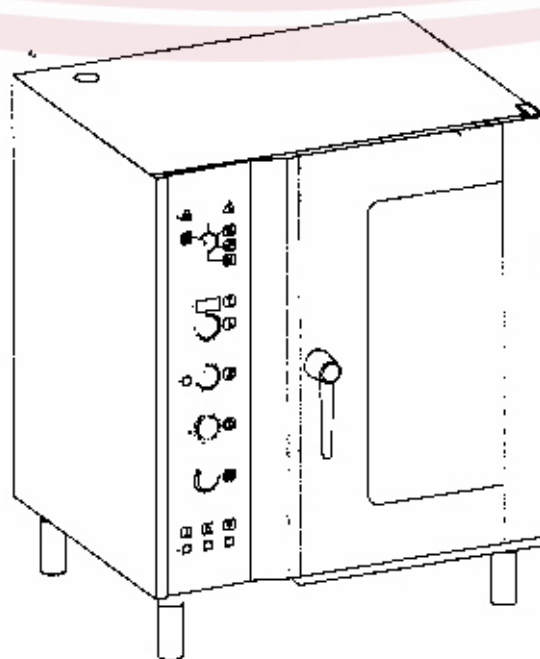


**ИНСТРУКЦИЯ ПО УСТАНОВКЕ И ПРИМЕНЕНИЮ**

**КОНВО – КОНВОМИКС -КОНВОПЛЮС  
CV – SVM - CVP**

**сухаревка**

**ПАРО - КОНВЕКЦИОННАЯ ПЕЧЬ**



Модель	Полные размеры в мм (длина, ширина, высота)	Количество решеток Джи-Эн 1/1	Парообразование	Номинальная мощность, КВт
CV 6E	950x750x890	6	Отсутствует	8.05
CV 10E	950x750x1150	10	Отсутствует	15.55
CV 20E	1155x915x1150	20	Отсутствует	20.05
CV 21E	950x764x1970	20	Отсутствует	31.1
CVM 6E	950x750x890	6	Мгновенное	8.05
CVM 10E	950x750x1150	10	Мгновенное	15.55
CVM 20E	1155x915x1150	20	Мгновенное	20.05
CVM 21E	950x764x1970	20	Мгновенное	31.1
CVP 6E	950x750x890	6	С помощью бойлера	8.05
CVP 10E	950x750x1150	10	С помощью бойлера	15.55
CVP 20E	1155x915x1150	20	С помощью бойлера	20.05
CVP 21E	950x764x1970	20	С помощью бойлера	31.1

## ОГЛАВЛЕНИЕ

Резюме	Страница
I. Инструкции профессиональному установщику	8
1. Характеристики устройства	8
2. Установка	10
3. Проверка выходной мощности и запуск	15
4. Осмотр и обслуживание устройства, демонтаж его частей	16
5. Что делать, если...	24
II. Руководство пользователя	27
6. Эксплуатация	27
7. Предупреждения – Что делать, если...	31
8. Чистка и обслуживание	34

## 6 РЕШЕТОК

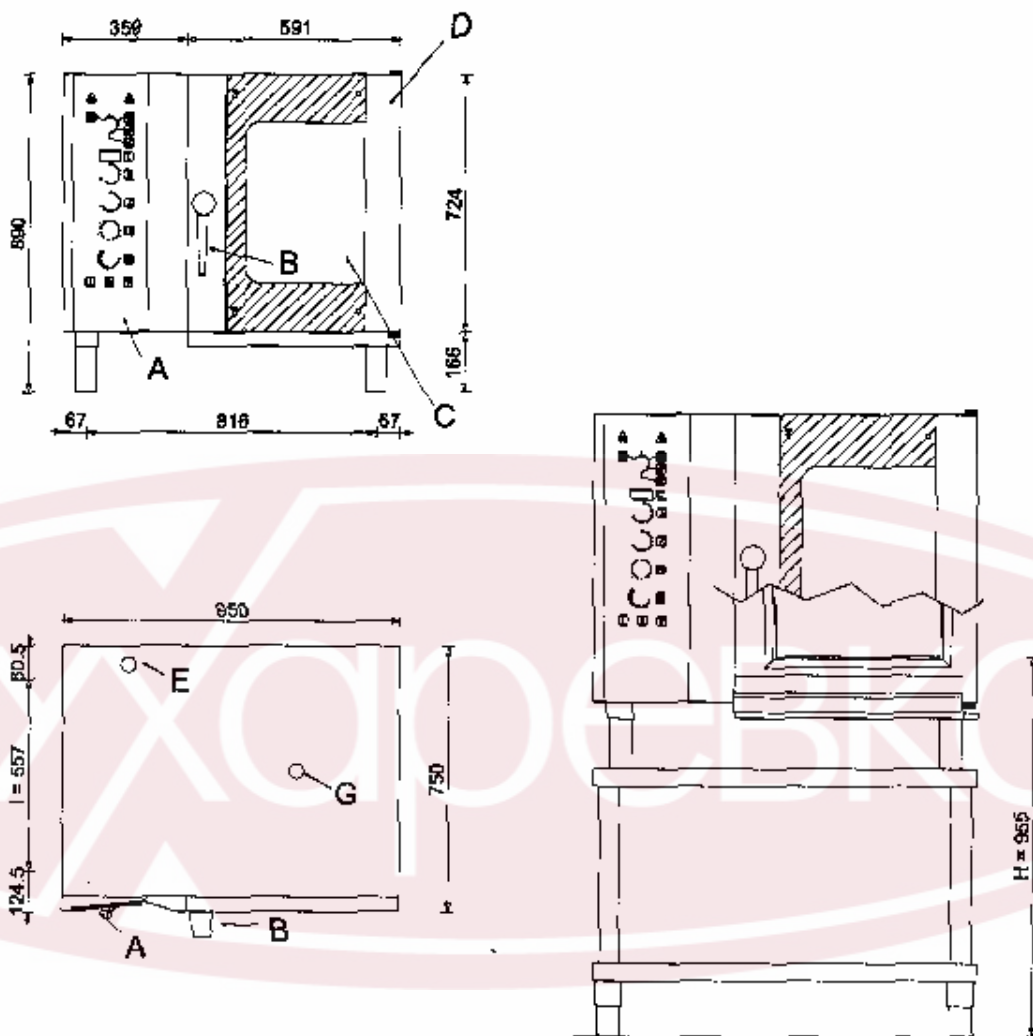


Рисунок 1

- A- Панель управления
- B- Ручка дверцы
- C- Стекло дверцы
- D- Дверца
- E- Выпускной воздухопровод
- G- Сапун рабочей камеры
- H- Предельная высота загрузки печи измеряется от пола, чтобы обеспечить возможность работы роликовых направляющих
- I- Опоры колесной базы

## 10 РЕШЕТОК

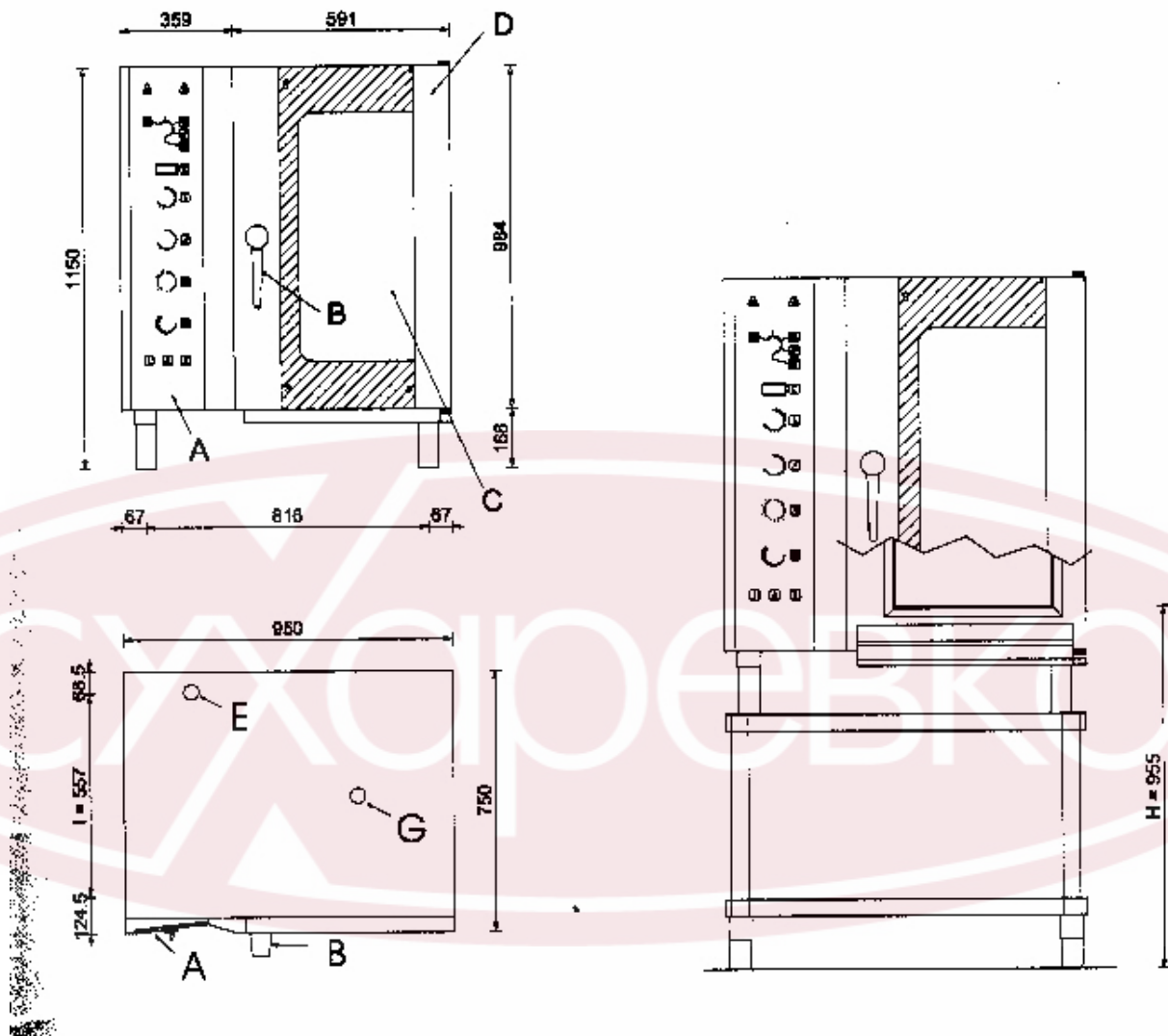


Рисунок 2

- А- Панель управления
- В- Ручка дверцы
- С- Стекло дверцы
- Д- Дверца
- Е- Выпускной воздухопровод
- Г- Сапун рабочей камеры
- Н- Предельная высота загрузки печи измеряется от пола, чтобы обеспечить возможность работы роликовых направляющих
- І - Опоры колесной базы

## 20 РЕШЕТОК

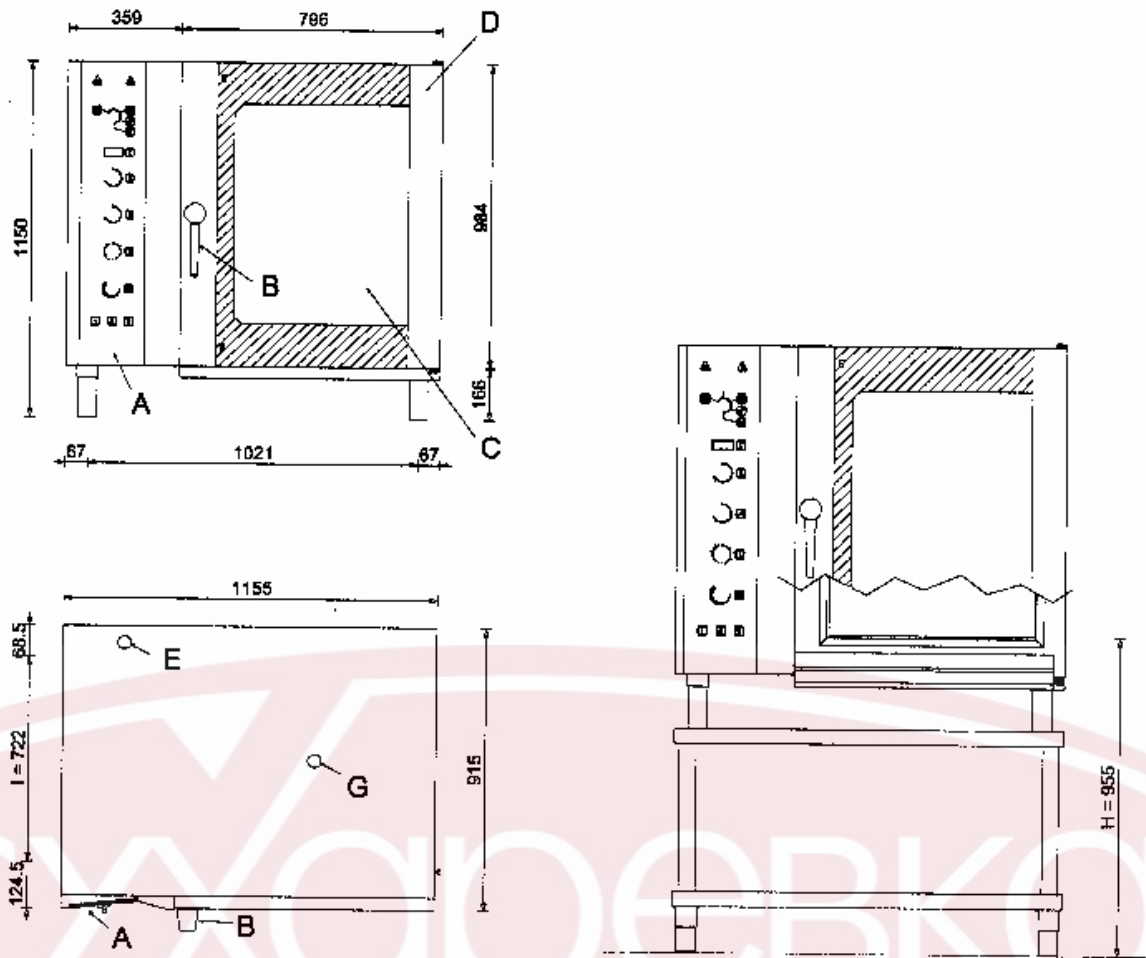
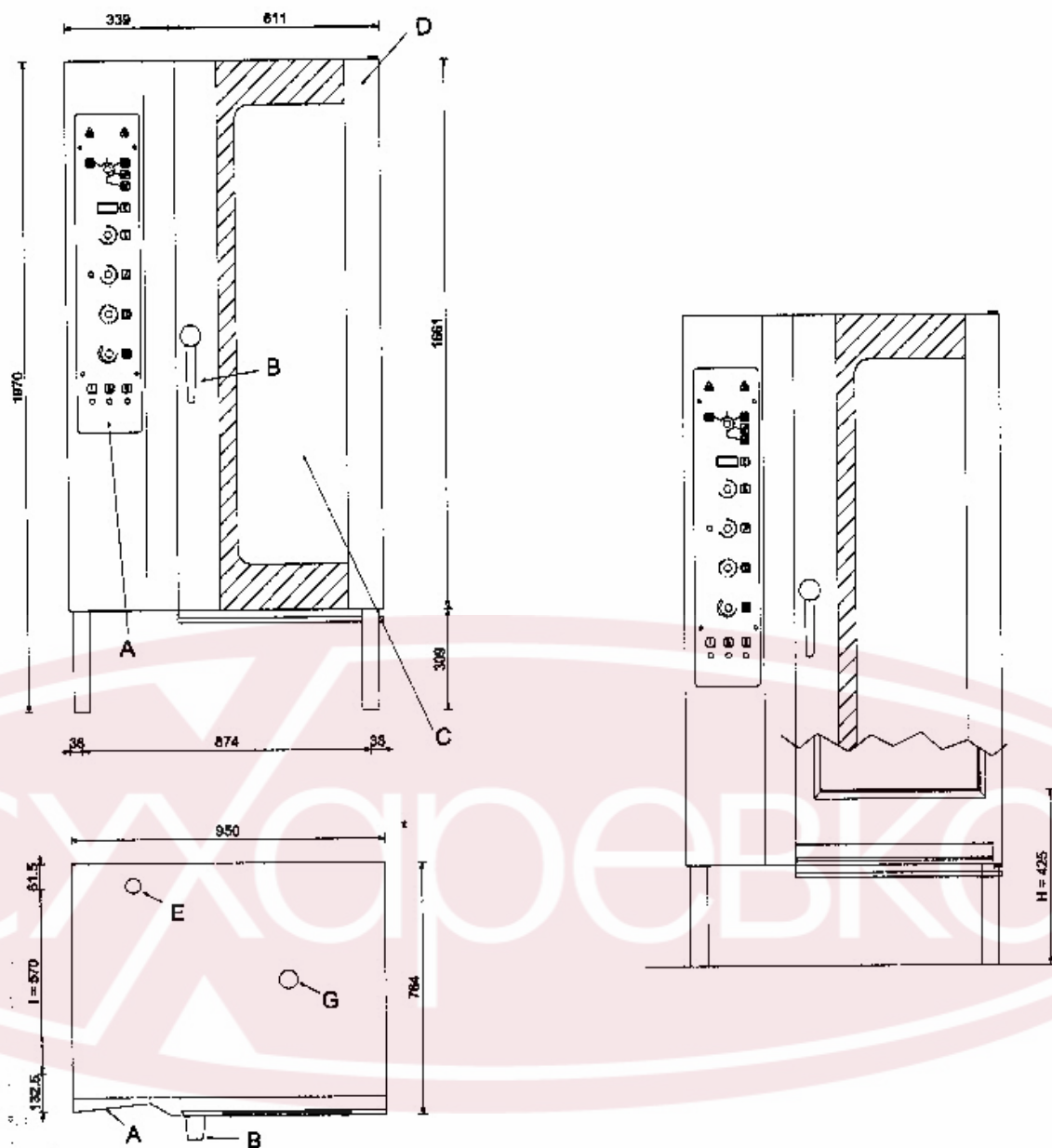


Рисунок 3

- A- Панель управления
- B- Ручка дверцы
- C- Стекло дверцы
- D- Дверца
- E- Выпускной воздухопровод
- G- Сапун рабочей камеры
- H- Предельная высота загрузки печи измеряется от пола, чтобы обеспечить возможность работы роликовых направляющих
- I - Опоры колесной базы

## 20 РЕШЕТОК



**Рисунок 4**

- A-** Панель управления
- B-** Ручка дверцы
- C-** Стекло дверцы
- D-** Дверца
- E-** Выпускной воздухопровод
- G-** Сапун рабочей камеры
- H-** Предельная высота загрузки печи измеряется от пола, чтобы обеспечить возможность работы роликовых направляющих
- I -** Опоры колесной базы

# I. ИНСТРУКЦИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ УСТАНОВЩИКУ

## 1. ХАРАКТЕРИСТИКИ ПЕЧИ

Данные инструкции относятся к нашим электрическим печам с паровой конвекцией.

