/предохранитель в положение ON («I»).
- д. Запустите машину, следуя указаниям, приведенным в разделе «Функционирование» настоящего руководства по эксплуатации. Установите терморегулятор в максимально допустимое положение - 600°F (316°C).
- е. Измерьте давление подачи (впуска).

- f. Выключите печь. Закройте главный вентиль газоснабжения и поставьте автоматический выключатель/предохранитель в положение OFF («0»). Снимите манометр, закройте впускной кран.
- g. Сравните измеренное давление подачи (впуска) с номинальными показателями давления, приведенными в таблице 1-5 в разделе «Описание» настоящего руководства по эксплуатации.

Если уровень давления газоснабжения выше или ниже номинального уровня давления, то необходимо установить причину и связаться с газовым поставщиком.

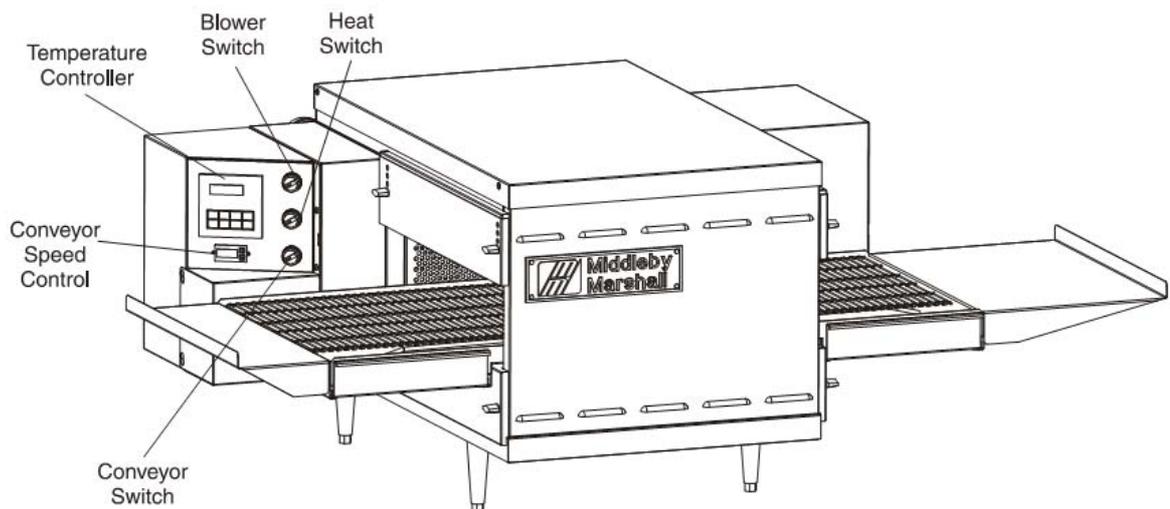
Для печей на природном газу в том случае, если измеренное давление подачи газа ниже 0.247фунтов/кв.дюйм или выше 0.363фунтов/кв.дюйм, свяжитесь с газовым поставщиком. НЕ ПОЛЬЗУЙТЕСЬ ПЕЧЬЮ и не регулируйте печные настройки.

РАЗДЕЛ 2
УСТАНОВКА

ДЛЯ ЗАМЕТОК

РАЗДЕЛ 3 ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ

I. ФУНКЦИИ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



Heat switch – тепловой выключатель;
Blower switch – выключатель нагнетательного вентилятора;
Temperature controller – терморегулятор;
Conveyor speed control – регулятор скорости конвейера;
Conveyor switch – выключатель конвейера.

Рисунок 3-1. Функции панели управления печи серии PS528

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Существует вероятность получения повреждений из-за наличия движущихся элементов, а также опасность поражения электрическим током. **Никогда не разбирайте и не проводите чистку печи в том случае, когда выключатель нагнетательного вентилятора или любого другого устройства находится в положении ON или «I».** Перед проведением чистки или обслуживания необходимо отключить электропитание печи, поставив выключатели в положение OFF или «0».

II. ИНФОРМАЦИЯ О ДЕТАЛЯХ И ИХ РАСПОЛОЖЕНИИ (Рисунки 3-1 и 3-2)**А. Дверной защитный выключатель**

Дверной защитный выключатель расположен с правой нижней стороны панели управления. Открыв дверцу панели управления, выключатель размыкается и отключает поступление электропитания ко всем электрическим компонентам.

ВНИМАНИЕ

НЕ касайтесь проводов, ведущих к этому защитному выключателю.

Имеется постоянный ток.

В. Выключатель нагнетательного вентилятора

Выключатель нагнетательного вентилятора имеет два положения. Чтобы включить основные нагнетатели и запустить машину, необходимо поставить выключатель в положение «ON» или «I». Вентилятор циркулирует воздух по печи, который остается там при выпекании и во время цикла охлаждения при температуре свыше 200°F (93°C), чтобы не допустить повреждения подшипника вентилятора. Для предотвращения повреждения мотора вентилятора и подшипников, в печь встроен термостат.

Если температура внутри печи превышает 180°F (82°C), то, поставив выключатель нагнетательного вентилятора в положение «OFF» или «0», главный вентилятор будет продолжать работать.

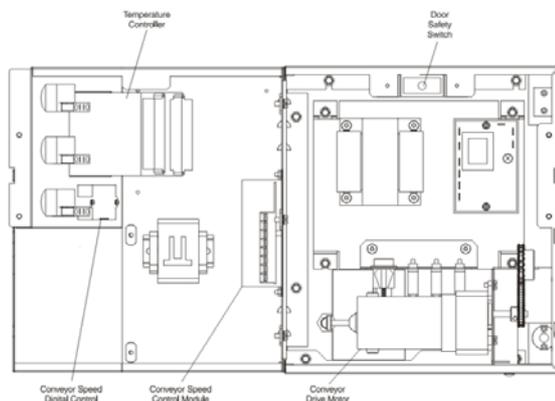
С. Тепловой выключатель

«Тепловой выключатель» позволяет включить горелку. Включение определяется посредством настроек на цифровом терморегуляторе.

Д. Терморегулятор

Терморегулятор – это устойчивое устройство, представляющее собой пропорционально-интегрально-дифференциальный регулятор, позволяющий поддерживать температуру, заданную оператором. Терморегулятор постоянно отображает температуру печи и включает модулирующий твердотельный релейный регулятор. Тепло подается в течение времени, необходимого для поддержания постоянной температуры в печи.

Терморегулятор имеет выключатель низких допустимых значений, который позволяет охладить печь до температуры 200°F (93°C) перед тем, как выключить нагнетатель. Индикация превышения допустимых значений (ALM 1) появляется на дисплее в том случае, если температура печи достигает 650°F (343°C).



Temperature controller – терморегулятор; *door safety switch* – дверной защитный выключатель; *conveyor speed digital control* – цифровой регулятор скорости конвейера; *conveyor speed control module* – блок управления скорости конвейера; *conveyor drive motor* – приводной мотор конвейера.

Рисунок 3-2. Внутренний вид панели управления

Е. Конвейер

Переключатель мотора конвейера «включено-выключено» расположен на панели управления. На панели управления также находится цифровой регулятор скорости конвейера. На цифровом регуляторе скорости конвейера может устанавливаться время выпекания в пределах от 1 до 10 минут. Смотрите Рисунок 3-3.

Скорость конвейера измеряется количеством времени, затрачиваемым на прохождение изделие через пекарную камеру печи.

ИЗМЕРЕНИЕ СКОРОСТИ КОНВЕЙЕРА.

См. Рисунки 3-4 и 3-5.

Для проверки скорости конвейера поместите изделие на передней стороне пекарной камеры, как это показано на рисунке. Подсчитайте количество времени, затрачиваемого для того, чтобы передняя часть изделия, расположенная на передней стороне пекарной камеры, прошла до выходной стороны камеры. Это будет скоростью, отображаемой на цифровом регуляторе скорости конвейера.

ВНИМАНИЕ: На рисунках 3-4 и 3-5 изображена печь с движением конвейера справа налево.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Существует вероятность получения повреждений из-за наличия движущихся элементов, а также опасность поражения электрическим током.

Никогда не разбирайте и не проводите чистку печи в том случае, когда выключатель нагнетательного вентилятора или любого другого устройства находится в положении ON или «I». Перед проведением чистки или обслуживания необходимо отключить электропитание печи, поставив выключатели в положение OFF или «0».



Рисунок 3-3.

