

salva

E - ADVANCE

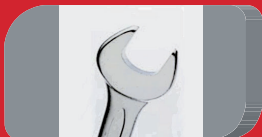
Руководство по монтажу



ПОДОВАЯ



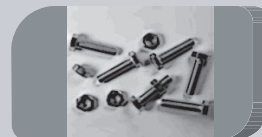
ПРЕДСБОРКА



МОНТАЖ



ИСПОЛЬЗОВАНИЕ



СПИСОК
ЗАПАСНЫХ
ЧАСТЕЙ

Декларации о соответствии “ЕС”

Декларации о соответствии “ЕС”		salva
Производитель SALVA INDUSTRIAL S.A. GI-636 km 6 , Poligono 107 20100 LEZO - ESPAÑA Tfno. (+34) 943 449 300 - Fax (+34) 943 449 329 E-MAIL: salva@salva.es		
Заявляет, что: печать МОДУЛЬНАЯ		
Модель:	2013	
Тип:	ПОДОВАЯ	
Серийный номер:	9999999	
Дата:	18/02/2014	
Техническое досье подготовлено: Marcial Egilegor GI-636, Km 6 - Poligono 107 20100 - LEZO		
Была произведена в соответствии со следующими стандартами: EN 60204-1 EN 60335-1 EN 60335-2-36 EN ISO 12100 EN 294		
И следовательно, соответствует следующим Директивам: 2006/95/CE/CEE 1935/2004/CE 2004/108/CE 2006/42/CE		
Lezo, 18/02/2014  Marcial Egilegor Технический директор		

ДАННЫЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

Salva Industrial, S.A.

GI-636 Km. 6 - Polígono 107 • 20100 LEZO

Tel.: (+34) 943 449 300 • Fax: (+34) 943 449 329

E-mail: salva@salva.es

URL: www.salva.es



Технические характеристики

Тип	Модель	А		Гц	Фазы		кВт	ккал/ч	Площадь dm ²	Объем dm ³	Вместимость
		230 В	400 В		230 В	400 В					
EM-20 (*)	2013	13.6	7.4	50/60	3~	3N~	4.9	4.300	56	112	2 (60 x 40)
EM-20 PIZZA	2013	17	9.3	50/60	3~	3N~	6.2	5.400	56	112	2 (60 x 40)
E-20 (*)	2013	21.6	11.7	50/60	3~	3N~	7.8	6.800	83	166	3 (60 x 40)
E-20 PIZZA	2013	27	14.7	50/60	3~	3N~	9.8	8.500	83	166	3 (60 x 40)
E-30 (*)	2013	27	14.7	50/60	3~	3N~	9.8	8.500	83	249	3 (60 x 40)
EMD-20 (**)	2013	25.1	13.7	50/60	3~	3N~	9.1	7.900	107	214	4 (60 x 40)
EMD-20 PIZZA	2013	31.7	17.3	50/60	3~	3N~	11.5	9.900	107	214	4 (60 x 40)
ED-20 (**)	2013	34.7	--	50/60	3~	--	13	11.300	156	312	6 (60 x 40)
ED-20 (**)	2013	--	19.3	50/60	--	3N~	13	11.300	156	312	6 (60 x 40)
ED-30(**)	2013	43.5	--	50/60	3~	--	16.3	14.100	156	468	6 (60 x 40)
ED-30 (**)	2013	--	24.1	50/60	--	3N~	16.3	14.100	156	468	6 (60 x 40)
NXE/NXEP-20 (*)	2013	25.9	14.1	50/60	3~	3N~	9.4	8.100	130	260	3 (76 x 46)
NXE-30 (*)	2013	34.1	--	50/60	3~	--	12.3	10.600	130	390	3 (76 x 46)
NXE-30 (*)	2013	--	18.6	50/60	--	3~	12.3	10.600	130	390	3 (76 x 46)
NXE-20 PIZZA	2013	34.1	18.6	50/60	3~	3N~	12.3	10.600	130	260	3 (76 x 46)
NXD/NXD-20 (**)	2013	45.9	--	50/60	3~	--	17.3	14.900	250	500	6 (76 x 46)
NXD/NXDP-20 (**)	2013	--	25.6	50/60	--	3N~	17.3	14.900	250	500	6 (76 x 46)
NXM/NXMP-20 (*)	2013	18.3	9.9	50/60	3~	3N~	6.6	5.700	88	176	2 (76 x 46)
NXM-20 PIZZA	2013	22.8	12.4	50/60	3~	3N~	8.2	7.100	88	176	2 (76 x 46)
NXM-30 (*)	2013	22.8	12.4	50/60	3~	3N~	8.2	7.100	88	264	2 (76 x 46)
LXP-20 (*)	2013	30.2	--	50/60	3~	--	11.4	9.900	152	304	4 (76 x 46)
LXP-20 (*)	2013	--	16.9	50/60	--	3N~	11.4	9.900	152	304	4 (76 x 46)
PV-Pequeño	2013	3.5	2	50/60	3	3	1.4	1.300	--	--	--
PV-Grande	2013	6.3	3.6	50/60	3	3	2.5	2.200	--	--	--

(*) --> PV-Малый - Малая производительность пара.

(**) --> PV-Большой - Большая производительность пара.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Введение	6
2. Сборка	7
2.1. Транспортировка и разгрузка.....	7
2.2. Размеры разных компонентов.....	8
2.3. Сборка решетки и основания.....	12
2.4. Сборка расстойки и основания.....	12
2.5. Сборка подов и верхней поверхности	13
2.6. Поды, основание и верхнее соединение: модульная башня...14	
2.7. Расположение элементов.....	15
2.8. Сборка дымоходов	17
2.9. Электрическое подключение	19
2.10. Водопровод и сток из печи.....	21
2.11.Сборка пароконденсатора (водяного)....	22
2.12.Сборка пароконденсатора (воздушного).....	23
2.13.Вытяжной зонт в сборе.....	31
3. Отводы	33
3.1. Установка для подачи воды.....	33
3.2. Слив.....	34
3.3. Дымоход	34
3.4. Подключение к сети	35
4. Запуск	36
4.1. Нагревание печи с закаленным основанием в первый раз	36
5. Режимы энергосбережения	37
5.1. Режим работы системы управления мощностью.....	37
5.2. Пропорциональный режим работы	40
5.3. Режим энергосбережения	40
6. Ошибки и возможные решения	42
6.1. Печь не запускается	42
6.2. ТПанель управления включается, но печь не запускается.....	42
6.3. В печи не образовывается пар.....	42
6.4. Изделие выпекается неравномерно.....	43
6.5. Изделие выпекается очень медленно	43
6.6. Просачивание пара через дверцу во время выпечки	43
6.7. ТИндикатор печи не загорается	44
6.8. При подаче пара на изделие из печи разбрызгивается вода	44
7. Замена наиболее распространенных элементов	44
7.1. Замена лампы.....	44
7.2. Замена электрических компонентов.....	46
7.3. Датчик температуры камеры для выпечки	46
7.4. Замена нагревателей в камере для выпечки	47
7.5. Замена предохранительного термостата и датчика температуры парогенератора.....	47

ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНОЙ ИНСТРУКЦИИ:

Оригинальная версия данного руководства написана на испанском языке. Перевод руководства на другие языки был выполнен профессиональными переводчиками, компания-производитель не несет никакой ответственности за эти переводы.

7.6. Замена ТЭНов и устройства подачи воды к парогенератору	47
7.7. Сборка ТЭНов, термодатчиков и предохранительного термостата.....	49
7.8. Замена панели управления	49
7.9. Сервомотор	50
7.10. Доступ к внутреннему стеклу для очистки или замены	51
7.11. Замена пружин, защитных кожухов вала и самого вала.....	51
7.12. Замена уплотнения двери	52
8. Электрические схемы	52
9. Настройка	53
9.1. Последовательность настроек.....	53

1. Введение

Использование данного руководства ограничено. Его использование разрешено официальной технической службой Salva Industrial, S.A. и авторизованными дилерами.

В результате усовершенствования оборудования информация, содержащаяся в данном руководстве, может быть изменена в любой момент и без предварительного уведомления.

Запрещается копировать или передавать эти документы третьим лицам.

На этапе сборки и ремонта необходимо соблюдать все действующие правила и законодательные акты.

Во время ремонтных работ питание устройств должно быть выключено.

Упаковка должна быть утилизирована в соответствии с действующим законодательством.

Замененные запасные части должны быть переработаны или утилизированы в соответствии с действующим законодательством.

2. Сборка

2.1. Транспортировка и разгрузка

При обращении с печью необходимо учитывать ее вес.

Размеры и вес указаны в предыдущих инструкциях.

Транспортировка

Убедитесь, что груз надежно закреплен и не может быть сдвинут с места или упасть во время транспортировки.

Ручное управление

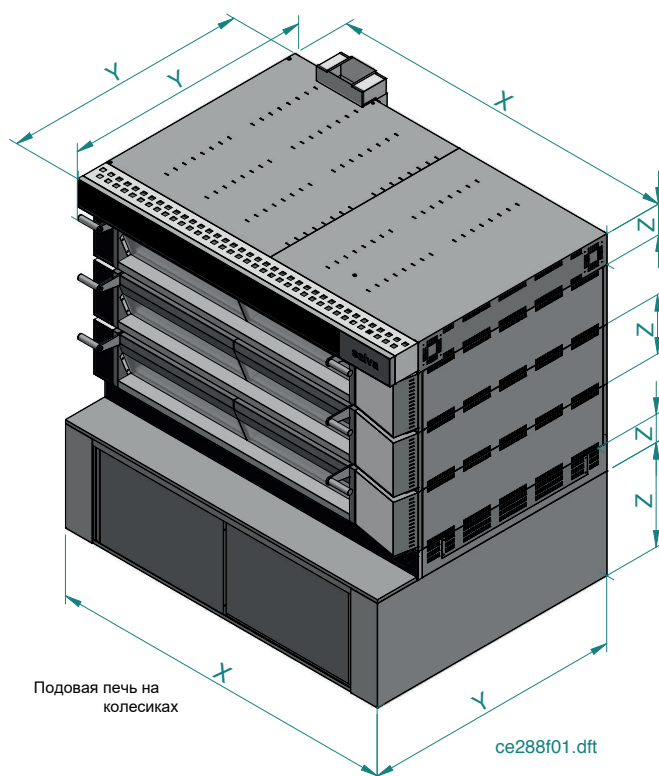
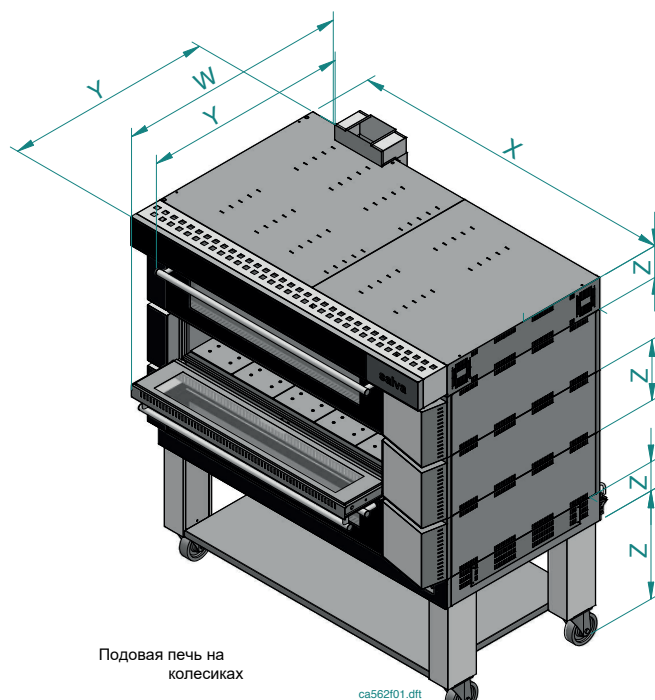
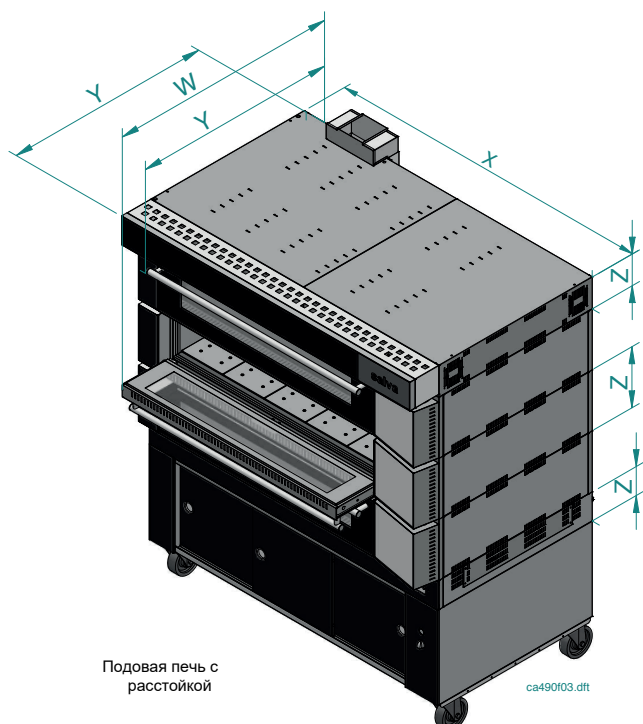
При перемещении устройства вручную убедитесь, что для выполнения этой задачи достаточно людей, так как устройство очень тяжелое.

Следите за тем, чтобы устройство не упало во время транспортировки.

Лица, ответственные за транспортировку, могут получить серьезные травмы и/или оборудование может быть повреждено. Производитель не несет никакой ответственности за ущерб, причиненный в результате такого рода действий.

Если для прохождения через дверной проем необходимо наклонить печь, это следует делать с левой стороны, поскольку она является наиболее прочной.

2.2. Размеры разных компонентов



ВНИМАНИЕ: Заднюю часть необходимо увеличить на 70 мм из-за коллектора и сливных труб.

2.2.1. f tsjdz r

	W	X	Y	Z	§1
E-20 / E-20 PIZZA	1218	1717	1073	315	168/185
E-20 + V	1218	1717	1073	315	236
E-30	1318	1717	1073	415	208
E-30 + V	1318	1717	1073	415	256
B E	-	1717	924	150	65
E E	-	1717	1088	165	45

ВНИМАНИЕ: Заднюю часть необходимо увеличить на 70 мм из-за коллектора и сливных труб.
 B E --> ОСНОВАНИЕ E
 E E --> ВЕРХ E

2.2.2. Модель ED

	W	X	Y	Z	§1
ED-20	1818	1717	1673	315	261
ED-20 + V	1818	1717	1673	315	339
ED-30	1918	1717	1673	415	297
ED-30 + V	1918	1717	1673	415	374
B ED	-	1717	1524	150	95
E ED	3	1717	1688	165	65

ВНИМАНИЕ: Заднюю часть необходимо увеличить на 70 мм из-за коллектора и сливных труб.
 B ED --> ОСНОВАНИЕ ED
 E ED --> ВЕРХ ED

2.2.3. Модель EM

	W	X	Y	Z	§1
EM-20 / EM-20 PIZZA	1218	1317	1073	315	141/155
EM-20 + V	1218	1317	1073	315	187
B EM	-	1317	924	150	50
E EM	-	1317	1088	165	33

ВНИМАНИЕ: Заднюю часть необходимо увеличить на 70 мм из-за коллектора и сливных труб.
 B EM --> ОСНОВАНИЕ EM
 E EM --> ВЕРХ EM

2.2.4. Модель EMD

	W	X	Y	Z	§1
EMD-20 / EMD-20 PIZZA	1418	1717	1273	315	199/227
EMD-20 + V	1418	1717	1273	315	269
B EMD	-	1717	1124	150	73
E EMD	-	1717	1288	165	50

ВНИМАНИЕ: Заднюю часть необходимо увеличить на 70 мм из-за коллектора и сливных труб.
 B EMD --> ОСНОВАНИЕ EMD
 E EMD --> ВЕРХ EMD

2.2.5. Модель NXE / NXEP

	W	X	Y	Z	§1
NXE-20 / NXE-20 PIZZA	1461	1912	1316	315	229/238
NXE-20 + V	1461	1912	1316	315	284
NXEP-20	-	1912	1364	315	293
NXE-30	1561	1912	1316	415	276
NXE-30 + V	1561	1912	1316	415	323
B NXE	-	1912	1167	150	83
E NXE	-	1912	1331	165	57

ВНИМАНИЕ: Заднюю часть необходимо увеличить на 70 мм из-за коллектора и сливных труб. .

B NXE --> ОСНОВАНИЕ NXE

E NXE --> ВЕРХ NXE

2.2.6. Модель NXD / NXDP

	W	X	Y	Z	§1
NXD-20	2228	1912	2083	315	340
N X D - 2 0 + V	2228	1912	2083	315	431
NXDP-20	-	1912	2131	315	441
B NXD	-	1912	1934	150	122
E NXD	-	1912	2098	165	86

ВНИМАНИЕ: Заднюю часть необходимо увеличить на 70 мм из-за коллектора и сливных труб. .

B NXD --> ОСНОВАНИЕ NXD

E NXD --> ВЕРХ NXD

2.2.7. Модель NXM

	W	X	Y	Z	§1
NXM-20 / NXM-20 PIZZA	1461	1452	1316	315	170/185
NXM-20 + V	1461	1452	1316	315	220
NXM-30	1561	1452	1316	415	203
NXM-30 + V	1561	1452	1316	415	251
NXMP-20	-	1452	1364	315	225
B NXM	-	1452	1167	150	65
E NXM	-	1452	1331	165	43

ВНИМАНИЕ: Заднюю часть необходимо увеличить на 70 мм из-за коллектора и сливных труб. .

B NXM --> ОСНОВАНИЕ NXM

E NXM --> ВЕРХ NXM

2.2.8. Модель LXP

	W	X	Y	Z	§1
LXP-20	-	1317	2361	315	483
B LXP	-	1317	2164	150	104
E LXP	-	1317	2328	165	68

ВНИМАНИЕ: Заднюю часть необходимо увеличить на 70 мм из-за коллектора и сливных труб. .

B LXP --> ОСНОВАНИЕ LXP

E LXP --> ВЕРХ LXP

2.2.9. Ножки с колесиками

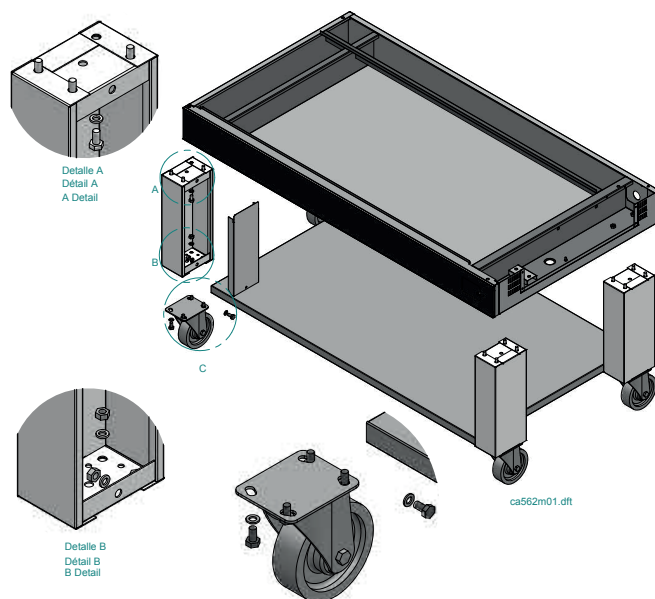
	Z	§1
MOD. 100	300	19
MOD. 200	400	22
MOD. 350	550	24
MOD. 435	635	26
MOD. 530	730	28
MOD. 630	830	31
MOD. 730	930	34

2.2.10. Основание хлебопекарной печи

	Y	Z	§1
550 NXEP/13	1407	555	83
550 NXDP/13	2174	555	114
550 NXMP/13	1407	555	71
550 LXP/13	2404	555	101
750 NXEP/13	1407	730	97
750 NXDP/13	2174	730	132
750 NXMP/13	1407	730	84
750 LXP/13	2404	730	119

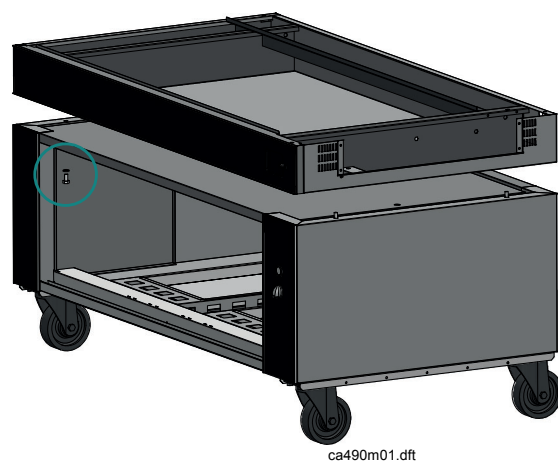
2.3. Сборка решетки и основания

Прикрутите ножки и колеса к основанию с помощью прилагаемых винтов. Установите защитные колпачки на ножки.



