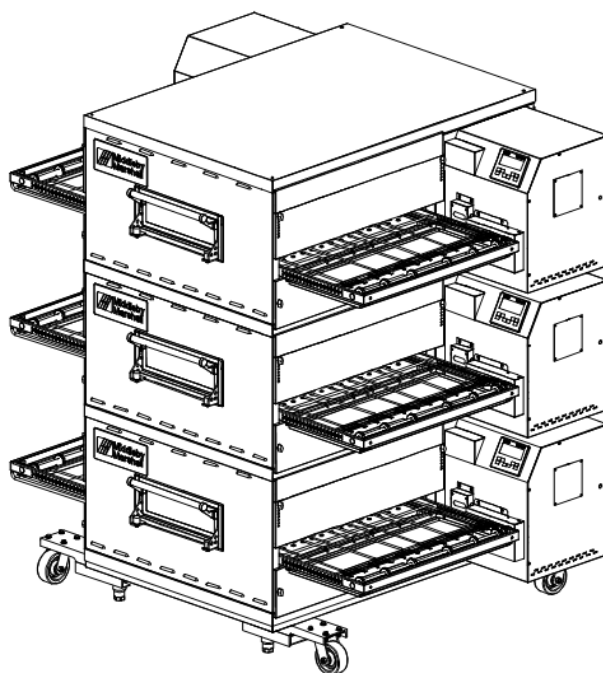


PS640 Печь Газовая
Для использования внутри
Страны и на экспорт
Русский



Н/Д 60251
Май , 2009



СЕРИЯ ГАЗОВЫХ ПЕЧЕЙ PS640

Модель:

PS640G Газовая

Наборы:

Одноуровневая Печь

Двухуровневая Печь (Двухтрубная)

Трехуровневая Печь (Трехтрубная)

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И УСТАНОВКЕ

Для использования внутри страны и на экспорт

©2007 Middleby Marshall Inc.



это зарегистрированная торговая марка компании
Middleby Marshall, Inc. Все права защищены Middleby Cooking System
Group-1400 Тоустмастер Драйв Элджин, IL 60120, США.
(847)741-3300-факс (847)741-4406



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.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

НЕ РАСПЫЛИЙТЕ АЭРОЗОЛЬ РЯДОМ С РАБОТАЮЩИМ ОБОРУДОВАНИЕМ.

ВНИМАНИЕ

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ МОНТАЖНАЯ СХЕМА ПЕЧИ НАХОДИТСЯ ВНУТРИ МАШИННОГО ОТДЕЛЕНИЯ.

ВНИМАНИЕ

ПОЛЬЗОВАТЕЛЬ САМ ОБЯЗАН СООБЩИТЬ О СКРЫТЫХ И ОЧЕВИДНЫХ ПОВРЕЖДЕНИЯХ КОМПАНИИ, КАТОРАЯ ЗАНИМАЛАСЬ ПЕРЕВОЗКОЙ ДАННОГО ГРУЗА. СОХРАНИТЕ ВСЕ МАТЕРИАЛЫ ПО ОТГРУЗКЕ ДО ТЕХ ПОР, ПОКА НЕ УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ОБОРУДОВАНИЕ НЕ ПОСТРАДАЛО ПРИ ТРАНСПАТИРОВКЕ.

ВНИМАНИЕ

Свяжитесь со своим Авторизованным Сервисным представителем MIDDLEBY MARSHALL для установки и настройки ремонта, а также при необходимости для конвертации оборудования для работы с другими газами. Авторизованное Сервисное руководство прилагается к 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.

ВНИМАНИЕ

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

ВНИМАНИЕ

Данное оборудование только для профессионального использования и должно использоваться только квалифицированными работниками.

СОХРАНИТЕ ДАННУЮ ИНСТРУКЦИЮ ДЛЯ БУДУЩЕГО ОБРАЩЕНИЯ К НЕЙ.

Middleby Cooking System Group·1400 Тоустмастер Драйв Эджин,IL 60120,США·
(847)741-3300·факс (847)741-4406
www.middleby.com

**MIDDLEBY MARSHALL
НЕОСПОРИМАЯ ОГРАНИЧЕННАЯ
ГАРАНТИЯ
(ТОЛЬКО ДЛЯ США)**

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.

Гарантия считается действительной в том случае, если оборудование было установлено, запущено и его работа была проверена в присутствии сборщика, уполномоченного заводом.

Обычные операции технического обслуживания, включая смазку, чистку или неправильную эксплуатацию, не покрываются *настоящей неоспоримой гарантией*.

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.

Вышеупомянутая гарантия является исключительной и заменяющей все другие гарантии, выраженные или предполагаемые. Связанные гарантии товарной пригодности или соответствия для конкретного намерения отсутствуют.

Настоящая гарантия представляет собой исключительное обязательство Продавца. Для Покупателя гарантия предоставляет исключительное

**MIDDLEBY MARSHALL INC.
ОГРАНИЧЕННАЯ ГАРАНТИЯ НА
ПЕЧЬ
(Не для США)**

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.

Гарантия считается действительной в том случае, если оборудование было установлено, запущено и его работа была проверена в присутствии сборщика, уполномоченного заводом.

Обычные операции, включая смазку, настройку воздушного потока, термостатов, дверных механизмов, микропереключателей, горелок и пилотных горелок, замена электроламп, предохранителей и индикаторных ламп, не покрываются гарантией.

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.

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.

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.

Вышеупомянутая гарантия будет считаться действительной и связующей только в том случае,

<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>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 поставленном 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 – ОПИСАНИЕ	8
I. Использование Печи	8
II. Детали Печи.....	8
A. Приводной Двигатель Конвейера.....	8
B. Поддоны для Крошек.....	8
C. Конвейер	8
D. Концевые Заглушки.....	8
E. Карниз	8
F. Окно.....	8
G. Съёмная Панель Машинного Отделения.....	8
H. Табличка с серийным номером.....	8
I. Панель Управления.....	8
J. Фото сенсор.....	8
K. Газовая горелка.....	8
L. Нагнетатели	8
M. Направляющие воздуха	8
III. СПЕЦИФИКАЦИИ ПЕЧИ	9
A. Размеры	9
B. Общие Технические Условия	9
C. Электрические спецификации для Газовых Печей PS640	9
D. Газовое отверстие и Характеристики Давления для Газовых Печей PS640	9
РАЗДЕЛ 2 – УСТАНОВКА.....	11
I. Комплект Установочных Планок	13
II. Установочный Комплект	14
III. Вентиляционная Система	21
A. Требования	21
B. Рекомендация	21
C. Другие Вентиляционные Вопросы	21
IV. Комплект Деталей	23
A. Установочные Планки, Ножки, Ролики	23
B. Секционный Монтаж	25
C. Сдерживающий Монтажный Кабель	25
D. Установка Конвейера	26
E. Установка Опоры	28
V. ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ СБОРКА.....	28
VI. ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЕ	29
Соединение	30
VII. ГАЗОСНАБЖЕНИЕ	31
A. ОРИЕНТИРОВОЧНЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ КОММУНАЛЬНОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ ГАЗОВОЙ ПЕЧИ.....	31
B. Подсоединение.....	31
C. Конверсия газа	32
D. Конвертация пропана для PS640	32
E. Настройка Максимальных Значений Давления.....	33
F. Настройка Минимальных Значений Давления.....	33
G. Проверка.....	34
H. Техническое обслуживание	34
РАЗДЕЛ 3 – ЭКСПЛУАТАЦИЯ	35
I. РАСПОЛОЖЕНИЕ И ОПИСАНИЕ БЛОКОВ УУПРАВЛЕНИЯ	35
II. ОБЫЧНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ, ПОШАГОВАЯ	36
A. Главный Экран	36

В. Ежедневная Процедура Запуска	36
С. Ежедневная Процедура Выключения	36
III. Быстрое Ознакомление: Выявление неполадок	37
IV. Выдача ошибок на экране	37
РАЗДЕЛ 4 ОБСЛУЖИВАНИЕ	38
I. ОБСЛУЖИВАНИЕ – ЕЖЕДНЕВНОЕ.....	38
II. ОБСЛУЖИВАНИЕ – ЕЖЕМЕСЯЧНОЕ	39
III. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ – Каждые 3 месяца	41
IV. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ – Каждые 6 Месяцев	43
V. Ключевые Компоненты Запасных Деталей	44
РАЗДЕЛ 5 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА.....	45
МОНТАЖНАЯ СХЕМА, 640 Газовая печь ПЕЧЬ, 208/240V,50/60 Гц, 1Ф.....	45

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. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПЕЧИ

Печи Серии PS640 могут быть использованы для выпекания и/или приготовления большого разнообразия продуктов, таких как пицца, продукты аналогичные пицце, печенье, сэндвичи и многое другое.

II. ДЕТАЛИ ПЕЧИ – смотреть Рисунок 1-1

- A. **Приводной Двигатель Конвейера.** Двигает конвейер.
- B. **Поддоны для Крошек.** Собирает крошки и все остальное, что падает через конвейерную ленту. В конце каждого конвейера расположен один поддон.
- C. **Конвейер.** Перемещает продукты через печь.
- D. **Концевые Заглушки.** Открывает доступ к внутренней части печи.
- E. **Карниз.** Может настраиваться на разной высоте, чтобы предотвратить потерю тепла.
- F. **Окно.** Позволяет пользователю поместить продукты внутрь пекарной камеры.
- G. **Съемная панель машинного отделения.** Дает доступ к внутренней части печи и компонентам управления. В машинном отделении нет деталей, используемых пользователем.
- H. **Табличка с серийным номером.** Размещает спецификации для печи, которые имеют значение при установке и эксплуатации. Относится к Разделу 2, Установка деталей.
- I. **Панель управления.** Расположение операционных контролей. Относится к Разделу 3, Эксплуатация, для деталей.
- J. **Фотоэлемент:** Печь включается, когда лазерный луч прерывается.

НЕ ПОКАЗАНО:

- K. **Газовая горелка:** Нагревает воздух, который затем переносится воздуходувками на воздушные пальцы
- L. **Нагнетатели:** Переносят нагретый воздух от газовой горелки к воздушным пальцам.
- M. **Направляющие воздуха:** Передает потоки горячего воздуха к продуктам.

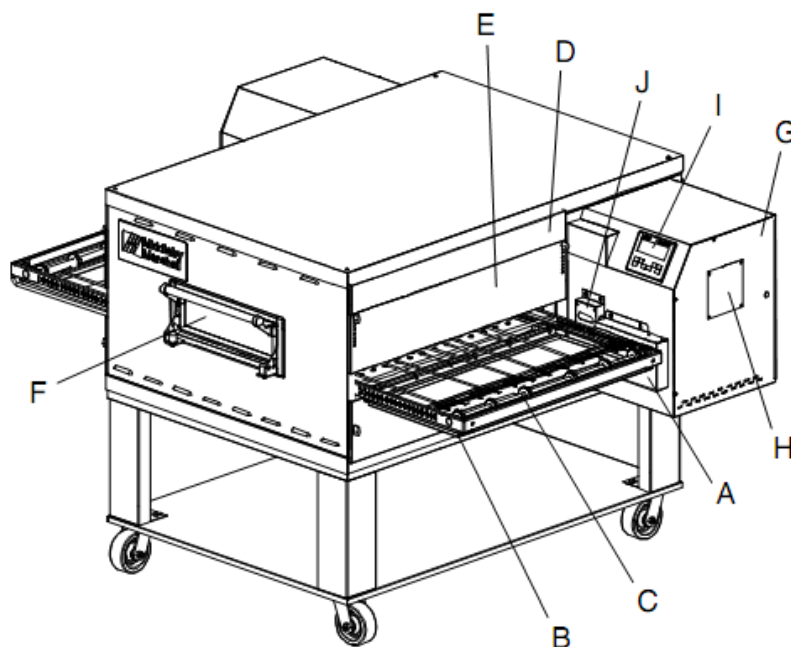


Рисунок 1-1. Детали Печи

I. СПЕЦИФИКАЦИИ ПЕЧИ

Таблица 1-1 Размеры	Одноуровневая печь	Двухуровневая печь	Трехуровневая печь
Общая Высота	48-3/16" (1219мм)	62-3/4" (1575мм)	78-11/16" (1981 мм)
Общая Глубина	60" (1524 мм)	60" (1524 мм)	60" (1524 мм)
Общая Длина	76-1/2" (1930мм)	76-1/2" (1930 мм)	76-1/2" (1930 мм)
Модель конвейера 32"	33-1/2" (838 мм) или 2 × 15" (381 мм)	33-1/2" (838 мм) от 2 × 15" (381 мм)	33-1/2" (838 мм) от 2 × 15" (381 мм)
Модель конвейера 24"	Одноуровневая печь	Двухуровневая печь	Трехуровневая печь
Общая Глубина	52.75" (1340 мм)	52.75" (1340 мм)	52.75" (1340 мм)
Общая Длина	69" (1753 мм)	69" (1753 мм)	69" (1753 мм)
*Остальные размеры одинаковые			
Рекомендуемое минимальное расстояние			
От задней части печи до стены	3" (76мм)	3" (76мм)	3" (76мм)
От конца панели управления до стены	1" (25.4 мм)	1" (25.4 мм)	1" (25.4 мм)
От конца панели до стены	1" (25.4 мм)	1" (25.4 мм)	1" (25.4 мм)

Таблица 1-2 Общие Спецификации PS640G

Лента 32"

Лента 24"

Вес	1150 фун. (522кг)	1150 фун. (522кг)
Скорость подачи тепла	99,000 BTU (25,000 ккал, 29 кВт/ч)	99,000 BTU (25,000 ккал, 29 кВт/ч)
Максимально Используемая Температура	600°F / 315°C	600°F / 315°C
Направляющие воздуха	Два нагнетателя 1900 оборотов в минуту	Два нагнетателя 1900 оборотов в минуту
Время прогрева	15 мин.	15 мин.

Таблица 1-3: Электрические Спецификации для Газовой Печи серии PS640G

Напряжение главного нагнетателя	Напряжение цепи управления	Фаза	Частота	Средняя сила тяги тока	Поля	Провода
208-240V	208-240V	1Ф	50/60Гц	11-9.6 А	2 поля	3 провода (2-высокого напр, 1 - зазем)

Газовое отверстие и спецификации давления (из расчета на отверстие печи) – СЕ Печи

Давление (выпуска) в линии нагнетания

Тип газа	Диаметр от-тия	IT,PT,ES, SE,UK,CH IT,AT,DK, FI I2H	NL I2L	DE I2E	BE,FR I2E+	SE,CH,AT, DK,FI,DE, NL I2VP	BE,IE, IT,PT, ES,UK I2+	Давление Отв-тия (в трубопроводе)	Номинальная подводимая теплота
G20	0.120" (3.05 мм)	20 мбар	--	20 мбар	20 Мбар мбар	--	--	11.21 мбар	22.36 квт/ч
G25	0.120" (3.05 мм)	--	25 мбар	--	--	--	--	16.19 мбар	22.36 квт/ч
G30	0.075" (1.9мм)	--	--	--	--	29 или 50 мбар	28-30,37 или 50 мбар	26.2 мбар	22.59 квт/ч

Важно: дополнительная информация на табличке с серийным номером, и на монтажных схемах в машинном отделении.

ВНИМАНИЕ

Схемы соединения представлены в разделе 6 настоящей инструкции по эксплуатации, а также расположены внутри печи у основания панели управления.