Цифровой регулятор скорости конвейера

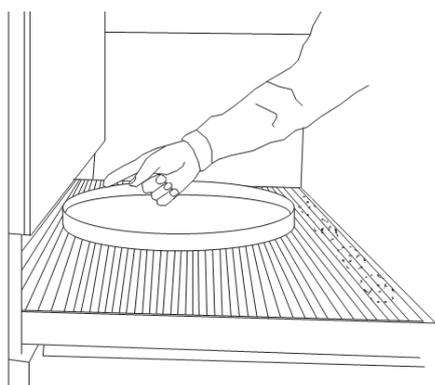


Рисунок 3-4. Изделие на передней стороне пекарной камеры – НАЧАЛО ПОДСЧЕТА



Рисунок 3-5. Изделие на выходной стороне пекарной камеры – КОНЕЦ ПОДСЧЕТА

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
ПЕЧЬ ДОЛЖНА НАХОДИТЬСЯ ВДАЛИ ОТ ЛЕГКОВОСПЛАМЕНЯЮЩИХСЯ
ВЕЩЕСТВ

III. ПОШАГОВАЯ РАБОТА

A. Запуск

Ежедневный запуск

1. Поставьте выключатель «BLOWER» («НАГНЕТАТЕЛЬ») (Рисунок 3-6) в положение «ON или «I». Это запустит главный нагнетательный вентилятор и охлаждающие вентиляторы. Нагнетатель циркулирует воздух через направляющие воздуха и остается там при процессе приготовления или выпекания.
2. Проверьте работают ли охлаждающие вентиляторы (см. Рисунок 1-8), когда выключатель нагнетателя (см. Рисунок 3-6) находится в положении «ON» или «I». Охлаждающие вентиляторы охлаждают компоненты управления и мотор нагнетателя. Охлаждающие вентиляторы, расположенные с задней стороны печи, вдувают и выдувают воздух из блока. Воздух проходит в передние отсеки и выходит через передние отсеки печи. Смотрите раздел «Ежедневное обслуживание» с описанием процедуры проверки работы вентилятора.

ВАЖНОЕ ПРИМЕЧАНИЕ

Охлаждающий вентилятор работает тогда, когда выключатель «BLOWER» («НАГНЕТАТЕЛЬ») находится в положении «ON» или «I». Он должен работать, чтобы температура панели управления поддерживалась на уровне ниже 140°F (60°C).

3. Поставьте выключатель «CONVEYOR» («КОНВЕЙЕР») (Рисунок 3-6) в положение «ON» или «I». Это заставит двигаться ленту транспортера. Установите скорость конвейера для желаемого времени выпечки. Обратите внимание на процедуры E, F и G.
4. Установите на терморегуляторе желаемую температуру для выпекания.

ВНИМАНИЕ: За полными указаниями по работе терморегулятора обратитесь к Шагу C.

5. Поставьте выключатель «HEAT» («ТЕПЛО») (Рисунок 3-6) в положение «ON или «I». Подождите до тех пор, пока не загорится индикатор «Heat ON» («ТЕПЛО ВКЛЮЧЕНО»).
6. Через, приблизительно, 20 минут в печи будет достигнута температура для выпекания равная 500°F (232°C). После достижения необходимой температуры машина должна поработать в течение 30 минут. После чего – машина готова к процессу выпекания.

Перебой в питании

В случае возникновения перебоя питания, выключите все выключатели и достаньте продукцию. После нормализации питания выполните обычную процедуру запуска.

B. Порядок остановки

1. Поставьте выключатели «BLOWER» и «HEAT» («НАГНЕТАТЕЛЬ» и «ТЕПЛО») в положение «OFF» или «O».

ВНИМАНИЕ: нагнетатели продолжают работать до тех пор, пока температура печи не достигнет 200°F (93°C), после чего, они автоматически останавливаются.

2. Убедитесь в том, что внутри печи на конвейере не осталось продуктов. Поставьте выключатель «CONVEYOR» («КОНВЕЙЕР») в положение «OFF» или «O».

РАЗДЕЛ 3
ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ

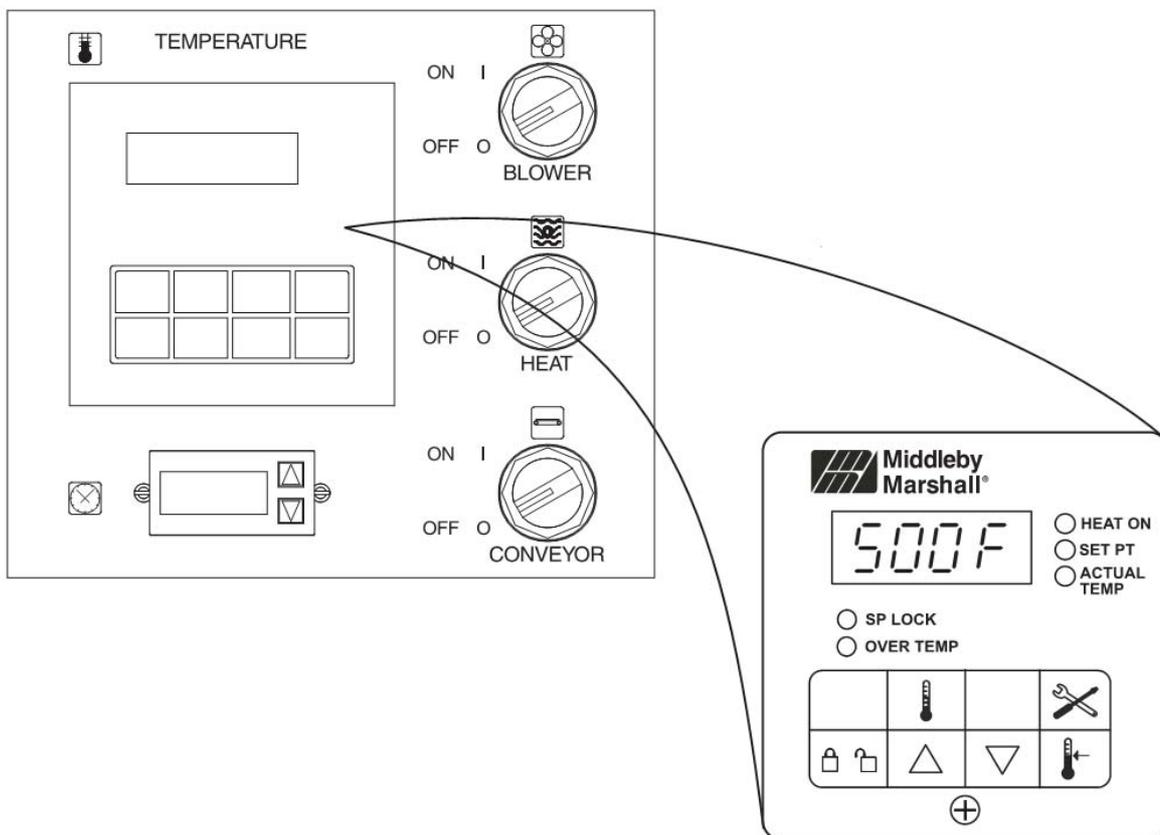


Рисунок 3-6. Панель управления

РАЗДЕЛ 3
 ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ
 IV. НОРМАЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ – ШАГ ЗА ШАГОМ

A. Ежедневная процедура запуска

1. Убедитесь в том, что автоматический выключатель/предохранитель включен.

2. Поставьте выключатель «BLOWER» («НАГНЕТАТЕЛЬ») (☼) в положение «ON» («I»).



3. Поставьте выключатель "CONVEYOR" («КОНВЕЙЕР») (☼) в положение «ON» («I»).

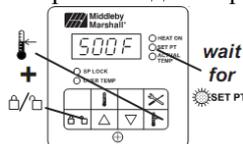


4. При необходимости, отрегулируйте скорость конвейера с помощью нажатия кнопок \triangle или ∇ , расположенных на регуляторе скорости конвейера, для изменения времени выпекания, отображаемого на дисплее.

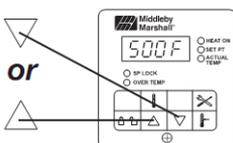


5. При необходимости, отрегулируйте на терморегуляторе желаемую температуру.

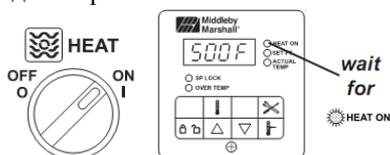
- Одновременно нажмите кнопки «Set Point» (установка значения) и разблокировки. Подождите, пока загорится индикатор «SET PT».



- С помощью стрелок «Вверх» и «Вниз» задайте необходимое значение.

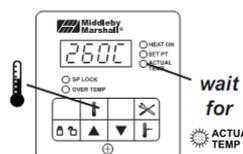


6. Поставьте выключатель «HEAT» («ТЕПЛО») (☼) в положение «ON» («I»), подождите, пока загорится индикатор «HEAT ON».



7. Подождите до тех пор, пока печь прогреется до уровня заданной температуры. Чем выше значение заданной температуры, тем больше времени требуется для достижения установленной температуры. Через, приблизительно, 15 минут температура в печи достигает 500°F (232°C).

8. (По выбору) Нажмите кнопку (☼) «температура», чтобы на дисплее отобразилось значение температуры, подождите, пока загорится индикатор «ACTUAL TEMP». Это позволит вам следить за температурой, а именно за достижением в печи, заданной температуры.



9. После того, как в печи была достигнута заданная температура, дайте машине возможность

прогреться в течение 10 минут.

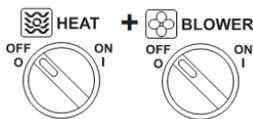
Раздел 3

Функционирование

В. ЕЖЕДНЕВНАЯ ПРОЦЕДУРА ВЫКЛЮЧЕНИЯ

1. Поверните выключатели «HEAT» (🔥) и «BLOWER» (🌀) в положение «OFF» («O»).

Помните, что нагнетатели продолжают работать до тех пор, пока температура в печи не достигнет уровня ниже 200°F (93°C).



2. Убедитесь в том, что внутри печи на конвейере не осталось продуктов. Поставьте выключатель «CONVEYOR» («КОНВЕЙЕР») (🚚) в положение «OFF» («O»).



