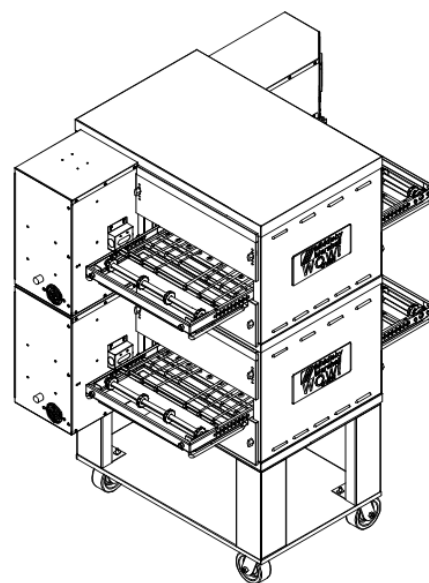
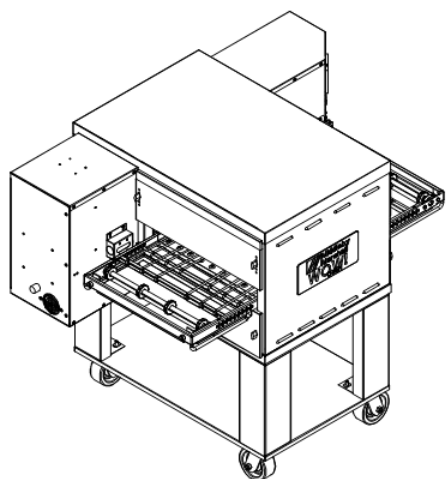


ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И УСТАНОВКЕ

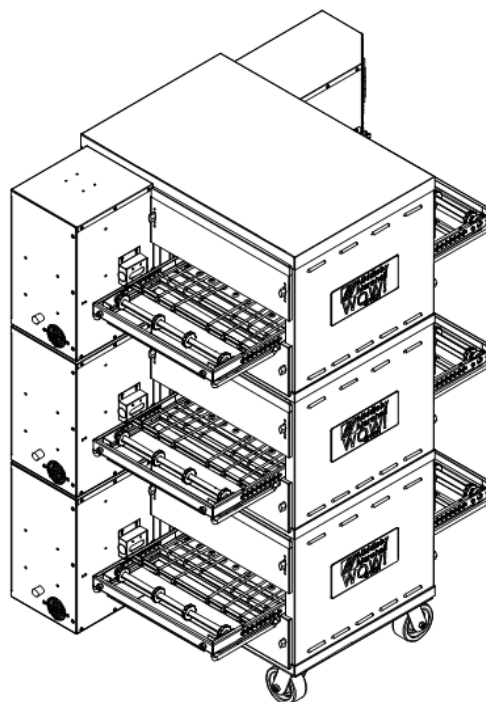


PS624 (двухуровневая)

Серия ПЕЧЕЙ PS624
МОДЕЛИ PS624E
PS628E
PS824E



PS624 (одноуровневая)



PS624 (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.

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

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 align="center">MIDDLEBY MARSHALL НЕОСПОРИМАЯ ОГРАНИЧЕННАЯ ГАРАНТИЯ (ТОЛЬКО ДЛЯ США)</p>	<p align="center">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</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>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. 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>Вышеупомянутая гарантия будет считаться 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>
---	--

© 2003 - Middleby Marshall, Middleby Company.

Middleby Marshall – зарегистрированная торговая марка компании Middleby Marshall.

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

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1

I. ОПИСАНИЕ МОДЕЛИ.....	6
СПЕЦИФИКАЦИИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ПЕЧИ СЕРИИ PS624.....	7
II. НАЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ.....	10
A. Мотор конвейера и конвейерная лента.....	10
B. Нагнетательный вентилятор.....	10
C. Охлаждающий вентилятор.....	10
D. Направляющие воздуха и крышки – См. Рис. 1-9.....	11
РАЗДЕЛ 2	
I. РАЗГРУЗКА.....	15
ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ПЕЧИ СЕРИИ PS624 МОНТАЖНЫЙ КОМПЛЕКТ.....	16
ОРИЕНТИРОВОЧНЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ КОММУНАЛЬНОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ И РАСПОЛОЖЕНИЯ ПЕЧЕЙ СЕРИИ PS624.....	21
РАЗМЫКАТЕЛЬ.....	21
ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ.....	21
НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ.....	21
ПРОВОД ПИТАНИЯ.....	22
ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ.....	22
II. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЕНТИЛЯЦИИ.....	22
III. ИНФОРМАЦИЯ ОБ ЭЛЕКТРИЧЕСКОМ СОЕДИНЕНИИ ПЕЧЕЙ СЕРИИ PS624.....	23
IV. ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЕ.....	23
РАЗДЕЛ 3 ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ	
I. ФУНКЦИИ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ.....	24
II. ИНФОРМАЦИЯ О ДЕТАЛЯХ И ИХ РАСПОЛОЖЕНИИ.....	25
A. Дверной защитный выключатель.....	25
B. Выключатель нагнетательного вентилятора.....	25
C. Тепловой выключатель.....	25
D. Терморегулятор.....	25
E. Конвейер.....	27
ИЗМЕРЕНИЕ СКОРОСТИ КОНВЕЙЕРА.....	27
III. ПОШАГОВАЯ РАБОТА.....	28
A. Запуск.....	28
Ежедневный запуск.....	28
Перебой в питании.....	28
B. Порядок остановки.....	28
IV. НОРМАЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ – ШАГ ЗА ШАГОМ.....	30
A. Ежедневная процедура запуска.....	30
B. Ежедневная процедура выключения.....	31
V. БЫСТРОЕ ОЗНАКОМЛЕНИЕ: ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	33
РАЗДЕЛ 4 ОБСЛУЖИВАНИЕ	
I. ОБСЛУЖИВАНИЕ – ЕЖЕДНЕВНОЕ.....	36
A. Снаружи.....	36
B. Охлаждающий вентилятор.....	36
C. Конвейерная лента.....	36
D. Лоток для крошек.....	36
II. ОБСЛУЖИВАНИЕ – ЕЖЕМЕСЯЧНОЕ.....	36
A. Снятие конвейера с печи для чистки.....	37
B. Извлечение направляющих воздуха для проведения чистки.....	37
C. Обратная установка направляющих воздуха.....	39
D. Переустановка концевых заглушек.....	40
E. Обратная установка конвейера в печь.....	42
F. Проверка натяжения конвейерной ленты.....	43
G. Снятие цепи конвейерной ленты.....	43
H. Установка приводной цепи.....	44
III. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ – КАЖДЫЕ 3 И 6 МЕСЯЦЕВ.....	46
КОМПЛЕКТ КЛЮЧЕВЫХ ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ГАЗОВОЙ ПЕЧИ СЕРИИ PS6240.....	47
КЛЮЧЕВОЙ КОМПЛЕКТ ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ.....	47
РАЗДЕЛ 5 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	
СХЕМЫ ПОИСКА И УСТРАНЕНИЯ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	50
РАЗДЕЛ 6 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА	
Монтажная схема.....	52

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 PS624 компании Middleby Marshall может использоваться как в одиночном варианте, так и дополняться второй и третьей печью.

Одноуровневая печь серии PS 624 (Рис. 1-1) может крепиться на отдельную основу с маленькими ножками и использоваться как столешница кухонного стола, или на установочную планку с отдельными ножками и роликами для свободного передвижения. 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 с помощью крепежных болтов.

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.

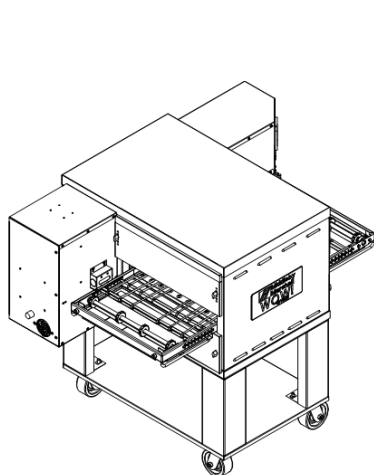


Рис. 1-1
Одноуровневая
печь PS624

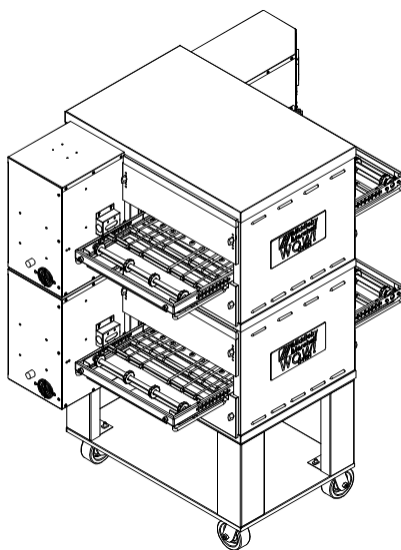


Рис.1-2 Двухуровневая печь PS624

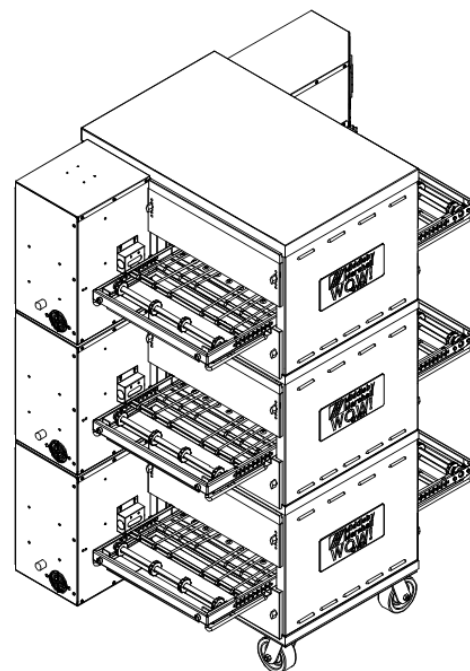


Рис. 1-3 Трехуровневая печь PS624

СПЕЦИФИКАЦИИ ПЕЧИ СЕРИИ PS624

Ширина конвейерной ленты	18.00" (457 мм)
Длина тепловой зоны	24.00" (610 мм)
Площадь поверхности для выпечки	3.0 кв. футов. (0.28 кв. м.)
Габаритные размеры – Стандартная одноуровневая печь с ножками 8" – разгрузочный лоток встраивается	64.00" (1625 мм) Д × 36.00" (914 мм) Ш × 43.69" (1110 мм) В ×
Габаритные размеры – Двухуровневая печь	64.00" (1625 мм) Д × 36.00" (914 мм) Ш × 64.00" (1625 мм) В ×
Габаритные размеры – Трехуровневая печь	64.00" (1625 мм) Д × 36.00" (914 мм) Ш × 69.25" (1759 мм) В ×
Масса одноуровневой плиты	370 фунтов (167.8 кг)
Масса брутто	499 фунтов (226.3 кг)
Транспортировочный объем	61.1 фут ³ (1.73 м ³)
Рабочий диапазон	14.4 кВ/ч (17.4 кВ/ч по выбору)
Максимальная рабочая температура	600°F (316°C)
Время прогрева	20 минут
Пределы скорости ремня	0.30-12:00

ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ ПЕЧИ СЕРИИ PS624

Для внутреннего рынка

Напряжение	Фаза	Частота	Мощность	Провода	Сила тока тяги	Питание	Разъем Электропитания
208	3 3	60 50-60	14.4 STD 17.4 VBYB	4 провода, L1, L2, L3, заземленные 4 провода, L1, L2, L3, заземленные	50A 60A	8GA, 4-провода, 4GA, 4-провода	NEMA 15-50 роз NEMA 15-60 роз
240	3 3	60 60	14.4 STD 17.4 VBYB	4 провода, L1, L2, L3, заземленные 4 провода, L1, L2, L3, заземленные	50A 60A	8GA, 4-провода, 4GA, 4-провода	NEMA 15-50 роз NEMA 15-60 роз
480	3	60	17.4 STD	5 проводов, L1, L2, L3, N заземленные	30A	8GA, 5-проводов	Без питания

На экспорт

Напряжение	Фаза	Частота	Мощность	Провода	Сила тока тяги	Питание	Разъем Электропитания
208	3 3	50-60 50-60	17.4 VBYB 14.4 STD	4 провода, L1, L2, L3, заземленные 4 провода, L1, L2, L3, заземленные	60A 50A	6GA, Б/П, 4-провода, 8GA, Б/П, 4-провода	Без питания
230-240	3 3	50-60 50-60	16/17.4 VBYB 13.2/14.4 STD	4 провода, L1, L2, L3, заземленные 4 провода, L1, L2, L3, заземленные	60A 50A	6GA, Б/П, 4-провода, 8GA, Б/П, 4-провода	Без питания
380	3	50-60	17.4 STD	5 проводов, L1, L2, L3, N заземленные	40A	10GA, Б/П 4-провода	Без питания
400-416	3	50-60	16.1/17.4 STD	5 проводов, L1, L2, L3, N заземленные	35A	6GA, Б/П, 5-проводов	Без питания

STD- стандартный, VBYB – по выбору, Б/П – Без питания

ВНИМАНИЕ

Схемы соединения представлены в разделе 6 настоящей инструкции по эксплуатации, а также расположены внутри печи у основания панели управления. Дополнительную электротехническую информацию можно найти на табличке с техническими данными.

Настоящую инструкцию необходимо хранить для будущего обращения к ней.