Настоящую инструкцию необходимо хранить для будущего обращения к ней.

РАЗДЕЛ 2 УСТАНОВКА

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: После любых замен, перенастроек или других технических работ по отношению к печи:

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

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ – Вблизи электрического оборудования не должно находиться горючих средств.

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: Чтобы избежать возгорания, электрическое оборудование должно быть встроено в пол в огнестойкую конструкцию с невозгораемым покрытием и без горючего материала снизу соответственно, или на не невозгораемое бетонное покрытие или свод без горючего материала снизу соответственно, такая конструкция должна не должна быть больше 12 дюймов (304мм) без учета всего оборудования с обеих сторон.

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 духовки должна выполняться в соответствии с местными правилами. При отсутствии местных правил, установка должна выполняться в соответствии с национальным газо-топливным законодательством ANSI Z223.1. Установленная духовка должна быть заземлена в соответствии с местными правилами или при отсутствии таковых в соответствии с национальным электрическим законодательством (NEC) или ANSI/NFPA70.

ВНИМАНИЕ – В Канаде установка духовки должна выполняться в соответствии с местными правилами. При отсутствии местных правил установка газовой духовки должна соответствовать национальному законодательству для установки с природным газом, CAN/CGA-B149.1., или законодательству для установки с пропаном, CAN/CGA-B149.2. Установленная духовка должна быть заземлена в соответствии с местными правилами или при отсутствии таковых в соответствии с национальным канадским электрическим законодательством CSA C22.2.

ВНИМАНИЕ - В Австралии установка духовки должна выполняться в соответствии всем требованиям, установленными властями. Установка газовой духовки должна соответствовать законодательствам AS5601/AG601, Газовых, Электрических и других важных законодательных положений.

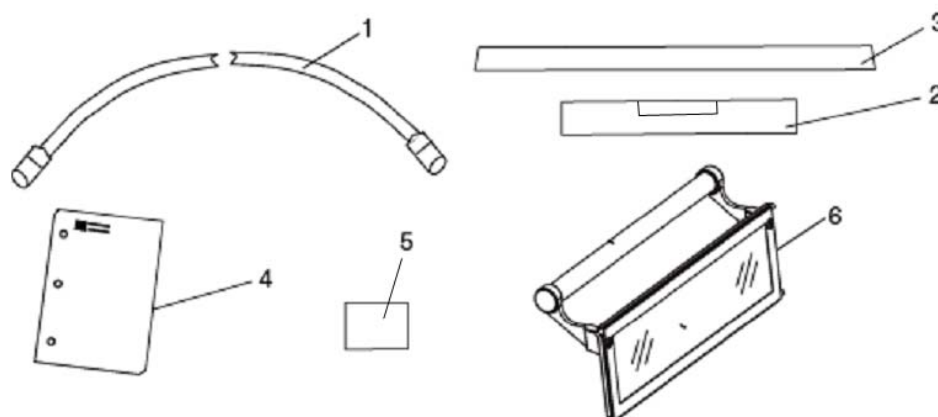
НЕОДХОДИМЫЕ КОМПЛЕКТЫ И ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ УСТАНОВКИ ПЕЧИ PS640 24"

Тип установки	Установочный комплект Газовой Печи PS640 Н/Д 61452	Функциональная основа Одноуровневой печи с ножками 15", роликами и верхними комплектующими Н/Д 61123	Функциональная основа Двухуровневой печи с ножками 6", роликами и верхними комплектующими Н/Д 61457	Функциональная основа Трехуровневой печи с роликами и верхними комплектующими Н/Д 61458
Одноуровневая Газовая Печь PS640	1	1		
Двухуровневая Газовая Печь PS640	2		1	
Трехуровневая Газовая Печь PS640	3			1

**Перечень деталей для газовой печи серии PS640
Комплект для установки
Н/Д 61452
(рекомендуется 2 для двухуровневой печи)
(рекомендуется 3 для трехуровневой печи)**

Пункт №	Кол-во	Деталь №	Описание
1	1	22361-0001	ГИБКИЙ ГАЗОВЫЙ ШЛАНГ
2	1	61823	ЗАДНИЙ ТОРМОЗ КОНВЕЙЕРА 18"
3	1	31461	ЛЕВЫЙ КОНЕЧНЫЙ ТОРМОЗ КОНВЕЙЕРА, 21.25"
4	1	42612	СПИСОК УКАЗАНИЙ АВТОРИЗОВАННОГО СЕРВИСНОГО АГЕНТА
5	1	22500-0080	ЛЕЙБЛ, ММ
6	1	51054	КОМПЛЕКТ, РУЧНОЙ И ДЛЯ ДВЕРИ

Рис.2-1А Запчасти для установки для газовой печи серии PS640



НЕОДХОДИМЫЕ КОМПЛЕКТЫ И ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ УСТАНОВКИ ПЕЧИ PS640 32"

Тип установки	Установочный комплект Газовой Печи PS640 Н/Д 61033	Функциональная основа Одноуровневой печи с ножками 15", роликами и верхними комплектующими Н/Д 59720	Функциональная основа Двухуровневой печи с ножками 6", роликами и верхними комплектующими Н/Д 59725	Функциональная основа Трехуровневой печи с роликами и верхними комплектующими Н/Д59726
Одноуровневая Газовая Печь PS640	1	1		
Двухуровневая Газовая Печь PS640	2		1	
Трехуровневая Газовая Печь PS640	3			1

**Перечень деталей для электрической печи серии PS640
Комплект для установки
Н/Д 61033
(рекомендуется 2 для двухуровневой печи)
(рекомендуется 3 для трехуровневой печи)**

Пункт №	Кол-во	Деталь №	Описание
1	1	22361-0001	ГИБКИЙ ГАЗОВЫЙ ШЛАНГ
2	1	61823	ЗАДНИЙ ТОРМОЗ КОНВЕЙЕРА
3	1	55027	ЛЕВЫЙ КОНЕЧНЫЙ ТОРМОЗ КОНВЕЙЕРА
4	1	42612	СПИСОК УКАЗАНИЙ АВТОРИЗОВАННОГО СЕРВИСНОГО АГЕНТА
5	1	22500-0080	ЛЕЙБЛ, ММ
6	1	51054	КОМПЛЕКТ, РУЧНОЙ И ДЛЯ ДВЕРИ

Рис.2-1В Запчасти для установки для газовой печи серии PS640

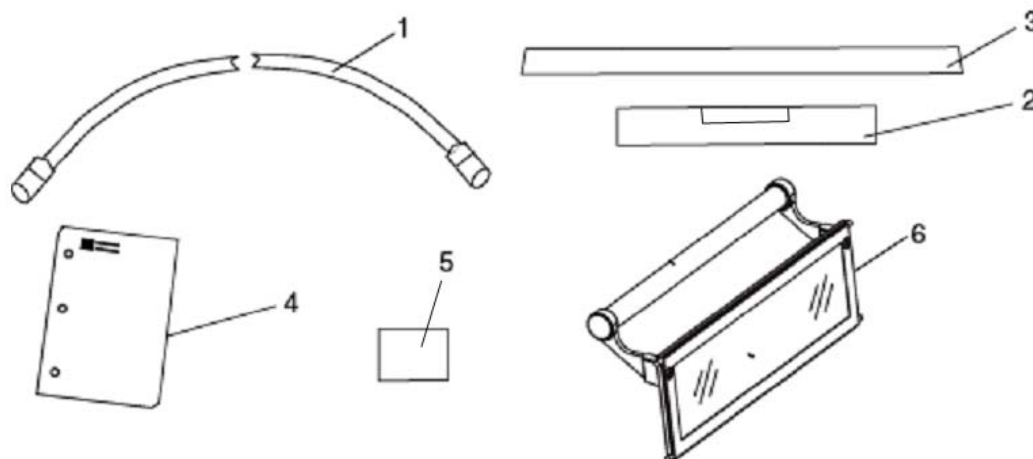
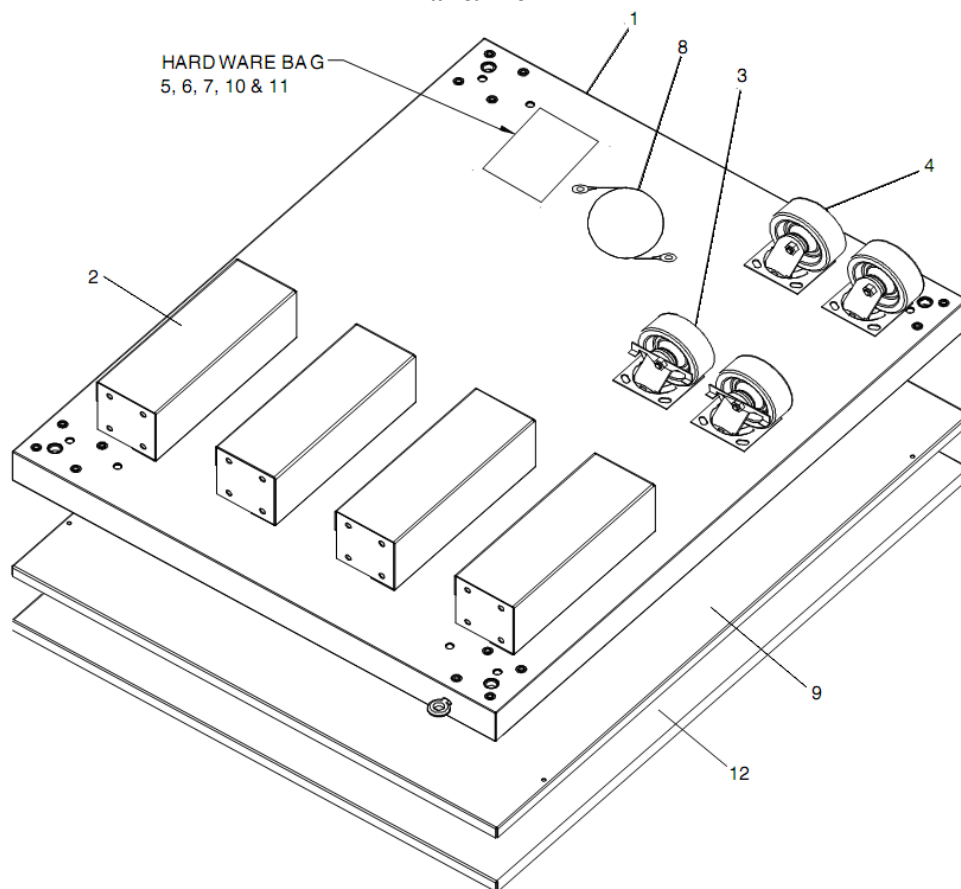


Рис.2-2А Функциональная основа Одноуровневой печи PS640 24" с ножками и верхней панелью

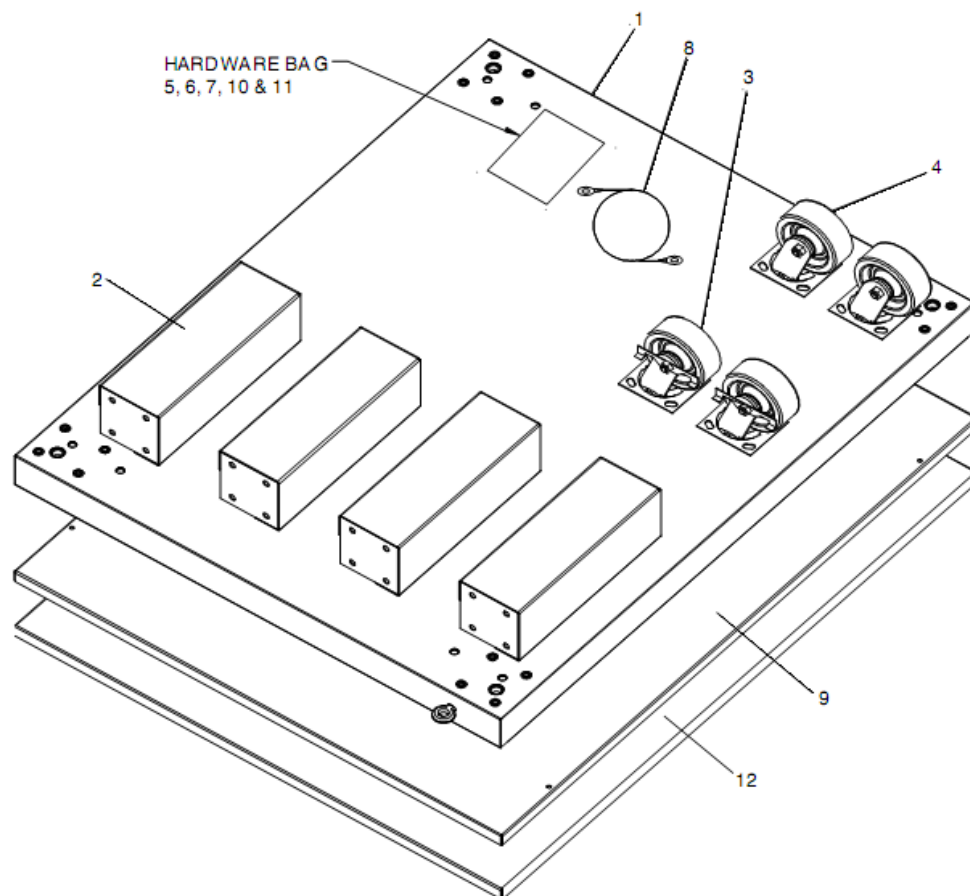


Hard ware bag – аппаратный отсек

**ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ФУНКЦИОНАЛЬНОЙ ОСНОВЫ ОДНОУРОВНЕВОЙ ПЕЧИ СЕРИИ PS640 24"С НОЖКАМИ 15" И ВЕРХНЕЙ ПАНЕЛЬЮ
Н/Д 61123**

Пункт №	Кол-во	Деталь №	Описание
1	1	61126	Основа в сборе
2	4	37900-0024	Верхняя панель, сварная деталь на ножках
3	2	22290-0009	Шарнирный ролик с плоской пластиной и тормозом
4	2	22290-0010	Шарнирный ролик с плоской пластиной и тормозом
5	32	2000531	Винт шестигранный, SST 3/8"-16 × 1"
6	32	21416-0001	Плоская шайба, 3/8" SS
7	32	21422-0001	Разрезанная стопорная шайба, ZP 3/8"
8	1	22450-0228	Ограниченный кабель с разъемами
9	1	61125	Верхняя крышка
10	2	59677	Винт, MS SL TR HD 10-32 × 2-1/2"
11	2	7A2S15	Винт, MS STR TRSHD 10-32 × 3/4"
12	1	61128	Поддерживающая полка

Рис.2-2В Функциональная основа Одноуровневой печи PS640 32" с ножками и верхней панелью

