

LINCOLN

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ПЕЧЬ

СЕРИИ 1628

Инструкция по установке и эксплуатации

1. Техника безопасности

Внимание!

Не следует хранить или использовать бензин или другие легковоспламеняющиеся вещества в непосредственной близости от печи.

Печь необходимо устанавливать на расстоянии от стен и легковоспламеняющихся конструкций.

На рабочем месте не должно находиться легковоспламеняющихся материалов.

Не следует блокировать вентиляционные отверстия блока управления, расположенные на боковых панелях корпуса печи.

Параметры электрической сети должны соответствовать техническим характеристикам печи, указанным на шильдике.

Храните настоящее руководство в доступном месте и обращайтесь к нему в дальнейшем.

Монтажная электрическая схема расположена на внутренней стороне крышки блока управления.

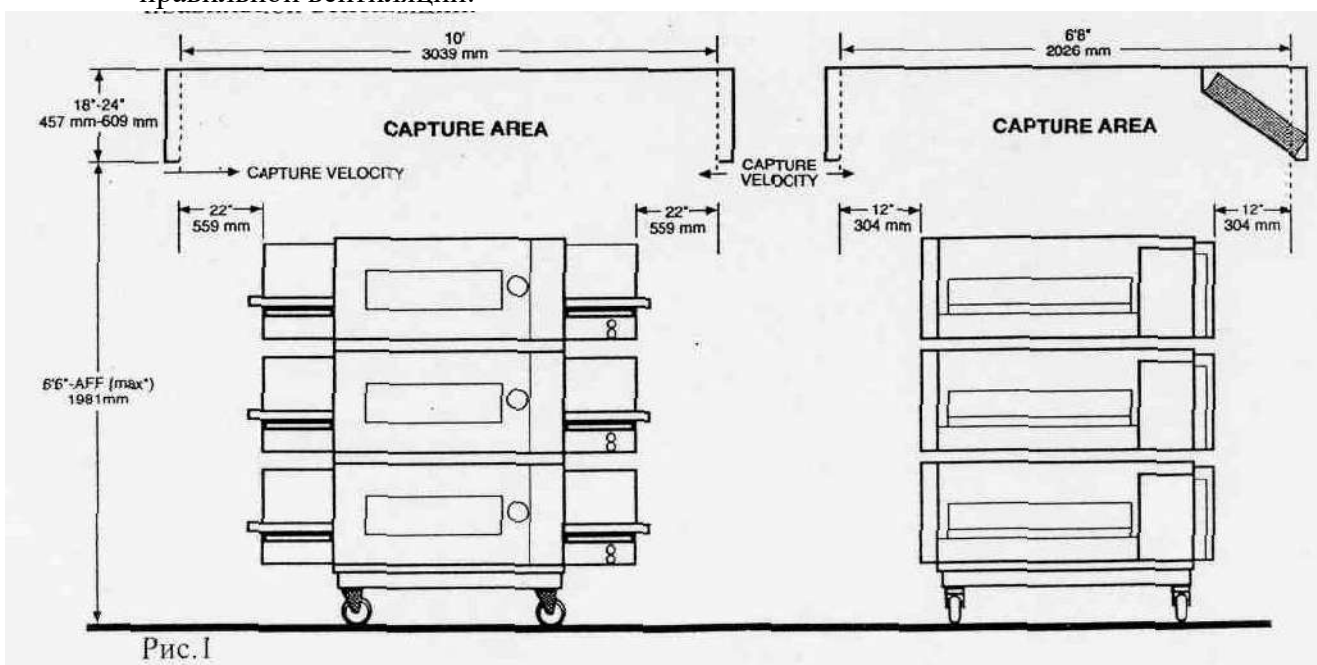
2. Описание печи

Электрические параметры:

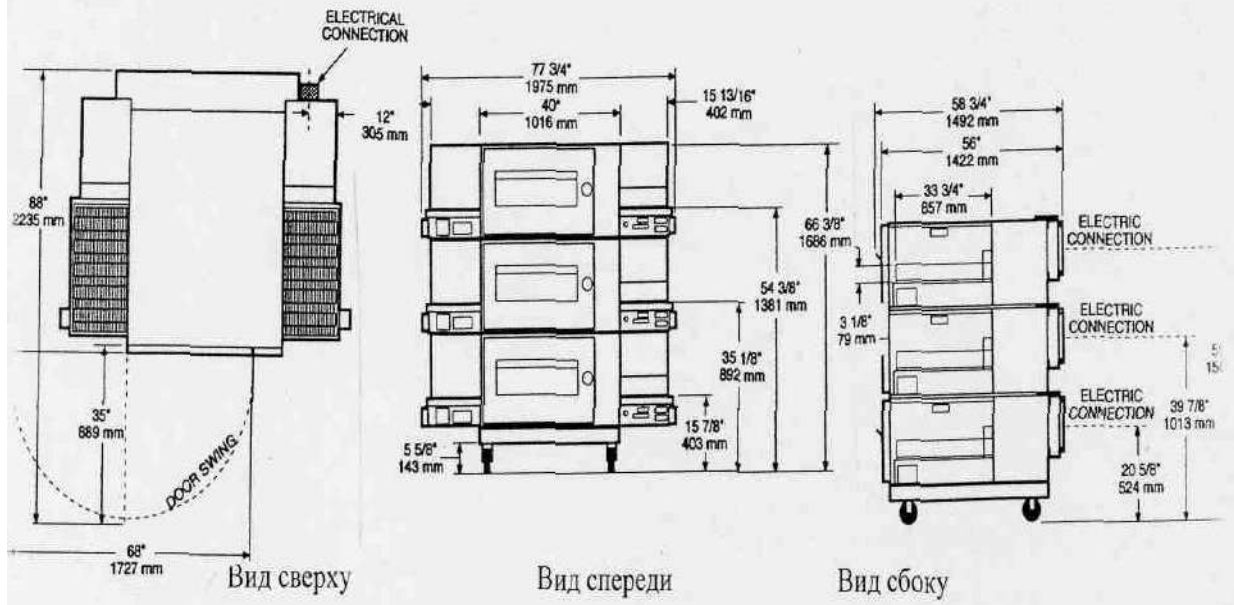
29 kW, 380/220 V, 44 A, 3 фазы, 50 герц.