2.4. Сборка расстойки и основания

Прикрутите колесики к расстойке с помощью прилагаемых винтов, а затем прикрепите к основанию.

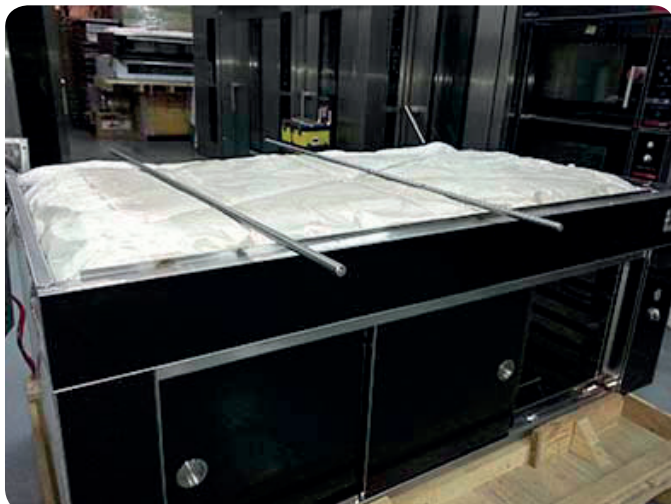


2.5. Сборка подов и верхней поверхности

1.- Перед любым перемещением подов снимите подовые плиты (при использовании пекарской печи) и дверцы хлебопекарных камер. Это необходимо для уменьшения веса и предотвращения повреждений.

2.- Расположите два ролика диаметром 20-30 мм вдоль основания. Эти ролики помогут перемещать модуль, не задевая изоляцию.

ВАЖНОЕ ПРИМЕЧАНИЕ: Будьте осторожны, не перетаскивайте нижний модуль.



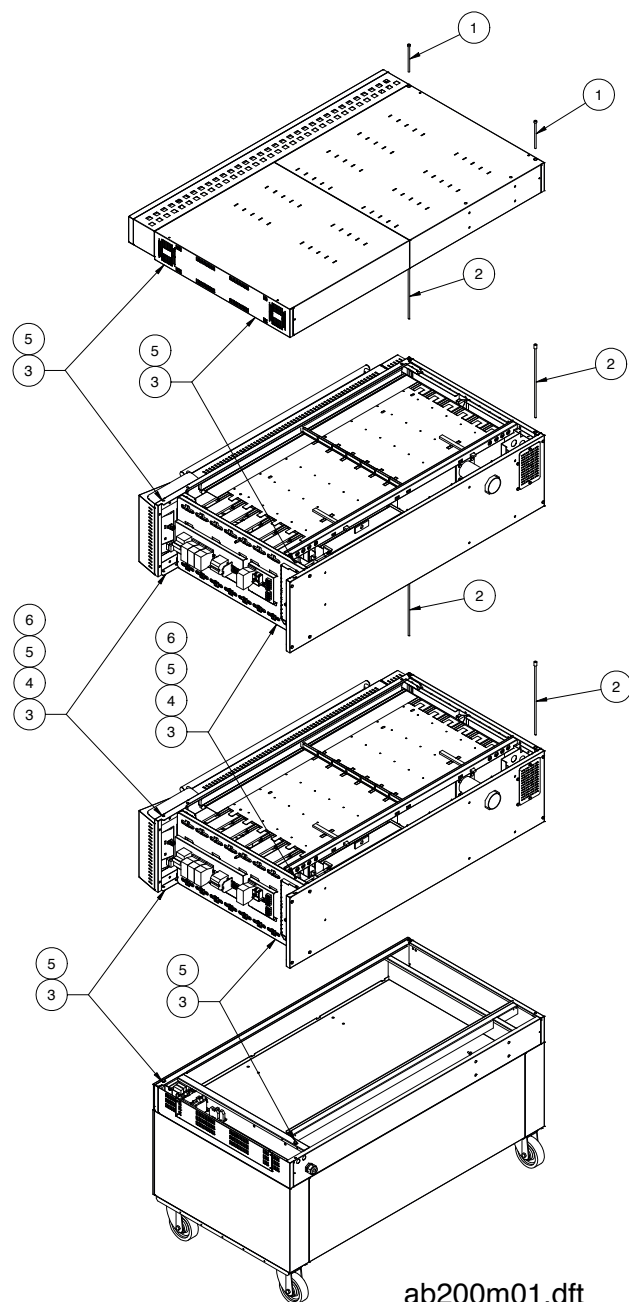
3.- Поднимите модуль и наденьте его на ролики. После установки снимите ролики.

4.- Закрепите модуль в указанных точках с помощью прилагаемых винтов.

Используйте винт М-8 с гайкой, чтобы затянуть резьбовые стержни с левой стороны.

2.6. Поды, основание и верхнее соединение: модульная башня

Ниже приведена взрыв-схема последовательности подключения двухуровневой башни.

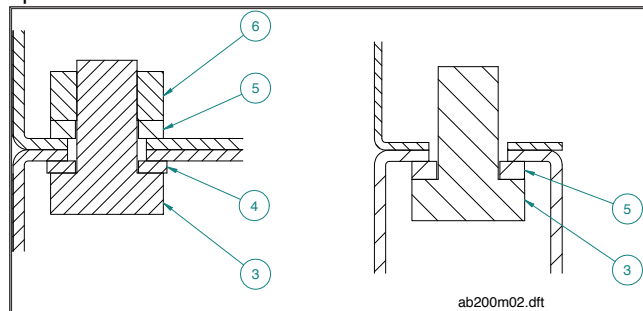


Винты и болты, которые следует использовать в соответствии с указаниями на приведенном выше рисунке, следующие:

- 1.- 0125108015- M8X150 DIN 912 FIXED SCREW
- 2.- 1124412003- DECK FIXED SCREW E-20/00 (*)
- 3.- 0126108150- EX. SCREW M-8X16 DIN 933 INOX.
- 4.- 0122211084-WASHER 8.4 DIN 125 INOX.
- 5.- 0122212084-WASHER A 8.4 DIN 6798 I.
- 6.- 0128231080-EXAG. NUT M-8 DIN 934 INOX

"(*) ПРИМЕЧАНИЕ: Только для моделей с подом 30 см.
1138041014 DECK FIXED SCREW E-30/13."

Ниже показаны секции винтов и болтовых соединений для подключения модулей, базового модуля и верхнего модуля приготовления



Для затягивания винтов крепления модуля (№. 2) необходимо использовать соответствующий инструмент (SAT); в противном случае используйте винт EX M-8 с гайкой, затянув его с помощью зажимной гайки.

Важно иметь в виду, что нижний модуль должен быть завинчен более плотно, чем тот, который находится непосредственно над ним.

2.7. Расположение элементов

В моделях ED и NXD нагреватели не монтируются в модули (из-за веса устройства), что означает, что их необходимо монтировать в модулях после установки в башню. Область применения и порядок их установки указаны ниже.

- 1.- Расположите «заглушку нагревателя» (см. фото) так, чтобы активные части нагревателей были выровнены в ВЕРХНЕЙ и НИЖНЕЙ частях камеры. Это обеспечит равномерный нагрев и предотвратит возможное искривление.



2.- Расположите нижние элементы.



3.- Заполните промежуточную зону большим количеством хорошо уплотнённой ваты

ВАЖНО: Расположите большое количество утеплителя (ваты) под нагревателями, между ними и над ними, чтобы обеспечить надлежащую изоляцию правой стороны камеры.



4.- Расположите верхние элементы.



5.- Электрическое подключение производится так, как показано на электрической схеме.

2.8. Сборка дымоходов

Расположите детали, как показано на фотографиях, начиная с нижнего коллектора сточных вод. Важно загерметизировать нижний коллектор прилагаемым силиконовым герметиком.





Последняя секция



Наконец, установите коллектор на место.

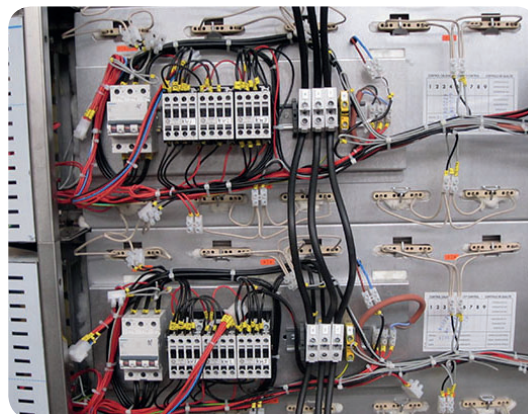


2.9. Электрическое подключение

2.9.1. Подключение между модулями

После правильной установки модулей друг на друга необходимо соединить силовые и сервисные линии между отдельными модулями. Для выполнения соединений в каждом модуле необходимо снять правую боковую панель с рифлением. Для этого открутите два винта с шестигранной головкой, которые крепят ее с задней стороны модуля, что позволит легко ее демонтировать.

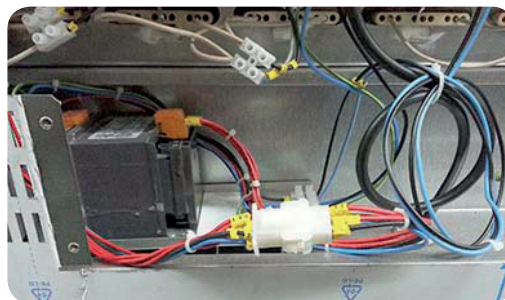
Печь, как правило, состоит из нескольких расположенных друг над другом модулей, в которых необходимо соединить силовые разъемы "R", "S" и "T" с помощью трех кабелей сечением 35 мм², соединенных между входными клеммами соответствующих модулей.



Также потребуется подключить сервисную линию между модулями. Для этого достаточно соединить шестиконтактный штекер на конце линии регулирования каждого модуля с шестиконтактным гнездом монтажной панели модуля, расположенного непосредственно ниже, и продолжить соединение до нижнего модуля, где этот штекер необходимо соединить с гнездом, выступающим из трансформатора в основании.

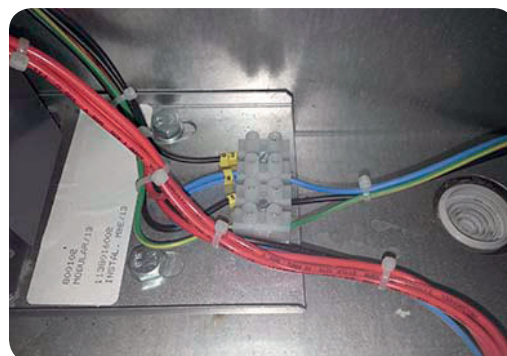


Сервисное соединение между модулями

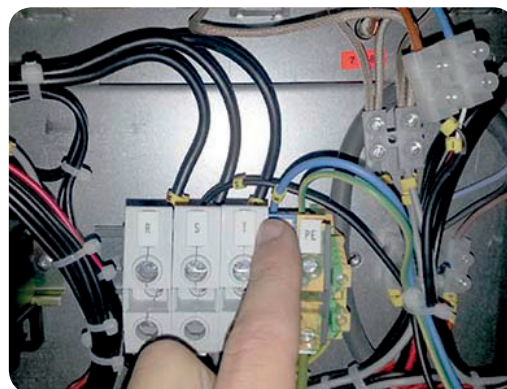


Сервисное соединение между модулем и основанием

Трансформатор в основании должен быть подключен к сети 230 В с помощью прилагаемых кабелей, подключенных между фазой и нейтралью при использовании 400 В и между фазами при использовании 230 В.



Установите клеммы нейтрали и заземления, которые зависят от базовой установки в первом модуле, а также клеммы "R", "S" и "T" для электрического подключения печи.

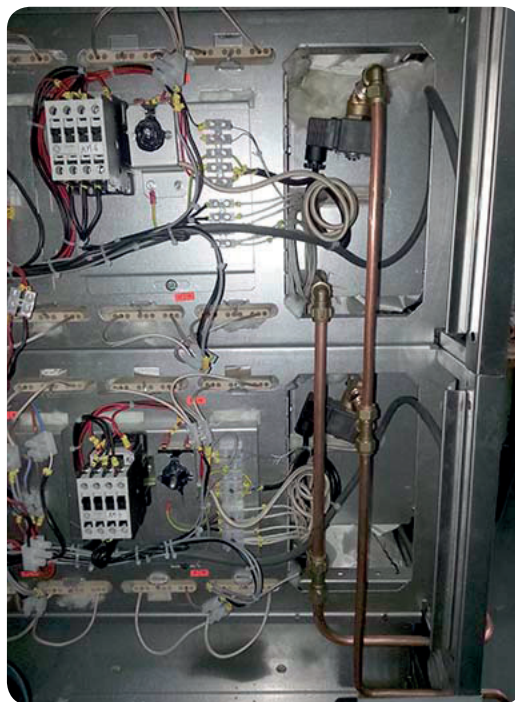


2.9.2. Электрическое подключение расстойки

(См. электрическую схему)

2.10. Водопровод и сток из печи

В комплект поставки каждой печи входят соединительные муфты и медные трубы, необходимые для установки системы подачи и отвода воды для парогенератора.



2.11. Сборка пароконденсатора (водяного)

CV-E и CV-NXD Водяной конденсатор

Конденсатор будет расположен над печью, при этом его положение должно совпадать с расположением дымохода, и он должен быть закреплен саморезами.

Подключите пароконденсатор к печи с помощью кабеля, входящего в комплект поставки конденсатора (см. схему подключения).

Подключите конденсатор к водопроводной сети. Давление воды не должно превышать максимально допустимое, в противном случае существует риск перелива из данного устройства.

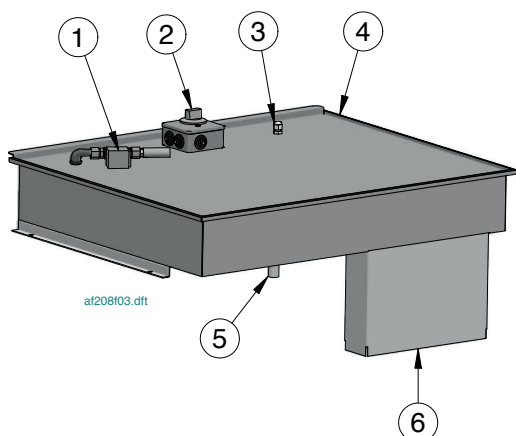
Также подключите конденсатор к дренажной системе.

Уменьшите настройку термостата до 0°C; в этот момент вода начнет поступать в нижний резервуар духовки. Завершайте заполнение до тех пор, пока не будет достигнута линия отвода сточных вод из внутреннего резервуара.

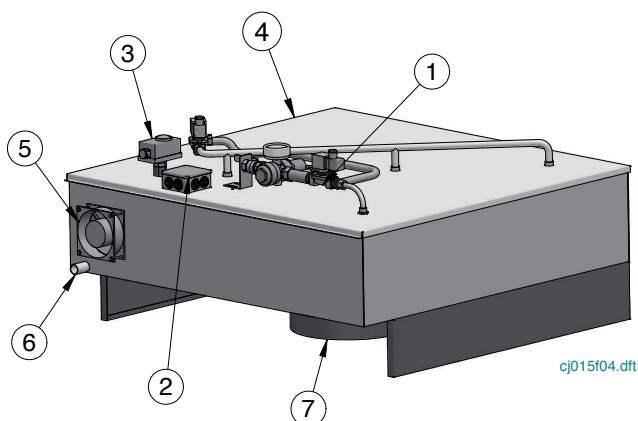
После заполнения установите термостат на 50°C. Вода перестанет поступать в устройство.

Проверьте работу вентилятора для отвода конденсата, термостата и электроклапана.

Отводы конденсатора пара (вода)



CV-E



CV-NXD

- 1.- Соленоидный клапан.
- 2.- Распределительная коробка.
- 3.- Датчик термостата.
- 4.- Конденсатор.
- 5.- Узел для отвода и сбора конденсата
- 6.- Выходной патрубок печи для пара - Входной патрубок конденсатора для пара.

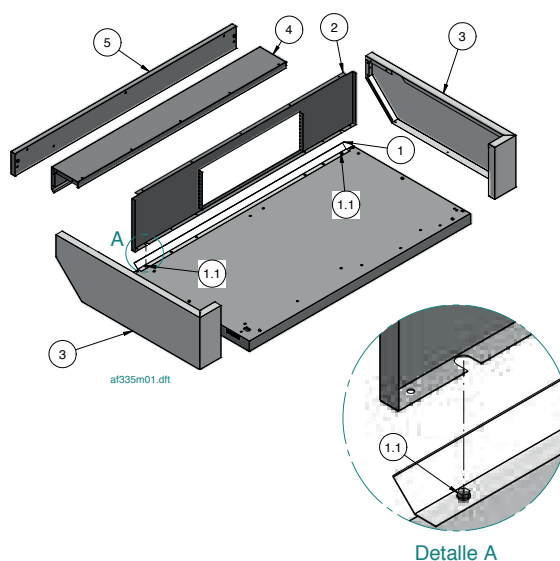
- 1.- Соленоидный клапан.
 - 2.- Распределительная коробка.
 - 3.- Датчик термостата.
 - 4.- Конденсатор.
 - 5.- Вентилятор.
 - 6.- Узел для отвода и сбора конденсата
 - 7.- Выходной патрубок печи для пара - Входной патрубок конденсатора для пара.
- Электропитание и подача воды в конденсатор осуществляются через печь.

2.12. Сборка пароконденсатора (воздушного)

Особую осторожность следует соблюдать при обращении с конденсатором, чтобы не повредить пластинчатый теплообменник. Если какая-либо пластина оказалась погнутой, выпрямите ее с помощью гребенки для пластин.

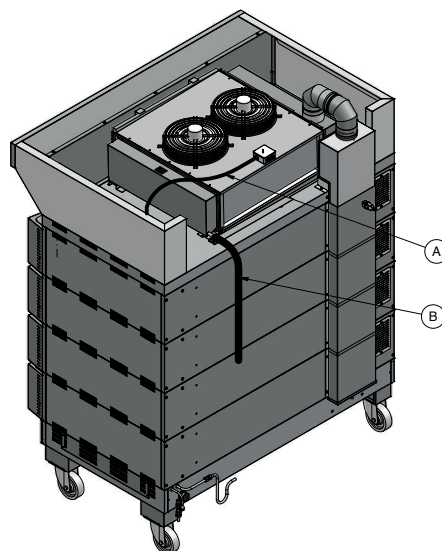
Соединение между конденсатором и печью осуществляется следующим образом:

- Установите прилагаемую верхнюю поверхность на последний модуль и вставьте прилагаемый разъем в предварительно просверленное отверстие на задней стороне верхней панели. Подключите синий и коричневый провода к клеммам N и O1 коммутационной панели базового модуля, а желто-зеленый провод — к клемме заземления.
- Установите боковые крышки и передний декоративный кожух в порядке, указанном на прилагаемом чертеже.



- Установите конденсатор на крыше печи и вкрутите ножки конденсатора в резьбовые отверстия, предназначенные для этой цели в верхней панели.
- Установите соединительные муфты, образующие паровое соединение между печью и конденсатором, и подсоедините их к обоим устройствам, как показано на рисунке. (ПРИМЕЧАНИЕ: Для модулей EM и NXM необходимо вставить прямую деталь между двумя деталями, расположенными под углом 90°.)