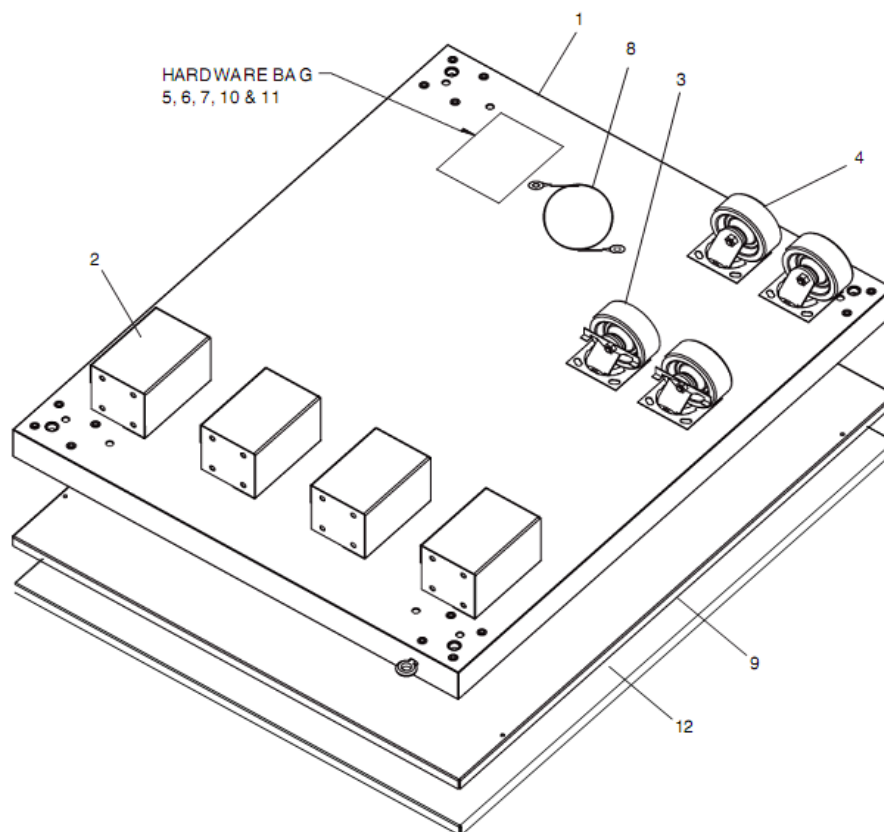


Hard ware bag – аппаратный отсек

**ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ФУНКЦИОНАЛЬНОЙ ОСНОВЫ ОДНОУРОВНЕВОЙ ПЕЧИ СЕРИИ PS640 32" С НОЖКАМИ 15" И ВЕРХНЕЙ ПАНЕЛЬЮ
Н/Д 59720**

Пункт №	Кол-во	Деталь №	Описание
1	1	60287	Основа в сборе
2	4	37900-0024	Верхняя панель, сварная деталь на ножках
3	2	22290-0009	Шарнирный ролик с плоской пластиной и тормозом
4	2	22290-0010	Шарнирный ролик с плоской пластиной и тормозом
5	32	2000531	Винт шестигранный, SST 3/8"-16 × 1"
6	32	21416-0001	Плоская шайба, 3/8" SS
7	32	21422-0001	Разрезанная стопорная шайба, ZP 3/8"
8	1	22450-0228	Ограниченный кабель с разъемами
9	1	59560	Верхняя крышка
10	2	59677	Винт, MS SL TR HD 10-32 × 2-1/2"
11	2	7A2S15	Винт, MS STR TRSHD 10-32 × 3/4"
12	1	59724	Поддерживающая полка

Рис.2-3А Функциональная основа Двухуровневой печи PS640 24" с ножками и верхней панелью

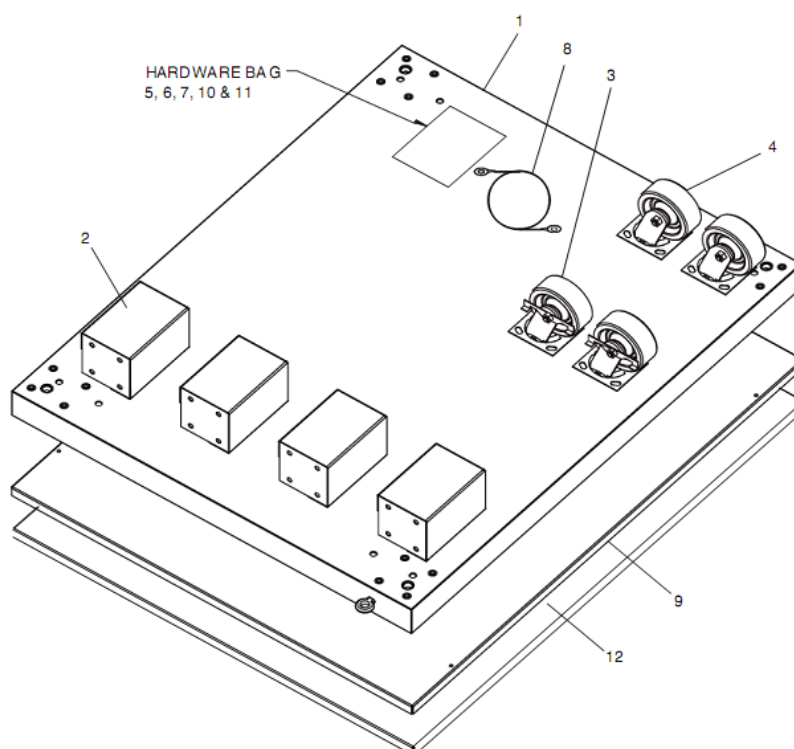


Hard ware bag – аппаратный отсек

**ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ФУНКЦИОНАЛЬНОЙ ОСНОВЫ ДВУХУРОВНЕВОЙ ПЕЧИ СЕРИИ PS640 24"С НОЖКАМИ 6" И ВЕРХНЕЙ ПАНЕЛЬЮ
Н/Д 61457**

Пункт №	Кол-во	Деталь №	Описание
1	1	61126	Основа в сборе
2	4	37900-0012	Верхняя панель, сварная деталь на ножках
3	2	22290-0009	Шарнирный ролик с плоской пластиной и тормозом
4	2	22290-0010	Шарнирный ролик с плоской пластиной и тормозом
5	32	2000531	Винт шестигранный, SST 3/8"-16 × 1"
6	32	21416-0001	Плоская шайба, 3/8" SS
7	32	21422-0001	Разрезанная стопорная шайба, ZP 3/8"
8	1	22450-0228	Ограниченный кабель с разъемами
9	1	61125	Верхняя крышка
10	2	59677	Винт, MS SL TR HD 10-32 × 2-1/2"
11	2	7A2S15	Винт, MS STR TRSHD 10-32 × 3/4"
12	1	61128	Поддерживающая полка

Рис.2-3В Функциональная основа Двухуровневой печи PS640 32" с ножками и верхней панелью

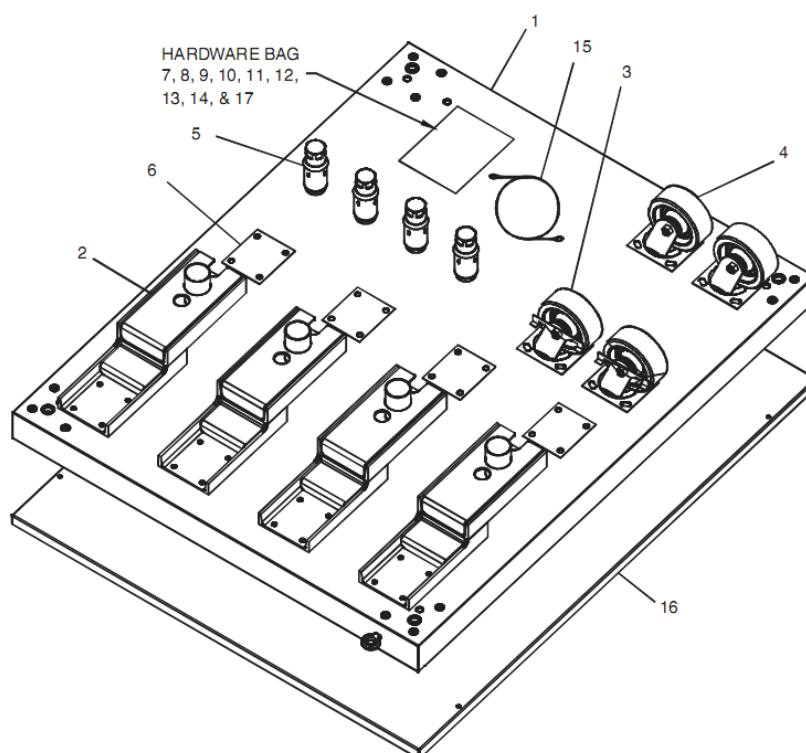


Hard ware bag – аппаратный отсек

**ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ФУНКЦИОНАЛЬНОЙ ОСНОВЫ ДВУХУРОВНЕВОЙ ПЕЧИ СЕРИИ PS640 32" С НОЖКАМИ 6" И ВЕРХНЕЙ ПАНЕЛЬЮ
Н/Д 59725**

Пункт №	Кол-во	Деталь №	Описание
1	1	60287	Основа в сборе
2	4	37900-0012	Верхняя панель, сварная деталь на ножках
3	2	22290-0009	Шарнирный ролик с плоской пластиной и тормозом
4	2	22290-0010	Шарнирный ролик с плоской пластиной и тормозом
5	32	2000531	Винт шестигранный, SST 3/8"-16 × 1"
6	32	21416-0001	Плоская шайба, 3/8" SS
7	32	21422-0001	Разрезанная стопорная шайба, ZP 3/8"
8	1	22450-0228	Ограниченный кабель с разъемами
9	1	59560	Верхняя крышка
10	2	59677	Винт, MS SL TR HD 10-32 × 2-1/2"
11	2	7A2S15	Винт, MS STR TRSHD 10-32 × 3/4"
12	1	59724	Поддерживающая полка

Рис.2-4А Функциональная основа Трехуровневой печи PS640 24" с кронштейнами и верхней панелью

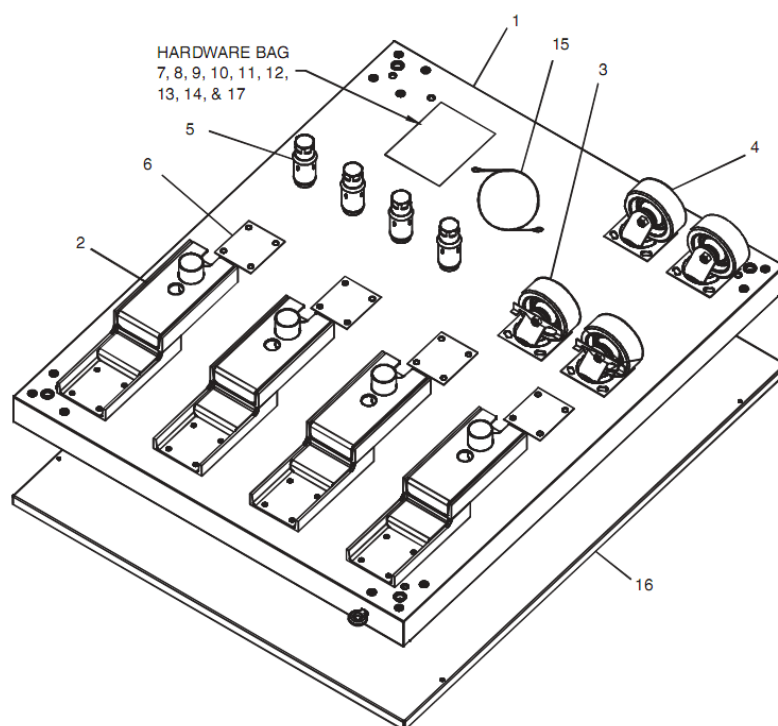


Hard ware bag – аппаратный отсек

**ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ФУНКЦИОНАЛЬНОЙ ОСНОВЫ ТРЕХУРОВНЕВОЙ ПЕЧИ СЕРИИ PS640 24" С РОЛИКАМИ И ВЕРХНЕЙ ПАНЕЛЬЮ
Н/Д 61458**

Пункт №	Кол-во	Деталь №	Описание
1	1	61126	Основа в сборе
2	4	45209	Один из четырех кронштейн
3	2	22290-0009	Шарнирный ролик с плоской пластиной и тормозом
4	2	22290-0010	Шарнирный ролик с плоской пластиной
5	4	45206	Прокладка одной из четырех регулируемых ножек
6	4	45205	Шайба одного из четырех роликов
7	32	A27727	Шестигранный болт 3/83 -16x1-1/4
8	32	A21924	Плоская шайба, 3/83 SS
9	32	21422-0001	Разрезанная стопорная шайба, ZP 3/8"
10	16	21172-0004	Нейлоновая отдельно крепящаяся контргайка 3/83 -16 ZC
11	8	2001048	Шестигранный колпачковый винт 1/23 -13 x 1-3/8 18-8
12	8	A27750	Плоская шайба 1/23 18-8
13	8	21422-0016	Стопорная шайба 1/23 18-8
14	2	59677	Винт, MS SL TR HD 10-32X2-1/2
15	1	22450-0228	Ограниченный кабель с разъемами
16	1	61125	Верхняя панель
17	2	7A2S15	Винт, MS STR TRSHD 10-32 x 3/4"

Рис.2-4В Функциональная основа Трехуровневой печи PS640 32" с кронштейнами и верхней панелью



Hard ware bag – аппаратный отсек

**ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ФУНКЦИОНАЛЬНОЙ ОСНОВЫ ТРЕХУРОВНЕВОЙ ПЕЧИ СЕРИИ PS640 32" С РОЛИКАМИ И ВЕРХНЕЙ ПАНЕЛЬЮ
Н/Д 59726**

Пункт №	Кол-во	Деталь №	Описание
1	1	60287	Основа в сборе
2	4	45209	Один из четырех кронштейн
3	2	22290-0009	Шарнирный ролик с плоской пластиной и тормозом
4	2	22290-0010	Шарнирный ролик с плоской пластиной
5	4	45206	Прокладка одной из четырех регулируемых ножек
6	4	45205	Шайба одного из четырех роликов
7	32	A27727	Шестигранный болт 3/83 -16x1-1/4
8	32	A21924	Плоская шайба, 3/83 SS
9	32	21422-0001	Разрезанная стопорная шайба, ZP 3/8"
10	16	21172-0004	Нейлоновая отдельно крепящаяся контргайка 3/83 -16 ZC
11	8	2001048	Шестигранный колпачковый винт 1/23 -13 x 1-3/8 18-8
12	8	A27750	Плоская шайба 1/23 18-8
13	8	21422-0016	Стопорная шайба 1/23 18-8
14	2	59677	Винт, MS SL TR HD 10-32X2-1/2
15	1	22450-0228	Ограниченный кабель с разъемами
16	1	59560	Верхняя панель
17	2	7A2S15	Винт, MS STR TRSHD 10-32 x 3/4"

III. ВЕНТИЛЯЦИОННАЯ СИСТЕМА.

ВАЖНО

Если местное или национальное законодательство требует установки противопожарного или другого дополнительного оборудования не крепите данное


оборудование напрямую к печи.

Крепление данного оборудования к печи может:
Сделать недействительными сертификаты на печь

Ограничить допуск при обслуживании печи

Привести к увеличению затрат для владельца на обслуживание печи

А. Требования

Внимание!  Для Газовой печи рекомендуется устанавливать вентиляционную систему с механическим приводом и сенсорной панелью управления вытяжного воздуха.

Вентиляционная система с механическим приводом **настоятельно рекомендуется** для установки электрической печи.

Владелец обязан обеспечить надлежащую вентиляцию печи.

В. Рекомендации

Примите к сведению, что размеры кожуха, указанные на рисунке 2-5, являются только рекомендационными. При установке вентиляционной системы Вы должны следовать местным, национальным и международным правилам. Любой соответствующий закон может аннулировать рекомендации показанные в данной инструкции. В Австралии согласие уполномоченных органов AS5601/AG601 обязательно к исполнению.

