



**«Пресс с механическим приводом»**

**«Ф2ПцЭМ/35»**

**Паспорт**

**и**

**руководство по эксплуатации**



Содержание РЭ:

|    |                                                            |    |
|----|------------------------------------------------------------|----|
| 1  | Общие указания                                             | 2  |
| 2  | Назначение изделия                                         | 3  |
| 3  | Технические характеристики                                 | 3  |
| 4  | Комплектность                                              | 4  |
| 5  | Устройство и принцип работы                                | 4  |
| 6  | Требования по технике безопасности и пожарной безопасности | 6  |
| 7  | Подготовка к работе                                        | 7  |
| 8  | Порядок работы                                             | 7  |
| 9  | Техническое обслуживание                                   | 9  |
| 10 | Возможные неисправности и способы их устранения            | 10 |
| 11 | Правила транспортировки и хранения                         | 11 |
| 12 | Гарантии изготовителя                                      | 11 |
| 13 | Утилизация изделия                                         | 13 |
| 14 | Свидетельство о приемке                                    | 14 |
| 15 | Талон на гарантийное обслуживание                          | 15 |
|    | Приложение 1. Схема электрическая принципиальная           | 17 |

## 1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

– Вся продукция GrillMaster проходит тестирование, которое необходимо для того, чтобы гарантировать поставку изделия только высочайшего качества.

– При получении изделия, необходимо проверить его на наличие повреждений полученных при транспортировке. В случае их обнаружения, немедленно сообщить об этом в службу доставки.

– Данное изделие с отдельно прилагаемыми деталями может поставляться в нескольких упаковках, поэтому при получении изделия требуйте проверку комплектности согласно заказу.

– Устройство работает от трех фазной электросети переменного тока частотой 50Гц, напряжением  $380V \pm 10\%$ , и предназначен для эксплуатации в отапливаемом помещении с диапазоном температур окружающего воздуха от +10 до +35°C, относительной влажности воздуха 80%.

– Изделие устанавливается на устойчивом несгораемом основании.

– Изделие подключается к электросети специалистами, имеющими допуск для работы с электрооборудованием

– Оберегайте изделие от ударов и небрежного обращения.

– При длительных перерывах в эксплуатации (на ночь) необходимо отключать изделие от сети электроснабжения.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** при нарушении потребителем правил, изложенных в настоящем руководстве по эксплуатации, установка гарантийному ремонту не подлежит.

## 2. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пресс, оснащенный механическим приводом, позволяет за несколько секунд получить основу для пиццы (краст) размером до 350 мм из шарика теста.

Предприятие «Гриль – Мастер» постоянно расширяет и совершенствует ассортимент выпускаемой продукции, поэтому реальный комплект оборудования, внешний вид и технические характеристики изделия могут отличаться от указанных в данном руководстве без ухудшения потребительских свойств.

## 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЯ

Технические характеристики прессы Ф2ПцЭМ/35 представлены в таблице 1.  
Таблица 1.

| №п/п | Наименование параметра                                    | Значение    |
|------|-----------------------------------------------------------|-------------|
| 1.   | Номинальное напряжение электросети, В<br>Частота, Гц      | 380<br>50   |
| 2.   | Потребляемая электрическая мощность, кВт, не более        | 3,0         |
| 3.   | Количество нагревателей, шт.                              | 2           |
| 4.   | Масса, кг, не более                                       | 110         |
| 5.   | Габаритные размеры(длина x ширина x высота), мм, не более | 420x620x700 |
| 6.   | Диапазон температур, С°                                   | 0...200     |
| 7.   | Толщина готового изделия, мм                              | 1...5*      |
| 8.   | Регулировка зазора между рабочими поверхностями, мм       | есть        |
| 9.   | Диаметр рабочей поверхности, мм                           | 350         |

\* на прессе предусмотрена возможность смещения диапазона регулировки расстояния между рабочими поверхностями до 10 мм.

#### 4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплект поставки пресса Ф2ПцЭМ/35 приведен в таблице 2.

Таблица 2

| Наименование                                     | Количество |
|--------------------------------------------------|------------|
| Пресс электромеханический<br>Ф2ПцЭМ/35.00.00.000 | 1          |
| Руководство по эксплуатации                      | 1          |
| Сертификат соответствия                          | 1          |
| Паспорт на редуктор                              | 1          |

#### 5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Принцип работы пресса основан на сжатии шарика теста между двумя круглыми нагреваемыми поверхностями, диаметром 350 мм. Таким образом, получившаяся лепешка во избежание последующего стягивания тут же подпекается нагреваемыми поверхностями.

