ÍNDICE

Instrucciones para el instalador

ADVERTENCIAS GENERALES 5
MOVIMIENTO Y POSICIONAMIENTO DEL HORNO 5
POSICIONAMIENTO DEL HORNO 6
CONEXIONES DE GAS 7
CONEXIONES ELÉCTRICAS 8
CALIBRADO DE FÁBRICA 8
COMO CALIBRAR EL HORNO 8
DATOS TÉCNICOS NOMINALES Y REGULACIONES DE GAS PARA EL MODELO C/40 10
DATOS TÉCNICOS NOMINALES Y REGULACIONES DE GAS PARA EL MODELO C/50 11
DATOS TÉCNICOS NOMINALES Y REGULACIONES DE GAS PARA EL MODELO C/65 12
DATOS DE CONSUMO DE GAS 13
DATOS DE CONEXIÓN DEL GAS 13
CONVERSIÓN/ADAPTACIÓN DE LOS TIPOS DE GAS 14
TERMOSTATO DE SEGURIDAD 15

Instrucciones para el usuario

SERIE 16
ETIQUETA SERIE 16
INFORMACIÓN GENERAL 16
IMPORTANCIA DEL MANUAL 16
ESTADO "HORNO APAGADO" 16
GARANTÍA 16
DATOS TÉCNICOS 17
FICHA TÉCNICA 17
DESTINO DE USO 18
LIMITES DE USO Y ADVERTENCIAS 18
USO Y FUNCIONAMIENTO 19
PANEL DE MANDOS 19
PANTALLA PRINCIPAL 20
CONFIGURACIÓN DE LOS PARÁMETROS 21
SELECCIÓN DE PROGRAMAS EN LA PANTALLA PRINCIPAL 21
VOCES DEL MENÚ 22
FUNCIÓN DE AUTOAPAGADO 22
GESTIÓN DE LOS ERRORES 23
VELOCIDAD DE LA CINTA 23
PRODUCTIVIDAD 24
MANTENIMIENTO 25

LIMPIEZA 25
FRECUENCIA DE MANTENIMIENTO 25
DESMONTAJE Y MONTAJE DE LA CINTA 26
TIRAJE DE LA RED 27
DEMOLICIÓN 28
ADVERTENCIAS GENERALES 28
RESOLUCIÓN DE LOS PROBLEMAS 28
RECAMBIOS 29
DESPIEZO HORNO 29
DESPIEZO PUERTA 30
DESPIEZO INSTALACIÓN 31
LISTA DE REPUESTOS 32
PARTE ELÉCTRICA 33
ESQUEMA ELÉCTRICO DEL HORNO DE TÚNEL C/40 33
ESQUEMA ELÉCTRICO DEL HORNO DE TÚNEL C/50 Y 65 34

ADVERTENCIAS GENERALES

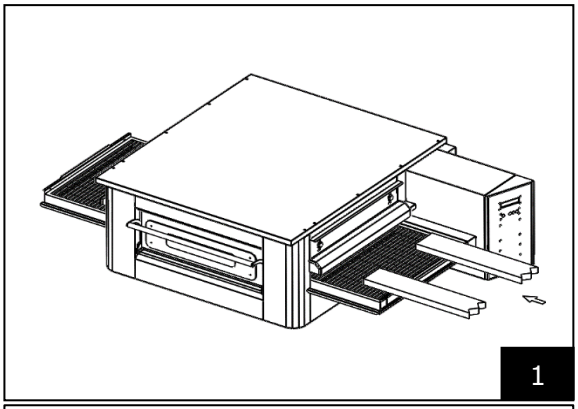
El lugar donde se instala el horno debe presentar las siguientes características ambientales:

- Estar seco, la temperatura y la humedad relativa del local en el cual debe ser instalado no deben superar los valores indicados en la tabla de los datos técnicos;
- Tener las fuentes hídricas a la debida distancia;
- Iluminación idónea y que cumpla las normas higiénicas y de seguridad previstas por las leyes vigentes.
- Ventilación adecuada con presencia de campanas o aspiradores con el fin de garantizar un ambiente sano y sin humos.

EL HORNO NO DEBE SER INSTALADO CERCA DE MATERIALES INFLAMABLES (MADERA, PLÁSTICO, COMBUSTIBLES, GAS, ETC.). EVITE DEL MODO MÁS ABSOLUTO EL CONTACTO DE OBJETOS INFLAMABLES CON LAS SUPERFICIES CALIENTES DE HORNO. ASEGURE SIEMPRE LAS CONDICIONES DE SEGURIDAD ANTI INCENDIO. MANTENGA UN ESPACIO LIBRE ALREDEDOR DEL HORNO DE POR LO MENOS 30 CM.

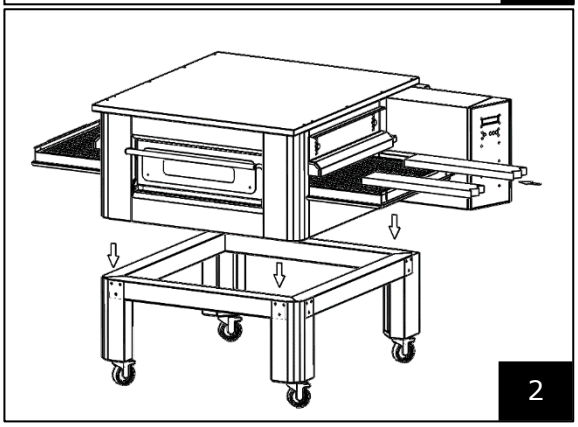
MOVIMIENTO Y POSICIONAMIENTO DEL HORNO

Pase la cinta transportadora (ver en la pág. 18).
Utilice una carretilla elevadora o un transpalet con la capacidad adecuada.
Eleve las pestañas e introduzca las horquillas, oportunamente revestidas de material blando para evitar daños, en la cámara de cocción, a través de la entrada o de la salida del túnel (Fig.1).



1

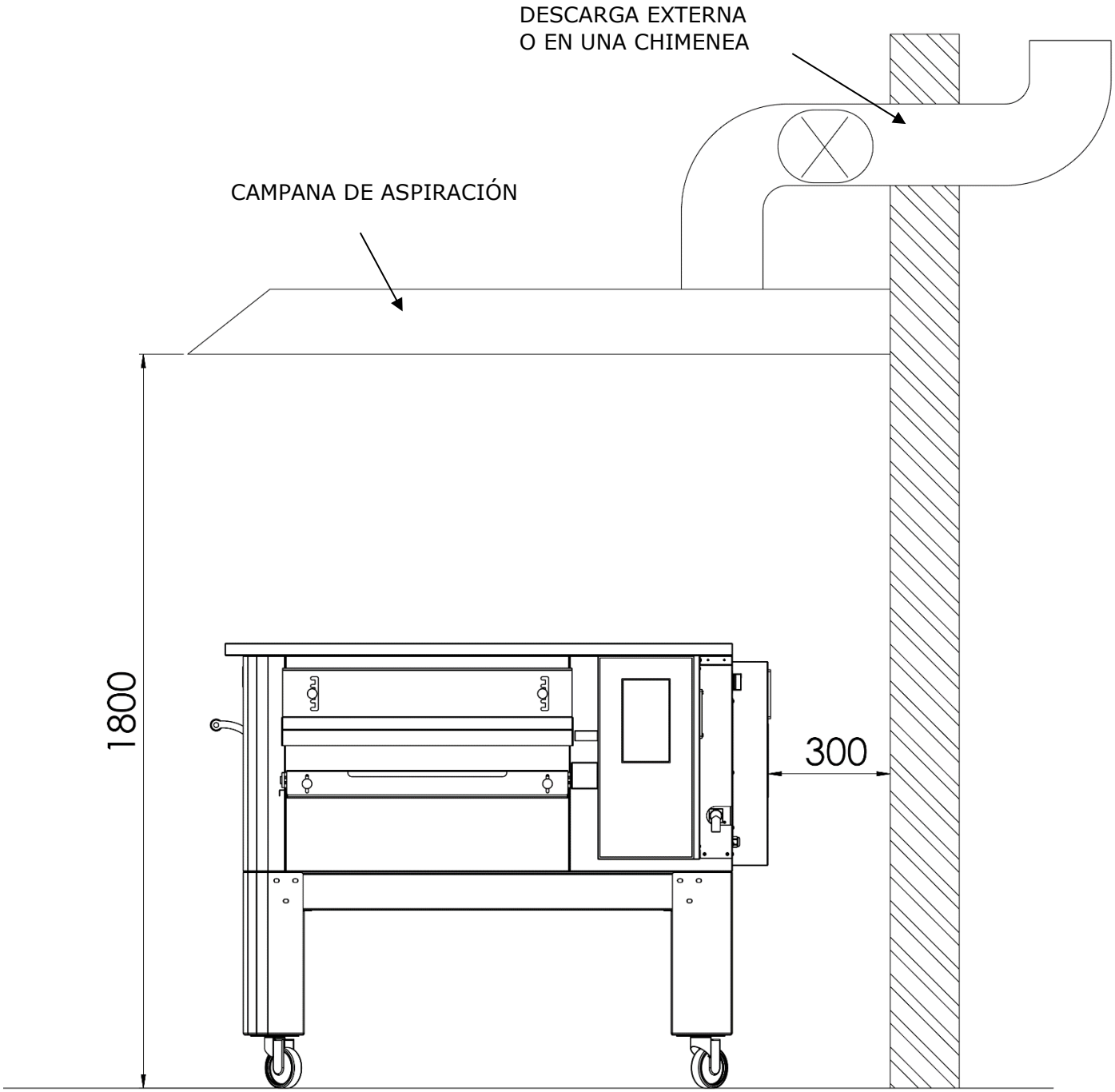
Posicione el horno en correspondencia con los ángulos de la base (Fig.2).



2

POSICIONAMIENTO DEL HORNO

El aparato de gas es de tipo A_2/B_{22} en el cual no está instalado ninguna conexión de chimenea o dispositivo de descargas en el exterior para los humos.
Es necesario posicionar el horno debajo de una campana de aspiración.