Внимание! Печь оборудована сетевым шнуром с трехштырьковой вилкой (вилкой с заземлением) для защиты пользователя от поражения электрическим током. Печь должна подключаться непосредственно к соответствующим образом заземленной трехгнездной розетке. Не следует обрезать или удалять штырь заземления.

На рис. 1 показаны рекомендованные расстояния печи от стен для правильной вентиляции.



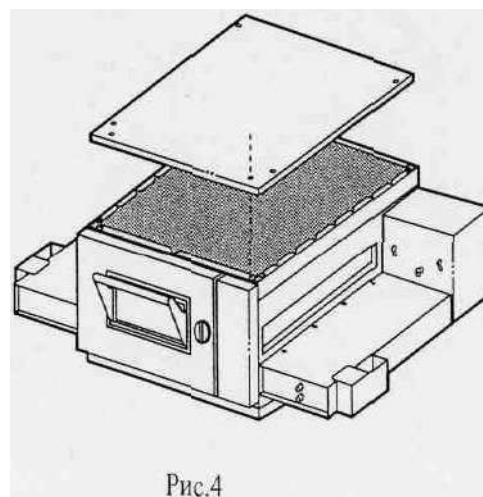
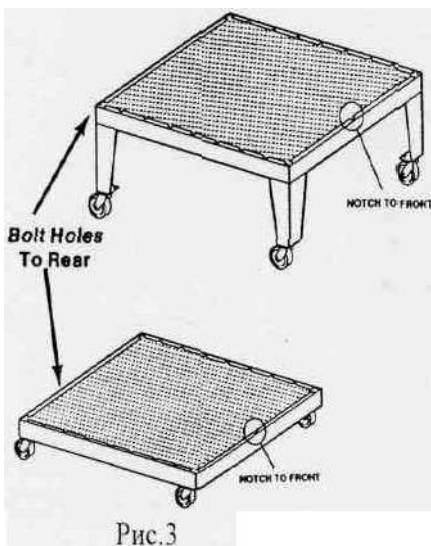
На рис.2 показаны габаритные размеры печи на трех проекциях.



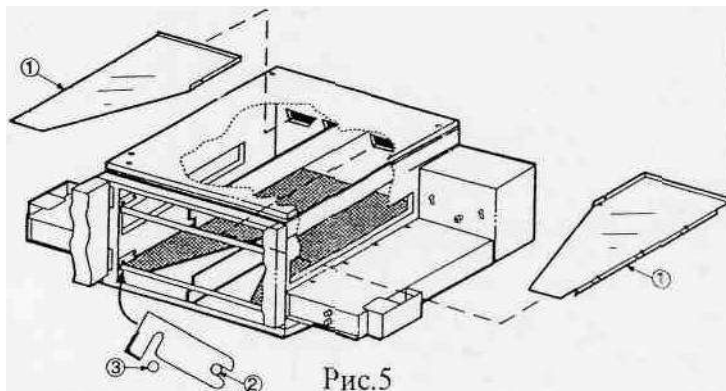
Печь выполнена из нержавеющей стали. Температурный диапазон - 149 - 316 оС.

