

**Istruzione d'uso
Montaggio
Manutenzione**

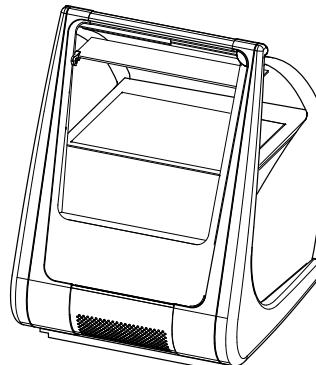
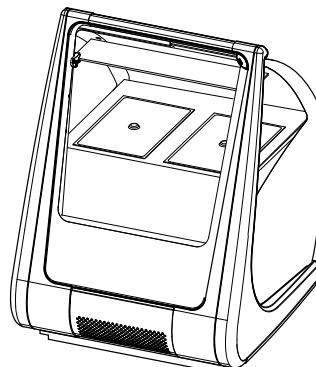
Instructions for Use
Assembly
Maintenance

Bedienungsanweisung
Montage
Wartung

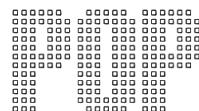
Utilisation
Assemblage
Entretien

GUIDA TECNICA

**User's Manual - Technische Anleitung
Guide Technique**



Gastronomia



POP 0412

Gastronomy display unit - Gastronomievitrine - Vitrine gastronomie

ANNO DI COSTRUZIONE

Year of Manufacture-Baujahr -Année de construction

MATRICOLA

Serial number -Seriennummer -Numéro de série



Società Industria Frigoriferi e Arredamenti S.p.a.

Via Nazionale, 15/19
61022 COLBORDOLO (PU) ITALY
Tel. +39 0721 4741
Fax +39 0721 497507
info@sifaspita.it - www.sifaspita.it

SIMBOLOGIA

(1) Questo simbolo indica pericolo e verrà utilizzato tutte le volte che sia coinvolta la sicurezza dell'operatore



(2) Questo simbolo indica cautela e vuole richiamare l'attenzione su operazioni di vitale importanza per un funzionamento corretto e duraturo della macchina



(3) La presenza di questo simbolo sulla macchina indica cautela perché ci sono dei circuiti sotto tensione elettrica



(4) La presenza di questo simbolo sulla macchina indica il punto di messa a terra della macchina.

GENTILE CLIENTE

per la sicurezza dell'operatore, i dispositivi della vetrina devono essere tenuti in costante efficienza.

Questo libretto ha lo scopo di illustrare l'uso e la manutenzione della vetrina e l'operatore ha il dovere e la responsabilità di seguirlo.

**ATTENZIONE!**

Quanto riportato in questo manuale riguarda la vostra sicurezza.

Conservare con cura questo libretto per ogni ulteriore consultazione.

L'installazione deve essere effettuata secondo le istruzioni del costruttore e da personale specializzato .

Per l'eventuale riparazione rivolgersi esclusivamente ad un centro di assistenza tecnica autorizzata dal costruttore, e richiedere l'utilizzo di ricambi originali.

Il mancato rispetto di quanto sopra può compromettere la sicurezza dell'operatore.

SYMBOLS

(1) This symbol is used to indicate a potentially hazardous situation and appears each time that operator safety is at risk



(2) This symbol is used to indicate caution and draws attention to those operations which are of critical importance for the proper functioning and long service life of the machine



(3) The presence of this symbol on the machine is used to alert you to live circuits



(4) The presence of this symbol is used to indicate the earthing point of the machine

DEAR CUSTOMER,

For operator safety, all display unit safety devices must be kept in perfect working order.

This manual has been compiled to illustrate display unit use and maintenance and it is the operator's duty and responsibility to follow the instructions contained herein.

**CAUTION!**

The contents of this manual concern your personal safety.

Keep this manual safely for further consultation.

The display unit must be installed by qualified personnel and in accordance with the Manufacturer's instructions.

Only use a Technical Assistance Service authorised by the Manufacturer and always ask for original SIFA s.p.a. spare parts to be used. Ignoring the above recommendations can compromise operator safety.

SYMBOLIK



(1) Diese Symbol bedeutet Gefahr und wird immer dann verwendet, wenn die Sicherheit des Bedieners gefährdet ist.



(2) Diese Symbol bedeutet Vorsicht und lenkt die Aufmerksamkeit auf Vorgänge, die für eine korrekte und dauerhafte Funktionstüchtigkeit der Maschine von grundlegender Wichtigkeit sind.



(3) Dieses Symbol bei der Maschine bedeutet Vorsicht, da die Stromkreise unter Spannung stehen.



(4) Dieses Symbol bei der Maschine zeigt den Erdungspunkt der Maschine an.

SEHR GEEHRTER KUNDE,

zum Schutz des Bedieners müssen die Vitrinenvorrichtungen laufend instand gehalten werden.

Dieses Handbuch soll die Bedienung und Wartung der Vitrine erläutern, und der Bediener hat die Pflicht und Verantwortung, die darin enthaltenen Anweisungen zu befolgen.



ACHTUNG!

Der Inhalt dieses Handbuchs betrifft Ihre Sicherheit.

Dieses Handbuch muß für eventuelle Informationen sorgfältig aufbewahrt werden.

Die Installation muß, gemäß den Anweisungen des Herstellers, von Fachpersonal durchgeführt werden.

Eventuelle Reparaturen sollen unter Verwendung von Originalersatzteilen und ausschließlich von technischen Kundendienstzentren, die vom Hersteller autorisiert sind, durchgeführt werden.

Die Nichtbeachtung der zuvor genannten Punkte kann die Sicherheit des Bedieners gefährden.

SYMBOLES



(1) Ce symbole indique un danger et il est utilisé chaque fois que la sécurité de l'opérateur est compromise



(2) Ce symbole invite à la précaution et il attire l'attention en ce qui concerne des opérations d'importance vitale pour le fonctionnement correct et durable de la machine



(3) La présence de ce symbole sur la machine invite à la précaution car il y a des circuits sous tension électrique



(4) La présence de ce symbole sur la machine indique le point de mise à la terre de la machine.

CHER CLIENT

pour la sécurité de l'opérateur, les dispositifs de la vitrine doivent être maintenus constamment en conditions d'efficacité. Ce guide a pour but d'illustrer l'utilisation et l'entretien de la vitrine et l'opérateur a le devoir et la responsabilité de le respecter.



ATTENTION!

L'ensemble des indications reportées dans ce guide concerne votre sécurité.

Conserver avec soin ce guide pour toute consultation ultérieure.

L'installation doit être effectuée selon les instructions du constructeur et par le personnel qualifié.

Pour toute réparation éventuelle, s'adresser exclusivement à un centre d'assistance technique autorisé par le constructeur, et réclamer l'emploi des pièces détachées originales.

Le non respect des instructions ci-dessus peut compromettre la sécurité de l'opérateur.

CONDIZIONI GENERALI DI VENDITA

GENERAL CONDITIONS OF SALE

Le presenti condizioni generali di vendita disciplinano tutti i rapporti di fornitura tra le parti a far data dal 1° gennaio 2005 ed annullano ogni precedente pattuizione stipulata tra le stesse. Esse si intendono integralmente accettate dal compratore e pertanto ogni ordine inviato alla SIFA spa sarà regolato dalle seguenti condizioni.

Art.1) Oggetto - Corrispettivo - Consegnna - Trasporto

La SIFA S.p.A. si obbliga a vendere e l'Acquirente si obbliga ad acquistare verso pagamento del corrispettivo previsto nella conferma d'ordine i beni ivi analiticamente indicati, il cui prezzo risulta dall'allegato listino, da ritenersi parte integrante della presente scrittura privata. Sui prezzi di cui all'allegato listino, che devono intendersi al netto di I.V.A., verrà praticato lo sconto che, analiticamente indicato e concordato tra le parti con separata pattuizione da ritenersi anch'essa parte integrante del presente contratto, regolerà i rapporti tra le parti stesse. I beni di cui alla conferma d'ordine saranno messi a disposizione presso i locali della SIFA S.p.A. e verranno consegnati secondo i termini e le modalità descritte nella conferma d'ordine medesima. Nel frontespizio della citata conferma d'ordine sono specificati le generalità dell'Acquirente, la descrizione dei beni, l'ammontare dell'eventuale caparra (da versare contestualmente alla sottoscrizione dell'ordine) e del corrispettivo con le modalità e i termini di pagamento, i termini di consegna che sono da considerarsi indicativi e non tassativi e che SIFA S.p.A. si riserva di modificare in qualsiasi momento in relazione alle proprie esigenze produttive. Il mancato rispetto delle modalità di pagamento concordate darà corso al calcolo di interessi di mora ad un tasso pari al tasso ufficiale di sconto maggiorato di 2 punti.

Art.2) Recesso e Penali

Qualora, prima dell'approntamento dei beni o della loro consegna, l'Acquirente comunichi a mezzo fax od e-mail di voler recedere dal contratto, il recesso avrà effetto solo quando l'Acquirente abbia corrisposto alla SIFA S.p.A. una somma pari al 30% del corrispettivo pattuito, salvo maggiori danni. Il pagamento di tale somma dovrà essere garantito da fidejussione bancaria a prima richiesta ove essa venga pretesa da SIFA SPA. Qualora il

These general conditions of sale shall apply to all supply relationships between the parties hereto as from January 1, 2005 and shall annul and supersede any and all previous understandings between the parties. Such conditions shall be regarded as fully accepted by the Purchaser and therefore shall apply to any and all orders submitted to SIFA S.p.A.

Art.1) Subject Matter - Consideration - Delivery - Transport

SIFA S.p.A. undertakes to sell and the Purchaser undertakes to purchase, subject to payment of the consideration indicated in the order confirmation, the goods detailed in the said order confirmation, whose prices are individually set out in the price list attached hereto, which shall be construed as an integral part of this private instrument. The prices contained in the price list attached, which are net of VAT, shall be subject to the discount detailed and agreed by the parties in a separate understanding, which shall also be regarded as an integral part of this Agreement. The goods indicated in the order confirmation shall be made available at SIFA S.p.A.'s premises and shall be delivered in accordance with the terms and in the ways described in the order confirmation itself. The header of the afore-mentioned order confirmation shall contain the Purchaser's details, a description of the goods, the amount of any deposits paid (to be paid at the time when the order is submitted), the consideration due with an indication of the related payment terms, and the delivery terms, which are only provisional and not final and which SIFA S.p.A. reserves the right to change at any time based on its own production requirements. Failure to comply with the payment terms agreed shall result into the calculation of interest on arrears at an interest rate corresponding to the official discount rate plus 2 percentage points.

Art.2) Withdrawal and penalties

In the event that, before the preparation or delivery of the goods, the Purchaser notifies SIFA S.p.A., by fax or e-mail, that it wishes to withdraw from the contract, such withdrawal shall become effective only after the Purchaser has paid to SIFA S.p.A. 30% of the consideration agreed, without prejudice to SIFA S.p.A.'s right to greater damages. Should SIFA S.p.A. request so, a bank guarantee on first demand shall be supplied in relation

ALLGEMEINE VERKAUFSBEDINGUNGEN

Die vorliegenden Allgemeinen Verkaufsbedingungen regeln alle Lieferungsverhältnisse zwischen den Seiten; sie gelten ab dem 1. Januar 2005 und ersetzen alle zuvor getroffenen Vereinbarungen. Der Käufer akzeptiert diese Vereinbarungen uneingeschränkt und somit unterliegt jeder an Sifa spa erteilte Auftrag den folgenden Bedingungen.

Art.1) Gegenstand - Preis - Lieferung - Transport

Die SIFA S.p.A. und der Käufer sind gegenseitig zum Verkauf bzw. Kauf verpflichtet, wenn eine Auftragsbestätigung vorliegt; es gelten die darin analytisch aufgeführten Artikel zu dem Preis, der aus der beigefügten Preisliste hervorgeht; letztere ist integrierender Bestandteil des vorliegenden Privatvertrages. Auf die ohne Mehrwertsteuer angegebenen Preise der beigefügten Preisliste wird ein Preisnachlass berechnet, der analytisch angegeben wird und zwischen den Seiten zuvor vereinbart wurde; auch diese Vereinbarung ist integrierender Bestandteil des vorliegenden Vertrages, der das Geschäftsverhältnis zwischen den Seiten regelt. Die Waren der Auftragsbestätigung werden in den Räumen der SIFA S.p.A. bereitgestellt und gemäß der in der Auftragsbestätigung beschriebenen Fristen und Modalitäten geliefert. Die erste Seite der genannten Auftragsbestätigung enthält die Daten des Käufers, die Beschreibung der Waren, die Höhe einer eventuellen Anzahlung (die mit der Unterzeichnung des Auftrags fällig wird), den Kaufpreis mit den Zahlungsbedingungen- und Fristen, die Lieferfristen, die jedoch nicht verpflichtend sind und die sich SIFA S.p.A. vorbehält, jederzeit entsprechend der eigenen Produktionsbedürfnisse zu ändern. Bei Nichteinhalten der vereinbarten Zahlungsbedingungen, werden Verzugszinsen in Höhe des Diskontsatzes plus 2 % erhoben.