Пресс имеет корпус из нержавеющей стали, оснащен цифровым термостатом для верхней и нижней рабочих поверхностей с диапазоном температуры от 0 до 200°C. Спиралевидная форма нагревательного элемента, расположенного внутри формующей поверхности, в сочетании с алюминиевой литой плитой обеспечивают её равномерное нагревание.

На прессе предусмотрен отдельный контроль температуры верхней и нижней рабочей поверхности.

*На панели управления расположены следующие приборы, представленные на рисунке 1:*

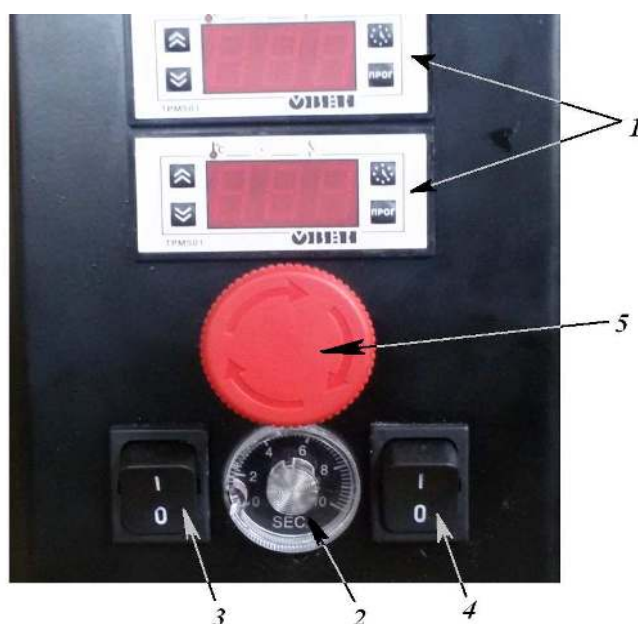


Рисунок 1

- реле-регулятор температуры нагрева рабочих поверхностей (1);
- таймер для задания продолжительности прессования (2);
- кнопка включения сети(3);
- кнопка подсветки (4);
- кнопка аварийного выключения (5).

Пресс имеет удобную рукоятку для регулирования толщины краста (рисунок 2).



Рисунок 2

Приводной механизм пресса обеспечивает точное движение и остановку формирующей поверхности при прессовании тестовой заготовки а, следовательно, и стабильную толщину краста. Для удобства работы пресс может быть доукомплектован мобильным стендом на колесах.

Пресс оснащен системой безопасности от травм рук – стальной защитной решеткой полностью закрывающей рабочие поверхности пресса, которая представлена на рисунке 2.

Габаритные размеры пресса представлены на рисунке 3.

