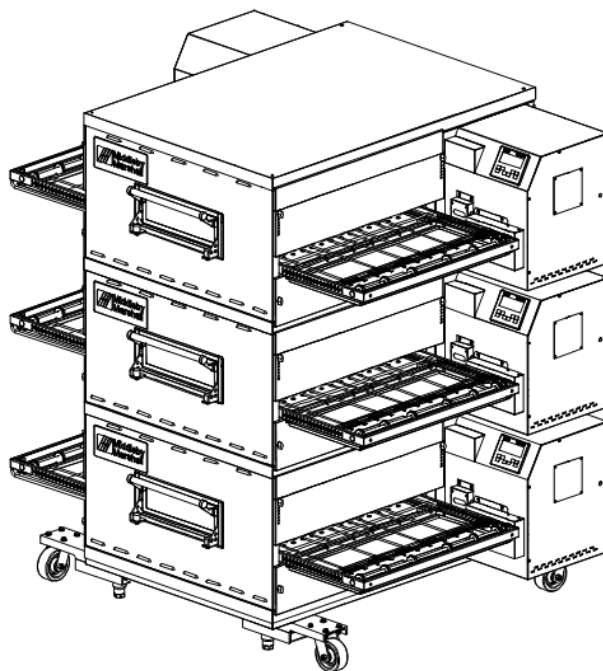


PS640 Печь Электрическая
Для использования внутри
Страны и на экспорт
Русский



Н/Д 60614
Ноябрь 18, 2008



СЕРИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ ПЕЧЕЙ PS640E

Модель:

PS640E Электрическая

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.

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

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ МОНТАЖНАЯ СХЕМА ПЕЧИ НАХОДИТСЯ ВНУТРИ МАШИННОГО ОТДЕЛЕНИЯ.

ВНИМАНИЕ

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

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.

ВНИМАНИЕ

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

ВНИМАНИЕ

Для установки и обслуживания данного электрического оборудования, должно использоваться сертифицированное руководство по установке Middleby Marshall.

ВНИМАНИЕ

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

СОХРАНИТЕ ДАННУЮ ИНСТРУКЦИЮ ДЛЯ БУДУЩЕГО ОБРАЩЕНИЯ К НЕЙ.

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, F.O.B. – 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,

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. Настоящая гарантия действительна на оборудование, проданное компанией Middleby Marshall, 15 февраля 1995 года и после этого.	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. ВЫШЕУПОМЯНУТАЯ ГАРАНТИЯ ЯВЛЯЕТСЯ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНОЙ И ЗАМЕНЯЕТ ВСЕ ДРУГИЕ ВЫРАЖЕННЫЕ И НАМЕРЕННЫЕ ГАРАНТИИ. СВЯЗАННЫЕ ГАРАНТИИ ТОВАРНОЙ ПРИГОДНОСТИ ИЛИ СООТВЕТСТВИЯ ДЛЯ КОНКРЕТНОГО НАМЕРЕНИЯ ОТСУТСТВУЮТ. 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.
--	---

© 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	7
I. Использование Печи	7
II. Детали Печи.....	7
A. Приводной Двигатель Конвейера.....	7
B. Поддоны для Крошек.....	7
C. Конвейер	7
D. Концевые Заглушки.....	7
E. Карниз	7
F. Окно.....	7
G. Съёмная Панель Машинного Отделения.....	7
H. Табличка с серийным номером.....	7
I. Панель Управления.....	7
J. Фото сенсор	7
K. Вентиляторы	7
L. Направляющие воздуха	7
III. СПЕЦИФИКАЦИИ ПЕЧИ	8
A. Размеры	8
B. Общие Технические Условия	8
C. Газовое отверстие и Характеристики Давления для Электрических Печей PS640	8
РАЗДЕЛ 2 – УСТАНОВКА.....	10
I. Комплект Установочных Планок	11
II. Установочный Комплект	12
III. Вентиляционная Система	19
A. Требования	19
B. Рекомендация	19
C. Другие Вентиляционные Вопросы	19
IV. Комплект Деталей	21
A. Установочные Планки, Ножки, Ролики	21
B. Секционный Монтаж	23
C. Сдерживающий Монтажный Кабель	23
D. Установка Конвейера	24
E. Установка Опоры	24
V. ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ СБОРКА.....	26
VI. ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЕ	28
Соединение	28
ОРИЕНТИРОВОЧНЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ КОММУНАЛЬНОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ И	
РАСПОЛОЖЕНИЯ ПЕЧЕЙ СЕРИИ PS840	29
Размыкатель	29
Электрические спецификации	29
Расчетные электрические параметры	30
Провод питания.....	30
Предусматривается	30
РАЗДЕЛ 3 – ЭКСПЛУАТАЦИЯ	31
I. РАСПОЛОЖЕНИЕ И ОПИСАНИЕ БЛОКОВ УПРАВЛЕНИЯ	31
II. ОБЫЧНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ, ПОШАГОВАЯ	32
A. Главный Экран	32
B. Ежедневная Процедура Запуска	32
C. Ежедневная Процедура Выключения	32
III. Быстрое Ознакомление: Выявление неполадок	33
IV. Выдача ошибок на экране	33
РАЗДЕЛ 4 ОБСЛУЖИВАНИЕ	34

I. ОБСЛУЖИВАНИЕ – ЕЖЕДНЕВНОЕ.....	34
II. ОБСЛУЖИВАНИЕ – ЕЖЕМЕСЯЧНОЕ	35
III. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ – Каждые 3 месяца	37
IV. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ – Каждые 6 Месяцев	39
V. Ключевые Компоненты Запасных Деталей	40
РАЗДЕЛ 5 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	41
РАЗДЕЛ 6 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА.....	42
МОНТАЖНАЯ СХЕМА, 640 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПЕЧЬ, E208/240V, 50/60 Гц, 3 Ф.....	42
МОНТАЖНАЯ СХЕМА, 640 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПЕЧЬ, E380-480V, 50/60 Гц, 3 Ф.....	43

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. Относятся 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. **Вентиляторы.** Отсортировывает горячий воздух из горелки или нагревательных элементов в направляющие воздуха.

L. **Направляющие воздуха:** Передает потоки горячего воздуха к продуктам.

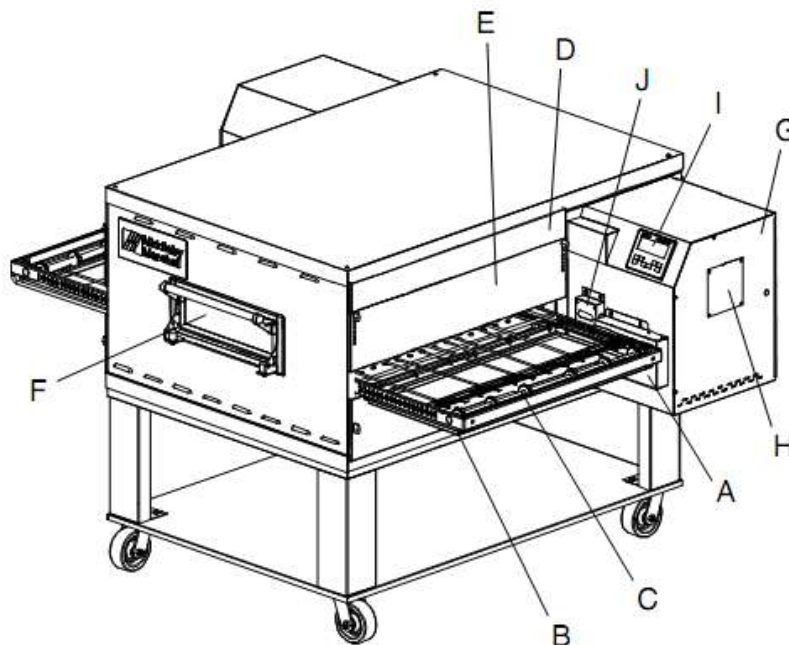


Рисунок 1-1. Детали Печи

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) или 2 × 15" (381 мм)	33-1/2" (838 мм) или 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	PS640 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ		
Вес	1150 фун. (522кг)		
Скорость подачи тепла	27.0 кВт/ч (92,128 BTU, 23,216 ккал)		
Максимально Используемая Температура	600°F / 315°C		
Направляющие воздуха			
Время прогрева	15 мин.		

Электрические Спецификации для Печи серии PS640

Напряжение главного нагнетателя	Напряжение цепи управления	Фаза	Частота	Средняя сила тяги тока				Поля	Провода
208-240В	208-240В	3Ф	50/60Гц	100 А				3 поля	4 провода (3- высокого напр, 1 - зазем)
	СИЛА ТОКА НАГРЕВАТЕЛЯ								
	208-240В	Напряж ение	КВТ	Средняя сила тяги тока				4 поля	
				L1	L2	L3			
				208	27	85	75		
	240	27	75	75	65				
208-240В	3Ф	50/60Гц	75 А						
380В	СИЛА ТОКА НАГРЕВАТЕЛЯ								
	380-480	Напряж ение	КВТ	Средняя сила тяги тока				5 проводов (3- высокого напр, 1 нейтр, 1 зазем)	
				L1	L2	L3	N		
				51	41	41	10		
	208-240В	3Ф	50/60Гц	60 А				4 поля	
	СИЛА ТОКА НАГРЕВАТЕЛЯ								
480	Напряж ение	КВТ	Средняя сила тяги тока				5 проводов (3- высокого напр, 1 нейтр, 1 зазем)		
			L1	L2	L3	N			
			43	33	33	10			

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

- Проверьте, чтобы вентиляционная система была в рабочем состоянии

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. 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: Чтобы избежать возгорания, электрическое оборудование должно быть встроено в пол в огнестойкую конструкцию с невозгораемым покрытием и без горючего материала снизу соответственно, или на невозгораемое бетонное покрытие или свод без горючего материала снизу соответственно, такая конструкция 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 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 – В Канаде установка печи должна проводиться в соответствии с местными нормами. Установленные печи должны быть заземлены в соответствии с местными нормами и , если таковые отсутствуют, то в соответствии с Электротехническими правилам и нормами Канады CSA C22.2.