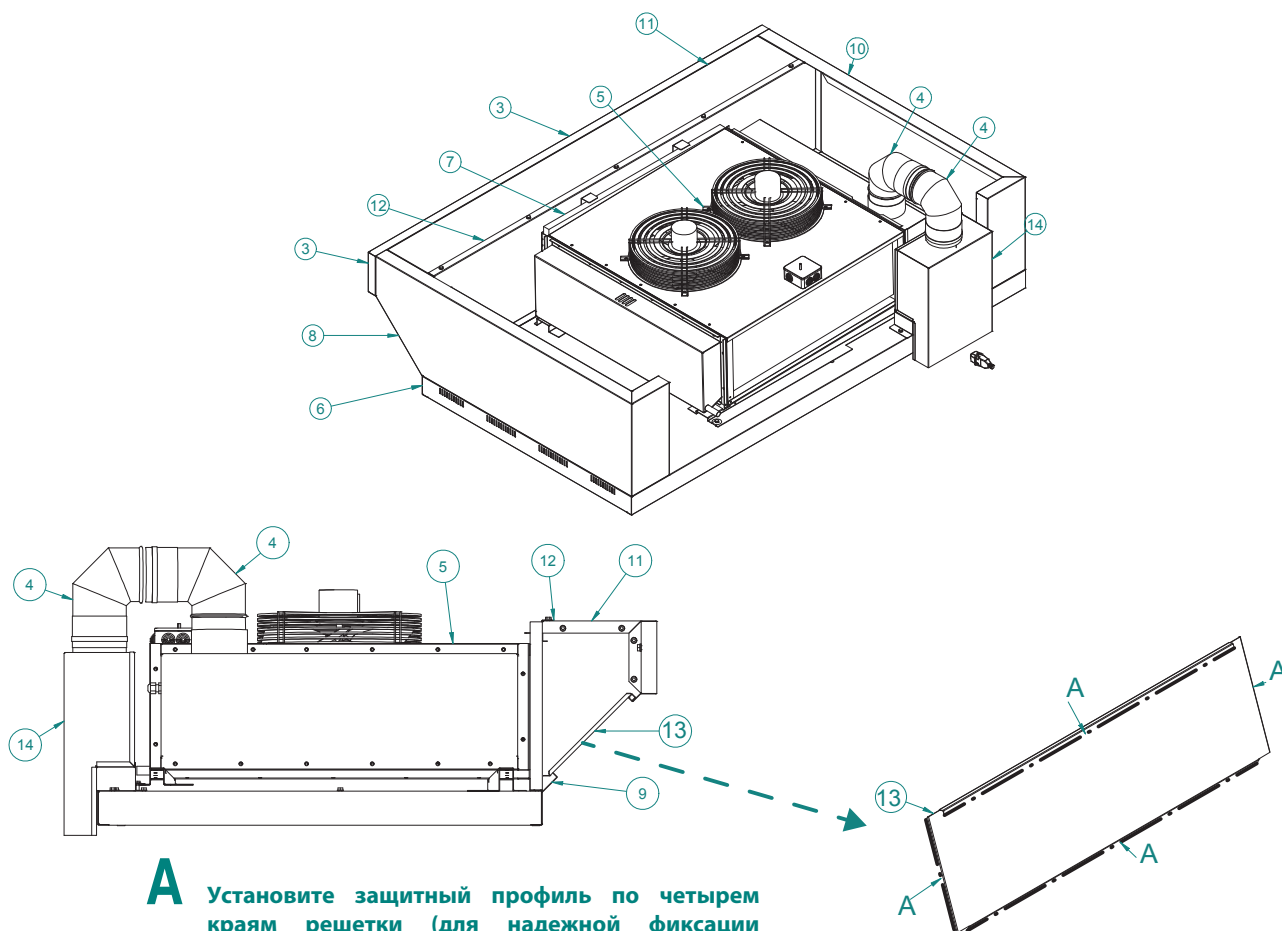
ВАЖНО: Закрепите угловой элемент 90° на входном коллекторе пара конденсатора с помощью самореза.



ca623m04.dft

- Подсоедините внутренний гибкий шланг диаметром 18 мм, входящий в комплект поставки (B), к патрубку отвода воды из конденсатора и закрепите его хомутом. Уложите гибкий шланг ровно назад, закрепив его хомутами на крыше печи, чтобы обеспечить постоянный отвод конденсата.
- Вставьте вилку конденсатора пара в установленную розетку (A).
- В завершение установите перфорированные пластины, закрепив их на передней части кожуха.

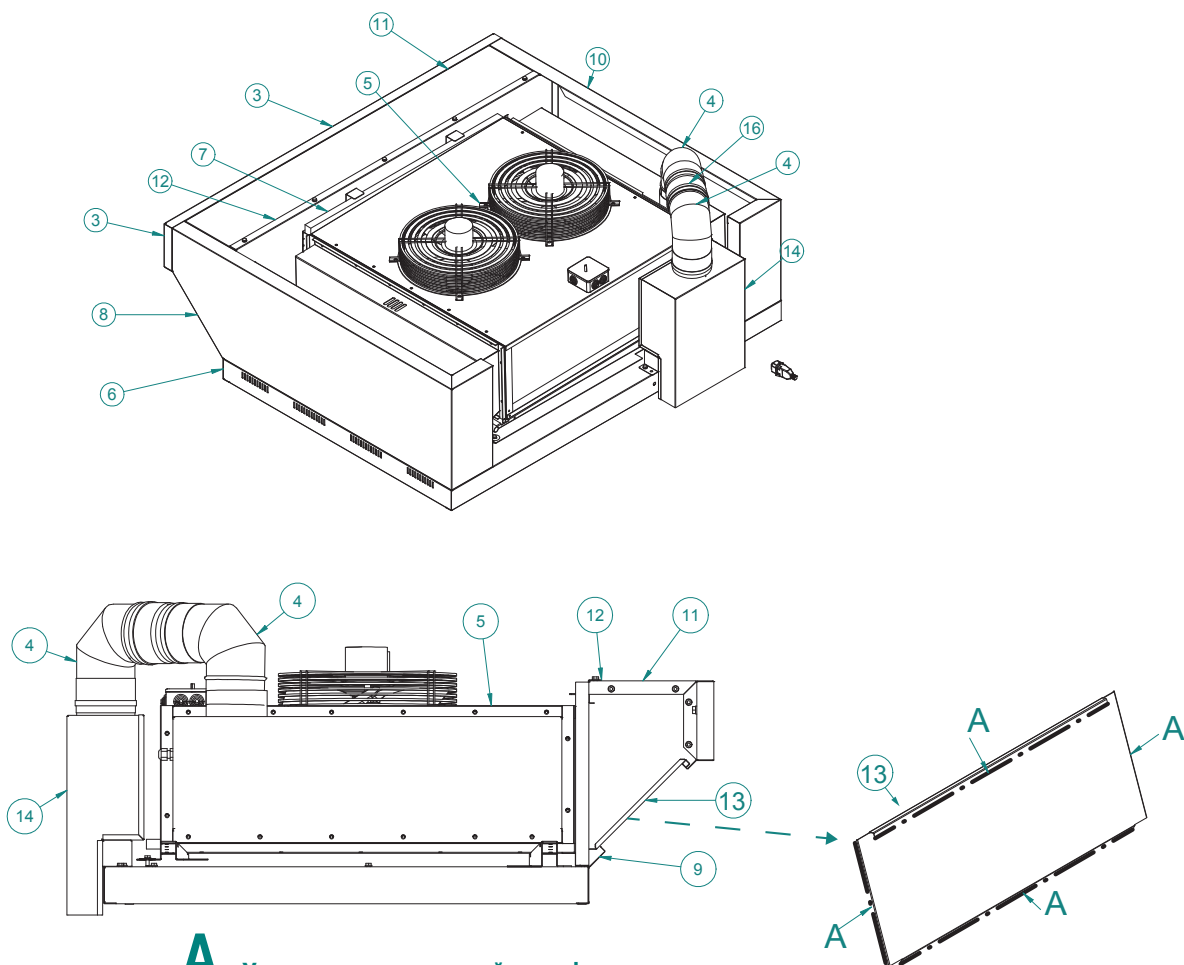
2.12.1. Конденсатор пара CVA-E



A Установите защитный профиль по четырем краям решетки (для надежной фиксации нанесите прозрачный силикон).

Поз.	Описание
1	ШАЙБА 6.4 DIN125 INOX.
2	ШАЙБА А 10 DIN9021 INOX.
3	ВЫТЯЖКА MCE/13
4	Угловой соединитель DINAK 90 Ø110
5	CVA-M/13 ОСНОВАНИЕ
6	BOUTIQUE E/13 ВЕРХ
7	CVA-M/13 ФИЛЬТР
8	П. ПРАВАЯ. MCE/13 CVA
9	П. НИЖНЯЯ. MCE/13 CVA
10	П. ЛЕВАЯ. MCE/13 CVA
11	П. ВЕРХНЯЯ. MCE/13 EXTOR.
12	П. ЗАДНЯЯ MCE/13 CVA
13	MCE/13 CVA РЕШЕТКА
14	CVA-E/13 КОНЕЦ КОЛЛЕКТОРА
15	ВИНТ. EX. M-6X15 DIN933 INOX.

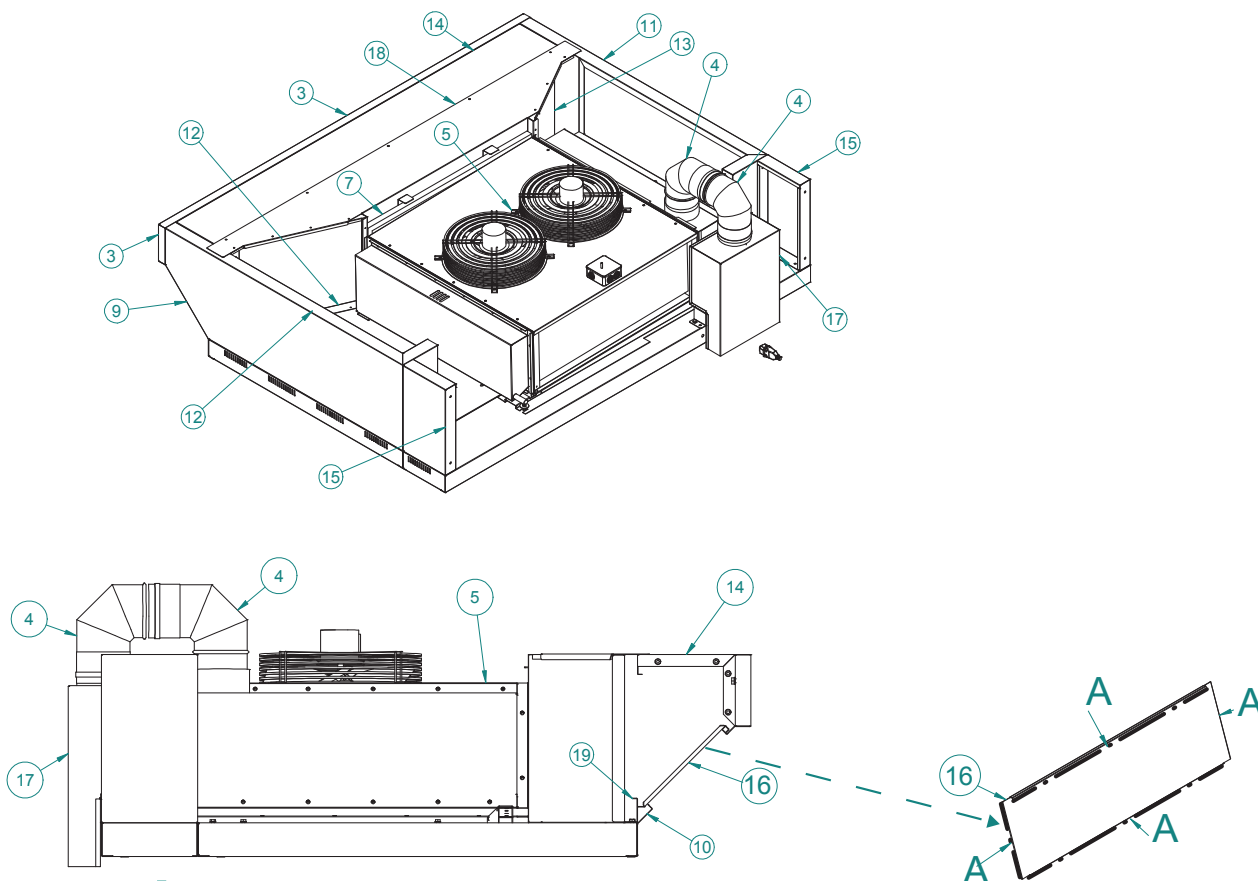
2.12.2. Конденсатор пара CVA-EM



A Установите защитный профиль по четырем краям решетки (для надежной фиксации нанесите прозрачный силикон).

Поз.	Описание
1	ШАЙБА 6.4 DIN125 INOX.
2	ШАЙБА A 10 DIN9021 INOX.
3	ВЫТЯЖКА MCEM/13
4	Угловой соединитель 90 Ø110
5	CVA-M/13 ОСНОВАНИЕ
6	BOUTIQUE EM/13 ВЕРХ
7	CVA-M/13 ФИЛЬТР
8	П. RIGHT. MCE/13 CVA
9	П. BOTTOM. MCEM/13 CVA
10	П. LEFT. MCE/13 CVA
11	П. TOP. MCEM/13 EXTOR.
12	П. BACK MCEM/13 CVA
13	MCEM/13 CVA РЕШЕТКА
14	CVA-E/13 КОНЕЦ КОЛЛЕКТОРА
15	ВИНТ. EX. M-6X15 DIN933 INOX.
16	ТРУБА DINAK Ø110X138
17	ВИНТ EX. M-6 DIN934 INOX.

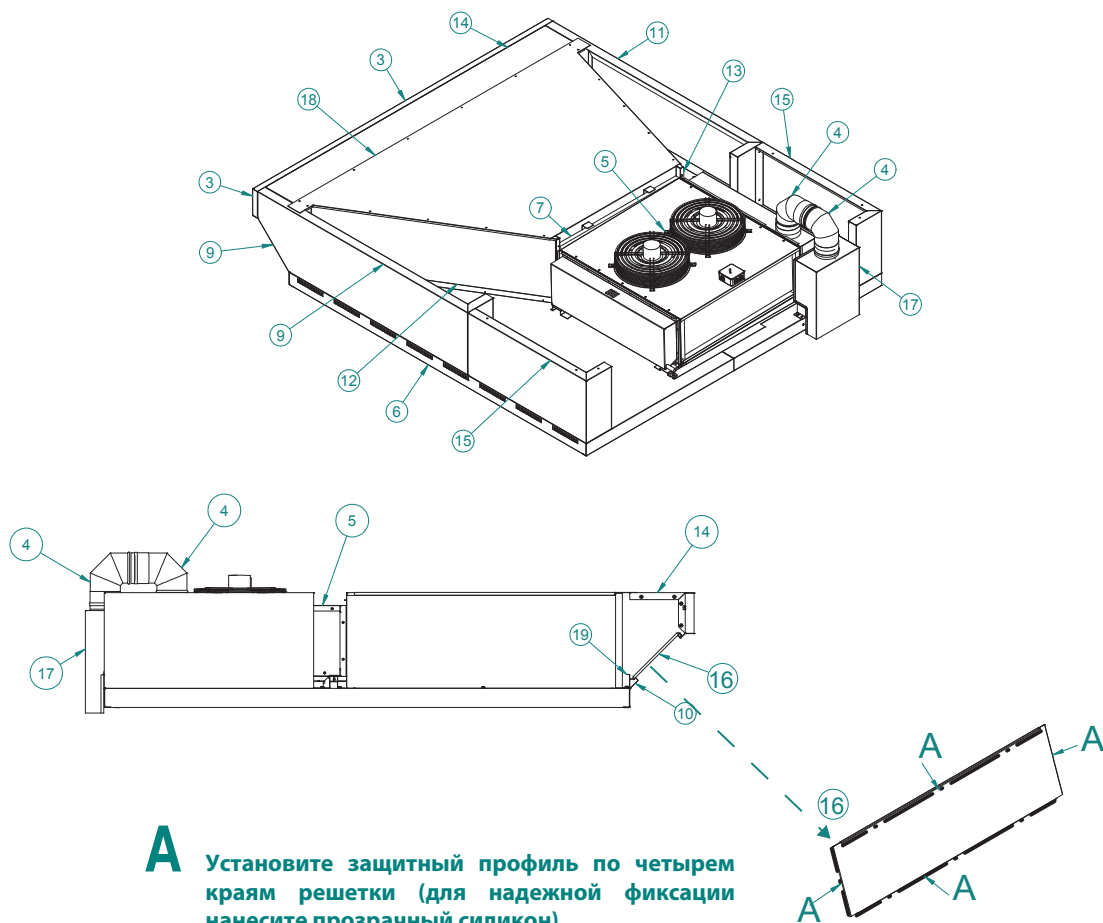
2.12.3. Конденсатор пара CVA-EMD



A Установите защитный профиль по четырем краям решетки (для надежной фиксации нанесите прозрачный силикон).

Поз.	Описание
1	ШАЙБА 6.4 DIN125 INOX.
2	ШАЙБА A 10 DIN9021 INOX.
3	ВЫТЯЖКА MCE/13
4	Угловой соединитель 90 Ø110
5	CVA-M/13 ОСНОВАНИЕ
6	BOUTIQUE EMD/13 ВЕРХ
7	CVA-M/13 ФИЛЬТР
8	GUIA INF. MCNHE/13 CVA
9	П. ПРАВАЯ. MCE/13 CVA
10	П. НИЖНЯЯ. MCE/13 CVA
11	П. ЛЕВАЯ. MCE/13 CVA
12	П. ШИР. ПРАВАЯ. MCEMD/13 CVA
13	П. ШИР. ЛЕВАЯ. MCEMD/13 CVA
14	П. ВЕРХНЯЯ. MCE/13 EXTOR.
15	П. ЗАДНЯЯ. MCEMD/13 CVA
16	MCE/13 CVA РЕШЕТКА
17	CVA-E/13 КОНЕЦ КОЛЛЕКТОРА
18	MCEMD/13 КРЫШКА ВЫТЯЖКИ
19	MCEMD/13 НИЖНИЙ КОНЕЦ ВЫТЯЖКИ
20	ВИНТ EX. M-6X15 DIN933 INOX.
21	ГАЙКА EX. M-6 DIN934 INOX.

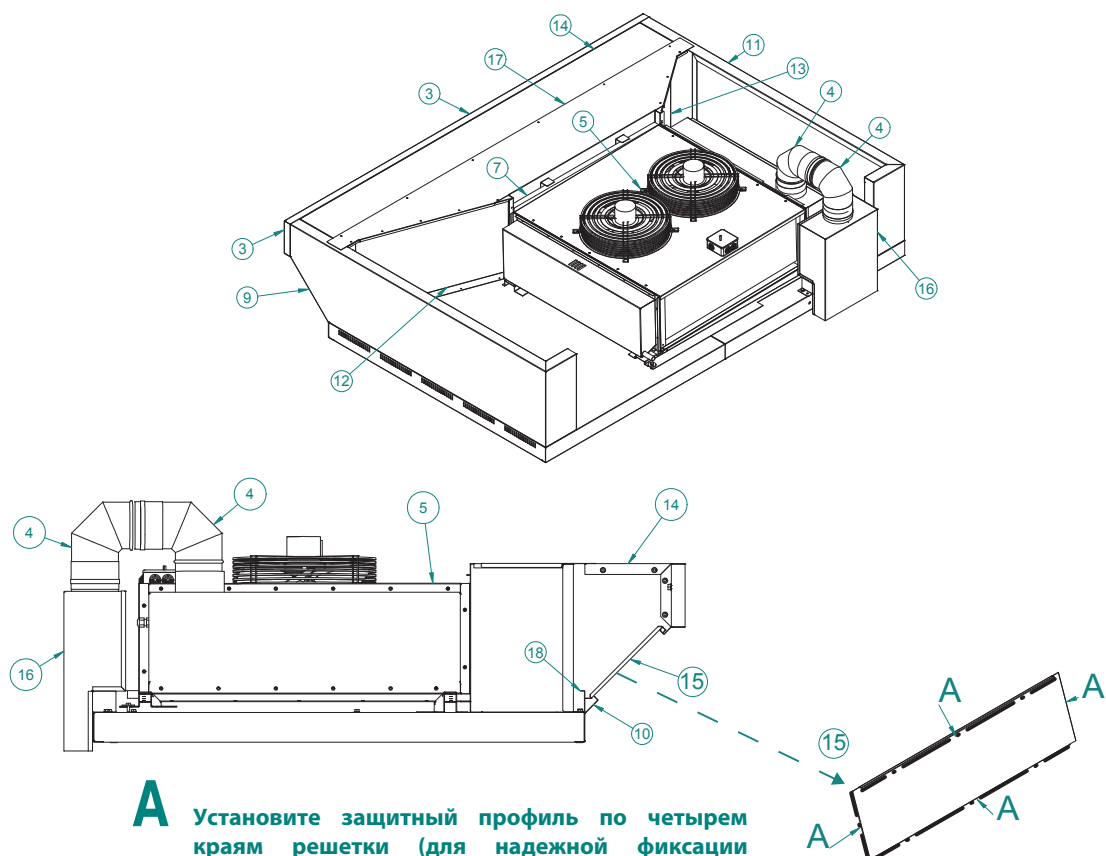
2.12.4. Конденсатор пара CVA-NXDP



A Установите защитный профиль по четырем краям решетки (для надежной фиксации нанесите прозрачный силикон).