Скорость потока воздуха, проходящего (расходуемого) через вентиляционную систему может сильно варьироваться в зависимости от конфигурации и дизайна кожуха.

Проконсультируйтесь с производителем кожуха или с инженером, отвечающим за вентиляционные системы.

Чтобы избежать отрицательного давления (недостатка воздуха) на кухне, должен быть обеспечен возврат (рециркуляция) воздуха взамен израсходованного.

Отрицательное давление может вызвать проблемы, связанные с нагреванием компонентов печи так, как если бы вентиляции не было вообще. Для лучшего решения данной проблемы следует использовать систему кондиционирования воздуха (HVAC) с нагреванием и вентиляцией. С помощью системы HVAC можно контролировать температуру воздуха зимой и летом. Рециркулирующий воздух может быть занесен прямо снаружи здания, но при этом возникают негативные эффекты из-за экстремальных сезонных высоких и низких температур снаружи.

ПРИМЕЧАНИЕ: отработанный воздух из вентиляционной системы с механическим приводом не должен продуваться через открытую печную камеру, чтобы не испортить готовящийся продукт.

С. Другие требования к вентиляции

- Для решения проблем, связанных размещением, кондиционированием и т. д. может потребоваться участие инженера или специалиста по вентиляционным системам.
- Ненадлежащая вентиляция замедляет процесс приготовления.
- Рекомендуется, чтобы вентиляционная система и воздухопровод проверялись с необходимыми интервалами производителем кожуха и/или инженером или специалистом HVAC.

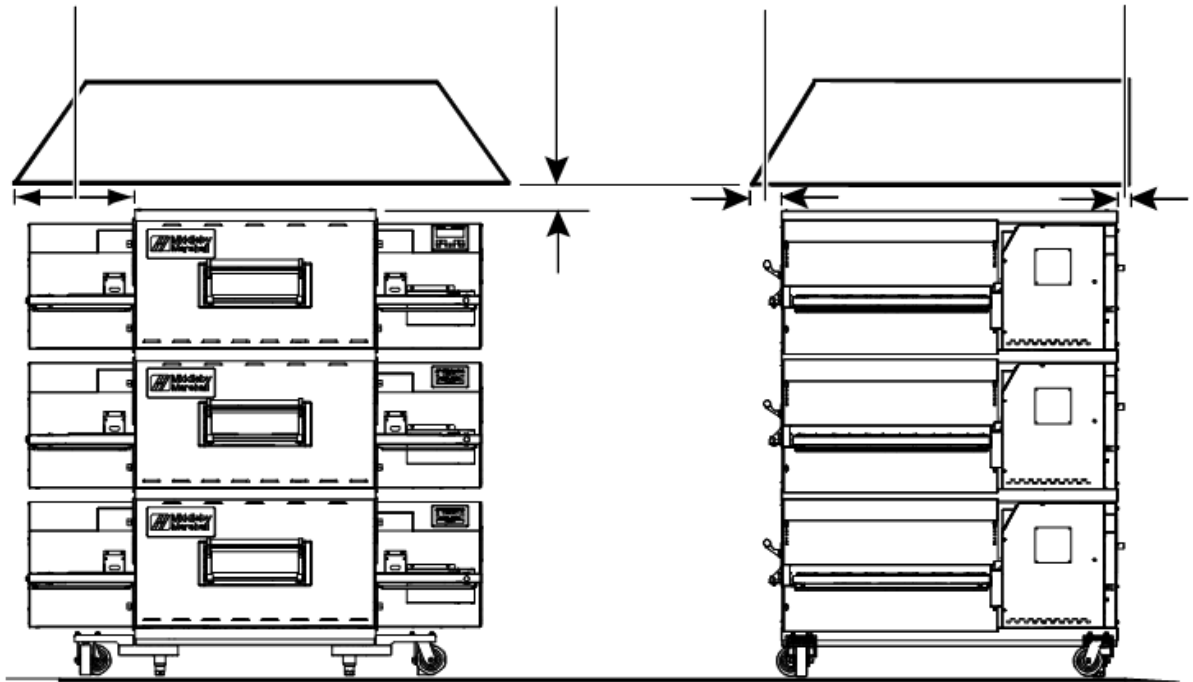
Рис.2-5. Вентиляция

18" (458мм)
Минимально
(Стандартно – два конца печи)

2" (51мм)
Минимально

8" (203мм)
Минимально

3" (76мм)
Минимально



IV. СБОРКА

А. Верхняя панель и установочная планка.

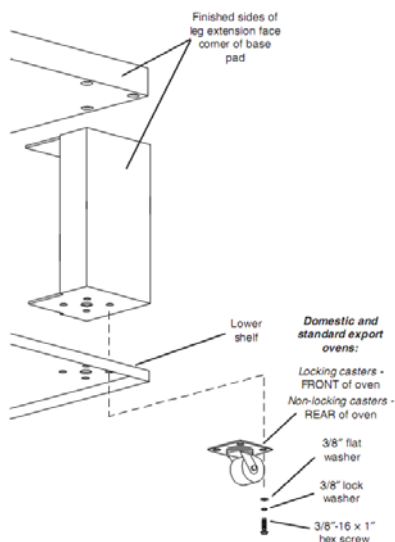
1. Установите в каждый угол установочной планки удлинитель ножек используя болты 3/8"-16 × 1", плоские шайбы, и стопорные шайбы 3/8", из комплекта установочной планки. Смотрите рисунок 2-6. Регулируемая ножка должна быть установлена во внешнее отверстие. Одна задняя ножка должна быть прикреплена с помощью трех болтов 3/8"-16 × 1" и рым-болт 3/4", как показано на рисунке 2-6. Этот рым-болт используется как фиксипункт сдерживающего монтажного кабеля. (Смотрите Часть С, Сдерживающий Монтажный Кабель.)
2. Если в вашей печи есть нижняя полка, установите так, как показано на рисунке 2-6. Убедитесь, что козырек полки смотрит ВНИЗ. Уплотнитель крепится между ножкой и полкой с помощью силикона NSF.
3. Установите по одному колесику на каждую ножку, как показано на рисунке 2-7. Используйте болты 3/8"-16 × 1", плоские шайбы 3/8" и стопорные шайбы 3/8", из установочного набора. Блокирующие колесики должны быть установлены спереди печи. Не блокирующие колесики должны быть установлены сзади печи.
4. Установите нижнюю камеру печи на поддерживающую основу. Смотрите рисунок 2-7.
5. Для одноуровневых печей только:
Установите верхнюю панель используя болты из набора для установочной планки, как показано на рисунке 2-8. Затем перейдите к Разделу С, Установка сдерживающего кабеля.

Для двухуровневых или трехуровневых печей:

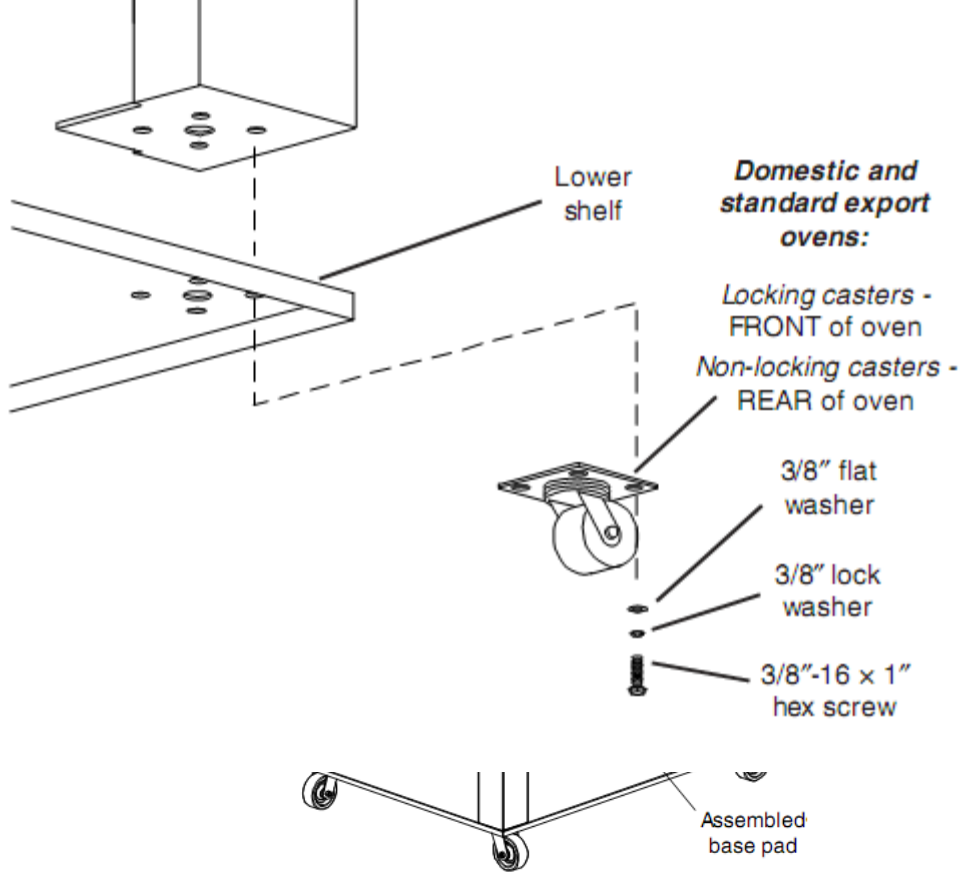
Продолжайте по Разделу В, Секционный Монтаж. Запомните, что верхняя панель не должна быть установлена (в двухуровневых и трехуровневых печах) до тех пор пока все камеры не будут смонтированы.

ПРИМЕЧАНИЕ: не устанавливайте верхнюю панель на двух- или трехуровневую печь ПОСЛЕ того как смонтировали все камеры. Смотрите Раздел В, Секционный Монтаж.

Рис.2-6 Установка ножек и колесиков.

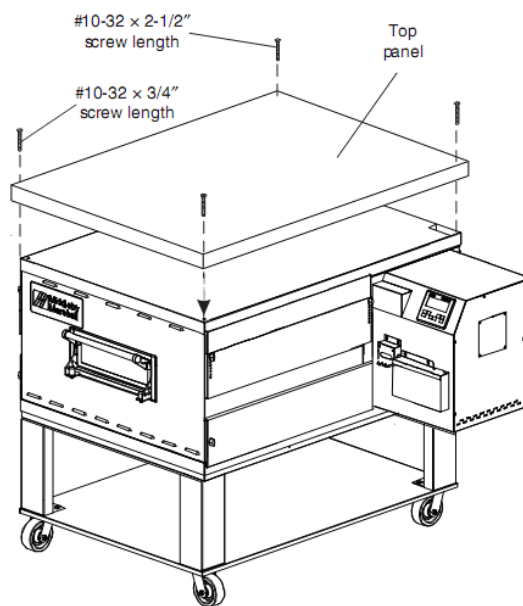


Finished sides of leg extension face corner of base pad – обратные стороны удлинителя ножек обращены в угол установочной планки. *Lower shelf* – нижняя полка. *Domestic and standard export ovens* - печи для использования внутри страны и на экспорт. *Locking casters-Front of oven* - блокирующие колесики, спереди печи. *Non-locking casters-Rear of oven* – не блокирующие колесики, сзади печи. *Flat washer 3/8"* – плоская шайба 3/8", *lock washer 3/8"* – стопорная шайба 3/8", *hex screw 3/8"-16x1"* - шестигранный болт 3/8"-16x1".



Bottom oven cavity – нижняя камера печи, *assembled base pad* – установочная планка в сборе.

Рисунок 2-8 Установка верхней панели



Top panel – верхняя панель, *#10-32x3/4" screw length* - длина болта, *#10-32x2-1/2" screw length*- длина болта

В. Секционный Монтаж

Для одноуровневых печей. перейдите к Разделу С, Установка сдерживающего кабеля.

ВАЖНО: Компания Middleby Marshall **НАСТОЯТЕЛЬНО** рекомендует, чтобы установка камер для Газовых печей PS840 проводилась **АВТОРИЗОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ**.

Свяжитесь со своим авторизовано сервисным агентом Middleby Marshall для получения полной инструкции по установке камер (секций).

1. Установите камеру на нижнюю печь. Проверьте следующее:
 - Все четыре стороны нижнего козырька (на нижнем краю камеры печи) совпадают с поверхностью нижней печи.
 - Печь является уровнем.
 - Печь плотно закреплена.Смотрите рисунок 2-9
2. Для трехуровневых печей, повторите пункт 1, для того чтобы установить верхнюю панель нижней печи.
3. Устанавливая верхнюю панель используйте болты из комплекта для установки планки, как показано на рисунке 2-10.

Рисунок 2-9. Секционный монтаж

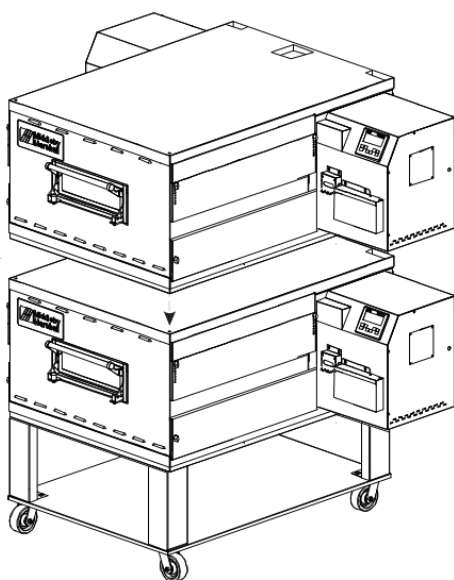
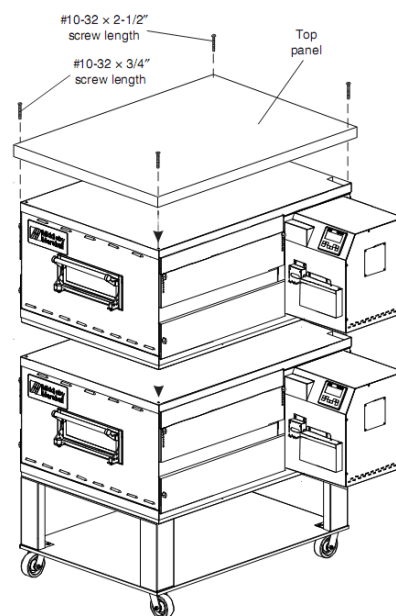


Рисунок 2-10. Установка верхней панели



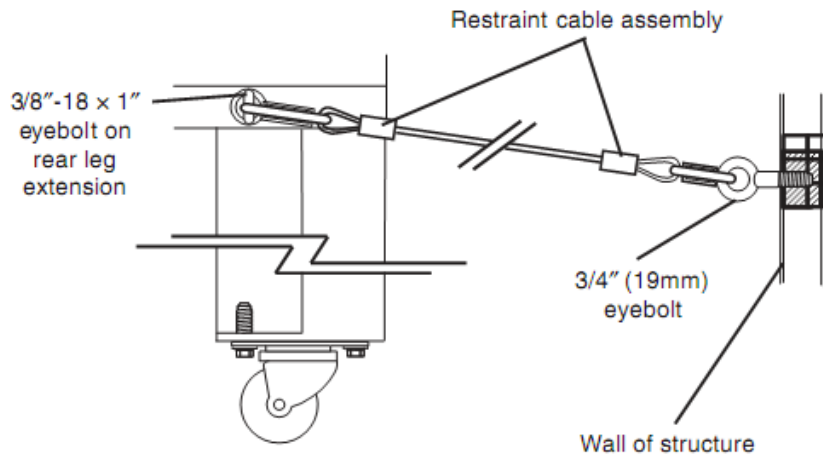
Top panel – верхняя панель, #10-32x3/4” *screw length* - длина болта, #10-32x2-1/2” *screw length*- длина болта

С. Установка сдерживающего кабеля

Так как печи оборудованы колесиками, то для ограничения движения печи независимо от устройства быстрого разъединения или подсоединенного к печи трубопровода, следует установить сдерживающий кабель. Один конец кабеля крепится к болту с ушком на удлинении одной из задних ножек, другой конец - к стене. Смотрите рисунок 2-11.