3. Сборка

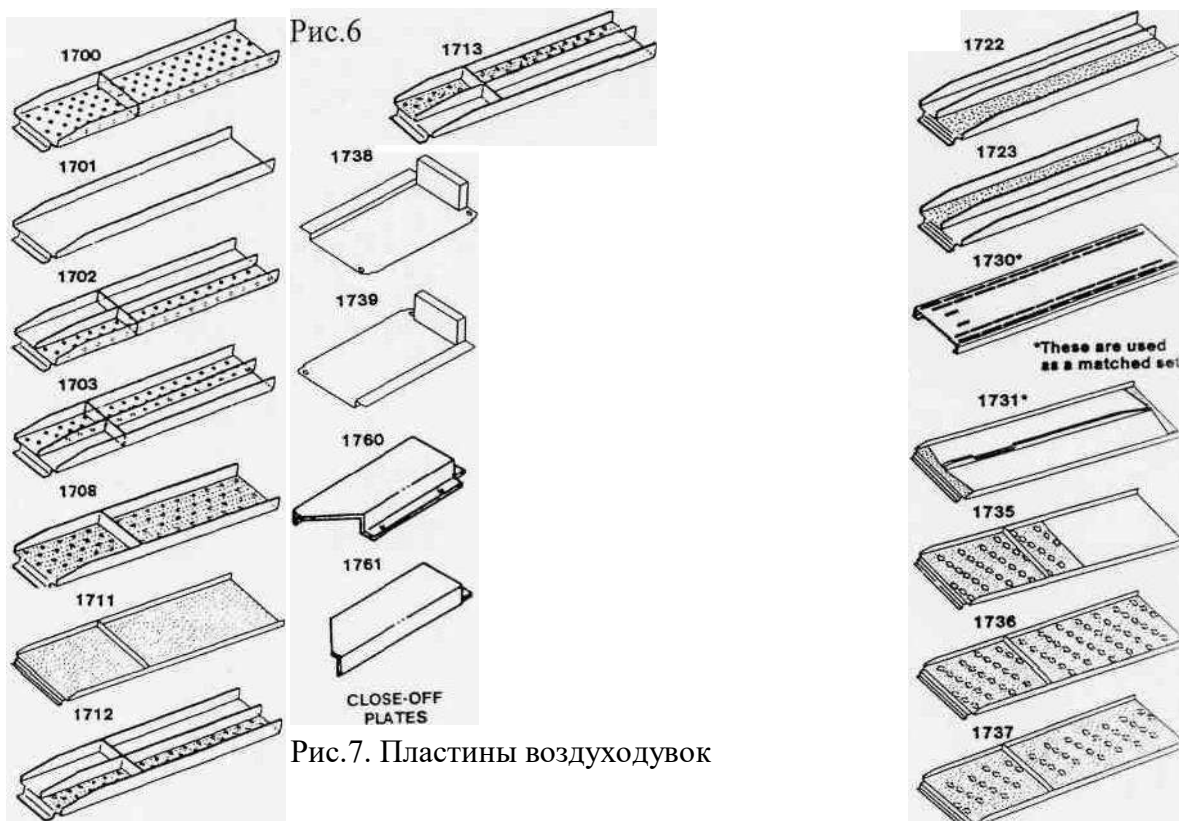
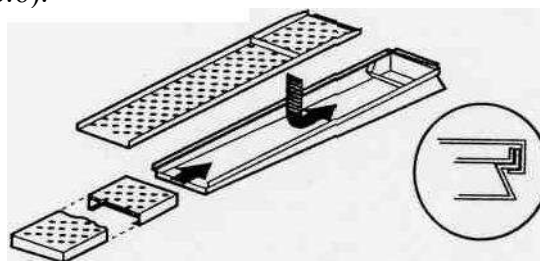
Стенд печи имеет небольшую засечку спереди (см. рисунок 3). Эта засечка должна находиться под дверью печи. Выровняйте стойку по уровню со всех четырех сторон. Примечание: верхняя панель печи находится в одной коробке со стендом. Перед началом сборки снимите верхнюю панель со стенда. Снимите печь с тележки и установите ее на стенд. Убедитесь, что печь плотно стоит на стенде. Установите на место верхнюю панель печи (рис.4).



Перед установкой кронштейнов воздуходувок убедитесь, что в вентиляционной камере не осталось упаковочного материала. Закрепите кронштейны воздуходувок так, чтобы штифты вошли в прорези (рис.5).



Вставьте пластину в корпус воздуходувки, чтобы выступ пластины зашел за фланец корпуса, а края пластины совместились с боковыми краями корпуса. Наденьте крышку на узкий конец корпуса воздуходувки и надвиньте ее на корпус (рис.6).



4. Включение печи

1. Установите сетевой выключатель в положение ON (вкл.). Включение электрической печи должно произойти немедленно.
2. Поверните ручку терморегулятора печи в положение, соответствующее нужному значению температуры.
3. Дайте печи прогреться в течение 30 минут.
4. Задание скорости конвейера: поверните ручку регулятора скорости в положение, соответствующее нужному времени.

5. Отключение печи

1. Установите сетевой выключатель в положение OFF (выкл.), вентилятор будет продолжать работать в течение приблизительно 20 минут после этого. При установке выключателя вентилятора в положение ON (вкл.) и OFF (выкл.) таймер установится на 0 и будет готов к отсчету дополнительного 20-минутного интервала.

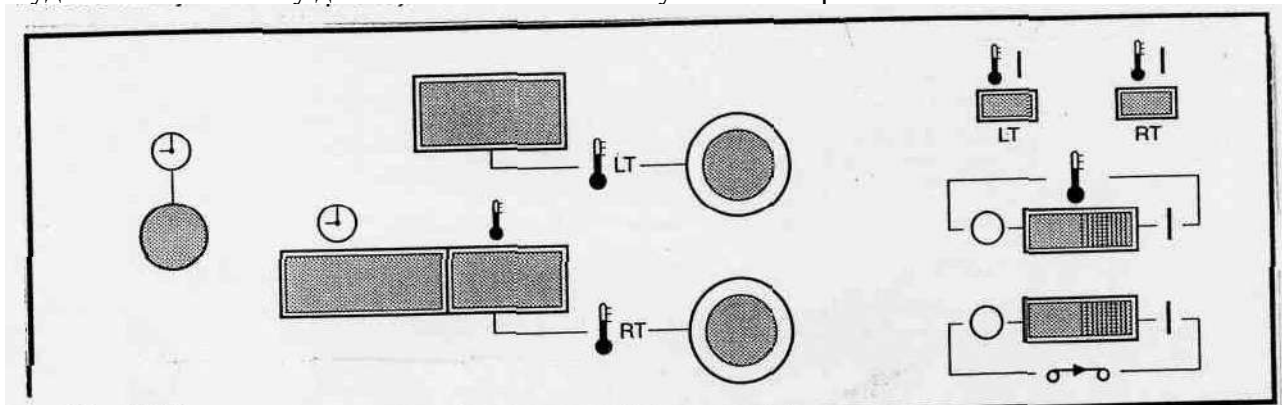


Рис.8. Панель управления. —————"

6. Инструкция по очистке печи

Меры предосторожности: перед началом очистки дайте печи остыть. Не следует очищать поверхность нержавеющей стали электрическими чистящими устройствами, проволочными губками или стальными щетками.