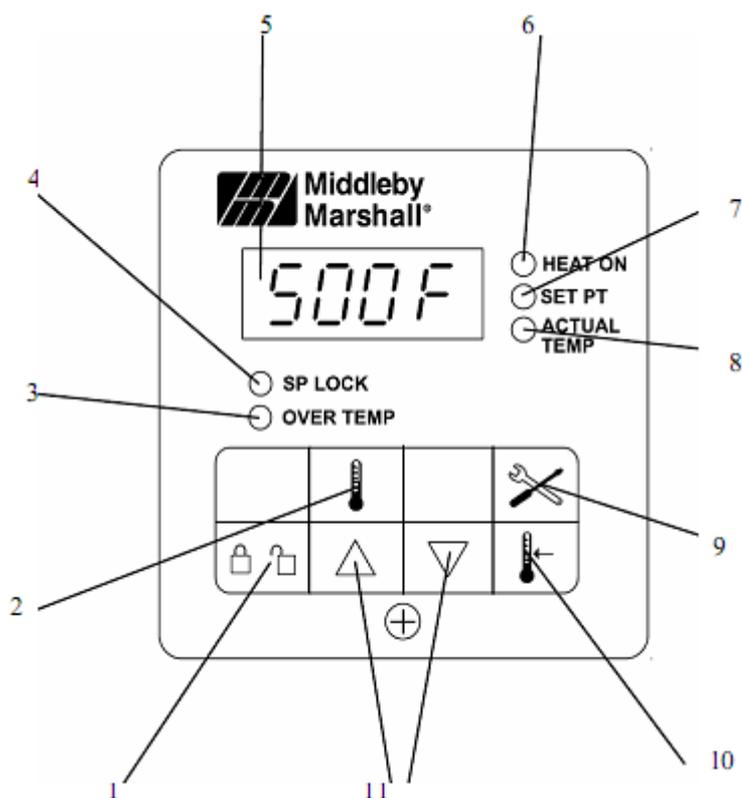
3. После того, как машина остыла, и нагнетатели были поставлены в положение «OFF» или «O», поставьте автоматический выключатель/предохранитель в положение «OFF» или «O».

ВАЖНО

Для газовых печей характерно то, что если не загорается индикатор «HEAT ON», или если печь не имеет тепловой энергии, то газовая горелка может не включиться. Поставьте выключатели «HEAT» (🔥), «BLOWER» (🌀) и «CONVEYOR» (🚚) в положение «OFF» («O»). Перед повторным запуском подождите, по крайней мере, 5 МИНУТ. Затем проведите процедуру ежедневного запуска.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

При перебоях в питании поставьте все выключатели в положение «OFF» («O») и извлеките продукцию. После восстановления питания выполните обычную процедуру запуска. ЕСЛИ ПЕЧЬ БЫЛА ОТКЛЮЧЕНА В ТЕЧЕНИЕ МЕНЕЕ 5 МИНУТ, ПОДОЖДИТЕ, ПО КРАЙНЕЙ МЕРЕ, 5 МИНУТ ПЕРЕД ПОВТОРНЫМ ЗАПУСКОМ ПЕЧИ.



1. **КНОПКА РАЗБЛОКИРОВКИ.** Нажмите эту кнопку одновременно с кнопкой «Set Point» (установка значения), чтобы изменить установленное значение. Изменения можно выполнять в течение 60 секунд.
2. **КНОПКА ТЕМПЕРАТУРЫ.** Нажмите эту кнопку, чтобы на дисплее отобразилась действующая температура.
3. **Индикатор «OVERTEMP»** загорается в том случае, если температура превышает 650°F (343°C). Смотрите Быстрое ознакомление: «Поиск и устранение неисправностей» в этом разделе.
4. **Индикатор «SP LOCK»** загорается в том случае, когда включена блокировка для внесения изменений в значения. Только обслуживающий персонал имеет право менять настройку.
5. **Дисплей** отображает заданное значение или действующую температуру в градусах по Фаренгейту (F) или по Цельсию (C).
6. **Индикатор «HEAT ON»** загорается в том случае, когда работает горелка.
7. **Индикатор «SET PT»** (заданное значение) загорается в том случае, когда заданное значение отображается на дисплее.
8. **Индикатор «ACTUAL TEMP»** загорается в том случае, когда на дисплей выводится действующая температура.
9. **Сервисная кнопка.** Только для сервисного использования.
10. **Кнопка установки значения.** Нажмите эту кнопку одновременно с кнопкой разблокировки, чтобы изменить установленное значение. Изменения можно выполнять в течение 60 секунд.
11. **Кнопки «Вверх» и «Вниз».** Нажатие этих кнопок позволяет менять значения в сторону увеличения или уменьшения. Если значение не меняется, то обратите внимание в этом разделе на кнопку «Set Point» и кнопку разблокировки.

V. БЫСТРОЕ ОЗНАКОМЛЕНИЕ: ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

ПРИЗНАКИ	НЕИСПРАВНОСТЬ	УСТРАНЕНИЕ
 OVERTEMP горит индикатор, продукция недостаточно пропекается	Температура печи превысила 650°F (343°C), и горелка автоматически выключилась.	<ul style="list-style-type: none"> Для выключения печи следуйте инструкциям ежедневного выключения, приведенным в этом разделе. Свяжитесь с вашим авторизованным сервисным представительством компании Middleby Marshall, чтобы определить и устранить причину неисправности без ущерба для печи.
Печь не включается	Отсутствует электропитание, либо неправильные настройки средств управления.	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте включен ли автоматический выключатель/ предохранитель. Убедитесь в том, что выключатель «BLOWER»  находится в положении «ON» («I»).
на дисплее появляется, <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block; margin: 5px 0;">  </div> отсутствует подогрев	Спустя 15 минут после запуска температура в печи не достигла 200°F (93°C), и печь прекратила подогрев.	<ul style="list-style-type: none"> Поставьте выключатели «HEAT» , «BLOWER»  и «CONVEYOR»  в положение «OFF» («O»). Перед повторным запуском печи подождите, ПО КРАЙНЕЙ МЕРЕ, ПЯТЬ МИНУТ. Проведите процедуру ежедневного запуска.
Печь не подогревается	Неправильные настройки средств управления.	<ul style="list-style-type: none"> Убедитесь, что значение задано верно. Убедитесь, что выключатели «HEAT»  и «BLOWER»  находятся в положении «ON» («I»). Если подогрев по-прежнему отсутствует, поставьте выключатели «HEAT» , «BLOWER»  и «CONVEYOR»  в положение «OFF» «O». Перед повторным запуском печи подождите, ПО КРАЙНЕЙ МЕРЕ, ПЯТЬ МИНУТ. Проведите процедуру ежедневного запуска. Убедитесь в том, что заданное значение выше 200°F (93°C).
Печь работает, но через направляющие практически не проходит воздух	Направляющие воздуха были установлены неверно после проведения чистки.	<ul style="list-style-type: none"> Выключите печь, поставив выключатель в положение «OFF» или «O», дайте время остыть. Отключите печь от источника электропитания. Для получения инструкций по установке направляющих воздуха, смотрите раздел 4 – «Обслуживание».
Конвейер двигается резкими	Конвейер мог быть заблокирован	<ul style="list-style-type: none"> Выключите печь, поставив

толчками или вовсе стоит на месте	каким-либо предметом в печи; или из-за неправильного натяжения конвейерной ленты или приводной цепи.	выключатель в положение «OFF» или «O», дайте время остыть. Отключите печь от источника электропитания. <ul style="list-style-type: none"> • Убедитесь, что конвейер не заблокирован каким-либо предметом внутри печи. • Для получения инструкций по проверке натяжения конвейерной ленты или приводной цепи, смотрите раздел 4 – «Обслуживание»
Пищевые продукты недостаточно или чрезмерно пропекаются.	Неправильные настройки средств управления.	<ul style="list-style-type: none"> • Убедитесь в правильности настроек температуры и времени выпекания.

В ТОМ СЛУЧАЕ, ЕСЛИ ЭТИ ИНСТРУКЦИИ НЕ ПОМОГЛИ УСТРАНИТЬ НЕИСПРАВНОСТЬ, ТО СВЯЖИТЕСЬ С МЕСТНЫМ АВТОРИЗОВАННЫМ СЕРВИСНЫМ ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВОМ КОМПАНИИ MIDDLEBY MARSHALL. СПРАВОЧНИК С СЕРВИСНЫМИ ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВАМИ ПОСТАВЛЯЕТСЯ ВМЕСТЕ С ПЕЧЬЮ.

РАЗДЕЛ 4

ОБСЛУЖИВАНИЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Перед проведением каждой чистки или обслуживания выполните следующее:

1. Выключите печь и дайте ей возможность остыть. НЕ проводите обслуживание печи до тех пор, пока она не остынет.
2. Поставьте проходной предохранительный газовый вентиль в положение «выключено».
3. Отключите автоматический электровыключатель (и) и отключите машину от источника электропитания.
4. Если для проведения обслуживания требуется сдвинуть печь с места, то предварительно отключите газоснабжение.