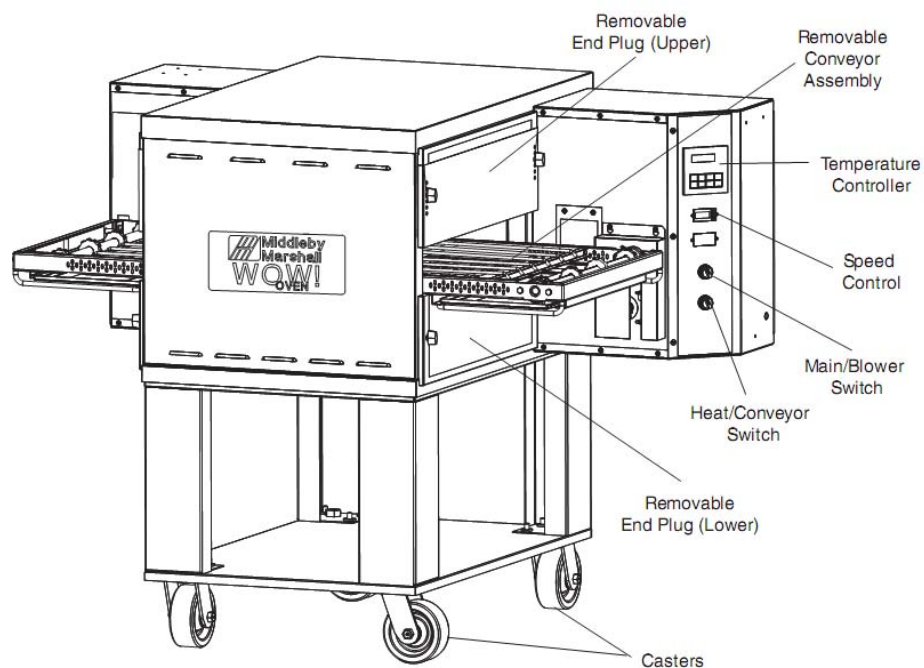


Рис.1-4. Расположение деталей печи серии PS624

Removable End Plug (Upper) – Съёмные концевые заглушки (верхние)

Removable Conveyor Assembly – Съёмный конвейерный блок

Temperature Controller - Терморегулятор

Speed Control – Регулятор скорости

Main/Blower Switch – Выключатель главного/нагнетательного вентилятора

Heat/Conveyor Switch – Выключатель конвейера/ тепловой выключатель

Removable End Plug (Lower) – Съёмные концевые заглушки (нижние)

Casters - Ролики

II. Назначение деталей

А. 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

В. Нагнетательный вентилятор

Нагнетательные вентиляторы (2) расположены с правой задней стороны печи. Эти нагнетатели пропускают теплый воздух через направляющие воздуха. Переключатель «MAIN/BLOWER» («ГЛАВНЫЙ/НАГНЕТАТЕЛЬ») должен находиться в положении «ON» или «I» для нагрева и выпекания.

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

Охлаждающий вентилятор расположен с каждой (правой и левой) 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.

ВНИМАНИЕ
ДВЕРИ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ
ДОЛЖНЫ БЫТЬ ЗАКРЫТЫ, ПОКА
ПЕЧЬ ГОРЯЧАЯ ИЛИ НАГРЕВАЕТСЯ,
ДЛЯ ТОГО ЧТОБЫ ВСЕ ДЕТАЛИ И
ПОДШИПНИКИ БЫЛИ
ОХЛАЖДЕННЫМИ.

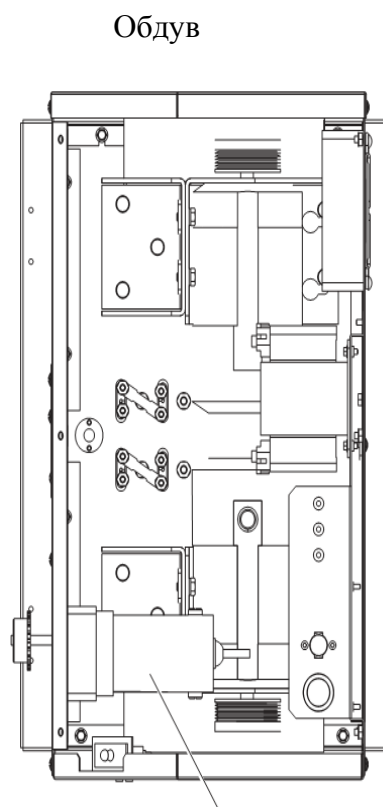


Рис. 1-5 Составные элементы машины

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

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** – Манифольд – это блок, который передвигается по дорожкам в вентиляционную камеру печи.

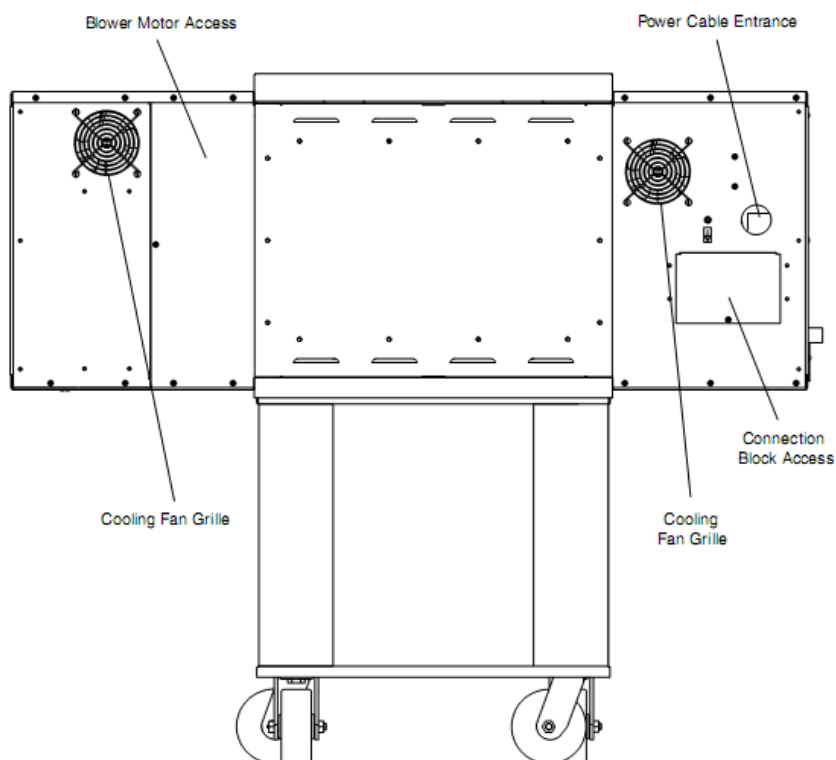


Рис. 1-6 Охлаждающий Вентилятор

- Blower Motor Access* – Доступ к двигателю нагнетателя
Power Cable Entrance – Выход провода электропитания
Cooling Fan Grille – Решетка охлаждающего вентилятора
Connection Block Access – Доступ к плате с зажимами
Cooling Fan Grille – Решетка охлаждающего вентилятора

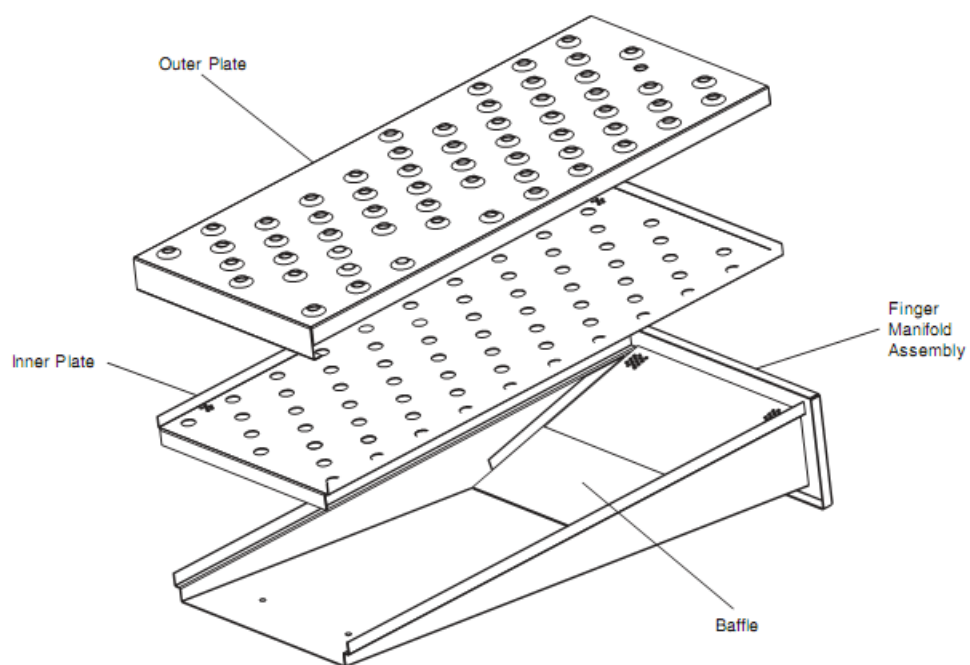


Рис. 1-7 Направляющие воздуха

Outer Plate – наружная крышка

Inner Plate – внутренняя крышка

Finger Manifold Assembly – блок направляющей воздуха

Baffle – дефлектор

РАЗДЕЛ 2 УСТАНОВКА

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Печь должна быть установлена на плоской (ровной) невоспламеняющейся поверхности, любая из прилегающих стен не должна быть воспламеняющейся. Рекомендуемые 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. 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 – УСТАНОВКА В КАНАДЕ

В Канаде установка печи должна проводиться в соответствии с местными нормами. 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 – УСТАНОВКА В АВСТРАЛИИ

В Австралии установка печи должна проводиться в соответствии с требованиями надлежащего органа власти.

ВНИМАНИЕ – УСТАНОВКА В СТРАНАХ ЕС

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.

ВНИМАНИЕ – ИНСТРУКЦИЯ ПО ЗАЗЕМЛЕНИЮ

Печь должна быть заземлена. В случае короткого замыкания, заземление снижает риск поражения электрическим шоком, обеспечивая выход электрического тока. Данный продукт снабжен шнуром с заземленным проводом и соответствующий заземленной розеткой. Эта розетка должна быть подключена правильно в соответствии со всеми местными нормативами и правилами.

***ВНИМАНИЕ:** Неправильная установка заземленной розетки может привести к поражению электрическим током. Заземляющий провод имеет изоляцию с внешней поверхностью, и является зеленого цвета с/без желтыми полосами. Осуществление требований заземления должны выполняться квалифицированным электриком или технической службой. Не меняйте установленных розеток электрического оборудования. Если вилка не подходит к розетке, розетка должна быть заменена квалифицированным электриком.*

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 PS624 поставляется в частично собранном виде в картонной упаковке на решетчатом ящике.

Размер картонной упаковки для печи серии PS624:

56.3" (1422мм) Длина ×
41" (1041мм) Ширина ×
40" (1013мм) Высота ×

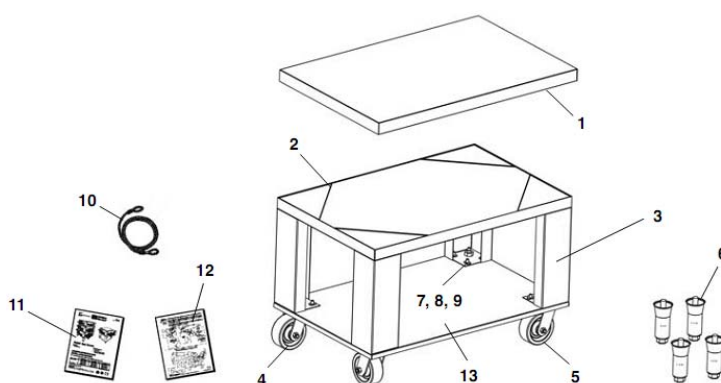
Решетчатый ящик и картонная упаковка должны быть осмотрены перед подписанием Коносаменты. Необходимо сообщить транспортной компании о видимом ущербе, проверить количество ящиков. В случае обнаружения повреждений, примите меры для подачи жалобы на перевозчика. Согласно Правилам ведения торговли между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

Монтажник должен быть достаточно квалифицирован для установки коммерческих Конвейерных печей, и иметь соответствующее оборудование для подъема печи, во избежание травм.

Перечень деталей для электрической печи серии PS624/724/824

Комплект для установки

Тип установки	Комплект для установки одноуровневой печи PS624/724/824 Н/Д 61227 61326 (ЕС)	Комплект для установки двухуровневой печи PS624/724/824 Н/Д 61286 61327 (ЕС)	Комплект для установки трехуровневой печи PS624/724/824 Н/Д 61287 61328 (ЕС)	Комплект для установки панели PS624/724/824 Н/Д 61329
Одноуровневая печь	1			1
Двухуровневая печь		1		НЕТ
Трехуровневая печь			1	НЕТ



Пункт	Кол-во Одиночная печь	Кол-во Двойная печь	Кол-во Тройная печь	Деталь №	Вкл. для местных печей?	Вкл. для печей в ЕС?	Описание
1	2	2	2	59835	Да	Да	Верхняя панель
2	1	1	1	61243	Да	Да	Изоляционный нижний поддон
3	4	4	-	37900-0024	Да	Да	Ножка 15''(381мм), для одиночной и двойной печей
4	2	2	2	22290-0009	Да	Да	Ролик, с плоской панелью и тормозом
5	2	2	2	22290-0010	Да	Да	Ролик, с плоской панелью (без тормоза)

Примечание: Печи, для продажи внутри страны, и стандартные печи на экспорт, включают 2 тормозных колесика (пункт 4) и 2 колесика без тормозов (пункт 5). Печи, предназначенные для стран ЕС включают 4 колесика без тормозов (пункт 5) для более удобной транспортировки машины к месту установки. Они НЕ являются частью комплекта для установки печей предназначенных для ЕС. Обратитесь к примечанию на предыдущей странице.

6	4	4	4	22450-0028	Нет	Нет	Регулируемая ножка 6''(152мм)
7	32	32	32	220373	Да	Да	Болт, шестигранный 3/8''- 16*1''

Примечание: Печи, предназначенные для стран ЕС включают 32 шестигранных болта. Печи, для продажи внутри страны, и стандартные печи на экспорт, включают 32 шестигранных болта. Печи, предназначенные для стран ЕС устанавливаются на ножки (пункт 6) без крепления.