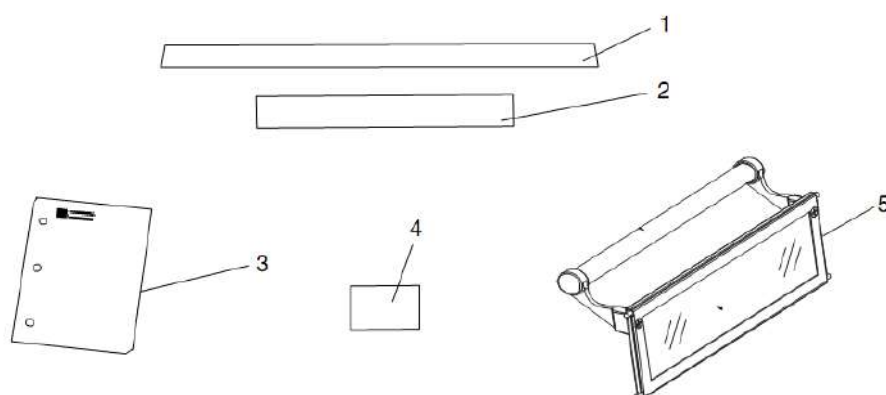
НЕОДХОДИМЫЕ КОМПЛЕКТЫ И ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ УСТАНОВКИ ПЕЧИ PS640 24"

Тип установки	Установочный комплект Электрической Печи PS640 Н/Д 49810-0009	Функциональная основа Одноуровневой печи с ножками 15", роликами и верхними комплектующими Н/Д 61123	Функциональная основа Двухуровневой печи с ножками 15", роликами и верхними комплектующими Н/Д 61123	Функциональная основа Трехуровневой печи с ножками 15", роликами и верхними комплектующими Н/Д 61123
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 49810-0009 (рекомендуется 2 для двухуровневой печи) (рекомендуется 2 для трехуровневой печи)

Пункт №	Кол-во	Деталь №	Описание
1	1	55028	ЗАДНИЙ ТОРМОЗ КОНВЕЙЕРА
2	1	31461	ЛЕВЫЙ КОНЕЧНЫЙ ТОРМОЗ КОНВЕЙЕРА
3	1	42612	СПИСОК УКАЗАНИЙ АВТОРИЗОВАННОГО СЕРВИСНОГО АГЕНТА
4	1	22500-0080	ЛЕЙБЛ, ММ
5	1	51054	КОМПЛЕКТ, РУЧКА И ДВЕРЬ

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



НЕОДХОДИМЫЕ КОМПЛЕКТЫ И ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ УСТАНОВКИ ПЕЧИ PS640 32"

Тип установки	Установочный комплект Электрической Печи PS640 Н/Д 49810-0009	Функциональная основа Одноуровневой печи с ножками 15", роликами и верхними комплектующими Н/Д 59720	Функциональная основа Двухуровневой печи с ножками 15", роликами и верхними комплектующими Н/Д 59725	Функциональная основа Трехуровневой печи с ножками 15", роликами и верхними комплектующими Н/Д 59726
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 49810-0009 (рекомендуется 2 для двухуровневой печи) (рекомендуется 2 для трехуровневой печи)

Пункт №	Кол-во	Деталь №	Описание
1	1	55028	ЗАДНИЙ ТОРМОЗ КОНВЕЙЕРА
2	1	55027	ЛЕВЫЙ КОНЕЧНЫЙ ТОРМОЗ КОНВЕЙЕРА
3	1	42612	СПИСОК УКАЗАНИЙ АВТОРИЗОВАННОГО СЕРВИСНОГО АГЕНТА
4	1	22500-0080	ЛЕЙБЛ, ММ
5	1	51054	КОМПЛЕКТ, РУЧКА И ДВЕРЬ

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

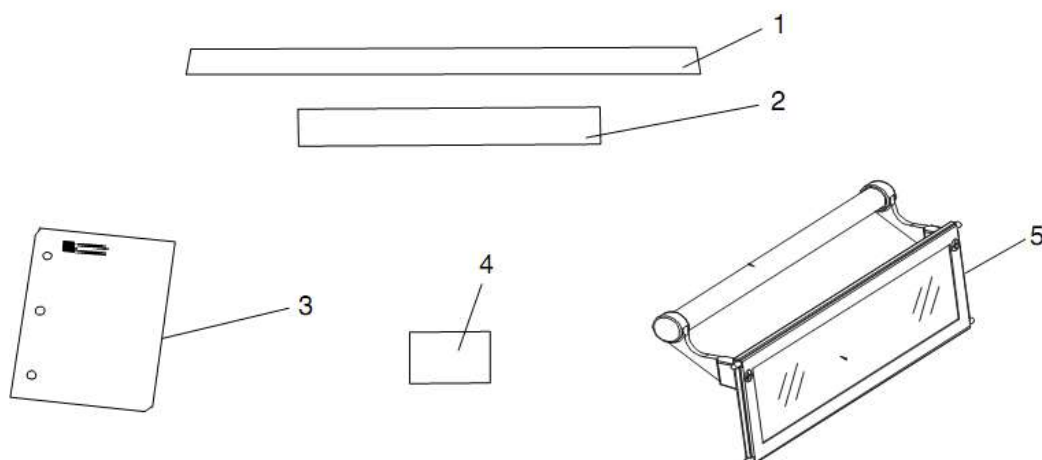
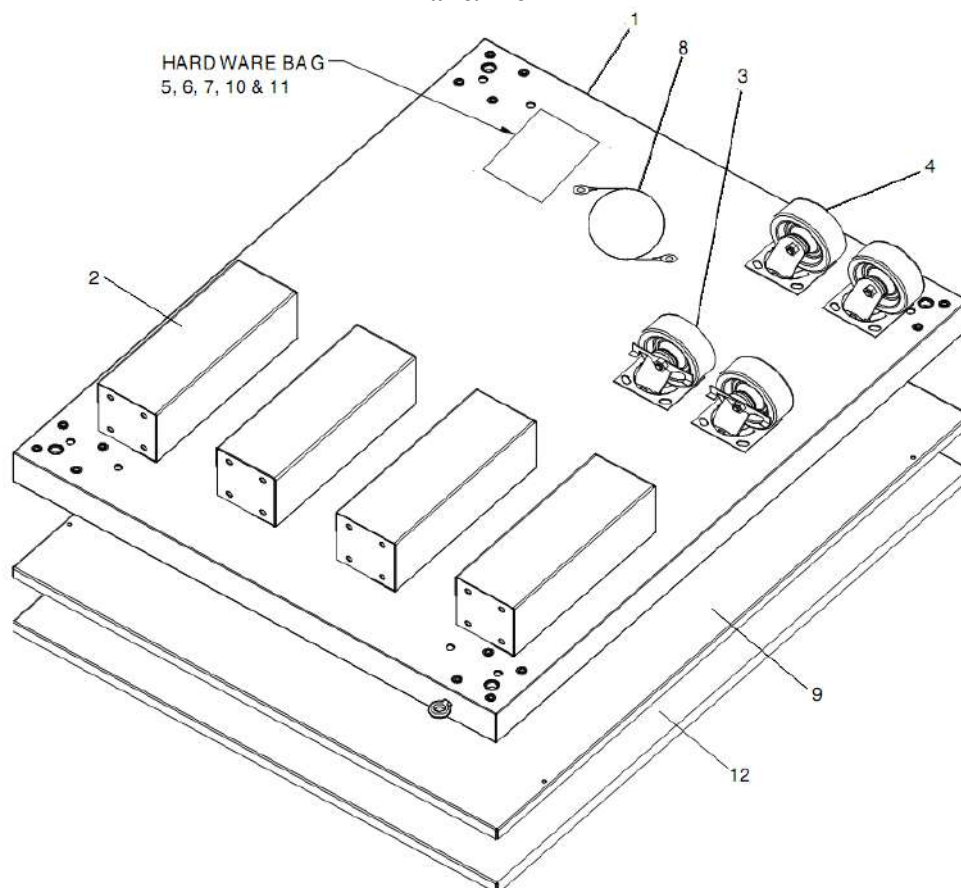


Рис.2-2А Функциональная основа Одноуровневой печи PS640 24" с ножками и верхней панелью