Заводская идентификационная табличка, в зависимости от модели, располагается, как показано на следующих страницах (Рис. 4) и содержит следующие данные:

Изготовитель:	
Модель:	(указана на корпусе)
Серийный номер:	
Год изготовления:	
Класс:	
Тепловая мощность:	(см. таблицу 1)
Потребление сжиженного газа:	
Впускное давление:	
Природный газ: Джи20	
Сжиженный газ (пропан/бутан): Джи30/Джи31	
Печь настроена для:	
Рабочее напряжение:	См. этикетку на упаковке и на печи

Таблица 1

Модель	Номинальная мощность	Мощность бойлера	Потребляемая мощность двигателя	Полная номинальная мощность	Напряжение	Сила тока (А)	Минимальное сечение проводов	Давление воды
CV6E	7.5		0.555	8.05	3 AC 230V 3 N AC 400V	20.2 11.6	4 x 2.5 5 x 1.5	1.5 – 5
CV10E	15		0.555	15.55	3 AC 230V 3 N AC 400V	39.0 22.4	4 x 6 5 x 4	1.5 – 5
CV20E	19.5		0.555	20.05	3 AC 230V 3 N AC 400V	50.3 28.9	4 x 10 5 x 6	1.5 – 5
CV21E	30		1.100	31.1	3 N AC 400V	45.4	5 x 10	1.5 – 5
CVM6E	7.5		0.555	8.05	3 AC 230V 3 N AC 400V	20.2 11.6	4 x 2.5 5 x 1.5	1.5 – 5
CVM10E	15		0.555	15.55	3 AC 230V 3 N AC 400V	39.0 22.4	4 x 6 5 x 4	1.5 – 5
CVM20E	19.5		0.555	20.05	3 AC 230V 3 N AC 400V	50.3 28.9	4 x 10 5 x 6	1.5 – 5
CVM21E	30		1.100	31.1	3 N AC 400V	45.4	5 x 10	1.5 – 5
CVP6E	7.5	7.5	0.555	8.05	3 AC 230V 3 N AC 400V	20.2 11.6	4 x 2.5 5 x 1.5	1.5 – 5

CVP10E	15	15	0.555	15.55	3 AC 230V 3 N AC 400V	39.0 22.4	4 x 6 5 x 4	1.5 – 5
CVP20E	19.5	15	0.555	20.05	3 AC 230V 3 N AC 400V	50.3 28.9	4 x 10 5 x 6	1.5 – 5
CVP21E	30	15	1.100	31.1	3 N AC 400V	45.4	5 x 10	1.5 – 5

Подсоединение воды: 3/4".

Диаметр выпускной трубы 50 мм.

\* тип проводов электропитания H07RN.

## 1.1. Состав и характеристики печей

### 1.1.1. Характеристики

Несущие нагрузку элементы корпуса печи сделаны из нержавеющей стали и опираются на 4 регулируемых опоры из нержавеющей стали. Внешнее покрытие полностью сделано из нержавеющей стали (AISI 304).

### 1.1.2. Паро - конвекционная печь

- Нагревание осуществляется с помощью стальных нагревательных элементов, устойчивых к механической и тепловой нагрузке.

- Когда температура достигает заранее установленного значения нагревательные элементы начинают работать на пониженной мощности.

- Теплообменник нагревательных элементов связан с вентилятором.

- Процесс парообразования:

В моделях «КОНВОПЛЮС» пар создается с помощью электрического бойлера, а в моделях «КОНВОМИКС» путем впрыска воды в рабочую камеру, распыляющейся на группе нагревательных элементов. Максимальная рабочая температура 100°C.

- Комбинированные процессы:

Совмещенная операция паровой конвекции, во время которой снижается подача воды. Максимальная рабочая температура 270°C.

**Полная номинальная мощность** всегда соответствует указанному в таб.1 значению.

## 2.2 УСТАНОВКА

2.1. Установка, обслуживание, подключение к электросети и запуск должны осуществляться только профессиональным установщиком при соблюдении существующих в месте установки печи стандартов безопасности.

Исключительно с целью информации, мы напоминаем, что все устанавливаемые в общественных заведениях электрические приборы должны соответствовать следующим параметрам:

### ПРАВИЛА УСТАНОВКИ

Установка и обслуживание данного устройства должна проводиться уполномоченным специалистом в соответствии с нижеследующими правилами и нормами.

- Правила противопожарной безопасности и планы эвакуации сотрудников и посетителей.
- Общие нормы установки электрических устройств
- Правила установки устройств отопления, вентиляции, охлаждения, кондиционирования воздуха, производства пара и горячей воды для санитарно-гигиенических нужд.



- Нормы установки оборудования для приготовления пищи, используемого в выездной торговле.
- Специальные правила для каждого типа учреждений (больниц, магазинов и т.д.)

## 2.2. Вентиляция

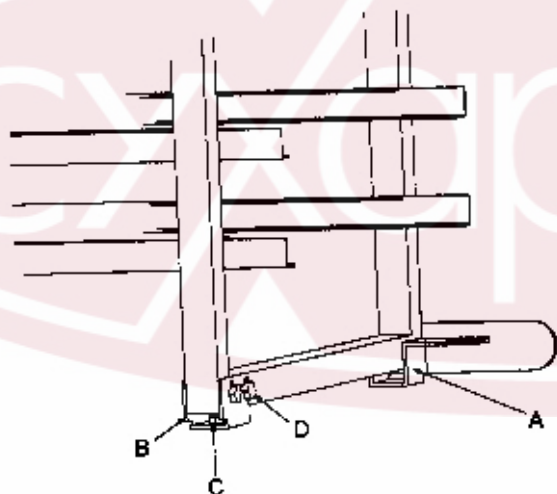
Печи должны устанавливаться в хорошо вентилируемом помещении (если возможно под специальной вытяжкой) при соблюдении существующих правил и норм.

**2.3.1.** (модификации 6-10-20) Используя регулируемые опоры выравнять печь, удостоверившись при этом, что роликовые направляющие решеток горизонтальны: это необходимо для однородного приготовления блюд.

**2.3.2.** (модификация 21) Используя регулируемые опоры выравнять устройство (рис.2а, элемент В), убедившись, что размещенные на каркасе направляющие строго горизонтальны. Это крайне важно для обеспечения успешного приготовления блюд.

Для осуществления регулировки необходимо ослабить болты крепления регулируемых опор (рис.2а, элемент D). Это позволит вам сдвинуть опоры устройства и получить доступ к регулировочному болту (рис.2а, элемент С) для того, чтобы в зависимости от необходимости либо ввернуть, либо вывернуть его.

После завершения регулировки, затянуть контрольную гайку регулировочного болта и завернуть крепежные болты.



**Рисунок 2а**

- A – Не регулируемая опора
- B – Регулируемая опора
- C – Регулировочный болт
- D – Крепежные болты

**2.4.** Перед началом работы осторожно снять с панелей пластиковую защитную пленку, стараясь не оставлять следов клея на металлической поверхности; при необходимости смыть клей бензином или растворителем.

Не следует устанавливать печь на огнеопасные поверхности: если стены или пол сделаны из горючих материалов, необходимо укрыть их специальными огнеупорными материалами. Для обеспечения доступности устройства и циркуляции воздуха необходимо оставить, по крайней мере, 50 см. (20 дюймов) свободного пространства

между левой стороной печи и стеной помещения, по крайней мере, 10 см. (4 дюйма) между задней стороной и стеной, а также правой стороной и стеной.

## **2.6. Подключение к электросети**

**Примечание:** Подключение осуществляется с помощью шнура питания Y-типа.

**Замену или подгонку шнура питания может осуществлять только изготовитель, его отдел послепродажного обслуживания или имеющим соответствующую квалификацию техник (устройство может поставляться с электрошнуром или без него).**

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:** Данное устройство должно быть правильно заземлено.

### **2.6.1. Данные печи сконструированы для стационарного подключения.**

Перед подключением печи к электропроводке следует удостовериться в том, что

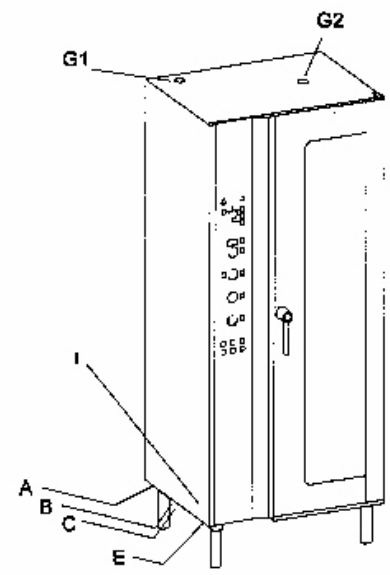
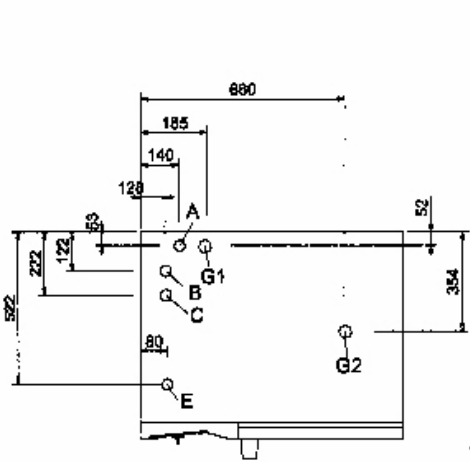
- напряжение в электросети соответствует значениям, указанным на заводской идентификационной табличке;
- существуют условия для правильного заземления устройства;
- оплетка электропроводки должна быть сделана из резины, качество проводов должно соответствовать проводам типа H07RN-F, подводящие провода должны иметь сечение, позволяющее выдержать максимальную нагрузку (см. технические характеристики - таб.1).

Кроме того, до установки печи следует установить пакетный выключатель, обеспечивающий размыкание по крайней мере в 3 мм (0,125 дюйма). Для этого можно использовать терромагнитные коммутаторы.

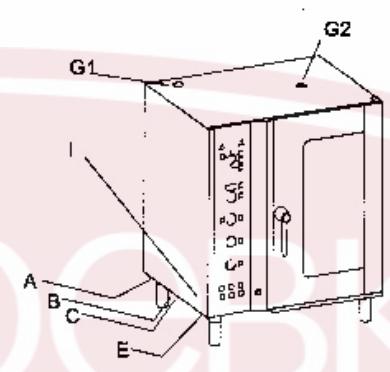
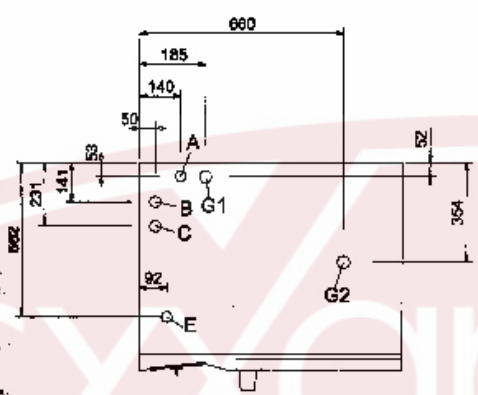
Пакетный выключатель должен быть легкодоступен и расположен рядом с печью.

Рекомендуется установить интегрированный терромагнитный коммутатор с плавкими предохранителями.

Электропроводка не должна находиться под прямым воздействием источников тепла.



20 GRIGLIE



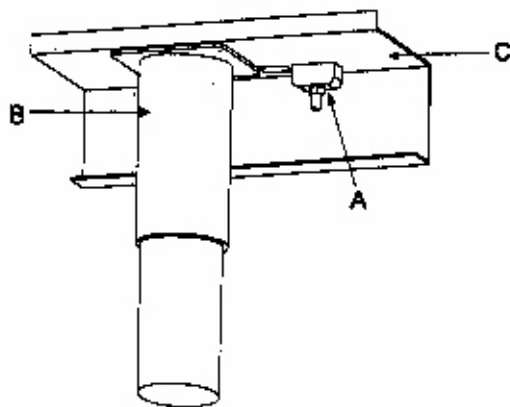
6-10-20 GRIGLIE

Рисунок 2b

- A – Выпускная труба рабочей камеры
- B – Впуск обычной воды (за исключением моделей КОНВО)
- C – Впуск декальцинированной воды
- E – Отверстие для подводки электропитания
- G1,G2 – паровой клапан, сапун рабочей камеры
- I – заводская идентификационная табличка

2.6.2. Одноконтактная клемма

Печь должна быть подключена к одноконтактной клемме. Для этого на нижней части печи слева есть соответствующий разъем, расположенный рядом с входными отверстиями и промаркированный надписью «equipotential».



**Рисунок 2с**

- A – Одноконтактная клемма
- B – Передняя левая стойка
- C – Цоколь

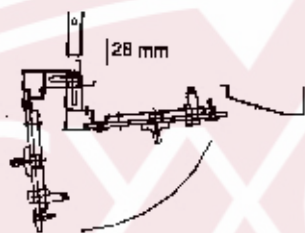
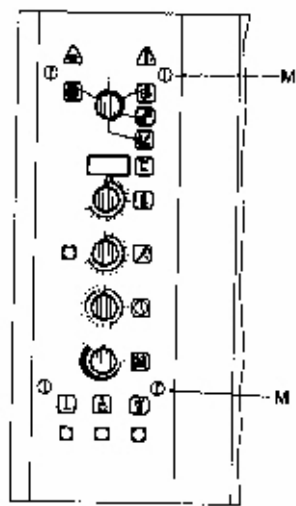
#### **2.6.3.1. Подключение электропитания к блоку клемм печи (модели 6-10-20).**

Чтобы получить доступ к блоку клемм необходимо открутить два винта «М» на правой стороне панели управления (рис.2d), сдвинуть панель в сторону приблизительно на 3 см (1.2 дюйма), а затем повернуть ее, как показано на рисунке.

Должен открыться прямой доступ к блоку клемм и устройству для соединения проводов. Во избежание обрывов провод электропитания должен быть заблокирован с помощью устройства для соединения проводов, смонтированного на печи.

Провод заземления должен быть такой длины, чтобы он выдержал любые механические нагрузки после того, как подводящие провода окажутся под напряжением.

Последовательность подключения электрических фаз не влияет на направление вращения двигателя, поскольку оно обеспечивается с помощью автоматической реверсивной системы вращения.