8	32	32	32	21416-0001	Да	Да	Плоская шайба 3/8"
9	1	1	1	21422-0001	Да	Да	Пружинное стопорное кольцо 3/8"
10	1	1	1	22450-0228	Да	Нет	Крепежный комплект
11	1	1	1	61584	Да	Да	<i>Инструкция по установке и эксплуатации</i>
12	1	1	1	1002040	Да	Да	<i>Авторизованное сервисное листинговое агентство</i>
13	1	1	-	61226	Да	Да	Нижняя полка

Рис. 2-1. Комплект для установки электрической печи серии PS624

Раздел 2
Установка

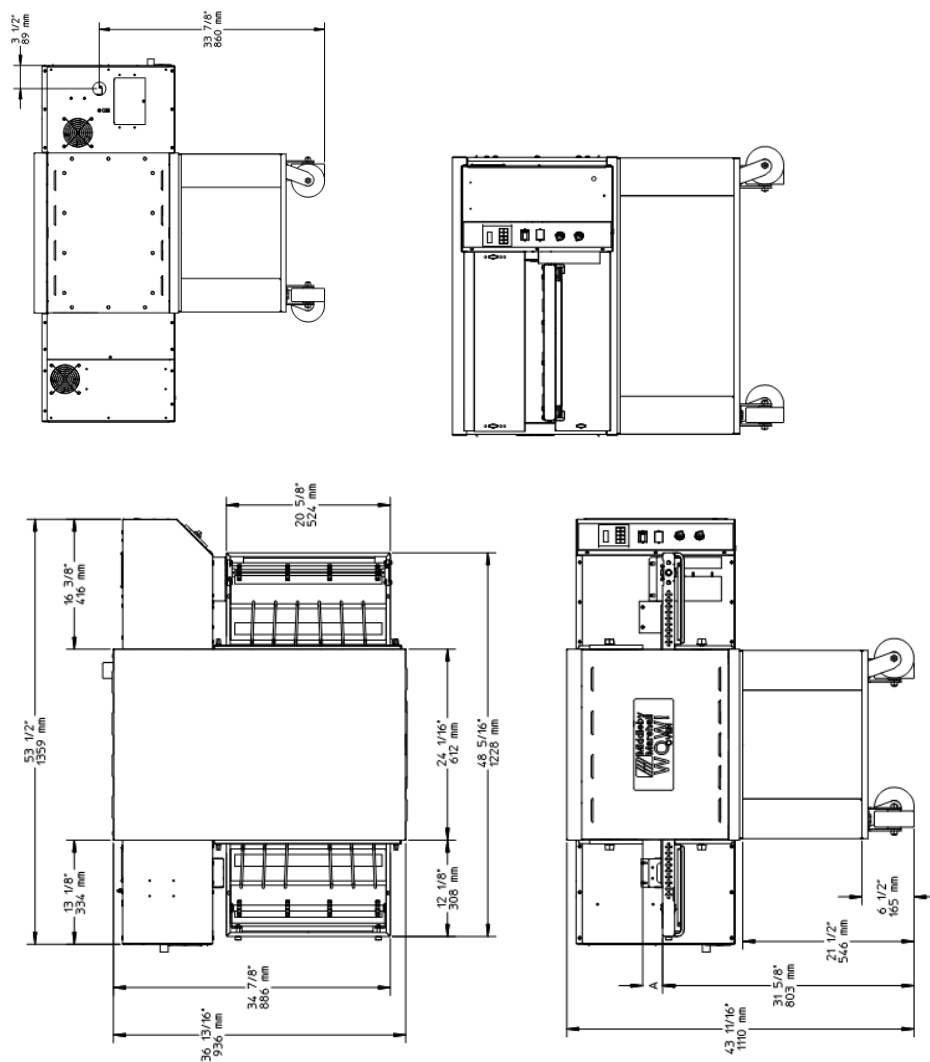


Диаграмма А – Высота входных и выходных отверстий настраивается от 2.25" (57 мм) до 3.75" (95 мм), увеличиваясь в 1/2" (12.7 мм)

Рис. 2-5 РАЗМЕРЫ ОДНОУРОВНЕВОЙ ПЕЧИ МОДЕЛЬ PS624

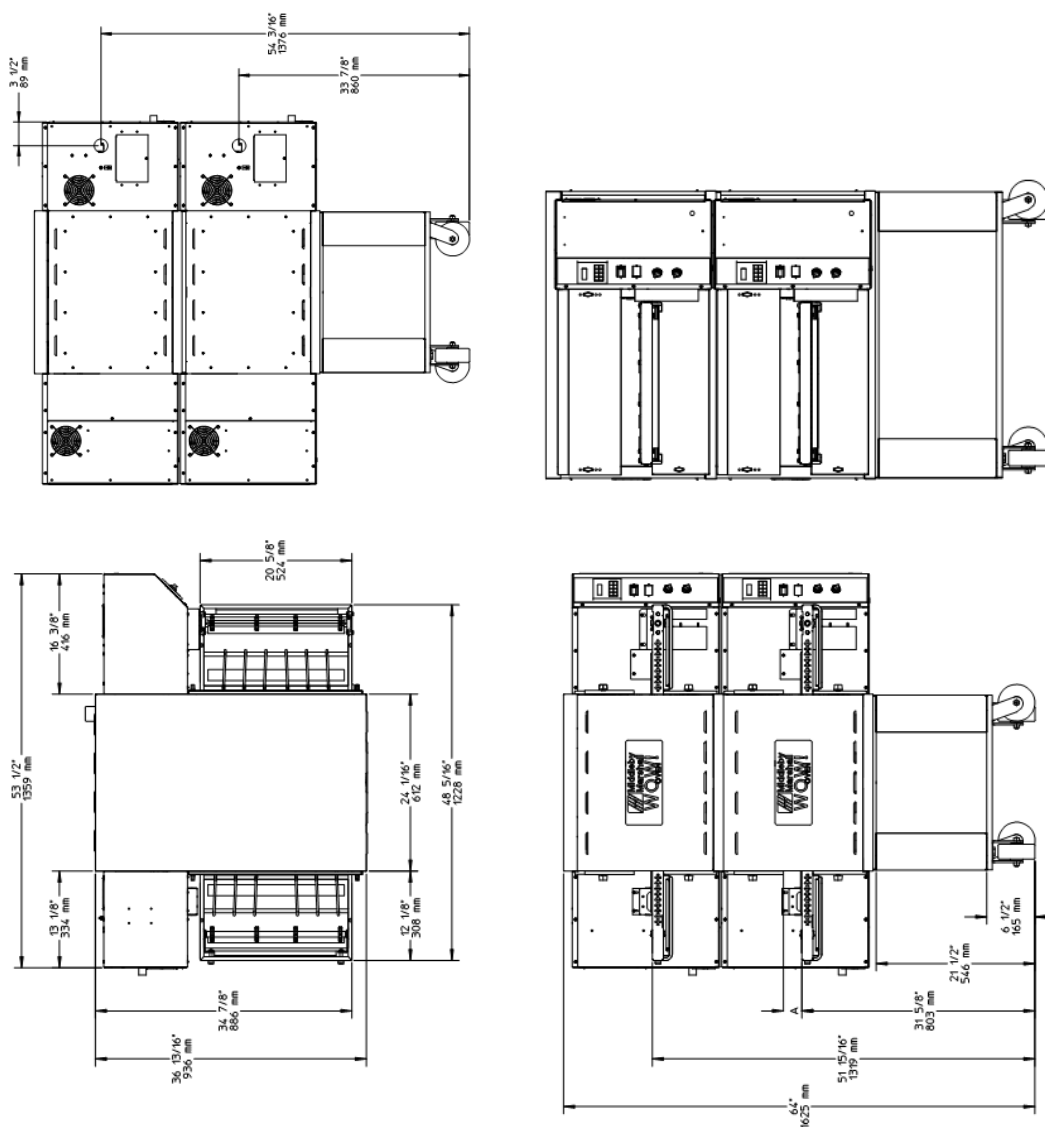


Диаграмма А – Высота входных и выходных отверстий настраивается от 2.25" (57 мм) до 3.75" (95 мм), увеличиваясь в 1/2" (12.7 мм)

Рис. 2-6 РАЗМЕРЫ ДВУХУРОВНЕВОЙ ПЕЧИ МОДЕЛЬ PS624

Раздел 2
Установка

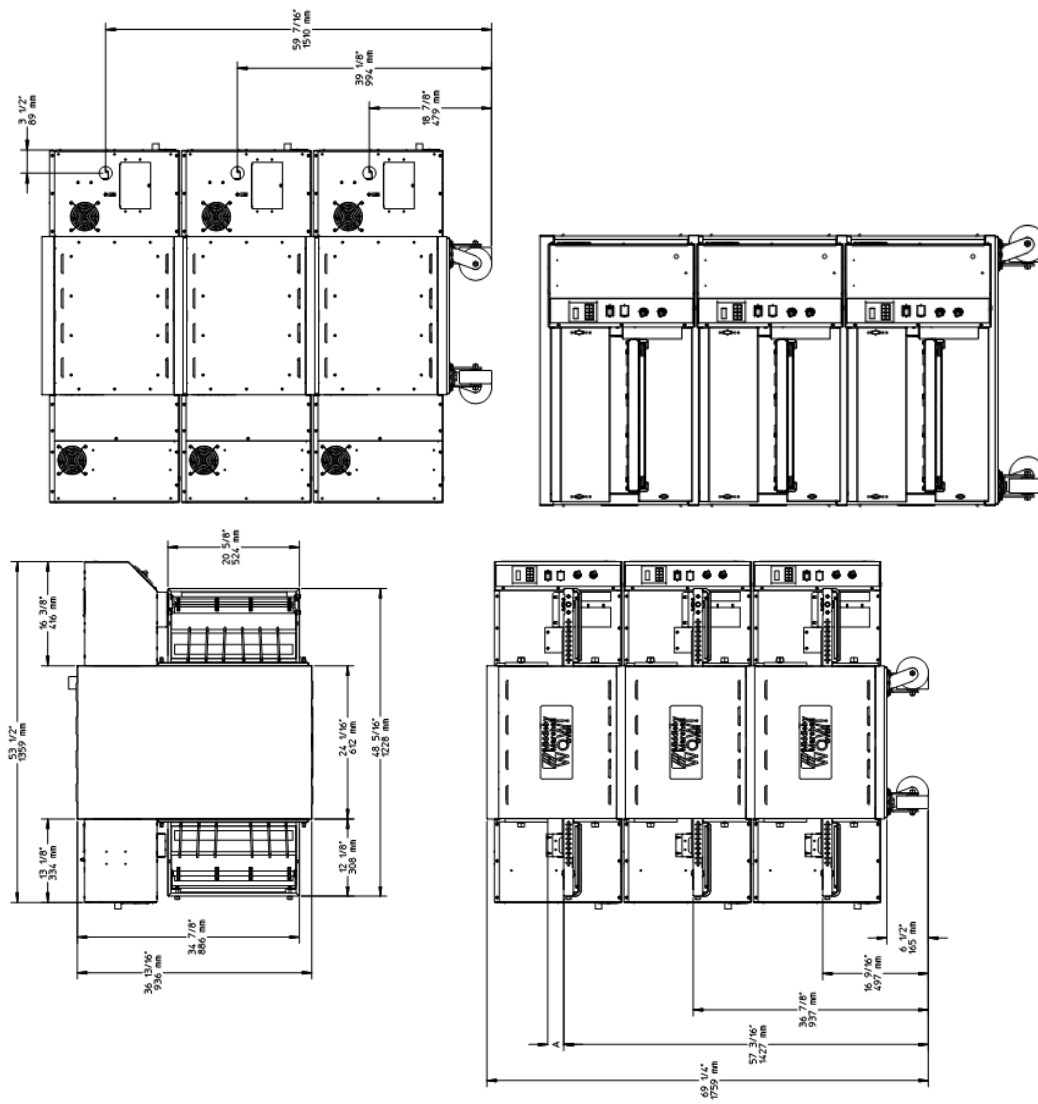


Диаграмма А – Высота входных и выходных отверстий настраивается от 2.25" (57 мм) до 3.75" (95 мм), увеличиваясь в 1/2" (12.7 мм)

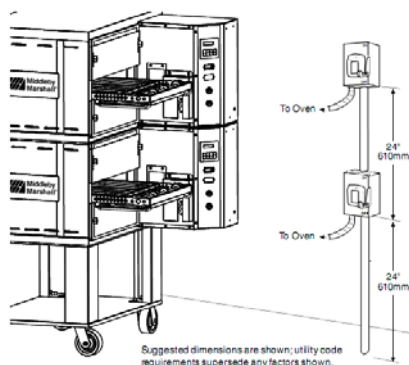
Рис. 2-7 РАЗМЕРЫ ТРЕХУРОВНЕВОЙ ПЕЧИ МОДЕЛЬ PS624

ОРИЕНТИРОВОЧНЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ КОММУНАЛЬНОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ И РАСПОЛОЖЕНИЯ ПЕЧЕЙ СЕРИИ PS624

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



На рисунке представлены ориентировочные параметры; коммунальные нормы заменяют ориентировочные параметры
Рисунок 2-9. Типовая установка печи(ей) серии PS624

РАЗМЫКАТЕЛЬ

Для каждой отдельной плиты рекомендуется отдельный размыкатель с блокировочным/опломбированным электрическим выключателем.

Рекомендуемые размеры выключателя смотреть ниже:

ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

ПРИМЕЧАНИЕ: Пожалуйста, для получения более подробной информации обратитесь к странице 2, к таблицам электротехнических характеристик и разделам с информационными таблицами.

МЕСТНЫЕ: 208В, 60Гц, 14.4 КВТ, тяга 50Ампер
240В, 60Гц, 14.4 КВТ, тяга 50Ампер
480В, 60Гц, 17.4 КВТ, тяга 30Ампер

НЕ используйте для заземления кабелепровод.

или

ЭКСПОРТНЫЕ: МОДЕЛИ ДЛЯ СТРАН ЕС
208В, 50/60Гц, 14.4 КВТ, тяга 50Ампер
230-240В, 50/60Гц, 13.2/14.4 КВТ, тяга 50Ампер
380В, 50/60 Гц, 17.4 КВТ, тяга 25 Ампер

НЕ используйте для заземления кабелепровод.

МАКСИМАЛЬНО ДОПУСТИМАЯ МОЩНОСТЬ

14.4 КВТ стандартная
17.4 КВТ используется по выбору

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.

II.РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЕНТИЛЯЦИИ

Использование вентиляционного колпака не обязательно, но установка должна производиться в соответствии со всеми местными кодами и правилами.