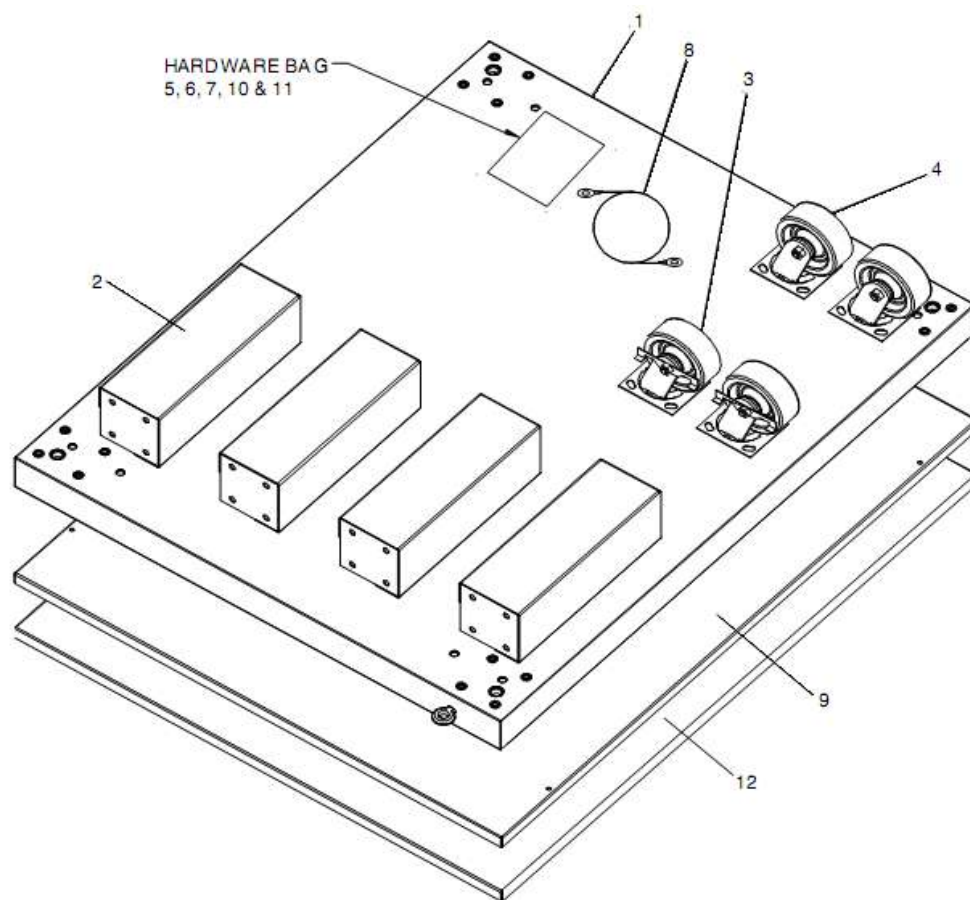


Hard ware bag – аппаратный отсек

**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

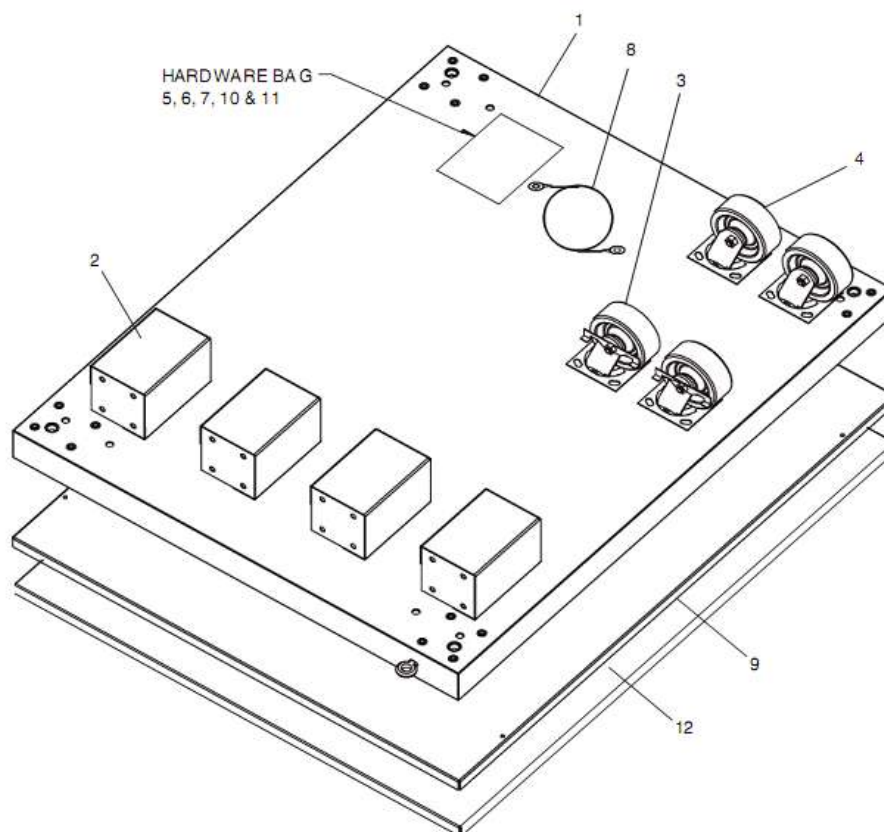


Hard ware bag – аппаратный отсек

**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

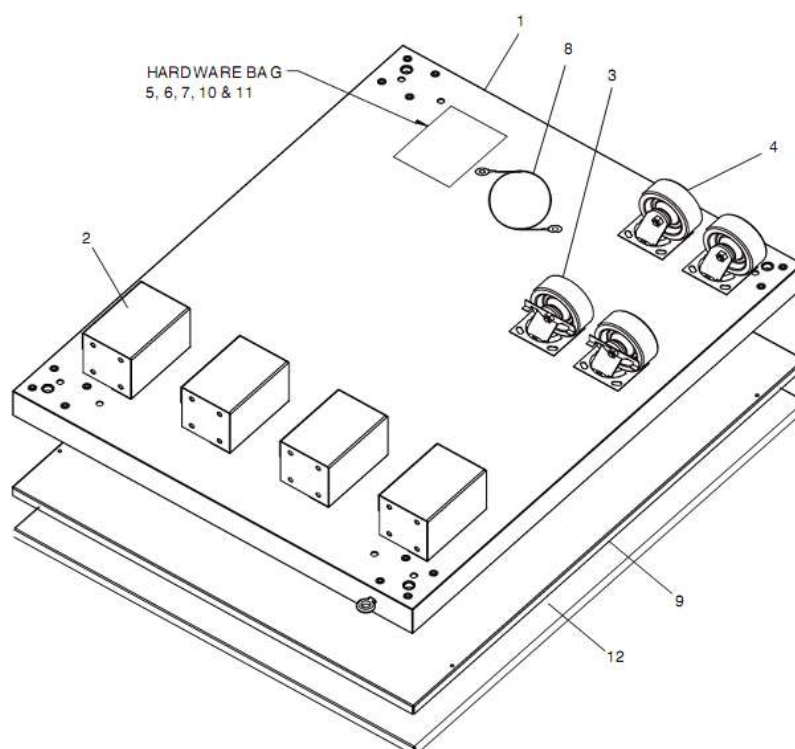


Hard ware bag – аппаратный отсек

**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

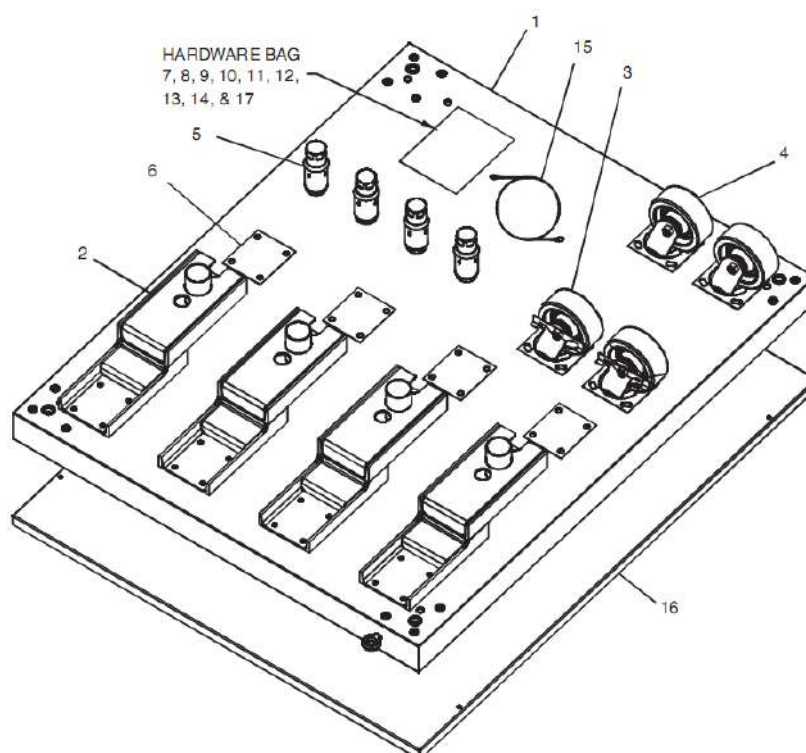


Hard ware bag – аппаратный отсек

**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

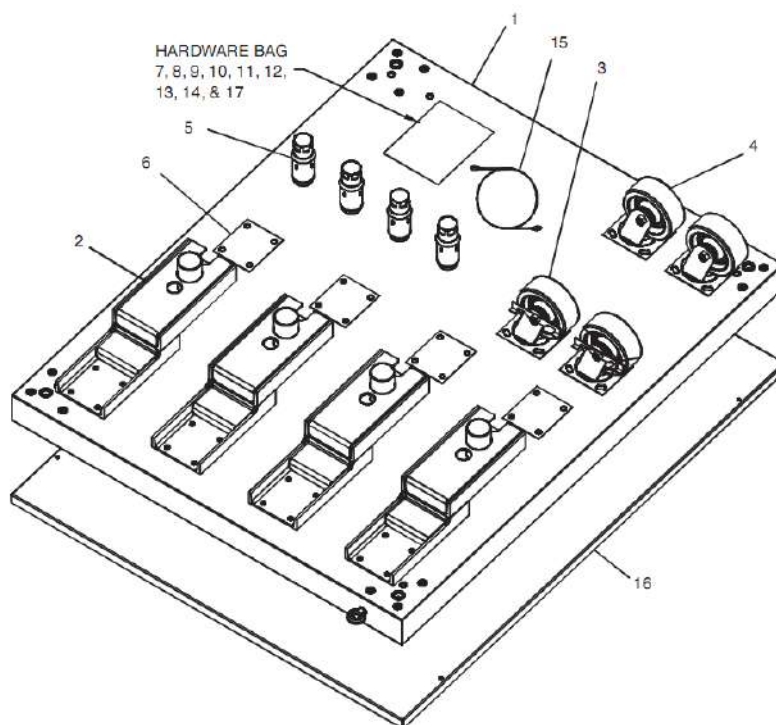


Hard ware bag – аппаратный отсек

**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

A. Требования

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

Владелец обязан обеспечить надлежащую вентиляцию печи.

B. 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.

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.

C. 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.

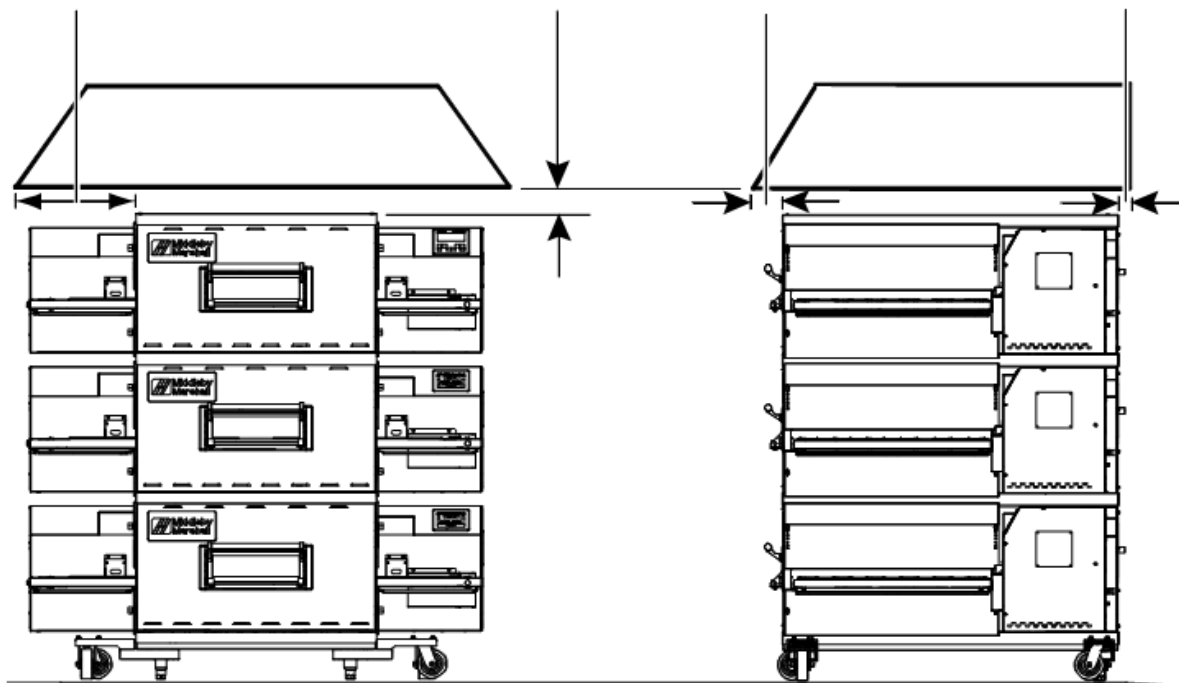
Рис.2-5. Вентиляция

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

2" (51мм)
Минимально

8" (203мм)
Минимально

3" (76мм)
Минимально



IV. СБОРКА

А. Верхняя панель и установочная планка.