Art.2) Rücktritt und Vertragsstrafen

Teilt der Käufer vor Bereitstellung oder Lieferung der Waren per Fax oder E-Mail mit, dass er von dem Vertrag zurücktreten möchte, dann bedingt dieser Rücktritt eine Zahlung von 30% des vereinbarten Kaufpreises an SIFA S.p.A., unter Vorbehalt der Berechnung weiterer Schäden. Die Zahlung dieser Summe muss mit einer Bankbürgschaft auf erste Aufforderung gesichert werden, wenn dies von der SIFA SPA

CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE

Ces conditions générales de vente régissent toutes les fournitures effectuées à compter du 1er janvier 2005 et annulent tout accord passé précédemment entre les parties. Elles sont considérées comme intégralement acceptées par l'acheteur. Toute commande envoyée à la société Sifa spa sera par conséquent régie par les conditions suivantes.

Art.1) Objet - Paiement - Livraison - Transport

La société SIFA S.p.A. s'engage à vendre et l'acheteur s'engage à acheter contre paiement de la somme prévue dans la confirmation de commande les marchandises qui y sont énumérées, dont le prix figure dans la liste des prix ci-jointe qui est considérée comme partie intégrante de la présente écriture privée. C'est sur les prix hors TVA indiqués dans la liste des prix ci-jointe, que la remise sera appliquée. Celle-ci sera fixée entre les parties et indiquée dans un accord à part qui régira les rapports entre ces dernières et qui devra être considéré lui aussi comme partie intégrante du présent contrat. Les marchandises dont il est question dans la confirmation de commande seront mises à la disposition de l'acheteur dans les locaux de la société SIFA S.p.A. et seront livrées dans les délais et selon les modalités décrites dans la confirmation de commande susdite. La première page de la confirmation de commande citée comprend les coordonnées de l'acheteur, la description des biens, le montant des arrhes éventuelles (qui devront être versées lors de la passation de la commande) et le montant du prix avec indication des modes et délais de paiement, les délais de livraison qui sont purement indicatifs et non contraignants et que la société SIFA S.p.A. se réserve le droit de modifier à tout moment selon ses exigences de fabrication. En cas de non-respect des conditions de paiement convenues, des intérêts moratoires seront calculés à un taux égal au taux d'escompte officiel augmenté de 2 points.

Art.2) Résiliation et pénalités

Au cas où, avant la préparation des biens et leur livraison, l'acheteur communique par télécopie ou par courriel de vouloir résilier le contrat, la résiliation ne deviendra effective qu'après versement par l'acheteur à la société SIFA S.p.A. d'une somme égale à 30% du prix prévu, sans préjudice d'autres dommages-intérêts. Le paiement de cette somme devra être garanti par une caution bancaire à première demande si cette dernière est exigée par la

cliente si renda inadempiente anche ad una sola delle obbligazioni di cui al precedente art. 1 e di cui alle clausole del frontespizio della conferma d'ordine, oppure ometta o ritardi il pagamento, nel caso di vendita rateale, anche di una sola rata che superi l'ottava parte del prezzo, Sifa S.p.a. potrà risolvere ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 1456 cod.civ. il presente regolamento contrattuale con l'invio di lettera raccomandata a.r. al Cliente, trattenendo a titolo di indennità, salvo i maggiori danni, le rate già riscosse.

to payment of the above amount. Should the Customer fail to comply with even one of the obligations set out under article 1 above or in the clauses included in the header of the order confirmation, or, in case of a hire purchase, should it delay or fail to make even one payment of a value exceeding one eighth of the price due, SIFA S.p.A. – pursuant to and for the purposes of article 1456 of the Italian Civil Code - shall be entitled to terminate this contractual agreement by registered letter with delivery confirmation to the Customer, withholding, by way of indemnification, any payments already received, without prejudice to its right to greater damages.

Art.3) Trasferimento della proprietà

La proprietà dei beni si trasferisce dalla SIFA S.p.A. al cliente all'atto della consegna o della loro messa a disposizione, salvo si tratti di vendita rateale con l'applicazione dell'art. 1523 cod.civ..

Art.4) Garanzie

SIFA S.p.A. garantisce, ai sensi degli art . 1490 e 1495 cod. civ., i beni da vizi e difetti che li rendano inidonei all'uso, per il periodo di un anno solare dalla data di consegna, che dovrà risultare da apposito documento di trasporto, semprechè l'Acquirente non abbia negligentemente utilizzato i beni, in particolare senza aver seguito o in contrasto con le norme tecniche, fornite da SIFA S.p.A., in ordine alla installazione ed alla manutenzione e semprechè i vizi non siano conseguenza di manomissione e/o di interventi operati dall'Acquirente o da terzi. I vizi e difetti saranno accertati all'atto della consegna e fatti risultare in apposito verbale oppure successivamente denunciati, entro otto giorni dalla scoperta, a mezzo di lettera raccomandata a.r.. L'Acquirente dovrà far pervenire in porto franco alla SIFA S.p.A. i beni o le parti difettose dei beni e la SIFA S.p.A. si obbliga, qualora ne ricorrano i presupposti, a sostituirli nei tempi e secondo le modalità che si riserva di comunicare di volta in volta all'Acquirente a carico del quale restano i costi e i rischi di trasporto dei beni difettosi e di quelli sostituiti. La garanzia non copre i vetri ed i marmi ed essa si intende limitata ai beni ed alle parti sostituite, con espressa esclusione delle spese di installazione, degli interventi di sostituzione e di assistenza, che resteranno a carico esclusivo della parte acquirente. La sostituzione del ricambio in garanzia non comporta l'estensione od il rinnovo della garanzia stessa. Le parti convengono espressamente che alcun risarcimento sarà dovuto dalla SIFA S.p.A.

Art.3) Conveyance of Title

Title to the goods shall be conveyed from SIFA S.p.A. to the Customer upon delivery or availability of the goods, except in case of a hire purchase in which case article 1523 of the Italian Civil Code shall apply.

Art.4) Warranty

Pursuant to articles 1490 and 1495 of the Italian Civil Code, SIFA S.p.A. warrants that the goods are free from faults and defects which would make them unfit for their use. Such warranty shall remain in force for one calendar year from the date of delivery, which shall be indicated on the specific transport document, provided that the Purchaser has not used the goods in a negligent manner, that is to say without adhering to or in contrast with the technical instructions supplied by SIFA S.p.A. with regard to installation and maintenance, and provided that such faults do not derive from tampering and/or interfering with the goods on the part of the Purchaser or any one third party. The above faults and defects shall be verified upon delivery and described in a specific report or can be notified within eight days from discovery by registered mail with delivery confirmation. The Purchaser shall return the faulty goods or parts to SIFA S.p.A., carriage free, and SIFA S.p.A. undertakes, provided that the relevant conditions apply, to replace such goods or parts within the time limit and in the ways that it shall communicate from time to time to the Purchaser, which shall, in any case, bear all the costs and risks associated with the transport of the faulty goods and of any replacements. The above warranty shall not cover glass and marble products and shall be limited to the replaced parts and goods, any and all installation, replacement or service costs being hereby excluded from the warranty and remaining at the exclusive expense

verlangt wird. Versäumt der Kunde auch nur eine der in Art. 1 und in den Klauseln auf der ersten Seite der Auftragsbestätigung aufgezählten Verpflichtungen oder überspringt oder verspätet er die Zahlung auch nur einer Rate im Falle eines Ratenverkaufs, wenn diese mehr als ein Achtel des Gesamtpreises beträgt, kann Sifa S.p.a. den vorliegenden Vertrag gemäß Art. 1456 cod.civ. [Bürgerliches Gesetzbuch] mittels Einschreiben mit Rückschein auflösen und die bereits bezahlten Raten als Schadensersatz einbehalten, unter dem Vorbehalt, eventuell höhere Schäden zu berechnen.

Art.3) Übergang des Eigentums

Das Eigentum der Waren geht mit der Lieferung oder der Bereitstellung von der SIFA S.p.A. an den Kunden über, außer im Falle einer Ratenzahlung unter Anwendung des Art. 1523 cod. civ. [Bürgerliches Gesetzbuch].

Art.4) Garantien

SIFA S.p.A. garantiert gemäß der Art . 1490 und 1495 cod. civ. [Bürgerliches Gesetzbuch], dass die Waren frei sind von Mängeln oder Fehlern, durch die sie zur Nutzung ungeeignet wären; die Garantie gilt über ein Kalenderjahr, beginnend mit dem Datum der Lieferung, das aus dem entsprechenden Transportdokument hervorgeht. Dies gilt nur für den Fall, dass der Käufer die Ware nicht nachlässig benutzt hat, im Besonderen unter Missachtung der von SIFA S.p.A. zur Verfügung gestellten technischen Vorschriften im Hinblick auf den Aufbau und die Wartung; auch Beschädigungen und/oder vom Käufer oder von Dritten ausgeführte Eingriffe führen zum Ausschluss der Garantieverpflichtung. Die Mängel und Fehler müssen bei der Lieferung festgestellt und mit einem entsprechenden Bericht angezeigt werden, oder aber später, innerhalb von acht Tagen nach Feststellung mittels Einschreiben mit Rückschein mitgeteilt werden. Der Käufer muss die fehlerhafte Ware oder Teile kostenfrei der SIFA S.p.A. zusenden und die SIFA S.p.A. verpflichtet sich, diese gemäß der Fristen und Modalitäten, die sie von Mal zu Mal dem Käufer mitteilt, zu ersetzen, wenn die Voraussetzungen erfüllt sind; der Käufer übernimmt die Kosten und Transportrisiken für die fehlerhaften und für die ersetzen Teile. Die Garantie gilt nicht für Glas und Marmor und beschränkt sich auf die ersetzen Waren und Teile; ausdrücklich ausgeschlossen sind die Kosten für die Installation, die Austausch- und

société SIFA SPA. En cas d'inexécution de la part du client même d'une seule des obligations prévues par l'article 1 qui précède et par les clauses en première page de la confirmation de commande, ou en cas d'absence ou de retard de paiement, si un paiement échelonné est prévu, même d'un seul versement qui dépasserait un huitième du prix total, la société Sifa S.p.a. pourra résilier en application de l'article 1456 du code civil ce règlement contractuel par envoi au client d'une lettre recommandée avec accusé de réception, en conservant à titre d'indemnité, sans préjudice de tous dommages-intérêts, les versements déjà perçus.

Art.3) Transfert de propriété

La propriété des biens passe de la société SIFA S.p.A. au client au moment de la livraison ou de la mise à disposition des marchandises, à moins qu'il ne s'agisse d'une vente à tempérément en application de l'art. 1523 du code civil

Art.4) Garanties

La société SIFA S.p.A. garantit, selon les articles 1490 et 1495 du code civil, les biens contre tous vices et défauts qui les rendent inaptes à l'usage, pendant une période d'une année solaire à compter de la date de livraison, qui devra résulter du document de transport correspondant, à condition toutefois que l'acheteur n'ait pas fait preuve de négligence lors de l'utilisation des biens en ne s'étant notamment pas conformé aux normes et instructions techniques fournies par la société SIFA S.p.A. sur l'installation et l'entretien et à condition toujours que ces vices ne dépendent pas de réparations non autorisées et/ou d'interventions effectuées par l'acheteur ou par des tiers. Les vices et défauts devront être constatés au moment de la livraison et indiqués dans un procès verbal ou dénoncés dans un deuxième temps, dans les huit jours suivant leur découverte, par lettre recommandée avec a.r. L'acheteur devra faire parvenir franco de port à la société SIFA S.p.A. les biens ou les pièces défectueuses et la société SIFA S.p.A. s'engage, si les conditions sont remplies, à les remplacer dans les délais et selon les modalités qu'elle se réserve de communiquer au cas par cas à l'acheteur qui garde à sa charge les frais et les risques de transport des biens défectueux et de ceux de remplacement. La garantie ne couvre pas les vitrages et les marbres et elle est limitée aux biens et aux parties remplacées, avec exclusion expresse des frais d'installation, des interventions de remplacement et de dépannage, qui restent à la charge exclusive de l'acheteur.

all'Acquirente per danni conseguenti a fermo macchine o per danni causati a cose o a terzi e che la garanzia non ha effetto se l'Acquirente è inadempiente ad una o più delle obbligazioni contrattualmente assunte.

of the Purchaser. The replacement of a part under warranty shall not entail the extension or renewal of the warranty itself. The parties specifically agree that no compensation shall be owed to the Purchaser by SIFA S.p.A. for any damage in terms of downtime or for any damage to property or third parties and that the above warranty shall become ineffective in the event the Purchaser fails to comply with one or more of its obligations hereunder.

Art.5) Controversie e Foro competente

Per ogni controversia inerente alla formazione, validità, esecuzione ed interpretazione del presente contratto sarà esclusivamente competente il Foro di Pesaro, con espresa esclusione di ogni altro Foro. Solo ad esso le parti si rivolgeranno e, qualora parte acquirente sia attrice sostanziale, la relativa iniziativa verrà subordinata al previo versamento del dovuto, secondo la clausola solve et repete.