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.

III. ИНФОРМАЦИЯ ОБ ЭЛЕКТРИЧЕСКОМ СОЕДИНЕНИИ ПЕЧЕЙ СЕРИИ PS624.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Как правило, уполномоченный поставщиком персонал, осуществляет подключение к вентиляционной системе, источникам электро- и газоснабжения, в соответствии с требованиями покупателя. Выполняя подобные подключения, уполномоченный поставщик 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.

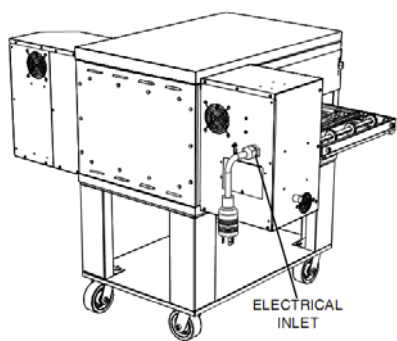
Разъединитель-предохранитель или прерыватель токовой цепи (подготовленный потребителем) ДОЛЖЕН быть установлен в линию электропитания для каждой печи; это рекомендуется сделать, поскольку разъединитель/прерыватель обладает блокировочной способностью. Подключение к электропитанию должно проводиться в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

IV. ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЕ

Подача энергии производится через шнур электрический и вилку. Шнур, вилка и компенсатор натяжения кабеля присутствуют только в моделях печей предназначенных для использования внутри страны. То что должно присутствовать в остальных печах, смотрите на 2 странице в таблицах электротехнических характеристик.

Силовые провода должны быть размера и состава (медь) рекомендуемого для выполнения текущих требований; (обратитесь информационным таблицам амперных спецификаций).

Силовой шнур и вилка не должны быть изменены не в какой мере. Не выдергивайте заземленный штырь из активной электророзетки, так как это может привести к небезопасной работе.



Electrical inlet – Электрический вход

Рис.2-11 Соединительная коробка

MIDDLEBY MARSHALL					
1400 TOASTMASTER DRIVE ELGIN ILLINOIS 60120 USA					
MOD. TYP	SR.-NFR		ANNO		
TYPES SE/SB CH/AT/DC/FR		NL	ULL DE	SE/FR	SE/KAT/INO P/SE/DC/FR
CAT	CH	DL	DE	DEA	IS/SP
IP	020 20	025 25	030 20 200 20/25	030 28 30/50	030 28 30/50/50
THIS APPLIANCE IS FOR PROFESSIONAL USE AND SHALL BE USED BY QUALIFIED PEOPLE					

Международная табличка ЕС

MODEL NO.	SERIAL NO.
Numero de modelo	Numero de serie
ID NO.	
VAC	amp
Termin	Phase
Kw	Hz
MOTOR VOLTS	PH
100V 100V	Phase
	AMP
	IMP/3/4
DO NOT INSTALL CLOSER THAN [] INCHES TO A NON-COMBUSTIBLE BACK WALL, AND [] INCHES TO NON-COMBUSTIBLE SIDE WALLS ONLY. FOR INSTALLATION ON COMBUSTIBLE FLOORS ADJACENT TO COMBUSTIBLE WALLS WITH FOLLOWING MINIMUM CLEARANCES: [] INCHES RIGHT SIDE WALL, [] INCHES TO LEFT WALL, [] INCHES TO BACK WALL.	
N'INSTALLER PAS A MOINS DE [] PO D'UN PANEAU ARRIERE INCOMBUSTIBLE ET [] PO DE PANEAU LATERAUX INCOMBUSTIBLES IMMEDIATEMENT DESTINE A UN USAGE AUTRE QUE DOMESTIQUE. INTENDED FOR OTHER THAN HOUSEHOLD USE.	
1400 TOASTMASTER DRIVE ELGIN ILLINOIS 60120 USA	58305 REV. B

Местная табличка

Рисунок 2-10. Типовая табличка с электротехническими данными печи

РАЗДЕЛ 3 ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ

I. ФУНКЦИИ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

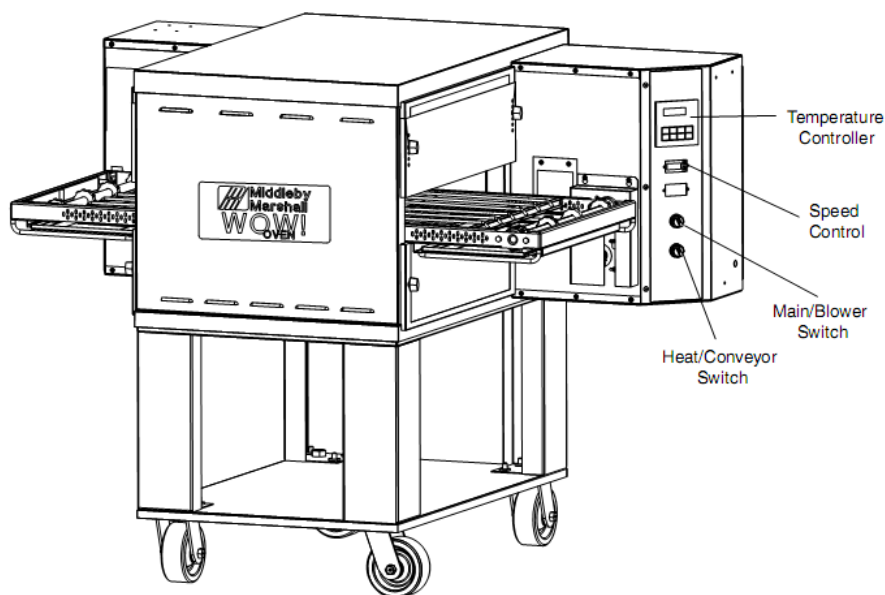


Рис. 3-1 Функции панели управления печи серии PS624

Temperature Controller - Терморегулятор

Speed Control – Регулятор скорости

Main/Blower Switch – Главный выключатель/Выключатель нагнетательного вентилятора

Heat/Conveyor Switch – Тепловой выключатель/ Выключатель конвейера

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 200°F (93°C), то, поставив выключатель нагнетательного вентилятора в положение «OFF» или «0», главный вентилятор будет продолжать работать.

С. Тепловой выключатель/Выключатель конвейера

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

Д. Терморегулятор

Терморегулятор – это устойчивое устройство, представляющее собой ПИД-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).

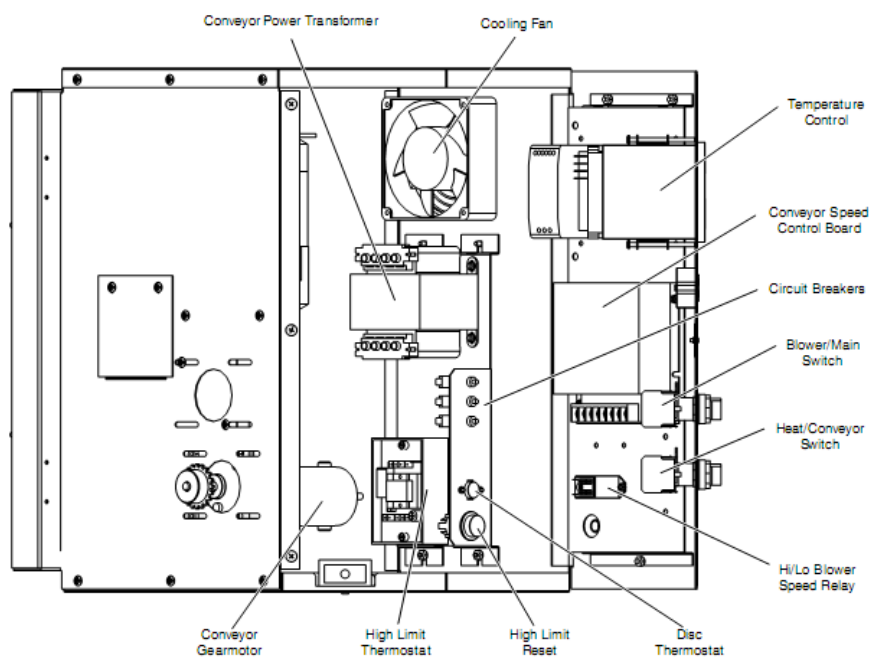


Рис. 3-2. Внутренний вид панели управления

Conveyor Power Transformer – Силовой трансформатор конвейера

Cooling Fan - Вентилятор

Temperature Control - Терморегулятор

Conveyor Speed Control Board- Приборная доска регулирования скорости конвейера

Circuit Breaker - Выключатель

Blower/Main Switch - Главный выключатель/Выключатель нагнетательного вентилятора

Heat/Conveyor Switch - Тепловой выключатель/ Выключатель конвейера

Hi/Lo Blower Speed Relay – Высокое/низкое реле скорости вращения нагнетателя

Conveyor Gearmotor - Редукторный двигатель конвейера

High Limit Thermostat- Верхний предел термореле

High Limit Reset – Возвращение в исходное положение

Disc Thermostat – Дисковый термостат

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 30 секунд до 12 минут (скорость конвейера). Смотрите Рисунок 3-3.

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



Рисунок 3-3. Цифровой регулятор скорости конвейера

ИЗМЕРЕНИЕ СКОРОСТИ КОНВЕЙЕРА.

Смотреть 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».

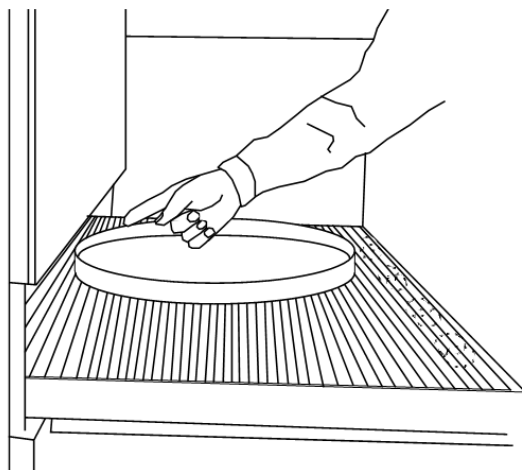


Рисунок 3-4. Изделие на передней стороне пекарной камеры – КОНЕЦ ПОДСЧЕТА

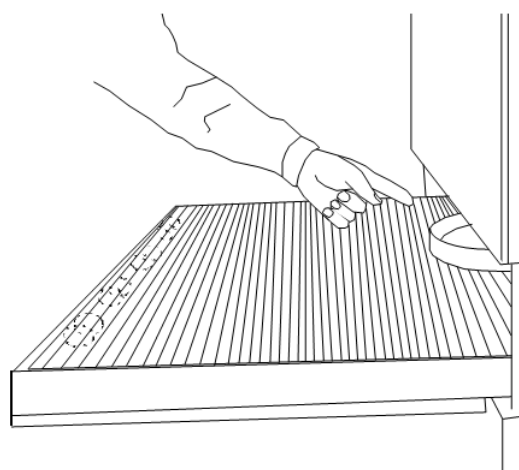


Рисунок 3-5. Изделие на выходной стороне пекарной камеры – НАЧАЛО ПОДСЧЕТА

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
ПЕЧЬ ДОЛЖНА НАХОДИТЬСЯ ВДАЛИ ОТ
ЛЕГКОВОСПЛАМЕНЯЮЩИХСЯ ВЕЩЕСТВ

III. ПОШАГОВАЯ РАБОТА

А. 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 «HEAT/CONVEYOR» («ТЕПЛО/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/CONVEYOR» («ТЕПЛО/КОНВЕЙЕР») (Рисунок 3-6) в положение «ON» или «I». Подождите до тех пор, пока не загорится индикатор «Heat ON» («ТЕПЛО ВКЛЮЧЕНО»).
6. Через, приблизительно, 10 минут в печи будет достигнута температура для выпекания равная 500°F (232°C). После достижения необходимой температуры машина должна поработать в течение 20 минут. После чего – машина готова к процессу выпекания.
7. Печь будет продолжать работать при заданной нагнетательной температуре для того чтобы сохранить энергию, и автоматически увеличится, как только продукты попадут на ленту. Эти изменения произойдут благодаря энергетическому сенсору и таймеру. Изменения в скорости нагнетателя ощутимые и естественные, так как печь переходит из режима выпекания в режим сбережения энергии.

ВНИМАНИЕ: Установка времени для режима выпекания должна быть задана при установке, основанная на самом длинном времени выпекания продукта. Если нагнетатели снижаются к более низкой скорости сбережения энергии, свяжитесь с вашим авторизованным компанией Middleby Marshall, сервисным представительством.

Перебой в питании

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

В. Порядок остановки

1. Поставьте выключатели «HEAT/CONVEYOR» («ТЕПЛО/КОНВЕЙЕР») 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 «HEAT/CONVEYOR» («ТЕПЛО/КОНВЕЙЕР») в положение «OFF» или «O».