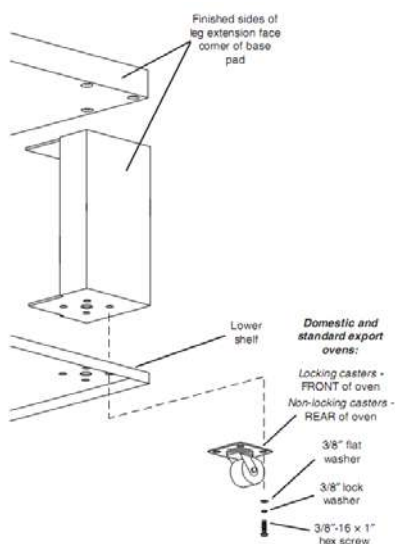
1. Установите в каждый угол установочной планки удлинитель ножек используя болты $3/8''-16 \times 1''$, плоские шайбы, и стопорные шайбы $3/8''$, из комплекта установочной планки.
Смотрите рисунок 2-6. Регулируемая ножка должна быть установлена во внешнее отверстие. Одна задняя ножка должна быть прикреплена с помощью трех болтов $3/8''-16 \times 1''$ 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 $3/8''-16 \times 1''$, 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:

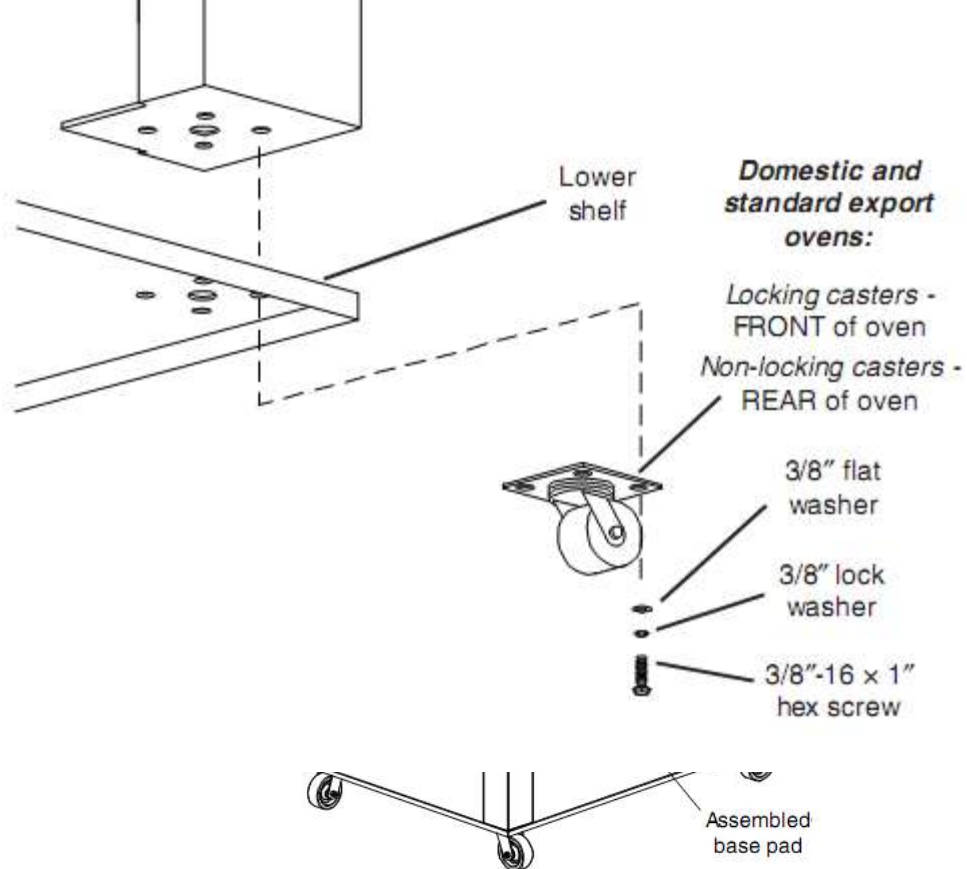
Продолжайте по Разделу В, Секционный Монтаж. Запомните, что верхняя панель не должна быть установлена (в двухуровневых и трехуровневых печах) до тех пор пока все камеры не будут смонтированы.

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.

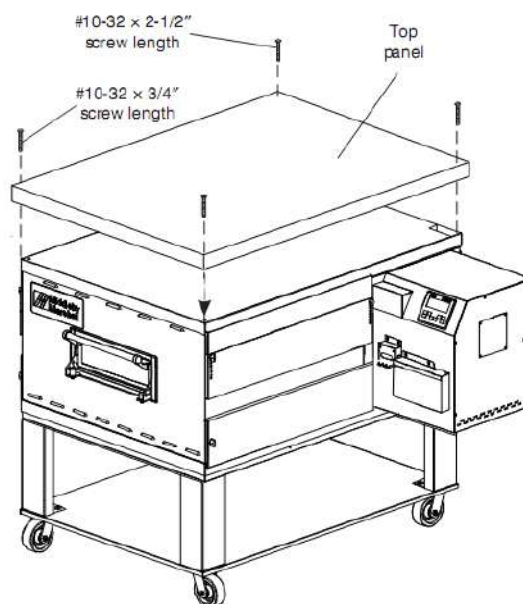


Finished sides of leg extension face corner of base pad – обратные стороны удлинителя ножек обращены в угол установочной планки. *Lower shelf* – нижняя полка. *Domestic and standard export ovens* - печи для использования внутри страны и на экспорт. *Locking casters-Front of oven* - блокирующие колесики, спереди печи. *Non-locking casters-Rear of oven* – не блокирующие колесики, сзади печи. *3/8" Flat washer*– плоская шайба $3/8''$, *3/8" lock washer*– стопорная шайба $3/8''$, *3/8"-16x1" hex screw* - шестигранный болт $3/8''-16 \times 1''$.



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 PS640 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.
- 4.

Рисунок 2-9. Секционный монтаж

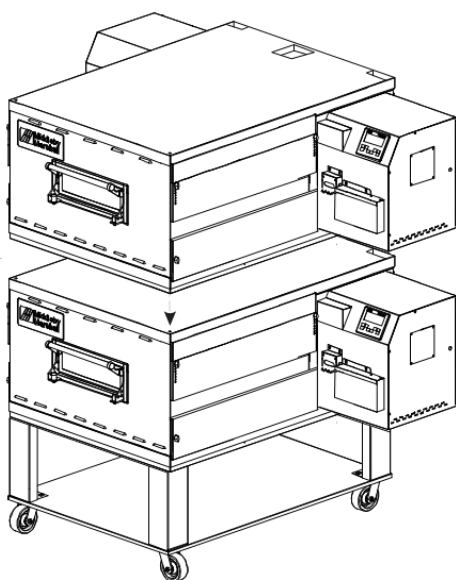
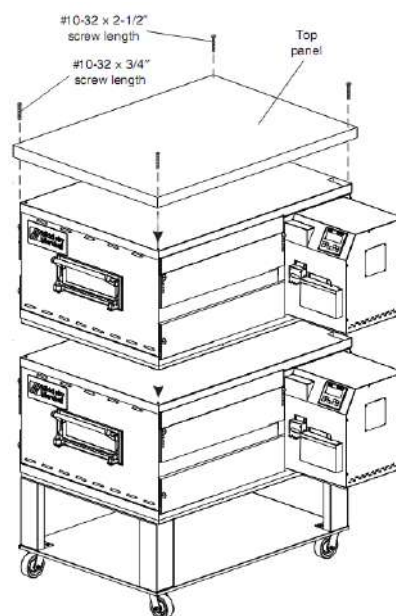


Рисунок 2-10. Установка верхней панели



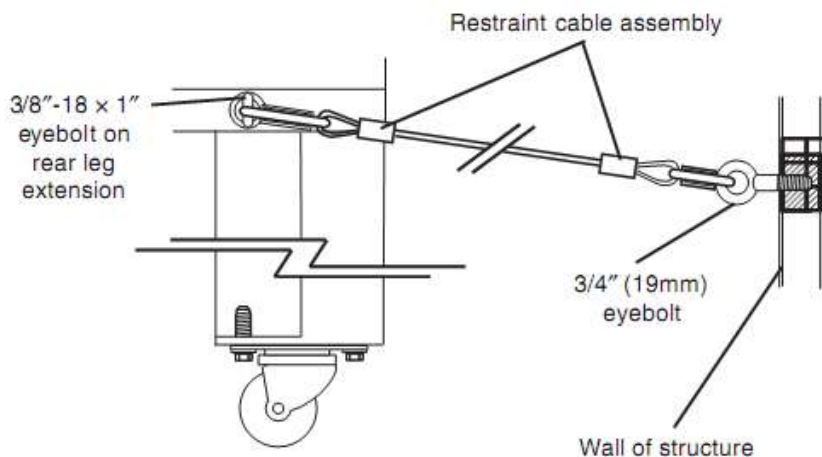
Top panel – верхняя панель, *#10-32x3/4" screw length* - длина болта, *#10-32x2-1/2" screw length*- длина болта

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 assembly - сдерживающий кабель, $\frac{3}{4}$ " (19 mm) *eyebolt*– болт с ушком $\frac{3}{4}$ " (19 мм), $\frac{3}{8}$ "-18x1" *Eyebolt on rear leg extension*– болт с ушком на заднем удлинителе ножки $\frac{3}{8}$ "-18x1", *wall of structure* – стена структуры.