Раз в день:

1. Протирайте наружные поверхности печи чистой водой с мягким моющим средством или коммерческим средством для очистки нержавеющей стали.
2. Очищайте камеру печи от грязи, мойте ее раствором мягкого моющего средства в воде и ополаскивайте чистой водой.
3. Очищайте ленту конвейера при помощи чистящей салфетки или мягкой щетки (LINCOLN #369217).

ПРИМЕЧАНИЕ: не следует протирать внутренние поверхности камеры печи каустическими моющими средствами или моющими средствами на щелочной основе, так как это приведет к разрушению алюминиевого покрытия камеры печи.

Очистку наружных поверхностей печи от остатков продуктов, жира, масла можно производить при помощи ряда коммерческих моющих средств. Проконсультируйтесь у местного поставщика моющих средств.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ: используйте только моющие средства, разрешенные к употреблению местными и национальными стандартами здравоохранения.

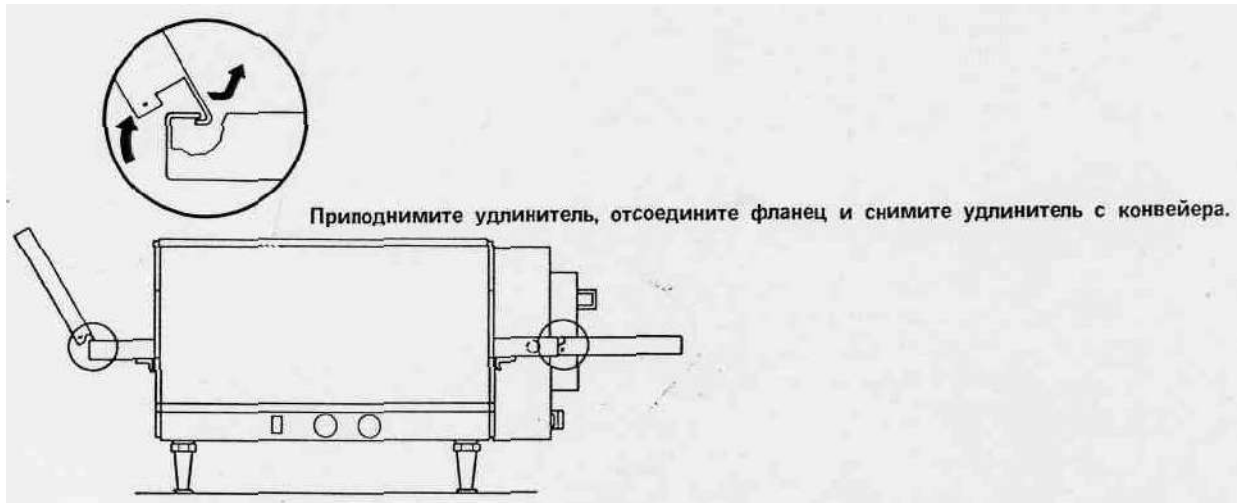
Раз в неделю:

Вынимайте воздуходувки, разбирайте и очищайте их. Инструкции по очистке воздуходувок приведены на стр.8.

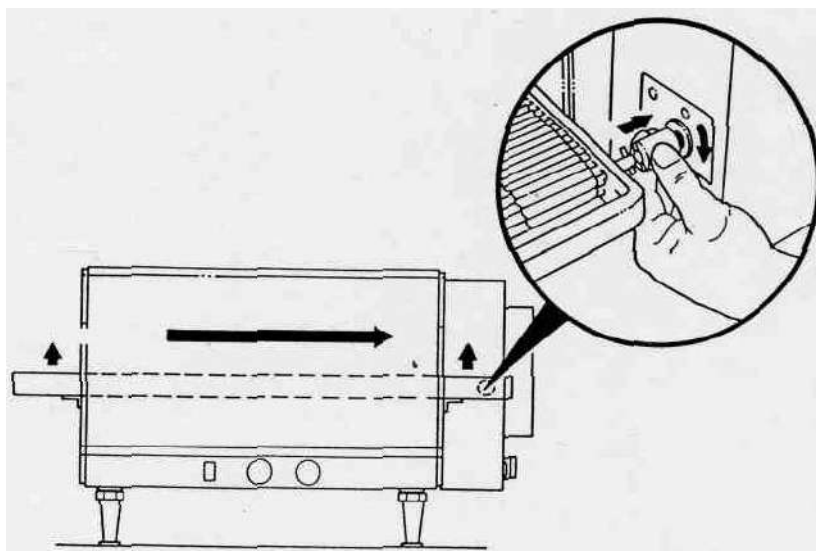
Снимайте конвейер, разбирайте его и очищайте. Инструкции по очистке конвейера приведены на стр.5.

СНЯТИЕ КОНВЕЙЕРА

1. Снимите удлинители (если есть).