**Рисунок 2d**

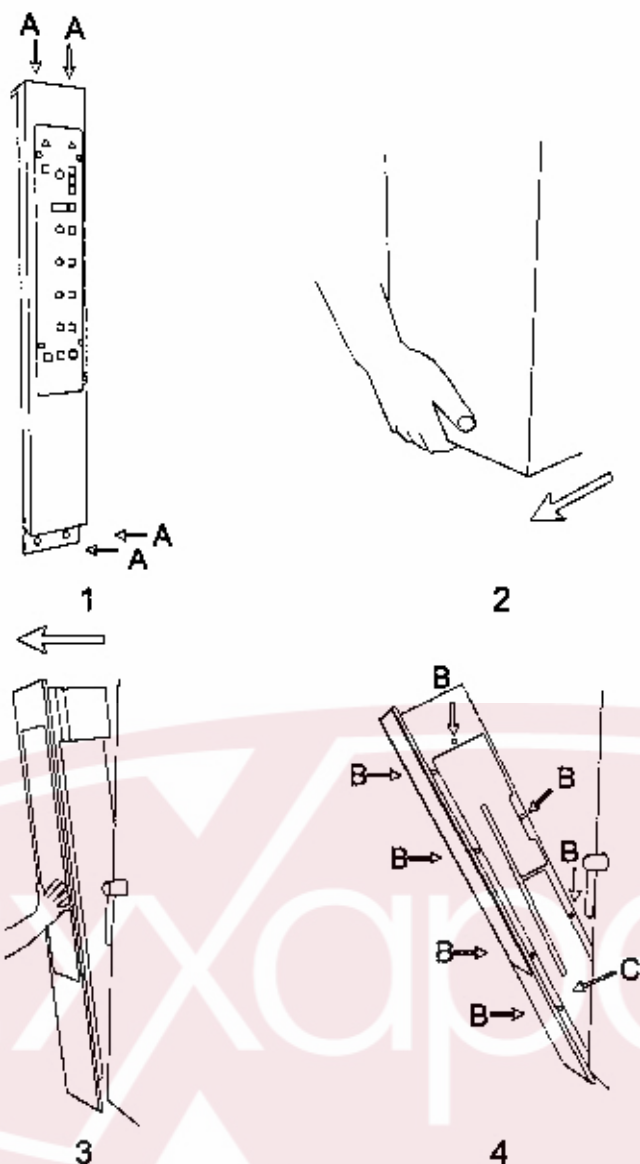
М – винты открывания панели управления

### **2.6.3.2. Подключение электропроводки к блоку клемм печи (модель 21)**

Для получения доступа к блоку клемм открутить четыре винта «А» (рис.2е элемент 1), потянуть панель на себя (рис.2е элемент 2) и отогнуть ее вперед (рис.2е элемент 3). Закрепив кожух открутить семь винтов «В»; блок клемм расположен в позиции «С» (рис.2е элемент 4). Должен открыться прямой доступ к блоку клемм и устройству для соединения проводов.

Во избежание обрывов провод электропитания должен быть заблокирован с помощью устройства для соединения проводов, смонтированного на печи.

Последовательность подключения электрических фаз не влияет на направление вращения двигателя, поскольку оно обеспечивается с помощью автоматической реверсивной системы вращения.



**Рисунок 2е**  
Открывание панели управления

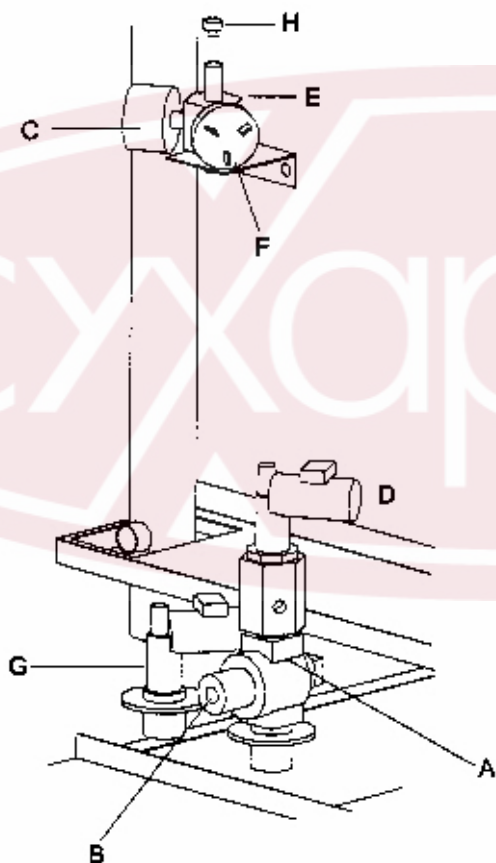
**Провод заземления должен быть такой длины, чтобы он выдержал любые механические нагрузки после того, как подводящие провода окажутся под напряжением.**

## 2.7 Подключение воды

**2.7.1.** На трубе подачи воды к печи должен быть установлен отсечной кран. Расположение двух входных водных отверстий (для нормальной и декальцинированной воды), а также отводной трубы проиллюстрировано на рисунке 2b. Для определения типа соединения смотри технические требования, таб. 1. Мы рекомендуем установить фильтр на трубах подачи воды.

**2.7.2.** Для функции конденсации к печи должна подаваться холодная вода под давлением в пределах от 1.5 до 5 бар. Чтобы избежать утечек воды мы рекомендуем не превышать давления в 2 бара. Если зафиксированное значение давления воды выше 5 бар, необходимо установить перед печью понижающий давление воды клапан. Если давление воды ниже 1.5 бар, используйте в случае необходимости помпу, чтобы увеличить давление.

**2.7.3.** Для работы парового механизма требуется умягченная вода, поступающая под указанным выше давлением и максимальной степенью жесткости  $7^{\circ}\text{F}$  и  $\text{pH}=7$ . На печах КОНВОМИКС без бойлера установлен встроенный стабилизатор давления. Он автоматически доводит давление на форсунке отвода воды до определенного изготовителем уровня (1 бар). Давление можно посмотреть на манометре "С" (Рис. 6) и, если необходимо, настроить до упомянутого значения с помощью регулировочного винта "В".



**Рисунок 2f**

- A - Стабилизатор давления воды
- B - Регулировочный винт
- C - Манометр
- D - Паровой клапан-соленоид
- E - Опора форсунки отвода воды и маностата
- F - маностат
- G - клапан-соленоид конденсации
- H - Форсунка

#### 2.7.4. Трубка отвода воды

Подсоединение трубки отвода воды (диаметр 50 мм / приблизительно 2 дюйма) должно производиться с помощью теплостойкой (80°C - 177°F) резиновой трубки как показано на рис. 2g, используя воронкообразный элемент "А". В соответствии с существующими санитарными нормами не разрешается прямое соединение с выходящей из печи трубкой.

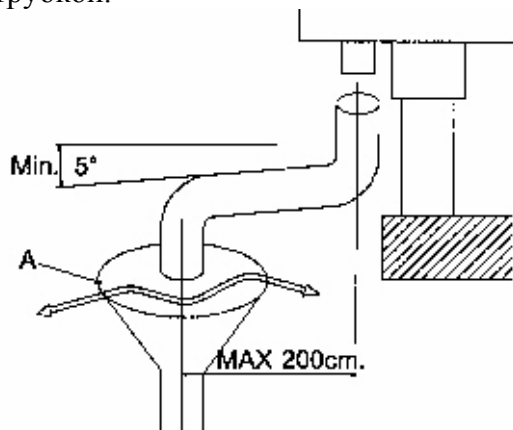


Рисунок 2g

А- воронкообразный элемент

### 3. ПРОВЕРКА РАБОТЫ И ЗАПУСК

#### 3.1. Предварительная проверка

Проверить номинальное значение напряжения в месте предполагаемой установки. Не устанавливать ее, если номинальное напряжение отличается от напряжения работы печи.

#### 3.2. Режим работы на номинальной выходной мощности

Печь настроена на работу (глава 6) на номинальной мощности, обозначенной в таблице 2.

### 4. ОСМОТР УСТРОЙСТВА, ДЕМОНТАЖ И ПОВТОРНАЯ УСТАНОВКА ЕГО ЧАСТЕЙ

(только для профессиональных установщиков)

Перед осуществлением любых ремонтных или сервисных работ необходимо обесточить устройство и перекрыть краны подачи воды к печи.

#### 4.1.1. Стекло дверцы (модели 6-10-20)

- В случае необходимости замены внутреннего стекла дверцы, удалить его и поместить на строго горизонтальную поверхность. Удалить все остатки стекла и любые большие куски старого герметика. Нанести специальное вещество (см. дополнительное оборудование), чтобы растворить и полностью удалить старый герметик с металлических частей. Очистить металлическое основание в местах прилегания стеклянной панели с помощью специального инструмента (см.



дополнительное оборудование). Нанести по периметру стекла тонкий слой герметика, контролируя его вязкость, как следует отцентрировать стекло в проеме дверцы, где оно будет установлено. Равномерно нанести герметик, убрать все излишки и добавить герметик в те точки между дверцей и стеклом, где его может оказаться недостаточно.

Оставить дверцу в горизонтальном положении по крайней мере на 72 часа перед повторной установкой на печь и установкой внешнего стекла.

- В случае необходимости замены внешнего стекла дверцы, будьте осторожны при повторной сборке двух компонентов, составляющих поворотный шарнир полотна стекла: нанести немного клея (типа силиконового герметика) между металлической рамой и стеклом для более прочного соединения.

#### 4.1.2. Стекло дверцы (модели 21)

- В случае необходимости замены внутреннего стекла дверцы (поддается замене), руководствуйтесь нижеследующими инструкциями:
  - ослабить верхнюю петлю (элемент В рис.4b);
  - отсоединить три предохраняющих стекло защелки, расположенных на противоположной стороне (элемент D рис.4b);
  - затем извлечь поворотные стержни (элемент С рис.4b) из их посадочных мест в петлях. Теперь вы можете заменить старое стекло на запасное, полностью снабженное поворотными стержнями.

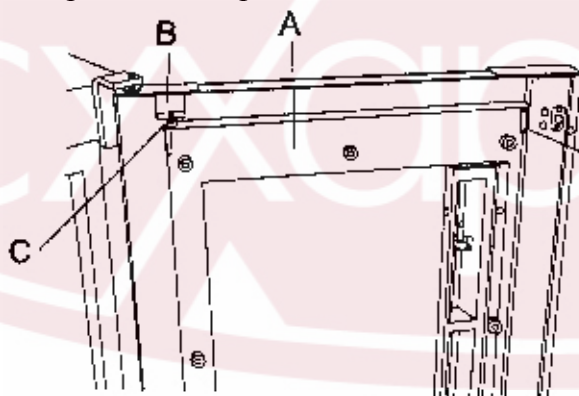


Рисунок 4b

- A – Стекло
- B – Верхняя петля
- C – Верхний поворотный стержень
- D – Предохраняющая стекло защелка

- В случае необходимости замены внешнего стекла дверцы, отвернуть четыре винта (элемент А рис.4а), снять стопорную шайбу и вынуть винты из отверстий в стекле. Теперь вы можете заменить стекло. Чтобы закрепить запасное стекло вам следует повторить вышеозначенные операции, то есть: ввести винты в соответствующие отверстия (убедившись, что прокладки (элемент В рис.4а) на месте), установить стопорную шайбу и в завершении закрепить стекло в двери.

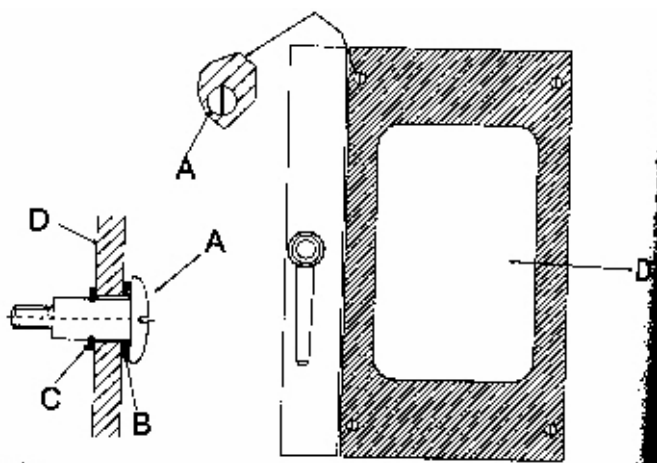


Рисунок 4а

- А – Винт
- В – Шайба
- С – Стопорная шайба
- Д – Стекло

#### 4.2. Уплотнитель дверцы

- Уплотнитель крепится к передней панели печи с помощью вставляющегося основания. Чтобы вынуть уплотнитель, приподнять его края и извлечь. Он может быть поставлен на место под воздействием обычного механического давления, при этом следует вначале закрепить его по внешние границы, а затем по внутренней.

#### 4.3.1 Лампа и освещение рабочей камеры (модели 6-10-20)

Открутив два винта на внешней стороне дверцы (запирающая ручка должна находиться в положении «открыто») открыть стекло и повернуть металлическую поверхность двери. Удалить три видимых винта в основании (закрывающаяся сторона) и вынуть фиксатор лампы. Теперь открывается доступ к лампам.

- Учитывая, что лампы галогенные, их замена должна осуществляться очень осторожно, при соблюдении инструкций их производителя. При открывании дверцы и монтаже ламп будьте крайне осторожны, избегайте растягивания или сжатия электропроводки ламп.

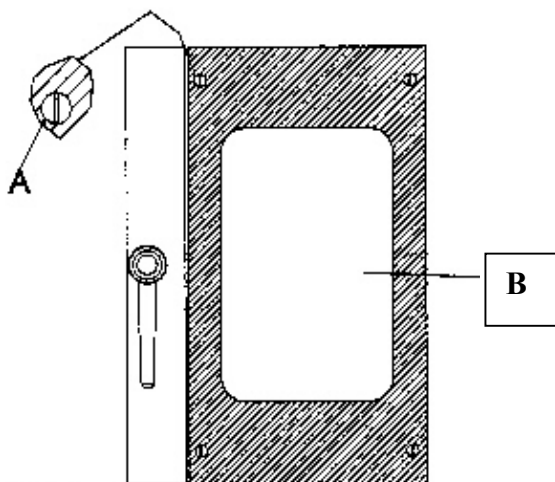


Рисунок 4с

- А – Винт
- В – Стекло

#### 4.3.2. Внутренние лампы и освещение (модели 21)

- Расцепив две защелки (рис.4d), расположенные на стороне рукоятки двери освободить и затем повернуть внутреннее стекло.
- Внутренние лампы печи защищены стеклом, которое для их замены должно быть удалено. Ослабить винты (элемент С рис.4d, только частично показаны на рисунке), расположенные на стойке (закрывающаяся сторона), которая обеспечивает защиту, и вынуть стекло. Теперь открывается доступ к лампам. Учитывая, что лампы галогенные, их замена должна осуществляться очень осторожно, при строгом соблюдении инструкций их производителя.

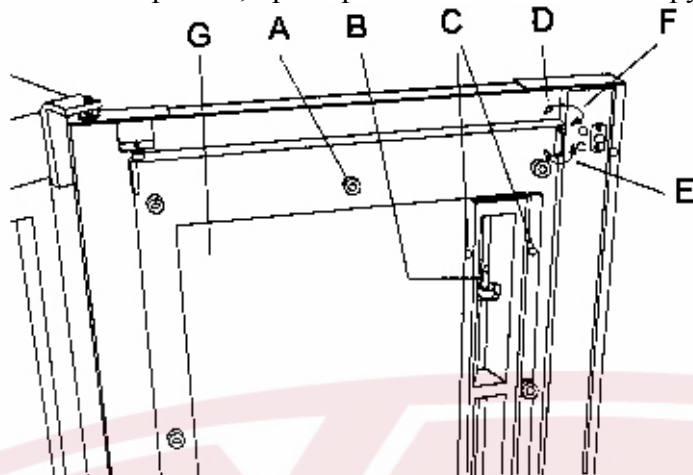


Рисунок 4d

- A – Разделитель стекол
- B – галогенные лампы
- C – винты крепления стекла защиты ламп
- D – защелка стекла
- E – направление открывания защелку
- F – направление поворота стекла
- G - стекло

#### 4.4. Выключатель дверцы

- Магнит расположен на нижней левой стороне дверцы. Чтобы получить доступ к рабочим частям выключателя, отвинтите пластину, находящуюся в нижней части передней панели печи рядом с дверцей (рис 4е). Выключатель будет вынут вместе с проводкой. Чтобы разъединить электрические разъемы необходимо открыть панель управления (см рис. 4м для моделей 6-10-20 и 4п для модели 21).

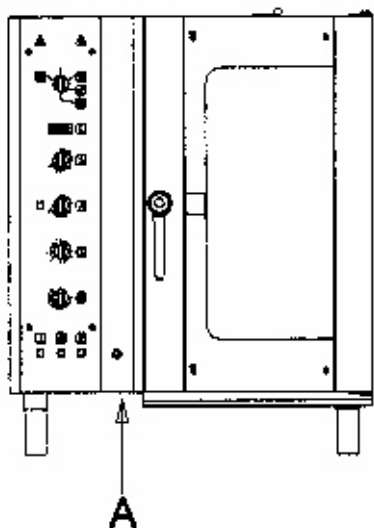


Рисунок 4е

А – Точка доступа к выключателю дверцы.