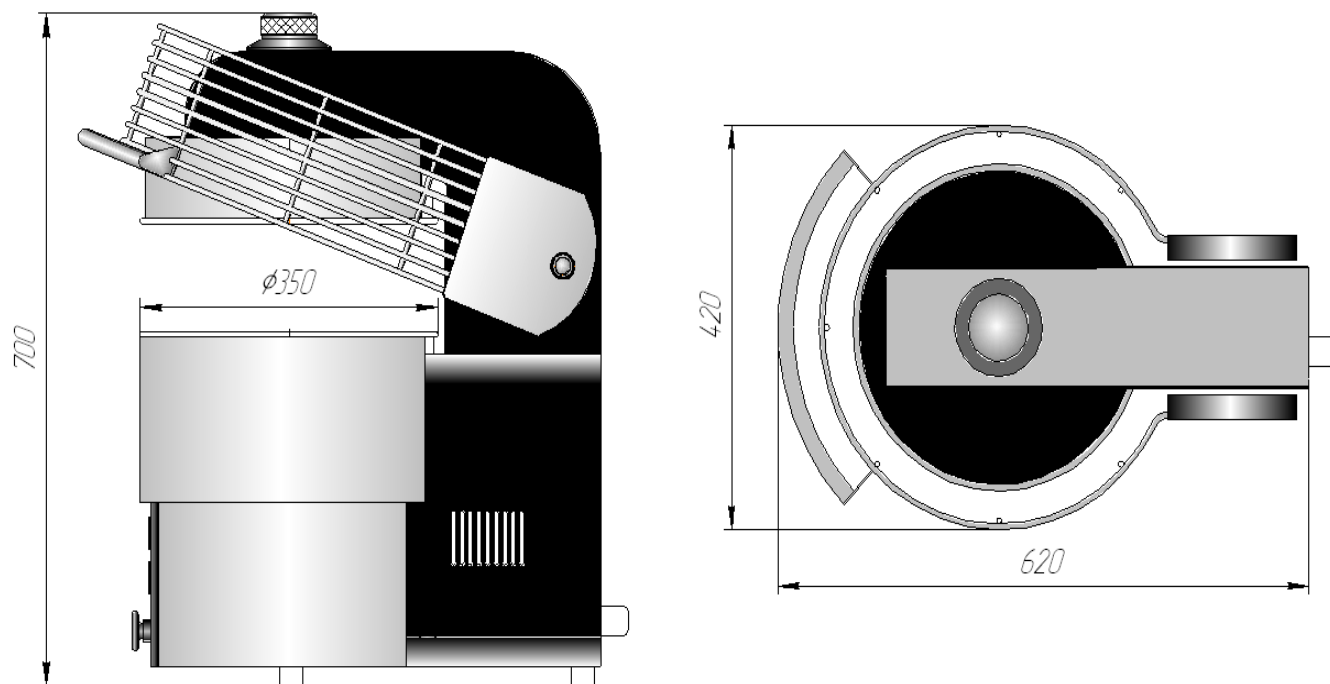


Рисунок 3

## 6. ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ И ПОЖАРНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ

1. Источником опасности в изделии является напряжение питающей электрической сети 380В, нагретые и движущиеся рабочие поверхности пресса.

2. Изделие по типу защиты от поражения электрическим током эксплуатирующего персонала соответствует требованиям ГОСТ Р 51350 по классу защиты 1.

3. Установка розетки для включения пресса к электросети и проверку сопротивления заземления осуществляется аттестованным специалистом, допущенным к работе с электроустановками напряжением до 1000В.

4. При перемещениях изделия на новое место необходимо отключать его от электросети.

5. В случае возникновения в работе неисправности, связанной с появлением электрического треска, задымления и т.п. следует немедленно отключить изделие от электрической сети.

6. При возникновении пожара следует немедленно отключить изделие от электрической сети, принять меры к тушению пожара и вызвать пожарную службу.

7. Срок службы изделия 5лет, по истечении срока службы изготовитель не несет ответственности за безопасную работу изделия.

8. Персонал, эксплуатирующий и обслуживающий изделие, перед началом работы должен изучить данный документ.

## **ЗАПРЕЩАЕТСЯ:**

- включать в сеть изделие при наличии видимых повреждений розетки, вилки, или соединительного шнура, а также, при отсутствии заземляющего провода;*
- производить любые ремонтные работы не отключив изделие от сет;*
- трогать руками любые пресса во время прессования, кроме рукояти защитной решетки (рисунок 2).*

**ВНИМАНИЕ!** *В процессе работы пресса его рабочие поверхности имеют высокую температуру, поэтому прикасаться к ним разрешается только в специальных защитных перчатках.*

## **7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ**

1. После доставки изделия к потребителю должна проводиться приемка от транспортной организации, при которой производится внешний осмотр упаковки на отсутствие повреждений упаковочного ящика в процессе транспортирования и хранения транспортной организацией. В случае если обнаружено повреждение упаковки, то составляется коммерческий акт, а при доставке автотранспортом делается отметка на товарно-транспортной накладной или составляется акт.

2. При отсутствии повреждений упаковки распаковать изделие после выдержки его в условиях, указанных в п.1 настоящего руководства не менее 4 часов.

3. После вскрытия упаковки проверяется комплектность в соответствии с разделом 4 настоящего руководства и производится внешний осмотр на отсутствие механических повреждений.

4. Изделие следует установить с соблюдением ГОСТ 12.2.124-90 «Оборудование продовольственное. Общие требования безопасности».

5. Перед включением изделия в сеть убедитесь в целостности электрошнура, вилки, наличии и исправности заземления и сетевой розетки.

**6. Переделка пресса категорически запрещается!**

## **8. ПОРЯДОК РАБОТЫ**

1. Провести визуальный осмотр пресса.
2. Управление прессом осуществляется с панели управления, представленной на рисунке 1.
3. Подать напряжение на пресс, нажав кнопку 3 в положение «I», после чего загорится подсветка на электронных регуляторах температуры нагрева рабочих поверхностей (поз. 1).

4. С помощью электронных регуляторов, представленных на рисунке 4, задать требуемую температуру верхней и нижней рабочей поверхности соответственно. Для этого необходимо:

- а) нажать клавишу «ПРОГ», после этого дисплей начнет мигать;
- б) с помощью клавиш «Вверх», «Вниз» выставить необходимую температуру. Клавиша «Вверх» увеличивает температуру, клавиша «Вниз» уменьшает;
- в) после выбора температуры повторно нажать клавишу «ПРОГ». Выбранное значение будет зафиксировано.

Примечание: на дисплее отображается текущая температура поверхности. Для просмотра установленной температуры необходимо нажать клавишу «ПРОГ». Для возврата к текущему значению данная клавиша нажимается повторно.

#### ПРИМЕЧАНИЕ

Кнопка  в данной модификации пресса не используется.