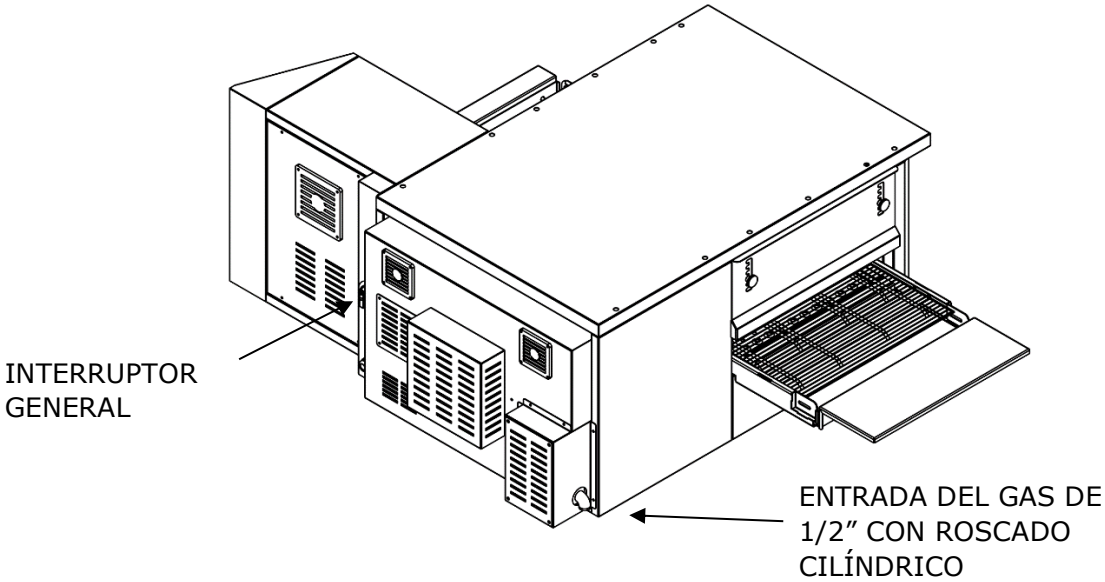


CONEXIONES DE GAS

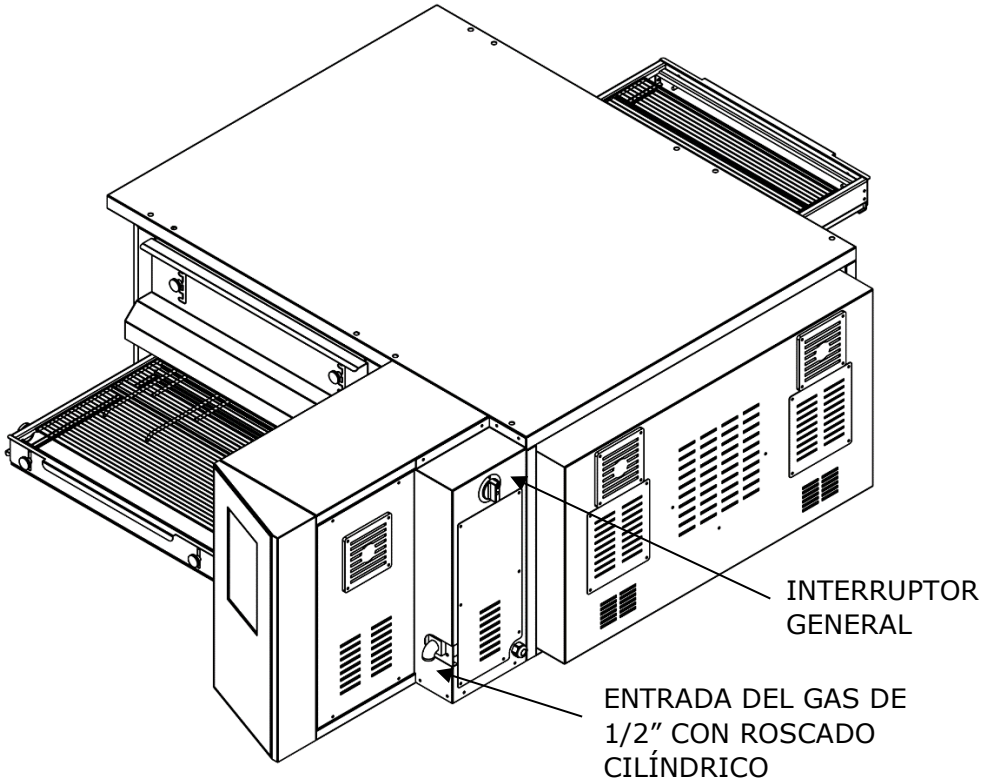
LAS CONEXIONES DE GAS DEBEN SER REALIZADAS POR UN TÉCNICO CUALIFICADO.

La entrada del gas está preparada con una unión de 1/2” con roscado cilíndrico y está posicionada como se muestra a continuación:

C/40



C/50-65



El gas metano es conectado a la red (gas natural).
El gas GPL se establece con un reductor de presión regulable de 20 a 60 milibares, como está requerido por el país de uso.

CONEXIONES ELÉCTRICAS

El horno ya está provisto de cable con enchufe montado de 230V.
Está preparado con un enchufe schuko o inglesa bajo pedido.
Basta con conectarlo a la red eléctrica y encender el interruptor general giratorio.

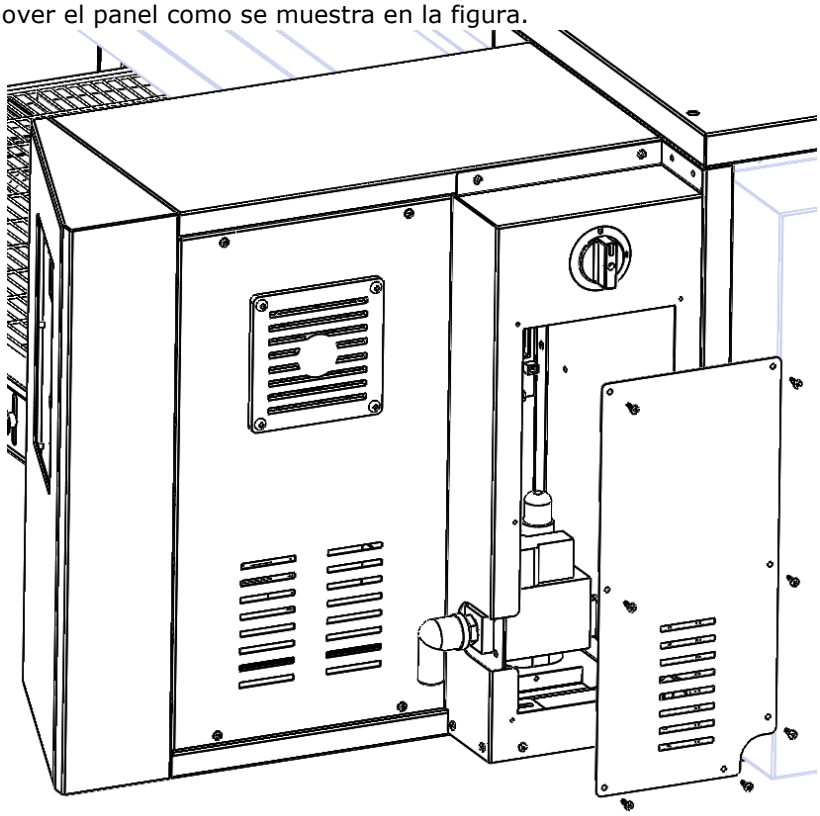
CALIBRADO DE FÁBRICA

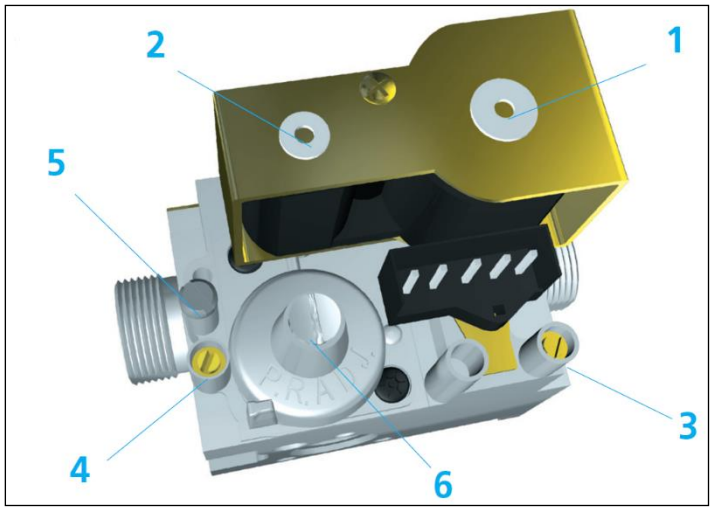
El horno ya viene calibrado para el gas requerido al momento del pedido.
Este puede ser de tipo Gas líquido G30/G31 o Gas natural metano G20 y sigue las presiones de ejercicio estándar que figuran en la tabla.
Según el tipo de combustible gaseoso de dispersión para la alimentación del horno, cambian las boquillas, la regulación del quemador y de la presión del gas en salida a través de la electroválvula de gas.
De todos modos, las boquillas adicionales están suministradas aparte, de modo que se pueda convertir la alimentación del horno.

		Unidad de medida	**C/40 GAS**	**C/50 GAS**	**C/65 GAS**
ORIFICIO BOQUILLA	Gas líquido G30/G31	1/100mm	Ø 165	Ø 165 (x2)	Ø 175 (x2)
REGULACIÓN MÍNIMO		mbar	16	16	16
REGULACIÓN MÁXIMO (Tornillo regulado al final de carrera)		mbar	27.8	27.8	27.6
ORIFICIO BOQUILLA	Gas natural metano G20	1/100mm	Ø 285	Ø 285 (x2)	Ø 290 (x2)
REGULACIÓN MÍNIMO		mbar	5,5	6	6.5
REGULACIÓN MÁXIMO		mbar	10	10	10

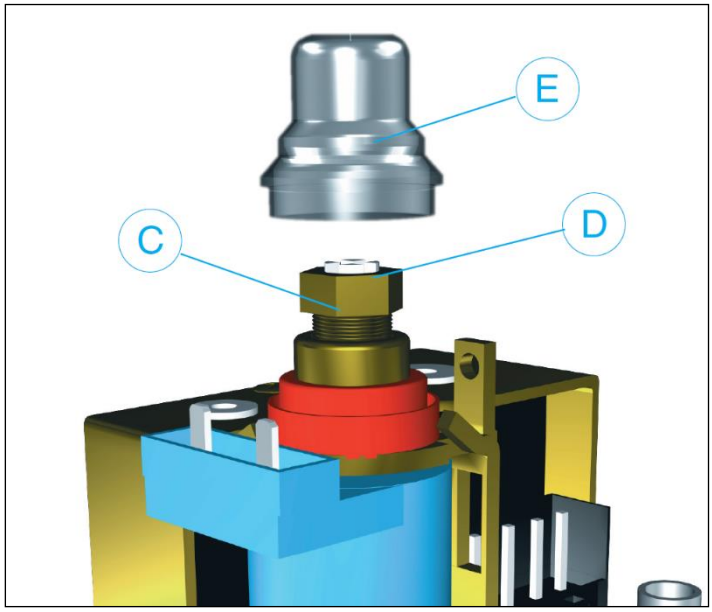
COMO CALIBRAR EL HORNO

El calibrado se produce a través de la regulación de la electroválvula que se encuentra en el interior del compartimiento técnico,
Para acceder en esta remover el panel como se muestra en la figura.





Para la regulación de la presión en salida aflojar el tornillo en la posición número 4 y conectar un medidor de presión diferencial.



Comprobar las presiones en entrada y en salida por medio de las tomas de medida correspondientes. Con el control realizado, cerrarlas en sujeción con los tornillos correspondientes.
Par de ajuste aconsejado: 1.0 Nm.

Retire la tapa de plástico E del modulador.