После закрепления кабеля передвиньте духовку к месту постоянного размещения. Настройте нижние (шестигранные) части ножек так, чтобы колесики не доставали до пола. Для четырехуровневой печи, зафиксируйте 2 передних колесика.

Рисунок 2-11. Установка сдерживающего кабеля



Restraint cable assemble - сдерживающий кабель, *eyebolt 3/4" (19 mm)* – болт с ушком 3/4" (19 мм), *Eyebolt on rear leg extension 3/8"-18x1"* – болт с ушком на заднем удлинителе ножки 3/8"-18x1", *wall of structure* – стена структуры.

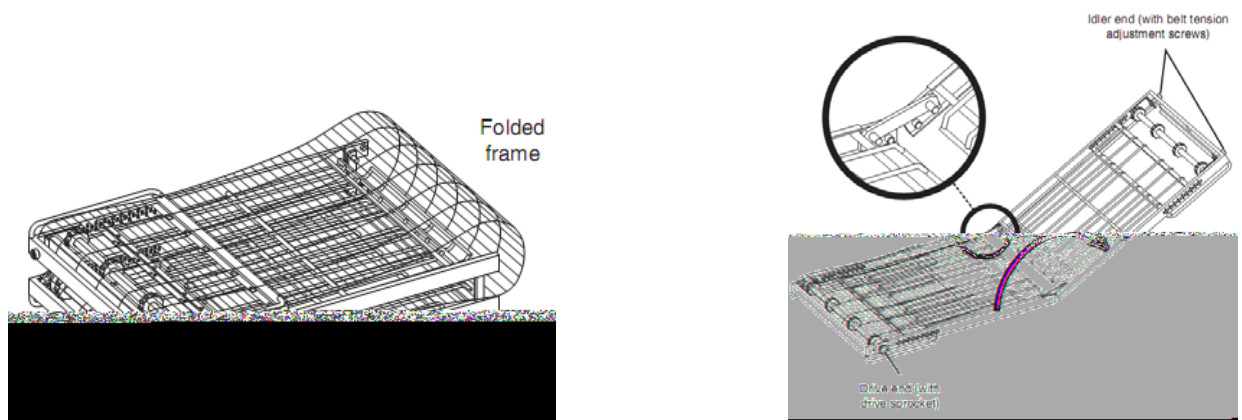
D. Установка конвейера.

1. Разверните конвейер, как показано на рисунке 2-12. Затем начните двигать конвейер в конец печи. Конвейер может быть установлен только в конце печи, где установлен приводной двигатель.
2. Продолжайте двигать конвейер внутрь духовки до тех пор, пока рама не выйдет на одинаковые расстояния по краям духовки. Проверьте, что опоры поддона для крошек, размещенные на нижней стороне рамы конвейера, прочно стоят напротив нижних крайних стопоров, как показано на рисунке 2-13.
3. После того, как конвейер размещен должным образом, проверьте свободный ход ремня конвейера, протолкав его пальцами на 0.6-1.0м. Промежуточный вал и двигатель должны двигаться плавно, конвейерная лента должна двигаться свободно.
4. Проверьте натяжение ремня конвейера, как показано на рисунке 2-14. Ремень должен приподыматься примерно на 1" (25мм)

Не натягивайте ремень слишком сильно.

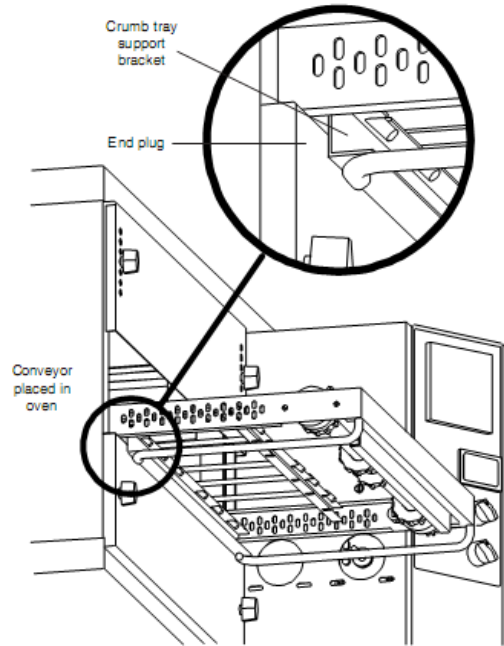
ПРИМЕЧАНИЕ: При необходимости натяжение ремня конвейера может быть отрегулировано с помощью регулировочных болтов конвейера, размещенных на ведомом (неконтролируемом) крае конвейера. Смотрите рисунок 2-14.

Рисунок 2-12. Установка конвейера.



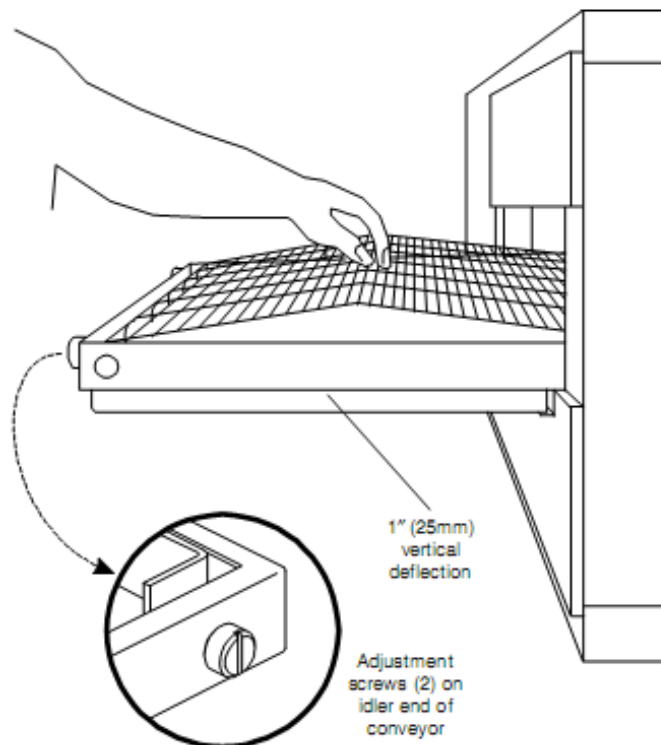
Folded frame - сложенная рама, *Idler end (with belt tension adjustment screws)* – сторона натяжного колеса (с болтами регулирующими натяжение ленты), *drive end (with drive sprocket)* – приводной конец (с ведущим колесом)

Рисунок 2-13. Расположение конвейера



Crumb tray support bracket – опоры поддона для крошек, *end plug* – концевая заглушка, *conveyor placed in oven* – размещение конвейера в печи.

Рисунок 2-14. Натяжение конвейерной ленты.

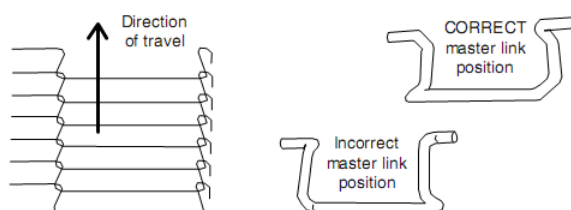


1" (25mm) vertical deflection – вертикальное упреждение 1" (25mm), *adjustment screws (2) on idler end of conveyor* – регулируемый болт (2) стороны натяжного колеса конвейера.

5. При необходимости для получения правильного натяжения ремня конвейера вы можете добавить или удалить звенья конвейера, ИЛИ если необходимо направить ленту в другую сторону для правильного движения конвейера, лента должна быть снята с рамы конвейера. Если все выше сказанное необходимо, то проделайте следующие действия:

- Снимите конвейер в сборе, и положите его на пол горизонтально.
- Снимите замыкающее звено, используя острогубцы. Затем раскрутите ленту на всю длину рамы конвейера.
- Для получения правильного натяжения ремня конвейера, снимите или добавьте звенья.
- Установите ремень обратно в раму конвейера. Убедитесь, что звенья ремня конвейера расположены, как показано на рисунке 2-15, и что конвейер повернут гладкой стороной ремня вверх.
- Соедините внутренние замыкающие звенья. Проверьте, чтобы звенья были расположены так, как показано на рисунке 2-15.
- Соедините внешние замыкающие звенья. Помните, что внешние замыкающие звенья имеют крючок с каждой стороны. Этот крючок цепляется к другим крючкам сбоку звеньев конвейера. Смотрите рисунок 2-15.
- Установите конвейер обратно.

Рисунок 2-15. Направление конвейера и замыкающего звена.

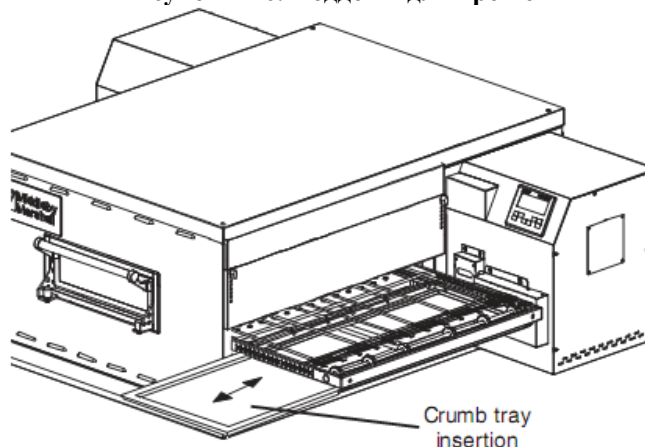


Direction of travel – направление движения, *correct master link position* – правильное положение замыкающего звена, *incorrect master link position* - неправильное положение замыкающего звена

Е.Финальная сборка

1. Вставьте поддоны для крошек под конвейер, как показано на рисунке 2-16

Рисунок 2-16. Поддоны для крошек



Crumb tray insertion - вставка поддона для крошек

ИЗМЕНЕНИЕ НАПРАВЛЕНИЯ ЛЕНТЫ КОНВЕЙЕРА

Изменение направления ленты конвейера состоит из трех этапов:

1. Изменив направления ленты конвейера с помощью физических усилий.
2. Переустановив направлении соединителя на панели управления конвейера.
3. Включив фото детектор.

ИЗМЕНЕНИЕ НАПРАВЛЕНИЯ ЛЕНТЫ КОНВЕЙЕРА

Достаньте конвейер из печи и найдите замыкающее звено. Снимите замыкающие звенья и достаньте ленту из рамы конвейера. Вставьте заново ленту в раму (в обратном направлении) и заново установите замыкающие звенья. Вставьте конвейер обратно в печь.

ПЕРЕУСТАНОВКА НАПРАВЛЕНИЯ СОЕДИНИТЕЛЯ

Расположите Соединитель P1 на панели управления конвейера. Сдвиньте соединитель с терминалов 1 и 2, и поместите на 2 и 3.



ВНИМАНИЕ: Опасайтесь поражения током в отсеках электрических фильтров!

ВКЛЮЧЕНИЕ ФОТО ДЕТЕКТОРА



ВНИМАНИЕ: Отключите питание перед включением фото сенсора.

Снимите три болта фиксирующих крышку люка отсека. Откройте крышку люка и разъедините подсоединительный фитинг фотосенсора. Снимите два болта, фиксирующих фото сенсор на блоке управления. Снимите четыре гайки фиксирующих фото сенсор на блоке. Поверните фото сенсор на 180 градусов и зафиксируйте его обратно с помощью четырех гаек.

На противоположном блоке управления, снимите два болта удерживающих крышку, на которой будет расположен фото сенсор. Зафиксируйте фото сенсор с помощью двух болтов. Поместите крышку с фото сенсором на противоположный блок управления, откуда фото сенсор был снят, и закрепите с помощью трех болтов. Зафиксируйте крышку с помощью трех болтов.

Снимите три болта фиксирующих крышку люка на противоположной стороне. Откройте крышку люка, где теперь уже установлен фото сенсор, и соедините подсоединительный фитинг фотосенсора. Зафиксируйте крышку люка с помощью трех болтов.

Подключите питание к отсеку. Подкорректируйте высоту фото сенсора делая два болта фото сенсора слабее и двигая фото сенсор либо выше, либо ниже, так чтобы луч находился приблизительно на ¼ дюйма выше ленты.

Примечание: Это намного проще сделать при приглушенном свете.

Установите все крышки на место.

VI. ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



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

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

ВНИМАНИЕ: Подключение электроэнергии должно соответствовать всем местным и региональным правилам и нормам.

Проверьте табличку с техническими данными перед тем, как приступить к подключению к источникам электроснабжения. Подключение необходимо проводить в соответствии с данными, представленными на технической табличке печи. Расположение таблички показано на Рисунке 1-1 (Раздел 1, Описание)

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. Рекомендуется использовать медь в качестве материала для электрических проводников. Электрические спецификации также перечислены на серийной табличке и в таблице 1-3, электрические спецификации (в разделе 1, Описание).

Для печи необходимо подключение с заземлением с помощью винта заземления. Для газовых печей, винт располагается в электрораспределительной коробке (смотрите рисунок 2-14). При необходимости,

используйте заземленный провод. *НЕ используйте трубу для электропроводки или любые другие трубы для заземленных проводов.*

Все соединения электропитания выполняются с помощью электрораспределительной коробки, размещенной на задней стенке печи, показанной на рисунке 2-14. Линии электропередачи подключается к цепи печи через аварийные выключатели, расположенные внутри машинного отделения и внутри каждого отделения двигателя нагнетателя. Эти выключатели переводят электрическое напряжение к печи, когда Съемная панель машинного отделения открыта, ИЛИ когда либо нагнетатель, либо задний колпак сняты.

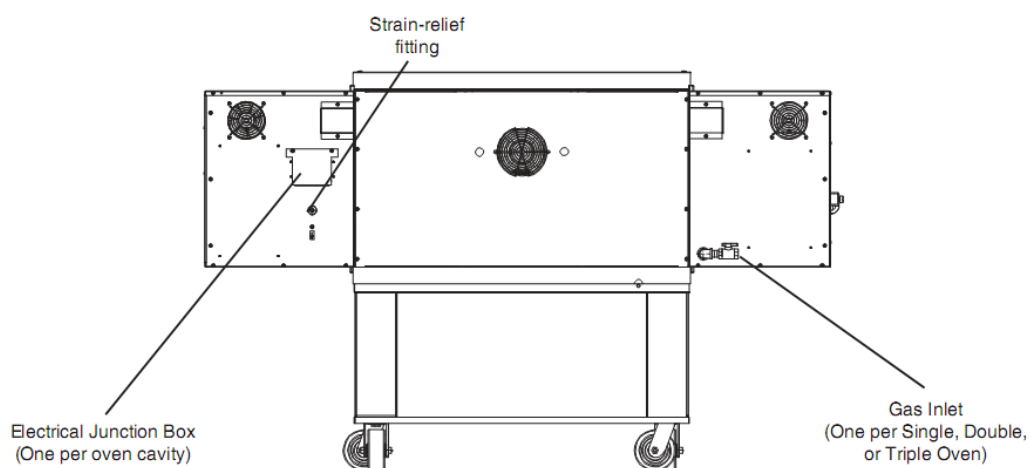
Соединение

Смотрите монтажные схемы внутри машинного отделения, чтобы удостовериться в правильном подключении цепи электропитания. Подключите питание, как показано на монтажных схемах.