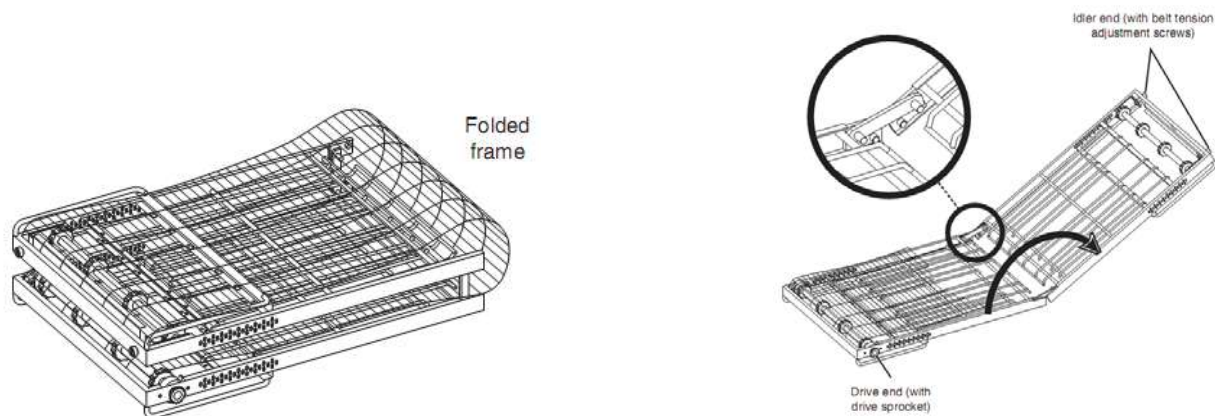
D. Установка конвейера.

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.

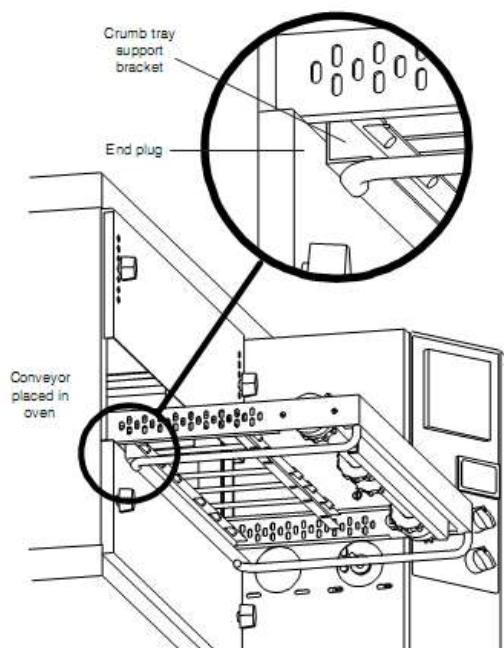
ПРИМЕЧАНИЕ: При необходимости натяжение ремня конвейера может быть отрегулировано с помощью регулировочных болтов конвейера, размещенных на ведомом (неконтролируемом) крае конвейера. Смотрите рисунок 2-14.

Рисунок 2-12. Установка конвейера.



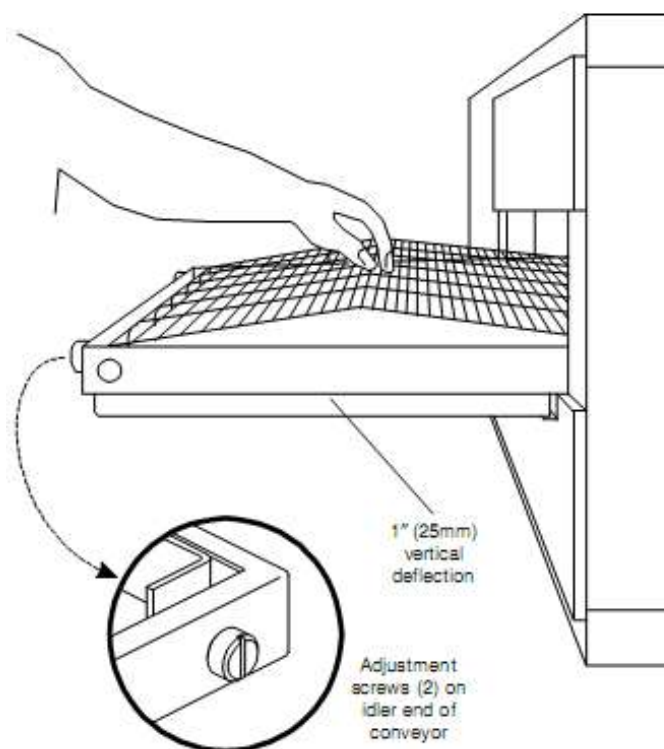
Folded frame - сложенная рама, *Idler end (with belt tension adjustment screws)* – сторона натяжного колеса (с болтами регулирующими натяжение ленты), *drive end (with drive sprocket)* – приводной конец (с ведущим колесом)

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.

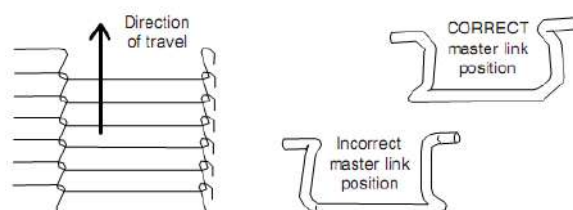


1" (25mm) vertical deflection – вертикальное упреждение 1" (25мм), *adjustment screws (2) on idler end of conveyor* – регулируемый болт (2) стороны натяжного колеса конвейера.

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.

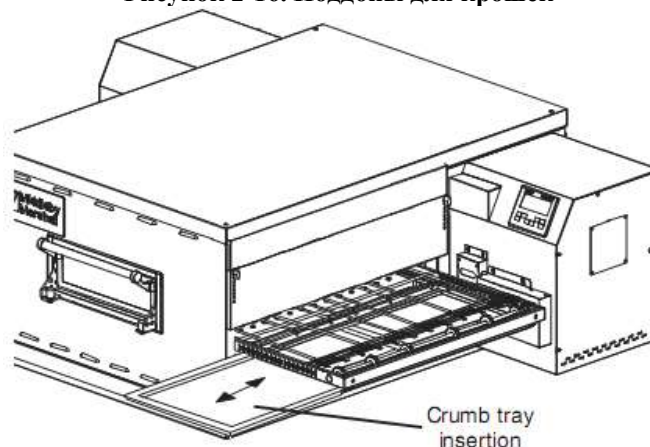


Direction of travel – направление движения, *correct master link position* – правильное положение замыкающего звена, *incorrect master link position* - неправильное положение замыкающего звена

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 Р1 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 фото сенсора. 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.

III. ИНФОРМАЦИЯ ОБ ЭЛЕКТРИЧЕСКОМ СОЕДИНЕНИИ ПЕЧЕЙ СЕРИИ PS640E

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.

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

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

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

IV. ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЕ ДЛЯ ЭЛЕКРОПЕЧЕЙ

Требуемая мощность для электрических печей обычно составляет 208 – 240 Вольт, 3-фаза, 4 провода (3 высокого напряжения, 1 заземленный), кроме того печи, сделанные на экспорт, могут обладать следующими характеристиками: 380 и 480 Вольт. (Такие печи имеют 5 проводов). Диаметр 2" (51мм) выреза/отверстия в заднем машинном отделении обеспечивает доступ электрического питания соединениям. При использовании гибкого шнура(ов) для подачи электропитания проводникам необходим 2" (51мм) муфта компенсатора натяжения, для того чтобы можно было сохранить доступ к распределительной коробке, которая подает энергию.

Силовые провода должны быть размера и состава (медь) рекомендуемого для выполнения текущих требований; (обратитесь информационным таблицам амперных спецификаций). Номинальная мощность электрического тока каждого силового провода печей серии PS640E должна соответствовать местным и национальным кодам.

Типичные спецификации для каждой печи серии PS640E следующие: 208 – 240 Вольт, 3-фаза, 4 провода, 60 Ампер, 34.4квт. Для установки двухуровневой печи серии PS640E (рисунок 1-2) необходим низковольтный потребительский кабель 60 ампер, один для каждой печи; расход энергии 34.4квт также увеличивается вдвое - 68.8 квт.

У электрических печей мощностью 208 – 240 Вольт используется две ветви затрачиваемой энергии чтобы обеспечить мощность в 208 – 240 Вольт для обслуживающих электронных схем блока печи.

MODEL NO. [] SERIAL NO. []
Numero de modele [] Numero de serie []
ID NO. []
VAC [] AMP [] L1 [] L2 [] L3 [] N []
Tension [] Intensity []
KW [] HZ [] PH [] WIRE []
Phase [] Cablage []
MOTOR VOLTS [] PH [] AMP []
Moteur Volts [] Phase [] Intensity []
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'INSTALLEZ PAS A MOINS DE [] PO D'UN PANNEAU ARRIERE INCOMBUSTIBLE ET A [] PO DE PANNEAUX LATERAUX INCOMBUSTIBLES UNIQUEMENT. DESTINE A UN USAGE AUTRE QUE DOMESTIQUE. INTENDED FOR OTHER THAN HOUSEHOLD USE.
1400 TOASTMASTER DRIVE ELGIN, ILLINOIS 60120, U.S.A. 58305 REV B

Рисунок 2-17. Типовая табличка с электротехническими данными печи

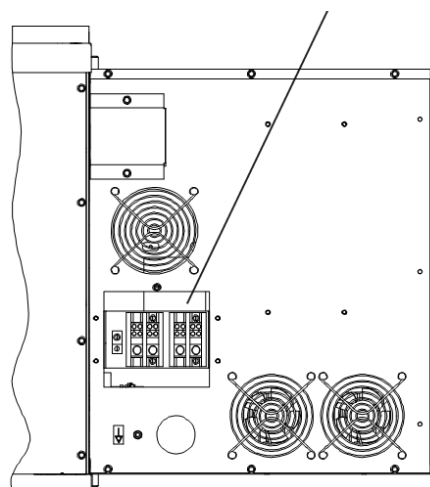


Рисунок 2-18 Расположение комплектующих соединения электрических печей

ОРИЕНТИРОВОЧНЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ КОММУНАЛЬНОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ И РАСПОЛОЖЕНИЯ ПЕЧЕЙ СЕРИИ PS640

ВНИМАНИЕ
НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ КАБЕЛЕПРОВОД
ДЛЯ ЗАЗЕМЛЕНИЯ

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

ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЕ ОБЕСПЕЧИВАЕТСЯ ПОТРЕБИТЕЛЕМ

РАЗМЫКАТЕЛЬ

Для каждой отдельной плиты рекомендуется отдельный размыкатель с блокировочным/опломбированным электрическим выключателем. Провод для каждой печи также отдельный.