#### 4.5.1. Вентилятор (модели 6-10-20)

- Изнутри рабочей камеры печи удалить винты крепления левой панели. Вентилятор закреплен к приводящему валу с помощью двух винтов с различной резьбой. Внутренний винт (с маленькой шляпкой) – с правой резьбой, другой (с более крупной шляпкой) – с левой резьбой. Для снятия вентилятора необходимо сначала удалить винт с меньшей шляпкой, а затем – с большой. Вентилятор может быть вынут с помощью специального съемника (см. дополнительное оборудование). Для замены вентилятора повторить те же операции в обратной последовательности и крепко затянуть винты.

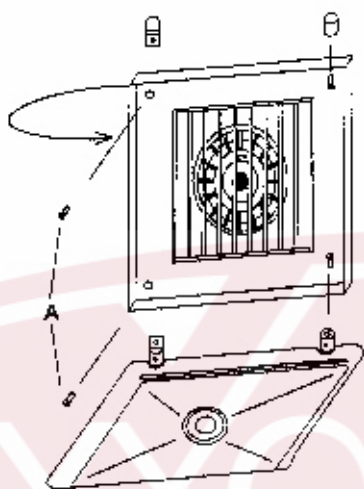


Рисунок 4f

А – Винты крепления защитной панели вентилятора.

#### 4.5.2. Вентилятор (модели 21)

- С помощью отвертки внутри печи повернуть на 90° два винта «А». Во время поворачивания вы должны надавливать на винт так, чтобы фиксирующий штифт винта из положения «закрыто» (рис.4g элемент С) оказался в положении «открыто» (рис.4g элемент D). Затем вы можете повернуть защитную панель вентилятора. Вентилятор закреплен на приводящем валу с помощью двух винтов с различной резьбой. Внутренний винт (с маленькой шляпкой) – с правой резьбой, другой (с более крупной шляпкой) – с левой резьбой. Для снятия вентилятора необходимо сначала удалить винт с меньшей шляпкой, а затем – с большой. Вентилятор может быть вынут с помощью специального съемника (см. дополнительное оборудование). Для замены вентилятора повторить те же операции в обратной последовательности и крепко затянуть винты.

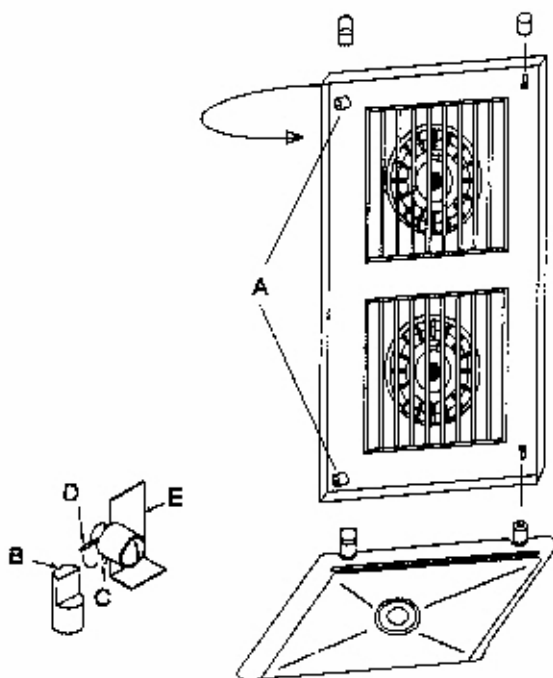


Рисунок 4g

- A – Винты крепления защитной панели вентилятора
- B – защелка
- C – фиксирующий штифт винта в положении «закрыто»
- D – фиксирующий штифт винта в положении «открыто»
- E – защитная панель вентилятора

4.6. Контакторы, реле, плавкие предохранители, таймер освещения рабочей камеры, трансформатор освещения рабочей камеры, термостат безопасности, термостат управления выделением пара, преобразователь вращения двигателя, конденсатор двигателя, линейный блок клемм, зонд контроля температуры рабочей камеры.

- Для моделей 6-10-20: открыть панель управления (рис.4м). Все перечисленные компоненты закреплены с помощью болтов с метрической резьбой или крепежом DIN.

При обнаружении вышедшей из строя детали вынуть ее из держателя, отсоединить проводку и заменить ее, проявляя особую осторожность в отношении требующих деликатного обращения электрических соединений.

- Для моделей 21: открутить винты «А», открыть панель управления (рис.4n), удалить покрытие, открутив винты «В» (рис.4n). Все перечисленные компоненты закреплены с помощью болтов с метрической резьбой или крепежом DIN.

При обнаружении вышедшей из строя детали вынуть ее из держателя, отсоединить проводку и заменить ее, проявляя особую осторожность в отношении требующих деликатного обращения электрических соединений.

4.7. Электронная плата, потенциометры, контрольные лампы, кнопочные переключатели.

- Открыть панель управления (см. рис 4м для моделей 6-10-20 и рис. 4n для модели 21).

Для моделей 21: открутить винты «А», открыть панель управления (рис.4n), удалить покрытие, открутив винты «В» (рис.4n). После замены необходимых компонентов осторожно собрать конструкцию.

4.7.1. Кнопочные переключатели и лампы: удалить кнопочный переключатель из основания, ослабив винты. Вынуть лампы, потянув за монтажный выступ. Кнопочные переключатели состоят из трех элементов: один блок кнопочных переключателей находится в пределах видимости на внешней стороне панели управления, основа и сжимная часть работают в качестве выключателя, когда кнопочное переключающее устройство находится в нажатом положении. Последняя является главной причиной износа всех остальных компонентов. Для удаления пружинной основы – освободить ее, воспользовавшись инструментом и монтажным выступом, который находится в центральной задней части основания. Отжать ее, заставив скользить по направляющим.

Если необходимо заменить сам кнопочный переключатель или его основу, ослабить два винта, расположенных на основе и отщелкнуть две пружины, разделив таким образом оба компонента, и вынуть их, один с передней стороны панели, другой – с противоположной.

4.7.2. Электронная плата: вынуть из основания, открутив соответствующие винты.

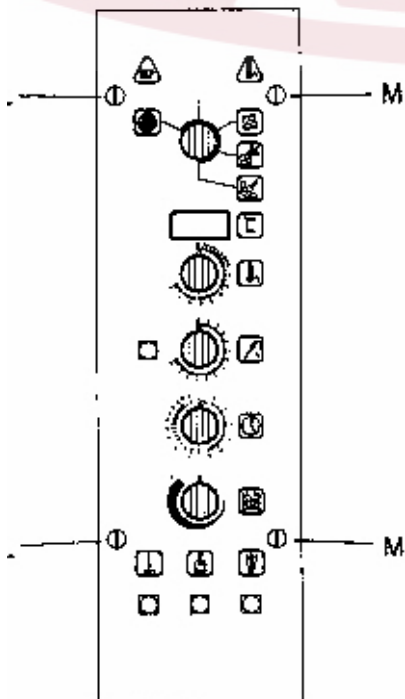
4.7.3. Потенциометры: отжать кнопку и удалить винты крепления базовой панели. Разомкнуть уплотняющую металлическую шайбу, вынуть потенциометр и отключить его от электронной платы. Замена потенциометра делает необходимой проведение повторной калибровки (§4,10).

#### 4.8.1. Селекторный переключатель, таймер 120', увлажнитель воздуха (модели б 10-20)

Удалить все кнопки с панели управления. Открыв панель, отсоединить все базы переключателей с ее внутренней стороны. Разомкнуть 2 пружины позади винтов "М" рис.

4h и ослабить винты "L" с передней стороны панели управления. Теперь стекло может быть отделено от основания, открывая таким образом доступ к вышеупомянутым компонентам. При сборке необходимо осторожно отцентрировать центры кнопок относительно отверстий в стекле.

Рекомендуем Вам выполнять повторную калибровку (§ 4.10).



**Рисунок 4h**  
Панель управления

#### 4.8.2. Селекторный переключатель, таймер 120', увлажнитель воздуха (модели 21)

Удалить все кнопки с панели управления. Открыв панель (рис.4n), отсоединить все базы переключателей с ее внутренней стороны. Для того, чтобы заменить вышеназванные компоненты стальная приборная панель (рис.4i элемент С) должна быть отсоединена от алюминиевой панели покрытия (рис.4i элемент F). Стальная приборная панель крепится к покрытию панели управления двумя рядами винтов (частично показаны на рис. 4i), которые должны быть удалены (рис.4i элемент А и В; после удаления крышки откроется доступ к таким же винтам рис 4n). После замены необходимых компонентов, сборку проводить крайне осторожно.

Выступающие части компонентов должны совершенно совпадать с соответствующими отверстиями в стекле. Если необходима дополнительная регулировка – для этого можно использовать винты крепления основания, на котором находятся данные компоненты (рис. 4i элемент E).

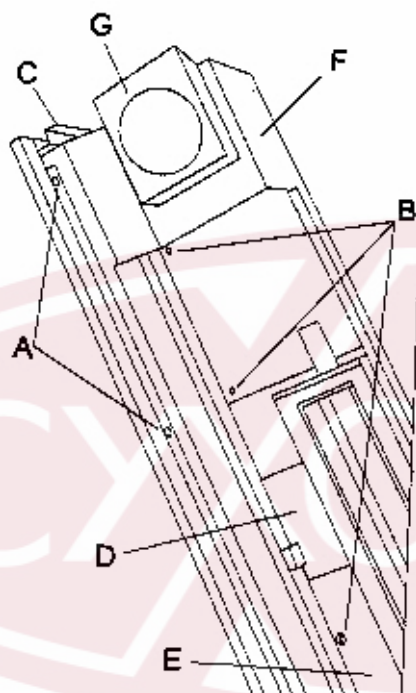


Рисунок 4i

А,В – винты крепления приборной панели

С – приборная панель

Д – электронная плата

Е – панель крепления компонентов

F - покрытие

4.9. Двигатель вентилятора рабочей камеры, элементы вентилятора охлаждения, клапан соленоид воды, переключатель давления, регулятор давления воды, датчик давления, клапан понижения давления пара, трубки водоснабжения.

Ослабить нижние и верхние винты на левой стороне печи и отжать боковую панель.

Доступ к вышеуказанным компонентам открыт.

В версиях 21 можно облегчить снятие боковой панели, открыв сначала панель управления (рис.4n)

##### 4.9.1. Демонтаж двигателя вентилятора

Открыть дверь печи и удалить винты крепления стенки со стороны вентилятора. Вращать его. Ослабить винты крепления вентилятора к приводному валу (§4.4). Отсоединить вентилятор специальным съемником (см. дополнительное оборудование) и вынуть его.

Отключить электропитание от двигателя и ослабить четыре болта крепления корпуса двигателя к каркасу рабочей камеры.

Если вы меняете двигатель, следует также заменить крепежную втулку: используя 8-мм гаечный ключ снять фланец «В», где крепится втулка – находится внутри рабочей камеры – как показано на рис 41, снять три винта «С». Заменить втулку, находящуюся во фланце. Не ставить фланец «В» на место до окончания монтажа двигателя.

#### 4.9.2. Установка двигателя вентилятора

Закрепить двигатель четырьмя винтами. Убедитесь, что вал не слишком сильно трет о стенки фланца. Трение при необходимости можно уменьшить, отцентрировав фланец относительно оси вала, так, чтобы вал вращался свободно. Эту операцию следует производить изнутри рабочей камеры печи, ослабив винты D (рис. 41) и проведя регулировку с помощью шайбы, которая центрирует суппорт.

Завернуть три винта «С» с одинаковым усилием и затем винты «D». По завершении данных операций установить вентилятор (§4.4).

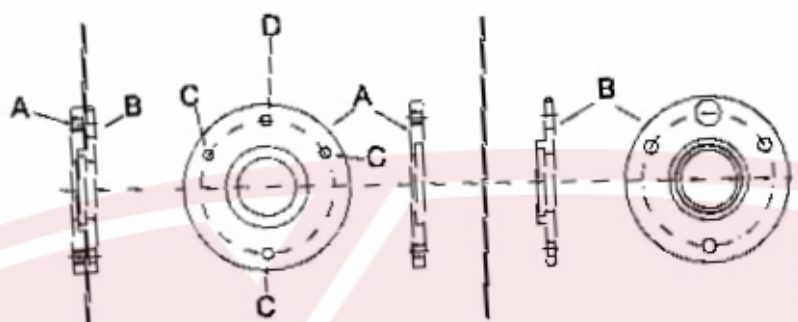


Рисунок 41

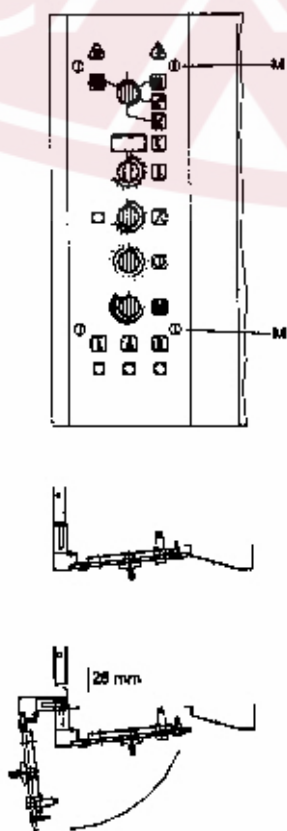


Рисунок 4m

М – Винты крепления панели управления



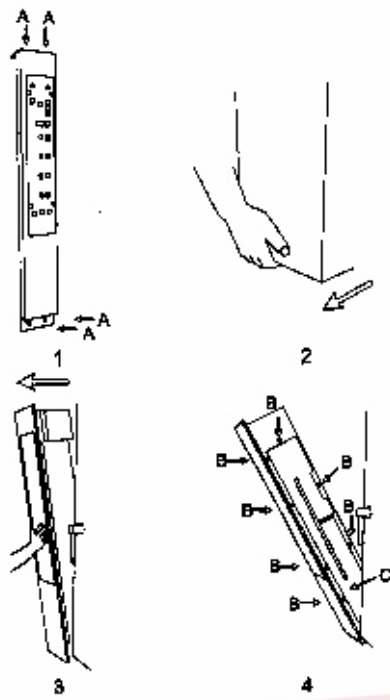


Рисунок 4п

Открывание панели управления

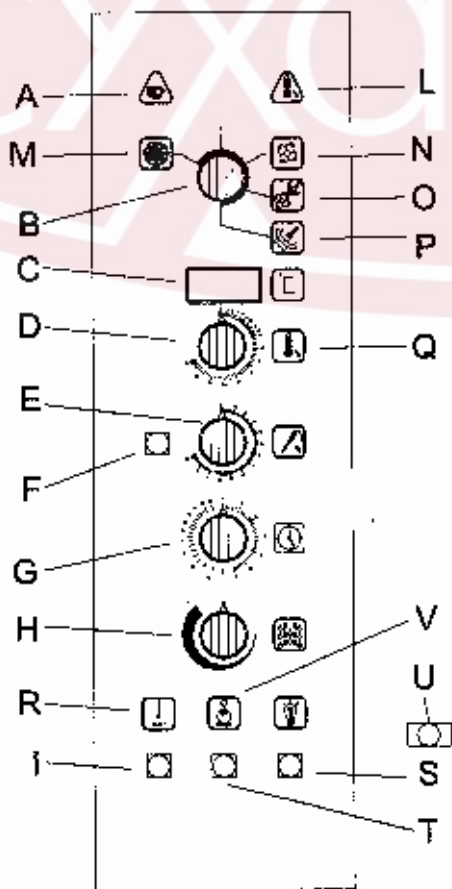


Рисунок 4о

А - Контрольная лампа перегрева двигателя

- В – Рукоятка переключения режима приготовления
- С - Температурный дисплей
- D - Рукоятка переключателя температуры рабочей камеры
- Е - Рукоятка переключателя температуры в центральной части
- F - Кнопочный переключатель включения термозонда рабочей камеры
- G - Кнопка таймера 120/∞
- Н - Кнопка увлажнителя воздуха
- I - (Только газовые модели) кнопочный переключатель поджига
- L – Контрольная лампа перегрева рабочей камеры
- М - Варочная камера, позиция охлаждения
- N – Конвекция
- О – Совмещенная позиция паро-конвекционного режима
- P – Режим пара
- Q – Контрольная лампа нагрев включен
- R - Контрольная лампа работающих горелок (только для газового оборудования)
- S – Включение освещения рабочей камеры
- T - Кнопочный переключатель понижения скорости вращения и мощности вентилятора
- U - Разъем датчика центральной зоны
- V – Лампочка пониженной скорости

#### 4.10 Калибровка

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Перед выполнением калибровки, проконтролируйте следующее:

- 1) Для работы электронной платы джампер PRG должен всегда замыкать центральный и левый выводы (см. Рис. 4р, пункт D).
- 2) Модели не оснащенные температурным зондом: разъем-«бабочка» должен всегда устанавливаться в позицию J3 (См. рис. 4р, пункт А).
- 2) Варианты с температурным зондом: разъем-«бабочка» должен всегда устанавливаться в позицию J3 (см. Рис. 4р, пункт С).
- 3) Во время калибровки, нельзя одновременно переключать джамперы J1 и J2, потому что это может перевести плату в режим калибровки и любые дальнейшие действия заставят плату перезагрузиться – при этом все параметры работы стираются и карта становится бесполезной для пользователя. Если карта идет в режим калибровки и на дисплее высвечивается С1, необходимо остановиться и предпринять следующие шаги: Немедленно выключить электропитание и удалить разъем из переключки J1 (не нажимать "старт термозонда" (кнопка включения температурного датчика) или перемкнуть клеммы джамперов 20 и 21, пока не будет удален джампер J1).
- 4) Процесс калибровки может начаться в пределах 3 минут после подачи электропитания. Калибровка не может начаться по истечении 3 минут. Когда такой срок истек, выключите, а затем снова включите электропитание платы и (в вариантах без термозонда) замкните клеммы 20 и 21 на левой стороны платы до тех пор, пока на дисплее не возникнет надпись «P1». В моделях с термозондом нажать "установка термозонда" (кнопка установки температурного датчика) ("F" рис. 4о) и надпись "P1" появится автоматически.