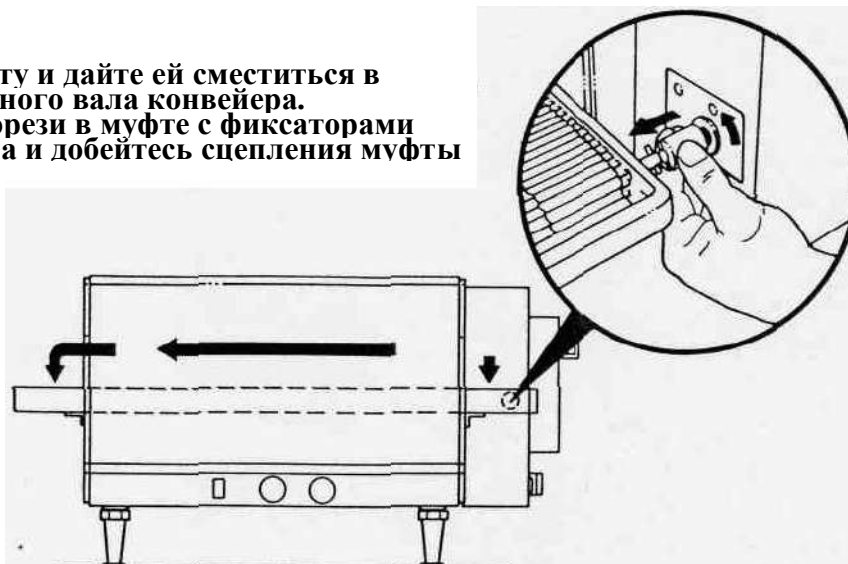
2. Отожмите муфту от фиксаторов привода и поверните ее на четверть оборота. При этом муфта должна выйти из сцепления с приводным валом конвейера.



3. Выньте ленту конвейера из камеры печи.

4. Сборка конвейера производится в обратном порядке.

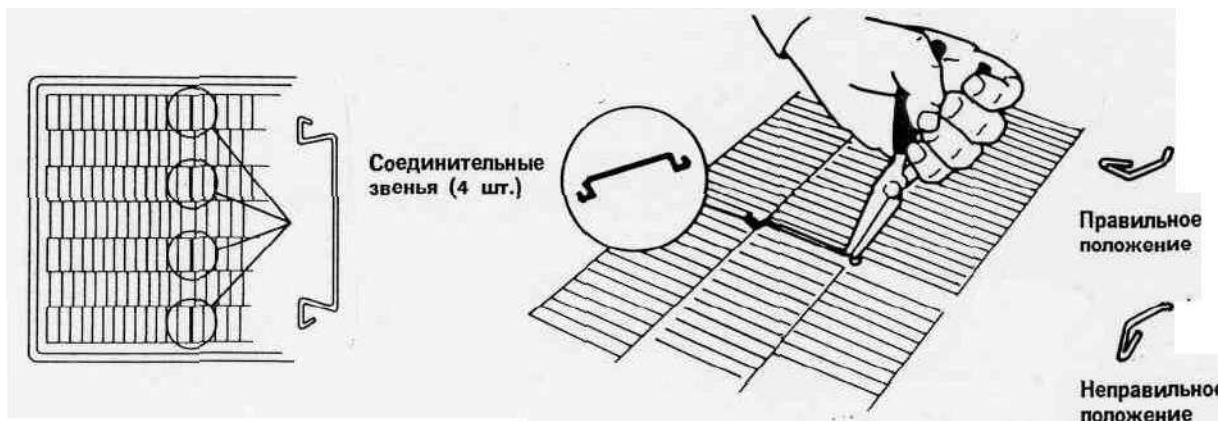
Поверните муфту и дайте ей сместиться в сторону приводного вала конвейера. Совместите прорези в муфте с фиксаторами приводного вала и добейтесь сцепления муфты



5. Установите на место удлинители (если есть).

РАЗБОРКА КОНВЕЙЕРА ДЛЯ ОЧИСТКИ

Выньте ленту конвейера из камеры печи с правой стороны. Положите ее на стол или верстак.



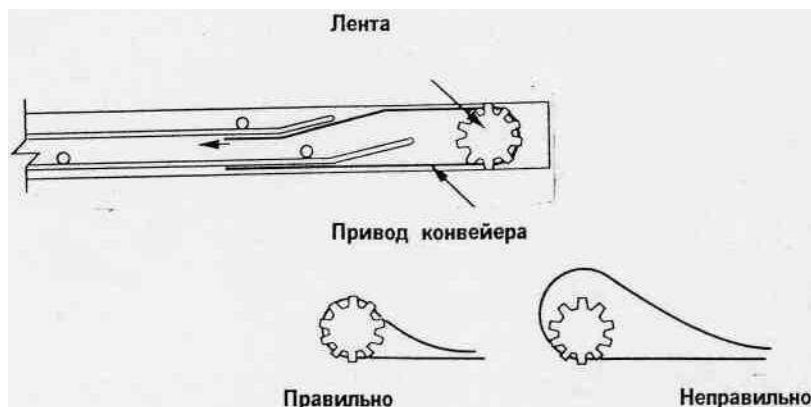
1. Найдите соединительные звенья ленты конвейера, поверните ленту так, чтобы они оказались в верхней части конвейера слева, на расстоянии приблизительно 203 мм от вала.

2. Для снятия соединительного звена следует захватить его при помощи плоскогубцев и отделить петли соединительного звена от других звеньев. При этом следует обратить внимание на ориентацию звеньев и сохранить ее при установке ленты конвейера на место.

3. Аккуратно вытяните ленту, одновременно скручивая ее. Сняв ленту, положите ее в емкость с раствором моющего средства. Ополосните ленту чистой водой.

СБОРКА

Установка ленты



1. Расположите рулон ленты слева от конвейера и пропустите примерно 2/3 ленты над нижней направляющей.

2. Оберните свободный конец ленты вокруг промежуточного вала. Свободный конец должен оказаться в верхней части верхней направляющей конвейера.

ПРИМЕЧАНИЕ: лента должна огибать шестерни конвейера и плотно прилегать к ним сверху.