По окончании процедур очистки и обслуживания:

1. Поставьте печь в исходное положение (если была необходимость ее передвижения)
2. Восстановите газоснабжение.
3. Подключите к источнику электропитания.
4. Включите проходной предохранительный газовый вентиль. Проведите тесты на утечку на трубопроводной линии с помощью утвержденных для этого веществ, или концентрированных мыльных растворов.
5. Включите автоматический электровыключатель (и).
6. Выполните процедуру обычного запуска.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Существует риск получения повреждений из-за наличия движущихся элементов, а также опасность поражения электрическим током. Перед проведением демонтажа, чистки или обслуживания печи (ей) выключайте печь (и) от источников электропитания. Ни при каких обстоятельствах не демонтируйте и не проводите чистку печи при включенном нагнетателе или любом другом устройстве печи.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Перед проведением обслуживания или чистки отключайте главный сетевой выключатель.

ВНИМАНИЕ

При чистке никогда не используйте абразивные очищающие материалы или водяной душ, а только протирайте дочиста. Для чистки никогда не применяйте нагнетательный шланг или паровое оборудование, работающее под давлением.

ВНИМАНИЕ

Если для проведения обслуживания требуется поставить печь на другое место, то необходимо выполнить следующее:

1. Выключите печь и дайте ей возможность остыть. НЕ проводите обслуживание печи до тех пор, пока она не остынет.
2. Отключите автоматический электровыключатель (и) и отключите машину от источника электропитания.
3. Переставьте печь на нужное вам место.
4. После завершения обслуживания поставьте печь в исходное положение.
5. Отрегулируйте ножки.
6. Подключите к печи электрические разъемы.
7. Включите автоматические сетевые выключатели.
8. Следуйте инструкциям обычного запуска.

I. ОБСЛУЖИВАНИЕ - ЕЖЕДНЕВНОЕ

A. Снаружи

Каждый день вам необходимо протирать машину снаружи с помощью мягкого материала и умеренного детергента.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Для чистки никогда не применяйте нагнетательный шланг или паровое оборудование, работающее под давлением.

B. Охлаждающий вентилятор

1. НЕОБХОДИМО ЕЖЕДНЕВНО ПРОВОДИТЬ ЧИСТКУ РЕШЕТКИ ОХЛАЖДАЮЩЕГО ВЕНТИЛЯТОРА, РАСПОЛОЖЕННУЮ С ЗАДНЕЙ СТОРОНЫ ПЕЧИ – чистить с помощью жесткой нейлоновой щетки.
2. Ежедневно проверяйте воздухозаборник охлаждающего вентилятора. Лучше всего это делать сразу после запуска печи.

ВАЖНО ПОМНИТЬ

Охлаждающий вентилятор работает тогда, когда выключатель нагнетателя находится в положении «ON» («I»). Его работа необходима для поддержания в электрошкафу температуры ниже 140°F (60°C).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ЕСЛИ ЛОПАСТЬ ВЕНТИЛЯТОРА НЕ ВРАЩАЕТСЯ, ЕСЛИ ОНА СЛОМАНА ИЛИ ЕСЛИ БЛОК ВЕНТИЛЯТОРА СОСКОЧИЛ С ВАЛА ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ, ТО НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПЕЧЬ. ЗАМЕНИТЕ ЛОПАСТЬ ОХЛАЖДАЮЩЕГО ВЕНТИЛЯТОРА ПЕРЕД ЗАПУСКОМ ПЕЧИ. Можно нанести существенный вред мотору нагнетателя и/или устойчивым электрическим компонентам в том случае, если не будет работать охлаждающий вентилятор или вентиляционная решетка будет засорена.

3. Для чистки вентиляционной сетки блока управления используйте жесткую нейлоновую щетку.

C. Конвейерная лента (Рисунок 4-2)

Ежедневно, сразу после запуска, становитесь у заднего выходного отверстия конвейера и с помощью щетки убирайте пищевые остатки (крошки, и т.п.), оставшиеся на конвейерной ленте, сбрасывая их в лоток для крошек.

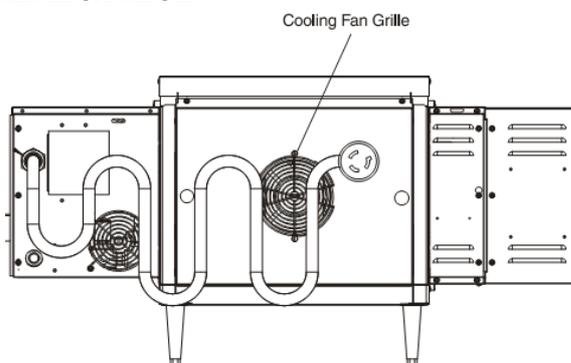
D. Лоток для крошек (Рисунок 4-2)

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Во время работы печи лоток для крошек сильно нагревается. Перед тем, как извлечь лоток, дайте машине возможность остыть.

После того, как печь остыла, достаньте и почистите лотки у каждого края печи. Каждый лоток для крошек можно достать, выдвинув его наружу, как это показано на рисунке 4-2. После чистки установите лотки для крошек на место.

II. ОБСЛУЖИВАНИЕ - ЕЖЕМЕСЯЧНОЕ



Cooling fan grille – решетка охлаждающего вентилятора

Рисунок 4-1. Охлаждающие вентиляторы

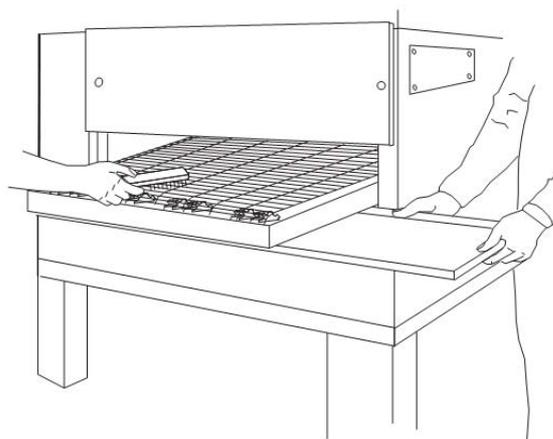


Рисунок 4-2. Конвейерная лента и чистка лотка для крошек

РАЗДЕЛ 4

Обслуживание

ВНИМАНИЕ: Может возникнуть необходимость проводить чистку внутренней части печи более одного раза в месяц, это зависит от объемов выпекаемой продукции. Чтобы почистить внутреннюю часть печи, необходимо демонтировать некоторые детали.

При чистке печи серии PS528 принимайте во внимание следующие меры **ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ:**

1. Не используйте чрезмерное количество воды, чтобы она не пропитала изоляционный материал.
2. Не используйте каустические очистительные средства, поскольку могут сильно пострадать алюминированные поверхности манифольда.

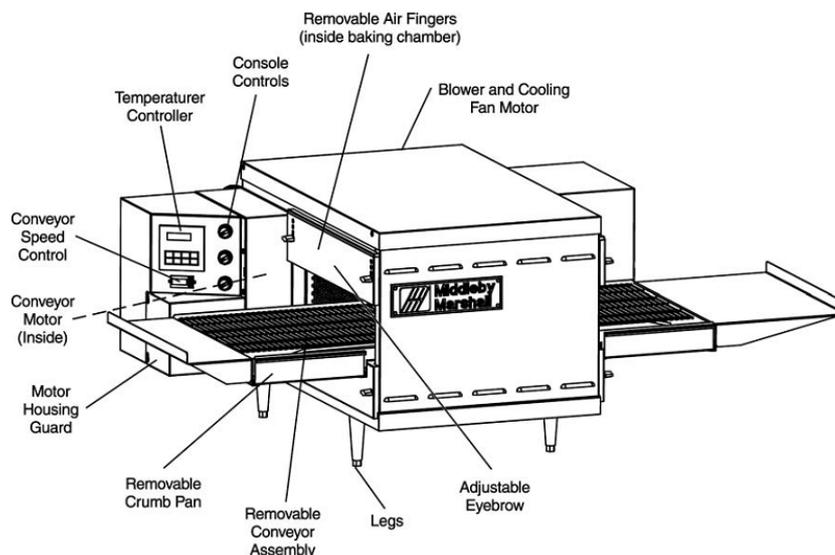
Во время чистки печи, в первую очередь, необходимо с помощью пылесоса убрать большие остатки пищи. Для легкой очистки используйте влажную тряпку. Для тщательной очистки печи от масла и нагара используйте некаустические очистительные средства, которые не окажут пагубное химическое воздействие на поверхность манифольда.

Вы можете заказать некаустические очистительные средства у местного авторизованного дистрибьютора деталей компании Middleby Marshall в нижеуказанном количестве:

Артикул №	КОЛИЧЕСТВО
27170-0244	Емкость в квартах (6)
27170-0246	Емкость в галлонах (4)

А. Снятие конвейера с печи для чистки

1. Снять передний и задний лоток.
2. Ослабить (не выкручивать полностью) два винта на корпусе защиты.
3. Снять корпус защиты мотора.
4. Поднять конвейер и снять цепь.
5. Поднять одну сторону конвейера и протолкнуть в направлении другой стороны.