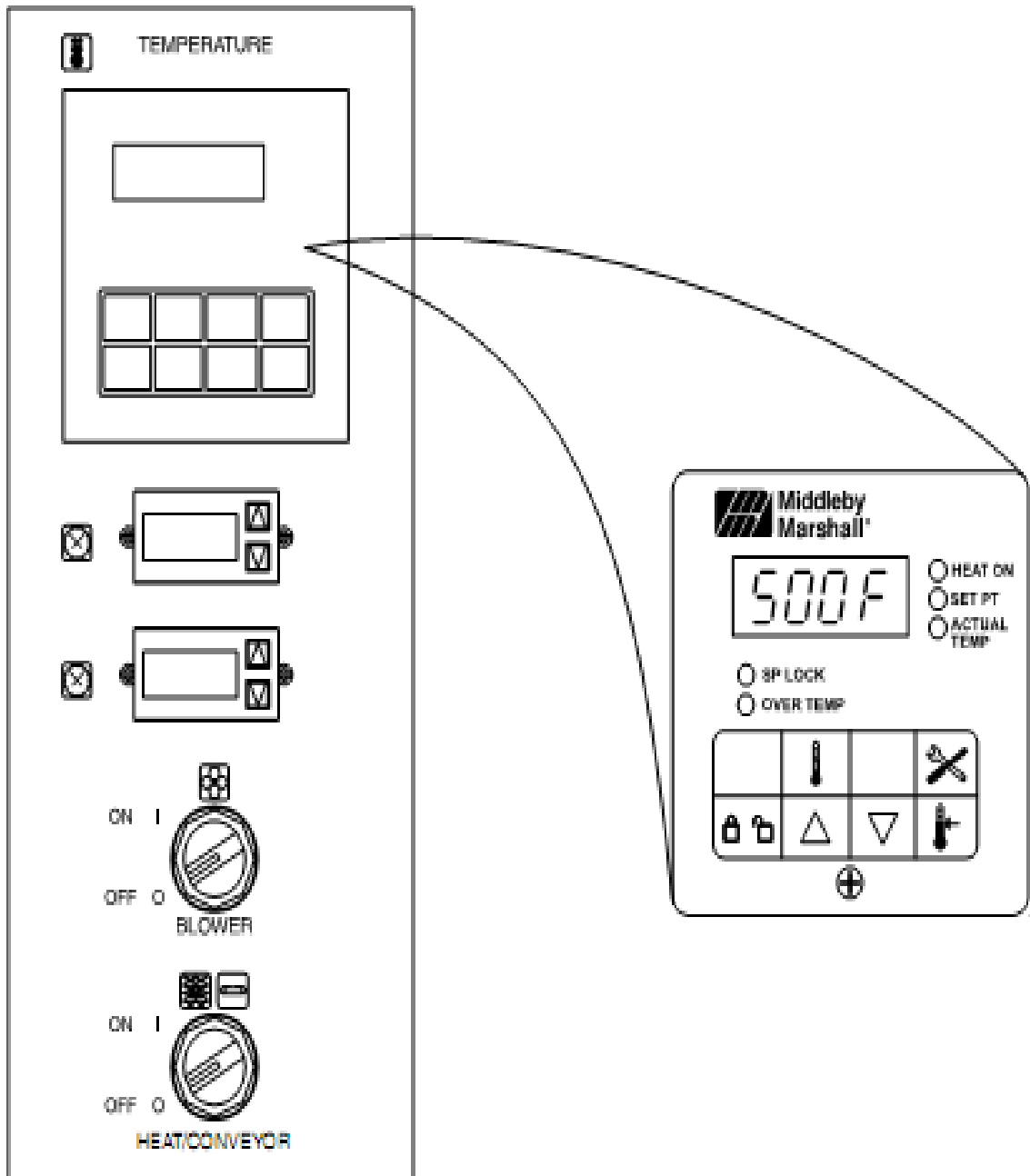

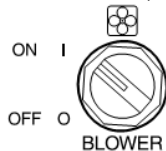



Рисунок 3-6. Панель управления

IV. НОРМАЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ ШАГ ЗА ШАГОМ

A. Ежедневная процедура запуска

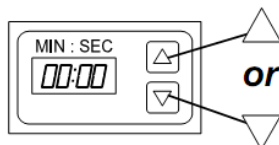
1. Убедитесь в том, что автоматический выключатель/предохранитель включен.
2. Поставьте выключатель «BLOWER» («НАГНЕТАТЕЛЬ») () в положение «ON» («I»).



3. Поставьте выключатель "HEAT/CONVEYOR" («ТЕПЛО/КОНВЕЙЕР») () в положение «ON» («I»).

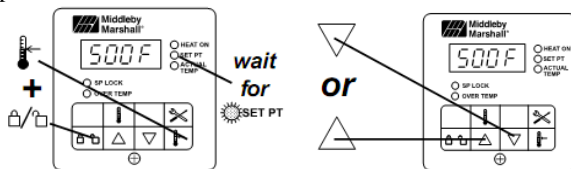



4. При необходимости, отрегулируйте скорость конвейера с помощью нажатия кнопок \triangle или ∇ , расположенных на регуляторе скорости конвейера, для изменения времени выпекания, отображаемого на дисплее.

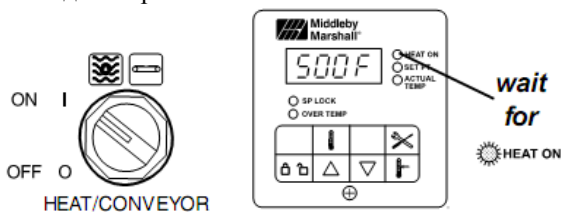


5. При необходимости, отрегулируйте на терморегуляторе желаемую температуру.


- Одновременно нажмите кнопки «Set Point» (установка значения) и разблокировки. Подождите, пока загорится индикатор «SET PT».
- С помощью стрелок «Вверх» и «Вниз» задайте необходимое значение.

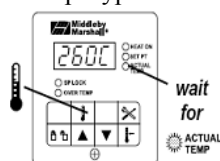


6. Поставьте выключатель «HEAT/CONVEYOR» («ТЕПЛО/КОНВЕЙЕР») () в положение «ON» («I»), подождите, пока загорится индикатор «HEAT ON».



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, 10-12 минут температура в печи достигает 500°F (232°C).

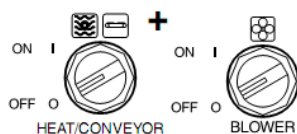
8. (По выбору) Нажмите кнопку  «температура», чтобы на дисплее отобразилось значение температуры, подождите, пока загорится индикатор «ACTUAL TEMP». Это позволит вам следить за температурой, а именно за достижением в печи, заданной температуры.



9. После того, как в печи была достигнута заданная температура, дайте машине возможность прогреться в течение 10 минут.

В. ЕЖЕДНЕВНАЯ ПРОЦЕДУРА ВЫКЛЮЧЕНИЯ

1. Поверните выключатели «HEAT/CONVEYOR» (🌀 ➡) 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).



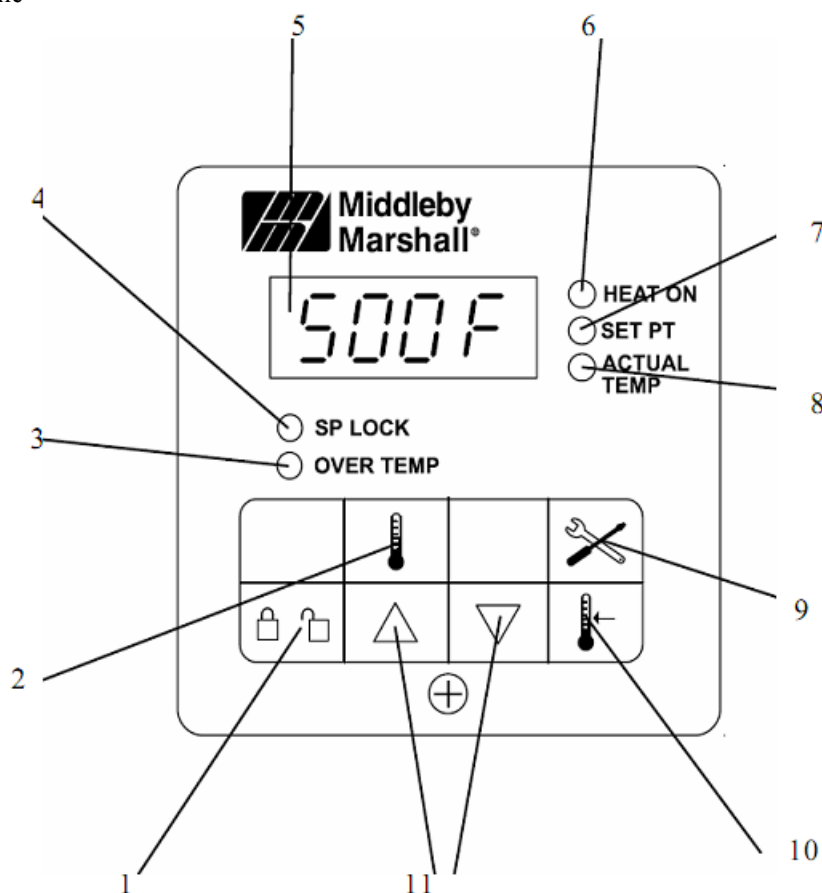
2. Убедитесь в том, что внутри печи на конвейере не осталось продуктов. Поставьте выключатель «HEAT/CONVEYOR» (🌀 ➡) в положение «OFF» («O»).



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

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



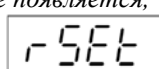






При перебоях в питании поставьте все выключатели в положение «OFF» («O») и извлеките продукцию. После восстановления питания выполните обычную процедуру запуска. ЕСЛИ ПЕЧЬ БЫЛА ОТКЛЮЧЕНА В ТЕЧЕНИЕ МЕНЕЕ 5 МИНУТ, ПОДОЖДИТЕ, ПО КРАЙНЕЙ МЕРЕ 5 МИНУТ ПЕРЕД ПОВТОРНЫМ ЗАПУСКОМ ПЕЧИ.



ПОЯСНЕНИЯ

- 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 <i>горит индикатор, продукция недостаточно пропекается</i>	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 представителем компании Middleby Marshall, чтобы определить и устранить причину неисправности без ущерба для печи.
<i>Печь не включается</i>	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»).
<i>на дисплее появляется,</i>  <i>отсутствует подогрев</i>	Спустя 10-12 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/ CONVEYOR»  и «BLOWER»  в положение «OFF» («O»). Перед повторным запуском печи подождите, ПО КРАЙНЕЙ МЕРЕ, ПЯТЬ МИНУТ. Проведите процедуру ежедневного запуска.
<i>Печь не подогревается</i>	Неправильные настройки средств управления.	<ul style="list-style-type: none"> Убедитесь, что значение задано верно. Убедитесь, что выключатели «HEAT/ CONVEYOR»  и «BLOWER»  находятся в положении «ON» («I»). Если подогрев по-прежнему отсутствует, поставьте выключатели «HEAT/ CONVEYOR»  и «BLOWER»  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).
<i>Печь работает, но через направляющие практически не проходит воздух</i>	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».
<i>Конвейер двигается резкими толчками или вовсе стоит на месте</i>	Конвейер мог быть заблокирован каким-либо предметом в печи; или из-за неправильного натяжения конвейерной ленты или приводной цепи.	<ul style="list-style-type: none"> • Выключите печь, поставив выключатель в положение «OFF» или «0», дайте время остыть. Отключите печь от источника электропитания. • 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»
<i>Пищевые продукты недостаточно или чрезмерно пропекаются.</i>	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. Отключите автоматический электровыключатель (и) и отключите машину от источника электропитания.

По окончании процедур очистки и обслуживания:

1. Если для проведения обслуживания требовалось сдвинуть печь с места, то необходимо вернуть ее на прежнее место.
2. Отключите печь от электропитания.
3. Включите автоматический электровыключатель (и).
4. 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 выполните 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.

Охлаждающий вентилятор

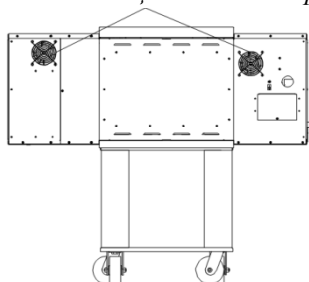


Рис. 4-1. Охлаждающие вентиляторы

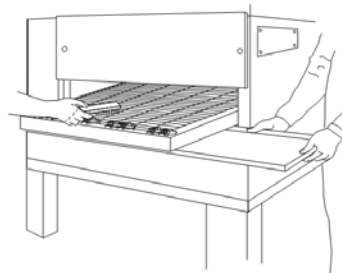


Рис. 4-2. Конвейерная лента и чистка лотка для крошек

II. ОБСЛУЖИВАНИЕ – ЕЖЕМЕСЯЧНОЕ

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 PS624 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. Открутить два винта и снять цепь/закрывающее цепное колесо (с правой стороны)
2. Нажмите и удерживайте конец конвейера (с правой стороны), для того чтобы снять напряжение с цепи. Это позволит снять цепь со звездочек конвейерного вала.
3. Теперь конвейерный комплект может быть снят с диска (с правой стороны печи)

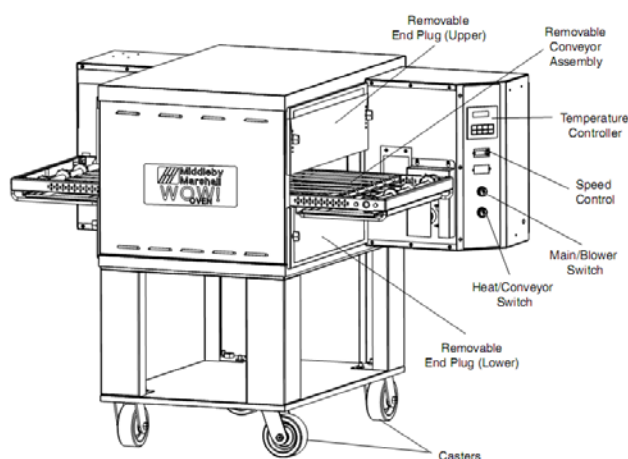
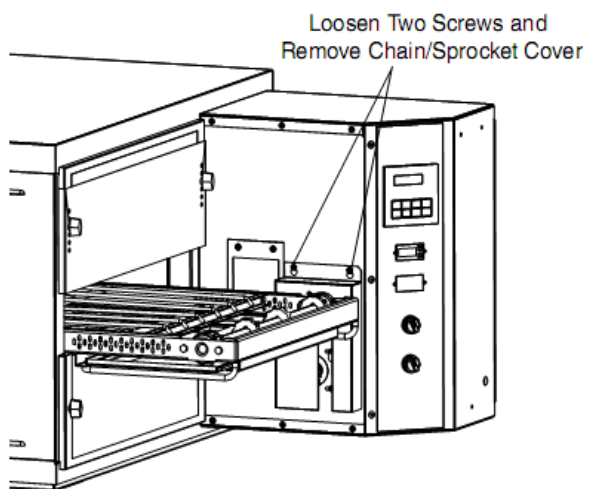


Рис. 4-3

Removable End Plug (Upper) – Съемная концевая заглушка (верхняя), *Removable Conveyor Assembly* – съемный конвейерный блок, *Temperature Controller* – терморегулятор *Speed Control* – Регулятор скорости, *Main/Blower Switch* – Главный/Нагнетательный выключатель, *Heat/Conveyor Switch* – Выключатель тепла/конвейера, *Removable End Plug (Lower)* - Съемная концевая заглушка (верхняя), *Casters* – Ролики.