Поз.	Описание
1	ШАЙБА 6.4 DIN125 INOX.
2	ШАЙБА A 10 DIN9021 INOX.
3	ВЫТЯЖКА MCNХЕ/13
4	Угловой соединитель DINAK 90 Ø110
5	CVA-M/13 ОСНОВАНИЕ
6	BOUTIQUE NXD/13 ВЕРХ
7	CVA-M/13 ФИЛЬТР
8	MCNХЕ/13 CVA НИЖНЯЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ
9	П. ПРАВАЯ. MCNХЕ/13 CVA
10	П. НИЖНЯЯ. MCNХЕ/13 CVA
11	П. ЛЕВАЯ. MCNХЕ/13 CVA
12	П. ШИР. ПРАВАЯ. MCNХD/13 CVA
13	П. ШИР. ЛЕВАЯ. MCNХD/13 CVA
14	П. ВЕРХНЯЯ. MCNХЕ/13 EXTOR.
15	П. ЗАДНЯЯ. MCNХD/13 CVA
16	MCNХЕ/13 CVA РЕШЕТКА
17	CVA-E/13 КОНЕЦ КОЛЛЕКТОРА
18	MCNХD/13 CVA КРЫШКА
19	MCNХЕ/13 НИЖНИЙ КОНЕЦ ВЫТЯЖКИ
20	ВИНТ. EX. M-6X15 DIN933 INOX.
21	ГАЙКА EX. M-6 DIN934 INOX.

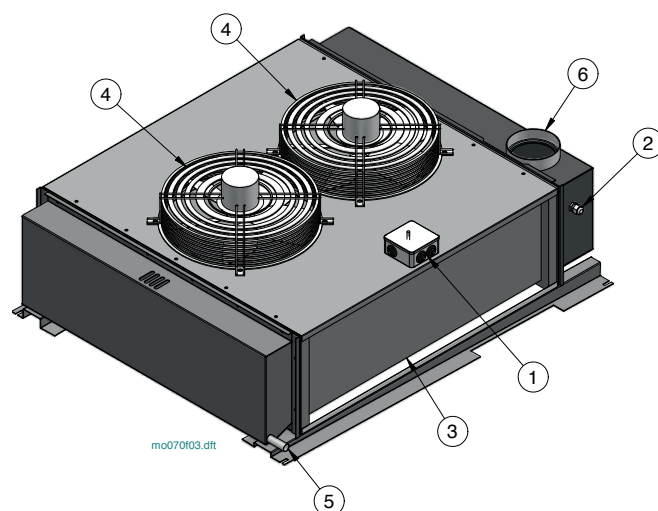
2.12.5. Конденсатор пара CVA-NXEP



A Установите защитный профиль по четырем краям решетки (для надежной фиксации нанесите прозрачный силикон).

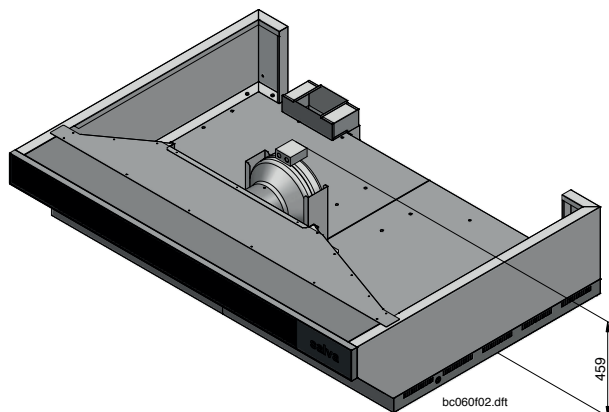
Поз.	Описание
1	ШАЙБА 6.4 DIN125 INOX.
2	ШАЙБА A 10 DIN9021 INOX.
3	ВЫТЯЖКА MCNHE/13
4	УГЛОВОЙ СОЕДИНИТЕЛЬ DINAK 90 Ø110
5	ОСНОВАНИЕ CVA-M/13
6	BOUTIQUE NXE/13 ВЕРХ
7	CVA-M/13 ФИЛЬТР
8	MCNHE/13 CVA НИЖНЯЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ
9	П. ПРАВАЯ. MCNHE/13 CVA
10	П. НИЖНЯЯ. MCNHE/13 CVA
11	П. ЛЕВАЯ. MCNHE/13 CVA
12	П. ШИР. ПРАВАЯ. MCNHE/13 EXTOR
13	П. ШИР. ЛЕВАЯ. MCNHE/13 EXTOR
14	П. ВЕРХНЯЯ. MCNHE/13 ВЫТЯЖКИ.
15	MCNXD/13 CVA РЕШЕТКА
16	CVA-E/13 КОНЕЦ КОЛЛЕКТОРА
17	MCNHE/13 КРЫШКА ВЫТЯЖКИ
18	MCNHE/13 НИЖНИЙ КОНЕЦ ВЫТЯЖКИ
19	ВИНТ. EX. M-6X15 DIN933 INOX.
20	ГАЙКА EX. M-6 DIN934 INOX.

Отводы конденсатора пара (воздушные)



1. Распределительная коробка.
2. Датчик термостата (регулируется на 50 °C).
3. Конденсатор.
4. Вентилятор.
5. Узел для отвода и сбора конденсата
6. Выходной патрубок печи для пара - Входной патрубок конденсатора для пара.

2.13. Вытяжной зонт в сборе



Для отвода части пара, образующегося во время выпечки и выходящего при открывании дверцы печи, можно использовать вытяжку.

Однофазное электрическое подключение будет осуществляться напряжением 230 В и частотой 50 Гц, а производительность вытяжки составит 960 м³/ч.

Технические характеристики

Тип	Модель	В	А	Гц	Фаза	Вт
Вытяжной зонт	2013	230	1	50	I	158

ПРИМЕЧАНИЕ: Электропитание и подача воды в конденсатор осуществляются через печь.

Последовательность сборки

Конструкция вытяжного зонта крепится к крыше печи с помощью заклепок. Необходимо просверлить отверстия в крыше и утеплить их прилагаемым силиконовым герметиком.

Сделайте отверстия диаметром 23 мм. для входного конуса Legrand и диаметром 23,5 мм для кнопки включения/выключения.

1



2



3



4



5



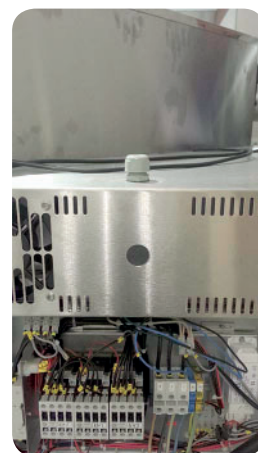
6



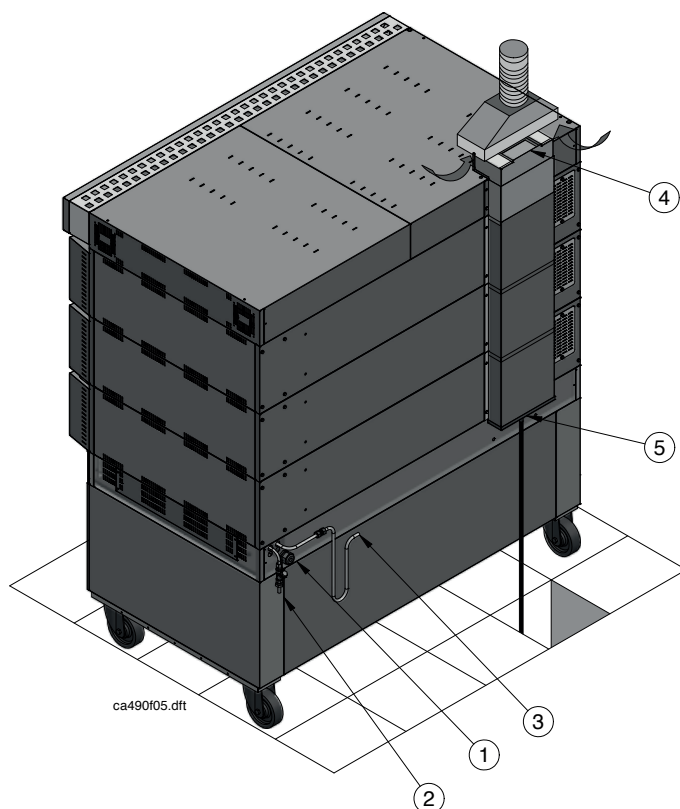
7



8



3. Отводы



- 1.- Входное отверстие для электроэнергии.
- 2.- Входное отверстие для воды (опционально, только для подов с паром).
- 3.- Сливное отверстие (опционально, только для модулей с паром).
- 4.- Вытяжная труба для отвода пара при выпечке.
- 5.- Отвод конденсатного пара.

3.1. Установка для подачи воды

Крайне важно, чтобы вода, подаваемая в печь, была деминерализованной.

ОЧЕНЬ ВАЖНО: Место установки печи должно иметь водозабор с давлением от 1,5 до 2,5 кг/см². Для обеспечения этого давления при подаче воды следует использовать регулятор давления. Работа с более высоким давлением воды может привести к преждевременному износу парогенератора.

Печь оснащена патрубком диаметром ½ дюйма.

ПРИМЕЧАНИЕ : В тех случаях, когда вода содержит известь, необходимо установить устройство для удаления извести между водопроводной сетью и входным отверстием печи. **(Не поставляется с печью)**

ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ НА РАЗРЕШЕНИЕ НА УСТАНОВКУ ВОДЯНОГО ЗНАКА

Монтажник и/или сантехник несут ответственность за установку устройства на входе для подачи воды с разрешением на установку водяного знака, чтобы предотвратить попадание воды в основную сеть.

На входе для подачи воды должны быть установлены ручной клапан и водяной фильтр, соответствующие стандарту DZR AS 2345.



3.2. Слив

Необходимо изготовить сливное отверстие диаметром не менее 1 дюйма. Желательно, чтобы оно было изготовлено из металла и в любом случае термостойкое. Оно будет соединено с печью гибким шлангом с внутренним диаметром 0,5 дюйма (14 мм).

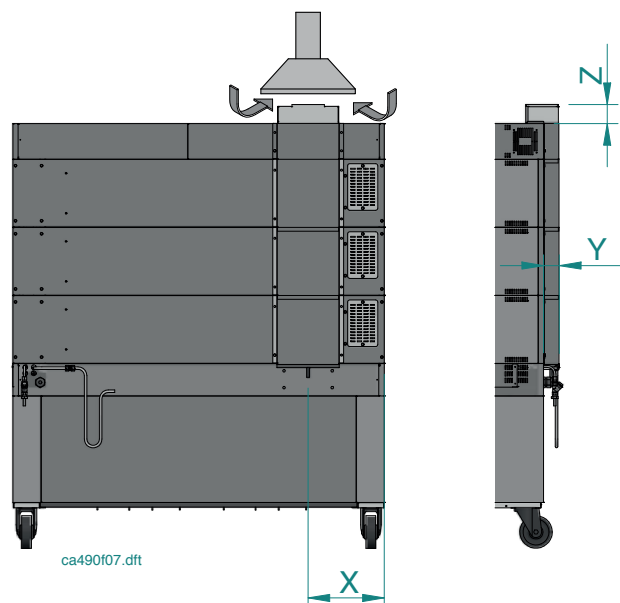
Также необходимо подключить систему отвода воды из дымохода.

3.3. Дымоход

Дымоход для выпуска пара должен устанавливаться квалифицированными специалистами в соответствии с местными правилами.

Место подключения к дымоходу показано в следующей таблице:

	X	Y	Z
мм	352.5	73	88



Основные аспекты:

Рекомендуется использовать дымоход с теплоизоляцией и внутренним диаметром 200 мм.

- Предпочтительно, чтобы дымоход был изолирован по всей длине и не соприкасался с горючими материалами (такими как деревянные балки или потолки).
- Участки не должны быть горизонтальными, а должны иметь уклон не менее 10° без изгибов или отводов с радиусом менее чем в два раза превышающим диаметр трубы.
- В дымоходе должна быть предусмотрена система предотвращения обратного потока конденсата.
- Рекомендуется использовать дымоход с теплоизоляцией и внутренним диаметром **200 мм**.

ВАЖНО: Коллектор выпуска пара из духовки не должен быть соединен с дымоходом печи во избежание чрезмерной тяги, которая может повлиять на результат выпечки.

3.4. Подключение к сети

Подключение печи к электросети должно выполняться электриком, нанятым заказчиком.

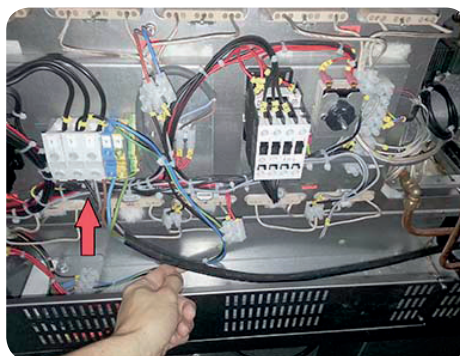
Для подключения печи к электросети следует использовать электрические кабели (не входят в комплект поставки). Соединительный кабель проходит через заднюю стенку печи.

Если печь рассчитана на работу при напряжении 230 В. III, вставьте трехпроводные кабели "R", "S" и "T" и заземлите их через большой уплотнительный узел в задней части основания, убедившись, что сечение кабеля соответствует общей мощности печи и он правильно подсоединен к разъемам "R", "S" и "T" и заземлению, установленному в нижнем модуле.

Если печь рассчитана на работу при напряжении 400 В. III, вставьте нейтральный провод вместе с заземлением, как указано в разделе выше, через один из пластиковых уплотнительных сальников в задней части основания и подсоедините к нижней клемме модуля, обозначенной "N".

Крайне важно, чтобы на стороне установки был установлен магнитотермический выключатель с С-образной характеристикой и соответствующей силой тока, в соответствии с потреблением печи и монтажными кабелями помещения. Также необходим дифференциальный автоматический выключатель на ток утечки 0,3 А.

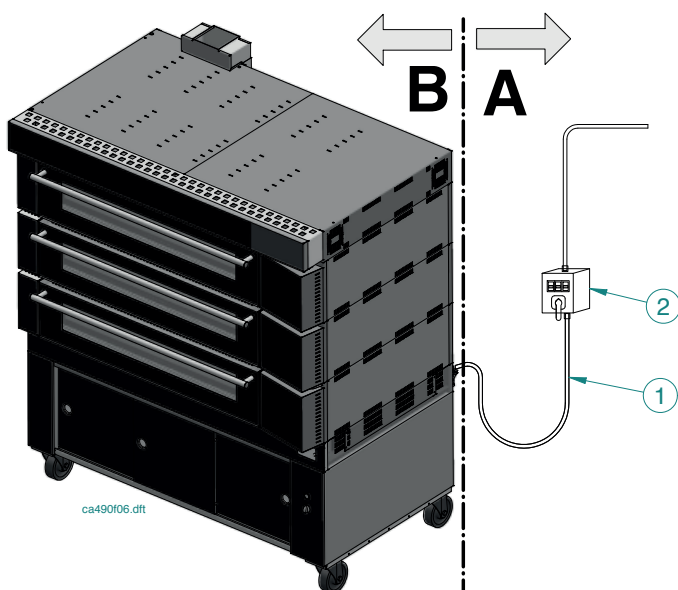
Основное подключение печи осуществляется с помощью клеммной колодки первого модуля:



Заказчик должен установить магнитотермический выключатель, соответствующий общей мощности электроустановки в помещении, обеспечивающий многополюсное отключение силовых кабелей.

Чтобы отключить печь, клиент должен подсоединить вилку к кабелю питания печи.

Между электрической сетью и печью должен быть установлен распределительный щит, оснащенный защитными элементами и устройством отключения.



A Установка клиентом.

B Поставляется Salva Industrial, S.A.

1.- Электрическая вилка.

2.- Магнитотермический выключатель с однополярным отключением.

4. Запуск

Убедитесь, что напряжение и частота в помещении и в устройстве совпадают.

Подключите печь к электрической цепи.

Подсоедините печь к водопроводной сети. Давление воды не должно превышать максимально допустимого, в противном случае существует риск повреждения печи или ее компонентов.

Проверьте работу панели управления и вытяжки. Проверьте работоспособность элементов и правильность подачи тока.

Необходимо проверить работу электроклапана подачи пара.

4.1. Нагревание печи с закаленным основанием в первый раз

При настройке печи во время первого нагрева **необходимо** увеличить температуру в соответствии со следующим циклом:

МОДУЛЬНЫЕ ПОДОВЫЕ ПЕЧИ Настройка верха: 100 / НИЗА: 0 / ПЕРЕДА: 0

- Нагрев до 50 °C в течение 1 часа.
- Нагрев до 100 °C в течение 1 часа.
- Нагрев до 150 °C в течение 2 часов.
- Повышение на 50 °C в час до 300 °C.

ПЕЧЬ ДЛЯ ПИЦЦЫ: Нагревайте, как минимум, 3,5 часа при 300 °C, оставляя подключенными только ВЕРХНИЕ нагревательные элементы. Нагревательные элементы СНИЗУ и СПЕРЕДИ должны быть выключены. То есть:

- **Подовые печи для ПИЦЦЫ:** Установите температуру: 300 °C со следующими настройками, ВЕРХ: 100 / НИЗ: 0 / ПЕРЕД: 0.
- **4-30 Печи для пиццы** ВЕРХНИЙ термостат 300 °C / НИЖНИЙ термостат выключен .

Это позволит вам высушить остатки влаги или другие материалы на основании. На этом этапе печь выделяет пары в результате указанного испарения. Эти пары можно удалить, подержав дверцу открытой в течение нескольких минут в конце цикла, чтобы ускорить процесс воздухообмена. По окончании работы закройте дверцу.

После первого прогрева печь готова к использованию в обычном режиме. **НЕСОБЛЮДЕНИЕ ДАННЫХ ИНСТРУКЦИЙ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ПОЛОМКЕ ПЕЧИ С СЕРЬЕЗНЫМИ НЕИСПРАВНОСТЯМИ.**

Вскоре после использования на подах могут появиться небольшие трещины. Эти трещины являются нормальными и не влияют на работу печи.

5. Режимы энергосбережения

5.1. Режим работы системы управления мощностью

5.1.1. Введение

Для конкретных пользователей может оказаться целесообразным использовать большее количество модулей, чем предусмотрено в контракте на поставку электроэнергии, заключенном с энергоснабжающей компанией.

Такая ситуация обычно возникает при последовательном обновлении оборудования пользователем или в результате увеличения объема сезонных работ или ограниченного предложения в том районе, где расположены помещения.

Для решения этой проблемы панели управления оснащены программным модулем, который позволяет распределять доступную мощность между работающими печами.

Эта функция входит в стандартную комплектацию всех панелей и на 100% совместима с предыдущими версиями.

5.1.2. Требования к установке

Панель E-Advance имеет последовательный канал передачи данных, основная функция которого заключается в соединении панелей управления модульных печей. Подключение нескольких панелей управления позволяет управлять имеющейся мощностью без необходимости подключения какого-либо дополнительного оборудования.

Для осуществления такого подключения к коммуникационным разъемам устройства требуются специальные кабели.

5.1.2.1. Моменты, которые следует учитывать

Интенсивность циркулирующего тока в миллиамперах означает, что сечение кабеля не является критическим фактором. По возможности мы рекомендуем использовать оплетку для повышения устойчивости к электромагнитным помехам.

Следует соблюдать особую осторожность, чтобы не закоротить соединительные клеммы (1 и 2 разъема J15), в противном случае линия передачи будет отключена.