Blower and cooling fan motor – мотор нагнетателя и охлаждающего вентилятора; *removable air fingers* – съемные направляющие воздуха (внутри пекарной камеры); *console controls* – панель управления; *temperature controller* – терморегулятор; *conveyor speed control* – регулятор скорости конвейера; *conveyor motor* – мотор конвейера (внутри); *motor housing guard* – корпус защиты мотора; *removable crumb pan* – съемный лоток для крошек; *removable conveyor assembly* – съемный конвейерный блок; *legs* – ножки, *adjustable eyebrow* – регулируемый козырек.

Рисунок 4-3

РАЗДЕЛ 4
Обслуживание

6. Снимите конвейер, как это показано на рисунке.

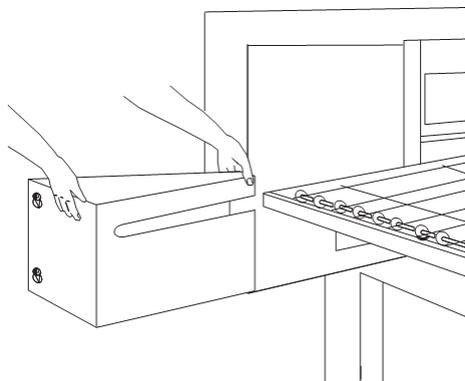


Рисунок 4-4

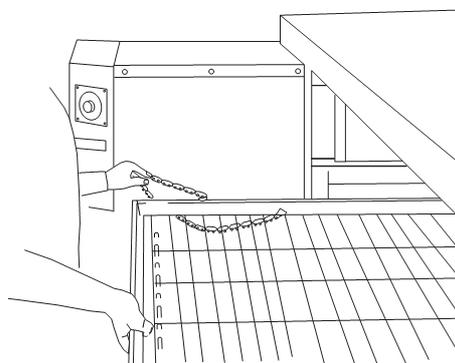


Рисунок 4-5

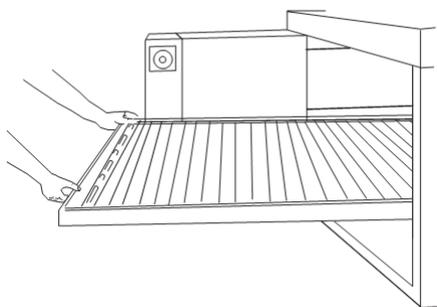


Рисунок 4-6

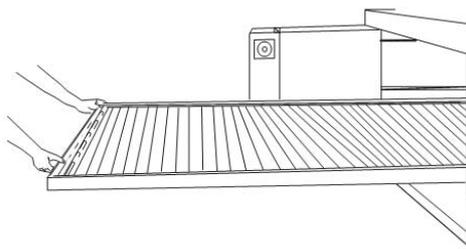


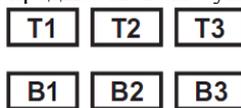
Рисунок 4-7

ВНИМАНИЕ

Не ударьте транспортирующий барабан при обращении с конвейером, чтобы не нанести вред приводному валу.

В. Извлечение направляющих воздуха для проведения чистки

1. При извлечении направляющих воздуха используйте фломастер для того, чтобы обозначить все детали направляющих. Они включают в себя manifold, внутреннюю и внешнюю крышку (см. рисунок 1-9). При использовании крышки без отверстий или воздушной заслонки, их также необходимо отметить. Направляющие отмечаются в указанном порядке, начиная с передней стороны печи. (В отметках для верхней печи должна предшествовать буква «U», например UB1, UT2 и т.д.)



Стандартные указатели

2. Достаньте крышки без отверстий.

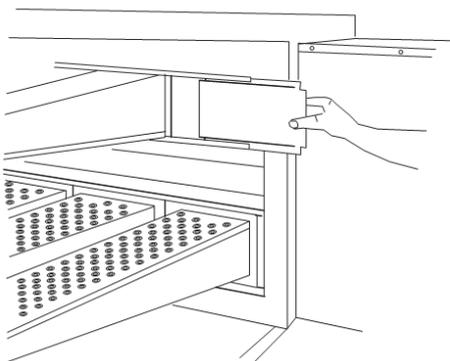


Рисунок 4-8

3. Извлеките направляющие воздуха.

ВНИМАНИЕ: Некоторые пользователи требуют специальную компоновку направляющих там, где количество воздушных направляющих может отличаться.

Вы можете снять верхние и нижние направляющие, или крышки без отверстий, с каждой или с одной из кромок. Настоятельно рекомендуется пометать каждую направляющую перед ее извлечением, чтобы при обратной сборке установить все части в исходном порядке (см. шаг 1).

Сместите воздушные направляющие, подтолкните направляющую с задней стороны – и извлеките

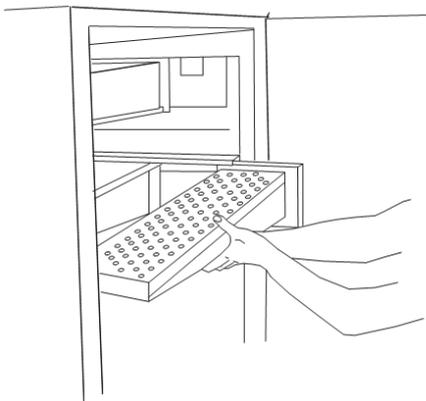


Рисунок 4-9

РАЗДЕЛ 4
Обслуживание

4. После того, как направляющие воздуха были извлечены, поставьте их в вертикальное положение, чтобы снять внешнюю крышку.

5. Осторожно снимите наружную крышку.

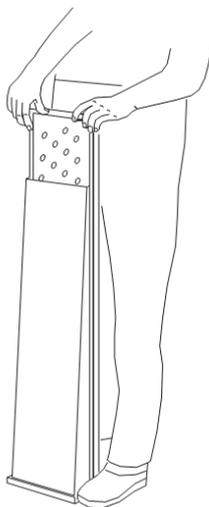


Рисунок 4-10

6. Для того чтобы достать внутреннюю крышку, выдвиньте крышку и поднимите.

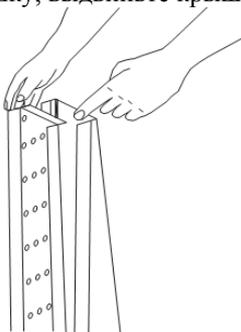


Рисунок 4-11

7. Наружная крышка направляющей воздуха выполнена из нержавеющей стали и ее чистку можно проводить с помощью горячей воды, концентрированного моющего раствора или каустического чистящего средства. Таким же путем можно проводить чистку конвейерной ленты.

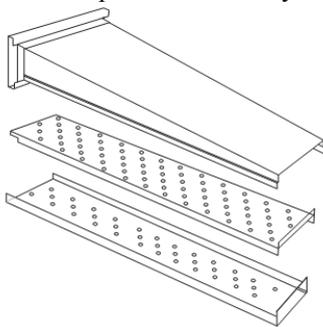


Рисунок 4-12 Стандартная нижняя направляющая воздуха.

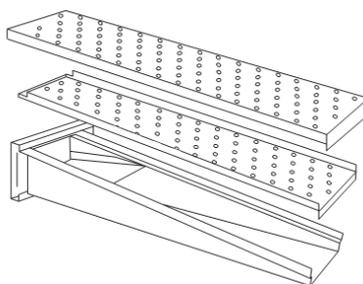


Рисунок 4-13 Стандартная верхняя направляющая воздуха.

С. Обратная установка направляющих воздуха

1. Направляющие воздуха состоят из внутренней крышки, наружной крышки и корпусного манифольда. При обратной установке направляющих воздуха обращайтесь внимание на соответствие деталей, указанной маркировке (Т1, Т2, Т3, и т.д.).

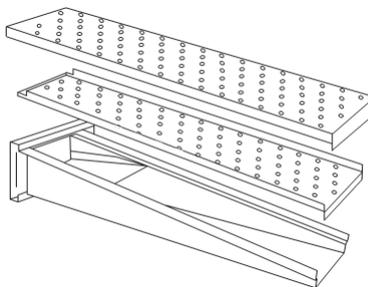


Рисунок 4-14

2. Установите обратно внутреннюю крышку. Следите за тем, чтобы при установке крышки ваши пальцы не оказались зажатыми. По своей конструкции внутреннюю крышку можно вставить только в одном направлении.
3. Установите внешнюю крышку, взяв ее за верхний конец и протолкнув вниз. Следите за тем, чтобы при установке крышки ваши пальцы не оказались зажатыми.

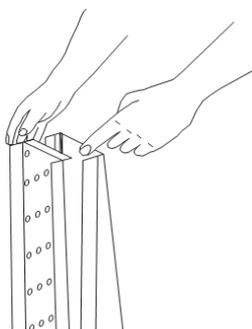


Рисунок 4-15

4. Вставьте направляющие воздуха, подтолкнув их с задней части. Обращайте внимание на маркировку, сделанную в момент извлечения деталей. Детали должны быть установлены в том же порядке, что и до момента извлечения.

ВАЖНО: При установке направляющих воздуха выступ на внешней крышке должен находиться в желобке, как это показано на рисунке 4-18. С внешней стороны желобка есть блокировка, которая не позволит вставить направляющую в том случае, если внешняя крышка вышла за пределы кромки манифольда.