Art.5) Disputes and Jurisdiction

Any dispute arising out of or in connection with the drawing-up, the validity, the performance or the interpretation of this Agreement shall be submitted to the exclusive jurisdiction of the Court of Pesaro, with the express exclusion of any other court. The parties may refer exclusively to such court and, should the Purchaser submit a demand for reimbursement, the related legal action may only be pursued subject to payment of any amounts due, pursuant to the principle of 'solve et repete', according to which one must first respect one's obligation before one can bring one's claim for reimbursement.

Kundendienstleistungen, die ausschließlich zu Lasten des Kunden bleiben. Der Austausch des Ersatzteils in Garantie verursacht keine Verlängerung oder Erneuerung der Garantie selbst. Die Seiten vereinbaren ausdrücklich, dass die SIFA S.p.A. dem Käufer keinen Schadensersatz schuldet für Schäden, die aus dem Maschinenstillstand entstehen oder die an Sachen oder Dritten verursacht wurden und die Garantie hat keinen Effekt, wenn der Käufer eine oder mehrere vertragliche Vereinbarungen nicht beachtet.

Art.5) Streitigkeiten und Gerichtsstand

Für jede Streitigkeit im Hinblick auf Erstellung, Gültigkeit, Ausführung und Interpretation des vorliegenden Vertrages ist ausschließlich der Gerichtsstand von Pesaro zuständig, mit ausdrücklichem Ausschluss jeden anderen Gerichtsstands. Die Seiten werden sich nur an diesen wenden und wenn der Käufer der klagende Teil ist, dann ist die Klage der zuvor zu erfolgenden Zahlung der geschuldeten Summen nachgeordnet, gemäß der Klausel "solve et repeate".

Le remplacement de la pièce détachée sous garantie n'entraîne pas l'extension de la garantie ou son renouvellement. Les parties conviennent expressément qu'aucun dédommagement ne sera dû par la société SIFA S.p.A. à l'acheteur en cas de dommages causés par l'arrêt des appareils ou en cas de dommages subis par des personnes ou des biens et que la garantie ne s'applique pas en cas d'inexécution de la part de l'acheteur d'une ou de plusieurs obligations prévues au contrat.

Art.5) Attribution de juridiction

Tout différend pouvant surgir sur la formation, la validité, l'exécution et l'interprétation du présent contrat relève exclusivement de la compétence du tribunal de Pesaro, tout autre tribunal étant expressément exclu. Les parties ne pourront s'adresser qu'à lui et, au cas où l'acheteur serait la partie demanderesse, son initiative sera subordonnée au paiement des sommes dues, en vertu de la clause «solve et repeate».

Sommario

1 SPECIFICHE TECNICHE	14
1.1 DESCRIZIONE	14
1.2 NORME APPLICATE.....	16
1.3 POSTAZIONE DI LAVORO	18
1.4 ACCESSORI	18
1.5 MODELLI	20
1.6 IDENTIFICAZIONE	20
1.7 CARATTERISTICHE TECNICHE	22
1.8 DIMENSIONI DI INGOMBRO E PESI	22
2 INSTALLAZIONE.....	24
2.1 TRASPORTO	24
2.2 SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE.....	24
2.3 SPECIFICHE AMBIENTALI.....	28
2.4 POSIZIONAMENTO	28
2.5 MONTAGGIO FIANCO TERMINALE	30
2.6 RIMOZIONE PANNELLO COMANDI.....	52
2.7 MONTAGGIO VETRO FRONTELE.....	54
2.8 MONTAGGIO MENSOLA	56
2.9 CANALIZZAZIONE	58
2.9.1 CONNECTING POINTS.....	58
2.9.1 POINTS DE CANALISATION	59
2.10 SPAZI MANUTENTIVI	80
2.11 COLLEGAMENTO IDRAULICO (vers. tavola calda bagno maria).....	82
2.12 COLLEGAMENTO ELETTRICO	84
2.13 NOTE AMBIENTALI	84
3 ESERCIZIO.....	86
3.1 OPERAZIONI PRELIMINARI DI CONTROLLO	86
3.2 AVVIAMENTO (Mod. tavola calda bagno maria)	86
3.3 FERMATA DELLA MACCHINA (Mod. tavola calda bagno maria)	88
3.4 AVVIAMENTO (Mod. tavola caldo secco)	90
3.5 FERMATA DELLA MACCHINA (Mod. tavola caldo secco)	90
4 MANUTENZIONE ORDINARIA	92
4.1 OPERAZIONI PRELIMINARI DI SICUREZZA	92
4.2 PULIZIA VETRINA	92
5 MANUTENZIONE STRAORDINARIA	96
5.1 OPERAZIONI PRELIMINARI DI SICUREZZA	96
5.2 SOSTITUZIONE DEL FIANCO	98
5.3 SOSTITUZIONE DEL VETRO FRONTELE	98
5.4 SOSTITUZIONE DEL LED REGGIMENSOLA	98
5.5 SOSTITUZIONE DEL NASTRO/STRIP A LED PER LA PLAFONIERA.....	100
5.6 SOSTITUZIONE RESISTENZA DI RISCALDAMENTO (vers. tavola calda bagno maria)	102
5.7 SOSTITUZIONE PIANO RISCALDAMENTO IN VETRO (vers. tavola calda secco).....	102
(dry-heated version)	102
6 ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO.....	104
7 CATALOGO RICAMBI.....	108

Contents

1 TECHNICAL SPECIFICATIONS	14
1.1 DESCRIPTION OF THE DISPLAY UNIT	14
1.2 APPLIED REGULATIONS	16
1.3 OPERATOR AREA.....	18
1.4 ACCESSORIES	18
1.5 UNIT RANGES	20
1.6 PRODUCT IDENTIFICATION	20
1.7 TECHNICAL DETAILS	22
1.8 WEIGHTS AND OVERALL DIMENSIONS.....	22
2 INSTALLATION	24
2.1 TRANSPORT	24
2.2 LIFTING AND HANDLING	24
2.3 AMBIENT CONDITIONS	28
2.4 POSITIONING.....	28
2.5 ASSEMBLING THE END SIDE PANEL.....	30
2.6 REMOVING THE CONTROL PANEL.....	52
2.7 ASSEMBLING THE FRONT GLASS.....	54
2.8 ASSEMBLING THE SHELF.....	56
2.9. MODULARITY	58
2.10 MAINTENANCE AREAS.....	80
2.11 HYDRAULIC CONNECTION (vers. Warm table bain-marie)	82
2.12 ELECTRICAL CONNECTIONS.....	84
2.13 ENVIRONMENTAL MEASURES.....	84
3 OPERATION	86
3.1 PRELIMINARY CHECKS	86
3.2 START UP (Mod. Warm table bain-marie)	86
3.3 STOPPING THE MACHINE (Wet-heated model)	88
3.4 START-UP (Dry-heated model)	90
3.5 STOPPING THE MACHINE (Dry-heated model)	90
4 ROUTINE MAINTENANCE	92
4.1 PRELIMINARY SAFETY CHECKS.....	92
4.2 CLEANING THE DISPLAY UNIT	92
5 SPECIAL MAINTENANCE	96
5.1 PRELIMINARY SAFETY CHECKS	96
5.2 REPLACING THE SIDE PANEL.....	98
5.3 REPLACING THE FRONT GLASS.....	98
5.4 REPLACING THE SHELF BRACKET LED	98
5.5 REPLACING THE LED STRIP FOR THE CEILING LIGHT	100
5.6 REPLACING HEATING RESISTANCE (vers. Warm table bain-marie)	102
5.7 REPLACING THE HEATING SURFACE IN GLASS	102
6 TROUBLESHOOTING.....	105
7 REPLACEMENT PARTS CATALOGUE.....	108

Inhaltsverzeichnis

Sommaire

1 TECHNISCHE ANGABEN	15	1 SPECIFICATIONS TECHNIQUES	15
1.1 BESCHREIBUNG DER VITRINE	15	1.1 DESCRIPTION DE LA VITRINE	15
1.2 ANGEWENDETE NORMEN	17	1.2 NORMES APPLIQUEES	17
1.3 ARBEITSPLATZ	19	1.3 POSITION DE TRAVAIL	19
1.4 ZUBEHÖR	19	1.4 ACCESSOIRES	19
1.5 MODELLE	21	1.5 MODELES	21
1.6 IDENTIFIZIERUNG	21	1.6 IDENTIFICATION	21
1.7 TECHNISCHE MERKMALE	23	1.7 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	23
1.8 AUSMASSE UND GEWICHTE	23	1.8 DIMENSIONS D'ENCOMBREMENT ET POIDS	23
2 INSTALLATION	25	2 INSTALLATION	25
2.1 TRANSPORT	25	2.1 TRANSPORT	25
2.2 HEBEN UND VERSTELLEN	25	2.2 SOULEVEMENT ET DEPLACEMENT	25
2.3 UMWELTBEDINGUNGEN	29	2.3 SPECIFICATIONS AMBIENTALES	29
2.4 POSITIONIEREN	29	2.4 POSITIONNEMENT	29
2.5 MONTAGE ENDSEITENTEIL	31	2.5 MONTAGE FLANC TERMINAL	31
2.6 ENTFERNEN DES BEFEHLSPLAENEELS	53	2.6 ENLÈVEMENT PANNEAU DE COMMANDES	53
(Modell Gastronomie)	53	2.7 MONTAGE VITRE FRONTALE	55
2.7 MONTAGE FRONTSCHEIBE	55	2.8 MONTAGE ÉTAGERE	57
(haben sämtliche Vitrinetypen POP gemeinsam)	55	2.9 CANALISATION	59
2.8 MONTAGE EBENE	57	2.10 ESPACES D'ENTRETIEN	81
(haben sämtliche Vitrinetypen POP gemeinsam)	57	2.11 ASSEMBLAGE HYDRAULIQUE	
2.9 KANALISIERUNG	59	(vers. Table chaude au bain-marie)	83
2.10 FREIZUHALTENDE ZONEN FÜR WARTUNG	81	2.12 BRANCHEMENT ELECTRIQUE	85
2.11 WASSERVERBINDUNG		2.13 REMARQUES SUR L'ENVIRONNEMENT	85
(Vers. Wärme Tafel Wasserbad)	83		
2.12 ELEKTRISCHER ANSCHLUSS	85		
2.13 HINWEISE ZUM SCHUTZ DER UMWELT	85		
3 BETRIEB	87	3 FONCTIONNEMENT	87
3.1 VORKONTROLLEN	87	3.1 OPERATIONS PRELIMINAIRES DE CONTROLE	87
3.2 ANLAUF (Mod. warme Tafel Wasserbad)	87	3.2 DEMARRAGE (Mod. Table chaude bain-marie)	87
3.3 STOPP DER MASCHINE		3.3 ARRÊT DE LA MACHINE (Mod. cafétéria bain-marie)	89
(Mod. Wasserbadgastronomie)		3.4 MISE EN MARCHE (Mod. cafétéria chaud sec)	91
3.4 START (Mod. Trockenheißgastronomie)	91	3.5 ARRÊT DE LA MACHINE (Mod. cafétéria chaud sec)	91
3.5 STOPP DER MASCHINE			
(Mod. Trockenheißgastronomie)	91		
4 WARTUNG	93	4 ENTRETIEN ORDINAIRE	93
4.1 EINLEITENDE SCHUTZMASSNAHMEN	93	4.1 OPERATIONS PRELIMINAIRES DE SECURITE	93
4.2 REINIGUNG VITRINE	93	4.2 NETTOYAGE DE LA VITRE	93
5 AUSSERORDENTLICHE WARTUNG	97	5 ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE	97
5.1 EINLEITENDE SCHUTZMASSNAHMEN	97	5.1 OPERATIONS PRELIMINAIRES DE SECURITE	97
5.2 AUSTAUSCH DES SEITENTEILS	99	5.2 SUBSTITUTION DU FLANC	99
5.3 AUSTAUSCH DER FRONTSCHEIBE	99	5.3 SUBSTITUTION DE LA VITRE FRONTALE	99
5.4 AUSTAUSCH DES LED DER TRÄGERE BENE	99	5.4 SUBSTITUTION DU DEL DU PORTE-ÉTAGÈRE	99
5.5 AUSTAUSCH DES LED-BANDES/STRIP FÜR DIE PLATTFORM	101	5.5 SUBSTITUTION DU DEL DU PORTE-ÉTAGÈRE	101
5.6 AUSTAUSCH DES HEIZUNGSWIDERSTANDS		5.6 REMPLACEMENT RESISTANCE DE RECHAUFFAGE	
(Vers. warme Tafel Wasserbad)	103	(vers. Table chaude au bain-marie)	103
5.7 AUSTAUSCH DER HEIZEBENE AUS GLAS		5.7 SUBSTITUER LE PLAN DE CHAUFFAGE EN VITRE	
(Ausführung Trockenheißgastronomie)	103	(version table chaude à sec)	103
6 BETRIEBSSTÖRUNGEN	106	6 ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT	107
7 ERSATZTEILKATALOG	109	7 CATALOGUE DES PIÈCES DETACHEES	109

1 SPECIFICHE TECNICHE

1.1 DESCRIZIONE

La vetrina è costituita essenzialmente da due parti

- 1) struttura estetica portante
- 2) struttura tecnologica con impianto di riscaldamento

Moduli canalizzabili previsti nelle lunghezze cm 900, 1350 e 1750 per la versione caldo secco e bagnomaria

1) La struttura estetica portante (Fig. 1, Pos. A)

La struttura estetica portante è formata da tubi metallici verniciati a polvere epossidica, da montanti in poliuretano ed estrusi in alluminio.