• Presión máxima: alimente el operador de modulación con la corriente máxima.
Atornille la tuerca C para aumentar la presión de salida y desatorníllela para disminuirla. Llave de 10mm.

• Presión mínima: interrumpa la alimentación del operador de modulación y, manteniendo la tuerca C bloqueada, atornille el tornillo D para aumentar la presión y desatorníllelo para disminuirla. Destornillador de corte 6x1.
Reposicione la tapa de plástico de modulador.

Atención: El reposicionamiento de la tapa E es esencial para el buen funcionamiento del modulador.

Para las presiones que deben regularse hacer referencia a la tabla siguiente.

DATOS TÉCNICOS NOMINALES Y REGULACIONES DE GAS PARA EL MODELO C/40

Categoría	Gas	Presiones de alimentación en la entrada [mbar]			Presiones reguladas del quemador [mbar]		Diámetro inyector [1/100 mm]	Regulación del aire primario distancia H [mm]	Capacidad térmica nominal Qn [kW]	Capacidad térmica reducida Qr [kW]	Países de destino
II2H3B/P		$P_{nominal}$	$P_{mínima}$	$P_{máxima}$	Qn	Qr			10.5	8.0	AT
	G20	20	17	25	10	5.5	285 (x1)	39 (x1)			
	G30/ G31	50	42.5	57.5	27.8	16	165 (x1)	39 (x1)			
II2ELL3B/ P		$P_{nominal}$	$P_{mínima}$	$P_{máxima}$	Qn	Qr			10.5	8.0	DE
	G20	20	17	25	10	5.5	285 (x1)	39 (x1)			
	G25	20	17	25	15	8	285 (x1)	15 (x1)			
	G30/ G31	50	42.5	57.5	27.8	16	165 (x1)	39 (x1)			
II2H3+		$P_{nominal}$	$P_{mínima}$	$P_{máxima}$	Qn	Qr			10.5	8.0	ES – CZ – GB - IT
	G20	20	17	25	10	5.5	285 (x1)	39 (x1)			
	G30/ G31	G30:28-30 G31:37	G30:20 G31:25	G30:35 G31:45	27.8	16	165 (x1)	39 (x1)			
I3+		$P_{nominal}$	$P_{mínima}$	$P_{máxima}$	Qn	Qr			10.5	8.0	FR - BE
	G30/ G31	G30:28-30 G31:37	G30:20 G31:25	G30:35 G31:45	27.8	16	165 (x1)	39 (x1)			
I2Esi		$P_{nominal}$	$P_{mínima}$	$P_{máxima}$	Qn	Qr			10.5	8.0	FR
	G20/ G25	G20:20 G25:25	G20:17 G25:18	G20:25 G25:30	G20:10 G25:15	G20:5.5 G25:8	G20: 285 (x1) G25: 285 (x1)	G20: 39 (x1) G25: 15 (x1)			
I2E(R)		$P_{nominal}$	$P_{mínima}$	$P_{máxima}$	Qn	Qr			10.5	8.0	BE
	G20/ G25	G20:20 G25:25	G20:17 G25:18	G20:25 G25:30	G20:10 G25:15	G20:5.5 G25:8	G20: 285 (x1) G25: 285 (x1)	G20: 39 (x1) G25: 15 (x1)			
II2H3B/P		$P_{nominal}$	$P_{mínima}$	$P_{máxima}$	Qn	Qr			10.5	8.0	HR – MK – NO – RO - UA
	G20	20	17	25	10	5.5	285 (x1)	39 (x1)			
	G30/ G31	28-30	25	35	27.8	16	165 (x1)	39 (x1)			
II2ELwLs3 B/P		$P_{nominal}$	$P_{mínima}$	$P_{máxima}$	Qn	Qr			10.5	8.0	PL
	G20	20	17	25	10	5.5	285 (x1)	39 (x1)			
	G27	20	16	23	17	9	285 (x1)	15 (x1)			
	G2.350	13	10	16	10.6	6	340 (x1)	15 (x1)			
	G30/ G31	37	25	45	27.8	16	165 (x1)	39 (x1)			

DATOS TÉCNICOS NOMINALES Y REGULACIONES DE GAS PARA EL MODELO C/50

Categoría	Gas	Presiones de alimentación en la entrada [mbar]			Presiones reguladas del quemador [mbar]		Diámetro inyector [1/100 mm]	Regulación del aire primario distancia H [mm]	Capacidad térmica nominal Qn [kW]	Capacidad térmica reducida Qr [kW]	Países de destino
II2H3B/P		$P_{nominal}$	$P_{mínima}$	$P_{máxima}$	Qn	Qr			20.0	16.0	AT
	G20	20	17	25	10	6.0	285 (x2)	39 (x2)			
	G30/ G31	50	42.5	57.5	27.8	16	165 (x2)	39 (x2)			
II2ELL3B/ P		$P_{nominal}$	$P_{mínima}$	$P_{máxima}$	Qn	Qr			20.0	16.0	DE
	G20	20	17	25	10	6.0	285 (x2)	39 (x2)			
	G25	20	17	25	14	8.5	285 (x2)	15 (x2)			
	G30/ G31	50	42.5	57.5	27.8	16	165 (x2)	39 (x2)			
II2H3+		$P_{nominal}$	$P_{mínima}$	$P_{máxima}$	Qn	Qr			20.0	16.0	ES – CZ – GB - IT
	G20	20	17	25	10	6.0	285 (x2)	39 (x2)			
	G30/ G31	G30:28-30 G31:37	G30:20 G31:25	G30:35 G31:45	27.8	16	165 (x2)	39 (x2)			
I3+		$P_{nominal}$	$P_{mínima}$	$P_{máxima}$	Qn	Qr			20.0	16.0	FR - BE
	G30/ G31	G30:28-30 G31:37	G30:20 G31:25	G30:35 G31:45	27.8	16	165 (x2)	39 (x2)			
I2Esi		$P_{nominal}$	$P_{mínima}$	$P_{máxima}$	Qn	Qr			20.0	16.0	FR
	G20/ G25	G20:20 G25:25	G20:17 G25:18	G20:25 G25:30	G20:10 G25:14	G20:6.0 G25:8.5	G20: 285 (x2) G25: 285 (x2)	G20: 39 (x2) G25: 15 (x2)			
I2E(R)		$P_{nominal}$	$P_{mínima}$	$P_{máxima}$	Qn	Qr			20.0	16.0	BE
	G20/ G25	G20:20 G25:25	G20:17 G25:18	G20:25 G25:30	G20:10 G25:14	G20:6.0 G25:8.5	G20: 285 (x2) G25: 285 (x2)	G20: 39 (x2) G25: 15 (x2)			
II2H3B/P		$P_{nominal}$	$P_{mínima}$	$P_{máxima}$	Qn	Qr			20.0	16.0	HR – MK – NO – RO - UA
	G20	20	17	25	10	6.0	285 (x2)	39 (x2)			
	G30/ G31	28-30	25	35	27.8	16	165 (x2)	39 (x2)			
II2ELwLs3 B/P		$P_{nominal}$	$P_{mínima}$	$P_{máxima}$	Qn	Qr			20.0	16.0	PL
	G20	20	17	25	10	6.0	285 (x2)	39 (x2)			
	G27	20	16	23	16	9.5	285 (x2)	15 (x2)			
	G2.350	13	10	16	10.6	6.5	345 (x2)	15 (x2)			
	G30/ G31	37	25	45	27.8	16	165 (x2)	39 (x2)			

DATOS TÉCNICOS NOMINALES Y REGULACIONES DE GAS PARA EL MODELO C/65

Categoría	Gas	Presiones de alimentación en la entrada [mbar]			Presiones reguladas del quemador [mbar]		Diámetro inyector [1/100 mm]	Regulación del aire primario distancia H [mm]	Capacidad térmica nominal Qn [kW]	Capacidad térmica reducida Qr [kW]	Países de destino
II2H3B/P		$P_{nominal}$	$P_{mínima}$	$P_{máxima}$	Qn	Qr			22.0	17.0	AT
	G20	20	17	25	10	6.5	290 (x2)	39 (x2)			
	G30/G 31	50	42.5	57.5	27.6	16	175 (x2)	39 (x2)			
II2ELL3B/ P		$P_{nominal}$	$P_{mínima}$	$P_{máxima}$	Qn	Qr			22.0	17.0	DE
	G20	20	17	25	10	6.5	290 (x2)	39 (x2)			
	G25	20	17	25	15	10	290 (x2)	15 (x2)			
	G30/G 31	50	42.5	57.5	27.6	16	175 (x2)	39 (x2)			
II2H3+		$P_{nominal}$	$P_{mínima}$	$P_{máxima}$	Qn	Qr			22.0	17.0	ES – CZ – GB - IT
	G20	20	17	25	10	6.5	290 (x2)	39 (x2)			
	G30/G 31	G30:28-30 G31:37	G30:20 G31:25	G30:35 G31:45	27.6	16	175 (x2)	39 (x2)			
I3+		$P_{nominal}$	$P_{mínima}$	$P_{máxima}$	Qn	Qr			22.0	17.0	FR - BE
	G30/G 31	G30:28-30 G31:37	G30:20 G31:25	G30:35 G31:45	27.6	16	175 (x2)	39 (x2)			
I2Esi		$P_{nominal}$	$P_{mínima}$	$P_{máxima}$	Qn	Qr			22.0	17.0	FR
	G20/G 25	G20:20 G25:25	G20:17 G25:18	G20:25 G25:30	G20:10 G25:15	G20:6.5 G25:10	G20: 290 (x2) G25: 290 (x2)	G20: 39 (x2) G25: 15 (x2)			
I2E(R)		$P_{nominal}$	$P_{mínima}$	$P_{máxima}$	Qn	Qr			22.0	17.0	BE
	G20/G 25	G20:20 G25:25	G20:17 G25:18	G20:25 G25:30	G20:10 G25:15	G20:6.5 G25:10	G20: 290 (x2) G25: 290 (x2)	G20: 39 (x2) G25: 15 (x2)			
II2H3B/P		$P_{nominal}$	$P_{mínima}$	$P_{máxima}$	Qn	Qr			22.0	17.0	HR – MK – NO – RO - UA
	G20	20	17	25	10	6.5	290 (x2)	39 (x2)			
	G30/G 31	28-30	25	35	27.6	16	175 (x2)	39 (x2)			
II2ELwLs3 B/P		$P_{nominal}$	$P_{mínima}$	$P_{máxima}$	Qn	Qr			22.0	17.0	PL
	G20	20	17	25	10	6.5	290 (x2)	39 (x2)			
	G27	20	16	23	17	10.5	290 (x2)	15 (x2)			
	G2.350	13	10	16	10.6	6.5	360 (x2)	15 (x2)			
	G30/G 31	37	25	45	27.6	16	175 (x2)	39 (x2)			

DATOS DE CONSUMO DE GAS

	Gas G20		Gas G25		Gas G27		Gas G2.350		Gas G30		Gas G31	
	(Gas metano)		(Gas metano + N_2)		(Gas metano + N_2)		(Gas metano + N_2)		(Gas líquido butano)		(Gas líquido propano)	
	Al máx (Qn)	Al mín (Qr)	Al máx (Qn)	Al mín (Qr)	Al máx (Qn)	Al mín (Qr)	Al máx (Qn)	Al mín (Qr)	Al máx (Qn)	Al mín (Qr)	Al máx (Qn)	Al mín (Qr)
C/40 GAS	1.11 m^3/h	0.85 m^3/h	1.29 m^3/h	0.98 m^3/h	1.36 m^3/h	1.03 m^3/h	1.54 m^3/h	1.18 m^3/h	0.83 kg/h	0.63 kg/h	0.82 kg/h	0.62 kg/h
C/50 GAS	2.12 m^3/h	1.70 m^3/h	2.46 m^3/h	1.97 m^3/h	2.58 m^3/h	2.06 m^3/h	2.94 m^3/h	2.35 m^3/h	1.58 kg/h	1.26 kg/h	1.55 kg/h	1.26 kg/h
C/65 GAS	2.33 m^3/h	1.80 m^3/h	2.71 m^3/h	2.09 m^3/h	2.84 m^3/h	2.19 m^3/h	3.23 m^3/h	2.50 m^3/h	1.74 kg/h	1.34 kg/h	1.71 kg/h	1.32 kg/h

Notas:
Los valores de consumo están calculados usando el poder calorífico inferior Hi a 15°C y 1013.25 mbar.
Los consumos para el G31 de los grupos 3B/P se reducen un 7% respecto al valor declarado en la tabla.
Para los grupos 3+ se reduce el 7% solo del consumo de la capacidad mínima.