ВНИМАНИЕ: По условиям гарантии печи все запуски, конверсии и сервисное обслуживание, должны производиться Авторизованным Сервисным Агентом компании Middleby Marshall.

Рисунок 2-17, расположение коммунального подключения для Газовых печей




Strain-relief fitting – компенсатор натяжения, *electrical junction box (one per oven cavity)* – электрораспределительная коробка (одна для каждого отсека), *gas inlet (one per single, double or triple oven)* – газовое отверстие (одно для одноуровневой, двух- или трехуровневой печи)

VII. 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 ½ фунта на квадратный дюйм (3.45 кПа).
2. Печь должна быть изолирована от трубопроводной системы газоснабжения посредством перекрытия индивидуальных ручных запорных вентилей при проведении любого испытания под давлением, равном или превышающем ½ 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. ОРИЕНТИРОВОЧНЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ КОММУНАЛЬНОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ ГАЗОВОЙ ПЕЧИ

Следующие спецификации газовой системы **НАСТОЯТЕЛЬНО РЕКОМЕНДУЕТСЯ** учитывать.

Отклонение от этих рекомендаций может повлиять на работу печи.

Газовый счетчик:

Одна или двух секционные: 750 cfh метров

Трех секционные печи: 1200 cfh метров

Газовая линия:

- **ВЫДЕЛЕННАЯ ЛИНИЯ** с газового счетчика к печи
- 2" (50.8мм) труба для природного газа
- 2" (50.8мм) труба для пропана
- Максимальная длина: 2002 (61м). Каждое 90° колено равно 7' (2.13м) трубы.

B. Подсоединение

Перед началом работ проверьте, чтобы выполнялись все требования газового снабжения. Требования газового снабжения перечислены на серийной таблице и в Таблице 1-4, Газовое отверстие и Спецификации давления. (Раздел 1, Описание).

На серийной таблице также указан тип газа (пропан или природный), используемый в печи.

Перед установкой газовой линии, обратитесь к разделу про комплект газового шланга (находится в разделе Установочный Комплект). Один из методов подключения газовой линии показан на рисунке 2-18; тем не менее, совпадение стандартов оборудования и правил это закон.

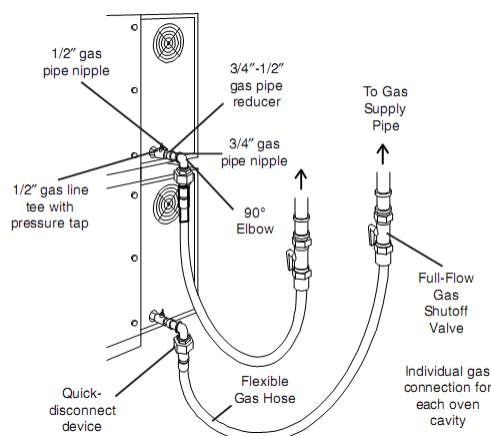
Изменение впускного отверстия и показания давления запального газа могут быть зафиксированы с помощью цифрового наклонного манометра, расположенного как показано на рисунке 2-19.

На рисунке 2-19 показана горелка в сборе и на рисунке 2-21 показан газовый клапан.

ВНИМАНИЕ: Установка должна проводиться в соответствии с местными законами или, при отсутствии таковых, в соответствии с Национальными нормами для топливного газа, ANSI Z223.1.-последнее издание.

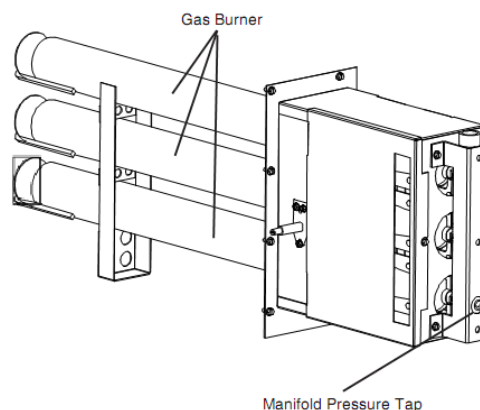
Для установки газовых печей существуют определенные требования и правила; обратитесь к началу раздела 2 для получения информации о списке стандартов по установке. В добавок, для всех печей, имеющих ролики, подключение к газовой линии должно быть выполнено с помощью: соединителя, который должен отвечать требованиям Стандарта соединителей для передвигающегося газового оборудования, ANSI Z21.69 (в США), также как и муфты быстрого отключения, которая должна отвечать Стандартам муфты быстрого отключения для использования с топливным газом, ANSI Z21.41 (в США).

Рисунок 2-18 Установка гибкого газового шланга



$\frac{1}{2}$ » *gas pipe nipple* – патрубок трубопровода (13мм); $\frac{1}{2}$ » *gas line tee with pressure tap* – газопроводный тройник с краном давления (13мм); *quick disconnect device* – быстроразъединяемая муфта; $\frac{3}{4}$ »- $\frac{1}{2}$ » *gas pipe reducer* – переходный патрубок трубопровода (с 19мм на 13 мм); $\frac{3}{4}$ » *gas pipe nipple* – патрубок трубопровода (19мм); *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 2-19 Горелка в сборе



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

С. 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.

D. Конвертация пропана для PS640

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.

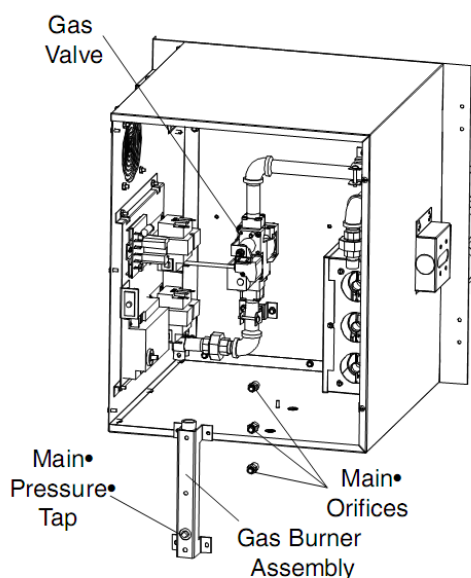
Е. Настройка Максимальных Значений Давления

1. Отсоедините штуцер обратной связи по давлению (если необходимо).
2. Подключите подходящий датчик давления к трубопроводу или к выпускному отверстию давления регулятора газовой выделенной, к измерителю давления 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.

Ф. Настройка Минимальных Значений Давления

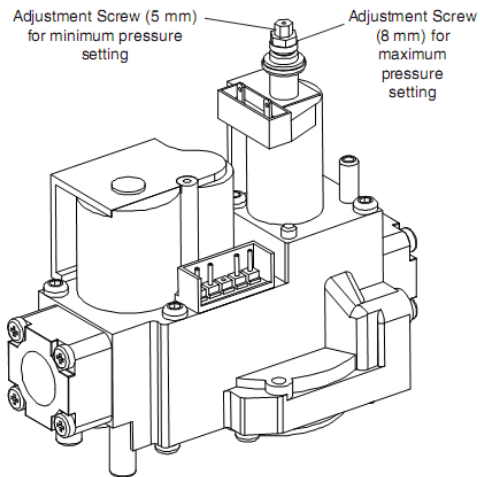
1. Отсоедините штуцер обратной связи по давлению (если необходимо).
2. Подключите подходящий датчик давления к трубопроводу или к выпускному отверстию давления регулятора газовой выделенной, к измерителю давления горелки (измерительная точка должна находиться как можно ближе к горелке).
3. Отсоедините электрическое подключение Moduplus®.
4. Подключите к источнику питания регулятор, задайте настройки в управлении и подождите пока выпускное давление отобразится на измерителе 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.

Рисунок 2-20 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 2-21 Газовый клапан



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.

Г.Проверка

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

Примечание: Специалист по установке **ДОЛЖЕН** проверять работу печи перед тем как отправлять печь в обслуживание.

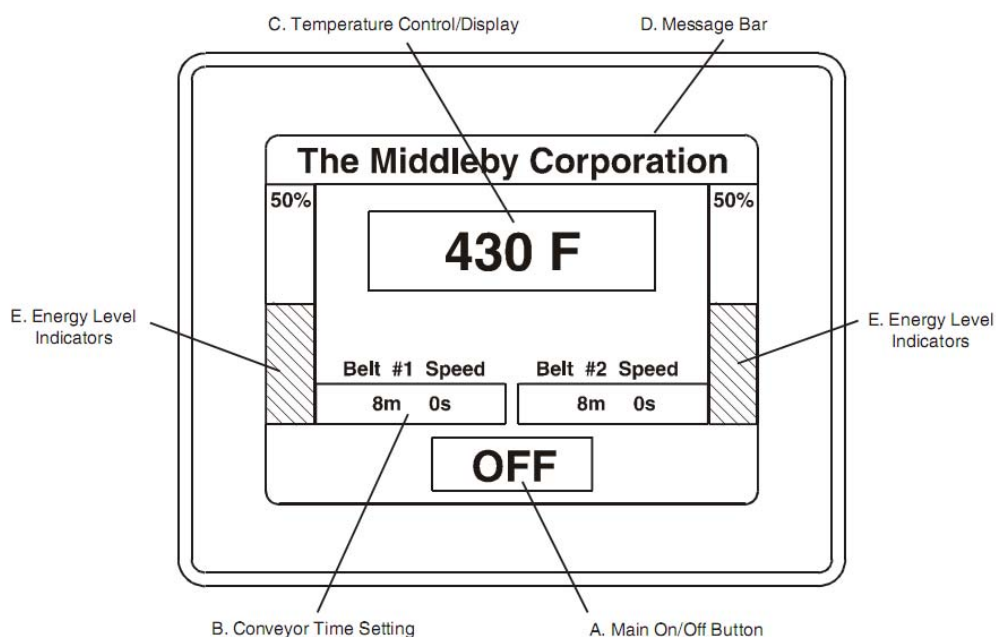
Н.Техническое обслуживание

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

РАЗДЕЛ 3 – ЭКСПЛУАТАЦИЯ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Не распыляйте аэрозоли вблизи работающего оборудования.



- A. *Main On/Off Button* – Кнопка включения/выключения. Включает и выключает все функции печи. Если печь ниже заданного значения, нажатие кнопки поднимет значения и включит конвейер. Если печь выключена, а значения выше 200° F, вентиляторы будут продолжать работать до тех пор пока значения не упадут ниже 200° F.
- B. *Conveyor Time Setting* – Установки времени конвейера. Настройка и отображение времени выпечки конвейера. Печи с двумя лентами имеют два экрана, с одной лентой – один.
- C. *Temperature Control/Display* - Терморегулятор/отображение температуры. Отображает средние установки и правой и левой сторон печи. При нажатии на экран, можно отобразить и настроить индивидуальные данные температуры.
- D. *Message Bar* - Строка сообщений. Отображает сообщения во время функционирования печи.
- E. *Energy Level Indicators* – Индикаторы уровня энергии. Отображают использование энергии с левой и правой сторон печи.

II. ОБЫЧНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ, ПОШАГОВАЯ

A. Ежедневный запуск

1. Проверьте, чтобы аварийный выключатель/ разъединитель были включены. Проверьте, чтобы окно было закрыто. Экран сенсорной панели должен светиться.
2. Настройте конвейер на желаемое время выпечки.
3. Для отображение настроек температуры справа и слева, нажмите кнопку регулирующую температуру. Установите необходимую температуру.
4. Нажмите кнопку ON, чтобы включить плиту. Конвейер не начнет двигаться до тех пор пока печь не достигнет заданной температуры.

B. Ежедневная процедура остановки

1. Убедитесь, что на конвейере не осталось продуктов.
2. Нажмите кнопку ON, чтобы выключить печь
3. Откройте окно, чтобы печь быстрее остыла.
4. После того как печь остынет и нагнетатели выключатся, аварийный выключатель/ разъединитель могут быть выключены.

Краткий справочник – Руководство сенсорной панели

A. Главный экран

1. Кнопка On/Off – Используется для включения и выключения печи.
2. Регулирование скорости конвейера – Выбор, как минут, так и секунд, позволяет задать новые настройки для конвейера. У составного ремня есть две подачи мощности (передняя и задняя).
3. Регулирование температуры конвейера – Нажимая установки изменения температуры, пользователь задает новые значения с помощью установочной кнопки/экрана индикатора.
4. Индикатор уровня энергии – Индикатор с любой стороны экрана показывает подаваемую энергию к левой или правой стороне печи.
5. Строка сообщений – Показывает различные сообщения относительно текущих значений печи.

B. Температура печи/Установочная кнопка/Экран Индикатора

1. Текущая температура с правой стороны – показывает текущую температуру с правой стороны печи.
2. Текущая температура с левой стороны - показывает текущую температуру с левой стороны печи.
ПРИМЕЧАНИЕ: Разница между температурами слева и справа не должна быть больше 20 °F.
3. Установочная кнопка температуры с правой стороны – Нажатие этой кнопки, позволяет пользователю задать данные для правой стороны печи.
4. Установочная кнопка температуры с левой стороны – Нажатие этой кнопки, позволяет пользователю задать данные для левой стороны печи.
5. Выход – Возвращает к главному экрану.

C. Режим энергопотребления.

Первый режим энергопотребления – Это автоматический режим, включается после того как последний продукт будет вложен в печь (время выпечки + 1 минута). В этом режиме, главные нагнетатели печи понижаются до 1500 RPM, в то время как температура и скорость ленты остаются неизменными.

Второй режим энергосбережения – Печь понижает установки до 100° F, и останавливает ленту. Как только данные печи повышаются более чем на 10 градусов, печь выключается полностью, для того чтобы остыть. Главные нагнетатели будут продолжать работать при 1500 RPM в данном режиме. После того как на загрузочный конвейер помещается продукт, печь возвращается к нормальному функционированию. Лента возобновит работу сразу с двух сторон в течение 5° F от установленных данных.

Третий режим энергосбережения – Печь выключиться полностью, и отключит циркуляционные нагнетатели одновременно, как только температура упадет ниже 200° F. После того как на загрузочный конвейер помещается продукт, печь возвращается к нормальному функционированию. Лента возобновит работу сразу с двух сторон в течение 5° F от установленных данных.

Четвертый режим энергосбережения – Полное выключение печи. При помещении любого продукта на ленту, печь НЕ возобновит работу. Для включения печи обратно, нажмите кнопку ON.

III. БЫСТРОЕ ОЗНАКОМЛЕНИЕ: ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

ПРИЗНАКИ	НЕИСПРАВНОСТЬ	УСТРАНЕНИЕ
<i>Печь не включается</i>	Отсутствует электропитание	Проверьте включен ли автоматический выключатель/ предохранитель. Убедитесь, что аварийная кнопка остановки включена.
<i>Печь не подогревается</i>	Нет поступления газа Горелка не горит	Убедитесь, что газ включен Выключите печь и запустите ее заново. Если горелка все еще не горит, позвоните в сервисную службу.
<i>Печь работает, но через направляющие практически не проходит воздух</i>	Направляющие воздуха были установлены неверно после проведения чистки.	Выключите печь и дайте ей остыть. Переустановите направляющие воздуха правильно.
<i>Конвейер не двигается</i>	Печь не нагрелась до необходимой температуры.	Дайте печи прогреться
	Конвейер могло заклинить.	Выключите печь и дайте ей остыть. Убедитесь, что конвейер не заблокирован каким-либо предметом.