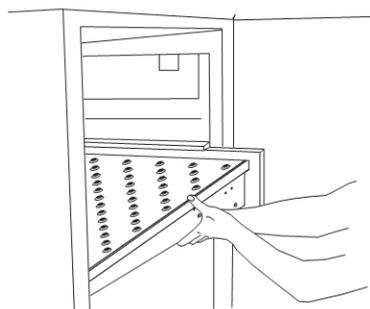
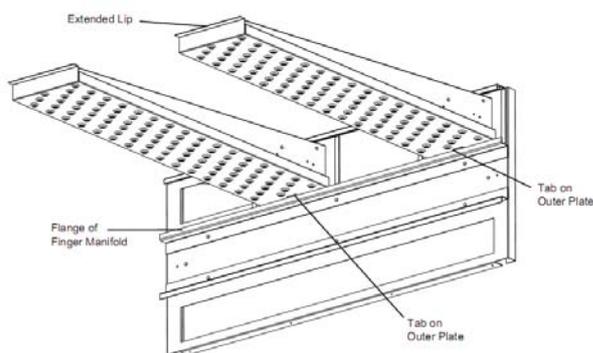


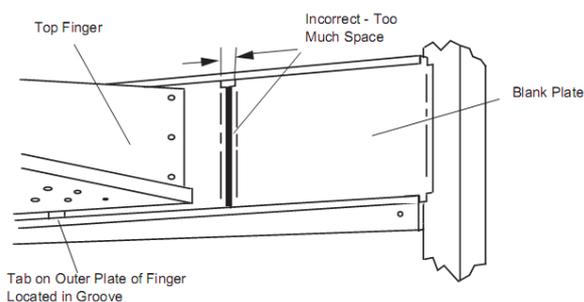
Рисунок 4-16



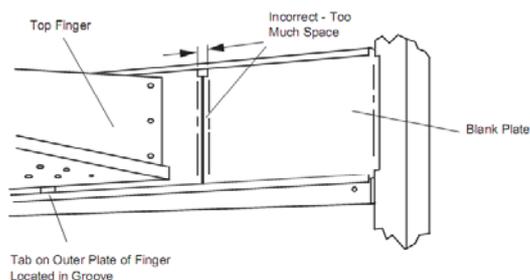
extended lip - удлиненный выступ; *flange of finger manifold* – кромка манифольда; *tab on outer plate* - выступ на внешней крышке.

Рисунок 4-17

5. Установите направляющие воздуха и крышки без отверстий таким образом, чтобы между кромками не было свободного расстояния.

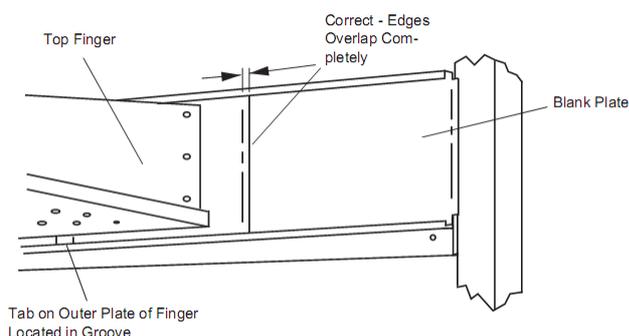


Top finger – верхняя направляющая; *incorrect – too much space* – неверно – слишком большой зазор; *blank plate* – крышка без отверстий; *tab on outer plate of finger located in groove* - выступ на внешней крышке, находящийся в желобке.



Top finger – верхняя направляющая; *incorrect – too much space* – неверно – слишком большой зазор; *blank plate* – крышка без отверстий; *tab on outer plate of finger located in groove* - выступ на внешней крышке, находящийся в желобке.

РАЗДЕЛ 4
Обслуживание



Top finger – верхняя направляющая; *correct – edges overlap completely* – верно – края прилегают плотно; *blank plate* – крышка без отверстий; *tab on outer plate of finger located in groove* - выступ на внешней крышке, находящийся в желобке.

Рисунок 4-18

D. Переустановка концевых заглушек

1. Переустановите нижнюю концевую заглушку. Зажмите винт-барашек на концевой заглушке.
2. Установите обратно конвейер.
3. Переустановите верхнюю концевую заглушку. Зажмите два винта-барашка на концевой заглушке.

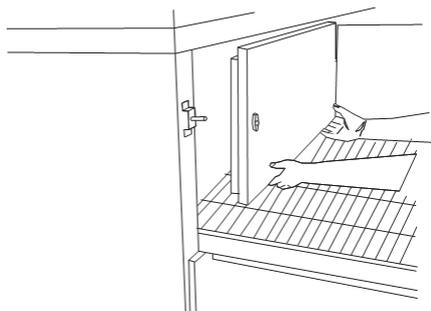
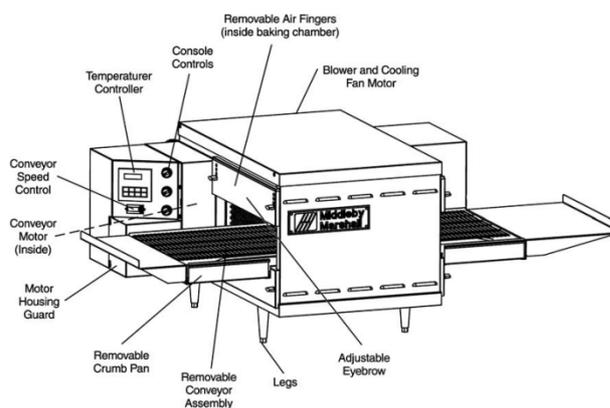


Рисунок 4-19



Blower and cooling fan motor – мотор нагнетателя и охлаждающего вентилятора; *adjustable eyebrow* - регулируемый козырек; *legs* – ножки; *removable conveyor assembly* – съемный конвейерный блок; *removable crumb pan* – съемный лоток для крошек; *motor housing guard* – корпус защиты мотора; *conveyor motor* – мотор конвейера (внутри); *conveyor speed control* – регулятор скорости конвейера; *temperature controller* – терморегулятор; *console controls* – панель управления; *removable air fingers* - съемные направляющие воздуха (внутри пекарной камеры).

Рисунок 4-20

РАЗДЕЛ 4
Обслуживание

Е. Обратная установка конвейера в печь

1. Поднимите конвейер и установите его в указанное положение.

ВНИМАНИЕ: Конвейер можно вставить с любой из двух сторон печи. Если установка проводится с края печи, который не является приводным, то необходимо снять зубчатый барабан, как это указано в разделе по демонтажу конвейера.

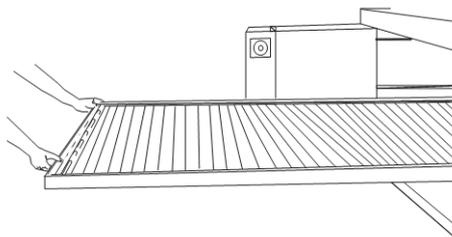
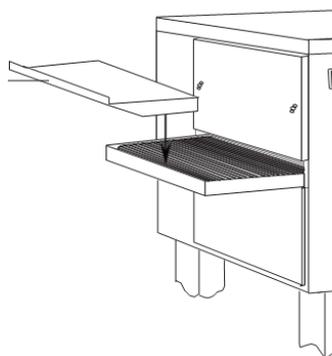


Рисунок 4-21.

2. Обратная установка конвейерной надставки.



Конвейерная надставка

Рисунок 4-22.

Ф. Проверка натяжения конвейерной ленты

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Конвейерная лента печи должна быть холодной при проведении регулировки ленты. Не проводите регулировку при горячей ленте.

1. Станьте у одного края конвейера и проверьте натяжение, подняв конвейерную ленту в центре пекарной камеры. Лента не должна подняться на расстояние выше, чем от 1" до 2" (от 75мм до 102мм).
2. Если конвейерная лента по-прежнему имеет недостаточное натяжение, то необходимо снять все звено. Выполните процедуру «Н. Снятие звеньев цепи конвейерной ленты», чтобы снять звено. Если конвейерная лента имеет должное натяжение, выполните процедуру «J. Установка приводной цепи».

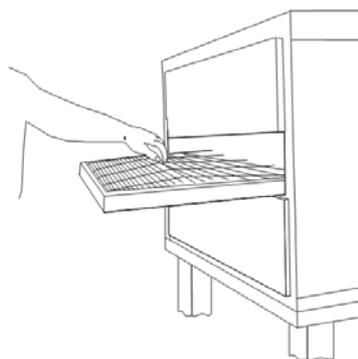
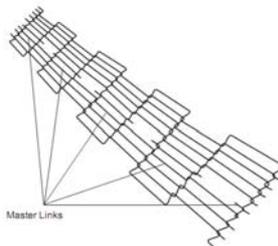


Рисунок 4-23.

Г. Снятие цепи конвейерной ленты

1. Все звено можно снять с конвейерного блока, как с внешней, так и внутренней стороны печи, с помощью зуботехнических плоскогубцев. Поместите замыкающие звенья в конце конвейера, как это показано на рисунке 4-24.



Master links – замыкающие звенья

Рисунок 4-24.

2. Отцепите замыкающие звенья по левому краю конвейера с помощью зуботехнических плоскогубцев, как это показано на рисунке 4-25.

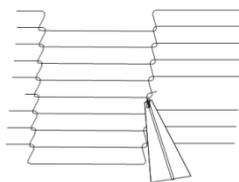


Рисунок 4-25

3. Снимите наружные замыкающие звенья на левой и правой стороне конвейерной ленты, как это показано на рисунке 4-26.