К двум клеммам, предназначенным для линии передачи, **НЕ ДОЛЖНО** быть подключено никаких других электрических сигналов. Проверяйте этот момент всякий раз, когда устанавливаются панели управления в печах, на которых ранее были установлены панели модели G77. Это единственный случай несовместимости.

Заменить панель ST87 с внешним управлением питанием на панель E-Advance без замены остальных панелей и изменения кабельной разводки невозможно.

5.1.2.2. Стандарт и скорость передачи

Передача осуществляется в соответствии со стандартом RS485. Этот стандарт означает, что излучающее и принимающее устройства могут быть подключены параллельно с помощью двух отдельных кабелей.

Данные передаются по-разному, чтобы повысить устойчивость к помехам, а полудуплексный режим передачи означает, что устройства **НЕ МОГУТ** отправлять и получать данные одновременно.

5.1.3. Режим работы

Управление регулированием мощности основано на следующих предположениях:

- Максимальное количество печей, которыми можно управлять, составляет 5
- Для конкретной конфигурации одновременно может работать 1, 2, 3 или 4 печи. Считается, что выбор количества одновременно работающих печей, равного 5, эквивалентен ОТСУТСТВИЮ необходимости в регулировании мощности, поскольку при максимальном количестве печей, равном 5, предполагается, что все модули могут работать одновременно.
- Поскольку мощность большинства модульных печей соответствует верхнему и нижнему нагревательным элементам, их подключение учитывается только при определении доступной мощности. Нагревательные элементы на входе не учитываются, и их подключение не допускается, если данная печь не может быть подключена из-за несоответствия доступной мощности в данный момент.

Это означает:

Поскольку несколько модулей работают в режиме управления питанием, три инжектора питания на панели начнут временной цикл в состоянии ON (вкл).

При отключении двух форсунок - верхней и нижней - на панель управления, которая управляет доступным питанием, поступает информация о том, что питание доступно для другого модуля. Это позволяет в полной мере использовать время простоя в конце цикла работы отдельной панели, когда обе форсунки находятся в выключенном состоянии.

У впускной форсунки может быть больше времени, чем у двух других, что означает, что любая избыточная мощность будет передана на другой модуль, хотя впускной нагревательный элемент завершит свой цикл.

Всякий раз, когда модуль, несмотря на то, что он сконфигурирован для работы в режиме управления мощностью, обнаруживает, что в данный момент подключен только он один, верхняя и нижняя форсунки начинают работать так же, как и для отдельной печи. Другими словами, в каждом временном цикле панели верхняя форсунка будет включаться, а нижняя - выключаться. Это означает, что если время работы обеих форсунок не совпадает, мгновенная потребляемая мощность будет соответствовать мощности одного нагревательного элемента.

При работе в режиме регулирования мощности, даже если настроен пропорциональный режим, форсунки всегда подключаются в начале цикла. Это позволяет максимально быстро переключить питание на другую печь, в которой необходимо повысить температуру.

Модульная сеть управляется панелью с наименьшим номером узла. Это необязательно должен быть узел с наименьшим числовым значением, а скорее узел с наименьшим количеством подключенных узлов в определенный момент.

Это обеспечивает независимость в подключении печей. Пользователь может подключать те печи, которые наиболее удобны для работы, не теряя при этом контроля над максимальной доступной мощностью.

Когда пользователь отключает печь, которая в данный момент работает в режиме главного управления мощностью, вся сеть печей автоматически перестраивается и управляется панелью с наименьшим идентификационным номером из подключенных.

Максимальное расчетное время, за которое новая панель перейдет на управление, может составлять около 5 секунд, в течение этого времени все печи будут продолжать работать в обычном режиме.

Если на двух панелях по ошибке был запрограммирован один и тот же идентификационный номер, перенастройка невозможна; в этом случае сработает сигнализация и печи с панелями с одинаковым номером отключатся, чтобы предотвратить превышение максимальной доступной мощности.

Приоритет будет отдаваться той печи, температура в которой меньше всего достигает запрограммированного значения. Если приоритетными являются несколько печей, мощность будет распределена между ними. По мере того как печи начнут работать, разница температур с заданными значениями будет уменьшаться, а это означает, что приоритет при выборе мощности будет меняться от одной панели к другой.

5.1.4. Рекомендуемый способ установки

Для установки системы управления мощностью в пользовательской системе рекомендуется выполнить следующие действия:

Пронумеруйте печи в соответствии с логическим порядком, т.е. начиная сверху или снизу. При нумерации печей расположите переменное значение **“Nid”** на панели рядом с номером, присвоенным каждой из них. Очень важно помнить, что не должно быть более одной панели с одинаковым значением.

Определите, в зависимости от имеющейся мощности, сколько печей могут работать одновременно. Укажите это значение в переменной **“Sim”** для всех печей.

После выбора значений указанных переменных подключите модули и в течение нескольких минут проверяйте, соответствует ли общее количество панелей, подключенных одновременно (подающих питание), запрограммированным.

Отсоедините панель с идентификационным номером **“1”** и убедитесь, что остальные устройства продолжают работать правильно.

Как только эти проверки будут завершены, установку можно считать завершенной.

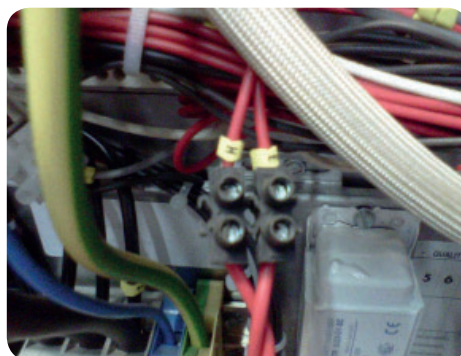
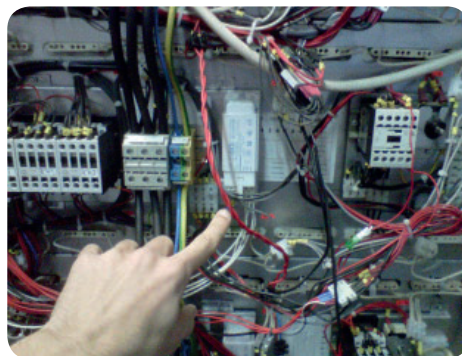
5.1.5. Обнаружение возможных неисправностей

Во время монтажа или технического обслуживания могут возникать неисправности, которые постоянно влияют на работу системы электропередачи, что приводит к неудовлетворительному управлению мощностью.

Если во время установки произойдет сбой, это может быть связано с ошибкой при программировании идентификационного номера панели или сбоем в электроснабжении. В первом случае проверьте запрограммированные значения.

В последнем случае действуйте, как описано ниже, чтобы определить, какая панель неисправна:

- Отсоедините все панели управления.
- Подключайте одну за другой с интервалом в 5 минут, проверяя работу. При возникновении сбоев в работе любой выходной сигнал передачи будет отображаться на последней подключенной панели.
- Снимите эту панель и установите новую, запрограммировав соответствующие значения в переменных **“Nid”** и **“Sim”**.



5.2. Пропорциональный режим работы

Есть возможность работы в пропорциональном режиме.

В этом режиме может быть выбран только верхний инжектор, при этом нижний инжектор будет соответствовать выбранному значению. Другими словами, если верхний=10%, нижний будет равен 90%.

Нижнее значение уменьшается по мере увеличения верхнего значения.

Параметр **PRP**:

- Значение (0): Нормальный режим работы.
- Значение (1): Пропорциональный режим работы.

Печь может быть сконфигурирована для совместной работы в режиме регулирования мощности и пропорциональном режиме.

5.3. Режим энергосбережения

Режим **ECO** задает время в минутах, по истечении которого (при отсутствии активности: нажатия клавиш или открытия/закрытия дверцы) происходит отключение турбины и горелки для экономии энергии.

Эта система не работает во время выполнения программы.

Аналогично, она не работает при нагреве до заданной температуры.

Следовательно, если во время работы печи в режиме нагрева, после достижения заданной температуры, в течение времени, указанного в переменной **ECO**, не фиксируется никакой активности, печь отключает все свои выходы

Если переменная **ECO** имеет значение 0, функция энергосбережения отменяется.

После включения режима энергосбережения на дисплее появляется надпись **"ECO"**.

Предусмотрена функция регулировки в **ECO** режиме. Эта функция позволяет включать печь, когда после запуска функции энергосбережения температура в печи падает ниже заданной переменной с учетом гистерезиса подключения (заданное значение **ECU**).

Как только температура в печи становится ниже заданной с помощью параметра **ECU** включаются нагревательные элементы для поддержания этой температуры (индикатор печи не включается). Это сокращает время восстановления рабочего заданного значения, компенсируя затраты на поддержание низкого заданного значения более коротким временем достижения рабочего заданного значения.

Всякий раз, когда заданное значение печи оказывается ниже значения переменной ECU, устройство будет работать таким же образом, но в качестве значения будет использоваться более низкое заданное значение потребления.

После регулировки верхняя и нижняя части отключаются, а через 1 минуту отключается и входной патрубок, когда достигается заданная значению ECU температура. Повторное подключение не производится до тех пор, пока температура не опустится ниже заданного значения ECU за вычетом гистерезиса подключения (3 градуса).

При значении **ECU 0** система не подключается до тех пор, пока активность не будет обнаружена снова.

При включении режима энергосбережения происходит переключение между значением ECU и заданной температурой регулирования. Каждое значение отображается в течение 30 секунд.

6. Ошибки и возможные решения

6.1. Печь не запускается

ВАЖНО: Перед выполнением каких-либо работ по техническому обслуживанию отключите печь от электросети.

Если ток не поступает в печь, проверьте наличие предохранителей или магнитотермического выключателя на предмет подачи питания в печь.

Убедитесь, что напряжение между фазами и/или между фазами и нейтралью соответствует норме.

Если вы заметили, что сработал дифференциальный автоматический выключатель, проверьте, нет ли в печи короткого замыкания.

Убедитесь, что напряжение поступает на сервисный трансформатор. Возможно, внутренние магнитотермические выключатели печи вышли из строя.

Убедитесь, что напряжение 24 В выходит из сервисного трансформатора.

Если печь по-прежнему не работает, это может быть связано с неисправностью панели управления или разъемов, по которым подается ток.

6.2. Панель управления включается, но печь не запускается

Убедитесь, что заданная температура выше температуры в печи.

Предохранитель (4AF 5x20 мм) в панели управления перегорел, и выходной сигнал отсутствует. Проверьте наличие короткого замыкания и замените предохранитель.

Проверьте силу тока нагревательных элементов.

Возможно, сработали внутренние магнитотермические переключатели печи.

6.3. В печи не образовывается пар

Убедитесь, что печь подключена к водопроводной сети.

Проверьте правильность давления воды.

Если температура в парогенераторе не достигнет требуемой, панель не будет подавать воду для производства пара. Об этом свидетельствует индикатор подачи пара, который не горит.

Убедитесь, что в выбранной программе есть подача пара.

Пар образуется, но в недостаточном количестве. Увеличьте время приготовления на пару. Проверьте, правильно ли отключена вытяжка. При отправке в печь хлеб может быть очень сухим.

Подаваемая вода содержит известь или другие нерастворимые примеси, а подводящий патрубок для воды засорился. Снимите его и разблокируйте. Убедитесь, что змеевик электроклапана включается при приготовлении пара и что он правильно открывается и закрывается. При необходимости замените.

На электроклапан подачи воды должно подаваться напряжение 24 В. Может произойти сбой подачи воды.

Возможно, поврежден регулятор подачи пара на панели управления. Замените панель или проверьте разъем.

6.4. Изделие выпекается неравномерно

1.- Равномерное распределение изделий:

Заготовки, которые кладутся на противень, должны быть одинакового размера и веса.

2.- При выпечке модуль должен быть заполнен противнями с равным количеством продуктов на каждом из них.

3.- Все противни должны быть одинакового размера и изготовлены из черного металла одинаковой толщины.

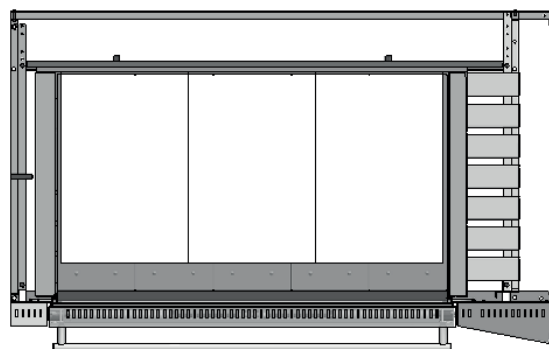
4.- При выпекании только одного противня помните, что поверхность, используемая для следующего выпекания, будет холоднее остальных; поэтому мы рекомендуем на некоторое время оставить печь, чтобы температура равномерно распределилась по всей поверхности.

5.- Предварительный разогрев печи:

Перед каждым выпеканием духовку необходимо предварительно разогреть.

6.- При загрузке или выгрузке партий продукции очень удобно располагать стеллаж-шпильку рядом, чтобы легко вставлять или вынимать противни; таким образом, экономится время на загрузке и выгрузке, исключаются потери тепла из-за слишком долгого открывания дверцы и обеспечивается очень равномерное выпекание.

7.- Лучше всего поставить противни вместе, оставив свободное пространство по бокам, и придвинуть их к задней стенке печи.



ca487f03.dft

6.5. Изделие выпекается очень медленно

Недостаточная температура выпечки или нагрева.

Элемент перегорел.

Показания температуры на панели управления не соответствуют другим показаниям, зарегистрированным в другом считывающем устройстве.

6.6. Просачивание пара через дверцу во время выпечки

Возможно, повреждено уплотнение или сломана пружина.

Отрегулируйте натяжение пружин дверцы.

Избыточное давление воды при образовании пара.

6.7. Индикатор печи не загорается

Клавиша на панели управления не была нажата.

Перегорела лампочка. Заменить.

Повреждены контакты держателя лампы. Заменить.

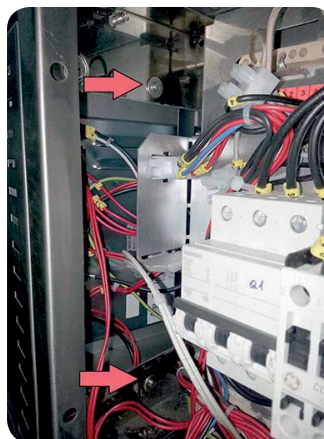
6.8. При подаче пара на изделие из печи разбрызгивается вода

Избыточное давление воды. Динамическое давление воды должно соответствовать указанному в данном руководстве. Отрегулируйте регулятор давления воды.

7. Замена наиболее распространенных элементов

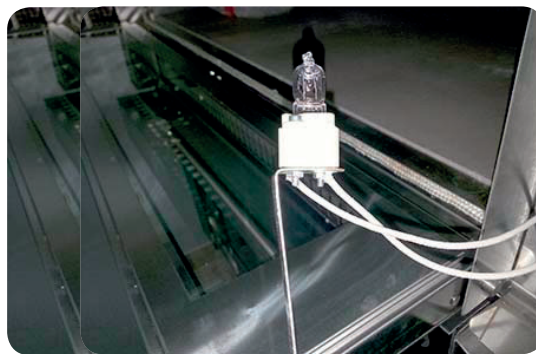
7.1. Замена лампы

Подсветка печи расположена с обеих сторон камеры. Чтобы получить доступ к лампе с правой стороны, необходимо снять панель управления. Сначала снимите правую боковую панель печи.



ВАЖНО

Перед выполнением любых работ по техническому обслуживанию или ремонту электрической части печи отключите основные магнитотермические выключатели устройства. По возможности работайте без напряжения и с отключенным устройством.



После замены лампы установите все элементы снова в обратном направлении.

Переднюю левую панель необходимо снять с помощью отвертки, чтобы получить доступ к лампе с левой стороны.

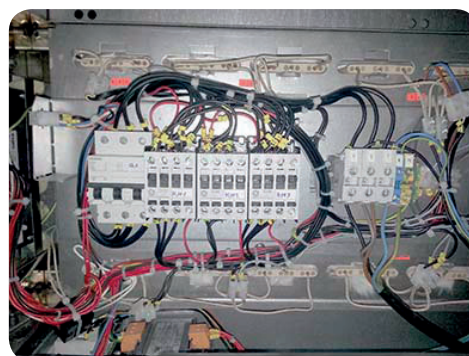


7.2. Замена электрических компонентов

Необходимо снять правую боковую панель печи. Для этого открутите два задних винта от панели.



Нагреватели, уплотнители и магнитотермические выключатели заменяются с этой стороны печи.



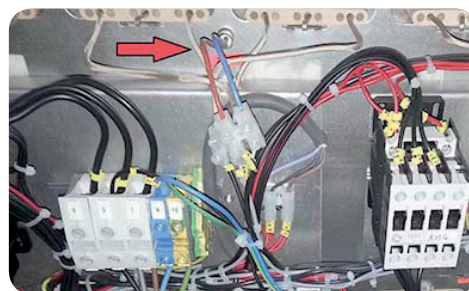
Электрическая часть камеры для выпечки



Электрическая установка для производства пара

7.3. Датчик температуры камеры для выпечки

Датчик температуры закреплен и герметизирован высокотемпературным силиконом. Важно повторно герметизировать его таким же образом.



7.4. Замена нагревателей в камере для выпечки

7.5. Замена предохранительного термостата и датчика температуры парогенератора.

7.6. Замена ТЭНов и устройства подачи воды к парогенератору

Снимите правую панель духового шкафа и потяните ее наружу.

Эти элементы размещены в капсуле, показанной на фотографии.



Отсоедините дымоходы и снимите заднюю панель модуля.



Открутите фиксирующую пластину изоляции.

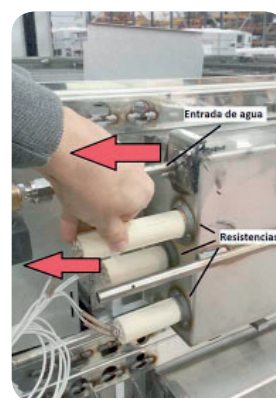


Извлеките элементы.

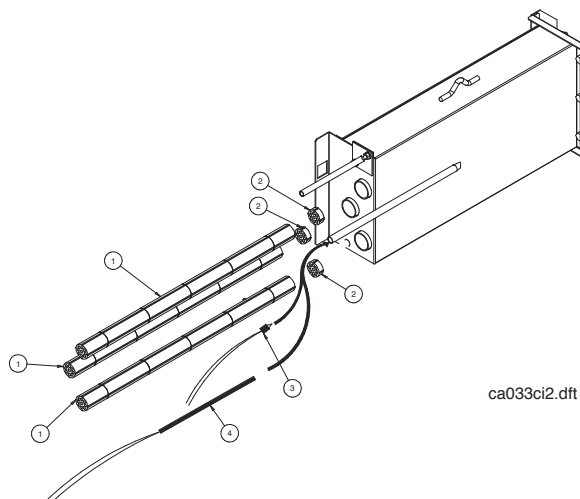
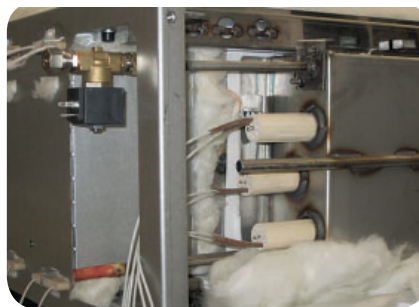




ПРИМЕЧАНИЕ: При установке нового устройства подачи воды закройте это место высокотемпературным силиконом.



7.7. Сборка ТЭНов, термопары и предохранительного термостата.



ca033ci2.dft

- 1.- ПАРОВОЙ ТЭН
- 2.- ФИКСАТОР ГОРЕЛКИ
- 3.- ТЕРМОПАРА
- 4.- ЛАМПА ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО ТЕРМОСТАТА

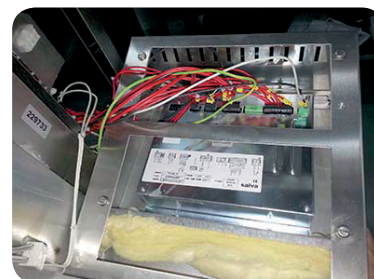
ПРИМЕЧАНИЕ: Перед установкой паровых нагревательных элементов необходимо установить ФИКСАТОР ГОРЕЛКИ.

ПРИМЕЧАНИЕ: Сначала необходимо установить ТЕРМОПАРУ, а затем ЛАМПУ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО ТЕРМОСТАТА.