Размыкатель 100 А для 208-240В, или размыкатель 50 А для 380-480В.

ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

МЕСТНЫЕ: 208 В для главного двигателя вентилятора и компонентов, 3 Ф, тяга 75Ампер, 50/60Гц, цепь управления 208-240В, 3 полюса, 4 провода системы для каждой печи (3 высокого напряжения, 1 заземленный)

НЕ используйте для заземления кабелепровод.

Или

МЕСТНЫЕ: 240 В для главного двигателя вентилятора и компонентов, 3 Ф, тяга 65Ампер, 50/60Гц, цепь управления 208-240В, 3 полюса, 4 провода системы для каждой печи (3 высокого напряжения, 1 заземленный)

НЕ используйте для заземления кабелепровод.

Или

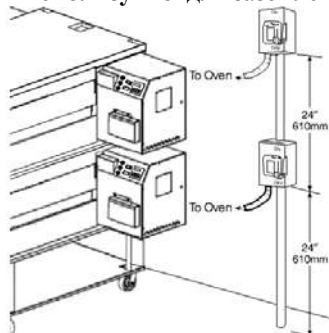
ЭКСПОРТНЫЕ: 480 В для компонентов, 3 Ф, тяга 41 Ампер, 50/60Гц, цепь управления и главный двигатель вентилятор 208-240В, 4 полюса, 5 проводов системы для каждой печи (3 высокого напряжения, 1 нейтральный, 1 заземленный)

НЕ используйте для заземления кабелепровод.

Или

МЕСТНЫЕ: 480 В для компонентов, 3 Ф, тяга 32.5 Ампер, 50/60Гц, цепь управления и главный двигатель вентилятор 208-240В, 4 полюса, 5 проводов системы для каждой печи (3 высокого напряжения, 1 нейтральный, 1 заземленный)

НЕ используйте для заземления кабелепровод.



На рисунке представлены ориентировочные параметры; коммунальные нормы заменяют ориентировочные параметры
Рисунок 2-19. Типовая установка печи(ей) серии PS640

РАСЧЕТНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

27.0 КВт/ч

ПРОВОД ПИТАНИЯ

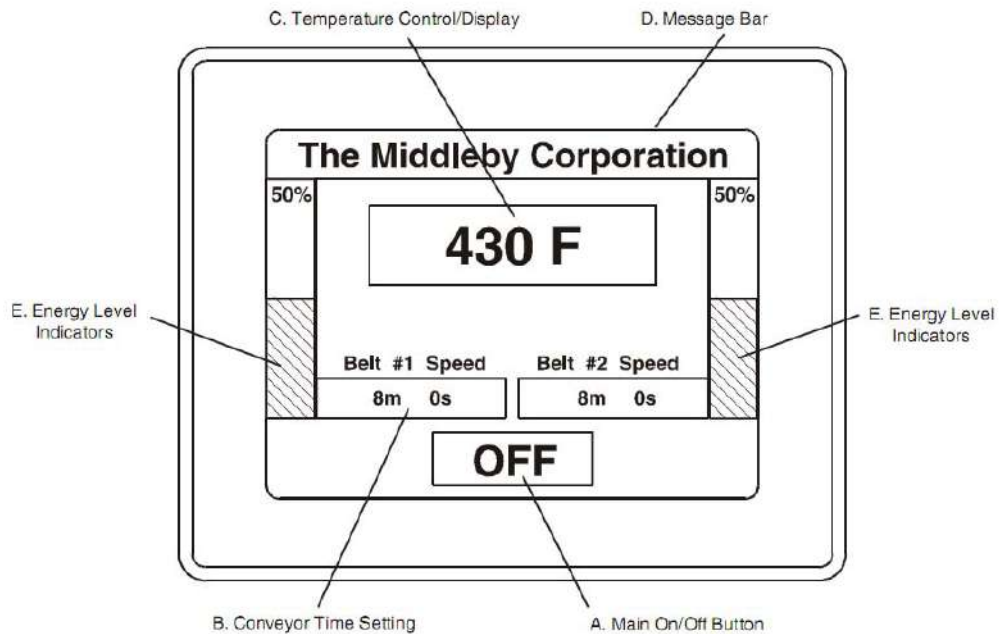
Размер провода питания должен соответствовать Национальным правилам установки электрооборудования (текущее издание) и отвечать требованиям местных норм и правил.

ПРИМЕЧАНИЕ: Электрическое клеммное соединение обозначенное “МР” и расположенное внутри отсека управления, относится к голубому (нейтральному) проводу печи. Смотрите монтажные схемы в Разделе 6 данного руководства.

ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ

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

РАЗДЕЛ 3 – ЭКСПЛУАТАЦИЯ



- 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

А. 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.

В. 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

А. 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.

В. 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.

С. 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 выключится 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>	Неисправный контактор Неисправные нагревательные элементы	Замените контактор Замените нагревательные элементы
<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>	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.

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 электропитанию.

4. Включите автоматический электровыключатель(и).

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

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.

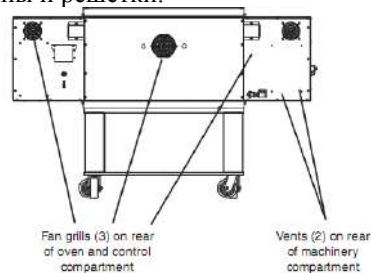
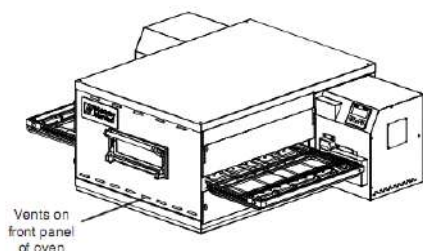
Внимание.  Если охлаждающий вентилятор функционирует ненормально, то он должен быть немедленно заменен. Эксплуатация печи без надлежащего охлаждения может привести к серьезным повреждениям внутренних компонентов печи.

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, *fan grills(3) on rear of oven and control compartment* – решетки вентилятора(3) сзади печи и отсеке управления, *vents(2) on rear of machinery compartment* – отдушины(2) сзади машинного отделения.

II. ОБСЛУЖИВАНИЕ – ЕЖЕМЕСЯЧНОЕ

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

- А. Проверьте, что духовка остыла как описано в начале данного раздела.
- В. Снимите поддоны для крошек и крышку приводного двигателя с печи.
- С. Снимите заднеприводный двигатель аккуратно, и положите его спереди в печь. Это снимет напряжение с приводной цепи. Затем, снимите приводную цепь с цепного колеса конвейера
- Д. Вытащите конвейер из печи сложите его так как вы его доставали.
- Е. Снимите концевые заглушки с печи. Концевые заглушки показаны на рисунке 1-1, в разделе 1, описание.
- Г. 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 Т1 Т2 Т3 Т4 Т5 Т6

Нижний ряд В1 В2 В3 В4 В5 В6

- Г. 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.

- Н. 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

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

- Ж. Установите на печь концевые заглушки.

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

- Л. Присоедините приводную цепь.

- М. 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.

- Н. Установите поддоны для крошек обратно.

Рисунок 4-2. Перемещение направляющих воздуха и пластин.

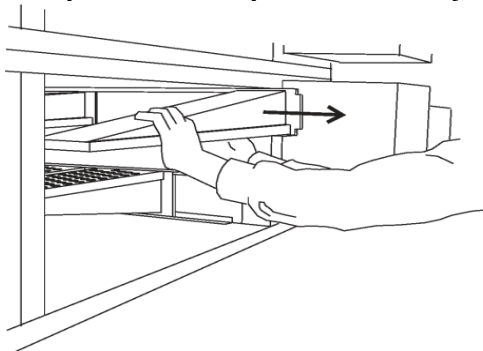
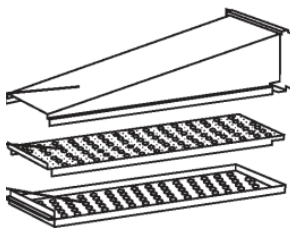