E' predisposta per consentire la canalizzazione di più moduli fra loro ed è dotata di piedini regolabili in altezza per un facile livellamento della composizione.

La struttura tecnologica, in entrambe le versioni, è costituita da una struttura in melaminico rivestita da pannelli in acciaio inox aisi 304 leggermente satinati , serrati su due fianchi e uno schienale in lamiera similinox.

Il piano lavoro è in acciaio inox aisi 304 con finitura satinata.

Il vetro frontale, temprato, grazie ad un sistema di cerniere e pistoni è apribile verso il basso. Il sistema di pistoni e cerniere funziona anche da ammortizzatore durante la chiusura la chiusura.

L' illuminazione della vetrina è garantita da strip led sull'estremo superiore e da faretti led.

I faretti led sono inseriti in reggimensola in zama posizionati sui montanti in poliuretano.

1 TECHNICAL SPECIFICATIONS

1.1 DESCRIPTION OF THE DISPLAY UNIT

The display cabinet essentially consists of two parts

- 1) load-bearing aesthetic structure
- 2) technological structure with heating system

The units of the dry-heated and wet-heated (bain marie) versions can be connected in lengths of 900, 1350 and 1750 cm

1) The load-bearing aesthetic structure (Fig. 1, Pos. A)

The load-bearing aesthetic structure is formed by epoxy powder-coated metal pipes, uprights in polyurethane and extruded aluminum profiles.

It is arranged to allow multiple units to be interconnected and has supports with adjustable height to make it simple to level the composition.

The technological structure for both versions comprises a structure in melamine reinforced with panels made of lightly glazed stainless steel aisi 304, tightened on two side panels and one back panel in stainless steel-like sheet. The worktop is in stainless steel aisi 304 with glazed finish.

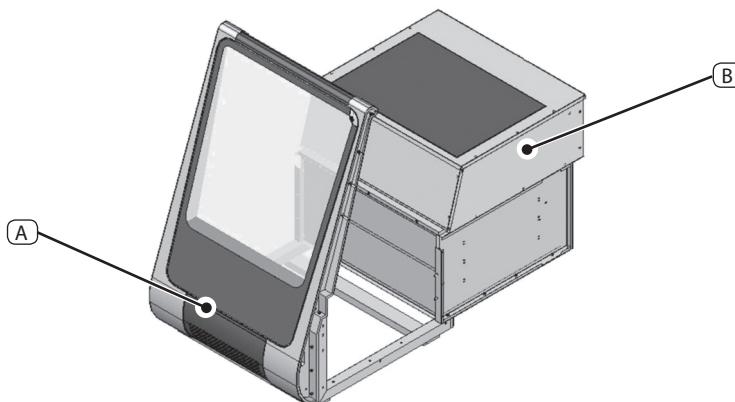
The tempered front glass can be opened toward the bottom thanks to a system of hinges and pistons. The system of pistons and hinges also serves as a shock absorber when closing the panels.

Lighting of the display cabinet is provided by a strip of Led on the upper extruded profile and by LED lamps.

The spotlights are inserted in the shelf bracket in zamac alloy, positioned on the polyurethane uprights.

Fig. N°1

Abb. N°1



1 TECHNISCHE ANGABEN

1.1 BESCHREIBUNG DER VITRINE

Die Vitrine besteht hauptsächlich aus zwei Teilen

- 1) Trägerstruktur
- 2) technologische Struktur mit Heizanlage

Kanalisierbare Module mit Längen von 900, 1350 und 1750 cm für die Trockenheißgastronomie und die Wasserbadgastronomie

1) Die Trägerstruktur (Abb. 1, Pos. A)

Die Trägerstruktur besteht aus Metallrohren mit Epoxidpulverbeschichtung aus Polyurethan und aus extrudiertem Aluminium. Sie ist so geschaffen, dass mehrere Module untereinander kanalisiert werden können und dank seiner höhenregulierbaren Füßchen kann die Gesamtstruktur einfach nivelliert werden.

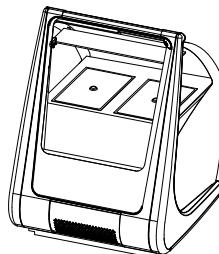
Die technologische Struktur beider Ausführungen besteht aus einer Melaminstruktur, die mit leicht satinierten Stahlpaneelen Aisi 304, die an den beiden Seitenteilen angeschlossen sind, verkleidet ist, sowie einer Rückwand aus Simil Inox Stahlblech. Die Arbeitsfläche besteht aus Edelstahl Inox Aisi 304 mit satinierter Feinverarbeitung. Die Frontscheibe ist gehärtet und dank eines Scharnier- und Kollbensystems kann sie nach unten geöffnet werden. Außerdem wird dank des Kolben- und Scharnier- systems die Schließung abgedichtet. Die Beleuchtung der Vitrine wird durch ein Led Strip auf dem oberen Pressprofil sowie durch Led Lichter garantiert.

Die Led Lichter sind in der Ablagehalterung aus Zamak eingefügt und auf den Trägern aus Polyurethan platziert.

Fig. N°2

Abb. N°2

Vers. bagnomaria
Vers. bain-marie
Vers. Wasserbad
Vers. bain-marie



1 SPECIFICATIONS TECHNIQUES

1.1 DESCRIPTION DE LA VITRINE

La vitrine est constituée essentiellement de deux parties

- 1) structure esthétique portante
- 2) structure technologique avec installation de chauffage

Modules canalisables prévus dans les longueurs de 900, 1350 et 1750 cm pour la version chaud sec et bain-marie

1) La structure esthétique portante (Fig. 1, Pos. A)

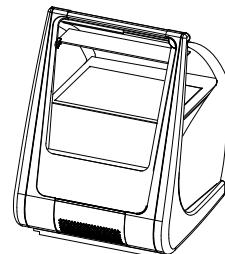
La structure esthétique portante est formée de tubes métalliques peints avec poudre époxy, de montants en polyuréthane et extrudats en aluminium.

Elle est préparée pour permettre la canalisation de plusieurs modules entre eux et est dotée de petits pieds réglables en hauteur pour un nivellement facile de la composition. La structure technologique, dans les deux versions, est constituée d'une structure en mélaminique revêtue de panneaux en acier inox aisi 304 légèrement satinés, serrés sur deux côtés et un dossier en tôle simillinox. Le plan de travail est en acier inox aisi 304 avec finition satinée. La vitre frontale, trempée, grâce à un système de charnières et de pistons peut s'ouvrir vers le bas. Le système de pistons et de charnières fonctionne aussi comme amortisseur pendant la fermeture.

L'éclairage de la vitrine est garanti par une bande DEL sur l'extrudat supérieur et de petits phares DEL.

Les petits phares DEL sont insérés dans des portées en zamak placés sur des montants en polyuréthane.

Vers. bagnomaria
Vers. bain-marie
Vers. Warm table dry
Vers. Wärme Trockentafel
Vers. Table chaude à sec



2) Sezione impianto riscaldante (Fig. 1, Pos. B)**(vers. tavola calda a secco).**

L'unità riscaldante, comandata da una centralina elettronica che ne controlla la temperatura, è costituita da un piano in vetro che poggia sul piano inox. Il piano in vetro è costituito da due lastre spesse 4 mm, quella sul lato inferiore in vetro float quello sul lato superiore in vetro pirolitico. Tra le due lastre è posizionata una bus bar. Il calore viene trasmetto per conduzione attraverso il vetro superiore.

(vers. bagnomaria)

L'unità riscaldante, comandata da una centralina elettronica, è costituita da una resistenza posta alla base di ogni vasca.

La vasca è dotata di scarico idrico con saracinesca di chiusura. La resistenza è ceramica per ottenere un rapido riscaldamento dell'acqua. Ogni resistenza ha la sua centralina elettronica di comando separata.

1.2 NORME APPLICATE

La vetrina è conforme alla direttiva sulla compatibilità elettromagnetica 2004/108 CEE e risponde alle norme:

EN 61000-3-2

Parte 3: Limiti

Sezione 2: Limite per le emissioni di corrente armonica (apparecchiature con corrente di ingresso 16 A per fase).

EN 61000-3-3

Parte 3: Limiti

Sezione 3: Limiti delle fluttuazioni di tensione del flicker in sistemi di alimentazione in bassa tensione per apparecchiature con corrente nominale 16 A.

EN 55014-1

Limiti e metodi di misura delle caratteristiche di radio-disturbo degli apparecchi elettrodomestici e simili o termici, degli utensili elettrici e degli apparecchi elettrici simili.

EN 55014-2

Requisiti di immunità per gli elettrodomestici, utensili e degli apparecchi elettrici simili

Inoltre la vetrina è conforme alla direttiva sulla sicurezza elettrica 2006/95 CEE e risponde alle norme:

EN 60335-1

Parte 1: Norme generali

Sicurezza degli apparecchi elettrici ad uso domestico e similare.

EN 60335-2-89

Parte II: Norme particolari per apparecchi per la refrigerazione commerciale comprendenti un'unità di

2) Heating system section (Fig. 1, Pos. B)**(dry-heated version).**

The heating unit controlled by an ECU that monitors the temperature consists of a glass surface laid onto a stainless steel top. The glass surface consists of two slabs 4 mm thick, the one on the lower side in float glass and the one on the upper side in pyrolytic glass. There is a bus-bar between the two slabs. The heat is conducted through the upper glass.

(wet-heated version)

The heating unit controlled by an ECU consists of a heater placed on the base of each tank.

The tank is equipped with a water drain with closing gate. The heater is made of ceramics to make the water heat up faster. Each heater has its own separate control ECU.

1.2 APPLIED REGULATIONS

The display unit fully conforms to the electromagnetic compatibility directive 2004/108/EEC and the following regulations:

EN 61000-3-2

Part 3: Limits

Section 2: Limits for harmonic current emissions (equipment with an input current of 16 A per phase).

EN 61000-3-3

Part 3: Limits

Section 3: Limits for flicker voltage fluctuations in low-voltage power supply systems for equipment with a nominal current of 16 A.

EN 55014-1

Limits and measurement methods for the radio interference characteristics relating to household appliances and similar, heating appliances, electric tools and other similar electrical equipment.

EN 55014-2

Immunity requirements for household appliances, tools and other electrical equipment.

The display unit also conforms to the electrical safety directive 2006/95 EEC and the following regulations:

EN 60335-1

Part 1: General regulations

Safety of electrical equipment for domestic use and similar.

EN 60335-2-89

Part II: Special regulations for commercial refrigeration equipment which incorporate a condensation unit for

2) Wärmeanlage (Abb. 1, Pos. B)

(Ausführung Trockenheißgastronomie).

Die Heizeinheit wird von einer elektronischen Zentrale gesteuert, welche die Temperatur kontrolliert, und besteht aus einer Glasplatte, die auf einer Stahlebene aufliegt. Die Glasplatte besteht wiederum aus zwei 4 mm dicken Platten, die eine auf der Unterseite aus Float Glas und die andere auf der Oberseite aus pyrolytisch beschichtetem Glas. Zwischen den beiden Platten liegt eine Sammelschiene. Die Wärme wird über das obere Glas durch Weiterleitung übertragen.

(Ausführung Wasserbadgastronomie)

Die Heizeinheit wird von einer elektronischen Zentrale gesteuert und besteht aus einem Widerstand, der sich an der Basis jedes einzelnen Behälters befindet.

Der Behälter ist mit einem Drehhahn versehen. Damit das Wasser schnell erwärmt wird, besteht der Widerstand aus Keramik. Jeder Widerstand hat seine eigene elektronische Steuerzentrale.

1.2 ANGEWENDETE NORMEN

Die Vitrine entspricht der Richtlinie 2004/108 EWG für Elektromagnetische Verträglichkeit sowie den Normen:

EN 61000-3-2

Teil 3: Grenzwerte

Abschnitt 2: Grenzwerte für Rückwirkungen in Stromversorgungsnetzen (Geräte mit 16 A Eingangstrom pro Fase).

EN 61000-3-3

Teil 3: Grenzwerte

Abschnitt 3: Grenzwerte für Spannungsschwankungen des Flickers in Niedrigstromversorgungsnetzen für Geräte mit 16 A Nennstrom.

EN 55014-1

Grenzwerte und Messmethoden der Störaussendung von Haushaltsgeräten und Ähnlichen oder Heizgeräten, elektrischen Werkzeugen und Ähnlichen.

EN 55014-2

Störfestigkeit von Haushaltsgeräten, Werkzeugen und ähnlichen Elektrogeräten

Darüber hinaus entspricht die Vitrine den Richtlinien 2006/95 EWG für Elektrische Sicherheit sowie den Normen:

EN 60335-1

Teil 1: Allgemeine Vorschriften

Sicherheit elektrischer Geräte für den Hausgebrauch und ähnliche Zwecke.