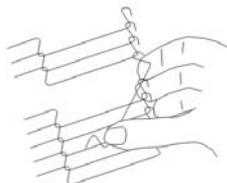


Рисунок 4-26

4. Отцепите звено, которое необходимо снять.

5. Снимите звенья. Сохраните снятые звенья, поскольку они могут быть использованы для изготовления запасных замыкающих звеньев.

ВНИМАНИЕ: Если существует необходимость замены звеньев конвейерной ленты, то это необходимо выполнить сейчас. Снимите звенья, которые необходимо заменить и используйте для замены звенья конвейерной ленты, поставляемые в монтажном комплекте.

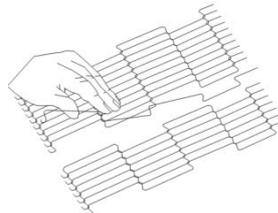
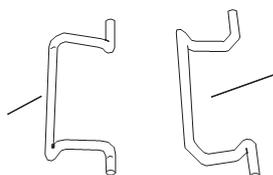


Рисунок 4-27.

ВНИМАНИЕ: Перед соединением внутренних замыкающих звеньев, убедитесь, что эти звенья имеют правильное положение (Рисунок 4-28). На рисунке справа звено имеет правильное расположение (концы в верхнем положении) для вставки в конвейерную ленту. Концы, опущенные вниз, имеют неправильное положение.



Неправильное положение

Правильное положение

Рисунок 4-28.

РАЗДЕЛ 4

Обслуживание

6. Повторно соедините внутренние замыкающие звенья (Рисунок 4-29.)

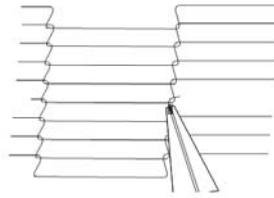


Рисунок 4-29.

ВНИМАНИЕ: Внешние замыкающие звенья имеют правую и левую сторону. Правый край замыкающего звена имеет наружный крючок, как это показано на рисунке 4-30. Он соединяется с наружными краями конвейерной ленты. Помните о том, что этот крючок передвигается на конвейере в обратном направлении.

Направление движения

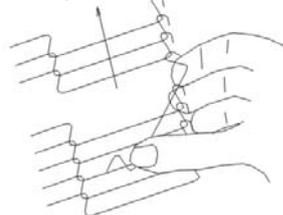


Рисунок 4-30.

7. Повторно соедините наружные замыкающие звенья.
8. Установите обратно в печь все детали, которые были сняты.

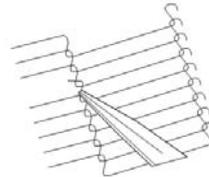


Рисунок 4-31.

Н. Установка приводной цепи

1. Если зубчатый барабан был снят, то установите его обратно на приводной вал конвейера. Убедитесь в том, что конец приводного вала установлен согласно с регулировочным винтом в кольце на валу конвейера. Затем зажмите с помощью регулировочного винта 3/32дюймов.
2. Поднимите конвейер и установите приводную цепь на зубчатый барабан и мотор конвейера.

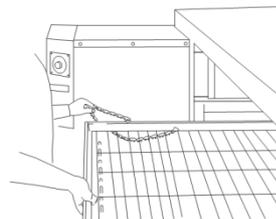
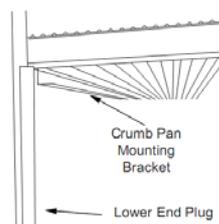


Рисунок 4-32.

3. Угловая пластина, расположенная под конвейером, должна находиться у нижней концевой заглушки. Это характерно для обеих сторон печи.



Crumb pan mounting bracket - монтажный кронштейн лотка для крошек; *lower end plug* – нижняя концевая заглушка.

Рисунок 4-33.

4. На панель управления установите обратно защиту конвейера и закрепите двумя винтами. Установите обе верхние концевые заглушки.

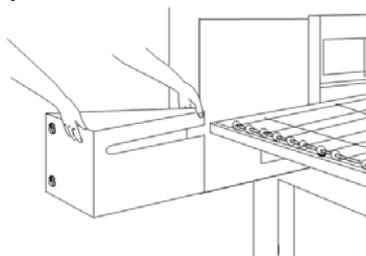


Рисунок 4-34.

III. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ КАЖДЫЕ 3 МЕСЯЦА ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Перед проведением технического обслуживания отключите электропитание и все выключатели.

ВНИМАНИЕ: Рекомендуется, чтобы каждые три месяца техническое обслуживание проводилось техническим специалистом, уполномоченным компанией Middleby Marshall.

А. Электрические вводы/выводы

Откройте дверцу шкафа управления, сняв три винта с дверцы. Зажмите все винты, включая контактные винты электрического замыкателя, как это показано на рисунке 4-35.

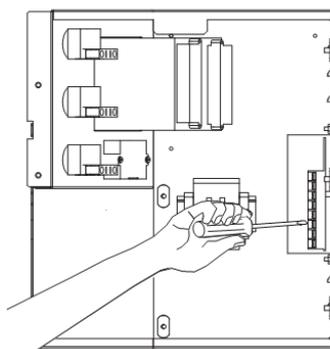


Рисунок 4-35.

В. Вентиляция

Убедитесь в том, что циркуляция воздуха в печи не заблокирована и является достаточной.

IV. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ КАЖДЫЕ 6 МЕСЯЦЕВ

А. Проверьте щетки мотора конвейера D.C. В случае износа до уровня менее чем 1/10" (2,4мм), замените щетки.

В. Проверьте вентиляционную систему вашей печи.

С. Осмотрите и почистите форсунку и искровой электродный узел.

ВАЖНЫЕ ПРИМЕЧАНИЯ:

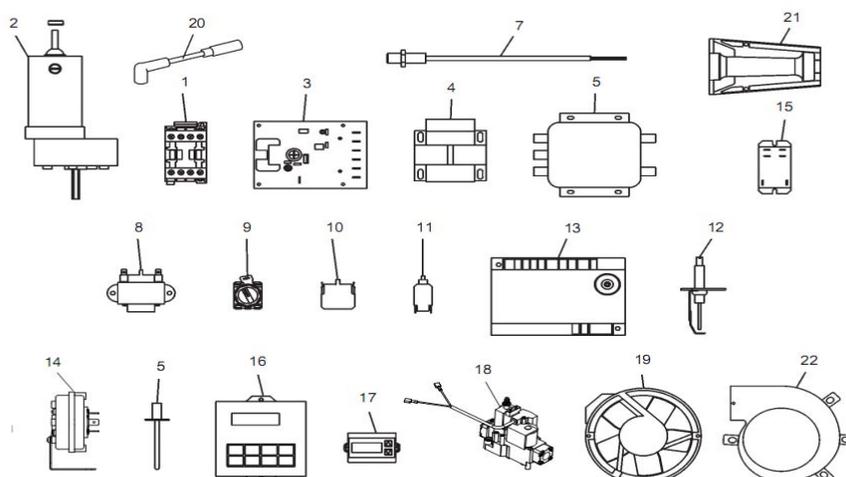
- Установку и замену деталей, требующих доступа к внутренним частям печи, допускается производить только уполномоченным обслуживающим техническим специалистом.
- Если возникают какие-либо проблемы, связанные с работой печи, то необходимо вызвать обслуживающего технического специалиста.
- Предусматривается заключение контракта на сервисное обслуживание с обслуживающим техническим специалистом, уполномоченным производителем.

РАЗДЕЛ 4
Обслуживание
КЛЮЧЕВОЙ КОМПЛЕКТ ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Печь может быть приобретена вместе с ключевым комплектом запасных деталей (Рисунок 4-36). (Комплект можно приобрести при заказе печи у авторизованного дистрибьютора деталей компании Middleby Marshall). В комплект входят ключевые детали, поломка которых, может привести к простоя оборудования и потери продукции. Запасные детали для этого комплекта можно приобрести у авторизованного дистрибьютора деталей компании Middleby Marshall.