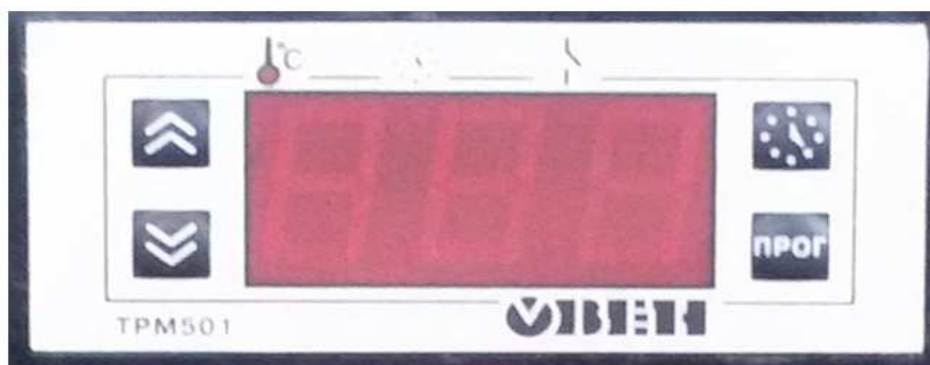


Рисунок 4

5. С помощью таймера задания продолжительности прессования (рисунок 1 поз. 2) поворотом ручки задать требуемый интервал в диапазоне от 0 до 10 секунд.

6. В центр нижней поверхности, обозначенной соответствующей меткой, положить шарик теста и опустить до упора ручку защитной решетки (рисунок 2). Нижняя поверхность поднимется, сжимая шарик, формируя краст. По истечении заданного времени подпекания краста нижняя поверхность опускается в начальное положение. Готовый краст снять с рабочей поверхности.

Примечание: в процессе прессования теста ручка защитной решетки удерживается до тех пор, пока нижняя рабочая поверхность не начнет опускаться. Время удержания задается с помощью таймера (рисунок 1 поз.2). При необходимости, ручку защитной решетки можно отпустить в любой момент. В таком случае нижняя рабочая поверхность опустится раньше заданного времени.

Примечание: для увеличения срока работы пресса рекомендуется плавно опускать и поднимать ручку защитной решетки.

7. Уменьшить или увеличить зазор между поверхностями можно с помощью регулятора толщины краста, представленного на рисунке 2. Увеличение зазора происходит при вращении регулятора по часовой стрелке, уменьшение при вращении в обратную сторону.

**ВНИМАНИЕ!** *Производить регулировку зазора между рабочими поверхностями разрешается ТОЛЬКО при опущенной ручке защитной решетки, когда нижняя рабочая поверхность находится в опущенном положении.*

8. По окончании работы изделие отключить от электросети, провести чистку пресса специальными чистящими средствами и вытереть насухо.

**ВНИМАНИЕ!** При возникновении непредвиденных обстоятельств, когда требуется немедленно остановить работу пресса, необходимо нажать на кнопку аварийного выключения (рисунок 1 поз. 5). При необходимости, отключите пресс от сети до прибытия квалифицированного обслуживающего персонала.

Для возврата к работе необходимо плавно повернуть ручку аварийного выключения по часовой стрелке до упора. После это загорятся дисплеи на панели управления.

## 9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Соблюдая простые рекомендации, Вы добьетесь наиболее эффективной работы пресса, а это в итоге найдет отражение в качестве готовых блюд, а также, безопасной и бесперебойной работы изделия.

2. Перед любыми работами по обслуживанию изделия отключайте его от электросети.

3. Внешние части и поверхности очищать губкой, смоченной в растворе теплой воды с нейтральным мылом, затем ополоснуть и вытереть насухо.

4. Трудноудаляемые пятна очищайте специальными средствами, не используйте абразивные порошки и средства, содержащие агрессивные средства.

5. Запрещается мыть пресс струей воды.

6. Запрещается использовать острые металлические предметы для очистки пресса.

7. Техническое обслуживание и ремонт должен производить электромеханик III-IV разрядов имеющий квалификационную группу по технике безопасности не ниже третьей.

8. Техническое обслуживание редуктора производить согласно паспорту на редуктор (входит в комплект поставки).