Предохранительный термостат парогенератора поставляется с настройкой на 240 °С.

7.8. Замена панели управления

Открутите два крепежных винта, чтобы извлечь монтажную панель и отсоединить разъемы



7.9. Сервомотор

Снимите закрывающую его решетку.

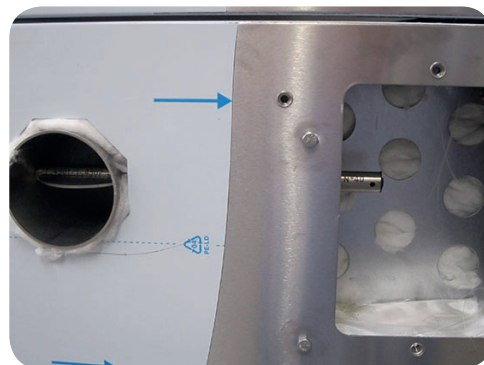


Чтобы снять сервомотор, начните с положения закрытия клапана и ослабьте один из винтов. Нажмите на муфту и снимите другой крепежный винт.



Посмотрите на отверстие в валу, чтобы узнать положение заслонки «бабочка».

Если отверстие находится посередине вала(см. фото), то заслонка находится в открытом положении.



7.10. Доступ к внутреннему стеклу для очистки или замены

При открытой дверце возьмите внутреннее стекло обеими руками и сдвиньте его на себя.



Поверните его на себя.



7.11. Замена пружин, защитных кожухов вала и самого вала.

Для открытия внутреннего стекла выполните действия, описанные в предыдущем разделе.

Снимите пружинный фиксатор. Для этого выверните винт с шестигранной головкой, который фиксирует его положение.

ВАЖНО: Прежде чем откручивать этот винт, сначала с помощью подходящего инструмента заблокируйте вал и предотвратите его проворачивание, а затем плавно сбросьте усилие с пружин.



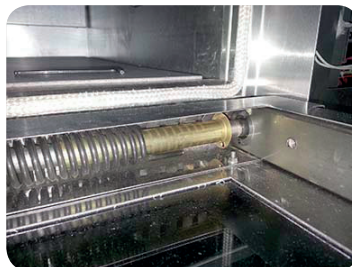
После снятия пружинного фиксатора ослабьте крепление главного вала, чтобы извлечь вал.



Для извлечения вала используйте молоток.



После того как вал будет извлечен наружу, снимите дверь и замените поврежденные элементы.



7.12. Замена уплотнения двери



8. Электрические схемы

Электрические схемы печей и различных аксессуаров приведены в конце данного руководства по монтажу.

9. Настройка

9.1. Последовательность настроек

Электронная панель E-Advanced имеет различные последовательности настроек, которые используются для конфигурации режима работы.

Функция клавиш заключается в следующем для всех описанных последовательностей:

Операционные клавиши:



Выход из последовательности настроек.



Подтверждает выбранные значения и переходит к следующей переменной.



Возвращается к предыдущей переменной.



Изменяет значения, отображаемые для каждой переменной.

9.1.1. Последовательность настроек ассемблера

Пароль:

<4> <2> <3> <4> <7> <1> <8> <5>



После ввода пароля на экране появятся следующие сообщения:

Значение	Ед. измерения	Стандарт	Макс	Мин	Описание
NID	-----	1	5	1	Присваивает идентификационный номер печи в режиме управления мощностью. Наличие двух или более электронных панелей с одинаковым идентификационным номером в модульной печи сделает невозможным управление мощностью. Стандартные значения: значения, установленные на заводе-изготовителе.
SIM	-----	5	5	1	Указывает, сколько печей может работать одновременно в режиме управления мощностью. В подовых печах для этой переменной должно быть присвоено одинаковое значение для всех модулей. Если выбрано значение 5, электронные панели могут работать независимо.
FAR	-----	0	1	0	Единицы измерения, в которых представлены температуры. Другие переменные, имеющие значение температуры, будут выражены в выбранных единицах измерения. При выборе значения 0 температура будет отображаться в °C. При выборе значения 1 температура будет отображаться в °F.
PRG	-----	99	99	0	1- n: Эта опция активирует программы в устройстве, где n указывает количество доступных программ (без учета нагрева или ручного управления). 0: Нет программ, и позволяет использовать переменные TCH, VOC, SUE, TEM.
FAS	-----	5	9	1	В печи с включенными программами это значение указывает на максимальное количество этапов, входящих в программу. Значение 1 указывает на работу без этапов.

Значение	Ед. измерения	Стандарт	Макс	Мин	Описание
TCH	%	60	100	0	Отображается только в том случае, если устройство работает без программ (PRG=0). Задаёт начальное значение верхнего уровня форсунки при запуске устройства, выраженное в %.
BOC	%	60	100	0	Только в том случае, если устройство работает без программ (PRG=0). Задаёт начальное значение для впускной форсунки при запуске устройства, выраженное в %.
SUE	%	40	100	0	Только в том случае, если устройство работает без программ (PRG=0). Задаёт начальное значение нижнего инжектора при запуске устройства, выраженное в %.
TPA	Sec.	15	50	0	Устанавливает максимальное время, в течение которого пользователь может активировать электроклапан подачи пара. Время указывается в секундах. Значение 0 отменяет функцию подачи пара.
VAP	°C	170	250	0	Отображается только при появлении переменной TPA ≠ 0. Определяет допустимую температуру для подачи пара. Эта переменная используется только в том случае, если в печи установлена паровая термopа. Если она установлена, разрешение будет получено от внешнего термостата печи. Выражается в единицах измерения, выбранных в переменной FAR .
CAL	-----	1	1	0	Определяет состояние нагревательных резисторов при подключении панели. Значение 0: Нагревательные резисторы ВЫКЛЮЧЕНЫ при подключении печи. Значение 1: Нагревательные резисторы ВЫКЛЮЧЕНЫ при подключении печи.
RGP	°C	240	280	100	Определяет регулировочную температуру парового нагревателя. Если температура нагревателя превысит указанную в этой переменной, нагревательные элементы отключатся. Эта переменная работает только в том случае, если в печи установлена паровая термopа. Выражается в единицах измерения, выбранных в переменной FAR .
TIR	-----	1	1	0	0: Отключает функцию черновика. 1: Включает функцию черновика.
PIT	сек	5	255	0	Определяет продолжительность звукового сигнала, указывающего на окончание выпечки. Внутренний звуковой сигнал будет прерываться в течение первой половины выбранного времени. При значении 0 - неопределенная операция, пока не будет нажата какая-либо клавиша.
TPO	мин	0	99	0	Отображается только в том случае, если устройство работает без программ (PRG=0). Определяет время выпечки, которое необходимо задать при подключении устройства.
TMM	°C	300	400	60	Определяет максимальную заданную температуру, которая может быть выбрана пользователем в переменной TEM. Выражается в единицах измерения, выбранных в переменной FAR .
TEM	°C	200	TMM	60	Отображается только в том случае, если устройство работает без программ (PRG=0). Определяет заданную температуру, которая должна быть установлена при подключении устройства. Выражается в единицах измерения, выбранных в переменной FAR . Максимальное значение будет зависеть от значения, заданного в переменной TMM.
STB	мин	60	120	0	Определяет время, в течение которого печь может работать после запуска по расписанию. Если по истечении этого времени печь не использовалась, ее работа прекращается и срабатывает аварийная сигнализация FIN CAL. Функция заключается в обеспечении безопасности в случае запуска по расписанию, за которым никто не следит. Значение 0 отменяет функцию запуска по расписанию.

Значение	Ед. измерения	Стандарт	Макс	Мин	Описание
BDI	-----	10	300	0	Верхний и нижний инжекторы включаются, когда температура в печи ниже заданной. Впускной инжектор может поддерживать соединения в соответствии с их процентным соотношением, даже если температура превышает заданную. Эта переменная устанавливает разницу в отношении заданного значения, после чего выпуск также отключается.
CRU	мин	20	60	0	Определяет максимальное время, необходимое печи для достижения температуры 50 °C после холодного старта. По истечении этого времени электронное управление распознает сигнал тревоги о перекрещивании термопар. С помощью этой переменной можно настроить время срабатывания сигнала тревоги в зависимости от скорости повышения температуры в печи. Значение 0 отменяет переменную и сигнал тревоги.
ALU	мин	20	60	0	Определяет максимальное время, необходимое парогенератору для достижения температуры 50 °C с момента холодного старта. По истечении этого времени электронное управление распознает пересечение термопары и отключает нагревательные элементы, при этом остальная часть печи работает нормально. Эта переменная работает только в том случае, если в печи установлена паровая термопара. Сигнал тревоги не отображается, и пользователю не разрешается повторно подключать нагреватель. Значение 0 отменяет значение переменной и сигнал тревоги.
PRP	-----	0	1	0	Определяет, является ли режим работы инжекторов верхнего и нижнего нагревательных элементов пропорциональным. В этом режиме можно выбрать только верхний инжектор, при этом нижний инжектор будет соответствовать выбранному значению. Другими словами, если верхний инжектор=10%, нижний инжектор будет равен 90%. Когда верхнее значение увеличивается, нижнее значение уменьшается. Значения: 0: Работа в нормальном режиме. 1: Работа в пропорциональном режиме.
ECO	мин	0	250	0	Энергосберегающая переменная. Значение 0 отменяет эту функцию. Значение 0 также отменяет функцию ECU.
ECU	°C	120	300	0	Переменная для настройки режима энергосбережения. Значение 0 отменяет эту функцию.
TDP	мин	4	99	0	Эта переменная определяет время, в течение которого подсветка ЖК-дисплея должна быть включена с момента последнего нажатия клавиши. Значение 0: Подсветка всегда включена.
BDP	сек	0	99	0	Переменная, определяющая количество секунд, в течение которых дисплей панели управления мигает после завершения выпечки. Значение 0; дисплей всегда выключен.
THA	мин	2	255	0	Определяет время в минутах, в течение которого горит свет в печи. Нажимая клавишу  один раз при выключенном освещении, внутреннее освещение загорается снова и запускается новый таймер. Если нажать клавишу при включенном освещении, считается, что внутреннее освещение должно быть выключено. Значение 0: статическое освещение остается включенным. Значение 1-255: Синхронизированное освещение

Значение	Ед. измерения	Стандарт	Макс	Мин	Описание
HAF	сек	1	10	0	Включает предупреждение об окончании выпечки или разогрева, в течение которого мигает внутренняя подсветка. 0: Внутренняя подсветка не используется в качестве предупреждения. 1-10: Внутренняя подсветка используется в качестве предупреждения и мигает с определенным интервалом, указанным в переменной в секундах.
NUM	-----	0	32	0	Позволяет выбрать узел подключения RS-485, если это возможно (KS95 Com). Значение 0 отменяет эту функцию. Если значение отличается от 0, появляется переменная BAU , означающая, что можно выбрать скорость передачи данных RS-485.
BAU	-----	7	9	0	Указывает скорость передачи данных (бод), используемую для соединения RS-485.
FC	-----	0000	1299	0000	Эта переменная позволяет нам ввести дату установки печи. Дата вводится с помощью  и  . Месяц отображается на дисплее реального времени, а год — на дисплее заданного времени. Изменить это можно только тогда, когда его значение равно 0 или перед первым выключением устройства со значением, отличным от 0.
Hr	-----				Это работает как счетчик часов работы панели. Время увеличивается, при этом также учитывается время, в течение которого панель находится в режиме ожидания при включении по расписанию. Указанные значения: XXX XXX Цифры отображаются на дисплеях заданного значения и фактической температуры.
VIS	000				Показывает, какой сигнал тревоги сработал последним. Цифры справа показывают номер сигнала тревоги. Функция предназначена исключительно для управления службой технической поддержки SALVA INDUSTRIAL. Эта переменная не может быть изменена.
AL4	000				Это служит счетчиком количества раз, когда был обнаружен сигнал тревоги 4, соответствующий превышению температуры. На дисплее будут отображаться значения от 000 до 255, при этом при превышении этого значения на дисплее будет отображаться максимальное значение. Эта переменная не может быть изменена.
AL5	000				Это служит счетчиком количества раз, когда был обнаружен сигнал тревоги 5, соответствующий превышению температуры окружающей среды. На дисплее будут отображаться значения от 000 до 255, при этом при превышении этого значения на дисплее будет отображаться максимальное значение. Эта переменная не может быть изменена.
RES	-----	0	1	0	Это позволяет удалить сохраненные в памяти программы. Значения дефектов присваиваются программам, определенным компанией SALVA INDUSTRIAL.

Значение	Ед. измерения	Стандарт	Макс	Мин	Описание																				
REL	-----	0	1	0	Выбор значения 1 позволяет службе технической поддержки SALVA INDUSTRIAL выполнить проверку входов и выходов электронного управления. Проверка выходных данных: Проверьте выходные данные в соответствии со следующей таблицей. <table><tr><th>Клавиша</th><th>Выход</th></tr><tr><td></td><td>Выход контактора верхнего нагревательного элемента</td></tr><tr><td></td><td>Выход контактора нижнего нагревательного элемента</td></tr><tr><td></td><td>Выход контактора ТЭНа на стороне входа</td></tr><tr><td></td><td>Выход электромагнитного клапана пара</td></tr><tr><td></td><td>Освещение</td></tr><tr><td></td><td>Внешний сигнал</td></tr><tr><td></td><td>Выход дымоудаления</td></tr><tr><td></td><td>Калибровка датчика (Cal PR).</td></tr><tr><td></td><td>Статус всех выходов</td></tr></table> Ободок и символ подачи пара на ЖК-дисплее активируются при наличии разрешения (либо из-за внешнего термостата, либо из-за температуры). Цифры времени запуска на ЖК-дисплее отображают шестнадцатеричный код, соответствующий каждой клавише. Значение по умолчанию ключа должно быть 0000. Нажмите  чтобы завершить последовательность настройки.	Клавиша	Выход		Выход контактора верхнего нагревательного элемента		Выход контактора нижнего нагревательного элемента		Выход контактора ТЭНа на стороне входа		Выход электромагнитного клапана пара		Освещение		Внешний сигнал		Выход дымоудаления		Калибровка датчика (Cal PR).		Статус всех выходов
Клавиша	Выход																								
	Выход контактора верхнего нагревательного элемента																								
	Выход контактора нижнего нагревательного элемента																								
	Выход контактора ТЭНа на стороне входа																								
	Выход электромагнитного клапана пара																								
	Освещение																								
	Внешний сигнал																								
	Выход дымоудаления																								
	Калибровка датчика (Cal PR).																								
	Статус всех выходов																								

1. Электрические схемы

1.1. Базовая установка

1

2

3

4

5

6

7

8

А

В

С

Д

Е

Ж

З

И

К

Л

М

Н

О

П

Р

С

Т

У

Ф

Х

Ц

Ч

Ш

Щ

Ъ

Ы

Ь

Э

Ю

Я

И. Пилин/Документ: 1138016002 INSTAL. MBE/13

Нарисовано: J. Zolova

Проверено: A. Seldova

Дата: 22-08-16

Заменил: 23-JUN-1

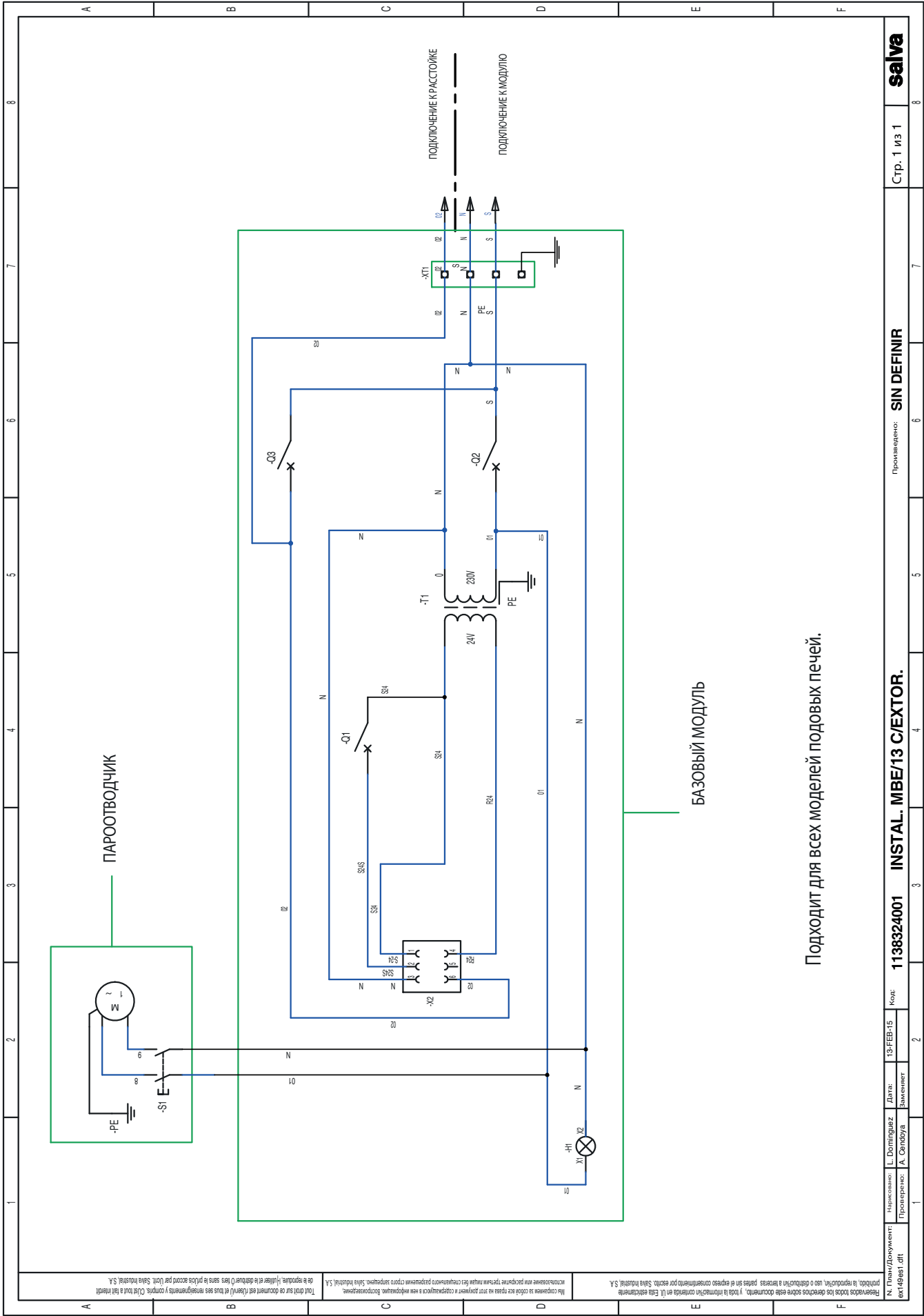
Код: 1138016002

Проект/выпуск: H.CORTE: EX134

Стр. 2 из 2

salva

Поз.	Наименование	Наименование	Наименование	Наименование
1	-H1	INDICADOR LUMINOSO	СВЕТОВОЙ ИНДИКАТОР	VOYANT
2	-Q1	MAGNETOTERMICO	ПРЕРЫВАТЕЛЬ	DISJONCTEUR
3	-Q2, -Q3	MAGNETOTERMICO	ПРЕРЫВАТЕЛЬ	DISJONCTEUR
4	-T1	TRANSFORMADOR	ТРАНСФОРМАТОР	TRANSFORMATEUR
5	-XT1 - XT2	REGLETA 3	КОНТАКТНАЯ ПОЛОСА 3	DETREMPEUR 3