EN 60335-2-89

Teil II: Spezifische Normen für kommerzielle Kühlgeräte

2) Section installation chauffante (Fig. 1, Pos. B)

(vers. table chaude à sec).

L'unité chauffante, commandée par une centrale électronique qui en contrôle la température, est constituée d'un plan en vitre qui appuie sur le plan inox. Le plan en vitre est constitué de deux dalles d'une épaisseur de 4 mm, celle du côté inférieur en verre flotté et celle du côté supérieur en verre pyrolytique. Une barre omnibus est placée entre les deux dalles. La chaleur est transmise par conduction à travers la vitre supérieure.

(vers. bain-marie)

L'unité chauffante, commandée par une centrale électronique, est constituée par une résistance placée à la base de chaque cuve.

La cuve est dotée de déversement hydrique avec vanne de fermeture. La résistance est en céramique pour obtenir un chauffage rapide de l'eau. Chaque résistance a sa centrale électronique de commande séparée.

1.2 NORMES APPLIQUÉES

La vitrine est conforme aux directives sur la compatibilité électromagnétique 2004/108 CEE et aux normes :

EN 61000-3-2

Partie 3 : Limitations

Section 2 : Limites pour les émissions de courant harmonique (courant appelé par les appareils égal à 16 A par phase).

EN 61000-3-3

Partie 3 : Limitations

Section 3 : Limitation des fluctuations de tension et du bipollotement dans les réseaux d'alimentation basse tension pour les matériels ayant un courant assigné égal à 16 A.

EN 55014-1

Limites et méthodes de mesure des perturbations radioélectriques produites par les appareils électrodomestiques et analogues ou thermiques, les outillages électriques et les appareils analogues

EN 55014-2

Caractéristiques d'immunité pour les appareils électrodomestiques, les outillages et les appareils électriques analogues.

La vitrine est également conforme à la directive sur la sécurité électrique 2006/95 CEE et aux normes :

EN 60335-1

Partie 1 : Normes générales

Sécurité des appareils électrodomestiques et analogues.

EN 60335-2-89

Partie II : Normes spéciales pour appareils de réfrigération

condensazione del fluido frigorifero, o un compressore incorporato o remoto

EN 60335-2-50

Parte II: Norme particolari per apparecchi bagno marie elettrici per uso collettivo.

EN 60335-2-49

Parte II: Norme particolari per armadi caldi per uso collettivo.

refrigeration fluid or a compressor, whether incorporated or remote.

EN 60335-2-50

Part II: Special regulations for shared electrical bain-marie equipment.

EN 60335-2-49

Part II: Special regulations for shared hot cabinets.

1.3 POSTAZIONE DI LAVORO

La zona di lavoro per la vetrina è posta nella parte posteriore di questa, dove vi sono i comandi di accensione e l'apertura per accedere al piano di esposizione.

1.4 ACCESSORI

Le parti accessorie disponibili a listino sono

- Vaschette Gastronorm 1/3X3 (Fig. 3, Pos. 1)
- Vaschette Gastronorm 1/3+2/3 (Fig. 3, Pos. 1)
- Vaschette Gastronorm 1/2x2 (Fig. 3, Pos. 1)
- Vaschette Gastronorm 1x1 (Fig. 3, Pos. 1)
- Divisorio fisso in vetrocamera
- Chiusure posteriori in metacrilato
- Mensola calda in vetro pirolitico mod. 900
- Mensola calda in vetro pirolitico mod. 1350
- Mensola calda in vetro pirolitico mod. 1750
- Plafoniera riscaldante mod. 900
- Plafoniera riscaldante mod. 1350
- Piano in vetro (Fig. 3, Pos. 2)
- Seconda mensola supplementare in vetro I 900 (Fig. 3, Pos. 3)
- Seconda mensola supplementare in vetro I 1350 (Fig. 3, Pos. 3)
- Seconda mensola supplementare in vetro I 1750 (Fig. 3, Pos. 3)

1.3 OPERATOR AREA

The work area of the display cabinet is located in its upper part, where the controls to turn the cabinet on and to open the displaying surface are.

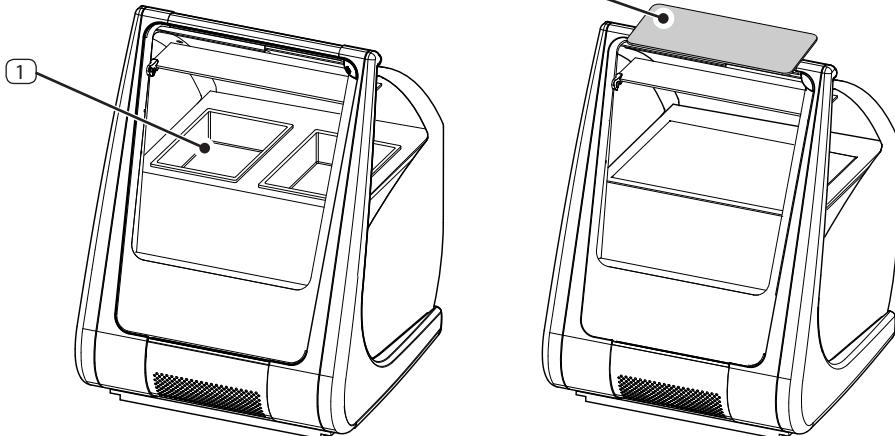
1.4 ACCESSORIES

The accessory parts available off the price list are:

- Gastronorm trays 1/3X3 (Fig. 3, Pos. 1)
- Gastronorm trays 1/3X3+2/3 (Fig. 3, Pos. 1)
- Gastronorm trays 1/2X2 (Fig. 3, Pos. 1)
- Gastronorm trays 1X1 (Fig. 3, Pos. 1)
- Fixed divider in insulated double pane glass
- Rear closures in methacrylate
- Hot shelf in pyrolytic glass model 900
- Hot shelf in pyrolytic glass model 1350
- Hot shelf in pyrolytic glass model 1750
- Heating ceiling light model 900
- Heating ceiling light model 1350
- Glass top (Fig. 3, Pos. 2)
- Second supplementary shelf in glass I 900 (Fig. 3, Pos. 3)
- Second supplementary shelf in glass I 1350 (Fig. 3, Pos. 3)
- Second supplementary shelf in glass I 1750 (Fig. 3, Pos. 3)

Fig. N°3

Abb. N°3



mit Kondensiereinheit für die Kühlflüssigkeit oder mit eingebautem oder separatem Verdichter.

EN 60335-2-50

Teil II: Spezifische Vorschriften für Bain-Marie Elektro-geräte für den öffentlichen Gebrauch.

EN 60335-2-49

Teil II: Spezifische Vorschriften für Warmhalteschränke für den öffentlichen Gebrauch.

1.3 ARBEITSPLATZ

Der Arbeitsbereich für die Vitrine befindet sich zusammen mit den Schaltern zum Anschalten und zum Öffnen für den Zugriff auf die Auslage in deren hinteren Teil.

1.4 ZUBEHÖR

Erhältliche Zusatzeile sind:

- Gastronorm Behälter 1/3X3 (Abb. 3, Pos. 1)
- Gastronorm Behälter 1/3+2/3 (Abb. 3, Pos. 1)
- Gastronorm Behälter 1/2x2 (Abb. 3, Pos. 1)
- Gastronorm Behälter 1x1 (Abb. 3, Pos. 1)
- Befestigte Trennwand in Doppelverglasung
- Hinterer Verschluss in Methacrylat
- Warme Ablage aus pyrolytisch beschichtetem Glas Mod. 900
- Warme Ablage aus pyrolytisch beschichtetem Glas Mod. 1350
- Warme Ablage aus pyrolytisch beschichtetem Glas Mod. 1750
- Erwärmende Plattform Mod. 900
- Erwärmende Plattform Mod. 1350
- Glasebene (Abb. 3, Pos. 2)
- Zweite Zusatzablage aus Glas I 900 (Abb. 3, Pos. 3)
- Zweite Zusatzablage aus Glas I 1350 (Abb. 3, Pos. 3)
- Zweite Zusatzablage aus Glas I I 1750 (Abb. 3, Pos. 3)

commerciale comprenant une unité de condensation du fluide réfrigérant ou un compresseur logé ou à distance.

EN 60335-2-50

Partie II : Règles particulières pour les appareils bain-marie électriques à usage collectif.

EN 60335-2-49

Partie II : Règles particulières pour les armoires chauffantes électriques à usage collectif.

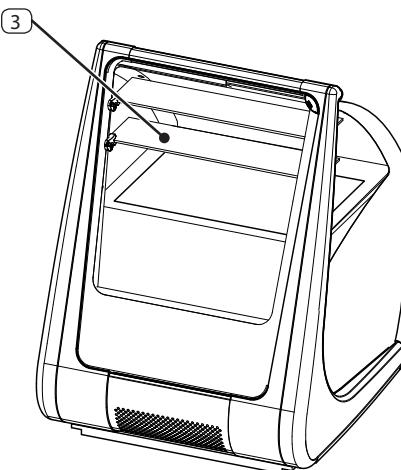
1.3 POSITION DE TRAVAIL

La zone de travail pour la vitrine est placée dans la partie postérieure de celle-ci, où il y a des commandes d'allumage et l'ouverture pour accéder au plan d'exposition.

1.4 ACCESSOIRES

Les parties accessoires disponibles dans la liste sont:

- Cuvettes Gastronorm 1/3X3 (Fig. 3, Pos. 1)
- Cuvettes Gastronorm 1/3+2/3 (Fig. 3, Pos. 1)
- Cuvettes Gastronorm 1/2x2 (Fig. 3, Pos. 1)
- Cuvettes Gastronorm 1x1 (Fig. 3, Pos. 1)
- Paroi fixe en vitrage
- Fermetures postérieures en métacrylate
- Console chaude en verre pyrolytique mod. 900
- Console chaude en verre pyrolytique mod. 1350
- Console chaude en verre pyrolytique mod. 1750
- Plafonnier chauffante mod. 900
- Plafonnier chauffante mod. 1350
- Plan en verre (Fig. 3, Pos. 2)
- Seconde console supplémentaire en vitre I 900 (Fig. 3, Pos. 3)
- Seconde console supplémentaire en vitre I 1350 (Fig. 3, Pos. 3)
- Seconde console supplémentaire en vitre I 1750 (Fig. 3, Pos. 3)



1.5 MODELLI

La linea POP gastronomia si compone di moduli canalizzabili (fig. 4)

I modelli sono

- Mod . tavola calda bagnomaria L 900
- Mod . tavola calda bagnomaria L 1350
- Mod . tavola calda bagnomaria L 1750
- Mod . tavola calda secco L 900
- Mod . tavola calda secco L 1350
- Mod . tavola calda secco L 1750

1.5 UNIT RANGES

The units of the POP gastronomy line are modular (fig. 4)

The models are

- Model bain marie (wet-heated) L 900
- Model bain marie (wet-heated) L 1350
- Model bain marie (wet-heated) L 1750
- Dry-heated model L 900
- Dry-heated model L 1350
- Dry-heated model L 1750

ATTENZIONE!

**IL CARICO MASSIMO PER LE MENSOLE È DI
10Kg/metro lineare**

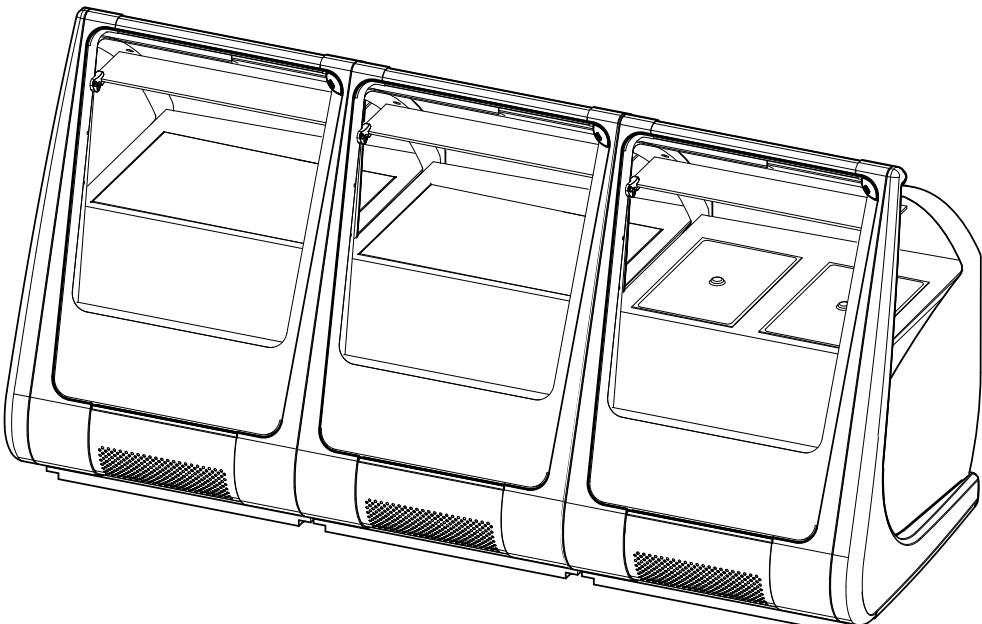
1.6 IDENTIFICAZIONE

Per qualsiasi comunicazione con il produttore o con i centri assistenza citare sempre il NUMERO DI MATRICOLA della vetrina, che è apposto sulla targhetta fissata sul lato posteriore (lato operatore) della vetrina (Fig. 5).