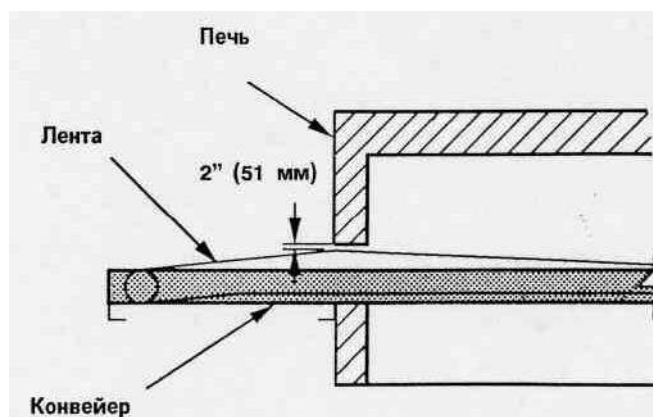
Если это требование не выполняется, то ленту следует снять, перевернуть и установить заново.

3. Пропустите ленту через конвейер целиком так, чтобы оба конца ее оказались на верхней стороне конвейера слева.

4. Соедините концы ленты конвейера друг с другом при помощи соединительных звеньев.

ПРИМЕЧАНИЕ: в печах IMPINGER не предусмотрено устройство для регулировки натяжения ленты конвейера. Если натяжение ленты станет слишком слабым, то для увеличения натяжения следует укоротить ленту. Слишком сильное натяжение ленты также затрудняет эксплуатацию печи из-за повышенного сопротивления. Рекомендуем Вам для проведения регулировки натяжения ленты вызвать квалифицированного представителя сервисного бюро.

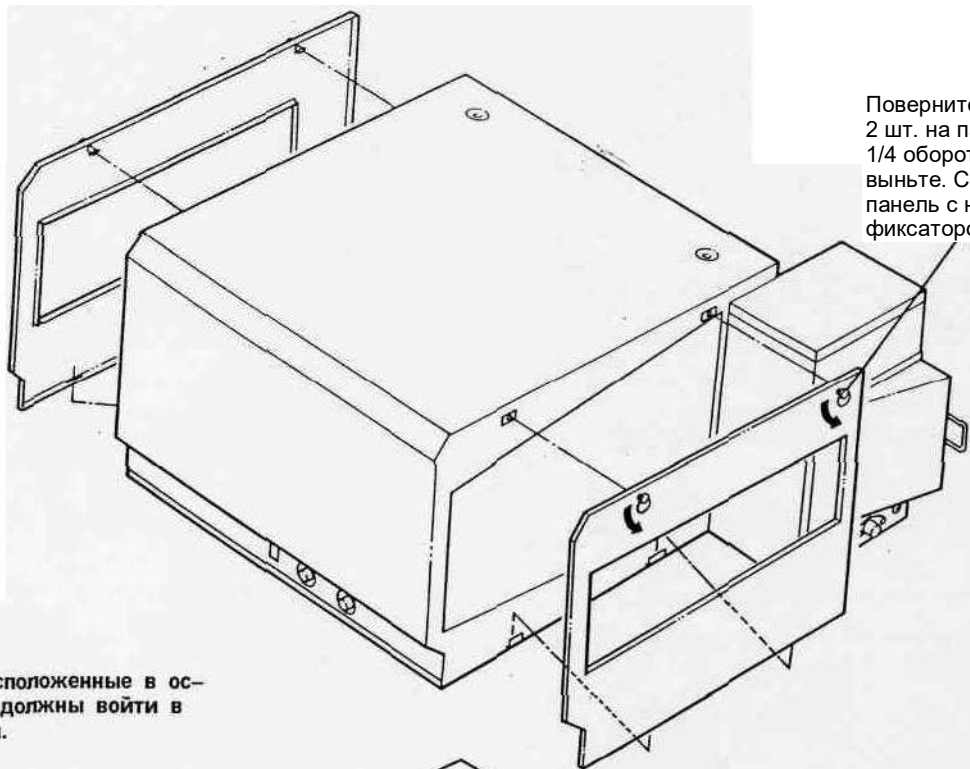
ВНИМАНИЕ! Прежде чем укорачивать ленту конвейера, следует произвести тщательный расчет, так как чрезмерное натяжение ленты нарушит плавную работу конвейера.



Меры предосторожности: лента может быть горячей

СНЯТИЕ И РАЗБОРКА ВОЗДУХОДУВОК ДЛЯ ОЧИСТКИ

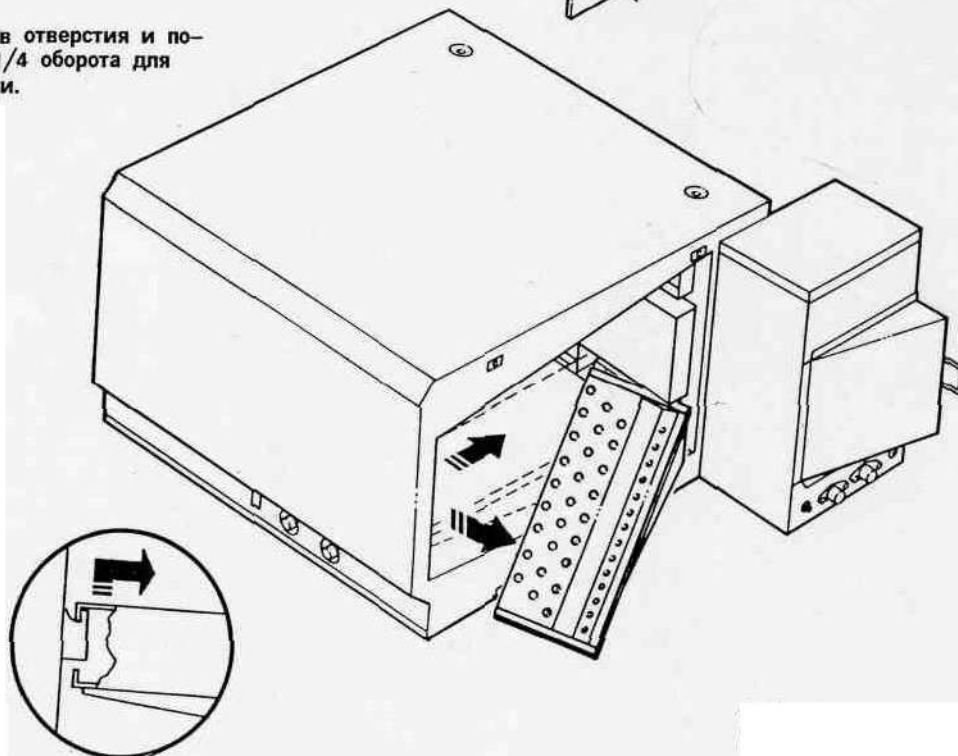
МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ: дайте печи остыть.