IV. ВЫДАЧА ОШИБОК НА ЭКРАНЕ

ПРИЗНАКИ	НЕИСПРАВНОСТЬ	УСТРАНЕНИЕ
<i>Высокая температура отсека управления</i>	Почистите и замените передние фильтры вентилятора.	Неспособность сделать это, приведет к выключению печи из-за перенагрева.
<i>Проблема главного нагнетателя или проблема нагнетателя горения</i>	Компьютер выдал ошибку работы либо главного нагнетателя, либо нагнетателя горения.	Неполадка должна быть устранена квалифицированным сервисным служащим.
<i>Контроль над скоростью</i>	Передние фильтры забиты	Почистите или замените фильтры.
<i>Переднюю ленту заклинило</i>	Передняя лента остановилась	Достаньте предмет блокирующий работу, и заново включите печь. Если отсутствует блокирующий предмет, позвоните в сервисную службу.
<i>Заднюю ленту заклинило</i>	Задняя лента остановилась	Достаньте предмет блокирующий работу, и заново включите печь. Если отсутствует блокирующий предмет, позвоните в сервисную службу.
<i>Высокая скорость Ошибка</i>	Термопара или ПЛК неисправны	Позвоните в сервисную службу.
<i>У ленты выключенной печи отсутствует температура</i>	Нормальная работа печи, до тех пор пока печь не достигнет рабочей температуры	
<i>Режим энергосбережения 1</i>	Нормальная работа печи	
<i>Режим энергосбережения 2</i>	Нормальная работа печи	
<i>Режим энергосбережения 3</i>	Нормальная работа печи	

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.
3. Если необходимо передвинуть газовую печь для чистки или обслуживания, отключите подачу газа перед перемещением печи.

По окончании процедур очистки и обслуживания:

1. Если для проведения обслуживания требовалось сдвинуть печь с места, то необходимо вернуть ее на прежнее место.
2. Если для проведения обслуживания требовалось отсоединить сдерживающий кабель, присоедините его заново.
3. Подключите печь к газу.
4. Подключите печь к электропитанию.
5. Включите газовый предохранительный вентиль на полный поток.
6. Включите автоматический электровыключатель(и).
7. 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.

ВНИМАНИЕ


При чистке никогда не используйте водяной шланг или паровое оборудование, работающее под давлением. Для избегания промокания печи, **НЕ** используйте слишком большое количество воды. НЕ используйте каустическое чистящее средство, которое может повредить поверхность отсека выпекания.

Примечание

Любая замена запчастей, требующая допуска внутрь печи, может быть выполнена только уполномоченным агентом Middleby Marshall по обслуживанию. Также настоятельно рекомендуется, чтобы 3 месячное и 6 месячное техобслуживания, описанные в данном разделе, выполнялись только уполномоченным агентом Middleby Marshall по обслуживанию.

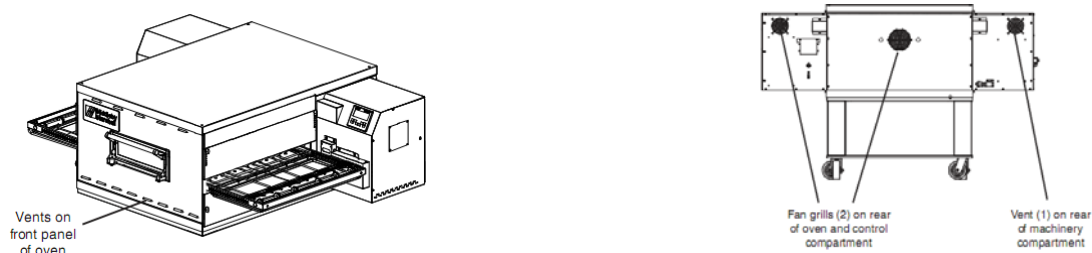
I. ОБСЛУЖИВАНИЕ - ЕЖЕДНЕВНОЕ

- A. Проверьте, что духовка остыла, электропитание отключено, как описано в начале данного раздела.
- B. Прочистите все решетки охлаждающих вентиляторов и вентиляционные отдушины с помощью жесткой нейлоновой щетки. На рисунке 4-1 показано размещение решеток и отдушин.
- C. Вычистите наружную часть духовки с помощью нежесткой тряпки и мягкого моющего средства.
- D. Проверьте чтобы все вентиляторы работали исправно.

Внимание.  Если охлаждающий вентилятор функционирует ненормально, то он должен быть немедленно заменен. Эксплуатация печи без надлежащего охлаждения может привести к серьезным повреждениям внутренних компонентов печи.

- E. Прочистите ремень конвейера с помощью жесткой нейлоновой щетки. Данную операцию проще выполнить, если позволить конвейеру двигаться, пока вы стоите у выходного края конвейера. Таким образом, щетка сметет все крошки с конвейера, пока тот движется.
- F. Выньте и вычистите все поддоны для крошек. При необходимости смотрите рисунок 2-16 (в разделе 2, Установка)
- G. Прочистите окно.

Рисунок 4-1. Вентиляционные отдушины и решетки.



Vents on front panel oven - отдушины на передней панели печи, *fans grills(2) on rear of oven and control compartment* – решетки вентилятора(2) сзади печи и отсека управления, *vents(1) on rear of machinery compartment* – отдушины(1) сзади машинного отделения.

II. ОБСЛУЖИВАНИЕ – ЕЖЕМЕСЯЧНОЕ

ПРИМЕЧАНИЕ: При снятии конвейера смотрите рисунок 2 -12 (в разделе 2, Установка)


- A. Проверьте, что духовка остыла и отключена от питания, как описано в начале данного раздела.
- B. Снимите поддоны для крошек и крышку приводного двигателя с печи.
- C. Снимите заднеприводный двигатель аккуратно, и положите его спереди в печь. Это снимет напряжение с приводной цепи. Затем, снимите приводную цепь с цепного колеса конвейера
- D. Вытащите конвейер из печи сложите его так как вы его доставали.
- E. Снимите концевые заглушки с печи. Концевые заглушки показаны на рисунке 1-1, в разделе 1, описание.
- F. Выдвиньте направляющие воздуха и пластины для форм из духовки, как показано на рисунке 4-2. Пометьте маркером (укажите расположение) каждую пластину и каждый направляющие воздуха, чтобы правильно разместить их обратно.

Например:

Верхний ряд T1 T2 T3 T4 T5 T6

Нижний ряд B1 B2 B3 B4 B5 B6

- G. Разберите направляющие воздуха. Смотрите рисунок 4-3. На каждой из трех частей разобранного направляющего воздуха пометьте ее расположение. Метка поможет вам правильно собрать направляющие воздуха.

Внимание.  Неправильная сборка направляющих воздуха повлияет на качество выпечки.

- H. Прочистите компоненты направляющих воздуха и внутри печной камеры с помощью пылесоса и влажной тряпки. Смотрите блоки с предупреждениями в начале данного раздела для мер предосторожностей при чистке

- I. Соберите обратно направляющие воздуха. Установите направляющие воздуха в духовку в соответствии с метками.

- J. Установите на печь концевые заглушки.

- K. Установите конвейер в печь. Если при установке конвейера было удалено приводное цепное колесо, установите его обратно.

- L. Присоедините приводную цепь.

- M. Проверьте натяжение ремня конвейера, как показано на рисунке 2-14 (Раздел 2, Установка). Ремень должен приподыматься примерно на 3 - 4" (75-100мм). НЕ ПЕРЕТЯНИТЕ КОНВЕЙЕР. При необходимости отрегулируйте натяжение ремня конвейера, с помощью регулирующих болтов, расположенных в конце свободно вращающегося ролика (правого) конвейера.

- N. Установите поддоны для крошек обратно.

Рисунок 4-2. Перемещение направляющих воздуха и пластин.

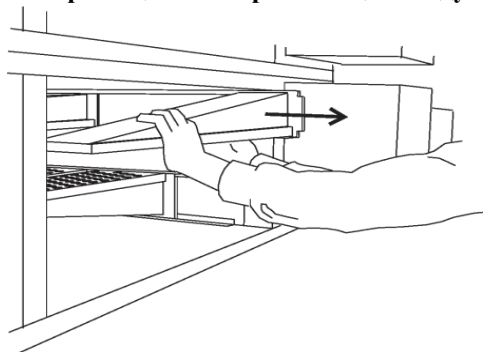
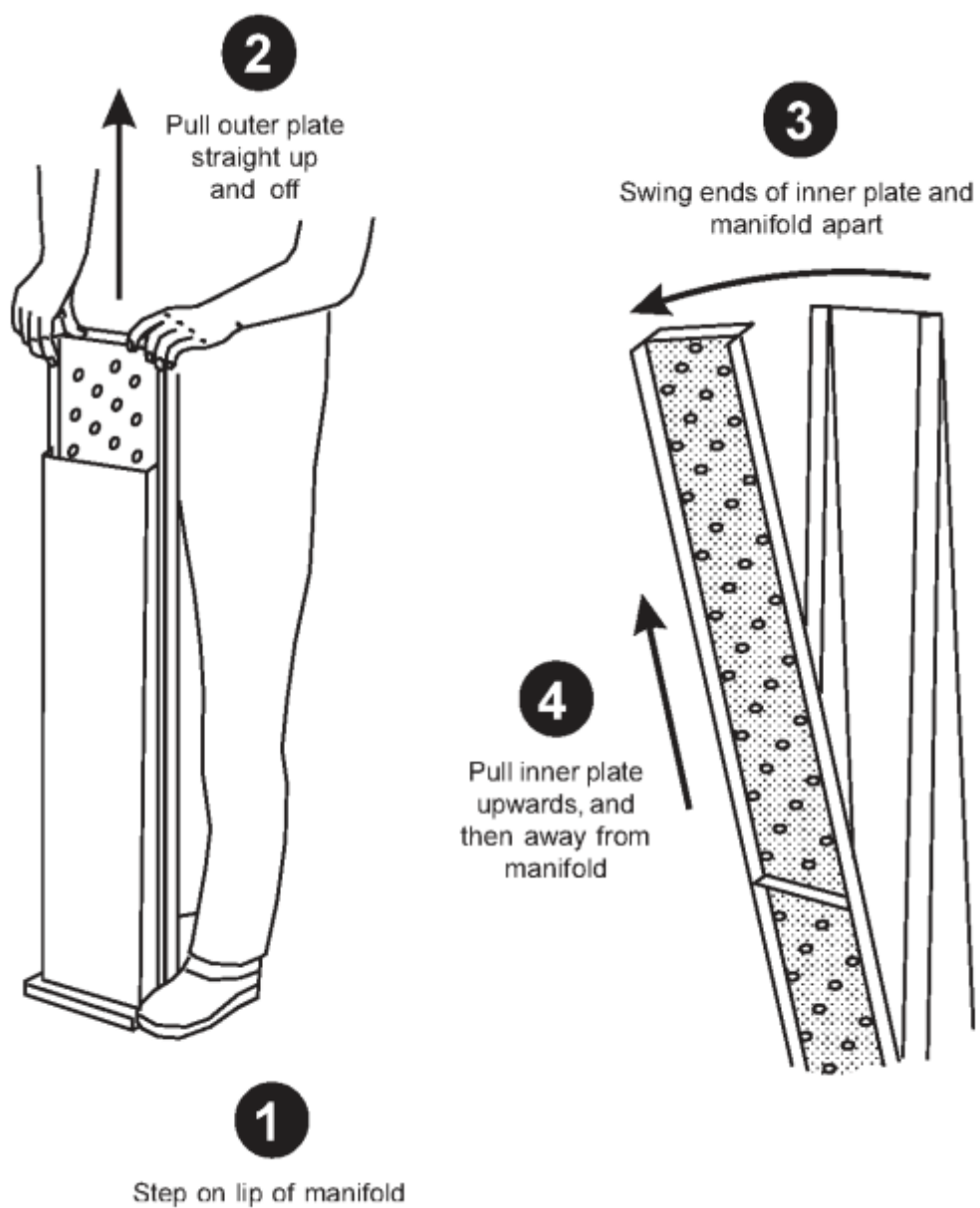
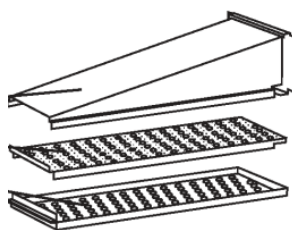


Рисунок 4-3. Разборка направляющих воздуха

Клапанная коробка

Внутренняя пластина

Внешняя пластина



1. Станьте на край клапанной коробки
2. Выдвиньте внешнюю пластину вверх, чтобы достать ее
3. Максимально отсоедините концы внутренней пластины и клапанной коробки
4. Выдвиньте внутреннюю пластину вверх, и достаньте ее из клапанной коробки

III. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ КАЖДЫЕ 3 МЕСЯЦА

A. Проверьте, что духовка остыла и отключена от питания, как описано в начале данного раздела.

B. Откройте панель доступа машинного отделения. Пропылесосьте внутри машинного отделения с помощью обычного пылесоса.

C. Затяните все болты терминала электроуправления.

D. Разборка сдвоенного ремня и очистка

1. Обратитесь к части D, Установка конвейера, в разделе установки дано руководства. Затем снимите следующие детали с печи:

- Конечный задний тормоз
- Поддоны для крошек
- Крышку цепи
- Приводную цепь
- Концевые заглушки
- Конвейер в сборе

2. Снимите замыкающие звенья с каждого ремня конвейера. Затем прокрутите ленты вдоль длины конвейера, чтобы снять их с конвейера.

3. Удалите два регулировочных болта конвейера с края промежуточного вала рамы конвейера, как показано на рисунке 4-4.

4. Удалите с конвейера промежуточный вал в сборе.

5. Протяните два отдела промежуточного вала отдельно друг от друга.

6. Тщательно вычистите валы с помощью тряпки. Затем смажьте удлиненный вал и внутри полого вала, используя негустую питательную смазку. Не используйте для смазки валов WD40 или подобную смазку, так как это может привести к быстрому износу вала.

7. Перед установкой валов на раму проверьте правильность их расположения.

8. Установите промежуточный вал на конвейер. Убедитесь, что между двумя секциями вала находится бронзовая шайба, смотрите рисунок 4-4.

9. Установите регулировочные болты конвейера, как показано на рисунке 4-4. Не затягивайте болты для того, чтобы впоследствии можно было установить ремень конвейера.

10. Ослабьте установочные болты обоих приводных звездочек конвейера. Затем удалите звездочки с вала.

11. Проверьте комплектацию конвейера, следующим образом:

Высокосортной конвейер оборудован большими фланцевыми подшипниками с обоих концов главного вала, как показано на рисунке 4-5. Для таких конвейеров, снимите два болта, которые удерживают подшипники на раме конвейера. После того как болты сняты, поднимите конец главного вала перед печкой и положите весь комплект отдельно от рамы конвейера.