##### 4.10.1. Калибровка главной электронной платы

- a) Расположите на электронной плате джампер "J2", как показано на рис. 4р.
- b) Поверните рукоятку переключателя режимов готовки (рис. 4°) в позицию "конвекция".
- c) Поместите разъем, показанный на рис. 4р на джампер J2. Разъем можно найти на одном из контактов.
- d) В моделях без термозонда, замкните клеммы 20 и 21 на левой стороне платы, до тех пор, пока на дисплее не возникнет надпись «P1».
- 5) В моделях с термозондом нажать кнопку "установка термодатчика" ("F" рис. 4о) и надпись "P1" появится автоматически.
- e) Повернуть рукоятку "установка режима рабочей камеры" ("D", рис. 4о) на 65°С по возможности максимально точно. В моделях с термозондом повернуть рукоятку «установка термодатчика» ("Е", рис. 4о) на 35°С.
- f) Повторите пункт d), и надпись "P2" появится на дисплее.
- g) Установить следующие значения температуры: рукоятка "установка режима рабочей камеры" ("D", рис. 4о) на 110°С и рукоятка "установка термодатчика" ("Е", рис. 4о) на 50°С.
- h) Повторить пункт d), и на дисплее появится "P3".

і) Установить следующие значения температуры: рукоятка "установка режима рабочей камеры" ("D", рис. 4о) на **240°C** и рукоятка "установка термодатчика" ("E", рис. 4о) на **80°C**.

І) Повторить пункт d), и на дисплее появится "P4".

m) Установить следующие значения температуры: рукоятка "установка режима рабочей камеры" на **270°C** и рукоятка "установка термодатчика" на **100°C**.

n) Повторить в последний раз процедуру, описанную в пункте d), и на дисплее появится максимальная температура, предусмотренная на шкале рукоятки "установка режима рабочей камеры", то есть 270°C.

о) Точность калибровки для рукоятки "установка режима рабочей камеры" можно проверить, вращая рукоятку и помещая ее указатель на желаемые значения температуры. Температура, установленная с помощью рукоятки, должна совпадать с выведенными на дисплей показателями. В моделях с температурным зондом, после перестановки разъема из клеммы "J2" в клемму "J1" (рис. 4р) могут быть выполнены такие же операции с рукояткой «установка термодатчика». Если калибровка проведена успешно, вы должны получить - при проверке – максимальную разницу температурных значений в **1 - 2°C** на рукоятке «установка термодатчика» в диапазоне **65°C - 110°C** и **5°C** в диапазоне **110°C - 270°C** для рукоятки «установка режима рабочей камеры».

р) После окончания этих операций, извлеките разъем и вновь установите его на одном из контактов так, как он был установлен изначально (рис. 4р pos. С).

Электронная плата автоматически возвращается к своей термостатной функции, и дисплей соответственно показывает фактическую температуру внутри рабочей камеры.

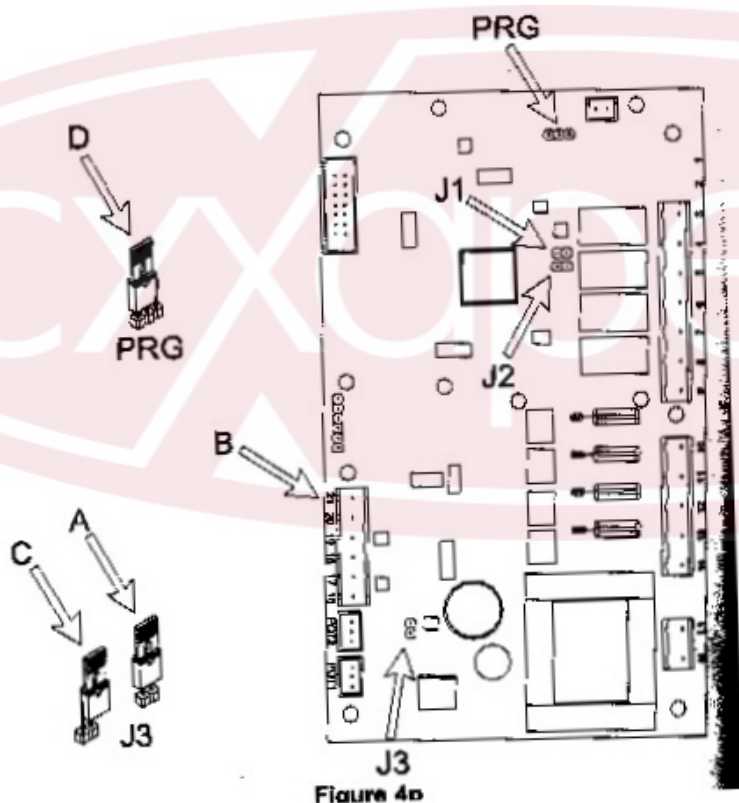


Рисунок 4р В – клеммы 20 – 21  
J1, J2, J3, RPG - джамперы J1, J2, J3, RPG

#### 4.10.2. Калибровка платы парогенератора.

Плата парогенератора может среди прочего управлять 2 различными периодами функционирования гидросистемы. Стандартное время периода составляет 90 секунд. В это время вода из подсоединенной к парогенератору трубки впрыскивается в бойлер, чтобы удалить известковые примеси. По специальному запросу период работы гидросистемы может быть уменьшен вплоть до 30 секунд с помощью изменения положения джамперов на электронной плате (Рисунок 4q) позиции джамперов номер 4. Если джамперы размещены в позиции А, продолжительность периода составит 30 секунд, если в позиции В - 90 секунд.

Настройки могут быть изменены согласно требованиям квалифицированного инженера. Данная калибровка не влияет на другие процессы, управляемые электронной платой.

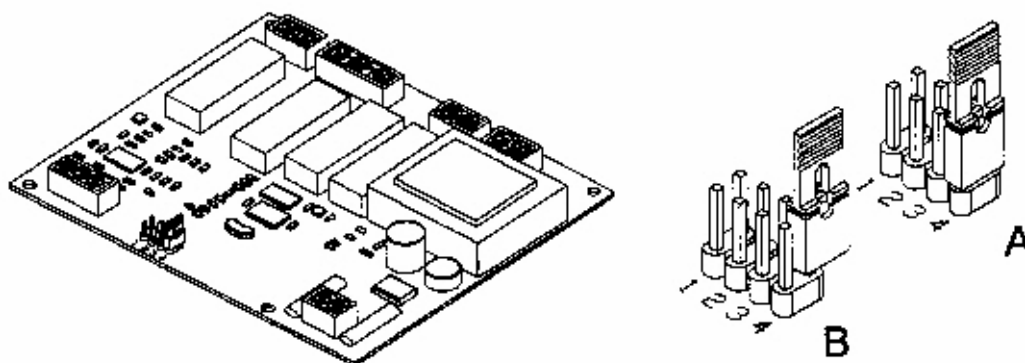


Рисунок 4q

#### 4.11 Переустановка параметров

4.11.1. Переустановка параметров работы термостата безопасности.

Термостат безопасности начинает работать в случае избыточного превышения допустимой температуры, которое может быть вызвано:

- Пробоем в электроцепи (реле, контролирующие режим работы сопротивлений)
- Печь хранилась при низких температурах. В этом случае стабильная работа будет возобновлена после того, как печь будет помещена в более теплое место, а также после перезагрузки параметров.

Во всех вышеперечисленных случаях, чтобы переустановить параметры работы печи необходимо открыть панель управления и обеспечить доступ к термостату, расположенному на правой стороне. Непосредственно на термостате следует сильно нажать красную кнопку. Когда Вы производите перезагрузку параметров работы печи контрольная лампочка превышения допустимой температуры ("L" - рис. 4o) выключается. Термостат безопасности может также сработать благодаря пробоем в самом термостате непосредственно (например из-за пробоя тонкостенной пластины или колбы). В этом случае, термостат должен быть заменен.

4.11.2. Замена плавкого предохранителя

- Открыть панель управления (см. рис. 4m для моделей 6-10-20 и рис. 4n для модели 21), плавкие предохранители располагаются в пределах видимости на верхней левой стороне панели. Затем найти вышедший из строя предохранитель и заменить его другим, имеющим такие же электрические свойства. Выясните причину перегорания, проверив все элементы, чья неисправность могла привести к выходу из строя предохранителя. Для этого используйте монтажную электросхему.

### 5. ЧТО делать ЕСЛИ...

*(только для специалистов)*

#### 5.1. На дисплее появляется мигающая надпись "H2O".

Возможные причины:

1) Недостаточное давление: в этом случае, связаться с компанией, эксплуатирующей водопроводную сеть

и, если необходимо, установить устройство для увеличения давления воды. Тем временем, печь может работать только в режиме конвекции.

- 2) Пробой клапана стабилизации давления воды.
- 3) Пробой электромагнитного клапана (соленоида)
- 4) Засорилась система подачи воды в районе фильтров или на впуске к электромагнитному клапану (соленоиду).

#### 5.1.1. (только модели КОНВОМИКС)

В паровом или смешанном паро-конвекционном режиме работы, нет пара внутри рабочей камеры.

Возможные причины.

1) инжектор "Н" на подводящей линии датчика-коммутатора давления (Рис. 5а) забит. Извлеките резиновый шланг. Удалите инжектор, используя гаечный ключ на 10 мм.

Прочистите его.

2) (только в смешанном режиме работы) сбой термостата конденсации. Проверить правильность работы термостата конденсации должным образом. Если электромагнитный клапан конденсации ("G", рис. 5а) продолжает работать, когда печь уже остыла, значит, что термостат не работает.

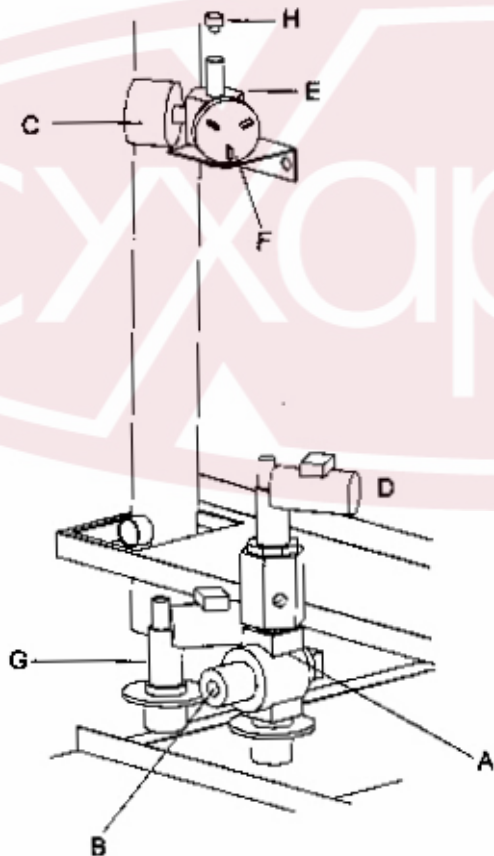


Рисунок 5а

- A - стабилизатор давления воды
- B - Регулировочный винт
- C - Манометр
- D - электромагнитный клапан пара
- E - Форсунка и опора маностата
- F - маностат

G – электромагнитный клапан  
конденсации  
H - Форсунка

### 5.1.2 (только модели КОНВОПЛЮС)

Кроме причин, внесенных в § 5.1, может сработать функция перелива. Это означает, что вода в бойлере не достигала своего максимального уровня в пределах 180 секунд.

Возможные причины:

- 1) Испорченный электромагнитный клапан заливания воды;
- 2) Вышла из строя система контроля за уровнем воды (электроды не имеют достаточной чувствительности);
- 3) Гидравлическая система забита в фильтрах, расположенных на входе электромагнитного клапана или выше по току воды.
- 4) Утечки воды из трубы, идущей от электромагнитного клапана долива воды к бойлеру или протечка непосредственно в бойлере;
- 5) Открыт клапан слива из бойлера (по крайней мере, частично).
- 6) Отключение электропитания в течение очищающего цикла.

### 5.1.3 (только модели КОНВОПЛЮС)

При работе в режиме пара, пар не образуется внутри рабочей камеры, сигнальных сообщений нет.

Возможные причины:

- 1) Внутри бойлера и особенно на электродах регулировки уровня воды много накипи. Поэтому, печь работает без воды и термостат безопасности не срабатывает.
- 2) Вышла из строя система регулировки уровня воды;  
Чтобы незамедлительно выяснить, имеет ли сбой в работе отношение к причине №1, перезапустить термостат безопасности и проверить находятся ли электроды в верхней части бойлера и работают ли они должным образом. Для этого необходимо выключить их (разъединить провода, подсоединяющие их к системе регулировки уровня воды). Если в котел сразу начинает заливаться вода - это означает, что на электродах слишком много накипи, благодаря недостаточно тщательной очистке.

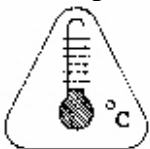
### 5.2. Горит контрольная лампа «А»- рис. 5с (ДВИГАТЕЛЬ).



Возможные причины:

- 1) Пробой в электрическом оборудовании (отсутствует какая-либо фаза).
- 2) Пробой реле теплозащиты двигателя (см.монтажную схему электроцепи в конце буклета).
- 3) Пробой двигателя (дефектное вращение, вызванное износом механических элементов).

### 5.3. Горит контрольная лампа "L" - рис. 5с (перегрев рабочей камеры).



Проверить:

- 1) Реле на электронной печатной плате, управляющее работой электрических контакторов.
- 2) Работу электрических контакторов.

### 5.4. Не работает дисплей.

Возможные причины:

- 1) перегорел общий плавкий предохранитель. Выясните причину перегорания, проверив (при помощи монтажной схемы электроцепи) все элементы, чей пробой мог привести к

перегоранию плавкого предохранителя. 2) Неправильно установлен джампер (PRG): его правильная позиция - между центральной и левой клеммами.  
3) Вышла из строя электронная плата.

#### **5.5. На дисплее появляется мигающее сообщение - "E1".**

Возможная причина: вышел из строя термозонд рабочей камеры.

#### **5.6. На дисплее появляется мигающее сообщение - "E2".**

Возможные причины:

- 1) Рабочий цикл был прерван термозондом рабочей камеры в результате ошибки. Проверить сначала соединение зонда с разъемом на панели управления, затем
- 2) Работу термозонда.

#### **5.7. На дисплее появляется мигающее сообщение - "E3".**

Возможная причина:

Пробой потенциометра "установка рабочей камеры", который управляется рукояткой "D" (рис. 5с), или в печах с термозондом рабочей камеры (датчик режима приготовления): пробой потенциометра, который управляется рукояткой "E" (рис. 5с) «установка режима рабочей камеры».

Модели только с термозондом рабочей камеры: с помощью разъемов типа «бабочка» (рис. 5b) можно определить, какой из потенциометров вышел из строя. Прежде всего, установите разъем в клемму J3. Затем, поместив другой разъем в клемму J1, как это делается для калибровки, вращая рукоятку ("E" - рис. 5с) «установка термозонда рабочей камеры» удостоверьтесь, что на дисплее появляется именно то значение температуры, которое вы устанавливаете рукояткой. Если это не происходит, значит вышел из строя потенциометр «установка термозонда рабочей камеры».