КОМПЛЕКТ КЛЮЧЕВЫХ ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ГАЗОВОЙ ПЕЧИ СЕРИИ PS528
(Рисунок 4-36)

Пункт	Деталь №	Описание на английском языке/русском языке	Кол-во
1	28041-0011	Contact, DP 25A 208/240V / Контактор DP 25A 208/240В	1
2	58390	Motor, Conveyor Drive w/Magnet / Приводной двигатель конвейера с магнитом	1
3	60671	Board, Amplifer Signal, 0-15VDC / Плата разводки сигналов 0-15VDC	1
4	32108	XFMR, 240V PRI 24V 65VA SEC/Трансформер 240В PRI 24В 65ВА сек	1
5	33812-5	Thermocouple, Type "J" Shielded 2.50 x 120/Термопара, тип "J" закрытая 2.50 x 120	3
6	33813	Filter, RFI / Фильтр RFI	1
7	38185	Assembly, Pickup Sensor/ Сенсорный датчик в сборе	1
8	41872	Transformer, 240V (P), 24V (S) 25VA/Трансформер 240V (P), 24V (S) 25VA	1
9	44696	Switch, Rotary and Mounting Adapter/Выключатель, вращательного и монтажного переходника	2
10	44697	Block, Contact/Контактная группа	3
11	45644	Breaker, Circuit 240V 1A/ Размыкатель	1
12	48455	Ignitor, Single Rod /Зажигатель, одножильный шток	1
13	61602	Ignition, Spark Module 24VAC 50/60 Hz	1
14	62044	Switch, Air .08" WC/ Воздушный выключатель .08" WC	1
15	50794	Relay, 240VAC 2P1S/ Переключатель 240VAC 2P1S	1
16	47321	Control, Combo 4-20MA, Burst/Блок управления, комбинированный 4-20МА	1
17	60542	Controller, Digital w/o Dip Switch/Цифровой блок управления без микропереключателя в корпусе Dip	1
18	60679	Valve, Gas PS528/ Газовый вентиль	1
19	36451	Fan, Cooling 230VAC 295 CFM/ Охлаждающий вентилятор	1
20	62282	Ignition Cable, 25"/Кабель цепи зажигания	1
21	59002	Inshot Burner/ Горелка	2
22	62106	Main Blower/Главный нагнетатель	2



**РАЗДЕЛ 5
УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДКОВ****ПРОБЛЕМА:
ПРОДУКТЫ НЕДОСТАТОЧНО ИЛИ ЧРЕЗМЕРНО ПРОПЕКАЮТСЯ**

1. Проверьте правильность настроек скорости конвейера
2. Проверьте правильность настроек терморегулятора
3. Задайте правильное значение температуры
4. Задайте правильное значение скорости конвейера
5. Проследите за процессом приготовления
6. В том случае, если не удалось решить проблему, свяжитесь с сервисным представительством компании Middleby Marshall

**ПРОБЛЕМА:
ПЕЧЬ НЕ НАГРЕВАЕТСЯ**

1. Убедитесь в том, что выключатель НАГНЕТАТЕЛЯ и ТЕПЛОВОЙ выключатель находятся в положении «ON» или «I».
2. В том случае, если печь по-прежнему не нагревается, свяжитесь с сервисным представительством компании Middleby Marshall.

**ПРОБЛЕМА:
МОТОР НАГНЕТАТЕЛЯ РАБОТАЕТ, ОДНАКО ЧЕРЕЗ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ВОЗДУХА ПРОХОДИТ НЕДОСТАТОЧНО ВОЗДУХА ИЛИ ВОЗДУХ СОВСЕМ НЕ ПРОХОДИТ**

1. После проведения чистки направляющие воздуха были неправильно установлены.
2. После чистки установите направляющие воздуха должным образом. Следуйте процедуре, приведенной в Разделе 4, либо свяжитесь с вашим сервисным представительством компании Middleby Marshall.

**ПРОБЛЕМА:
НАГНЕТАТЕЛЬ И КОНВЕЙЕР РАБОТАЮТ, НО ПЕЧЬ НЕ НАГРЕВАЕТСЯ**

1. Повторно задайте значение на терморегуляторе (выше 200°F(93°C)), предварительно повернув выключатель НАГНЕТАТЕЛЯ в положение «выключено» на 30 секунд.
2. Снова запустите печь. В том случае, если печь по-прежнему не нагревается, свяжитесь с сервисным представительством компании Middleby Marshall.

**ПРОБЛЕМА:
КОНВЕЙЕР НЕ ПОДДЕРЖИВАЕТ ДОЛЖНУЮ СКОРОСТЬ ИЛИ ВО ВСЕ НЕ РАБОТАЕТ**

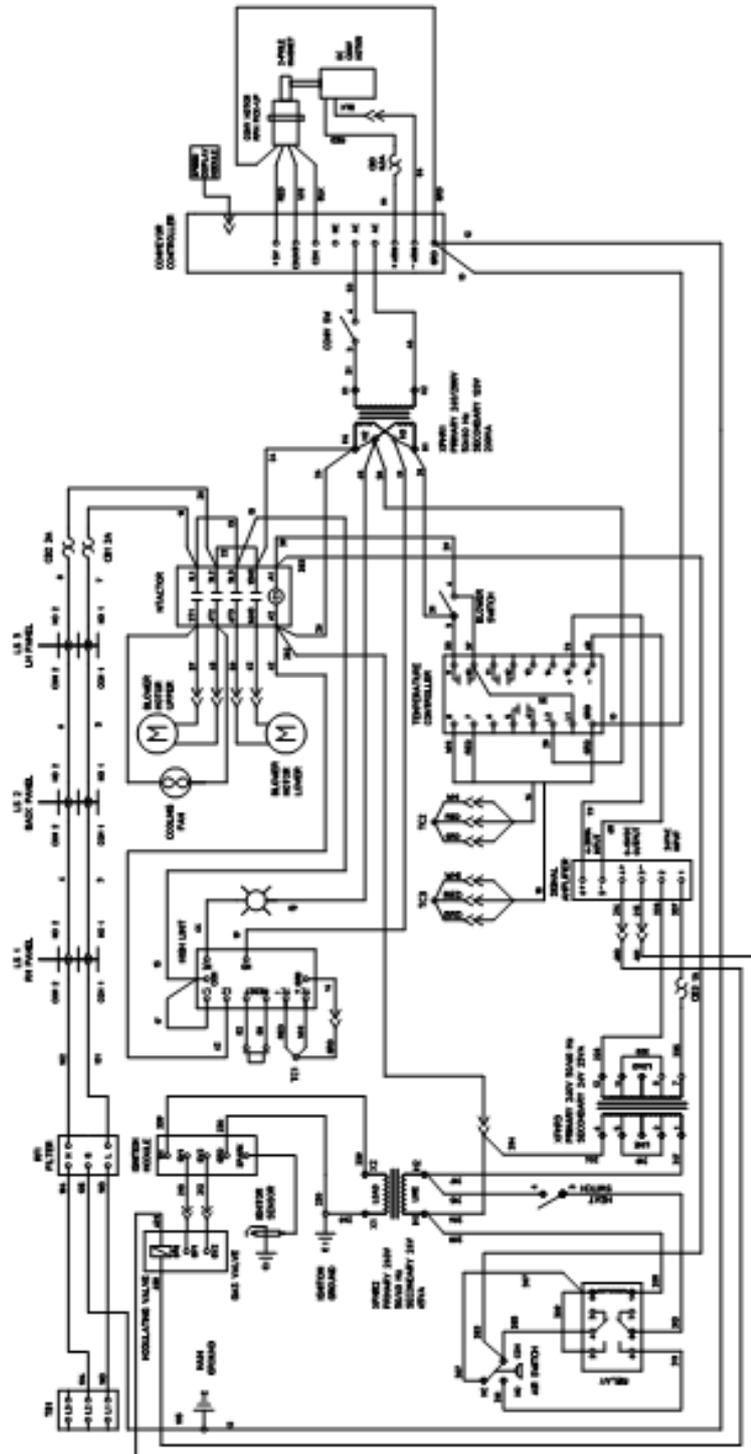
1. Убедитесь в том, что движение конвейера не сдерживается каким-либо предметом в печи.
2. Убедитесь в правильности натяжения приводной конвейерной цепи и конвейерной ленты. Для проведения этой процедуры руководствуйтесь информацией, приведенной в Разделе 4.
3. Убедитесь в том, что приводной барабан зажат.
4. В том случае, если конвейер по-прежнему работает неправильно, свяжитесь с сервисным представительством компании Middleby Marshall.

**ПРОБЛЕМА:
ПЕЧЬ НЕ ЗАПУСКАЕТСЯ ПОСЛЕ ВКЛЮЧЕНИЯ ВСЕХ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕЙ**

1. Убедитесь в том, что все электрические выключатели находятся в положении «ON» или «I». Затем запустите машину.
2. В том случае, если печь по-прежнему не запускается, свяжитесь с сервисным представительством компании Middleby Marshall.

ДЛЯ ЗАМЕТОК

РАЗДЕЛ 6
ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ



Монтажная схема, G208-240 50/60 GO, PS528G • Н/Д 62317 REV B

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Неправильная установка, настройка, модификация, обслуживание или эксплуатация могут нанести имущественный ущерб, а также стать причиной получения травм или смерти. Перед установкой или обслуживанием данного оборудования тщательно прочтите инструкции по установке, эксплуатации и техническому обслуживанию.

ВНИМАНИЕ

Во время действия гарантийного периода замена ВСЕХ деталей или обслуживание должны проводиться вашим, авторизованным компанией Middleby Marshall, сервисным представительством. Вышеупомянутые операции, проводимые не сервисным представительством, авторизованным компанией Middleby Marshall, могут аннулировать действие вашей гарантии.

ВНИМАНИЕ

Использование деталей, отличных от оригинальных деталей, произведенных на заводе компании Middleby Marshall, снимает с производителя любые гарантийные и иные обязательства.

ВНИМАНИЕ

Компания Middleby Marshall оставляет за собой право в любое время вносить изменения в спецификации.

CFESA

Commercial Food Equipment Service Association

Коммерческое объединение, обслуживающее пищевое оборудование

Компания Middleby поддерживает деятельность Коммерческого объединения, обслуживающего пищевое оборудование (CFESA). Мы признаем и одобряем постоянные усилия CFESA по улучшению качества технического обслуживания в промышленности.

Middleby Cooking Systems Group • 1400 Тоустмастер Драйв • Эдджин, IL 60120 • США • (847) 741-3300
• ФАКС (847) 741-4406
www.middleby.com