DATOS DE CONEXIÓN DEL GAS

Uniones de conexión del gas	Tipo de instalación
1/2” rosca EN 228-1 (cilíndrica)	A2 – B22

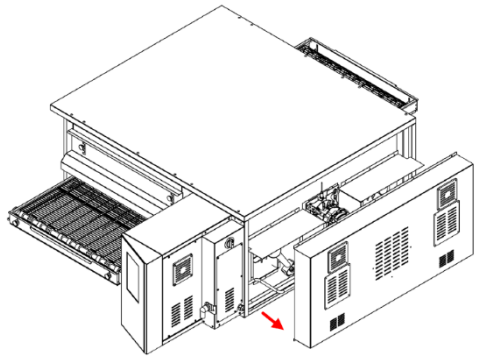
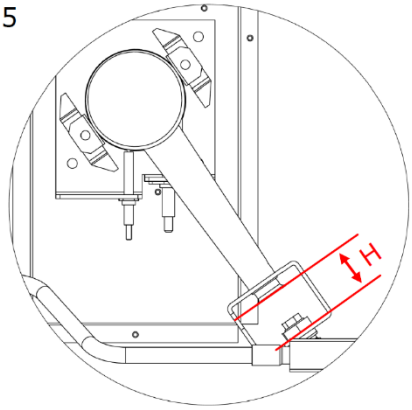
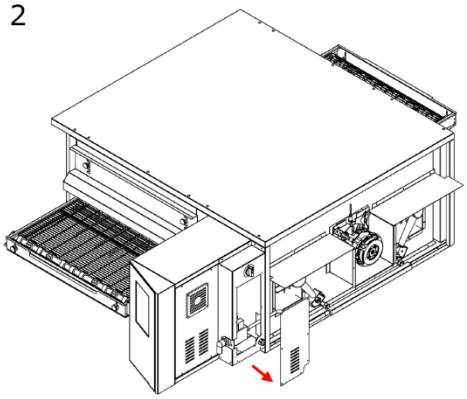
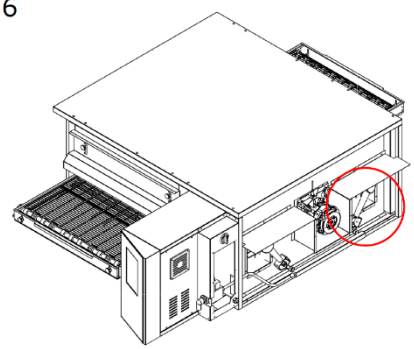
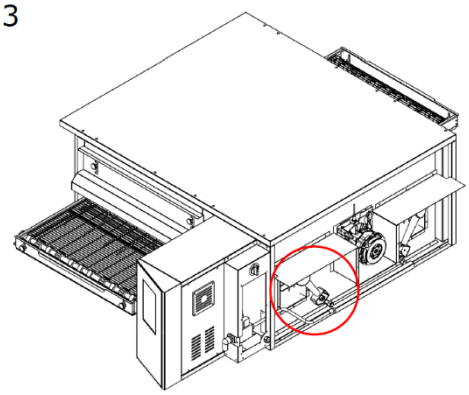
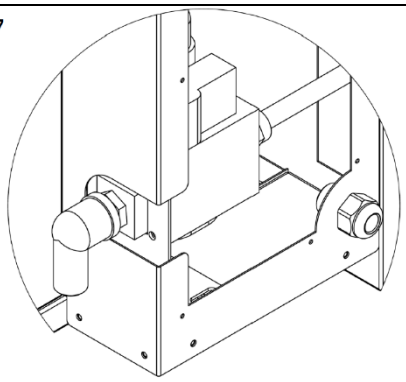
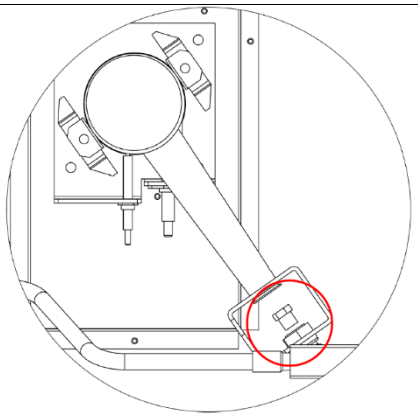
Notas:

En función del País de destino la unión de conexión del gas externa está equipada con el tipo correcto de roscado externo (cilíndrica conforme a ISO 228-1 con interposición de juntas de sujeción del gas o cónica conforme a EN 10226 1/2 con sujeción en la rosca).

El tipo de instalación, A_2 o B_{22}, depende de lo prescrito y requerido en las normas nacionales en vigor en el País de destino.

CONVERSIÓN/ADAPTACIÓN DE LOS TIPOS DE GAS

Para convertir el horno para el uso de otro tipo de gas respecto al previsto de fábrica proceda como a continuación.
<u>¡Atención! ¡Realice las operaciones descritas abajo en seguridad luego de haber desconectado la alimentación del horno!</u>

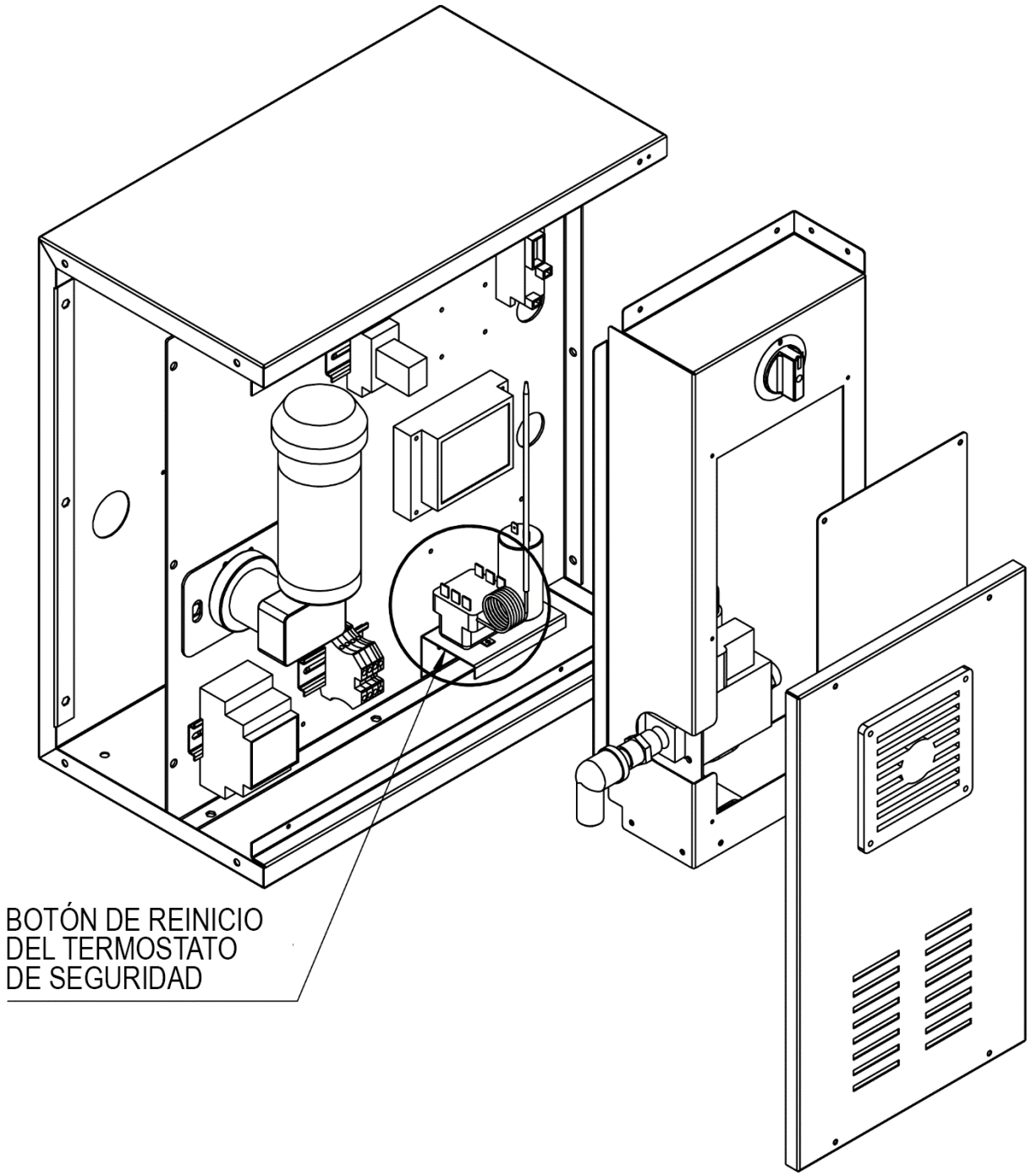
1 	Retire el panel trasero.	5 	Regule el buje de aire primario según la distancia H presente en la tabla en la pág.10. Para evitar manipulaciones selle la posición del buje.
2 	Retire el panel de inspección de la electroválvula.	6 	Céntrese en el quemador de la derecha, sustituya la boquilla y regule la distancia del buje como se ha realizado para el quemador de la izquierda. Nota: en el modelo C/40 está presente solo un quemador.
3 	Céntrese en el quemador de la izquierda.	7 	Regule las presiones en salida de la electroválvula como se describe en la pág.8,9. Para evitar manipulaciones selle la tapa del modulador.
4 	Sustituya la boquilla instalada con la idónea para el gas que se va a utilizar.	8 Con las regulaciones hechas, realice pruebas de funcionalidad de los quemadores controlando el encendido y la estabilidad de la llama. Actualice la indicación del tipo de gas utilizado por medio de la marca de la casilla correspondiente en la etiqueta a bordo de la máquina "PREDISPUESTO AL GAS".	