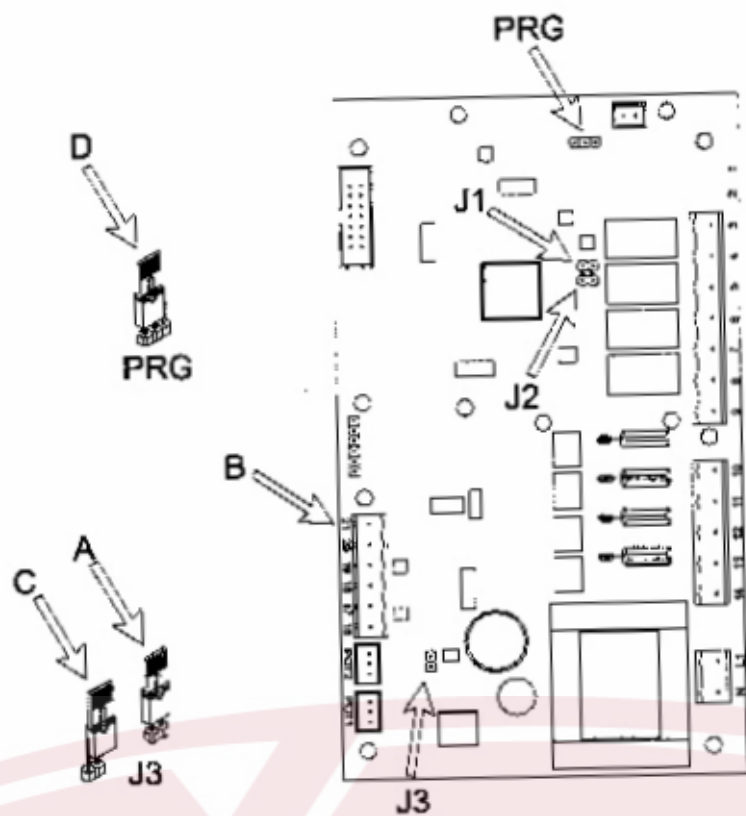
Вставить первый разъем в клемму J3, и другой разъем в J2. поворачивая рукоятку «установка режима рабочей камеры» ("D" - рис. 5с) в различные положения удостоверьтесь, что на дисплее отражается устанавливаемая вами температура. Если это не происходит, значит вышел из строя потенциометр «установка режима рабочей камеры».

Другая возможная причина, касающаяся только сообщения "E3" (для моделей без термозонда): не правильно установлен разъем-«бабочка» (рис. 5b) в клемму J3, позиционируют, так как это должно быть сделано для вышеупомянутой модели.

#### **5.8 Не работает освещение рабочей камеры.**

Возможная причина:

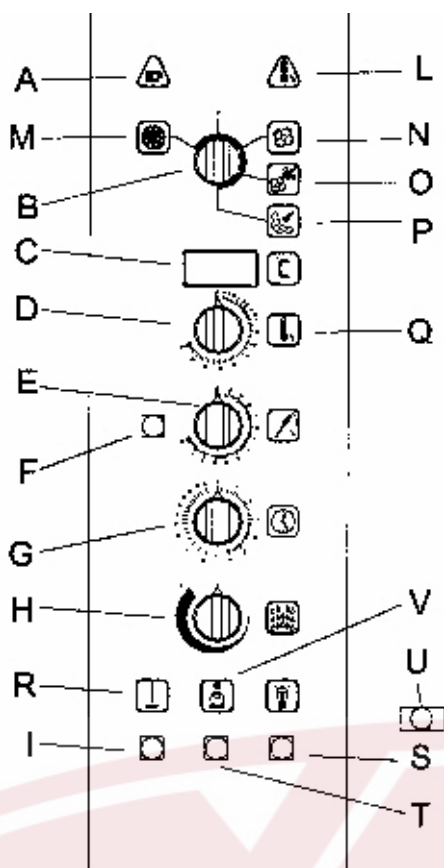
Перегорели один или несколько плавких предохранителей. Используя монтажную электрическую схему проверить компоненты, которые находятся на соответствующих цепях.



**Рисунок 5в**

В – клеммы 20 – 21  
J1, J2, J3, PRG - джамперы J1, J2, J3, PRG





**Рисунок 5с**

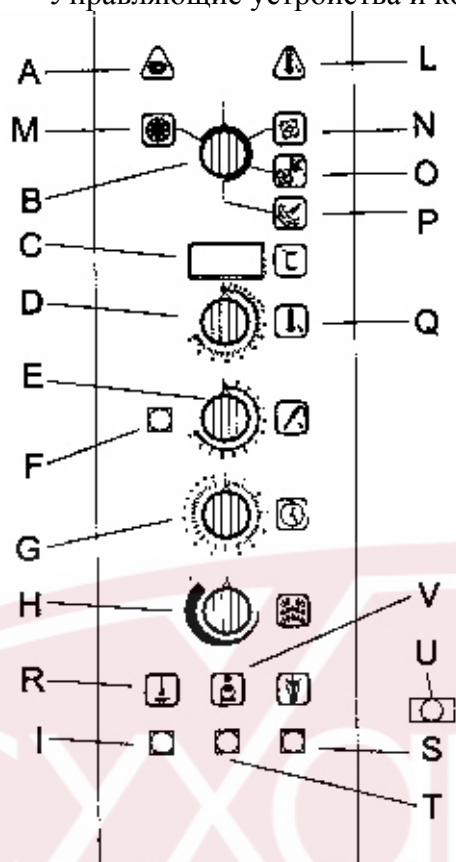
- A - Контрольная лампа перегрева двигателя
- B – Рукоятка переключения режима приготовления
- C - Температурный дисплей
- D - Рукоятка переключателя температуры рабочей камеры
- E - Рукоятка переключателя температуры в центральной части
- F - Кнопочный переключатель включения термозонда рабочей камеры
- G - Кнопка таймера 120/∞
- H - Кнопка увлажнителя воздуха
- I - (Только газовые модели) кнопочный переключатель поджига
- L – Контрольная лампа перегрева рабочей камеры
- M - Варочная камера, позиция охлаждения
- N – Конвекция
- O – Совмещенная позиция паро-конвекционного режима
- P – Режим пара
- Q – Контрольная лампа нагрев включен
- R - Контрольная лампа работающих горелок (только для газового оборудования)
- S – Включение освещения рабочей камеры
- T - Кнопочный переключатель понижения скорости вращения и мощности вентилятора
- U - Разъем датчика центральной зоны
- V – Лампочка пониженной скорости

## II РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

### 6. УПРАВЛЕНИЕ

Эта печь была разработана только для профессионального использования. Поэтому она должна использоваться только квалифицированным персоналом.

### 6.1. Управляющие устройства и контрольные лампы



**Рисунок 6а**

- A - Контрольная лампа перегрева двигателя
- B – Рукоятка переключения режима приготовления
- C - Температурный дисплей
- D - Рукоятка переключателя температуры рабочей камеры
- E - Рукоятка переключателя температуры в центральной части
- F - Кнопочный переключатель включения термозонда рабочей камеры
- G - Кнопка таймера 120/∞
- H - Кнопка увлажнителя воздуха
- I - (Только газовые модели) кнопочный переключатель поджига
- L – Контрольная лампа перегрева рабочей камеры
- M - Варочная камера, позиция охлаждения
- N – Конвекция
- O – Совмещенная позиция паро-конвекционного режима
- P – Режим пара
- Q – Контрольная лампа нагрев включен
- R - Контрольная лампа работающих горелок (только для газового оборудования)
- S – Включение освещения рабочей камеры
- T - Кнопочный переключатель понижения скорости вращения и мощности вентилятора
- U - Разъем датчика центральной зоны
- V – Лампочка пониженной скорости

### 6.2. Предварительный прогрев

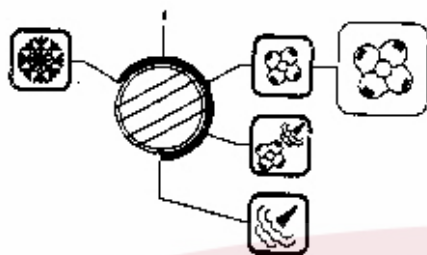
Предварительный прогрев рабочей камеры существенно повышает качество приготовления. Какой бы вы ни выбрали из нижеследующих режимов приготовления,

всегда желательно предварительно прогреть рабочую камеру. Для этого, установите температуру на более высокое значение (приблизительно на 20 % больше, если это возможно), чем потребуется для приготовления. Учитывая, что при открывании дверцы рабочей камеры температура снижается, перед загрузкой любого пищевого продукта и установки температуры приготовления желательно дождаться, когда температура окончательно стабилизируется. В это время повернуть таймер (рукоятка "G" - рис. 6а) в позицию «∞».

### 6.3. Приготовление

#### 6.3.1. Режим конвекции.

Диапазон рабочих температур  
65°C - 270°C



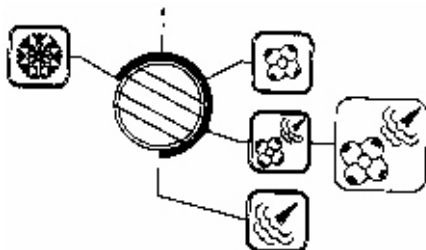
Таймер (рукоятка "G" - рис. 6а): если установить на ноль (0), ни один режим не работает; если в позицию бесконечность «∞», нагревание будет осуществляться постоянно; иначе, когда установленное время истекает, нагревание прекращается и об этом сигнализирует звуковой сигнал.

Увлажнитель воздуха (рукоятка "H" - рис. 6а): если вам необходимо поддерживать влажность внутри рабочей камеры для приготовления особых рецептов, можно использовать функцию увлажнения воздуха, вращая рукоятку "H" рис. 12, которая регулирует степень влажности внутри рабочей камеры. Этот режим также прекращает работать, когда истекает время, установленное на таймере.

При открывании дверцы рабочего отсека: нагревание, отсчет времени и увлажнитель воздуха повторно запустятся, как только Вы закроете дверцу.

#### 6.3.2. Паро-конвекционный режим приготовления

Диапазон рабочих температур  
65°C - 270°C



Таймер: см. 6.3.1.

При открывании дверцы: остановка всех функций, возобновление работы при закрытии дверцы.

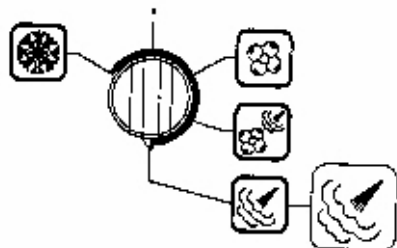
Позволяет дополнять режим конвекции парообразованием. Должен быть открыт кран подачи воды в устройство. В противном случае, через несколько секунд на дисплее появится мигающая надпись "H2O", и нагревание будет прекращено.

Прибор автоматически начинает работу, когда начнется подача воды.

### 6.3.3. Режим парового приготовления

Диапазон рабочих температур

65°C - 100°C



Таймер: см. 6.3.1.

Если Вы установите, более высокую (нежели рабочая) температуру, печь продолжит работать, пока температура внутри рабочей камеры не достигнет 100°C.

Дисплей, который продолжает показывать фактическую температуру в рабочей камере, будет мигать. Если температура внутри рабочей камеры уже выше чем 100°C-212°F, (например, после цикла конвекции), на дисплее не появится сообщения об ошибках, однако печь начнет работать в режиме парового приготовления только после того, как температура опустится до заданного значения. В этом случае, устанавливайте время на таймере только после того, как температура понизится и произойдет запуск режима приготовления. Чтобы быстрее достичь желательной температуры, используйте режим охлаждения (6.6).

Недостаточное поступление воды в печь в режиме паро-конвекционного приготовления- на дисплее появляется мигающая надпись "H2O" (см. 6.3.2).

При открывании дверцы: остановка всех функций, возобновление работы при закрывании дверцы.

## 6.3.4 Специальные функции моделей КОНВОПЛЮС

### 6.3.4.1 Режим конвекции

Когда рукоятка управления установлена в соответствующую позицию немедленно запускается режим конвекционного нагрева и электромагнитный клапан начинает процесс заполнения бойлера водой; вода достигает минимального уровня через 120 секунд, мощность конвекционного нагрева уменьшается до 2/3 номинальной, запускается предварительный нагрев бойлера. Когда вода достигает максимального уровня, электромагнитный клапан перекрывает приток воды. Вода нагревается в бойлере до 90 - 95°C, затем бойлер отключается и конвекционный нагрев снова начинает работать на полной мощности.

Предварительный разогрев воды в бойлере позволяет подготовить печь к немедленной работе в комбинированном паро-конвекционном или паровом цикле. В таком случае, когда установленное на таймере время цикла конвекции истекло, поверните рукоятку сразу на требуемый режим, без переключения ее на ноль (если Вы переключите рукоятку в позицию "0", через 25 секунд начнется спуск воды из бойлера).

Неисправности подачи воды: в случае неполадок с подачей воды конвекционный нагрев продолжит работать в нормальном режиме; на дисплее не появится никаких сообщений. Если подача воды возобновится в течении 90 секунд или меньше, начнется залив воды в бойлер, и процесс нагрева воды в бойлере будет происходить, как описано выше.

В любом случае, если вода не достигнет максимального уровне в течение 180 секунд произойдет запуск устройства анти-перелива и электромагнитный клапан подачи воды будет обесточен. Печь продолжит работать обычно в режиме конвекции.

### 6.3.4.2 Паро – конвекционный режим приготовления и режим пара

Если выбран один из этих методов приготовления, приблизительно через 3 сек. начинается подача воды в бойлер, а через 6 сек. происходит остановка нагревания. В это время показывается сообщение "H2O" (недостаточно воды), пока вода не достигнет минимального уровня. Как только такой уровень будет достигнут (в пределах 90 сек. максимум), начинается нагревание бойлера на полной мощности для запуска приготовления паром, и в режиме пониженной мощности (1/3 номинальной) для работы в паро-конвекционном режиме. В последнем случае также снова начинается конвекционный нагрев на половине мощности. Когда вода в бойлере достигнет максимального уровня, электромагнитный клапан останавливает приток.

Неисправности подачи воды: если появится сбой подачи воды в процессе залива бойлера и в связи с этим в течении 180 секунд максимальный уровень заполнения достигнут не будет, сработает устройство анти-перелива, выключится электромагнитный клапан подачи воды и произойдет остановка печи. В следствии этого приблизительно через 10 секунд на дисплее появится надпись "H2O". (Пожалуйста, обратите внимание, что сообщение "H2O" исчезнет, как только вода достигнет минимального уровня, независимо от того, сколько времени на это потребуется, но оно появится снова, если вода не достигнет максимального уровня). Чтобы перезапустить установки управления уровнем воды, восстановите водоснабжение, поверните рукоятку выбора режима приготовления в позицию «ноль» и держите его так в течении по крайней мере 6 минут. Таким образом, запустится цикл полной очистки, в результате чего произойдет восстановление изначальных позиций клапанов.

Если возникает нехватка воды в процессе приготовления и ее уровень в бойлере продолжит уменьшаться, то даже если вода достигнет максимального уровня, электромагнитный клапан будет открыт полностью, что обеспечит заполнение бойлера; Когда воды снизится за минимально допустимый уровень, нагрев будет остановлен и появится сообщение "H2O".

Если в пределах 180 сек. вода не достигает минимального уровня, функция анти-перелива отключает все режимы печи.

Это обязательно произойдет в паро-конвекционном режиме, в результате низкого потребления воды. В этом случае, недостаток воды приведет к недостаточному уровню влажности внутри рабочей камеры, прежде, чем печь прекратит работать.

Обратите внимание: через двадцать пять секунд после установки переключателя режима приготовления на ноль (0) электромагнитный клапан начнет слив воды из бойлера и начнется цикл очистки (5 минут).

## 6.4. Дополнительные функции

### 6.4.1. Приготовление с использованием термозонда центральной зоны

В моделях, где присутствует данная опция, Вы можете использовать этот метод приготовления и устанавливать температуру, нужную в центральной зоне камеры непосредственно на продукте. Для этого, достаточно ввести в продукт прилагаемый датчик. Осторожно попытайтесь поместить его как можно ближе к центру продукта. Чтобы установить желаемую температуру в продукте поверните рукоятку "E" регулятора (рис. 6а). Что касается температуры рабочего отсека, то поворачивая рукоятку "D" (рис. 6а) установите ее значение по крайней мере на 4°C больше, чем температура продукта (иначе дисплей мигает, а печь работать не будет). Чем сильнее разность установленных значений температур, тем короче время приготовления.

Таймер (рукоятка "G" - рис. 6а): должен быть установлен в позицию «∞».

Чтобы начать цикл приготовления с использованием термозонда центральной зоны нажмите кнопку "F" (рис. 6а). В это время на дисплее появится температура, измеренная термозондом, и появится маленькая точка в нижнем правом углу дисплея, означающая, что запущен цикл приготовления с использованием термозонда.

При открывании дверцы: остановка всех функций, возобновление работы при закрытии дверцы.

Дисплей показывает температуру, измеренную в данный момент в центральной зоне. Как только температура достигает заданного значения, цикл будет завершен, прозвучит сигнал конца цикла, и дисплей снова станет показывать температуру рабочей камеры. Три мигающих точки означают конец цикла приготовления: в это время для того, чтобы

начать новый цикл с терморегуляцией в рабочем отсеке, необходимо переустановить таймер.

Чтобы начинать новый цикл приготовления с использованием термозонда центральной зоны снова установите необходимую температуру и нажмите кнопку "F" (рис. 6а), как описано выше, не устанавливая таймер в позицию "0".

#### 6.4.2. Двухскоростной режим (дополнительная опция)

В моделях, снабженных соответствующей функцией, есть возможность одновременно уменьшать обдув и нагрев внутри рабочей камеры. Это возможно благодаря наличию функции двойной скорости вращения вентилятора, полезной при приготовлении по особым рецептам. Однако, хорошие результаты приготовления будут достигнуты при использовании ограниченного числа противней внутри рабочей камеры.