## 10.ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Основные неисправности представлены в таблице 3.

Таблица 3

| Наименование неисправности                          | Вероятная причина                                     | Методы устранения                                                                                                                |
|-----------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <i>Не происходит нагрев поверхностей</i>            | Перегорел ТЭН                                         | Заменить неисправный ТЭН                                                                                                         |
|                                                     | Неисправно реле-регулятор температуры                 | Заменить реле-регулятор                                                                                                          |
|                                                     | Перегорел быстродействующий предохранитель            | Заменить быстродействующий предохранитель                                                                                        |
| <i>Нет подъема нижней поверхности</i>               | Неисправен мотор – редуктор                           | Заменить мотор-редуктор                                                                                                          |
|                                                     | Обрыв цепи                                            | Устранить обрыв цепи                                                                                                             |
|                                                     | Сработало тепловое реле защиты двигателя              | а) выключить подачу питания на пресс (рисунок 1, поз. 3)<br>б) не включать пресс в течение 4 минут<br>в) подать питание на пресс |
|                                                     | Перегорел быстродействующий предохранитель            | Заменить быстродействующий предохранитель                                                                                        |
| <i>Неравномерная толщина краста</i>                 | Не отрегулирована параллельность рабочих поверхностей | Отрегулировать параллельность рабочих поверхностей (см. ПРИМЕЧАНИЕ)                                                              |
| <i>Шум (скрежет) при подъеме нижней поверхности</i> | Неисправен мотор – редуктор                           | Заменить мотор-редуктор                                                                                                          |

### ПРИМЕЧАНИЕ

Для регулировки параллельности рабочих поверхностей необходимо (рисунок 5):

- опустить до упора вниз защитную решетку (1);
- снять верхний защитный кожух (2), аккуратно потянув его вверх;
- с помощью регулировочных гаек (3) настроить необходимое положение рабочей поверхности.