Обыкновенный конвейер оборудован бронзовыми втулками, смонтированными в шайбу с обоих концов главного вала, как показано на рисунке 4-5. Для таких конвейеров, снимите два болта, которые удерживают крепежную скобу рамы конвейера. После того как болты сняты, поднимите конец главного вала перед печкой и положите весь комплект отдельно от рамы конвейера. Крепежные скобы надо снять отдельно от приводного вала.

12. Разберите и смажьте две секции приводного вала как описано выше, для промежуточного вала.

13. Перед тем как собрать валы в раме конвейера, проверьте, чтобы они были установлены верно.

14. Соберите заново приводной вал в конвейере. Проверьте, чтобы бронзовая шайба была между 2 отделениями в вале, как на рисунке 4-4.

15. Переставьте приводное цепное колесо. Разберите ремни и соединительные звенья на конвейере.

16. Установите концевые заглушки и конвейер обратно на печь.

17. Присоедините цепи двигателя. Установите крышку цепи.

18. Проверьте натяжение конвейерной ленты, как показано на рисунке 2-14 (в разделе 2, Установка). Лента должна быть между 1" (25мм). При необходимости вы можете отрегулировать натяжение ленты, повернув регулирующий винт.

19. Установите все детали конвейера обратно.

Рисунок 4-4. Разборка промежуточного вала.

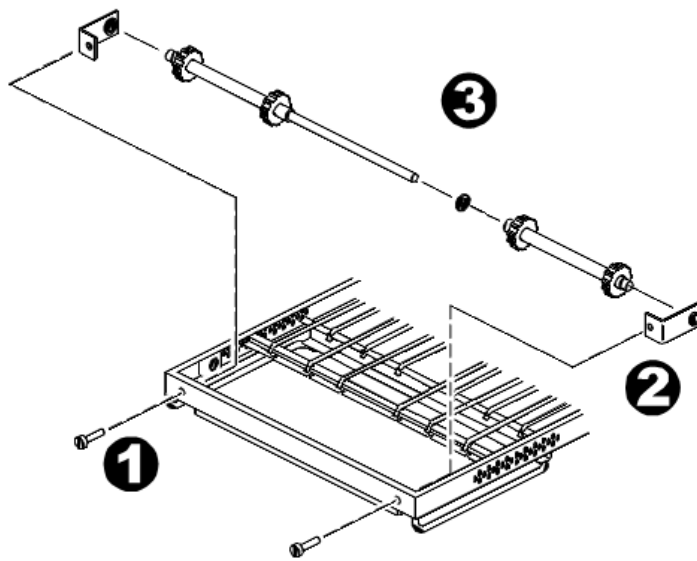


Рисунок 4-5. Комплектация приводного вала

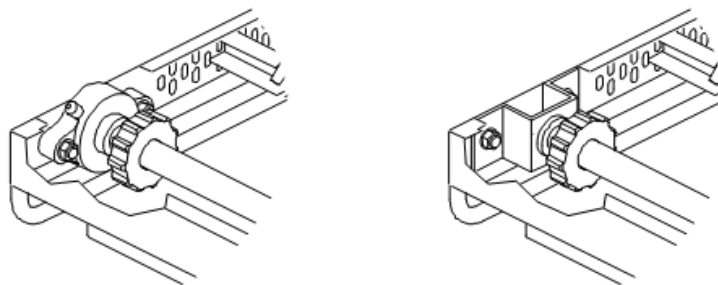


Рисунок 4-6. Разборка приводного вала

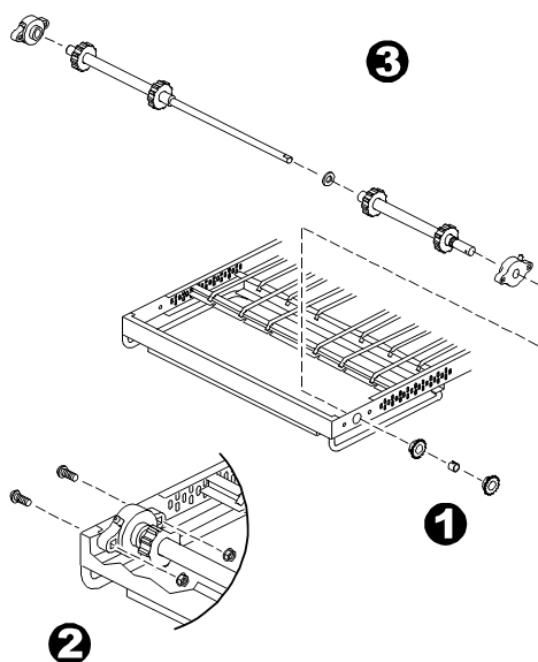
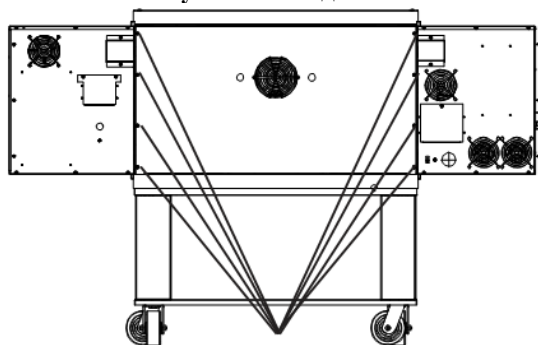
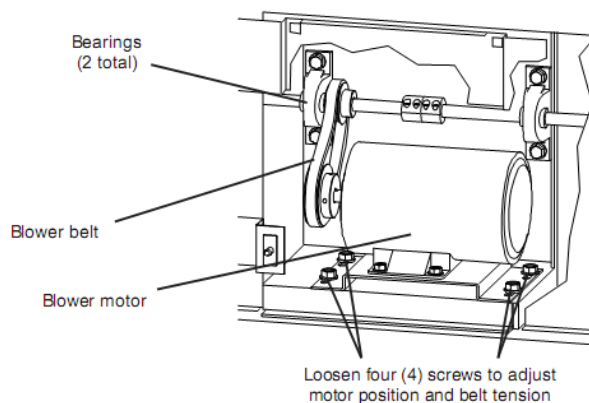


Рисунок 4-7. Задняя панель



Remove eight (8)
screws to remove
rear panel



Loosen four (4) screws to adjust
motor position and belt tension

Remove eight screws to remove rear panel - снимите восемь (8) болтов, чтобы снять заднюю панель; *Bearings (2 total)* – подшипники (2); *blower belt* – лента нагнетателя; *blower motor* – мотор нагнетателя; *loosen four (4) screws to adjust motor position and belt tension* – ослабьте четыре (4) болта, чтобы отрегулировать положение мотора и натяжение ленты.

Е. Ремень нагнетателя

1. Удалите 6 болтов, как показано на рисунке 4-7. Затем удалите с печи заднюю панель.
2. Проверьте необходимый 1/4" (6мм) прогиб в центре ремня, а также износ и растрескивание ремня. Смотрите рисунок 4-7. Чрезмерное натяжение ремня вызывает вибрацию и уменьшает срок службы подшипника. Ослабленный ремень также вызывает вибрацию.

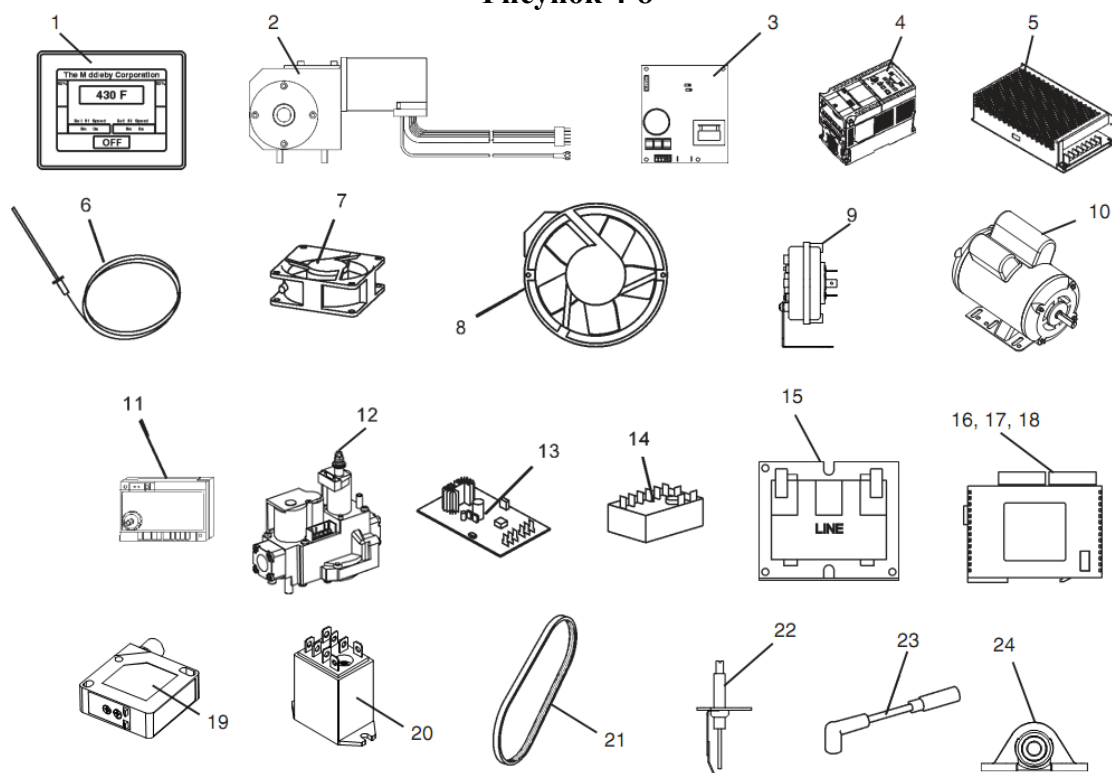
3. При необходимости отрегулируйте натяжение ремня. Ослабьте четыре крепящих мотор болта. Переместите мотор так, чтобы получить необходимый 1/4”(6мм) прогиб в центре ремня, затем затяните болты.

IV. ОБСЛУЖИВАНИЕ КАЖДЫЕ 6 МЕСЯЦЕВ.

- A. Проверьте, чтобы печь остыла и отключена от питания, как описано в начале данного раздела.
- B. Проверьте износ щеток приводного мотора конвейера. Щетки должны быть заменены, если изношенные щетки имеют длину менее 1/4” (6мм). Убедитесь, что замененные щетки находятся точно в таком же положении, как и старые.
- C. Для газовых духовок проверьте и прочистите сопло горелки и сборку искрового электрода.
- D. Проверьте втулки и распорки приводного вала конвейера. Если компоненты изношены, то следует их заменить.

V.Список основных запчастей – доступны по отдельности.

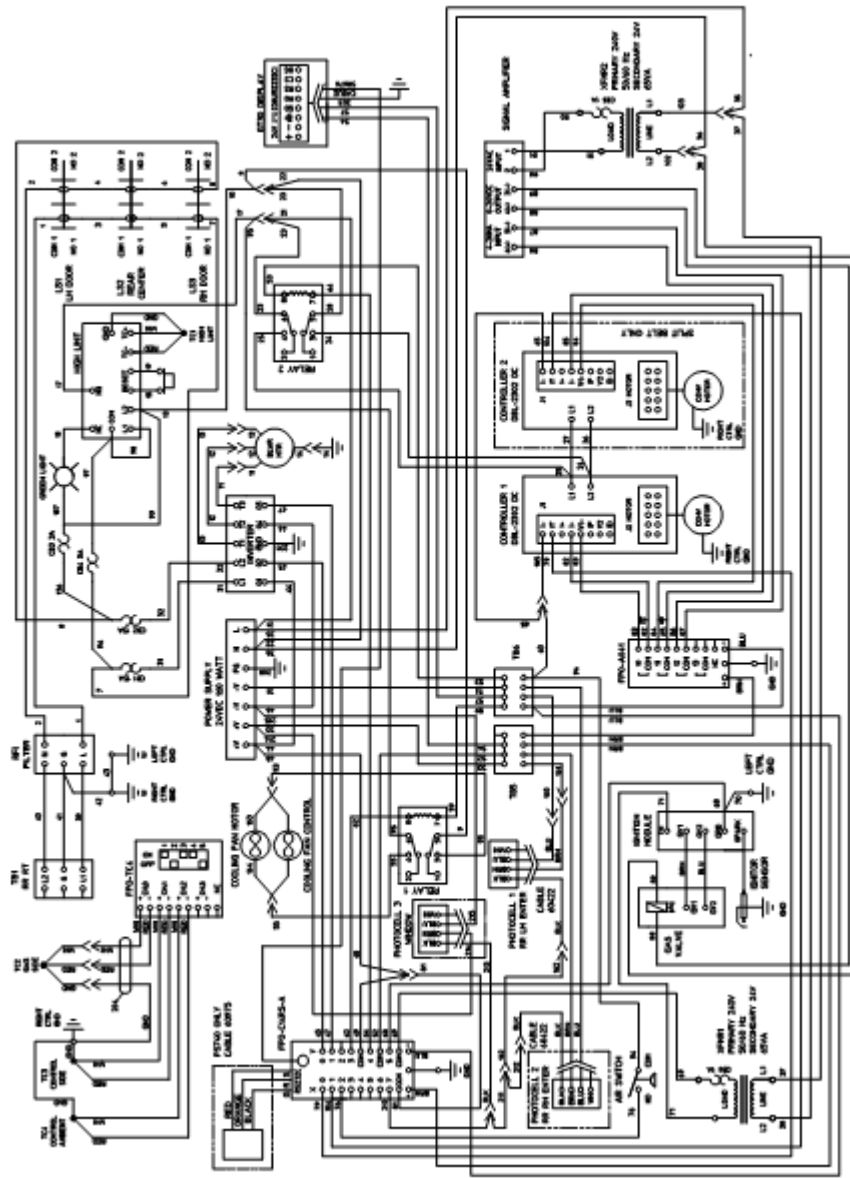
Рисунок 4-8



Пункт	Кол-во	Н/Д	Описание
1	1	60190	Цифровой дисплей, программируемый
2	1	58920	Приводной двигатель конвейера с приемистостью
3	1	58679	Регулятор скорости конвейера
4	1	60192	Инвертер, программируемый
5	1	M9608	Блок питания
6	1	60196	Набор, термopара
7	1	97525	Охлаждающий вентилятор (отсек управления)
8	1	51399	Охлаждающий вентилятор (задняя стенка)
9	1	60598	Воздушный выключатель

10	1	57288	Мотор нагнетателя
11	1	50239	Блок зажигания
12	1	60679	Клапан колебания газа
13	1	60671	Табло, условный сигнал 0-15VDC
14	1	33983	Модуль управления, предельное значение 240В
15	1	32108	Трансформер, 240Vp:24Vs
16	1	60193	ПЛК модуль, программируемый
17	1	58668	Блок термодары
18	1	58669	Текущий модуль
19	1	60251	Фото сенсор
20	2	59132	Реле, DPDT 24В
21	1	59668	Лента нагнетателя
22	1	48455	
23	1	50240	
24	1	60636	Подшипник РВ 5/8 В

РАЗДЕЛ 5
Электрические схемы



Middleby-Marshall Модель Номер G208-240 Вольт 50/60 Гц, 1 Фаза 28 59324 Rev. E

ДЛЯ ЗАМЕТОК

ДЛЯ ЗАМЕТОК

ДЛЯ ЗАМЕТОК

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Неправильная установка, настройка, модификация, обслуживание или эксплуатация могут нанести имущественный ущерб, а также стать при-

чиной 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.



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