*Loosen Two Screws and Remove
Chain/Sprocket Cover – Открутить два винта
и снять цепь/закрывающее цепное колесо*

Рис. 4-4

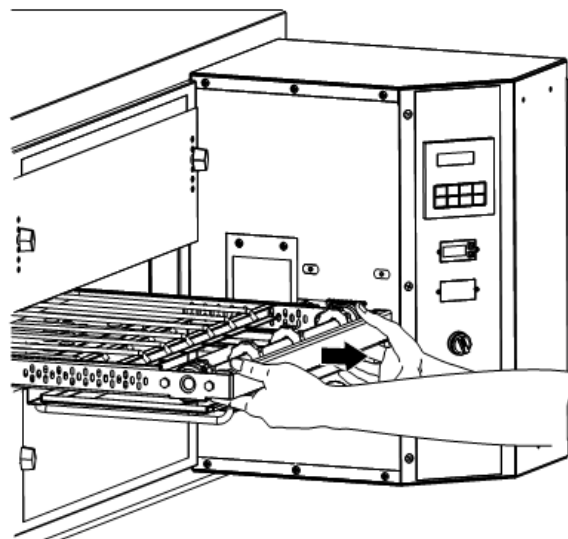


Рис.4-6

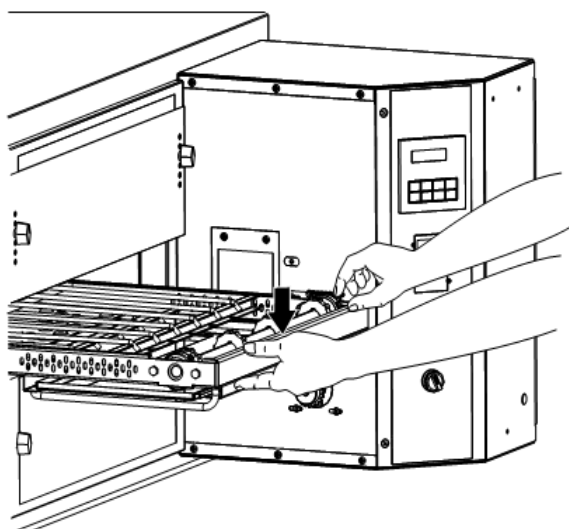


Рис. 4-5

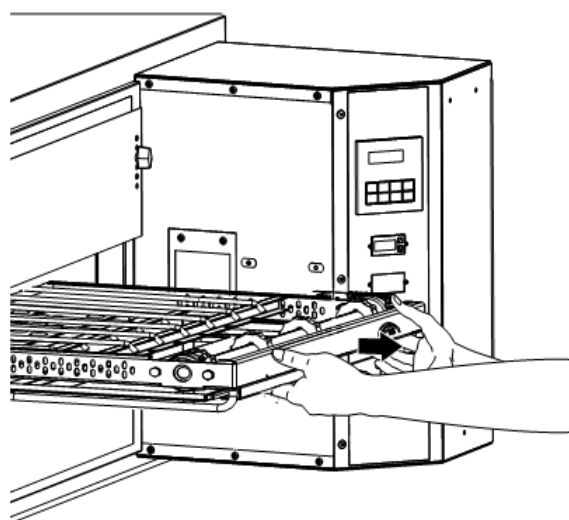


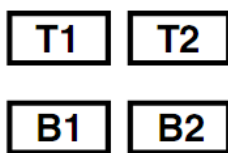
Рис.4-7

ВНИМАНИЕ

Не ударяйте 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). 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. 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 пометить 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.

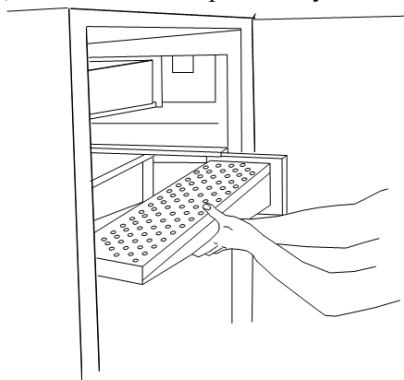


Рис.4-8

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

4. Осторожно снимите наружную крышку.

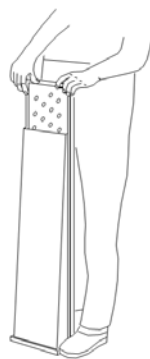


Рис.4-9

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

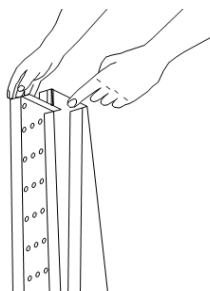


Рис.4-10

6. 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.

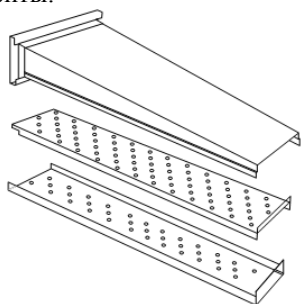


Рисунок 4-11 Стандартная нижняя направляющая воздуха.

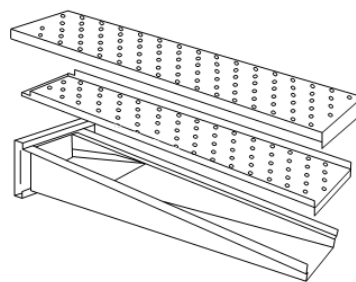


Рисунок 4-12 Стандартная верхняя направляющая воздуха.

С. Обратная установка направляющих воздуха

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

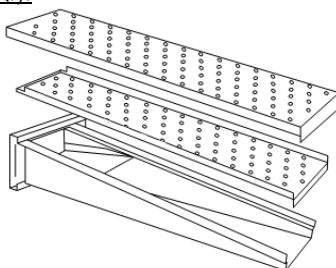


Рис.4-13

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.

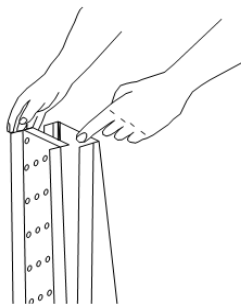


Рис.4-14

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.

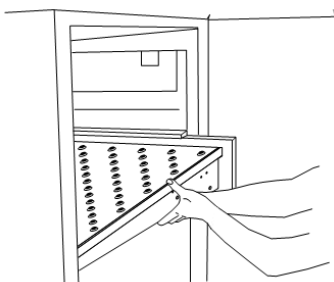


Рис.4-15

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

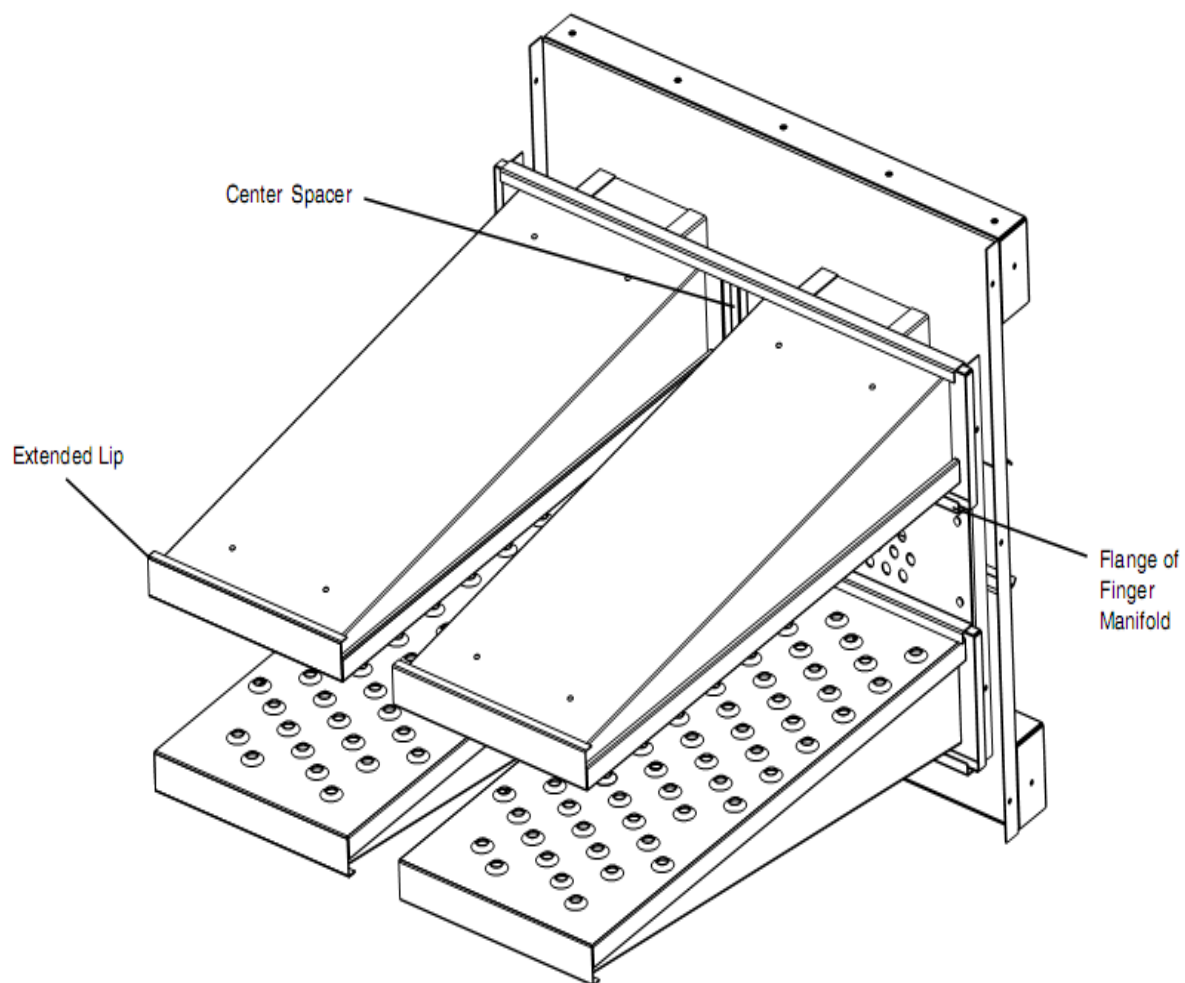


Рис.4-16

extended lip - удлиненный выступ; *flange of finger manifold* – кромка манифольда; *center spacer* – центральная распорка

D. Переустановка концевых заглушек

1. Переустановите нижнюю концевую заглушку (есть полка, которая находится непосредственно в печи). Зажмите винт-барашек на концевой заглушке.
2. Установите обратно конвейер.
3. Переустановите верхнюю концевую заглушку (нет внутренней полки). Зажмите два винта-барашка на концевой заглушке.

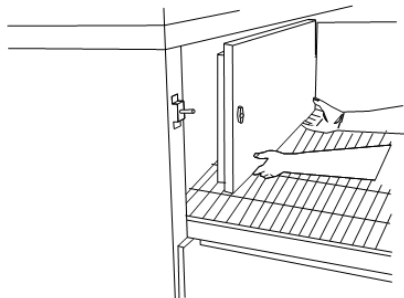


Рис. 4-17

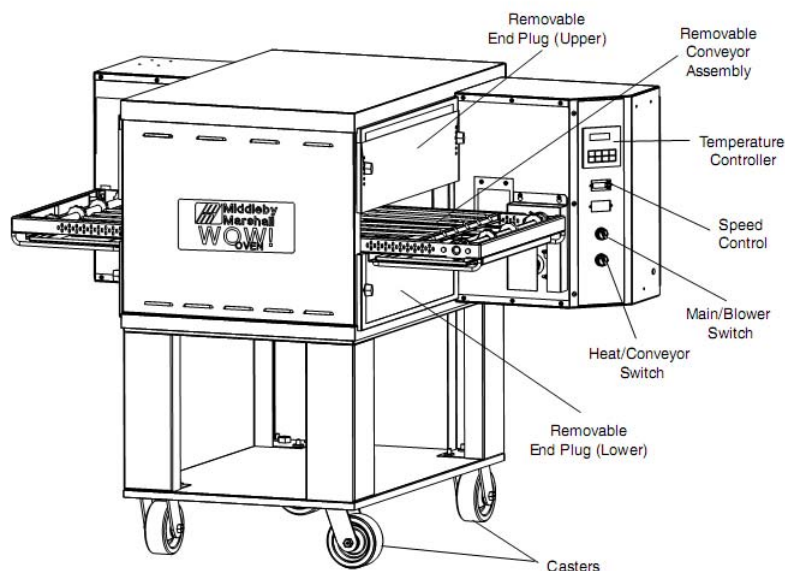


Рис.4-18

Removable End Plug (Upper) – Съемная концевая заглушка (верхняя) , *Removable Conveyor Assembly* – съемный конвейерный блок, *Temperature Controller* – терморегулятор *Speed Control* – Регулятор скорости, *Main/Blower Switch* – Главный/Нагнетательный выключатель, *Heat/ Conveyor Switch* – Выключатель тепла/конвейера , *Removable End Plug (Lower)* - Съемная концевая заглушка (верхняя), *Casters* – Ролики.

Е. Обратная установка конвейера в печь

1. Поднимите конвейер и установите его в указанное положение.

ВНИМАНИЕ: Конвейер нужно вставить в приводной конец печи.

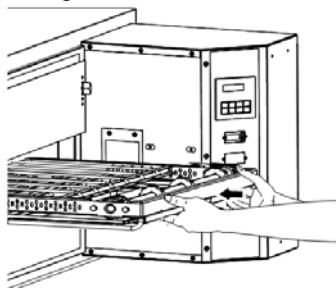


Рис. 4-19

2. Обратная установка конвейерной надставки.