1.2. Установка модуля E

1

2

3

4

5

6

7

8

A

B

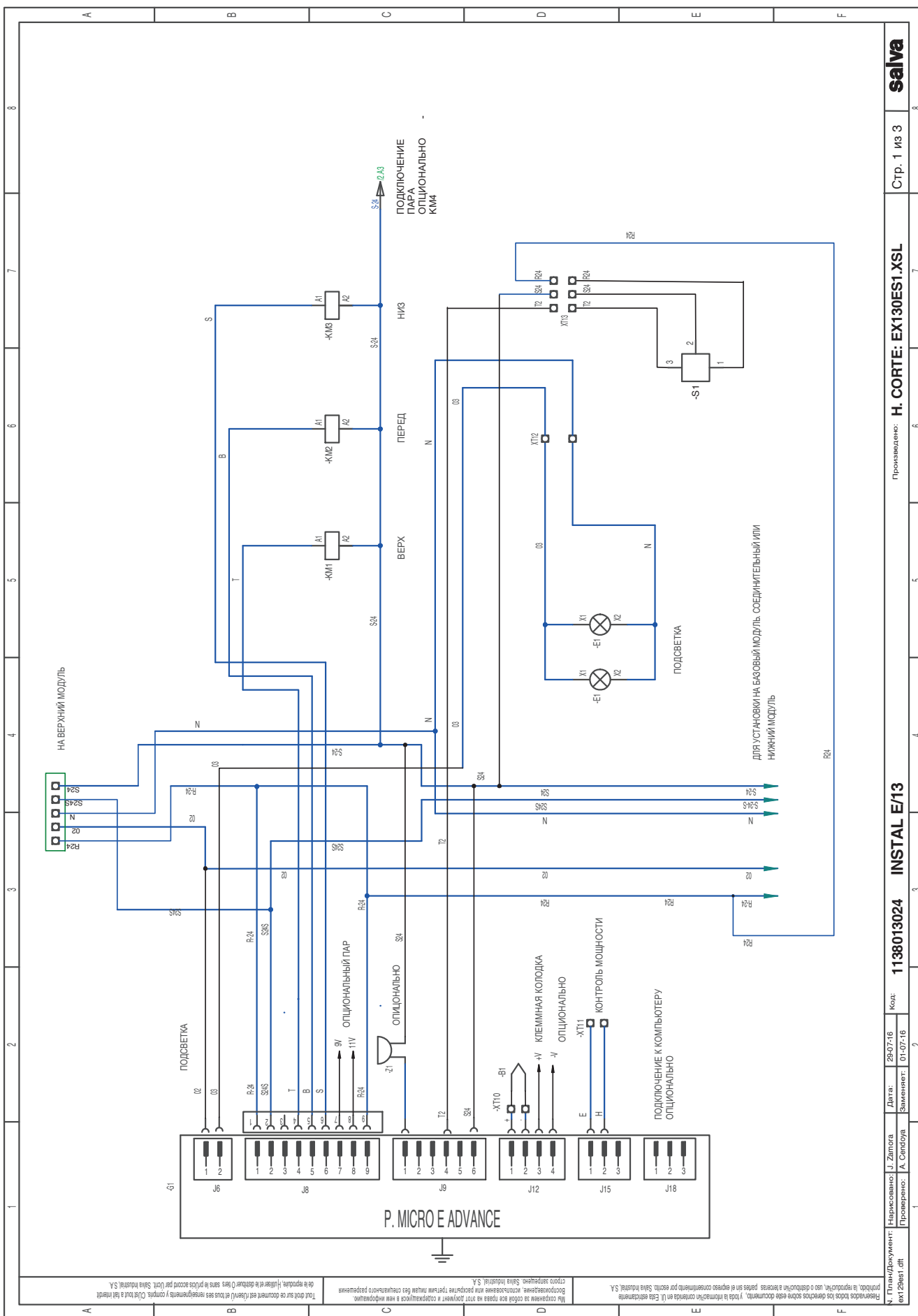
C

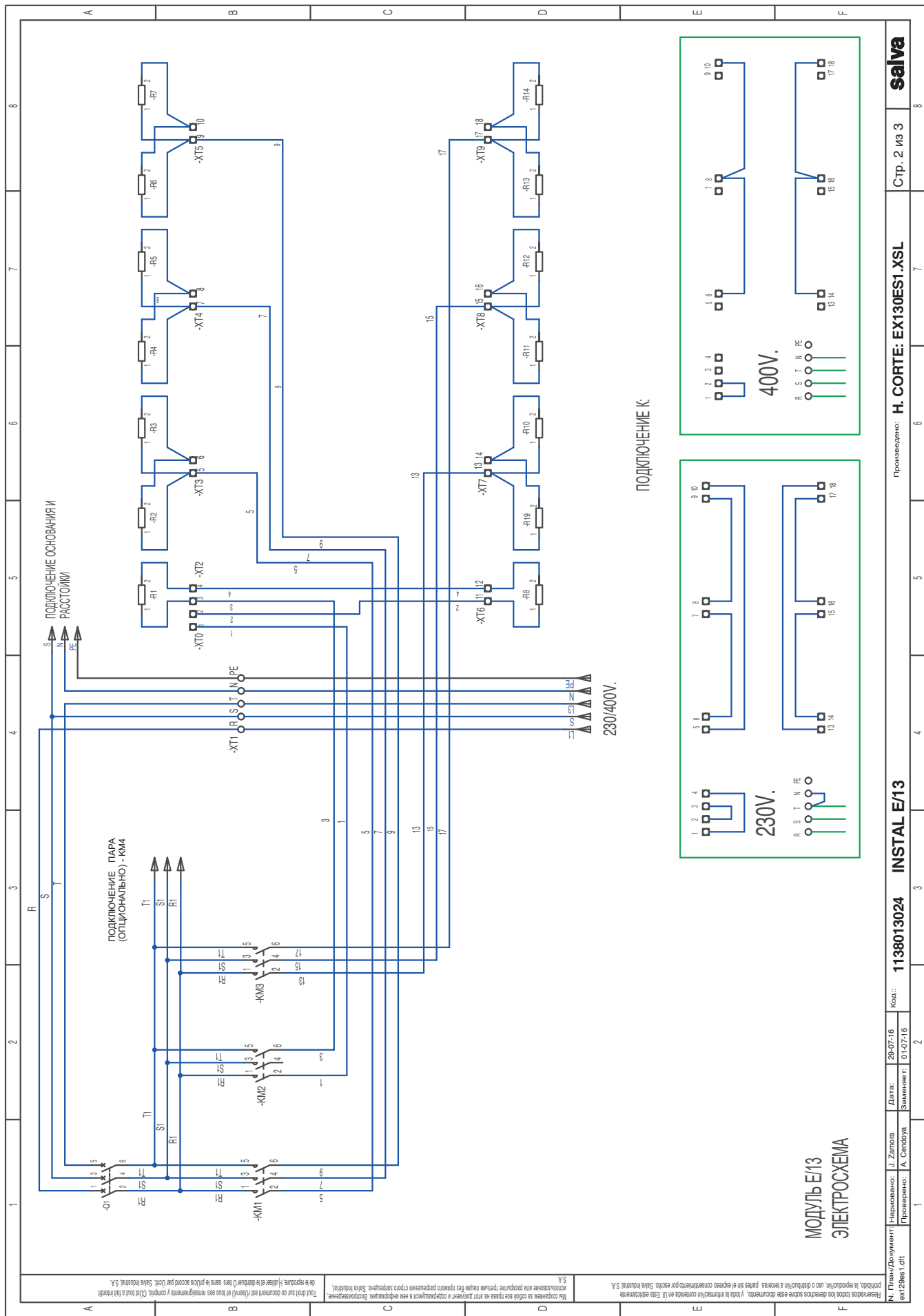
D

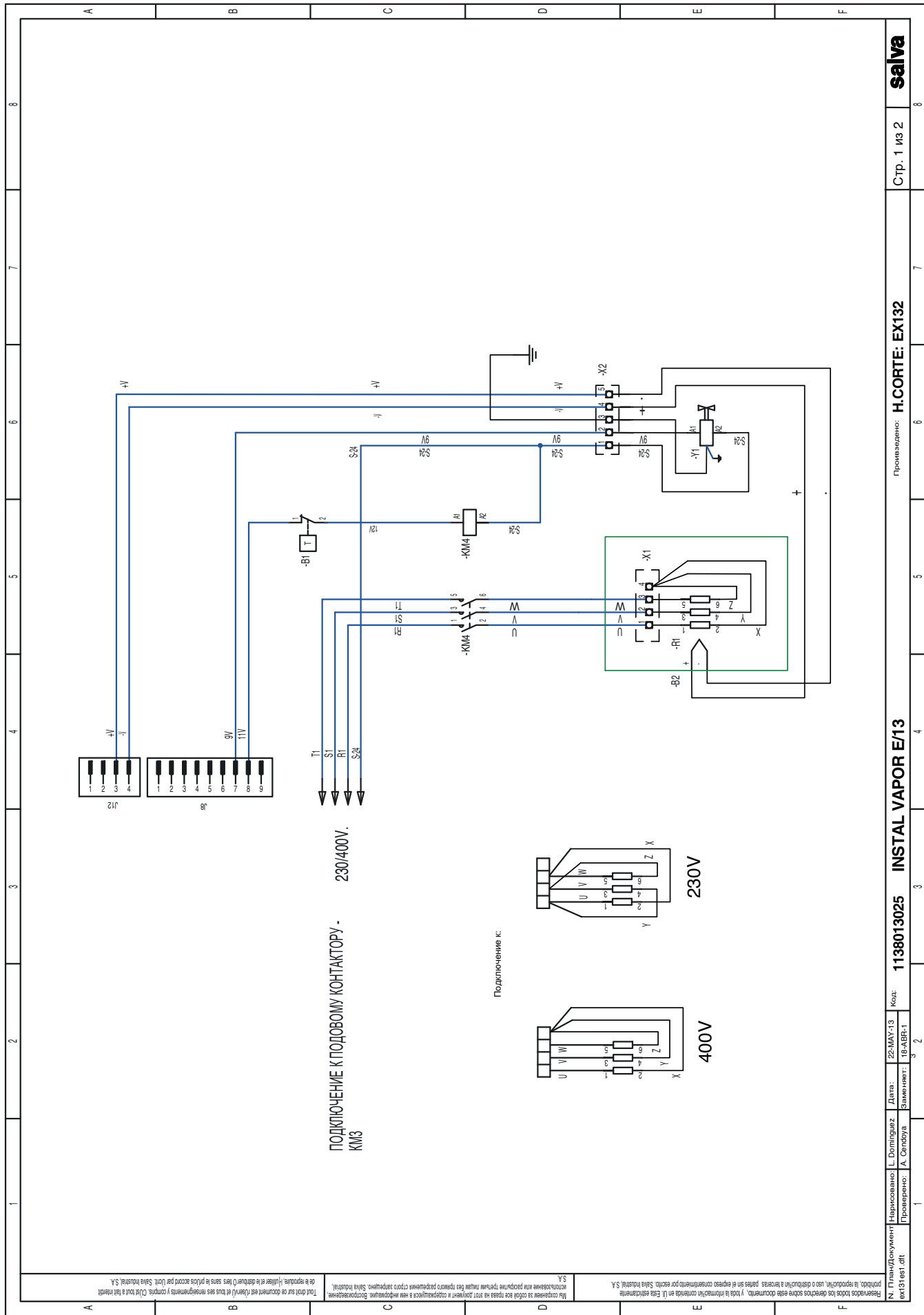
E

F

Таблица 1. Технические характеристики оборудования (поиск информации о оборудовании и его характеристиках) (поиск информации о оборуд

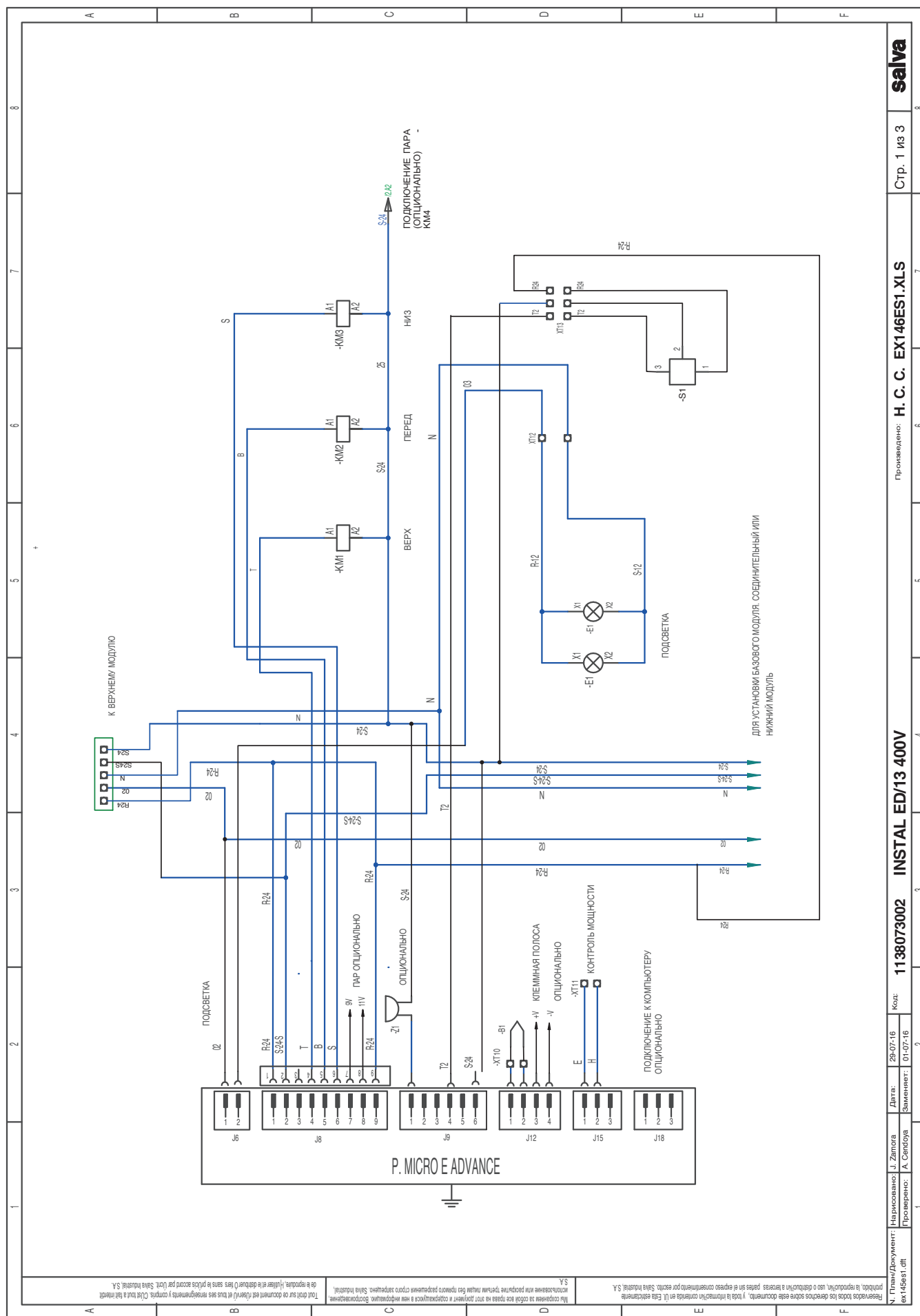


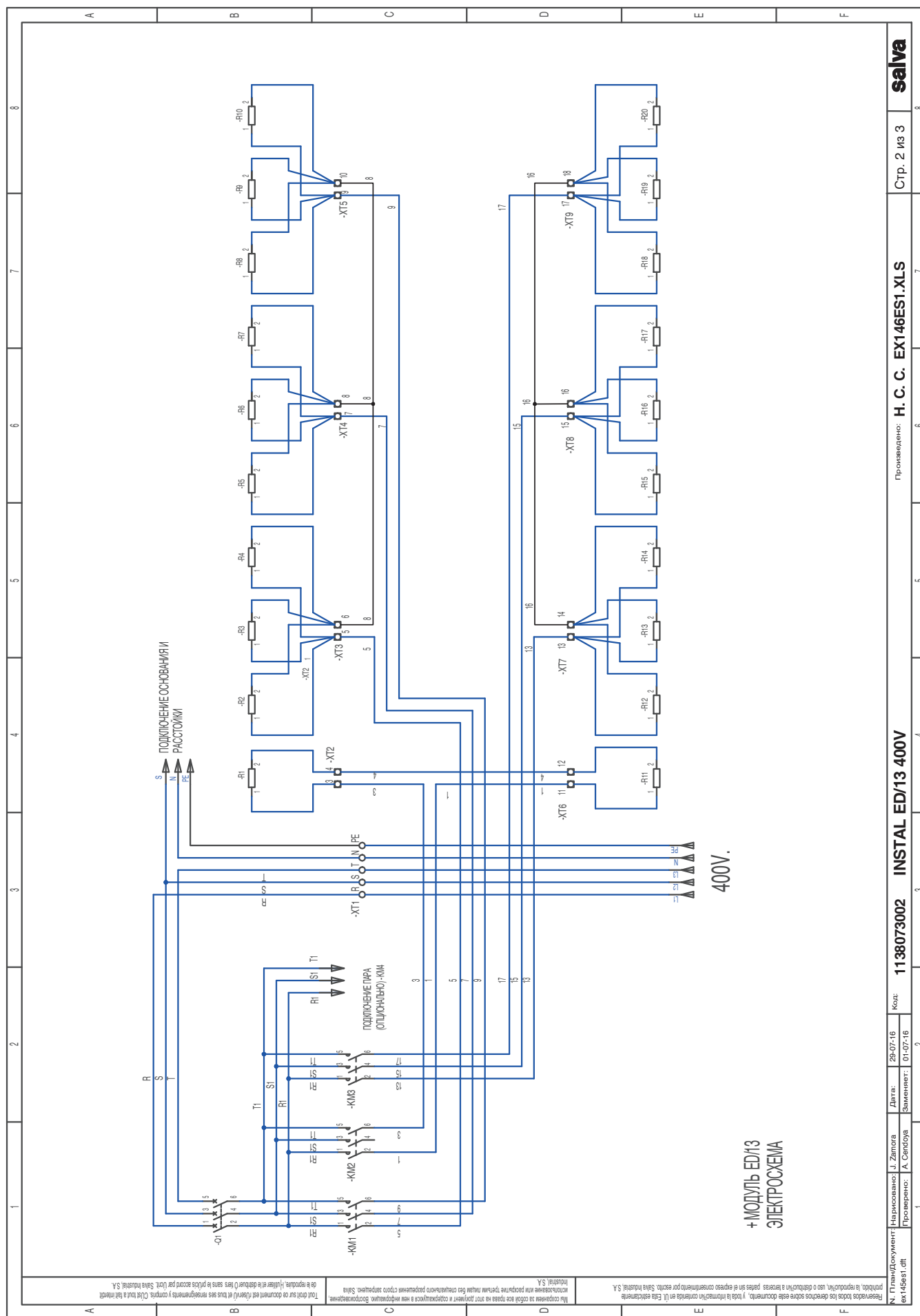




1.3. Установка модуля ED

[illegible]