TERMOSTATO DE SEGURIDAD

El termostato de seguridad está colocado en el interior de la cámara de ventilación inmediatamente adyacente a los quemadores. Este está calibrado a 427°C y es de rearme manual. Si se detecta una temperatura igual o mayor debe retirarse la alimentación a todo el horno y en consecuencia debe cerrarse el gas.

Para hacer volver a funcionar el horno debe intervenir un técnico cualificado el cual comprobará el motivo de esta anomalía y solo luego podrá rearmarlo manualmente a través de la apertura del panel del compartimiento técnico (puerta de la instalación). Vea la figura de abajo donde el termostato de seguridad está señalado.
La posición del botón rojo de reinicio está indicada por la flecha.
El reinicio no es posible hasta que la temperatura de la cámara no baje por debajo de los 427°C.

Dado que el termostato de seguridad interviene solo en caso de daños graves, antes de poner nuevamente en marcha el horno, compruebe cuidadosamente el funcionamiento del mismo y realice las eventuales reparaciones.



SERIE

ETIQUETA SERIE

La matricula está constituida por una etiqueta adhesiva serigrafiada de color gris, aplicada en la parte trasera del horno.
En la placa están indicados de modo legible e indeleble los siguientes datos:

Nombre del fabricante	N° de matrícula
Potencia eléctrica (kW/A)	Tensión y frecuencia eléctrica (Volt/Hz)
Modelo	Año de construcción
Indicación "Made un Italy"	Peso del horno

INFORMACIÓN GENERAL

IMPORTANCIA DEL MANUAL

Antes de usar el horno es obligatorio leer y comprender en todas sus partes el presente manual.

El presente manual debe estar siempre a disposición de los «operadores autorizados» y próximo al horno, bien guardado.

La empresa fabricante declina cualquier responsabilidad por los eventuales daños a las personas, los animales y las cosas causados por la inobservancia de las normas descritas en el presente manual.

El presente manual forma parte integrante del horno y debe conservarse hasta la eliminación final de este.

Los “operadores autorizados” deben realizar en el horno exclusivamente las intervenciones de su específica competencia.

ESTADO "HORNO APAGADO"

Antes de realizar cualquier tipo de intervención de mantenimiento y/o regulación en el horno es obligatorio seccionar la fuente de alimentación eléctrica y de gas, retirando el enchufe de alimentación de la toma de red y cerrando el gas, asegurándose que el horno esté efectivamente apagado y enfriado.

GARANTÍA

La duración de la garantía es de doce meses y se contará a partir de la fecha del recibo expedido en el acto de adquisición.
Dentro de este período serán sustituidos o reparados gratuitamente y solo en nuestro establecimiento los particulares que por causas bien comprobadas e inconfundibles resulten defectuosos de fabricación, excepto los componentes eléctricos y los que estén sometidos a desgaste.
La garantía no cubre los gastos de envío ni de mano de obra.
La garantía decae en los casos en los que se compruebe que el daño haya sido provocado por: transporte incorrecto o mantenimiento insuficiente, negligencia de los operadores, manipulaciones, reparaciones realizadas por personal no autorizado, incumplimiento de las prescripciones del manual.
Se excluye cualquier recurso contra el fabricante por daños directos o indirectos derivados del tiempo en que la máquina permanecerá inactiva debido a:
fallo, en espera de reparación o, en cualquier caso, por la ausencia física del equipo.

LAS MANIPULACIONES Y/O LA SUSTITUCIÓN DE PIEZAS CON REPUESTOS NO ORIGINALES, HACEN DECAER LA GARANTÍA, Y EXIMEN AL FABRICANTE DE CUALQUIER RESPONSABILIDAD. CUALQUIER INTERVENCIÓN DEBE SER REALIZADA POR UN TÉCNICO ESPECIALIZADO.

DATOS TÉCNICOS

FICHA TÉCNICA

	Unidad de medida	**C/40 GAS**	**C/50 GAS**	**C/65 GAS**
Temperatura de ejercicio	°C	0-350		
Dimensiones externas sin soporte	cm	L 142,5 P 101,0 H 45,0	L 186,0 P 120,0 H 50,0	L 207,0 P 137,5 H 56,0
Ancho de la red	cm	40,0	50,0	65,0
Longitud de la red	cm	105,0	160,0	185,0
Longitud de la cámara	cm	54,0	75,0	100,0
Alimentación eléctrica	—	Monofásico		
Tensión	Vac	230		
Frecuencia	Hz	50		
Potencia del gas (Qn)	kW	10,5	20	22
Potencia eléctrica (para la ventilación y la cinta)	W	600	600	600
Conexión del gas	pulgadas	1/2”		
Conexión eléctrica	--	Enchufe schuko		
Longitud del cable	m	2		
Limites de temperatura de trabajo	°C	0-40		
Límite de humedad ambiental máxima de trabajo	--	95% sin condensación		

DESTINO DE USO

El uso previsto para el cual ha sido diseñado y fabricado el horno es de tipo profesional y es el siguiente:

USO PREVISTO: COCCIÓN DE PIZZA, PAN, BOLLOS, GRATINADO DE PRODUCTOS GASTRONÓMICOS Y CALENTAMIENTO DE VIANDAS EN BANDEJA.

EL HORNO PUEDE SER UTILIZADO EXCLUSIVAMENTE POR UN OPERADOR ENCARGADO (USUARIO).

ESTE APARATO NO ESTÁ DESTINADO A SER UTILIZADO POR PERSONAS (NIÑOS INCLUIDOS) CON CAPACIDADES FÍSICAS, SENSORIALES O MENTALES REDUCIDAS, O CON FALTA DE EXPERIENCIA Y CONOCIMIENTO, A MENOS QUE NO HAYA RECIBIDO ASISTENCIA O INSTRUCCIONES PARA EL USO DEL APARATO DE UNA PERSONA RESPONSABLE DE SU SEGURIDAD.

LOS NIÑOS DEBEN SER VIGILADOS PARA EVITAR QUE JUEGUEN CON EL APARATO.

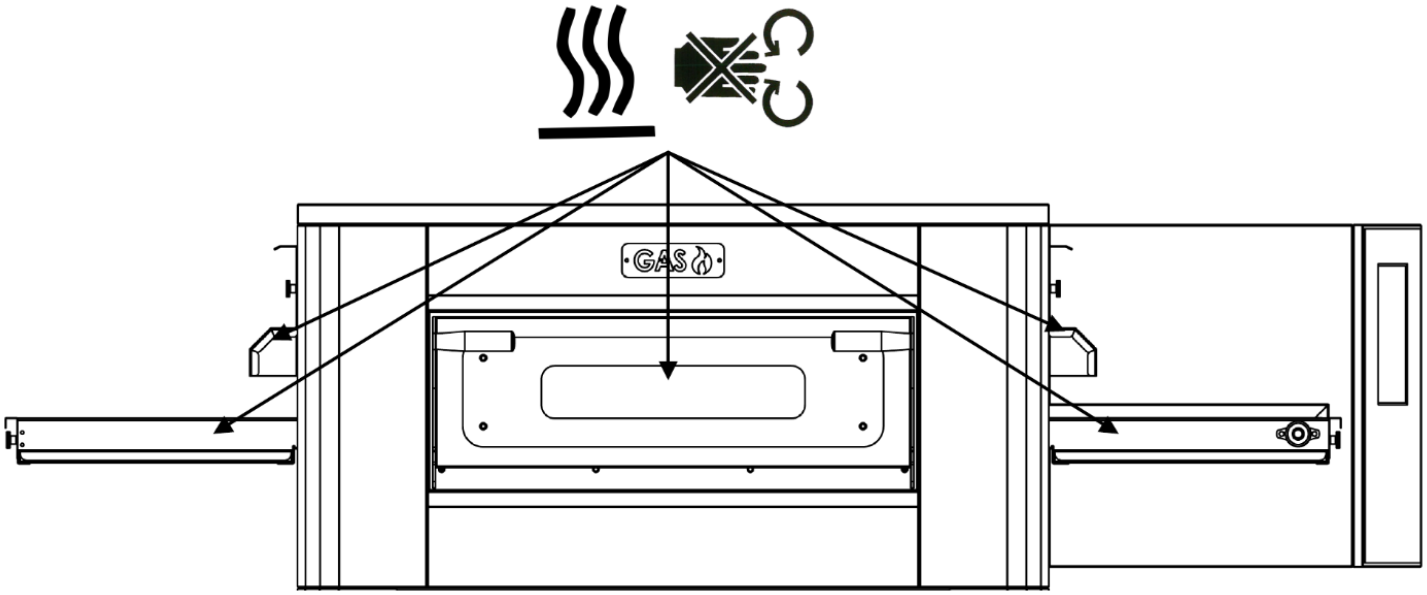
LIMITES DE USO Y ADVERTENCIAS

El horno se ha proyectado y realizado exclusivamente para el uso previsto descrito en el párrafo precedente, así pues, está absolutamente prohibido cualquier otro uso a fin de garantizar, en cualquier momento, la seguridad de los operadores autorizados y la eficiencia del horno.

ESTÁ PROHIBIDO INTERVENIR Y MANIPULAR LOS DISPOSITIVOS INSTALADOS EN EL APARATO.