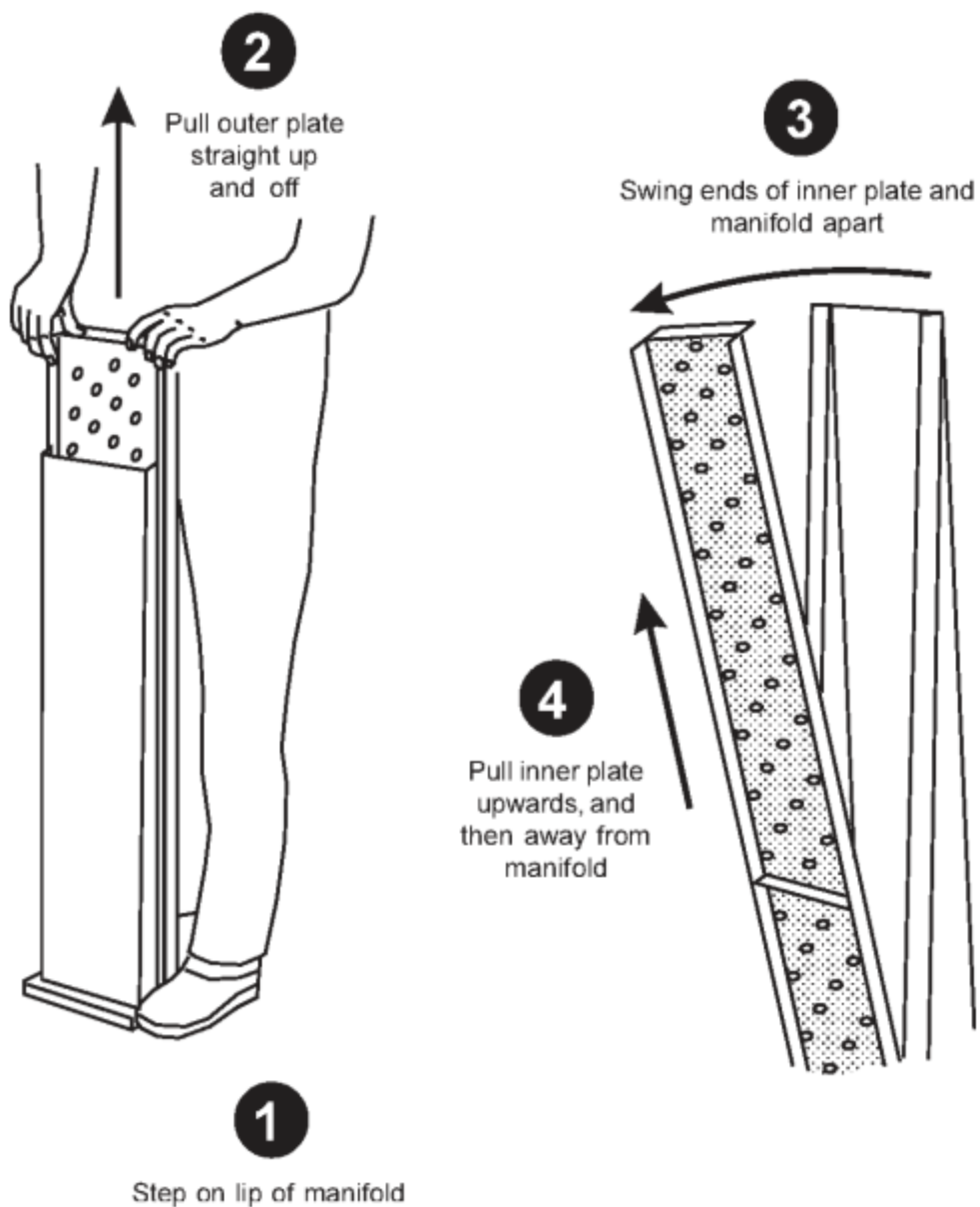
Рисунок 4-3. Разборка направляющих воздуха

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

А. Проверьте, что духовка остыла как описано в начале данного раздела.

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

С. Затяните все болты терминала электроуправления.

D. Разборка двоянного ремня и очистка

1. Обратитесь к части D, Установка конвейера, в разделе установки данного 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:

Высокосортный 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, вмонтированными 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.

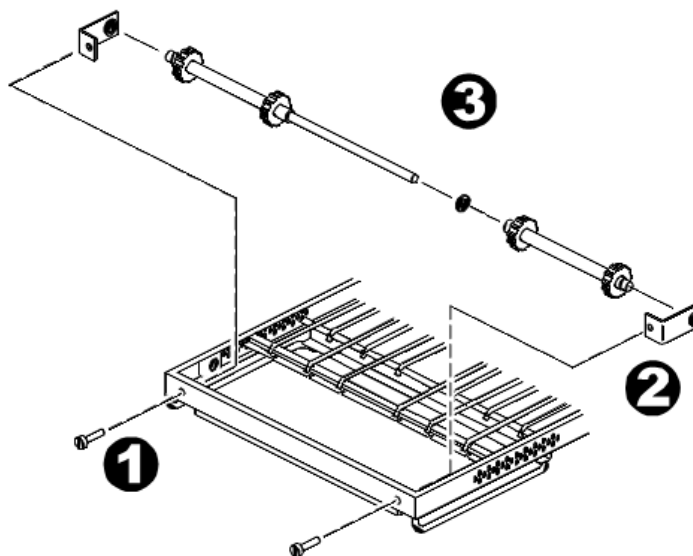


Рисунок 4-5. Комплектация приводного вала

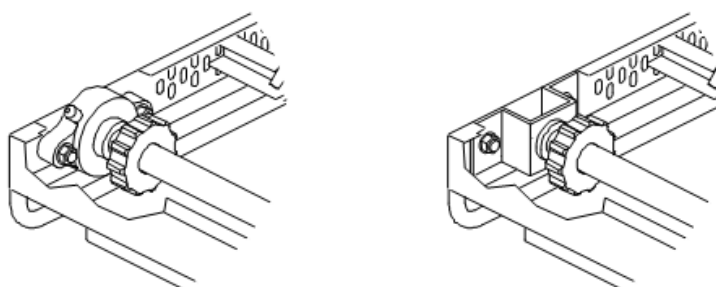


Рисунок 4-6. Разборка приводного вала

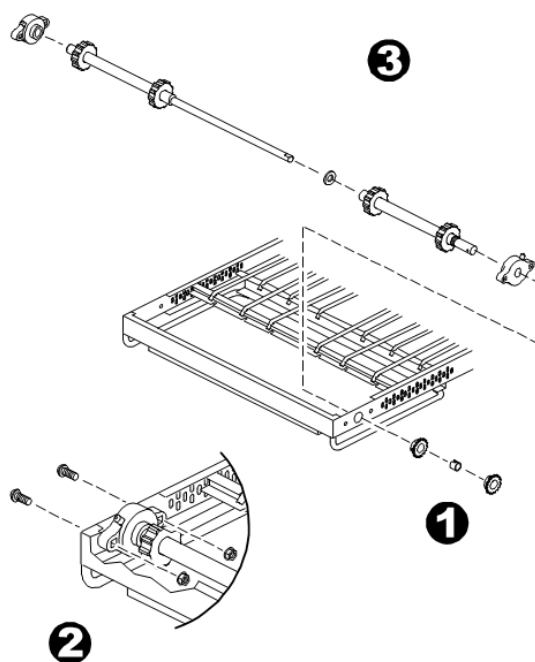
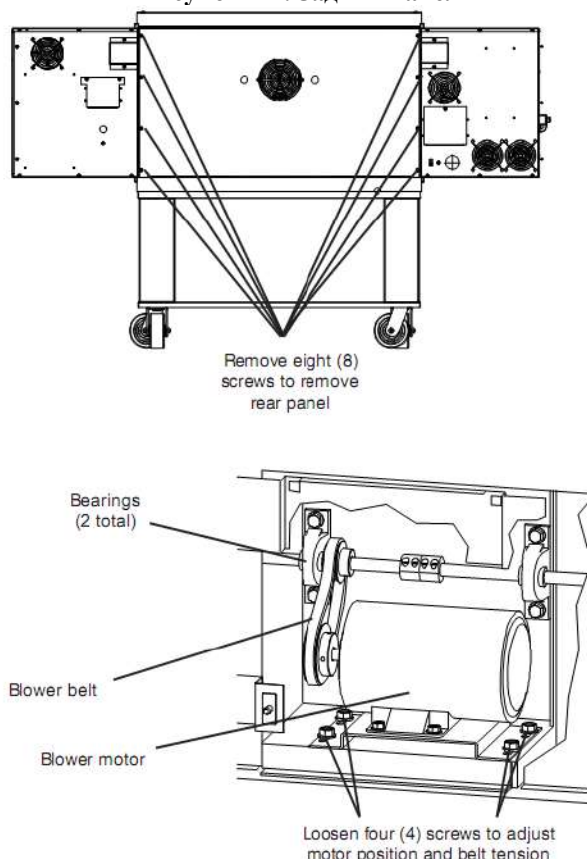


Рисунок 4-7. Задняя панель



Remove eight (8) screws to remove rear panel - 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

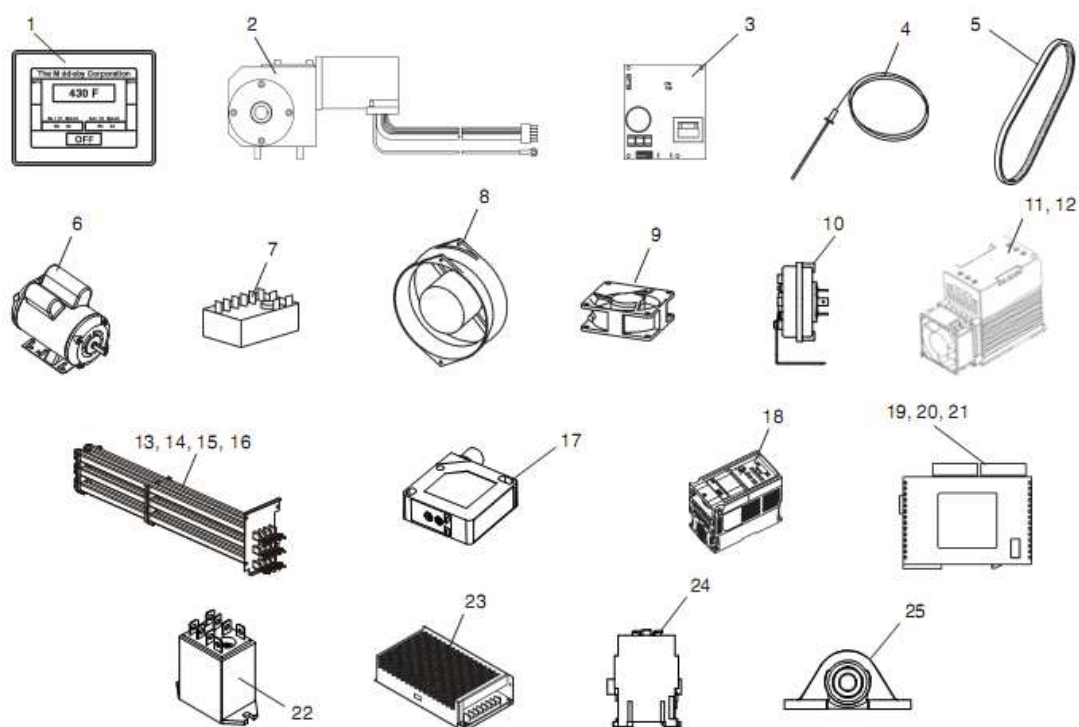
1. Удалите 8 болтов, как показано на рисунке 4-7. Затем удалите с печи заднюю панель.
2. Проверьте необходимый 1/4" (6мм) прогиб в центре ремня, а также износ и растрескивание ремня. Смотрите рисунок 4-7. Чрезмерное натяжение ремня вызывает вибрацию и уменьшает срок службы подшипника. Ослабленный ремень 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.