Установка

Фиксаторы, расположенные в основании печи, должны войти в прорези панели.

Вставьте ручки в отверстия и поверните их на 1/4 оборота для фиксации панели.



2. Переместите воздуходувку вперед.
3. Приподнимите воздуходувку и выньте ее из камеры печи.

1. Приподнимите воздуходувку над подвеской, расположенной на передней стенке камеры печи.



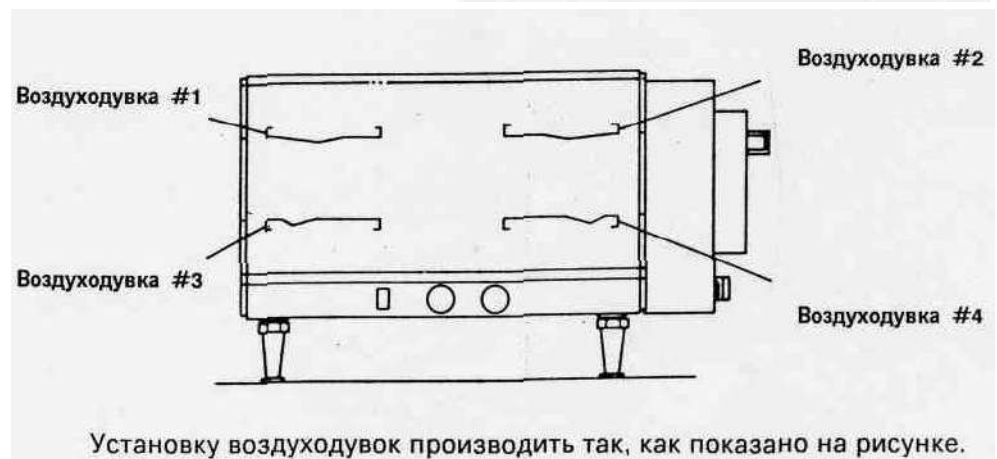
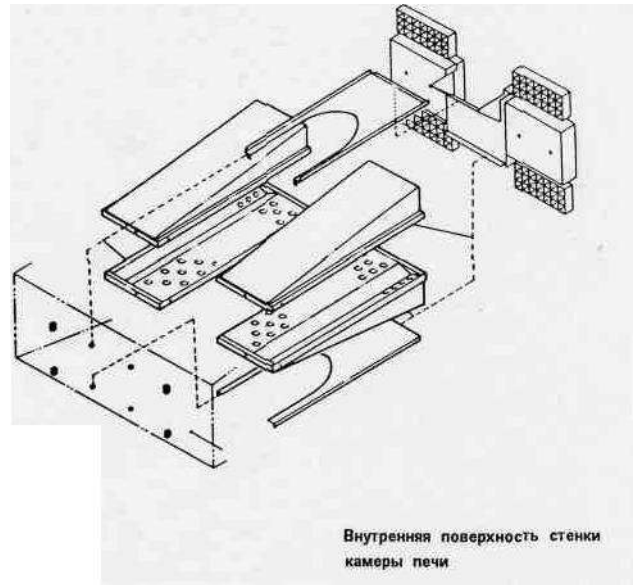
Снимите крышку воздуходувки. Выньте внутреннюю перфорированную пластину.

Сборка воздуходувки производится в обратном порядке. Следите за тем, чтобы крышка воздуходувки прилегала плотно.

Установите воздуходувки в камеру печи. Следите за тем, чтобы они плотно прилегали к фланцам камеры, а отверстия были обращены в сторону ленты конвейера.

ПРИМЕЧАНИЕ: после установки воздуходувки в камеру печи убедитесь в том, что отверстия в перфорированной пластине совпали с отверстиями в крышке.

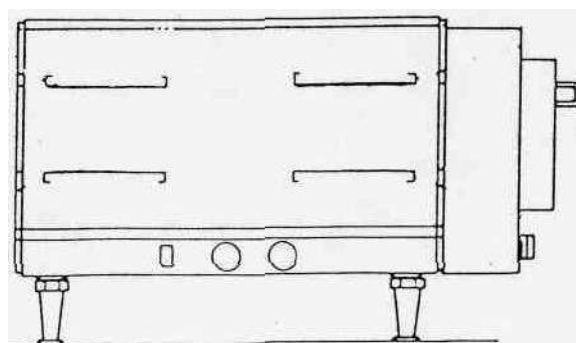
ПРИМЕЧАНИЕ: номер воздуходувки проштампован на внешней стороне крышки воздуходувки.



Крышки воздуходувок стандартны и могут устанавливаться на любую воздуходувку.