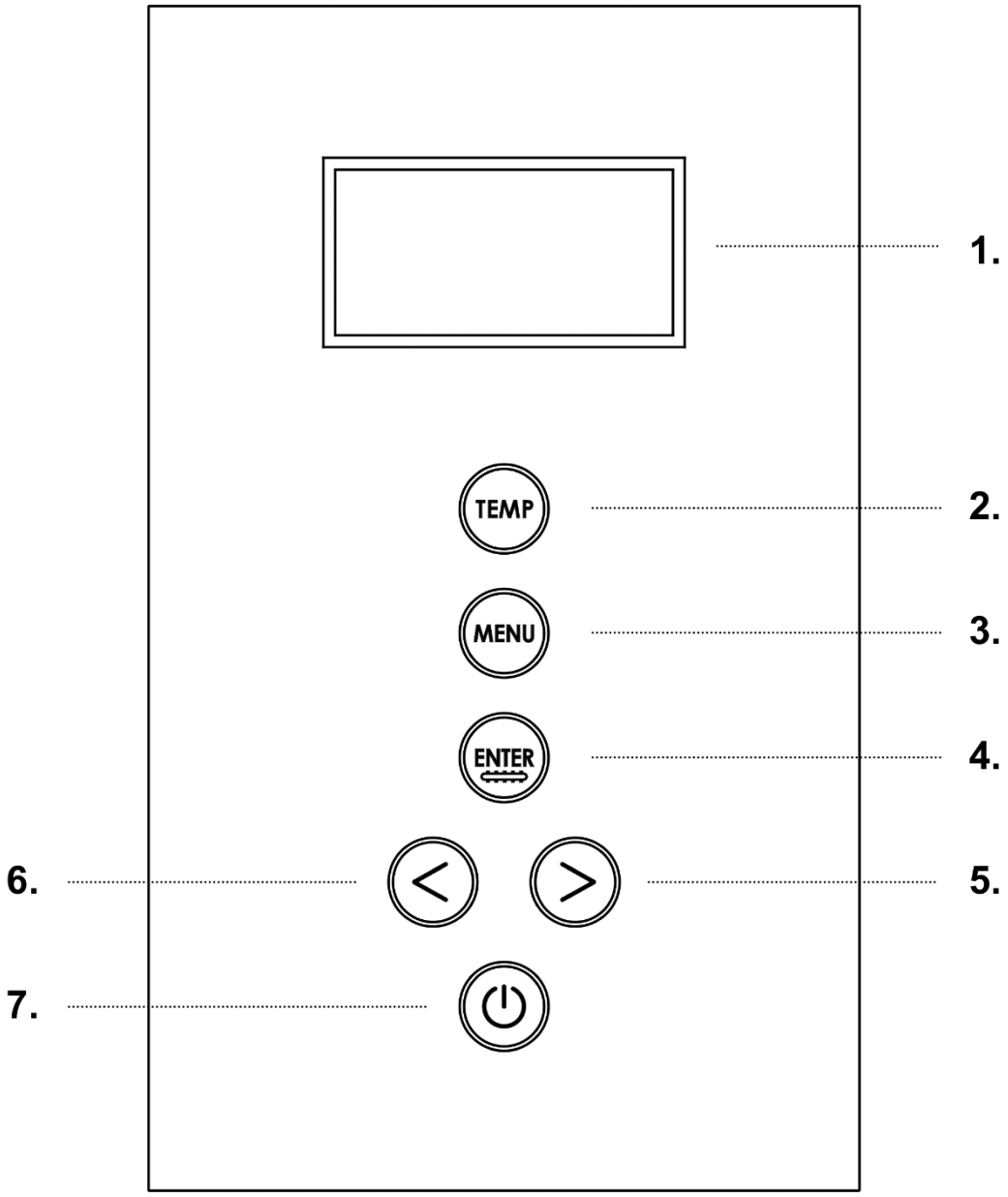
ADVERTENCIA: PRESTE ATENCIÓN CUANDO SE ABRE LA PUERTA, PELIGRO DE QUEMADURAS Y APLASTAMIENTO DE LAS MANOS

ADVERTENCIA: NO TOQUE LA CINTA CON EL HORNO EN FUNCIONAMIENTO, PELIGRO DE QUEMADURAS Y APLASTAMIENTO DE LAS MANOS



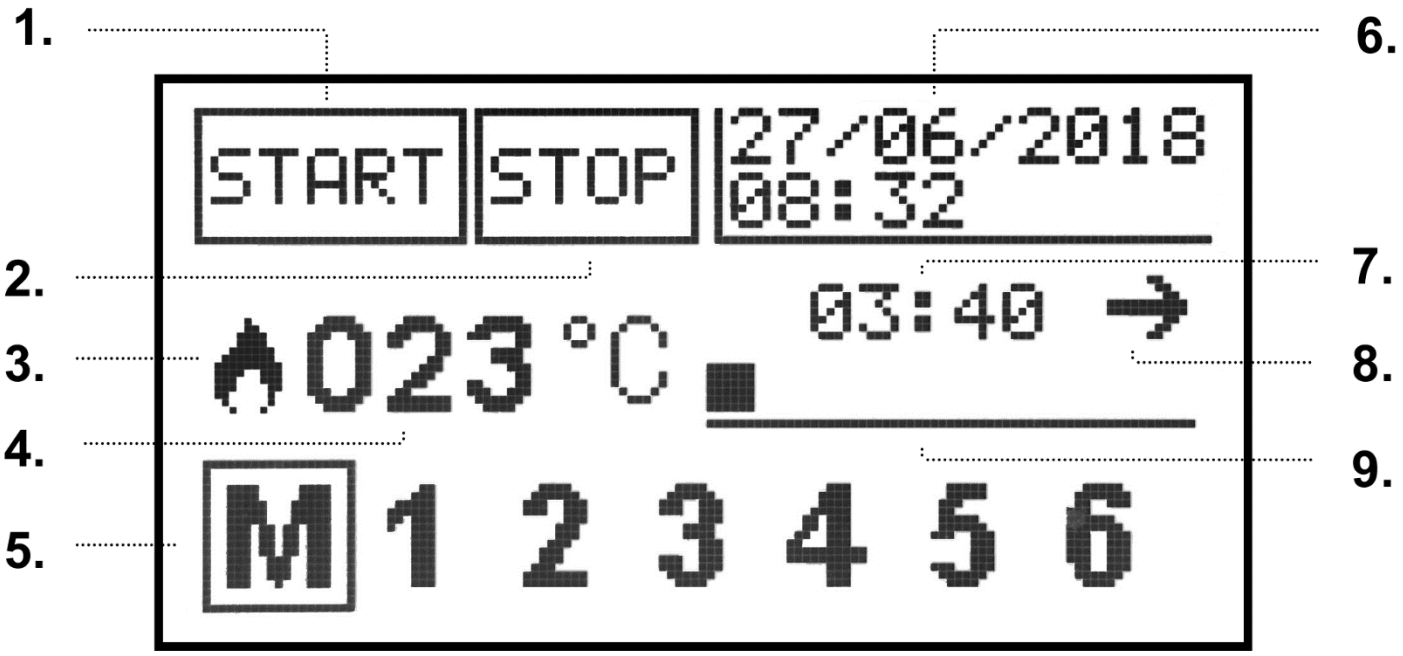
USO Y FUNCIONAMIENTO

PANEL DE MANDOS



1	Display	**5**	Función de incremento durante las configuraciones de los valores o navegación hacia la derecha si se está en la pantalla principal.
2	Configuración de los parámetros: - TEMPERATURA DE TRABAJO - VELOCIDAD DE LA CINTA	**6**	Función de disminución durante las configuraciones de los valores o navegación hacia la izquierda si se está en la pantalla principal.
3	Entrada en el menú con voces: - PROGRAMAS - FECHA/HORA - DIRECCIÓN DE LA CINTA - IDIOMA - MENÚ DE MANTENIMIENTO - SALIDA	**7**	Encendido/apagado de la ficha.
4	Confirma los valores configurados o hace comenzar/parar la cinta si se está en la pantalla principal.		

PANTALLA PRINCIPAL



1	BOTÓN DE START	Cuando se presiona el horno va a la temperatura seleccionada a través del encendido de los quemadores.
2	BOTÓN DE STOP	Apaga los quemadores.
3	POTENCIA DE LA LLAMA	Un indicador de la potencia del gas, cuando la llama es grande el horno es a su máxima potencia y está alcanzando la temperatura de setpoint, cuando la llama es pequeña el horno reduce la llama al mínimo, para mantener la temperatura deseada. Si el icono no está presente quiere decir que el quemador está apagado, por ejemplo para reducir la temperatura en la cámara.
4	TEMPERATURA EN LA CÁMARA	Indica la temperatura detectada por la sonda colocada en el interior de la cámara.
5	LÍNEA DE SELECCIÓN DE LOS PROGRAMAS	Comenzando desde el programa manual (M), 6 programas seleccionables a través de las teclas direccionales derecha e izquierda, operativos cuando la tecla ENTER es presionada. El programa en uso es señalado.
6	FECHA Y HORA	Muestra la fecha y la hora actual
7	VELOCIDAD DE LA CINTA	Se muestra en minutos y segundos, corresponde al tiempo de cocción en la cámara. Vea el párrafo dedicado.
8	SENTIDO DE ROTACIÓN DE LA CINTA	Si la flecha está hacia la izquierda los alimentos se cocerán desde la derecha hacia la izquierda, si la flecha está hacia la derecha los alimentos se cocerán desde la izquierda hacia la derecha.
9	SÍMBOLO DE FUNCIONAMIENTO DE LA CINTA	Indica el avance de la cinta. La velocidad de avance del símbolo no varía respecto a la velocidad de la cinta.

CONFIGURACIÓN DE LOS PARÁMETROS

TECLA TEMP (2)
Cuando está presionada comienza a parpadear el parámetro para configurar en el orden:
- SETPOINT TEMPERATURA
- VELOCIDAD DE LA CINTA

Con la tercera presión de sale de la configuración y se confirman los parámetros configurados, de modo alternativo se puede salir y confirmar sin pasar todos los parámetros presionando la tecla ENTER o esperando algunos segundos.
Las configuraciones siempre son guardadas en modo automático.

TECLA MENÚ (3)
Cuando se presiona se entra en el menú con la lista de las voces:
- PROGRAMAS
- FECHA/HORA
- DIRECCIÓN DE LA CINTA
- IDIOMA
- MENÚ DE MANTENIMIENTO
- SALIDA

La navegación se produce a través de las flechas (TECLAS 5 y 6), para entrar en la voz correspondiente presionar la tecla ENTER, para salir del menú ir a la voz de salida y presionar ENTER.

TECLA ENTER (4)
Tiene la función de confirmar el parámetro seleccionado, sin ninguna selección en la pantalla principal puede hacer comenzar o detener la cinta.
Si se está en el interior de la configuración de parámetros o del menú el parámetro es guardado.

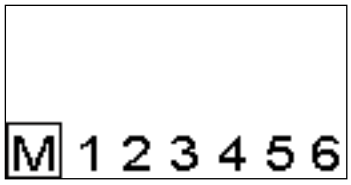
TECLA FLECHA DERECHA (5)
Navegación hacia la derecha desplazando los programas en la línea de la pantalla principal, si se está en el interior de la configuración de parámetros incrementa el valor o selecciona la voz siguiente.

TECLA FLECHA IZQUIERDA (6)
Navegación hacia la izquierda desplazando los programas en la línea de la pantalla principal, si se está en el interior de la configuración de parámetros disminuye el valor o selecciona la voz anterior.

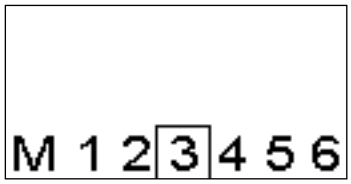
TECLA ON/OFF (7)
Enciende la ficha o la lleva en modo de espera cuando está encendida.

SELECCIÓN DE PROGRAMAS EN LA PANTALLA PRINCIPAL

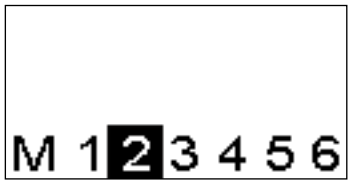
En la pantalla principal los programas se muestran del siguiente modo:



El recuadro vacío indica que el programa en uso es el manual.



El programa en uso es el 3.



Cuando se esta seleccionando el programa utilizando las flechas de navegación (5 y 6), el recuadro se llena.
Luego de 5 segundos, el programa se activa automáticamente.
Se puede confirmar también presionando ENTER.