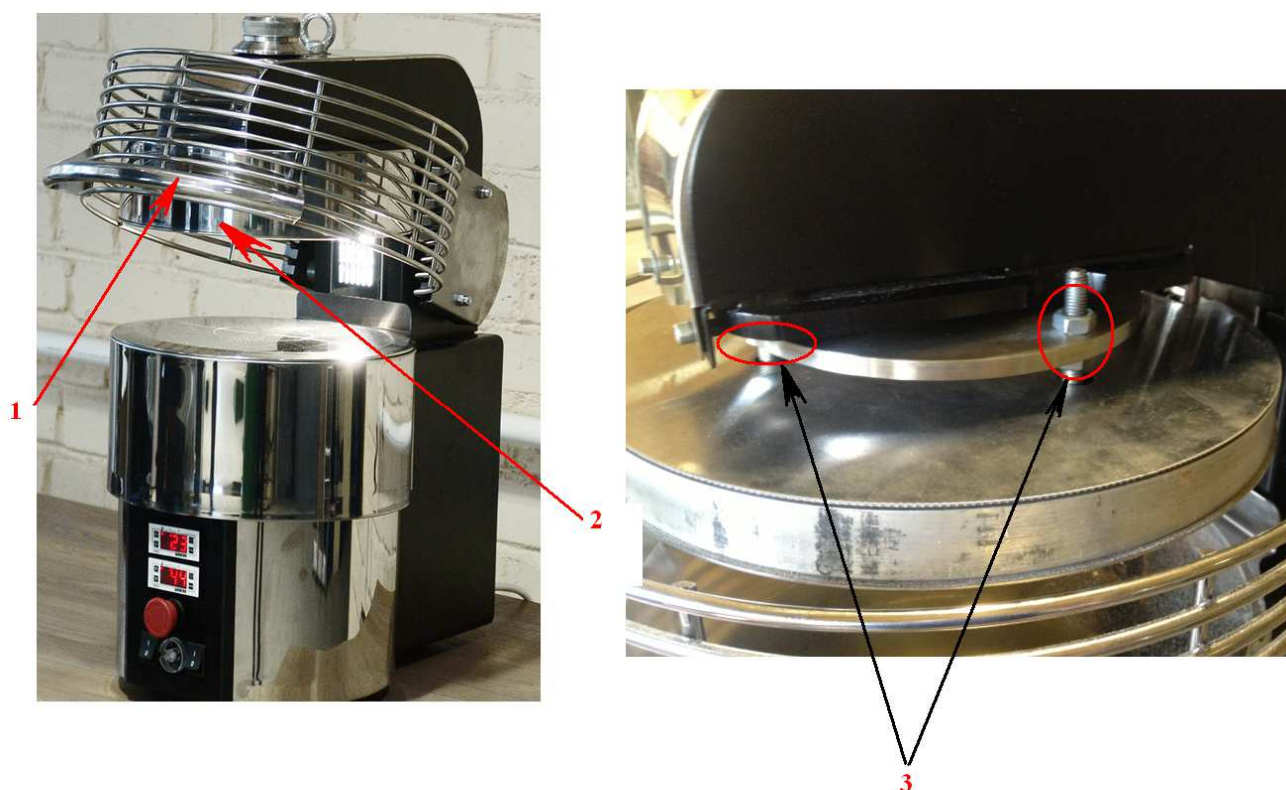


Рисунок 5

## 11. ПРАВИЛА ТРАНСПОРТИРОВКИ И ХРАНЕНИЯ

1. До установки изделия у потребителя, оно хранится в заводской упаковке в отапливаемых и вентилируемых помещениях при температуре от +1°C до +40°C при относительной влажности воздуха не более 80%, при отсутствии в воздухе кислотных и других паров.
2. Складирование изделий в упаковке должно производиться не более чем в 1 ярус.
3. Упакованные изделия должны храниться по 3 или 5 группе условий хранения по ГОСТ 15150-69.
4. Транспортирование изделия должно производиться в заводской упаковке в вертикальном положении высотой не более чем в 1 ярус, с предохранением от осадков и механических повреждений.

## 12. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

1. Изготовитель гарантирует соответствие качества изделия требованиям действующей технической документации при соблюдении потребителем условий и правил хранения, транспортирования и эксплуатации, установленных в эксплуатационной документации.
2. Гарантийный срок хранения 6 месяцев со дня продажи. Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня продажи.

3. В течении гарантийного срока предприятие производит гарантийный ремонт. Изготовитель гарантирует, что оборудование не содержит дефектов по причине качества изготовления или материалов, а также его нормальное функционирование после проведения монтажных, пусконаладочных или ремонтных работ в соответствии с требованиями данного руководства:

- данное обязательство включает в себя стоимость запасных частей и затраты на работу при условии пуска оборудования в эксплуатацию квалифицированным персоналом с группой допуска не менее 3 группы и согласно «Правил устройства электроустановок».

- на нагревательные элементы (ТЭНы) гарантия 12 месяцев.

4. Гарантия не охватывает стоимости работ и запасных частей в следующих случаях:

- не предусмотренного применения или чрезмерного использования изделия;

- выхода из строя частей, подверженных нормальному износу;

- повреждения изделия за счет удара или падения;

- подключения в электросеть с параметрами не указанными в паспорте , а также отсутствия заземления изделия;

- повреждения изделия пожаром, наводнением или другим стихийным бедствием;

- транспортировки изделия в неправильном положении с нарушением правил перевозки.

5. Претензии в адрес предприятия-изготовителя предъявляются в случае, если поломка произошла по вине завода-изготовителя в период гарантийного срока.

**6. Для определения причин поломки потребитель создает комиссию и составляет акт, в котором должны быть указаны:**

- заводской номер изделия;

- дата получения изделия с предприятия-изготовителя или торговой организации и номер документа, по которому он был получен;

- дата ввода в эксплуатацию;

- описание внешнего проявления поломки

- какие узлы и детали сломались, износились, и т. д.

**7. К рекламации следует приложить:**

- заполненный гарантийный талон;

- акт о поломке.

8. Если в течение гарантийного срока изделие вышло из строя по вине потребителя, то претензии предприятием-изготовителем **не принимаются**.

9. Рекламация на детали и узлы, подвергшиеся ремонту потребителем, предприятием-изготовителем не рассматриваются и **не удовлетворяются**.

10. В случае поломки изделия после окончания срока гарантии предприятие-изготовитель осуществляет ремонт по взаимной договоренности.

**ВНИМАНИЕ! Настоящая гарантия не дает права на возмещение прямых или косвенных убытков.**

### **13. УТИЛИЗАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ**

1. Материалы, применяемые для упаковки изделия, могут быть использованы повторно, или сданы на пункты по сбору вторичного сырья.
2. Изделие, подлежащее утилизации, необходимо привести в непригодность, обрезав шнур питания, и утилизировать в соответствии с действующим законодательством.

\_\_\_\_\_

код продукции

## Пресс с механическим приводом

### ПАСПОРТ

\_\_\_\_\_

#### 1. ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Пресс  
с механическим  
приводом Ф2ПцЭМ/35

№ \_\_\_\_\_  
заводской номер изделия

Дата выпуска «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_\_\_ г.

#### 2. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Изделие изготовлено и принято в соответствии с действующей  
технической документацией и признано годным для эксплуатации

Мастер ОТК \_\_\_\_\_

М.П. \_\_\_\_\_

## Регистрационный талон

Организация \_\_\_\_\_

Адрес \_\_\_\_\_

Руководитель \_\_\_\_\_

Контактный тел./факс где было приобретено оборудование: \_\_\_\_\_

### КОРЕШОК ТАЛОНА

На гарантийный ремонт пресса

Модели Ф2ПцЭМ/35

Талон изъят «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_\_\_ г.

Механик \_\_\_\_\_

(фамилия) (подпись)

Россия. Г.Смоленск, ул.Шевченко 79

### ТАЛОН

На гарантийный ремонт электрического аппарата

Заводской номер \_\_\_\_\_ и модель Ф2ПцЭМ/35

Дата выпуска «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_\_\_ г.