- А. Проверьте, чтобы печь остыла как описано в начале данного раздела.
- В. 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.
- С. Для газовых духовок проверьте и прочистите сопло горелки и сборку искрового электрода.
- Д. 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	60196	Набор, термопара 6"
5	1	59668	Лента нагнетателя
6	1	57288	Мотор нагнетателя, 2НР
7	1	33983	Модуль управления, предельное значение 240В
8	1	51399	Охлаждающий вентилятор (задняя стенка)
9	1	97525	Охлаждающий вентилятор (отсек управления)
10	1	60598	Воздушный выключатель
11	2	44914	Регулятор мощности 208В/240В
12	2	44568	Регулятор мощности 380В/480В
13	1	60750	Нагреватель 208В 27.0 кВт
14	1	60751	Нагреватель 240В 27.0 кВт
15	1	60752	Нагреватель 380В 27.0 кВт
16	1	60753	Нагреватель 480В 27.0 кВт
17	1	60253	Фото сенсор
18	1	60638	Инвертор, программируемый
19	1	60684	ПЛК
20	1	58668	Блок термопары
21	1	58669	Текущий модуль
22	2	59132	Реле, DPDT 24В
23	1	M9608	Блок питания
24	1	60452	Контактор, 24VDC
25	1	60636	Подшипник RB 5/8 В

РАЗДЕЛ 5 УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

ПРОБЛЕМА:

ПРОДУКТЫ НЕДОСТАТОЧНО ИЛИ ЧРЕЗМЕРНО ПРОПЕКАЮТСЯ

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

ПРОБЛЕМА:

ПЕЧЬ НЕ НАГРЕВАЕТСЯ

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

ПРОБЛЕМА:

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

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

ПРОБЛЕМА:

НАГНЕТАТЕЛЬ И КОНВЕЙЕР РАБОТАЮТ, НО ПЕЧЬ НЕ НАГРЕВАЕТСЯ

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

ПРОБЛЕМА:

КОНВЕЙЕР НЕ ПОДДЕРЖИВАЕТ ДОЛЖНУЮ СКОРОСТЬ ИЛИ ВО ВСЕ НЕ РАБОТАЕТ

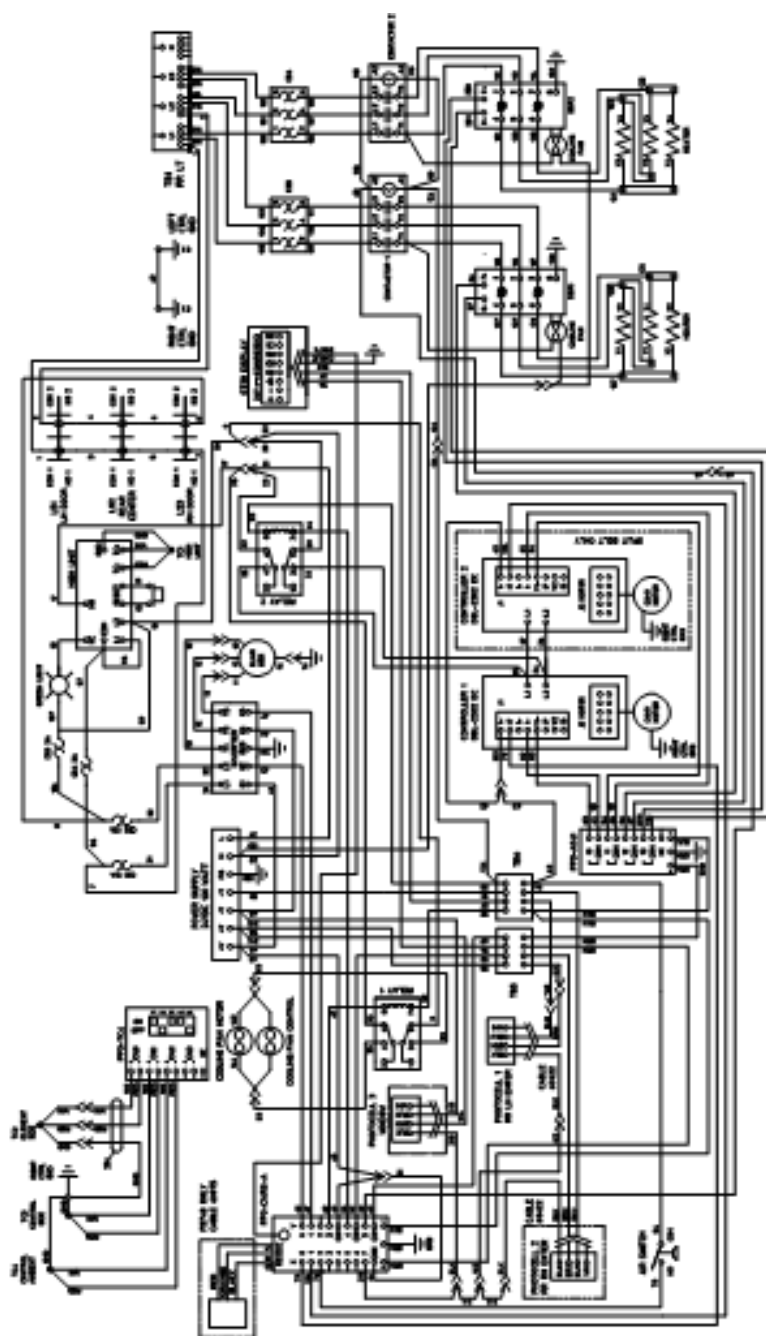
1. Убедитесь в том, что движение конвейера не сдерживается каким-либо предметом в печи.
2. Убедитесь в правильности натяжения приводной конвейерной цепи и конвейерной ленты. Для проведения этой процедуры руководствуйтесь информацией, приведенной в Разделе 4.
3. Убедитесь в том, что приводной барабан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

ПРОБЛЕМА:

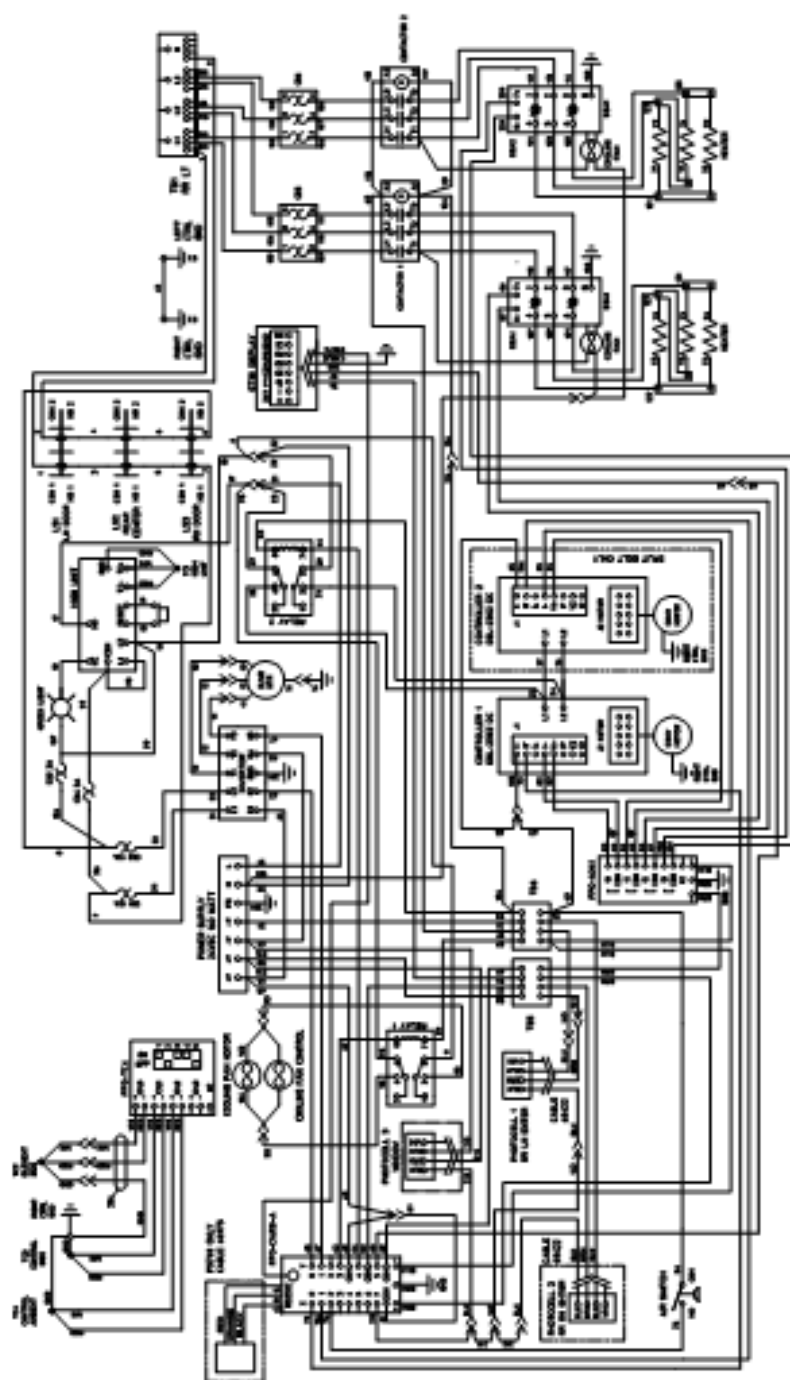
ПЕЧЬ НЕ ЗАПУСКАЕТСЯ ПОСЛЕ ВКЛЮЧЕНИЯ ВСЕХ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕЙ

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

Раздел 6 Электрические схемы



Middleby-Marshall Номер модели E208-240 Вольт 50/60 Гц, 3 Ф



Middleby-Marshall Номер модели E380-480 Вольт 50/60 Гц, 3 Ф

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 представительством. Вышеупомянутые операции, проводимые не сервисным представительством, авторизованным компанией Middleby Marshall, могут аннулировать действие вашей гарантии.

ВНИМАНИЕ

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

ВНИМАНИЕ

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



Commercial Food Equipment Service Association

Коммерческое объединение, обслуживающее пищевое оборудование

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

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