Конвейерная наставка

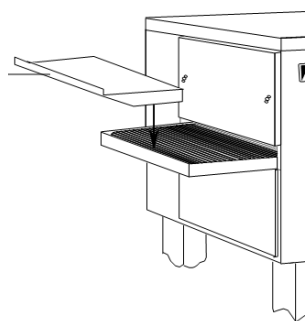


Рис.4-20

Г. 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 «Г. Снятие звеньев цепи конвейерной ленты», чтобы снять звено. Если конвейерная лента имеет должное натяжение, выполните процедуру «Н. Установка приводной цепи».

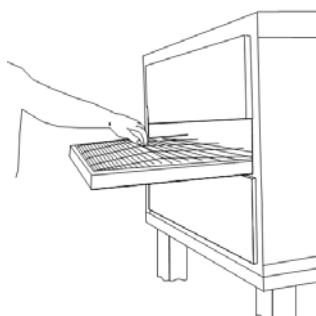


Рис. 4-21

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 4-22.

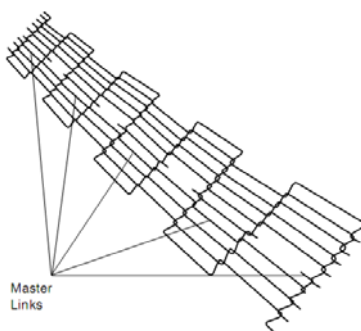


Рис.4-22

2. Отцепите замыкающие звенья по левому краю конвейера с помощью зуботехнических плоскогубцев, как это показано на рисунке 4-23.

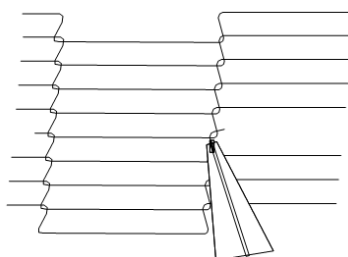


Рис.4-23

3. Снимите наружные замыкающие звенья на левой и правой стороне конвейерной ленты, как это показано на рисунке 4-24.

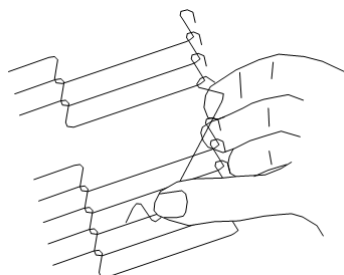


Рис.4-24

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.

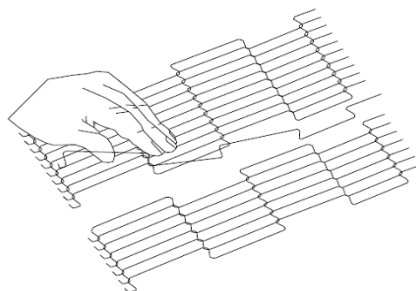
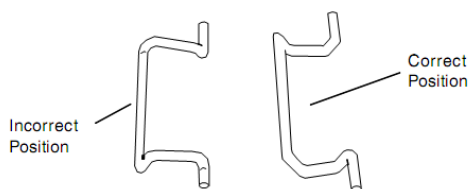


Рис.4-25

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

Рис.4-26

6. Повторно соедините внутренние замыкающие звенья (Рисунок 4-27.)

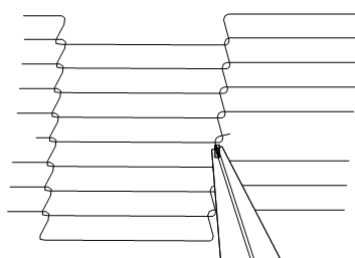


Рис.4-27

ВНИМАНИЕ: Внешние замыкающие звенья имеют правую и левую сторону. Правый край замыкающего звена имеет наружный крючок, как это показано на рисунке 4-28. Он соединяется с наружными краями конвейерной ленты. Помните о том, что этот крючок передвигается на конвейере в обратном направлении.



Рис.4-28

7. Повторно соедините наружные замыкающие звенья.

8. Установите обратно в печь все детали, которые были сняты.

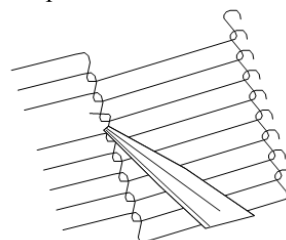


Рис.4-29

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 3/32".
2. Поднимите и удерживайте конвейер концом вниз, чтобы переустановить цепи.

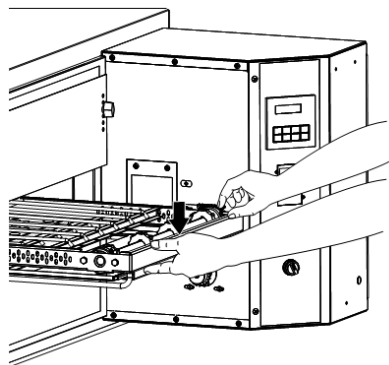


Рис.4-30

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

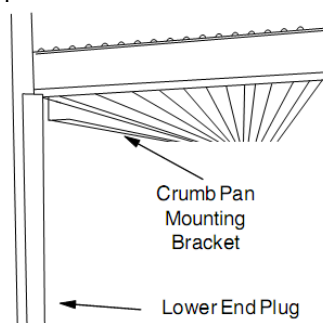


Рис.4-31

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

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

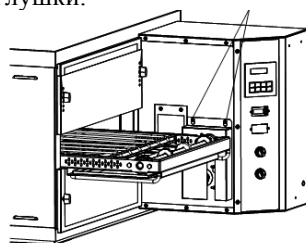


Рис. 4-32

III. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ – КАЖДЫЕ 3 -6 МЕСЯЦЕВ

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

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Перед проведением технического обслуживания отключите электропитание и все выключатели.

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.

КЛЮЧЕВОЙ КОМПЛЕКТ ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Запасные детали для этого комплекта можно приобрести у авторизованного дистрибьютора деталей компании Middleby Marshall. Имея этот комплект запасных частей на руках, можно избежать длительных простоев вашей печи.

КОМПЛЕКТ КЛЮЧЕВЫХ ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ПЕЧИ СЕРИИ PS624

№	Деталь №	Описание на английском языке/русском языке	Количество
1	44549	Contact, 230V, Coil 85A/Замыкатель, 230вольт, катушка 85 ампер	1
2	59558	Motor, Blower/ Мотор, нагнетатель	1
3	60520-2	Thermocouple, Type "J" 2.00" (Temperature Control)/ Термоэлемент, тип «J» 2.00"	2
4	58131	Filter, RFI (380 VAC versions ONLY)/ Шумовой фильтр, (380 ТОЛЬКО напряжение переменного тока)	1
5	60185	Photoeye Sensor/ Фотоэлектрический сенсорный датчик	1
6	31504	Transformer, 230V (P), 120V (S) 200V/ Преобразователь 230V (P), 120V (S) 200V	1
7	44696	Switch, Rotary and Mounting Adapter/ Выключатель, поворотный и установочный адаптер	3
8	44697	Block, Contact/ Узел, контактный	3
9	48635	Breaker, Circuit 240V 0.3A/ Размыкатель 240V 0.3A	2
10	62044	Switch, Air .08" WC/ Переключатель, воздух	1
11	60952	Relay, DPDT 240VAC Coil/ Реле, двухполюсное на два направления, 240 напряжение переменного тока, катушка	1
12	44914	Controller, PS555EL 208/240V / Регулятор PS555EL 208/240V	1
13	44568	Controller, PS555EL 380/480V / Регулятор PS555EL 380/480V	Каждая 1
14	97525	Fan, Cooling 230V/ Вентилятор, охлаждающий 230V	1
15	61079	Assy, Blower Scroll PS624E/ Комплект, нагнетатель, спиральная нарезка PS624E	2
16	60134	Element,Htg 208V 7.2 KW PS624/ Деталь Htg 208V 7.2 KW PS624	1
16	60976	Element,Htg 208V & 416V 8.7 KW PS624E/ Элемент, нагревательный 208V & 416V 8.7 KW PS624E	1
16	61571	Element,Htg 240V 7.2 KW PS624/ Элемент, нагревательный 240V 7.2 KW PS624	1
16	61132	Element,Htg 240V 8.7 KW PS624E/ Элемент, нагревательный 240V 8.7 KW PS624E	1
16	61030	Element,Htg 380V 8.7 KW/ Элемент, нагревательный 380V 8.7 KW	1
17	33983	Control, Electric Hi-Limit 240V/ Регулятор, предел 240V	1
18	33812-8	Thermocouple, Type "J" shielded 2.50 × 60/ Термоэлемент, тип «J» защитный 2.50 × 60	1
19	45019	Breaker, Circuit 480VAC 63A 3Pole/ Размыкатель 480VAC 63A 3полюса	1
20	60058	Inverter, Lenze 1/3 HP/ Инвертер Lenze 1/3 HP	2
21	47321	Control, Combo 4-20mA, Burst/ Регулятор	1
22	60542	CNTRL, Conv Digital Hardened/ Регулятор, цифровой повышенной прочности	1
23	58500	Motor, Conveyor Drive (w/o Sensor)/Мотор, привод конвейера (без сенсора)	1
24	61185	Relay, Time Delay DSQUD3/ Реле, Время задержки DSQUD3	1
25	61186	Power Supply, 24 VDC 40W/ Блок питания 24 VDC 40W	1
26	45036	Breaker, Circuit 240V 3A / Размыкатель 240V 3A	2
27	59206	Breaker, Circuit 240V 10A/ Размыкатель 240V 10A	1
28	60947	Thermostat, Snap Disc Man Reset / Термостат	1

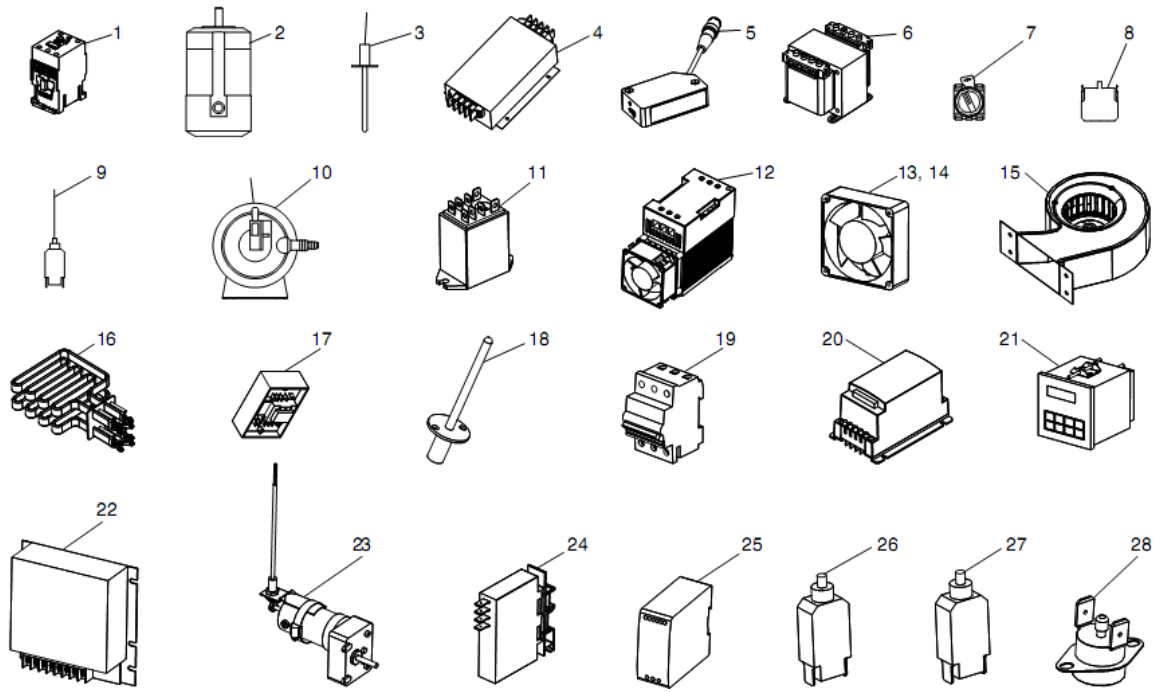


Рис. 4-33

ДЛЯ ЗАМЕТОК

РАЗДЕЛ 5 УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

ПРОБЛЕМА: ПРОДУКТЫ НЕДОСТАТОЧНО ИЛИ ЧРЕЗМЕРНО ПРО- ПЕКАЮТСЯ

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

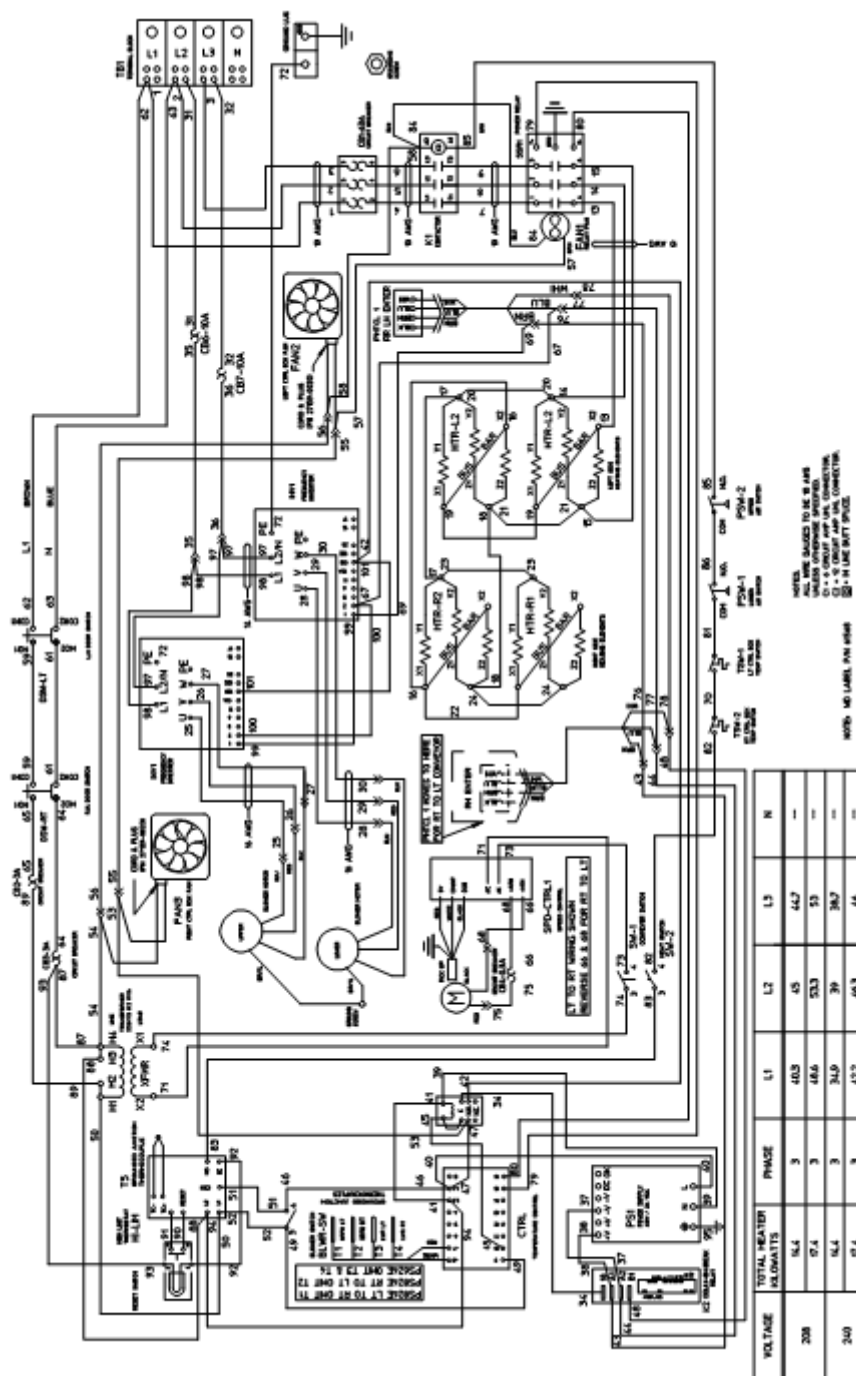
ПРОБЛЕМА: КОНВЕЙЕР НЕ ПОДДЕРЖИВАЕТ ДОЛЖНУЮ СКО- РОСТЬ ИЛИ ВО ВСЕ НЕ РАБОТАЕТ

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.