Чтобы инициировать эту функцию нажмите кнопку "T" рис. 6а. Загорится контрольная лампа "V" рис. 6а. Печь будет работать на пониженной скорости, пока не истечет установленное на таймере время или, при использовании цикла приготовления с использованием термозонда центральной зоны, до конца цикла. Функция удвоенной скорости не будет прервана в случае изменения режима приготовления. Чтобы вернуться к нормальной скорости и мощности повернуть рукоятку переключателя режимов приготовления ("B", рис. 6а) на «ноль» или переустановить таймер (в этом случае контрольная лампа "V" погаснет).

При открывании дверцы: остановка всех функций, возобновление работы при закрытии дверцы.

### 6.5. Конец цикла приготовления

Учитывая, что открывание дверцы приводит к остановке всех процессов, если по какой-либо причине вам необходимо остановить один из вышеупомянутых режимов работы, Вы можете:

- Повернуть таймер ("G" - рис. 6а) в позицию ноль (0). При этом звуковое устройство подаст сигнал, или:
- Повернуть рукоятку регулятора ("B" - рис. 6а) в позицию ноль (0); этим способом Вы приостановите подачу электропитания к электронной плате, которой требуется около 10 секунд для повторного запуска.

### 6.6. Режим охлаждения

Если Вы хотите быстро понизить температуру внутри рабочей камеры, откройте дверцу и установите переключатель "B" (рис. 6а) в позицию «охлаждение» "M".

Таймер ("G" - рис. 6а): должен быть установлен на любое значение, кроме ноля: если Вы установите его на бесконечность ( $\infty$ ), то должны будете остановить процесс вручную, когда требуемая температура будет достигнута; если Вы установите его на определенное время, то по его истечении будет подан звуковой сигнал, как обычно происходит в таких случаях.

*Внимание:* если Вы оставите дверцу закрытой в течение охлаждения, процесс охлаждения потребует значительно больше времени.

### 6.7. Устройства обеспечения безопасности

Печь имеет следующие устройства для обеспечения безопасности (после срабатывания некоторых из данных устройств требуется их перезагрузка):

#### 6.7.1. Термостат безопасности камеры приготовления.

При превышении допустимой температуры в рабочей камере устройство останавливает работу печи, прекращая подачу газа к блоку управления горением, если печь газовая и,

подачу электричества к нагревательным элементам, если печь электрическая. В этом случае загорается контрольная лампа "L" (рис. 6а).

#### **6.7.2. Вспомогательная защита электроцепи**

Работает с помощью плавких предохранителей, установленных за панелью управления.

#### **6.7.3. Защита двигателя.**

Термопредохранитель прекращает подачу электропитания в случае перегрева: при этом загорается контрольная лампа "А" рис. 6а.

#### **6.7.4. Микро выключатель**

Останавливает работу печи при открывании дверцы.

#### **6.7.5. Двухфазное открывание дверцы.**

Позволяет избежать опасного выброса горячего пара в результате быстрого открытия дверцы.

**6.7.6.** (только модели КОНВОПЛЮС) Защита против избыточного давления внутри рабочей камеры. Клапан сброса избыточного давления в бойлере.

**6.7.7.** (только модели КОНВОПЛЮС) Термостат безопасности для предотвращения перегрева нагревательных элементов бойлера.

### **7. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ – ЧТО ДЕЛАТЬ, ЕСЛИ...**

#### **7.1 Предупреждение**

**7.1.1 Тщательно прочтите следующие предупреждения для правильного использования и обслуживания устройства.**

**7.1.2. Это оборудование должно использоваться только квалифицированным персоналом, и в соответствии с данным руководством пользователя.**

**7.1.3.** Контролируйте использование устройства в целом, включая трубки газоотвода, по крайней мере два раза в год. Особенно тщательно следует проверять исправность оборудования обеспечения безопасности. Это должны делать специалисты-техники: желательно предусмотреть проведение данных работ в соглашении о сервисном обслуживании.

**7.1.4.** При проведении данных процедур печь должна находиться под наблюдением.

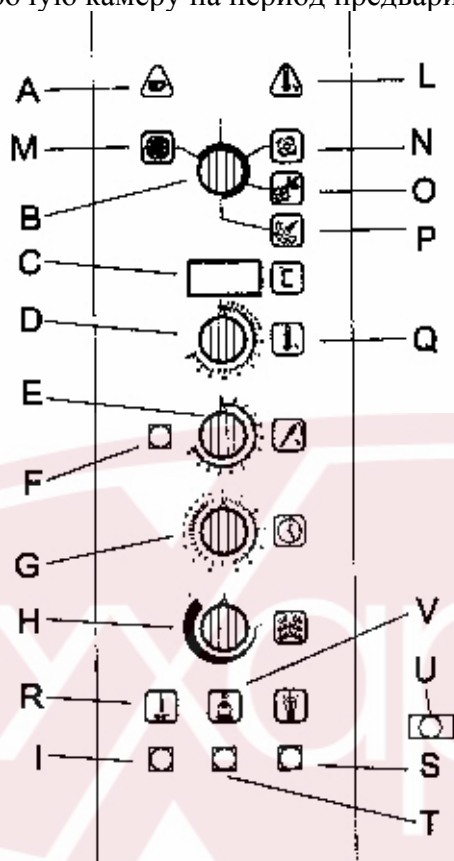
**7.1.5.** При проведении работ будьте осторожны с горячими поверхностями. После режима приготовления паром, устройство 2-фазного открывания дверцы позволит избежать сильного выхода пара, который может причинить ожоги. В любом случае будьте крайне осторожны и открывайте дверцу двумя четко разделенными движениями, несколько задерживая второе, которое позволит полностью открыть дверцу.

**7.1.6.** Для наиболее успешного использования этой печи с точки зрения приготовления, предварительно разогрейте рабочую камеру при температуре приблизительно на 20 % превышающей ту, которую Вы намерены установить для следующего цикла приготовления.

Предварительный прогрев рабочей камеры позволяет достичь более качественного приготовления. Какой бы вы ни выбрали из нижеследующих режимов приготовления, всегда желательно предварительно прогреть рабочую камеру. Для этого, установите

температуру на более высокое значение (приблизительно на 20 % больше, если это возможно), чем потребуется для приготовления. Учитывая, что при открывании дверцы рабочей камеры температура снижается, перед загрузкой любого пищевого продукта и установки температуры приготовления желательно дождаться, когда температура окончательно стабилизируется. В это время повернуть таймер (рукоятка "G" - рис. 6а) в позицию «∞».

Для приготовления продукта, требующего высокой температуры обработки, поместите в рабочую камеру на период предварительного прогрева также противни или грили.



**Рисунок 7а**

- A - Контрольная лампа перегрева двигателя
- B – Рукоятка переключения режима приготовления
- C - Температурный дисплей
- D - Рукоятка переключателя температуры рабочей камеры
- E - Рукоятка переключателя температуры в центральной части
- F - Кнопочный переключатель включения термозонда рабочей камеры
- G - Кнопка таймера 120/∞
- H - Кнопка увлажнителя воздуха
- I - (Только газовые модели) кнопочный переключатель поджига
- L – Контрольная лампа перегрева рабочей камеры
- M - Варочная камера, позиция охлаждения
- N – Конвекция
- O – Совмещенная позиция паро-конвекционного режима
- P – Режим пара
- Q – Контрольная лампа нагрев включен
- R - Контрольная лампа работающих горелок (только для газового оборудования)
- S – Включение освещения рабочей камеры
- T - Кнопочный переключатель понижения скорости вращения и мощности вентилятора
- U - Разъем датчика центральной зоны
- V – Лампочка пониженной скорости



**7.1.7. Будьте очень осторожны при перемещении роликового устройства для передвижения конструкции крепления грилей, чтобы не нанести ущерба людям или вещам.**

**7.1.8.** Чтобы добиться однородного приготовления пищи, продукт должен быть равномерно распределен на каждом противне. При приготовлении твердых продуктов их части, слои или толщина должны быть по возможности максимально равные.

**7.1.9.** Во время приготовления, избегайте ненужных открываний дверцы: это – лишняя трата энергии и это увеличивает время приготовления. Чтобы контролировать процесс приготовления используйте освещение рабочей камеры.

**7.1.10** Для рационального использования энергии, и для того, чтобы избежать чрезмерных нагрузок на печь, избегайте длительного использования устройства при наивысшей рабочей температуре, если это не обусловлено рецептурой приготавливаемого продукта.

**7.1.11** Не допускайте накопления солевых отложений на стальной поверхности. Если это случается, немедленно очистите поверхность.

**7.1.12 Ни при каких условиях не перегораживайте вентиляционные отверстия.**

**7.1.13** Ежедневно после завершения работы отключайте подачу электричества и воды.

**7.1.14** После завершения работы тщательно очистите устройство, включая рабочую камеру и держатели противней.

**7.1.15** Если устройство не используется длительное время перекройте все цепи питания, тщательно его очистите и поместите под подходящее покрытие для защиты от пыли.

## **7.2 Что делать если...**

*(Инструкции для конечного пользователя)*

**7.2.1.** На дисплее появляется мигающая надпись "H2O".

Возможные причины:

1) Закрыт кран подачи воды;

*Если кран подачи воды открыт вызовите службу сервиса*

**7.2.1.1** (только модели КОНВОМИКС) В режиме пара или паро-конвекционном режиме не происходит парообразования в рабочей камере

*Вызовите службу сервиса.*

**7.2.1.2** (только модели КОНВОПЛЮС)

1) При работе в режиме пара или смешанном режиме надпись "H2O" появляется приблизительно на 90 секунд во время заполнения водой (См. также § 7.3.4.2) даже если нет никаких сбоев.

2) При работе в режиме пара или смешанном режиме срабатывает устройство анти-перелива: проверьте, непрерывно ли поступает вода; откройте рабочий клапан, перекрывающий подачу воды, если он закрыт; как только водоснабжение восстановилось, сделайте следующее, чтобы перезагрузить устройство анти-перелива: выключите печь, по крайней мере, на 25 секунд, затем выберите желательный режим приготовления и снова включите (но только после того, как закончится цикл очистки бойлера, который занимает приблизительно 5 минут).

*В других случаях, вызовите службу сервиса.*

**7.2.1.3** (только модели КОНВОПЛЮС)

При действии в паровом режиме, пар не образовывается внутри отсека, и никакое сигнальное сообщение не показывается;

*Вызовите службу сервиса.*

### 7.2.2. Горит контрольная лампа "А" - рис.. 7а (ДВИГАТЕЛЬ).



Возможные причины:

1) Остановлена работа вентилятора: проверить возможное присутствие пищевых отходов за панелью-дефлектором вентилятора.

Если причина в этом, вентилятор начнет вращаться снова, как только обмотка двигателя остынет.

*Если причина не в этом вызовите службу сервиса.*

### 7.2.3. Горит контрольная лампа "L" рис. 7а (перегрев рабочей камеры)

*Вызовите службу сервиса.*



### 7.2.4. Не работает дисплей.

Возможные причины:

1) Недостаточное напряжение в электросети: проверьте главный выключатель;

*Если причина не в этом вызовите службу сервиса.*

### 7.2.5. Приготовление на противне не равномерное.

Возможные причины

1) Роликовые направляющие, удерживающие противни не выровнены: выровнять их, настраивая опоры печи.

2) Вы не следовали инструкциям в § 7.1.8

3) Вентилятор работает без периодического изменения направления вращения.

*Вызовите службу сервиса.*

### 7.2.6. Дисплей включен, но функции не выполняются в пределах 25 секунд (в этом случае проверить показания всех контрольных ламп):

Возможные причины

1) Дверца не полностью закрыта.

2) Таймер не установлен.

**7.2.7** На дисплее высвечивается одна и та же температура, даже если было установлено более высокое значение температуры рабочей камеры или работает звуковое сигнальное устройство без видимой причины: Возможные причины: неправильная установка режима приготовления с использованием термозонда центральной зоны.

Чтобы остановить цикл:

- Повернуть таймер ("G" - рис. 7а) до нуля (0). При этом Вы услышите звуковой сигнал, или:
- Повернуть рукоятку переключателя ("B" - рис. 6а) к нулю (0); этим Вы прервете подачу электропитания к электронной плате, которой требуется около 10 секунд, для повторного запуска.

### 7.2.8. Не работает освещение рабочей камеры

Возможные причины

- 1) Грязь на контактах, расположенных на двери и на передней стороне печи, вверху слева
- 2) Дверь закрыта не полностью.
- 3) перегорел плавкий предохранитель.

*В этом случае вызовите службу сервиса.*

#### **7.2.9.** На дисплее появляется мигающее сообщение "E1"

Причина:

Вышел из строя термозонд.

*Вызовите службу сервиса.*

#### **7.2.10.** На дисплее появляется мигающее сообщение "E2".

Возможные причины

- 1) Был установлен режим приготовления с использованием термозонда центральной зоны, но зонд не был подсоединен к соответствующему разъему на передней панели устройства;
- 2) Вышел из строя термозонд: необходим запасной.

*В этом случае вызовите службу сервиса.*

#### **7.2.11.** на дисплее появляется мигающее сообщение "E3"

Возможные причины:

Пробой потенциометра «установка режима рабочей камеры», которым управляет рукоятка D рис. 7а.

В моделях с термозондом центральной зоны (температура продукта в процессе приготовления) выходит из строя потенциометра «установка термозонда», которым управляет рукоятка " E " рис. 7а.

*В этом случае вызовите службу сервиса.*

#### **7.2.12.** Во время парового режима на дисплее мигает температура рабочей камеры.

Возможные причины

Установлена температура выше 100°C.

Если Вы установите более высокую температуру печь продолжит работать в обычном режиме, пока температура в рабочей камере не достигнет 100°C. Но дисплей, который будет показывать фактическую температуру в камере, продолжит мигание.

## **8. УХОД И ОБСЛУЖИВАНИЕ**

**Внимание:** перед началом чистки или сервисного обслуживания выключите печь и переключите подачу электропитания и воды.

### **8.1 Общие сведения**

Главные причины изнашивания или коррозии нержавеющей стали:

- Использование абразивных или кислотных моющих средств, особенно те, в состав которых входят хлорсодержащие вещества, типа соляной кислоты или гипохлорид натрия (отбеливатель). Поэтому, перед закупкой моющего средства, удостоверитесь, что оно не разъедает сталь. (см. также §8.2.1);
- Застой железных отложений (может быть вызван растворением ржавчины в воде проходящей по трубопроводам, особенно после периода бездеятельности). Этого застоя

нужно избегать. Избегайте использования стальных щеток для удаления трудновыводящихся остатков пищи. Используйте инструменты из нержавеющей стали (щетки, скребки), или другие инструменты, сделанные из более мягких, нежелезных материалов;

• Отложение веществ с кислотными компонентами, типа уксуса, лимонного сока, соусов, соли, и т.д. Не допускать длительного взаимодействия подобных веществ со стальными частями прибора. Для стальных поверхностей особенно вредны отложения соли.

## **8.2. Чистка внешних частей**

### **8.2.1. Обыкновенная чистка.**

Она должна выполняться при помощи влажной ткани, используя воду и мыло или специальные моющие средства, но избегая при этом содержащих абразивных или кислотных веществ, как указано выше. Агрессивные моющие средства нельзя использовать даже для мытья полок вблизи устройства, так как их пары могут осаждаться и повредить сталь. Промойте печь чистой водой, просушите ее; никогда не используйте прямые водяные струи, чтобы избежать проблем из-за проникновения воды в оборудование.

**8.2.2.** Царапины и места прогара могут быть сглажены или удалены щеткой из нержавеющей стали или синтетическими абразивными губками, использовать их всегда в том же самом направлении.

### **8.2.3. Ржавчина.**

При возникновении необходимости выведения пятен ржавчины следует войти в контакт с производителями промышленных моющих средств, чтобы воспользоваться моющим средством, которое может удалять такие пятна. Для этой цели, Вы можете также использовать промышленные изделия для очистки отложений кальция. После использования подобных веществ и ополаскивания печи, может возникнуть необходимость очистки ее щелочным чистящим средством, чтобы нейтрализовать кислотные компоненты, оставленные на поверхности печи.

### **8.2.4. Если печь не используется.**

Если прибор не используется в течение некоторого периода времени, защитить его с помощью пленки или другого подходящего изделия (например, после очистки и просушки печи нанесите на ее поверхность вазелин, масляные или другие подобные изделия).

## **8.3. Чистка рабочей камеры**

**8.3.1.** Остудите печь до комнатной температуры.

**8.3.2.** Удалите фильтр с задней части отсека, и очистите его отдельно.

**8.3.3.** Нанесите подходящее обезжиривающее моющее средство на стенки, внутреннюю сторону двери, сквозь защитную сетку вентилятора и по периметру панели (рис. 8a и 8b) всегда при этом руководствуясь указаниями к применению и предупреждениями изготовителя средства. Используйте резиновые перчатки и будьте осторожны, чтобы изделие не попало на кожу или в глаза.