Продан \_\_\_\_\_

(наименование торгующей организации)

Дата продажи «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_\_\_ г.

Владелец и его адрес \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Подпись \_\_\_\_\_

Выполнены работы по устранению неисправностей \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

«\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_\_\_ г. Механик \_\_\_\_\_

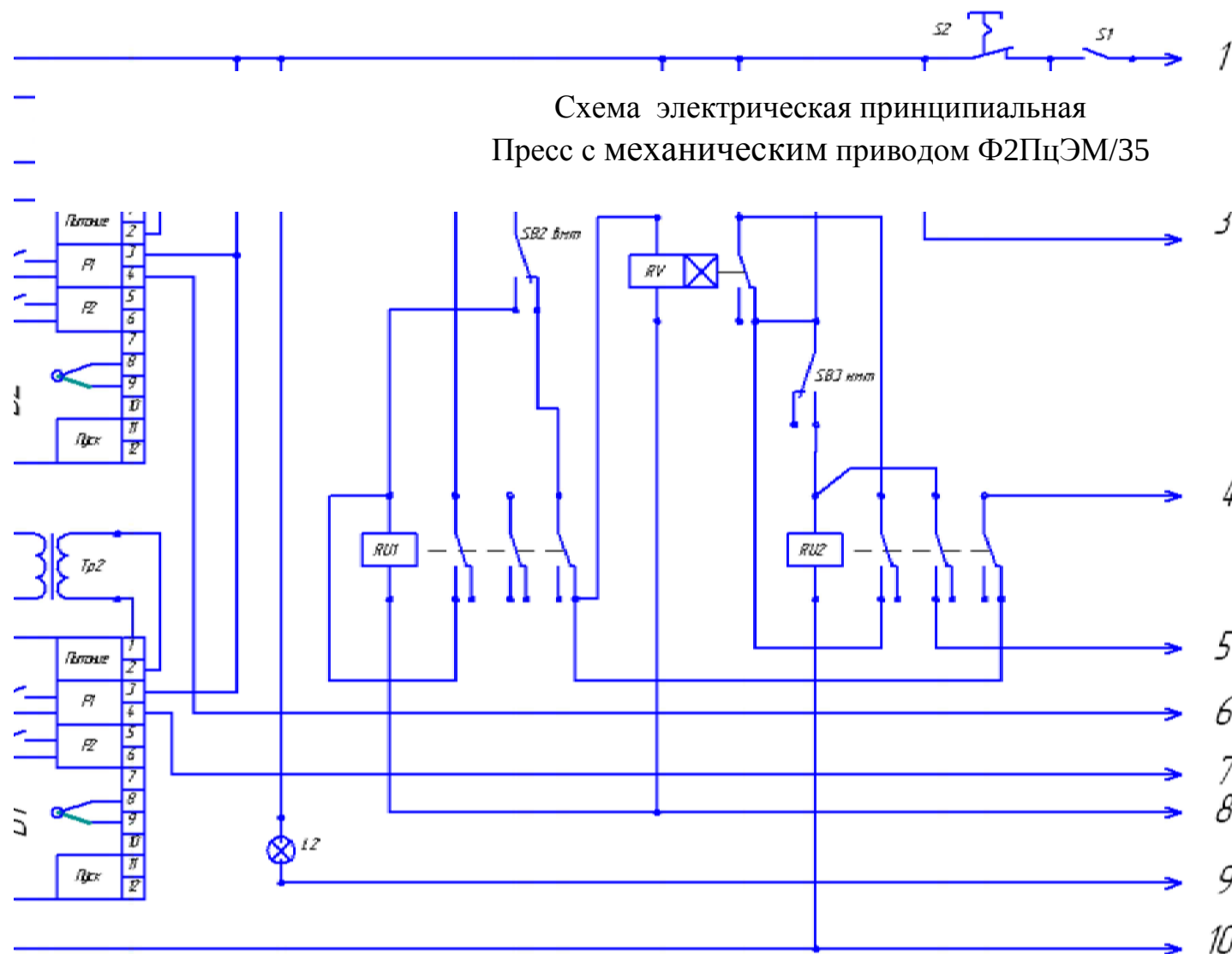
(Подпись)