Nota sobre las teclas de navegación: cuando se presionan en la pantalla principal, la primera presión llena el recuadro del programa en uso, la segunda presión mueve el recuadro para poder seleccionar otro programa.

VOCES DEL MENÚ

PROGRAMAS
Pantalla con la posibilidad de configurar 6 programas, cada uno contiene los parámetros
- TEMPERATURA
- VELOCIDAD DE LA CINTA

El programa MANUAL no está presente, permanece solo en la pantalla principal, tiene memorizados los valores configurados que aparecerán cada vez que se vuelve de un programa 1-6 al manual.

FECHA/HORA
Configuración de la fecha y hora.

DIRECCIÓN DE LA CINTA
Configuración de la dirección de la cinta.
Seleccione la flecha derecha para mover la cinta en sentido horario, cargando las comidas en la izquierda y descargándolas en la derecha;
seleccione la flecha izquierda para mover la cinta en sentido antihorario, cargando las comidas en la derecha y descargándolas en la izquierda;

IDIOMA
Seleccione entre los idiomas:
ENGLISH
ESPAÑOL
FRANÇAIS
DEUTSCH
ITALIANO

MENÚ DE MANTENIMIENTO
Menú protegido por una contraseña y reservado al fabricante/encargado del mantenimiento.

SALIDA
Voz del menú para salir y volver a la pantalla principal.

FUNCIÓN DE AUTOAPAGADO

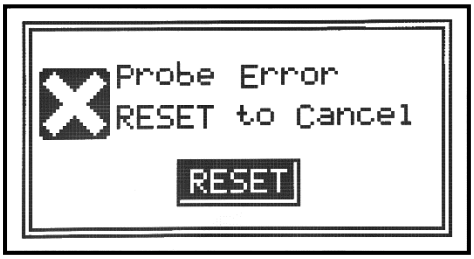
Con el apagado, el horno mantendrá la ventilación encendida hasta su enfriado.
Aparecerá un aviso en la pantalla con la temperatura actual y la de apagado.
El horno continuará a enfriarse hasta la temperatura de 140°C, luego de esto se apagará por si mismo en automático al alcanzar esta temperatura.

Durante esta fase NO desconecte el cable de alimentación o los componentes electrónicos podrían dañarse.

GESTIÓN DE LOS ERRORES

El horno ha realizado 3 intentos para el encendido de los quemadores sin éxito.
Controle la alimentación del gas y luego presione ENTER para reiniciar.

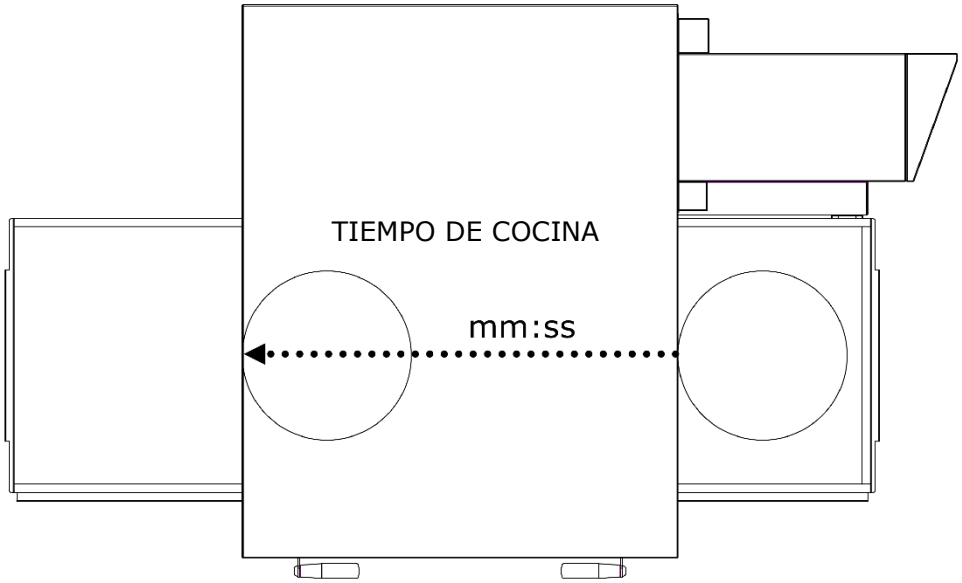
El horno está equipado con un sensor de seguridad que controla la rotación del ventilador.
La aspiración del aire es esencial para el horno para poder trabajar correctamente. Si este error aparece, el sistema bloquea el funcionamiento del gas.
Controle el motor de ventilación y luego presione ENTER para reiniciar.



Si la sonda no está conectada o tiene un mal funcionamiento contrólela y luego presione ENTER para reiniciar.

VELOCIDAD DE LA CINTA

La velocidad de la cinta está indicada en la pantalla principal del display y está expresada en minutos y segundos.
El tiempo indicado es el tiempo de cocción en la cámara, vea el dibujo de abajo.



La selección de los tiempos se produce con los intervalos configurados de este modo:

De 1:00 a 5:00	pasos de 10 segundos
De 5:00 a 10:00	pasos de 20 segundos
De 10:00 a 20:00	pasos de 30 segundos

A continuación se muestran los tiempos mínimos y máximos seleccionables en base al modelo:

C/40	de 1:00 a 13:00
C/50	de 1:00 a 15:30
C/65	de 1:20 a 20:00
C/80	de 1:10 a 17:30

PRODUCTIVIDAD

Según el modelo del horno el número de pizzas/hora se calcula por medio de la tabla:

	C/40 GAS	**C/50 GAS**	**C/65 GAS**	**C/80 GAS**
NR° PIZZAS DE Ø25 EN LA CÁMARA	2,5	5	8	12
NR° PIZZAS DE Ø32 EN LA CÁMARA	1,5	2,5	6	7
NR° PIZZAS DE Ø40 EN LA CÁMARA	1,33	1,67	3	5
NR° PIZZAS DE Ø45 EN LA CÁMARA	0	1,5	2,33	3,33
TIEMPO DE COCCIÓN (seg)	210	210	210	210
PASAJE DE LA CÁMARA EN UNA HORA	17	17	17	17
NÚMERO DE PIZZAS Ø25/HORA	**43**	**86**	**137**	**206**
NÚMERO DE PIZZAS Ø32/HORA	**26**	**43**	**103**	**120**
NÚMERO DE PIZZAS Ø40/HORA	**23**	**29**	**51**	**86**
NÚMERO DE PIZZAS Ø45/HORA	**0**	**26**	**40**	**57**

Nota:

Las cantidades de pizzas se calculan con un tiempo de cocción de 3:30, con la temperatura de 320°C y con una preparación desde cero, sin productos ultracongelados.

MANTENIMIENTO

ANTES DE REALIZAR CUALQUIER TIPO DE INTERVENCIÓN DE MANTENIMIENTO ES OBLIGATORIO DESCONECTAR EL ENCHUFE DEL HORNO DE LA TOMA DE ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA.

LIMPIEZA

La limpieza debe efectuarse al final de cada uso, de acuerdo con las normas sanitarias y protegiendo la funcionalidad del horno.

Limpieza de la cámara:
Retire la tensión del horno actuando en el interruptor del cuadro de alimentación.
Retire la protección de la junta de la cinta transportadora.
Desvincule la cinta del enganche moviéndola hacia arriba.
Haga desplazar la junta misma hacia el panel de mandos desvinculándola del eje de arrastre de la cinta transportadora.
Eleve las pestañas deslizantes de entrada y de salida en posición de máxima apertura.
Eleve la cinta transportadores de ambos lados y extráigala del lado de los mandos.
Abra la puerta lateral y, utilizando un par de guantes extraiga los difusores que están fijados con tornillos.
Limpie las superficies metálicas con una esponja impregnada de agua y detergente no abrasivo y/o corrosivo y, por lo tanto, enjuague las superficies con una esponja impregnada de agua pura.
Limpieza externa del horno (superficies de acero inox, vidrio de inspección y panel de mandos):
Esta operación se realiza con el horno frío.

SE RECOMIENDA AL OPERADOR ENCARGADO QUE UTILICE GUANTES ADECUADOS E INSTRUMENTOS IDÓNEOS PARA EVITAR QUEMADURAS.

PARA LA LIMPIEZA ESTÁ PROHIBIDO EL USO DE: CHORROS DE AGUA, POLVOS ABRASIVOS, SUSTANCIAS CORROSIVAS O CUALQUIER OTRA COSA QUE PUEDA DAÑAR LOS COMPONENTES Y COMPROMETER LA SEGURIDAD EN GENERAL, Y EN PARTICULAR DEBAJO DEL PERFIL HIGIÉNICO.