**8.3.4.** Приблизительно 5 минут подержать печь с закрытой дверцей, затем выполнить паровой цикл, установив таймер приблизительно на 10 минут при температуре 70-80°C.

**8.3.5.** Когда цикл будет окончен, выключите печь, откройте осторожно дверь и промойте печь большим количеством воды. Это может быть выполнено при помощи распылителя, который поставляется на заказ.

**8.3.6.** Чтобы осушить печь, выполните цикл конвекции в течение приблизительно 5 минут при 150°C. После этого проверить, что отсек полностью сухой (в противном случае повторить цикл) и выключите печь. Перекройте подачу воды, электричества и т.п к устройству.

**8.3.7.1.** Чистка вентилятора (модели 6-10-20).

Периодически чистить вентилятор с помощью специального средства против отложений.

**ВНИМАНИЕ: выключите, и печь и пакетный выключатель на линии электроснабжения печи.**

Чтобы достигнуть вентилятора, удалите винты "А" рис. 8а, которые фиксируют защитную панель вентилятора на левой стороне внутри рабочей камеры печи. Вентилятор должен быть тщательно очищен так, чтобы не осталось никаких кальциевых отложений.

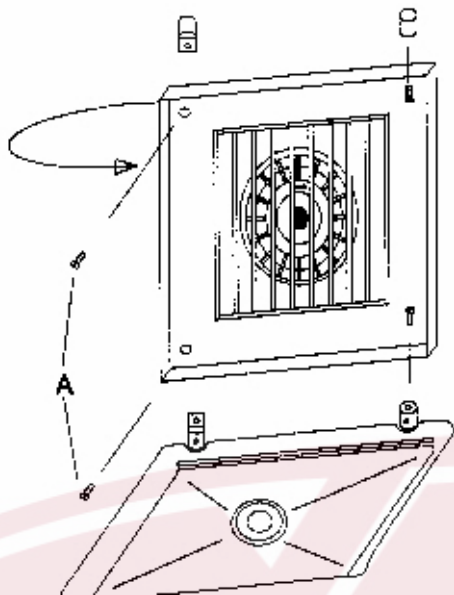


Рисунок 8а

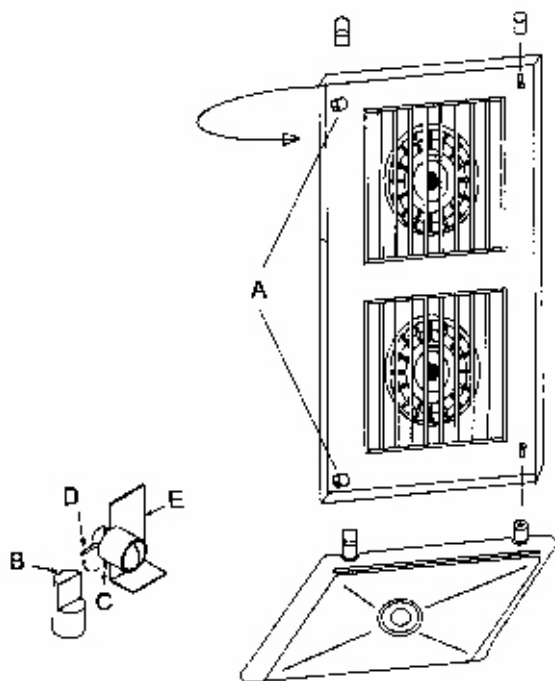
А – винты крепления панели вентилятора модели 6-10-20

### 8.3.7.2. Чистка вентиляторов (модель 21).

Регулярно чистить вентилятор с помощью специального средства против отложений.

**Предостережение: выключите печь и пакетный выключатель на линии электропитания**

Для получения доступа повернуть винты "А" из положения "С" (Закрѳто) в позицию D (открыто) (см., рис. 8b) и затем поверните панель вентилятора. Вентиляторы должны быть тщательно очищены. Не оставляйте не очищенных мест.



**Рисунок 8b**

А—винты  
крепления  
панели  
вентилятора

В—крепежный  
блок

С – фиксирующий штифт винта в  
положении «закрыто»

Д – фиксирующий штифт винта в  
положении «открыто»

Е – защитная панель вентилятора

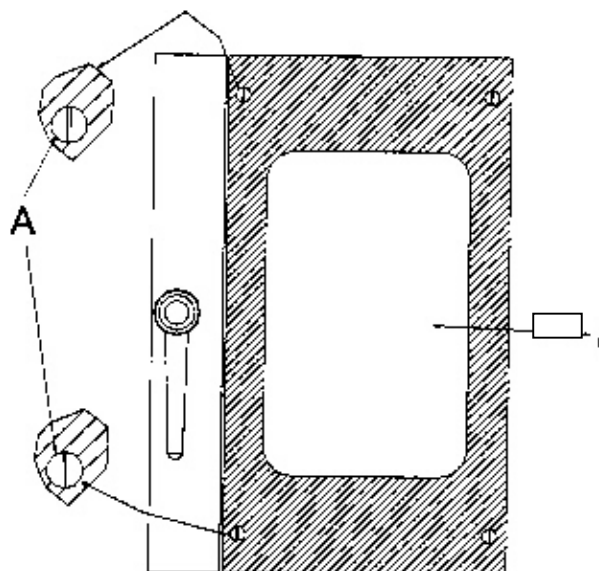
Для моделей *КОНВОМИКС*: помимо *ВЕНТИЛЯТОРА*, *очистите* также *водный* *распылитель* тем же самым *средством против отложений*.

Как только Вы закончили вышеупомянутые процедуры необходимо выполнить паровой цикл и промывание (§ 8.3.4 - § 8.3.5). При промывании вентилятора (и распылителя для моделей *КОНВОМИКС*) будьте особенно осторожны.

#### **8.3.8.1. Чистка дверцы (модели 6-10-20).**

Чтобы очистить внутреннее стекло используйте то же самое моющее средство, которым вы мыли рабочую камеру. Для очистки внешнего стекло используйте обычное нетоксичное моющее средство, подходящее для чистки стекла.

Если Вы заметили непрозрачные пятна на внутренней стороне стекла очистите их, открыв внешнее стекло (как и в случае с вентилятором), отвинтив два винта «ОТКРЫТЬ» на левой стороне полотна стекла



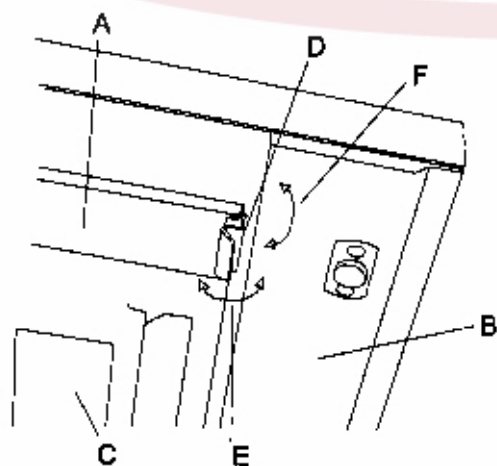
**Рисунок 8с**

А - Винты  
 В - Стекло

**8.3.8.2. Чистка дверцы (модель 21).**

Чтобы очистить внутреннее стекло используйте то же самое моющее средство, которым вы мыли рабочую камеру. Для очистки внешнего стекла используйте обычное нетоксичное моющее средство, подходящее для чистки стекла.

Если Вы заметили непрозрачные пятна на внутренней стороне стекла очистите их, легко вынув внутреннее стекло после отсоединения двух запирающих замков, расположенных справа на плоскости стекла (рис. 8 пунктов D).



**Рисунок 8d**

А - Внутреннее стекло  
 В - Дверца  
 С - Посадочное место лампы освещения внутренней части печи  
 D - Замок  
 E - Открывание замка

#### **8.4 Только модели КОНВОПЛЮС. Обычное обслуживание бойлера – процесс очистки накипи с нагревательных элементов.**

##### **8.4.1 Частота процедуры.**

Когда есть эффективное и контролируемое устройство против накипи (умягчения воды), можно проводить обслуживание бойлера каждые 4-6 месяцев. В противном случае частота обслуживания будет зависеть от жесткости воды. Если в течение нескольких часов в день в бойлер заливается очень жесткая вода, мы советуем обслуживать его один раз в неделю.

##### **8.4.2 Тип моющего средства.**

Жидкость для удаления накипи не должна быть агрессивно активна по отношению к нержавеющей стали. Она должна обладать эффективными свойствами против накипи.

Средство должно подходить для использования в посуде и оборудовании, имеющем контакт с пищей. Вы можете использовать специальные жидкости или обычный пищевой уксус, который соответствует всем этим требованиям. Количества, которые нужно использовать приведены в следующей таблице:

Модель	CVP6E	CVP10E, CVP20E, CVP21E
Литры	4	6

##### **8.4.3 Порядок обслуживания**

**Обслуживание должно выполняться при выключенной печи, то есть когда кнопка переключателя данной функции («В», рис. 8f) находится в нулевом положении (приблизительно 5 минут).**

Делайте следующее (рис. 8e): поднимите подвижную часть ("А") клапана безопасности веса и сдвиньте его вбок; вставьте воронку в то же отверстие и осторожно налейте туда жидкость удаления накипи.

Избегайте разбрызгивания его на потолок печи.

Жидкость должна действовать в течение 8-часового периода (например, в течение ночи). Затем бойлер должен быть освобожден и промыт.

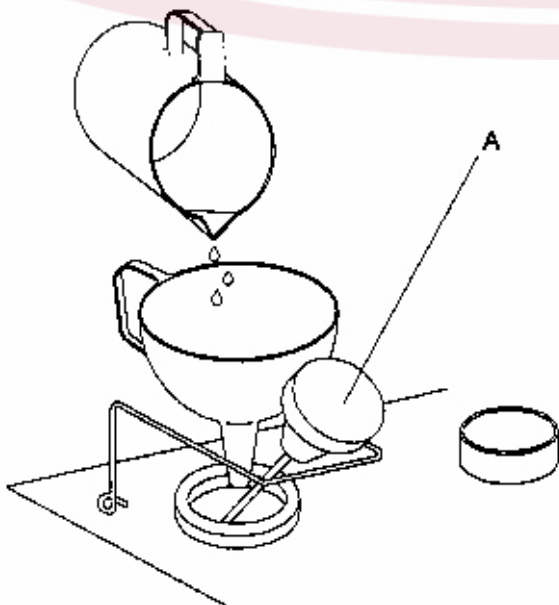


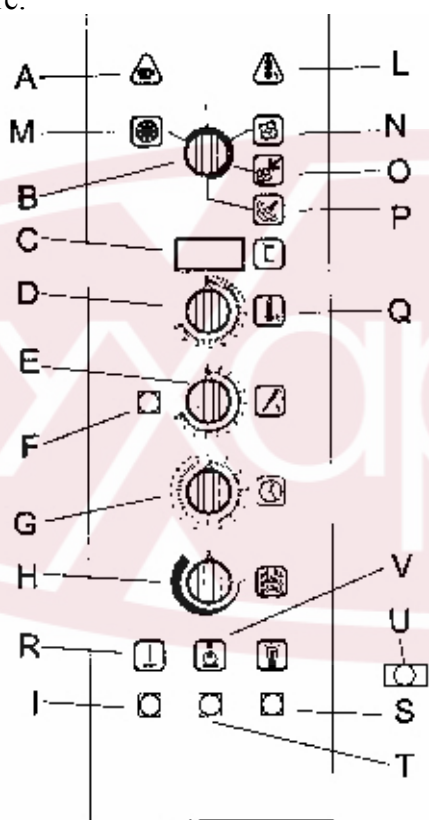
Рис. 8e



#### 8.4.4 Промывание.

Для этого следует восстановить подачу воды.

Чтобы освободить бойлер поверните рукоятку В рис. 16 в позицию конвекции (N, рис. 9f) На таймере установите любое отличное от нуля значение. Подождать приблизительно 10 секунд и повернуть рукоятку В назад на ноль. Приблизительно через 25 секунд начнется слив из бойлера. Эта операция продлится приблизительно 5 минут. Чтобы полностью удалить остатки и обеспечить качественную чистку, выполнить один цикл залива и слива котла следующим образом: повернуть рукоятку В (рис. 9f) на позицию Р - пар и установить время, отличное от нуля на таймере. Теперь бойлер начинает заливаться. Это операция длится 2 минуты максимум. Мигающая надпись "H2O" появляется на дисплее. После того, как эта надпись исчезает, бойлер нагревается до рабочей температуры приблизительно за 2 минуты и первые паровые струи появляются в отсеке. В этом время печь должна быть выключена (рукоятку В перевести в нулевое положение). После этого, приблизительно через 25 секунд, начинается слив из бойлера. Эта процедура длится приблизительно 5 минут. Теперь печь снова готова к работе.



**Рисунок 8f**

- A - Контрольная лампа перегрева двигателя
- B – Рукоятка переключения режима приготовления
- C - Температурный дисплей
- D - Рукоятка переключателя температуры рабочей камеры
- E - Рукоятка переключателя температуры в центральной части
- F - Кнопочный переключатель включения термозонда рабочей камеры
- G - Кнопка таймера 120/∞
- H - Кнопка увлажнителя воздуха
- I - (Только газовые модели) кнопочный переключатель поджига

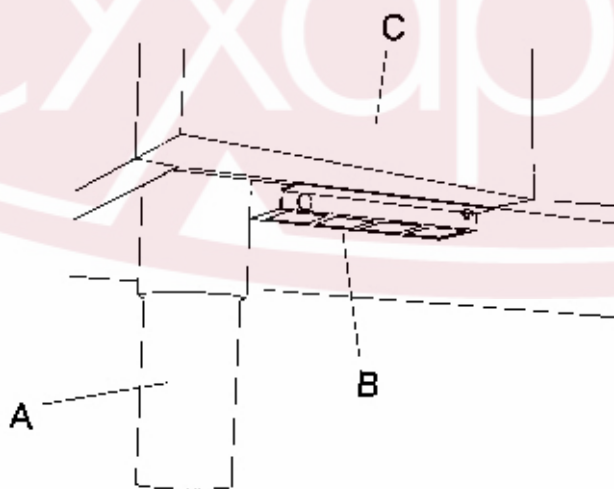
- L – Контрольная лампа перегрева рабочей камеры
- M - Варочная камера, позиция охлаждения
- N – Конвекция
- O – Совмещенная позиция паро-конвекционного режима
- P – Режим пара
- Q – Контрольная лампа нагрев включен
- R - Контрольная лампа работающих горелок (только для газового оборудования)
- S – Включение освещения рабочей камеры
- T - Кнопочный переключатель понижения скорости вращения и мощности вентилятора
- U - Разъем датчика центральной зоны
- V – Лампочка пониженной скорости

### 8.5.1. Обслуживание фильтра защиты панели управления (модели 6-10-20)

Приблизительно каждые 15 дней Вы должны удалять пыль, которая осаждается на фильтре защиты панели управления. Месторасположение этого фильтра показано на рис. 8g.

Извлеките оболочку фильтра, потянув ее вниз. Очистите его и поставьте на место, выполнив те же самые операции в обратном порядке.

Если окружающая среда очень пыльная, мы настоятельно рекомендуем чистить фильтр, по крайней мере, один раз в неделю или даже более часто.



**Рисунок 8g**

- A - Опора
- B - Защитный фильтр
- C - Панель управления

### 8.5.2. Обслуживание фильтра защиты панели управления (модель 21)

Приблизительно каждые 15 дней Вы должны удалять пыль, которая осаждается на фильтре защиты панели управления. Месторасположение этого фильтра показано на рис. 8h.

Извлеките оболочку фильтра, потянув ее вниз. Очистите его и поставьте на место, выполнив те же самые операции в обратном порядке.

Если окружающая среда очень пыльная, мы настоятельно рекомендуем чистить фильтр, по крайней мере, один раз в неделю или даже более часто.

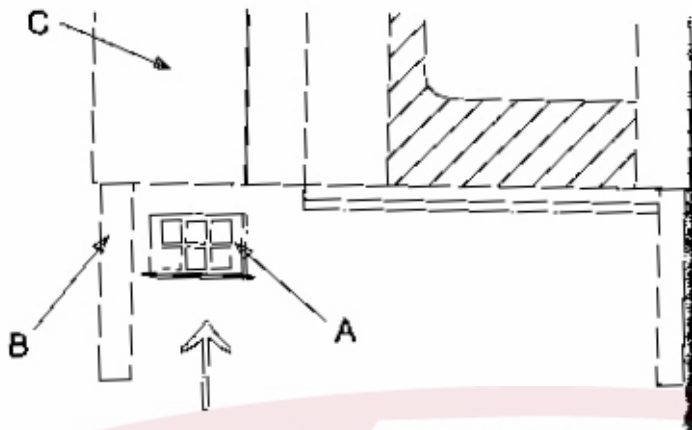


Рисунок 8h

A - Опора  
B - Защитный фильтр

C - Панель управления