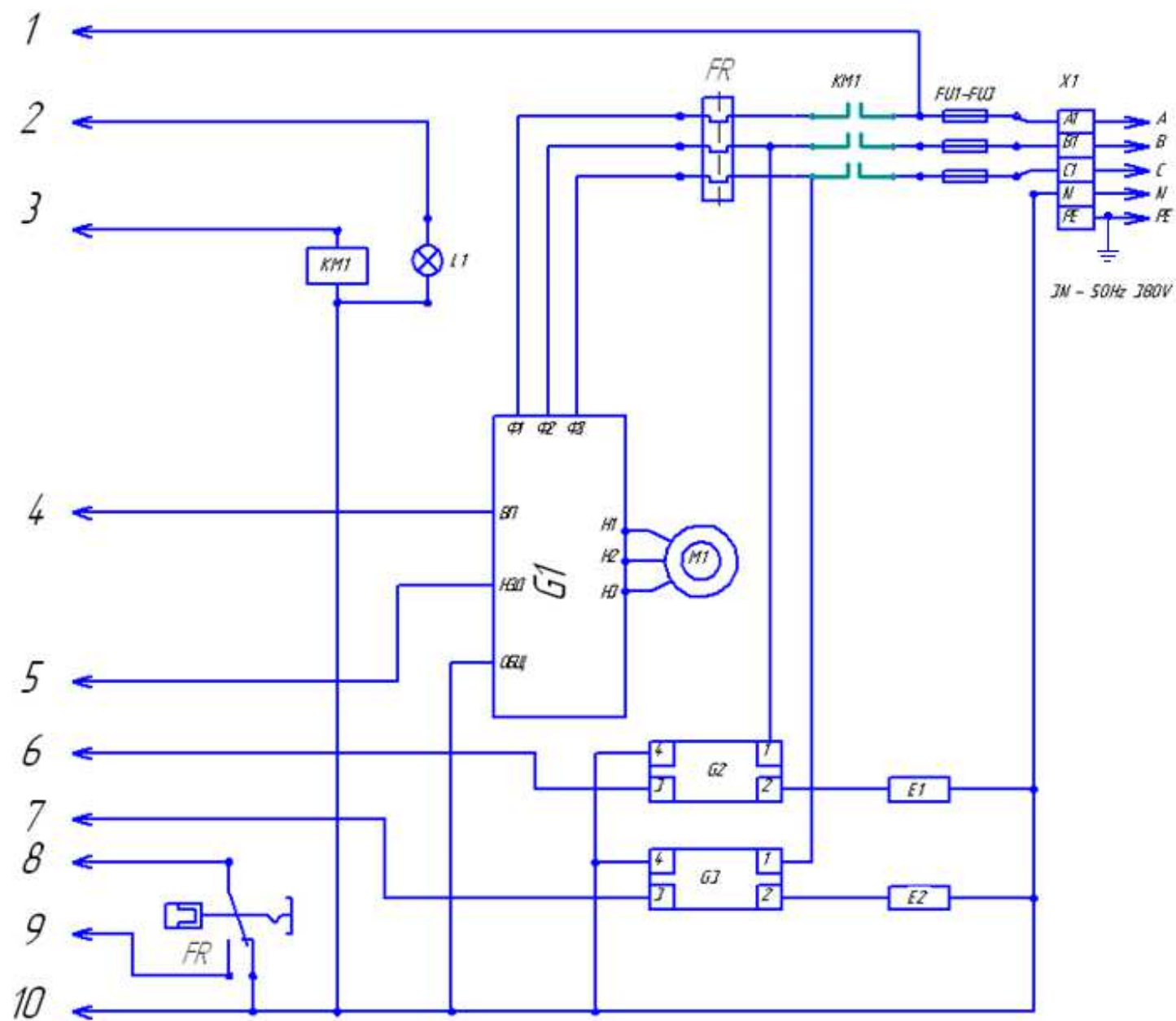
Владелец \_\_\_\_\_

(Подпись)



Схема электрическая принципиальная  
Пресс с механическим приводом Ф2ПцЭМ/35





## Перечень элементов

| Обозначение | Наименование                         | Количество |
|-------------|--------------------------------------|------------|
| X1          | Клемник                              | 1          |
| FU1– FU3    | Быстродействующий предохранитель 20А | 3          |
| KM1         | Контактор малогабаритный             | 1          |
| E1, E2      | ТЭН 1,5 кВт                          | 2          |
| FR          | Реле тепловое                        | 1          |
| M1          | Электродвигатель 0,55 кВт            | 1          |
| G1- G3      | Реле твердотельное                   | 3          |
| SB1– SB3    | Микропереключатель                   | 3          |
| L1          | Лампа галогеновая                    | 1          |
| L2          | Сигнальный индикатор                 | 1          |
| S2          | Кнопка аварийная                     | 1          |
| S1, S3      | Выключатель биполярный               | 2          |
| RV          | Реле времени                         | 1          |
| RU1, RU2    | Реле управления электромагнитное     | 2          |
| Tr1, Tr 2   | Трансформатор                        | 2          |
| B1, B2      | Реле-регулятор                       | 2          |