1.6 PRODUCT IDENTIFICATION

In all communications to the manufacturer or to repair and services agents, please quote the display unit SERIAL NUMBER, which can be found fixed to the plate on the back (operator's side) of the unit (Fig. 5).

Fig. N°4
Abb. N°4



1.5 MODELL

Die Serie POP Gastronomie besteht aus kanalisierbaren Modulen (Abb. 4)

Folgende Modelle

- Mod . Wasserbadgastronomie L 900
- Mod . Wasserbadgastronomie L 1350
- Mod . Wasserbadgastronomie L 1750
- Mod . Trockenheißgastronomie L 900
- Mod . Trockenheißgastronomie L 1350
- Mod . Trockenheißgastronomie L 1750

1.5 MODELES

La ligne Pop gastronomie se compose de modules canalisables (fig. 4)

Les modèles sont

- Mod . cafétéria bain-marie L 900
- Mod . cafétéria bain-marie L 1350
- Mod . cafétéria bain-marie L 1750
- Mod . cafétéria sec L 900
- Mod . cafétéria sec L 1350
- Mod . cafétéria sec L 1750



ACHTUNG!

Die maximale Traglast der Zwischenböden beträgt 10kg/Linearmeter



ATTENTION !

La charge maximale des étagères est de 10Kg/mètre linéaire

1.6 IDENTIFIZIERUNG

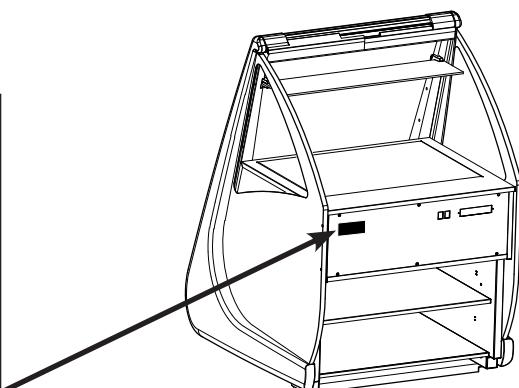
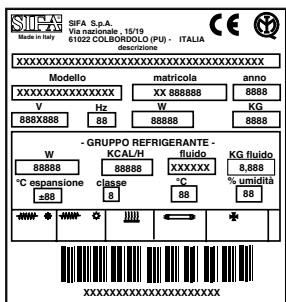
Bei jeder Mitteilung an den Hersteller oder die Kundendienstzentren muss die SERIENNUMMER der Vitrine angegeben werden; sie ist auf dem Schild zu finden, das auf der Rückseite (Bedienerseite) der Vitrine fixiert ist (Abb.5).

1.6 IDENTIFICATION

Pour toute communication avec le producteur ou avec les centres de service après-vente, indiquer toujours le NUMERO DE SERIE de la vitrine, qui se trouve sur la plaquette fixée sur le côté arrière (côté service) de la vitrine (Fig. 5).

Fig. N°5

Abb. N°5



1.7 CARATTERISTICHE TECNICHE

I valori sono riportati nelle tabelle **T.1**

1.8 DIMENSIONI DI INGOMBRO E PESI

I valori sono riportati in tabella **T.2** (Fig. 6)

1.7 TECHNICAL DETAILS

The values are shown in Table **T.1**

1.8 WEIGHTS AND OVERALL DIMENSIONS

The values are shown in Table **T.2** (Fig. 6)

T.1	Mod.	Tavola calda bagno maria
	Mod.	Warm table bain-marie
	Mod.	Warmer Tafel Wasserbad
	Mod.	Table chaude bain-marie

Modello Unit Modell Modèle	Assorbimento Totale (W) Total max. power input Gesamtleistungsaufnahme Absorption totale	Voltaggio / Frequenza (V / Hz) Voltage / Freq. Spannung / Freq. Voltage / Fréq.	Temperatura di esercizio (°C) Working temperature Betriebstemperatur Température de service
POP 900	3021 W	220V 50Hz	+50 / +90 °C
POP 1350	4530 W	220V 50Hz	+50 / +90 °C
POP 1750	6038 W	220V 50Hz	+50 / +90 °C

T.1	Mod.	Tavola calda a secco
	Mod.	Warm table dry
	Mod.	Warmer Trockentafel
	Mod.	Table chaude à sec

Modello Unit Modell Modèle	Assorbimento Totale (W) Total max. power input Gesamtleistungsaufnahme Absorption totale	Voltaggio (V) Voltage Spannung Voltage	Temperatura di esercizio (°C) Working temperature Betriebstemperatur Température de service
POP 900	750 W	220V 50Hz	+50 / +80 °C
POP 1350	1100 W	220V 50Hz	+50 / +80 °C
POP 1750	1550 W	220V 50Hz	+50 / +80 °C

1.7 TECHNISCHE MERKMALE

Die Werte sind in Tabelle **T.1** angegeben

1.8 AUSMASSE UND GEWICHTE

Die Werte sind in Tabelle **T.2** angegeben (Abb. 6).

1.7 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

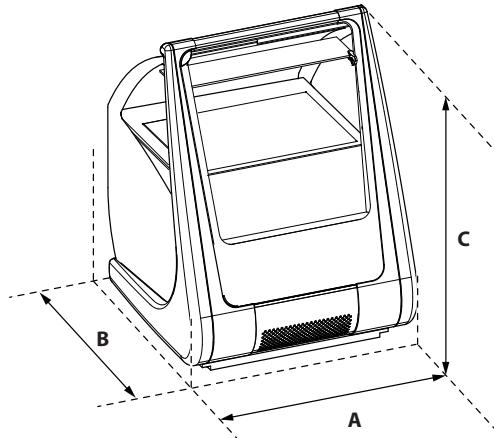
Les valeurs sont reportées dans le Tableau **T.1**

1.8 DIMENSIONS D'ENCOMBREMENT ET POIDS

Les valeurs sont reportées dans le Tableau **T.2** (Fig. 6).

Fig. N°6

Abb. N°6



T.2	Mod.	Tavola calda bagno maria
	Mod.	Warm table bain-marie
	Mod.	Warmer Tafel Wasserbad
	Mod.	Table chaude bain-marie

Modello Unit Modell Modèle	A(mm)	B(mm)	C (mm)	Peso(kg) Weight (kg) Gewicht (kg) Poids (kg)
POP 900	1080	1082	1430	115
POP 1350	1530	1082	1430	160
POP 1750	1930	1082	1430	210

T.2	Mod.	Tavola calda a secco
	Mod.	Warm table dry
	Mod.	Warmer Trockentafel
	Mod.	Table chaude à sec

Modello Unit Modell Modèle	A(mm)	B(mm)	C (mm)	Peso(kg) Weight (kg) Gewicht (kg) Poids (kg)
POP 900	1080	1082	1430	105
POP 1350	1530	1082	1430	150
POP 1750	1930	1082	1430	200

2 INSTALLAZIONE

2.1 TRASPORTO

Il normale imballo è costituito da fogli di protezione di cartone ondulato, a richiesta l'azienda fornisce imballi particolari.

La vetrina viene spedita normalmente su mezzi di trasporto via terra.

2.2 SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE

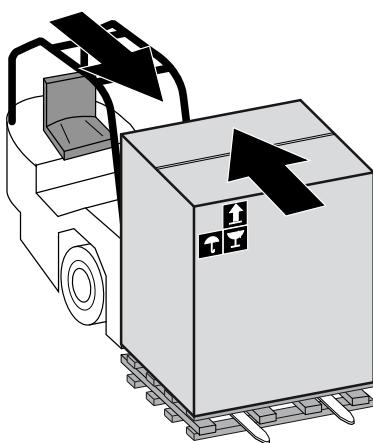
 ATTENZIONE PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO!

Il carico e lo scarico della vetrina dai mezzi di trasporto va effettuata mediante trans pallet, nella seguente maniera:

- Affiancate le forche di questo al livello del pallet.
- Far scorrere (secondo la lunghezza) la vetrina sopra le forche del sollevatore fino a che questa non risulti in perfetto equilibrio (Fig.7).
- Posizionare la vetrina nel luogo stabilito.
- Una volta abbassate le forche del sollevatore scaricarla da queste nella stessa maniera.
- La movimentazione della vetrina a terra si effettua a mano.
- Togliere l' imballo della vetrina sfilandolo verso l' alto (Fig. 7).

Fig. N°7

Abb. N°7



2 INSTALLATION

2.1 TRANSPORT

Standard packaging comprises protective sheets of corrugated cardboard. The Company will provide special packaging on request.

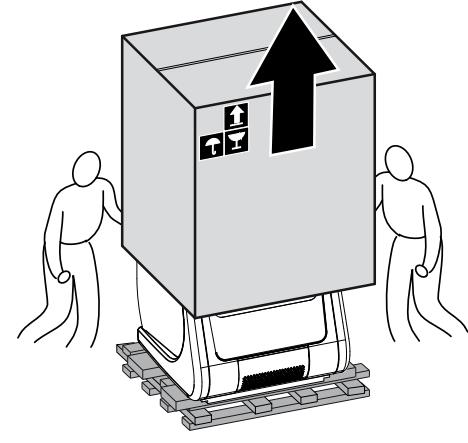
The display unit is normally dispatched over land.

2.2 LIFTING AND HANDLING

 CAUTION - RISK OF CRUSHING!

The display unit must be unloaded from its means of transport using a forklift truck and following this procedure:

- Bring the forks level with the pallet.
- Slide the unit (depending on its length) onto the forks of the truck and manoeuvre until the unit is perfectly balanced (Fig. 7).
- When the forks have been lowered, unload the unit following the above procedure.
- Once the unit is on the ground, all handling must be carried out manually.
- Remove the packing of the display cabinet, gently pulling it out upward (Fig. 7).



2 INSTALLATION

2.1 TRANSPORT

Die normale Verpackung besteht aus einer Schutzhülle aus Wellpappebögen, auf Wunsch liefert die Firma auch Sonderverpackungen.

Die Vitrine wird normalerweise mit Transportmitteln auf dem Landweg versandt.

2.2 HEBEN UND VERSTELLEN



ACHTUNG QUETSCHGEFAHR!

Das Laden und Abladen der Vitrine auf bzw. von den Transportmitteln muß mit Hilfe eines Handgabelhubwagens auf folgende Weise durchgeführt werden:

- Die Gabeln auf der Höhe der Paletten platzieren.
- die Vitrine (der Länge nach) solange auf die Gabeln des Handgabelhubwagens schieben, bis sie sich in perfekter Gleichgewichtslage befindet (Abb. 7).
- Nachdem die Gabeln des Handgabelhubwagens wieder gesenkt wurden, wird die Vitrine auf dieselbe Weise abgeladen.
- Auf dem Boden wird die Vitrine mit den Händen geschoben.
- Die Verpackung der Vitrine nach oben hin entfernen (Abb. 7).

2 INSTALLATION

2.1 TRANSPORT

L'emballage commun est composé de feuilles protectrices de carton ondulé; l'Entreprise fournit, sur demande, des emballages particuliers.

La vitrine est expédiée normalement sur des moyens de transport par voie de terre.

2.2 SOULEVEMENT ET DEPLACEMENT



ATTENTION DANGER D'ECRASEMENT!

Le chargement et le déchargement de la vitrine des moyens de transport doivent être effectués à l'aide d'une transpalette, selon la procédure suivante:

- Regroupez les fourches de celui-ci au niveau de la palette.
- Faire glisser la vitrine (selon sa longueur) sur les fourches de l'élevateur jusqu'à ce qu'elle soit en parfait équilibre (Fig.7).
- Après avoir abaissé les fourches de l'élevateur, décharger la vitrine des fourches de la même façon.
- La manipulation de la vitrine au sol s'effectue avec les mains.
- Enlever l'emballage de la vitrine en le défilant vers le haut (Fig. 7).

- Svitare i quattro piedini (Fig. 8, Pos. 1) che tengono fissata la vetrina al pallet (Fig. 8, Pos. 2).
- Sfilare la vetrina dal pallet lentamente prestando la massima attenzione.
- Avvitare i quattro piedini ai corrispettivi perni filettati (Fig. 8, Pos. 1).

**ATTENZIONE!**

Eseguire questa operazione con ALMENO 3 persone.

**ATTENZIONE!**

Non spingere mai la vetrina facendo forza sulle superfici vetrate (Fig.9).