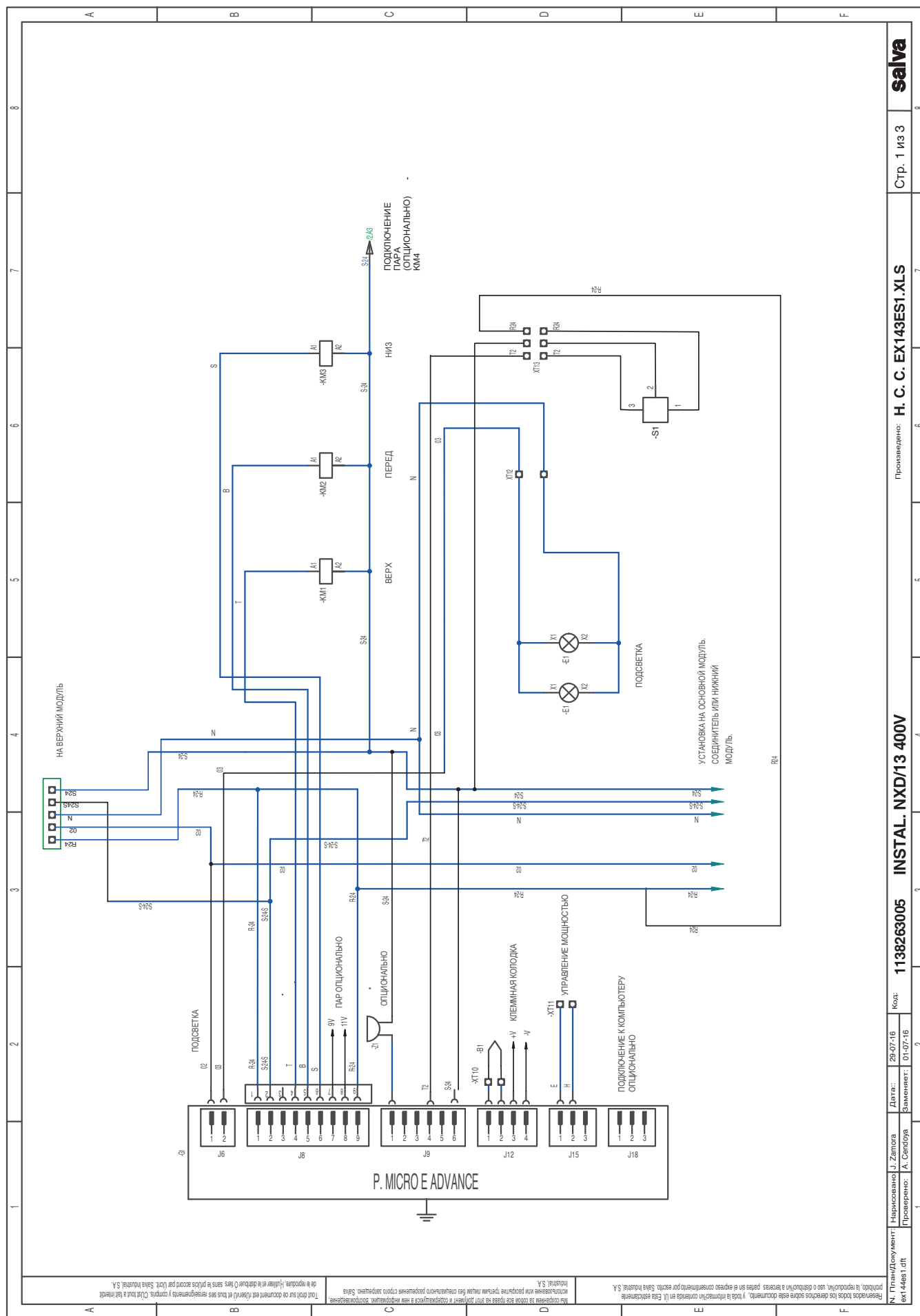


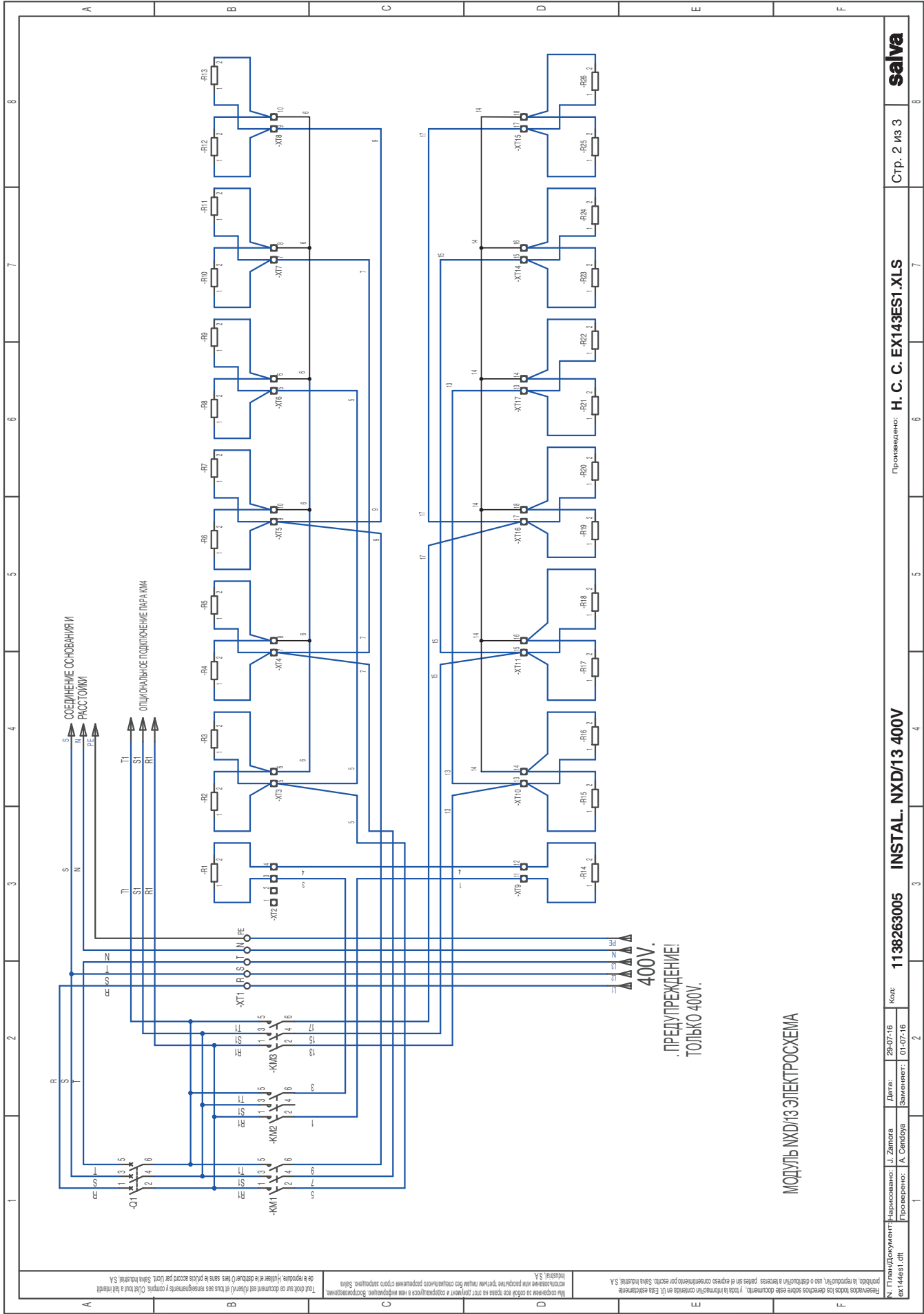
[illegible]



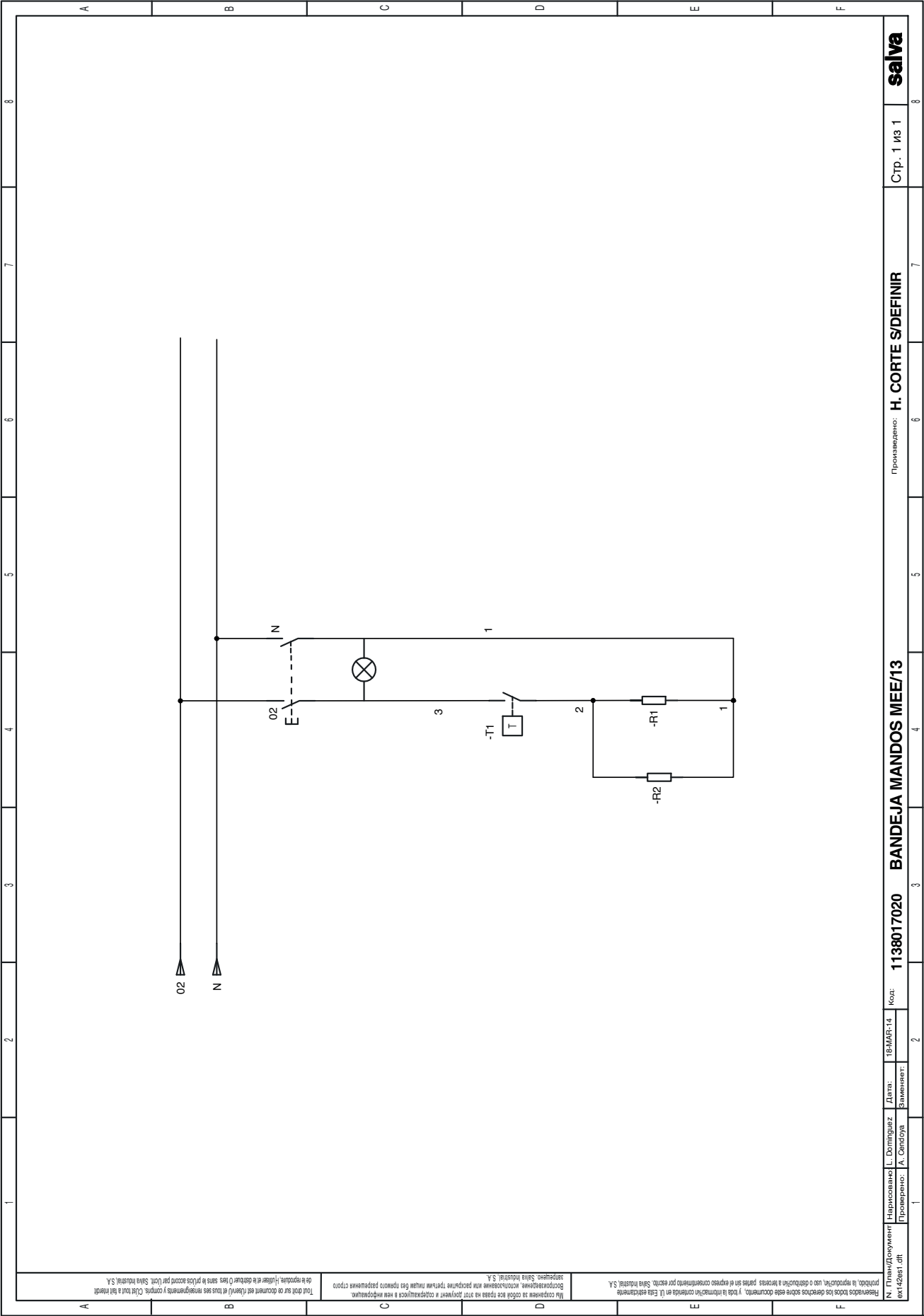
ESPAÑOL - FRANÇAIS - РУССКИЙ

ESPAÑOL - FRANÇAIS - РУССКИЙ

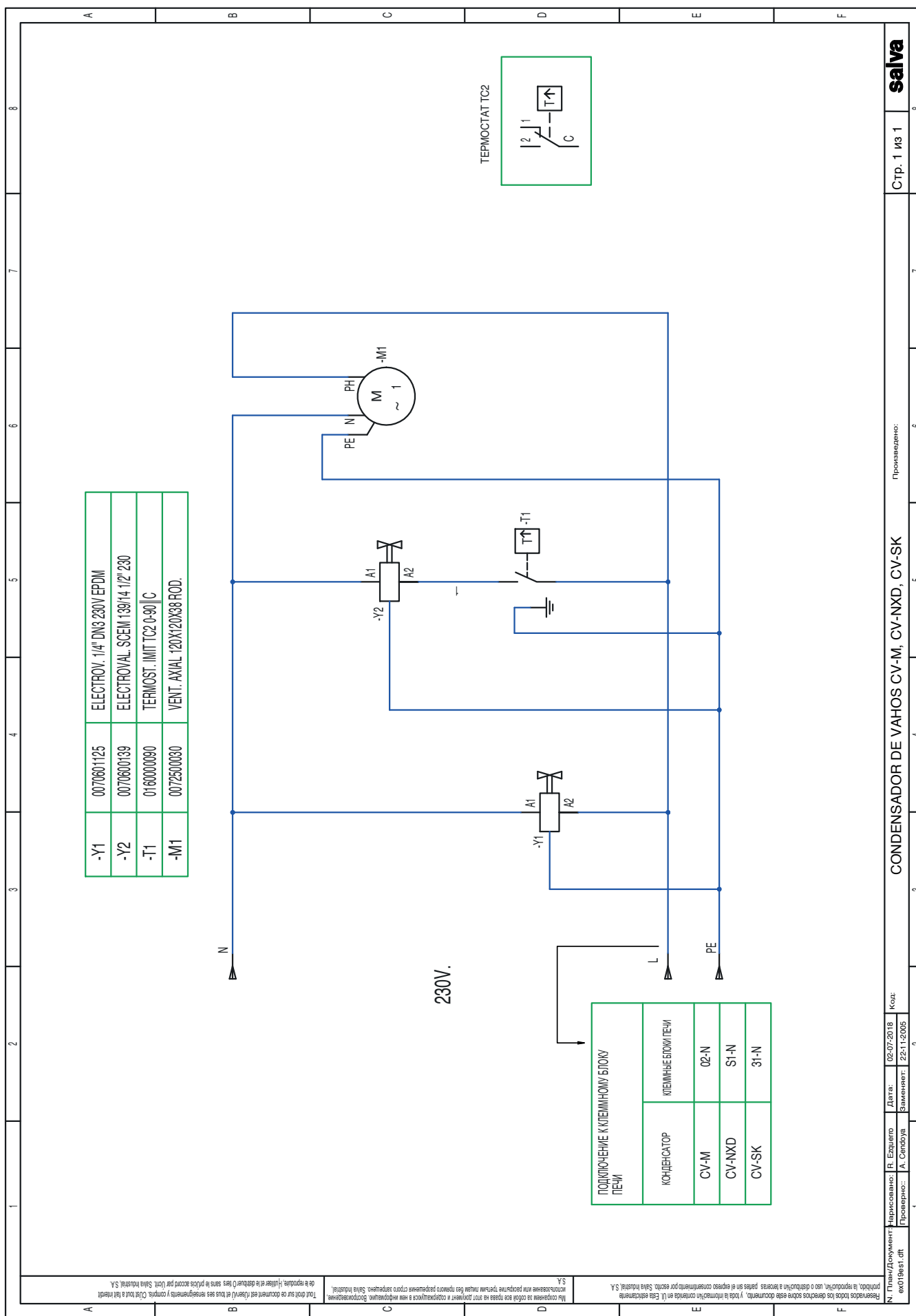


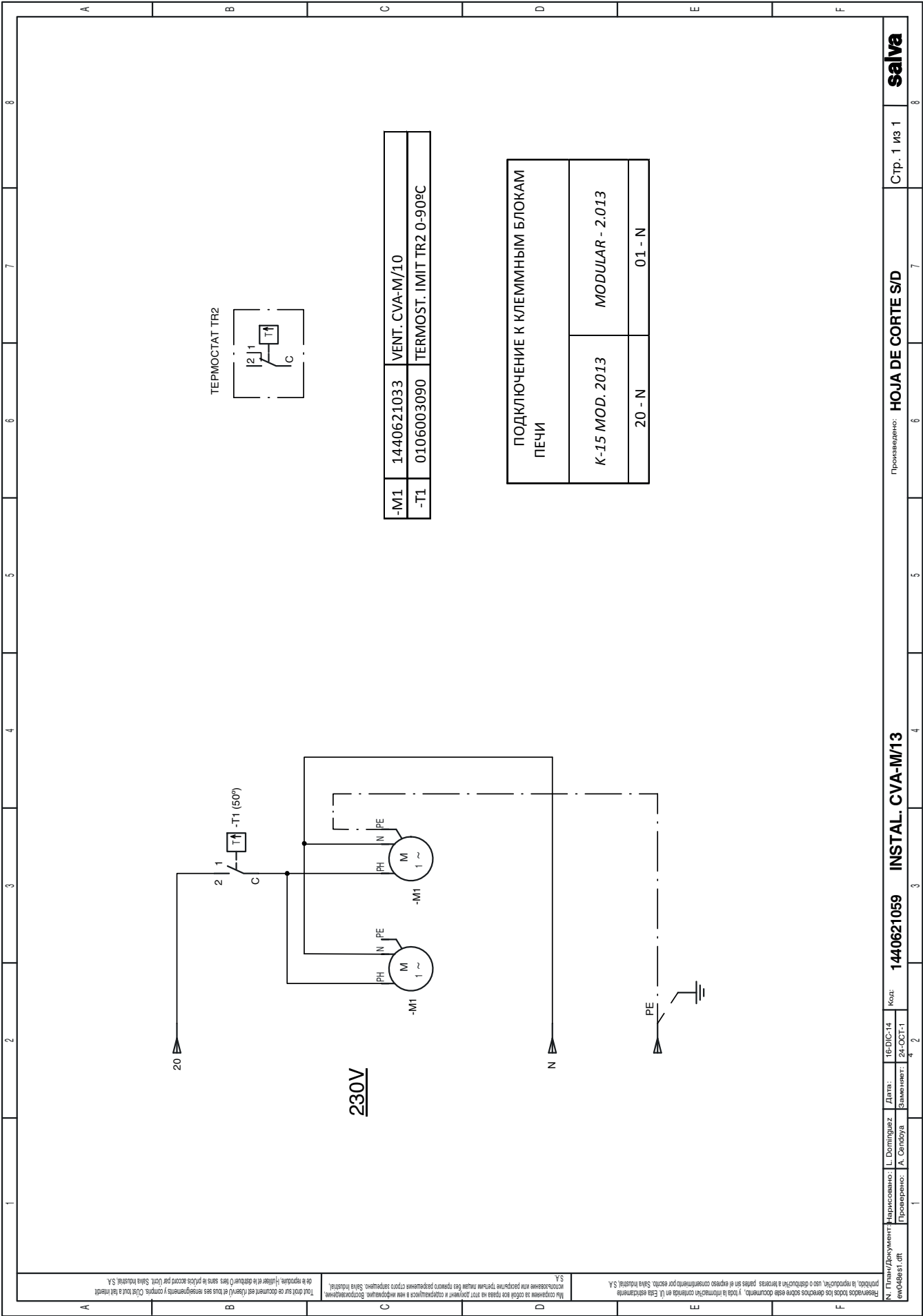


1.5. Установка расстойки









SALVA INDUSTRIAL S.A.
GI-636 Km. 6 Polígono 107
E-20100 Lezo, Guipúzcoa
Tel: (+34) 943 449300
Fax: (+34) 943 449329
e-mail España: salva@salva.es
e-mail Export: sales@salva.es
www.salva.es



DELEGACIONES / DELEGATIONS

Norte: (+34) 609 420 415
Noroeste: (+34) 647 320 389
Centro: (+34) 696 497 559
Cataluña: (+34) 933 638 800
Levante: (+34) 629 434 138
Andalucía: (+34) 618 102 174

FILIALS

SALVA FRANCE, S.A.R.L.

Sogaris, 226
94664 Rungis Cedex (France)
Tel.: (+33) 1 45 152 770
Fax: (+33) 1 45 152 771
e-mail: info@salva.fr

SALVA DEUTSCHLAND

Herr Heiner Krieger
Handy : (+49) 177 6596 153
e-mail: heiner.krieger@salvagroup.net

Regional-Verkaufsleitung Deutschland

NORD-WEST

Mr. Gerd Wüstefeld
Handy : (+49) 170-821 97 12
e-mail: wuestefeld-salva@kabelmail.de

SALVA UNITED KINGDOM & IRELAND

Mr. Graham Smith
Tel.: (+44) 07974 739152
e-mail: graham.smith@salvagroup.net

SALVA PORTUGAL

Mr. Sergio Pereira
Tel.: (+351) 911 199 615
e-mail : sergio.pereira@salvagroup.net

SALVA RUSSIA Northwest region

Mr. Aleksandr Rozov
117216 Moscow
Tel.: +7 931 227 27 98
e-mail: rozov@salvagroup.net

Mr. Andrey Dudenko
Tel.: +7 931 960 18 20
e-mail: adudenko @salvagroup.net

SALVA INDIA

Mr. Sandeep Chanana
Tel.: (+91) 98 10 29 85 78
e-mail: sandeep.chanana@salvagroup.net

DELEGACIONES / DELEGATIONS

Region Parisienne: (+33) 06 11 74 73 04
Grand Ouest: (+33) 06 82 65 23 01
Süd-Ouest: (+33) 06 16 44 62 40
Süd-Est: (+33) 07 52 60 14 03
Nord: (+33) 06 24 28 51 45

SALVA TURKEY

Mr. Semih Somer
Tel.: (+90) 212 280 49 64
Fax: (+90) 212 280 49 65
e-mail: info@somer.com.fr

SALVA PHILIPPINES, KOREA & JAPAN

Mr. Mikel Larrañaga
Tel.: (+63) 917 565 1561
e-mail: mlarra@salvagroup.net

SALVA CHINA

M. Michelle Chen Yan
Tel.: (+86) 135 6451 9826
e-mail: chen.yan@salvagroup.net

SALVA CHILE, PERU, ARGENTINA, URUGUAY & PARAGUAY

Mr. Nicolás Uranga
Tel.: (+56) 9 923 83 690
e-mail: nicolas.uranga@salvagroup.net

SALVA MIDDLE EAST & EGYPT

Mr. Usama Omar
Tel.: (+971) 55 213 7774
e-mail: usama.omar@salvagroup.net

SALVA SOUTH EAST ASIA

M. Linda Cheong
Tel.: (+65) 9388 60 27
e-mail: linda.cheong@salvagroup.net