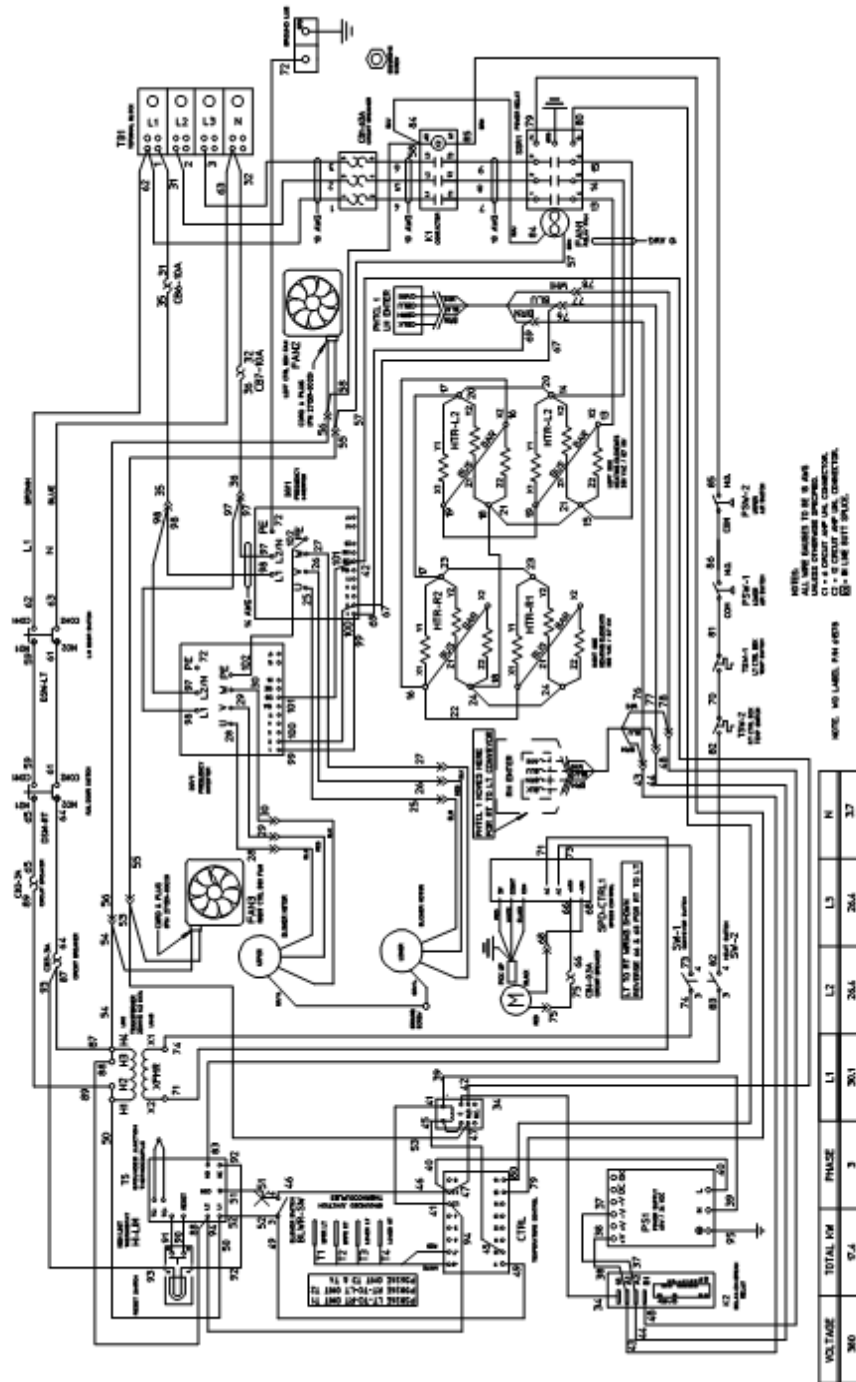
Раздел 6
Электрические схемы



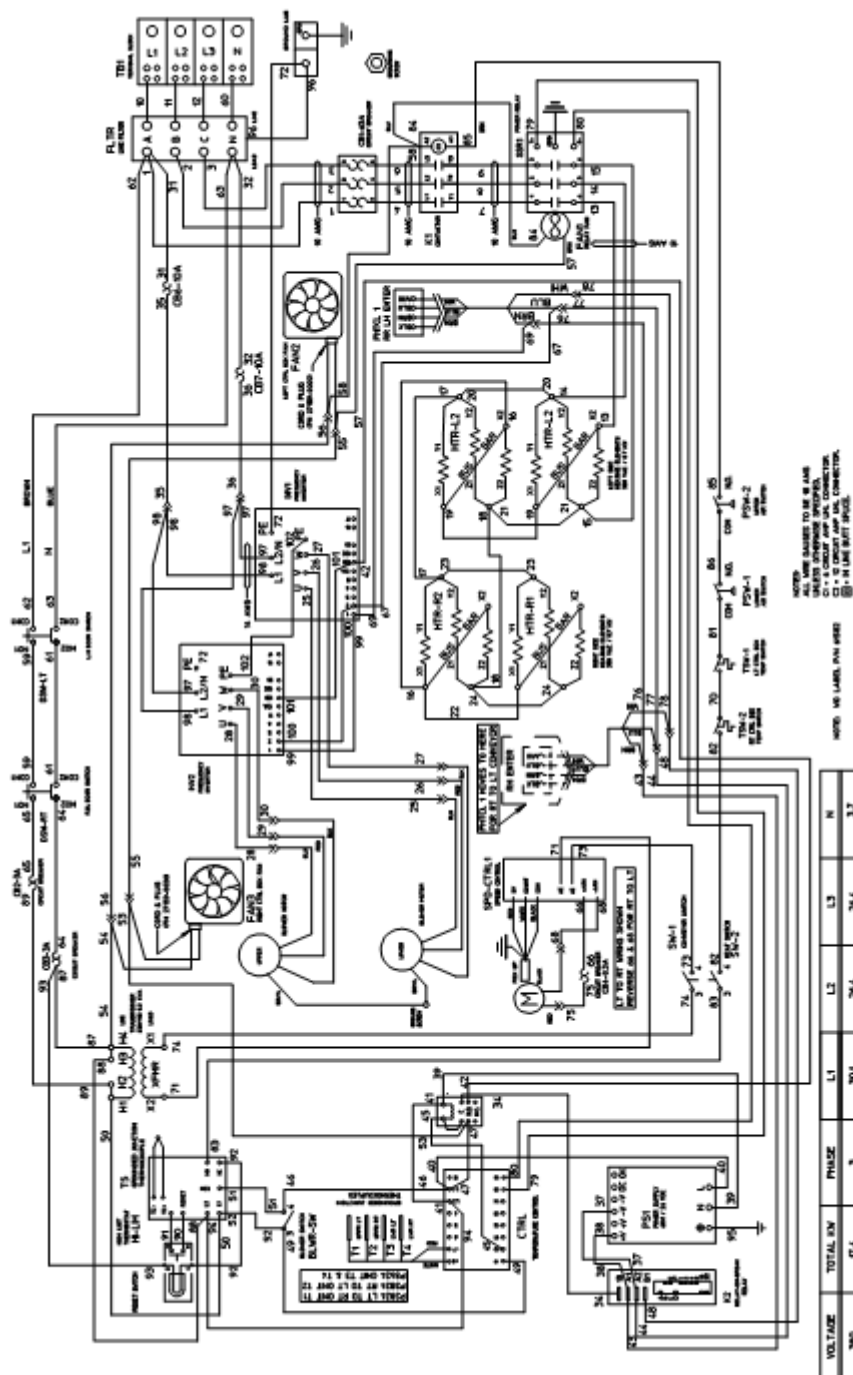
Монтажная схема, E208-240V, PS624E/PS824E

61567B

Раздел 6
Электрические схемы



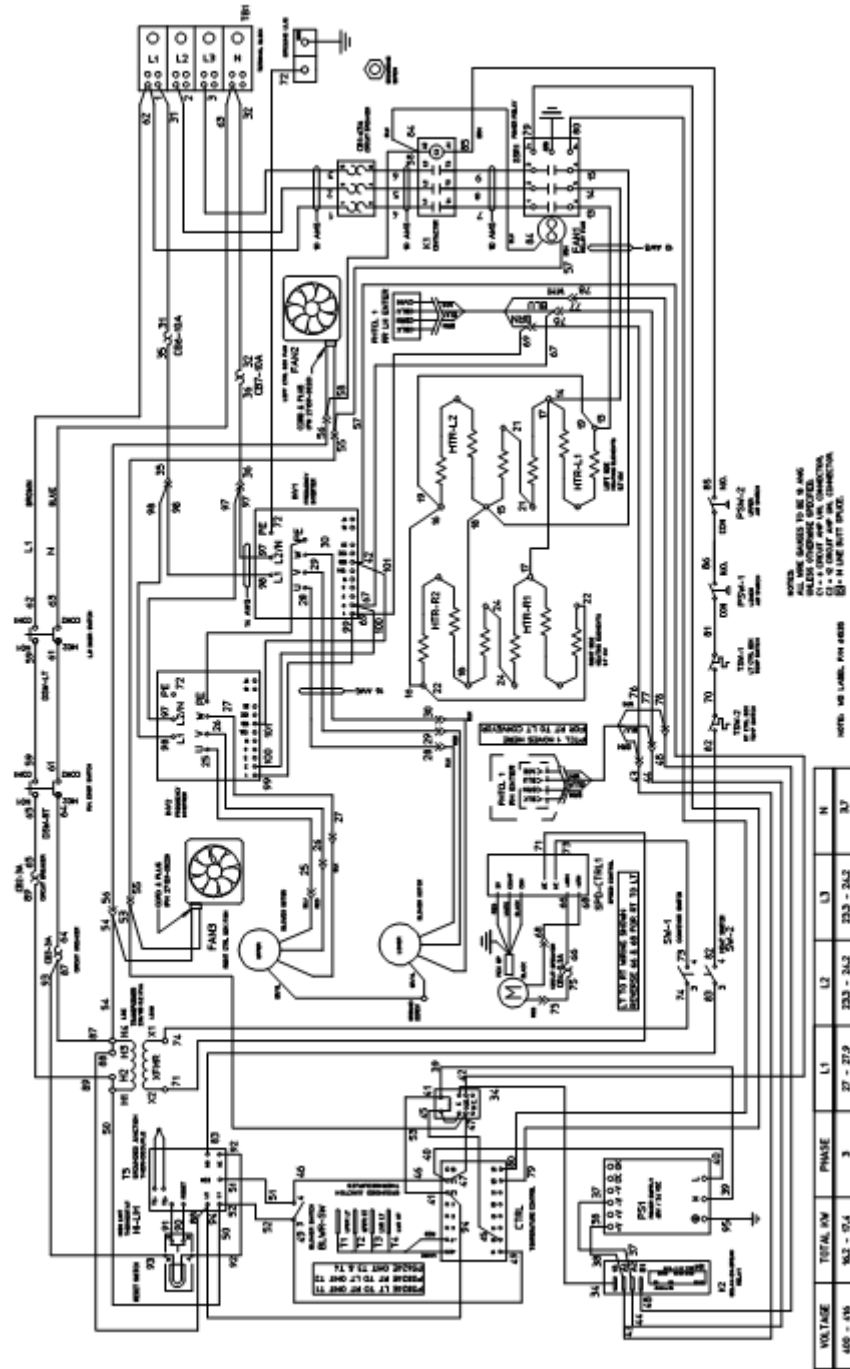
Монтажная схема, E380V 17.44 kW, PS624E/PS824E 61577B



Монтажная схема, E380V 17.4 kW, PS624E/PS824E CE

61581B

Раздел 6
Электрические схемы



Монтажные схемы, 400-416V 4 kW, PS624E/PS824E

61534B

ДЛЯ ЗАМЕТОК

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 представителем. Вышеупомянутые операции, проводимые не сервисным представителем, 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 • Эджин, IL 60120 • США • (847) 741-3300
• ФАКС (847) 741-4406
www.middleby.com