**CAUTION!**

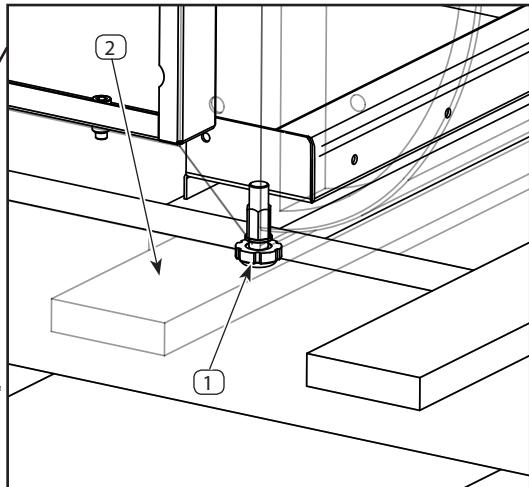
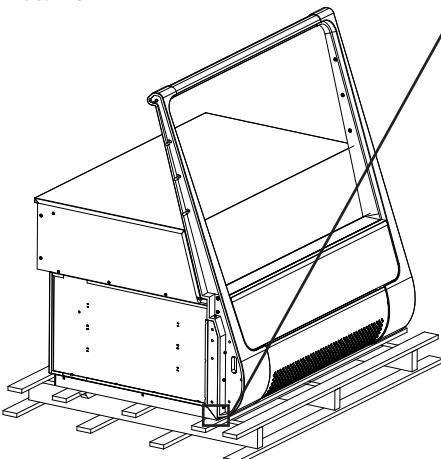
AT LEAST 3 persons are required to perform this task.

**CAUTION!**

Never use the glass surfaces as leverage when pushing the display unit (Fig. 9).

Fig. N°8

Abb. N°8



- Die vier Füße (Abb. 8, Pos. 1), die die Vitrine an der Palette befestigen (Abb. 8, Pos. 2), abschrauben.
- Die Vitrine vorsichtig aus der Palette herausnehmen.
- Die vier Füße an die entsprechenden Gewinde anschrauben (Abb. 8, Pos. 1).

- Dévisser les quatre petits pieds (Fig. 8, Pos. 1) qui tiennent la vitrine fixée à la palette (Fig. 8, Pos. 2).
- Défiler lentement la vitrine de la palette en faisant très attention.
- Dévisser les quatre petits pieds au pivot fileté (Fig. 8, Pos. 1).

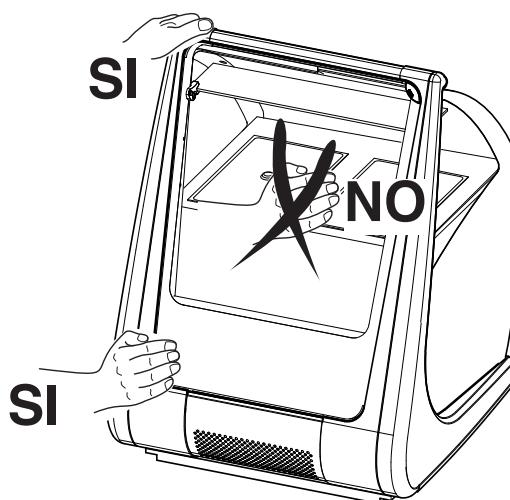
ACHTUNG!
STOP Für diesen Vorgang sind MINDESTENS drei Personen notwendig.

ATTENTION!
STOP Effectuer cette opération à l'aide d'AU MOINS 3 personnes.

ACHTUNG!
! Beim Schieben der Vitrine darf niemals auf die Glasflächen Druck ausgeübt werden (Abb. 9).

ATTENTION!
! Ne jamais pousser la vitrine en prenant appui sur les surfaces vitrées (Fig.9).

Fig. N°9
Abb. N°9



NO = NO
SI = YES

NO = NEIN
SI = JA

NO = NON
SI = OUI

2.3 SPECIFICHE AMBIENTALI

ATTENZIONE!

La vetrina è solo per uso interno.

Nell'installare la vetrina si deve verificare che (Fig. 10):

- Vi sia una sufficiente circolazione d'aria intorno alla vetrina, ma che non vi siano forti correnti;
- Non deve essere esposta direttamente alla luce del sole;
- Non venga indirizzata sulla vetrina l'eventuale aria condizionata o di riscaldamento del locale.

ATTENZIONE!

E' essenziale rispettare le indicazioni suddette per evitare malfunzionamenti, che non saranno coperti da garanzia.

2.4 POSIZIONAMENTO

La vetrina viene spedita montata in ogni sua parte.

Una volta posizionata non si deve far altro che la messa in piano tramite i piedini regolabili (Fig. 11, Pos. 1) posti ai quattro angoli, e bloccarli tramite il controdado (Fig. 11, Pos. 2).

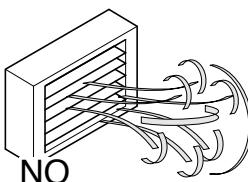
ATTENZIONE!

**Livellare accuratamente la vetrina (Fig. 12).
Nel caso poi dovessero essere canalizzate più vetrine il livellamento deve essere effettuato solo dopo aver canalizzato tutta la linea.**

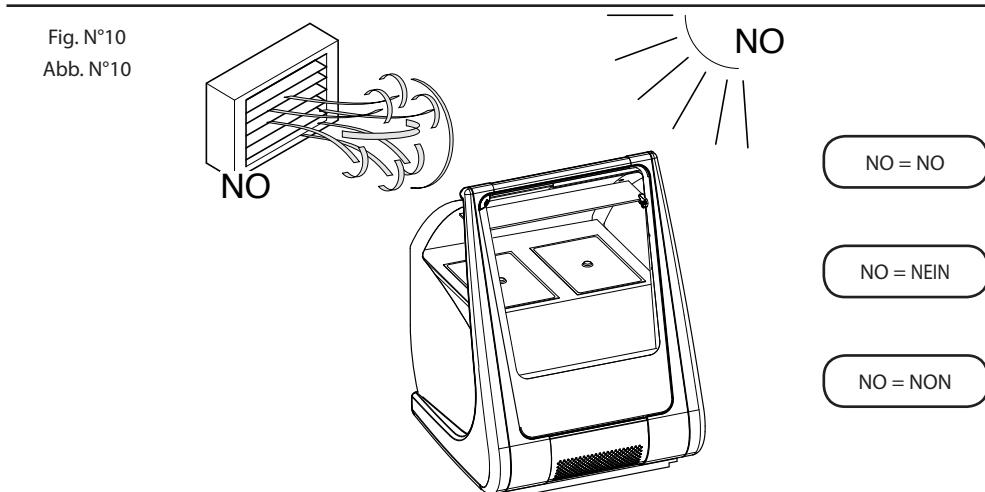
Per la canalizzazione seguire le note riportate di seguito.

Fig. N°10

Abb. N°10



To connect two or more units, please read the following notes.



2.3 UMWELTBEDINGUNGEN

ACHTUNG!

Die Vitrine ist nur für den Einsatz in Innenräumen vorgesehen.

Außerdem muss bei der Installation der Vitrine geprüft werden, dass (Abb. 10):

- im Bereich um die Vitrine eine genügende Luftzirkulation vorhanden ist, keine Zugluft;
- die Vitrine nicht direkt Sonnenbestrahlung ausgesetzt ist;
- eventuell klimatisierte oder geheizte Luft im Raum nicht direkt auf die Vitrine gerichtet ist.

ACHTUNG!

Um Funktionsstörungen zu vermeiden, die nicht durch die Garantie gedeckt sind, ist es wichtig obengenannte Anweisungen zu befolgen.

2.4 POSITIONIEREN

Die Vitrine ist bei Versand schon vollständig zusammengebaut. Nachdem sie positioniert wurde, genügt es, die Vitrine mit Hilfe der verstellbaren Füßchen (Abb. 11, Pos. 1) an den vier Ecken auszurichten und die Füßchen mit Hilfe der Gegenmutter zu fixieren (Abb. 11, Pos. 2).

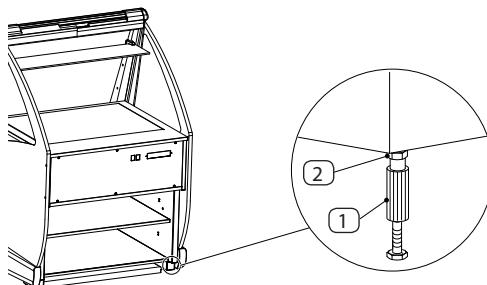
ACHTUNG!

Die Maschine muss sorgfältig ausgerichtet werden (Abb. 12). Sollen mehrere Vitrinen installiert werden, erfolgt das Ausrichten der Maschine erst nach dem Zusammenbau der gesamten Vitrinenreihe.

Beim Zusammenbau mehrerer Vitrinen ist folgendermaßen vorzugehen:

Fig. N°11

Abb. N°11



2.3 SPECIFICATIONS AM BIANTES

ATTENTION !

La vitrine n'est utilisable qu'en intérieur

Il faut, en outre, lors de l'installation de la vitrine, s'assurer que (Fig. 10):

- La circulation d'air autour de la vitrine soit suffisante, mais sans courants d'air excessifs;
- Elle ne soit pas exposée directement à la lumière du soleil;
- En présence d'air conditionné ou de chauffage du local, que ces derniers ne soient pas dirigés vers la vitrine.

ATTENTION!

Il est essentiel de respecter les indications ci-dessus afin d'éviter des anomalies de fonctionnement, qui ne seront pas couvertes par la garantie.

2.4 POSITIONNEMENT

La vitrine est fournie complètement assemblée.

Après avoir positionné la vitrine, il ne reste qu'à effectuer la mise à niveau à l'aide des pieds réglables (Fig. 11, Pos. 1) placés aux quatre angles, en les bloquant avec le contre-écrou (Fig. 11, Pos. 2).

ATTENTION!

**Niveler avec soin la vitrine (Fig. 12).
Dans le cas d'assemblage de plusieurs vitrines, le nivelage ne doit être effectué qu'après avoir assemblé toute la ligne.**

Pour l'assemblage, suivre les indications reportées ci-dessous.

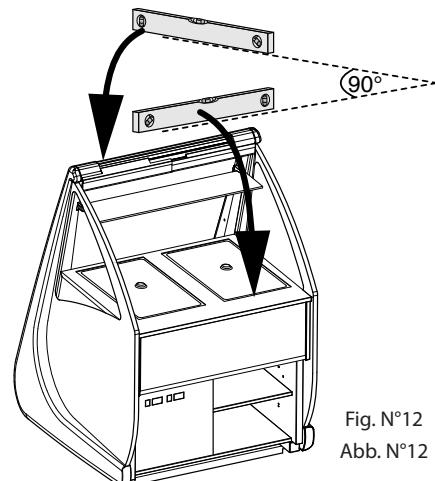


Fig. N°12

Abb. N°12

2.5 MONTAGGIO FIANCO TERMINALE

2.5.1 PREPARAZIONE DEL FIANCO TERMINALE IN POLIURETANO.

(comune a tutte le tipologie di vetrine POP)

Il kit di montaggio è composto da:

- 10 barre filettate M6 (Fig. 13, Pos. 11) di lunghezza L variabile (Vedi Tab. T3a, T3b, T3c, T3d)
- 1 fianco in poliuretano (Fig. 13)

1° Fase: Prendere il fianco terminale in poliuretano.

2° Fase: Avvitare le barre filettate che servono a fissare il fianco in poliuretano con il fianco della vetrina.

La lunghezza delle barre filettate varia in base alla posizione che prendono sul fianco e in base al numero di reggimensola (Fig. 14, Pos. 12) della vetrina (fare riferimento alle Tabelle T3a, T3b, T3c, T3d).

2.5 ASSEMBLING THE END SIDE PANEL

2.5.1 PREPARING THE END SIDE PANEL IN POLYURETHANE.

(featured on all the types of POP display cabinets)

The assembly kit comprises:

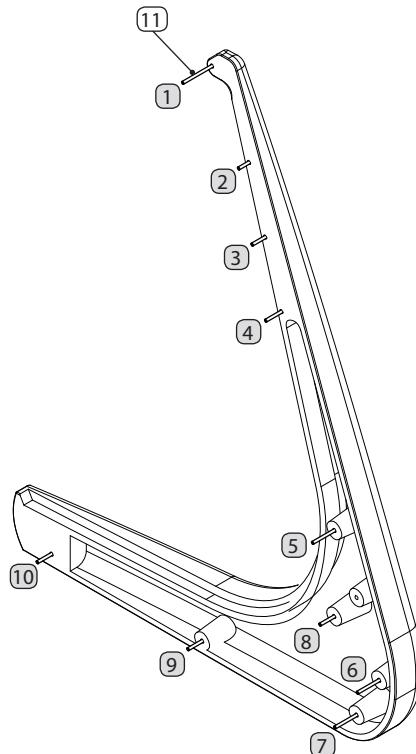
- 10 M6 threaded bars (Fig. 13, Pos. 11) with variable length L (See Tables T3a, T3b, T3c, T3d)
- 1 side panel in polyurethane (Fig. 13)

1st phase: Take the polyurethane end side panel.

2nd phase: Screw the threaded bars that are needed to fasten the side panel in polyurethane to the side of the cabinet. The length of the threaded bars varies depending on the position they assume on the side and based on the number of shelf brackets (Fig. 14, Pos. 12) of the display cabinet (please refer to Tables T3a, T3b, T3c, T3d).