Модели 1301 и 1302
Серийные номера
после 3002168

Все другие модели
Серийные номера
после 3001885



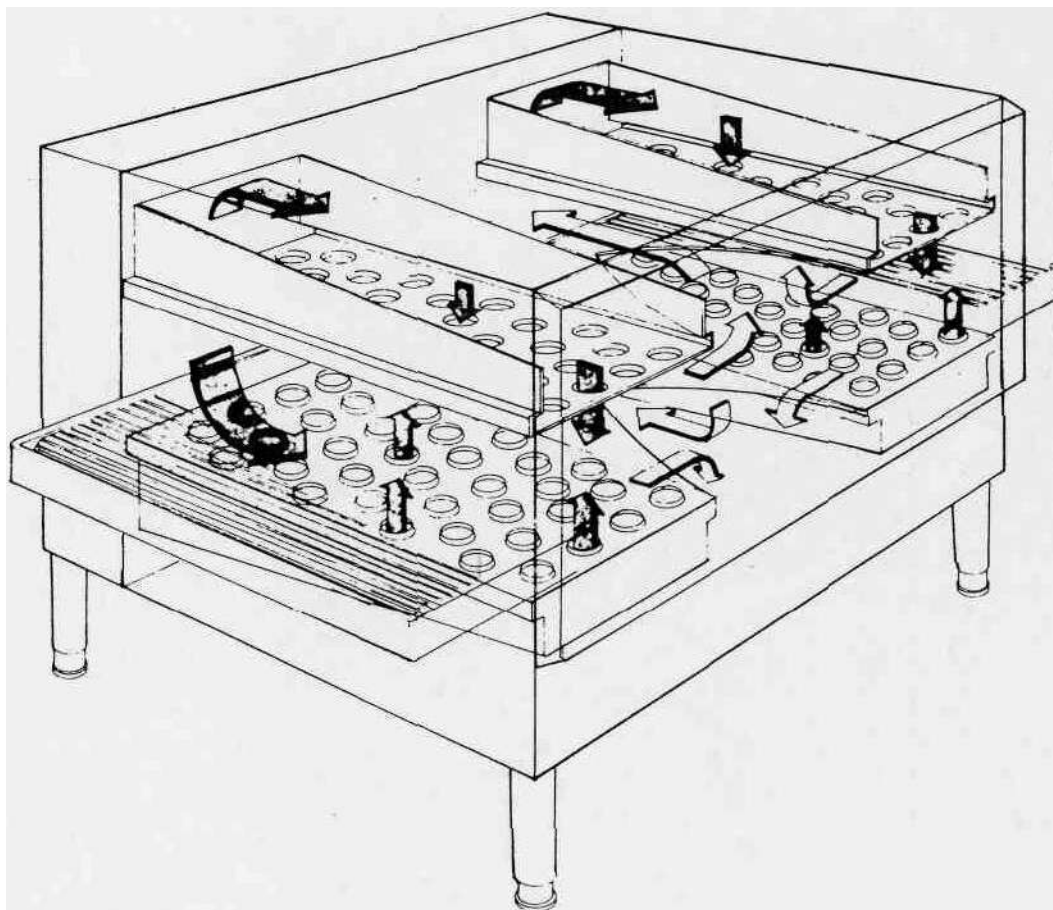
ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ ПЕЧЕЙ

Действие конвейерных печей IMPINGER, производимых LINCOLN FOODSERVICE PRODUCTS, INC., основано на принципиально новом методе, который можно назвать "воздушным ударом" ("AIR IMPINGEMENT"). Этот метод позволяет существенно повысить качество готовой продукции и сократить время приготовления по сравнению с обычными печами. Система направляет мощный поток горячего воздуха на продукт, находящийся в камере, благодаря чему достигается более эффективное прогревание продукта. Система "AIR IMPINGEMENT" позволяет повысить скорость теплообмена и тем самым сократить время приготовления пищи в 2-4 раза по сравнению с обычными печами.



В процессе "AIR IMPINGEMENT" мощный поток горячего воздуха от электрического источника тепла, создаваемый специальным вентилятором, направляется через вентиляционную камеру в патентованные воздуховоды "JET FINGERS". Поверхность воздуховодов имеет множество сфокусированных отверстий, направляющих горячий воздух на поверхность продукта. После соударения с продуктом горячий воздух возвращается к источнику тепла. Тем самым обеспечивается экономия энергии.

Перемещение продуктов через камеру печи осуществляется конвейером с регулируемой скоростью.

Процесс "AIR IMPINGEMENT" позволяет при прохождении нежных пищевых продуктов через камеру печи обжаривать их до образования хрустящей поджаристой корочки, так как источником тепла для продукта является воздух.

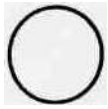


Значение символов

	Опасно! Горячая поверхность		Питание включен
	Часы, таймер		Нет питания
	Трансформатор		Температура, нагрев
	Опасно! Напряжение		Конвейер
	Нулевая точка		Вентилятор
	Земляной кабель		Нагревательный цикл
	Заземление		Готово, индикатор
	Сменить фазу		



Фаза



**Питание
отключено**

A

Амперы

V

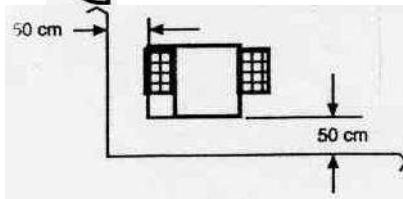
Вольты

kW

Киловатт/час



Половина времени готовки



Сброс параметров



Перегрев

RT

Справа

LT

Слева

Расстояние, необходимое
для свободного сервисного
обслуживания