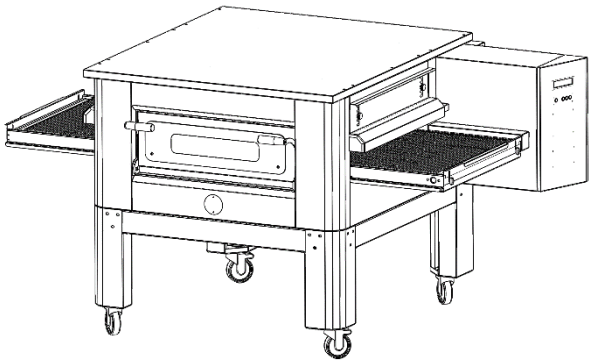
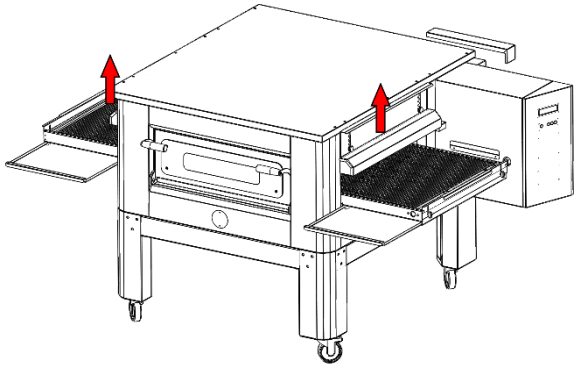
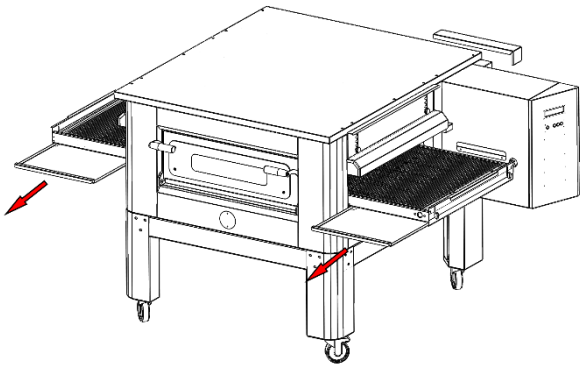
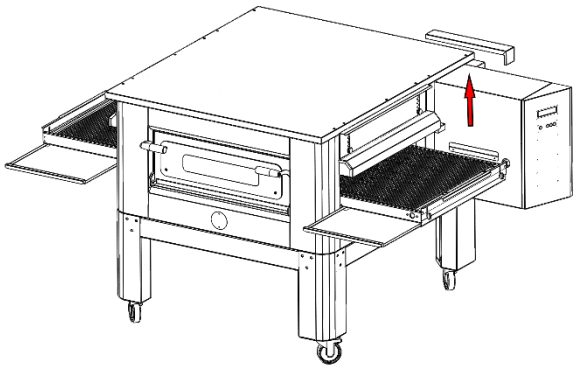
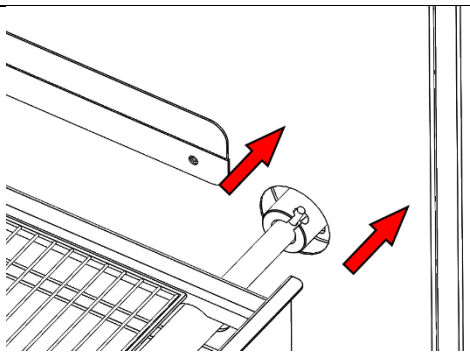
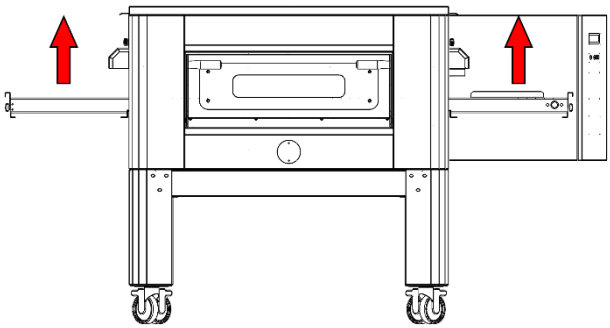
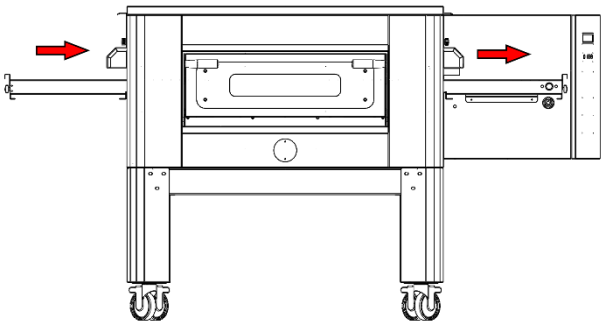
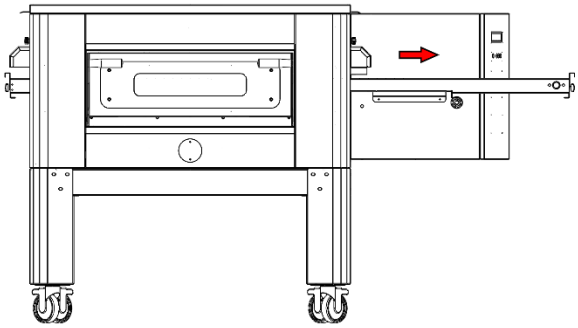
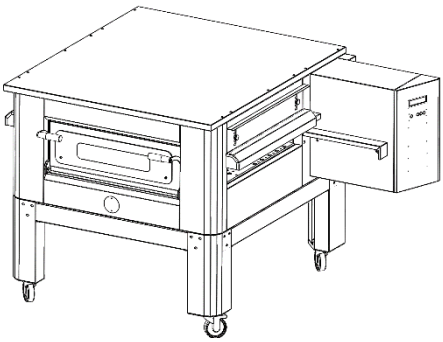
FRECUENCIA DE MANTENIMIENTO

Para cualquier intervención de mantenimiento extraordinario, reparación y/o cambio diríjase exclusivamente al distribuidor autorizado al que ha comprado el horno y/o a un técnico autorizado que posea los requisitos técnico-profesionales requeridos por las normas vigentes.

Mantenimiento, controles e inspecciones	**Frecuencia**
Dispositivos de seguridad mecánicos Controle el estado, presencia de deformaciones, aflojamiento o partes removidas	**Mensual**
Control Controle las partes mecánicas, presencia de eventuales roturas o deformaciones, ajuste de los tornillos. Controle la legibilidad y condiciones de los adhesivos y símbolos y restablézcalos si es necesario.	**Anual**
Partes estructurales Control del ajuste de los pernos principales (tornillos , sistemas de fijación, etc)	**Anual**
indicaciones de seguridad Controle la legibilidad y la condición de las indicaciones de seguridad (etiquetas).	**Anual**
Cuadro eléctrico Controle los componentes instalados en el interior de cuadro eléctrico. Controle el cableado entre el cuadro eléctrico y las partes de la máquina.	**Anual**
cable de conexión y enchufe Controle el cable de conexión y el enchufe. Sustitúyalos si es necesario.	**Anual**
Revisión general de la máquina Controle todos los componentes, partes eléctricas, presencia de corrosiones, tubos, ...	**Cada 10 años**

DESMONTAJE Y MONTAJE DE LA CINTA

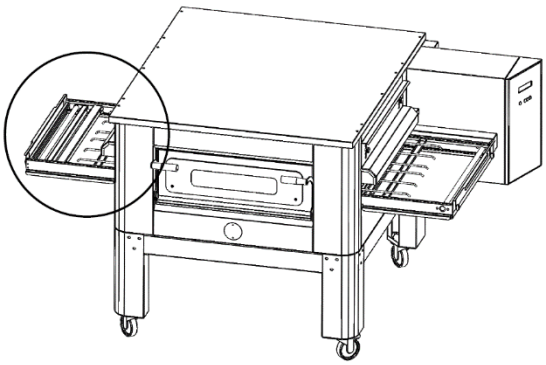
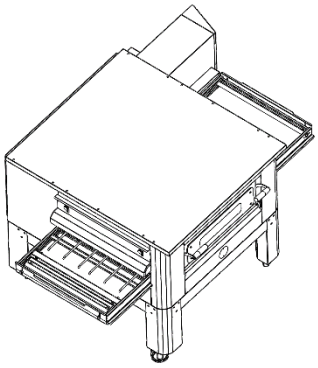
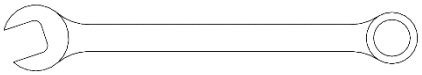
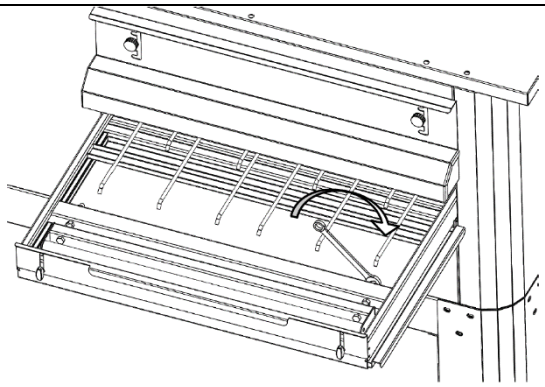
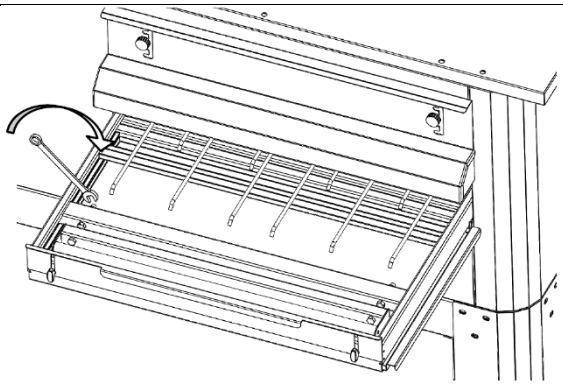
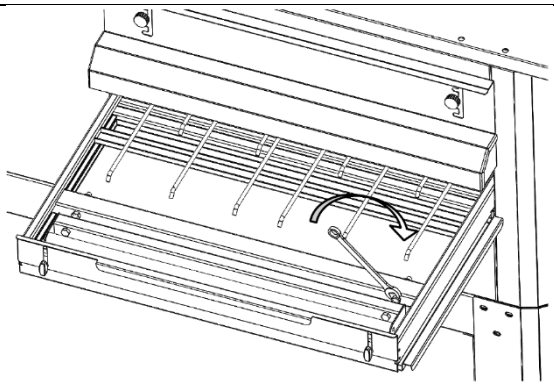
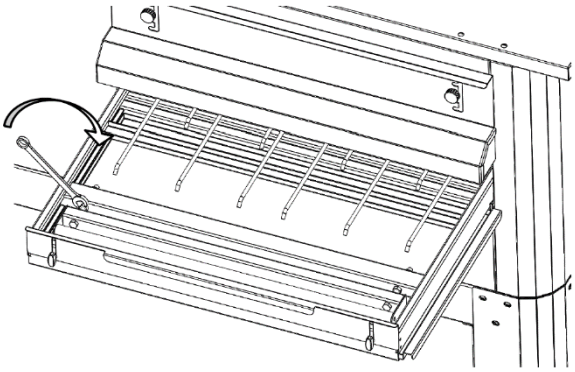
Instrucciones para la remoción de la cinta, para remontarla prosiga en sentido inverso.

1		2	
3		4	
5		6	
7		8	
9			

TIRAJE DE LA RED

SE RECOMIENDA CONTROLAR PERIÓDICAMENTE LA TENSIÓN DE LA RED, PARA TRABAJAR CORRECTAMENTE Y PREVENIR MAL FUNCIONAMIENTOS DEBE ESTAR CONSTANTEMENTE EN TENSIÓN

Para tensar la red gire las tuercas indicadas en sentido horario, para distenderla gírelas en sentido antihorario.

1		2	
3	 LLAVE DE 13	4	
5		6	
7			

DEMOLICIÓN

ADVERTENCIAS GENERALES

En el momento de desguazar el horno debe atenerse a las prescripciones de la normativa vigente. Separe las partes que integran el horno de acuerdo con los diferentes tipos de materiales de fabricación (plástico, cobre, hierro, etc.).

RESOLUCIÓN DE LOS PROBLEMAS

PROBLEMA	CONTROLES	ENCARGADO DE LA INTERVENCIÓN
El display no se enciende	El enchufe no está introducido	Usuario
	El interruptor general está en posición "0"	Usuario
	Termostato de seguridad que ha intervenido	Técnico especializado
El horno se enciende, pero los quemadores no comienzan	No ha sido presionada la tecla START	Usuario
	El setpoint configurado es menos que la temperatura detectada por la sonda en la cámara.	Usuario
	Apertura de entrada del gas (GAS ERROR)	Usuario
	Si es gpl, controle la presencia del gas en el interior de la garrafa (GAS ERROR)	Usuario
	La sonda no detecta la temperatura en la cámara (PROBE ERROR)	Técnico especializado
	El motor de la ventilación no comienza (FAN ERROR), controle el sensor de movimiento del motor	Técnico especializado
La cinta no gira	No ha sido presionada la tecla START	Usuario
	El motorreductor de arrastre de la cinta no comienza	Técnico especializado

PARA OTROS MAL FUNCIONAMIENTO NO CITADOS LLAME AL SERVICIO CLIENTES