Fig. N°13

Abb. N°13



2.5 MONTAGE ENDSEITENTEIL

2.5.1 VORBEREITUNG DES ENDSEITENTEILS AUS POLYURETHAN.

(haben sämtliche Vitrinetypen POP gemeinsam)

Das Montageset ist wie folgt zusammengesetzt:

- 10 Gewindestangen M6 (Abb. 13, Pos. 11) mit unterschiedlicher Länge L (siehe Tab. T3a, T3b, T3c, T3d)
- 1 Seitenteil aus Polyurethan (Abb. 13)

1. Phase: das Endseitenteil aus Polyurethan nehmen.

2. Phase: die Gewindestangen anschrauben. Diese dienen dazu das Seitenteil aus Polyurethan an das Seitenteil der Vitrine zu befestigen. Die Länge der Gewindestangen hängt von ihrer Position am Seitenteil und von der Anzahl der Trägerebenen (Abb. 14, Pos. 12) der Vitrine (siehe Tabellen T3a, T3b, T3c, T3d) ab.

2.5 MONTAGE FLANC TERMINAL

2.5.1 PRÉPARATION DU FLANC TERMINAL EN POLYURÉTHANE.

(commun à toutes les typologies de vitrines POP)

La trousse de montage est composée de:

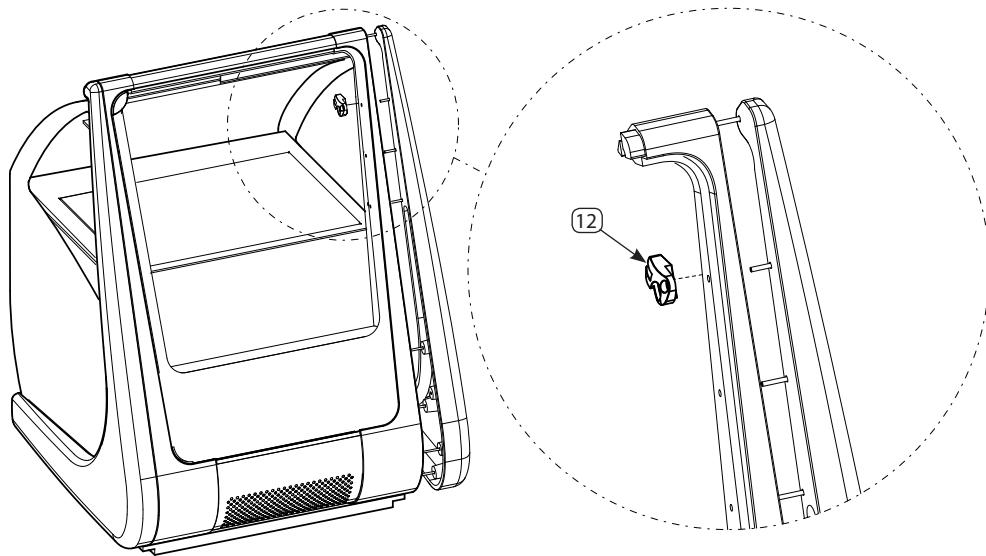
- 10 barres filetées M6 (Fig. 13, Pos. 11) de longueur L variable (Voir Tab. T3a, T3b, T3c, T3d)
- 1 flanc en polyuréthane (Fig. 13)

1^o Phase: Prendre le flanc terminal en polyuréthane.

2^o Phase: Visser les barres filetées qui servent à fixer le flanc en polyuréthane avec le flanc de la vitrine. La longueur des barres filetées varie selon la position qu'elles prennent sur le flanc et selon le nombre de porte-étagères (Fig. 14, Pos. 12) de la vitrine (se référer aux tableaux T3a, T3b, T3c, T3d).

Fig. N°14

Abb. N°14

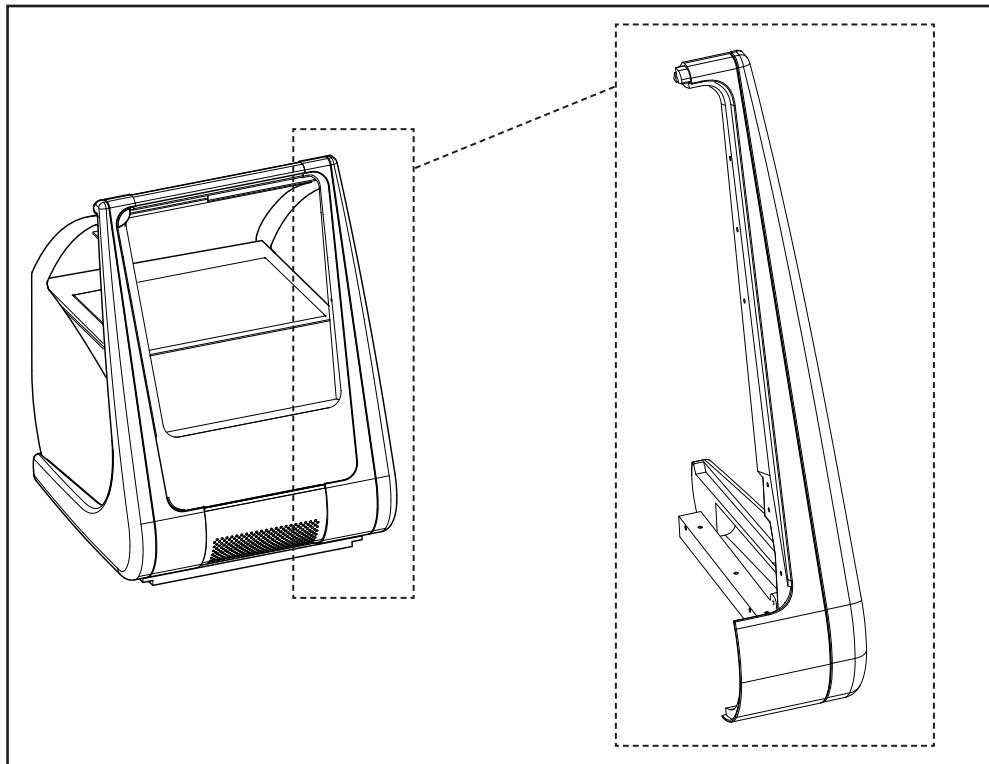


2.5.2 TABELLE LUNGHEZZA BARRE FILETTATE.

2.5.2 TABLES OF LENGTH OF THREADED BARS.

SENZA reggimensola

WITHOUT SHELF BRACKET



T 3a

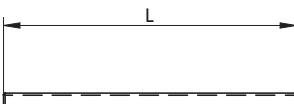
Lunghezza L barre filettate M6:
SENZA REGGIMENSOLA

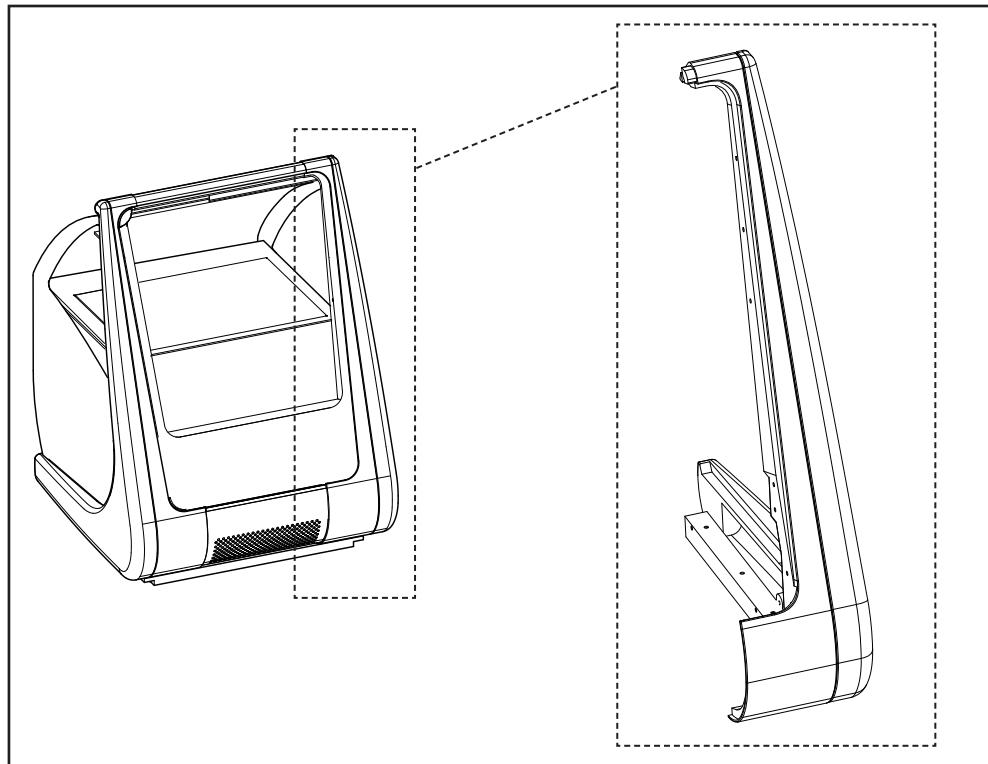
Posizione (Fig. 13)	Lunghezza L [mm]
1	108
2	42
3	49
4	56
5	88
6	88
7	88
8	68
9	68
10	68

T 3a

Length L threaded bars M6:
WITHOUT SHELF BRACKET

Position (Fig. 13)	Length L [mm]
1	108
2	42
3	49
4	56
5	88
6	88
7	88
8	68
9	68
10	68

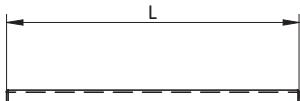


D**F****2.5.2 TABELLEN LÄNGE GEWINDESTANGEN.****2.5.2 TABLEAUX LONGUEUR BARRES FILETÉES.****OHNE Trägerebene****SANS porte-etagère****T 3a**

Länge L Gewindestangen M6:
OHNE TRÄGEREBENE

Position (Abb. 13)	Länge L [mm]
1	108
2	42
3	49
4	56
5	88
6	88
7	88
8	68
9	68
10	68

L

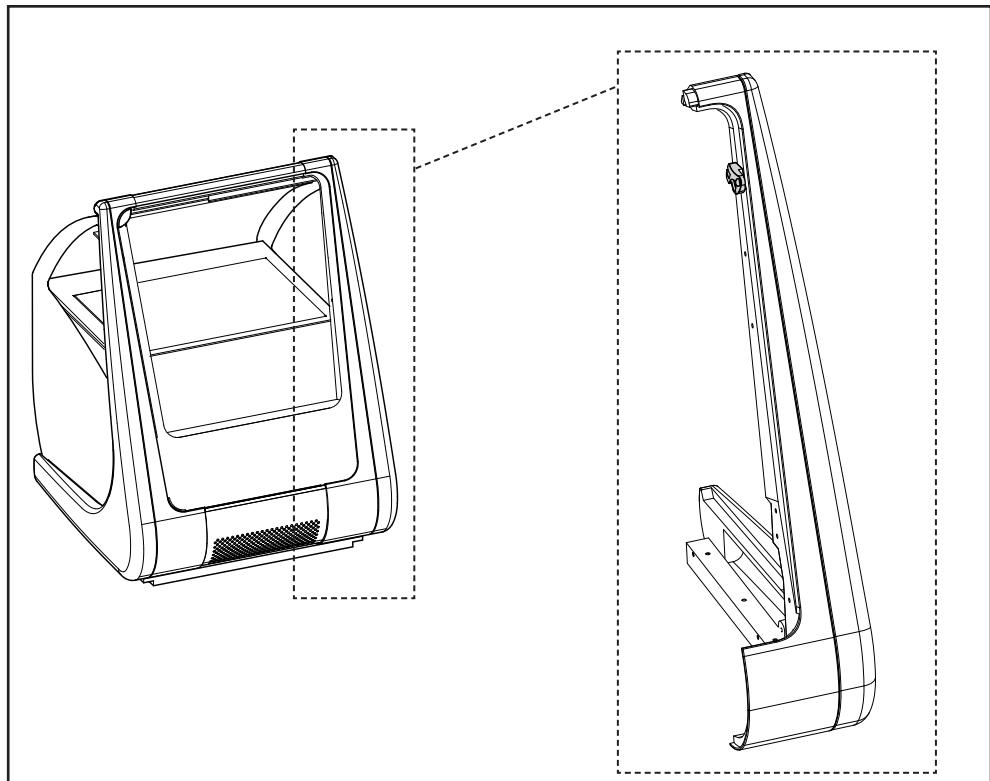
**T 3a**

Longueur L barres filetées M6:
SANS porte-etagère

Position (Fig. 13)	Longueur L [mm]
1	108
2	42
3	49
4	56
5	88
6	88
7	88
8	68
9	68
10	68

L



**T 3b**

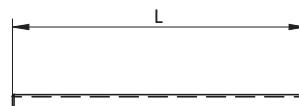
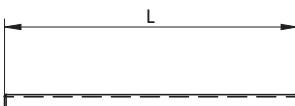
Lunghezza L barre filettate M6:
UNA REGGIMENSOLA

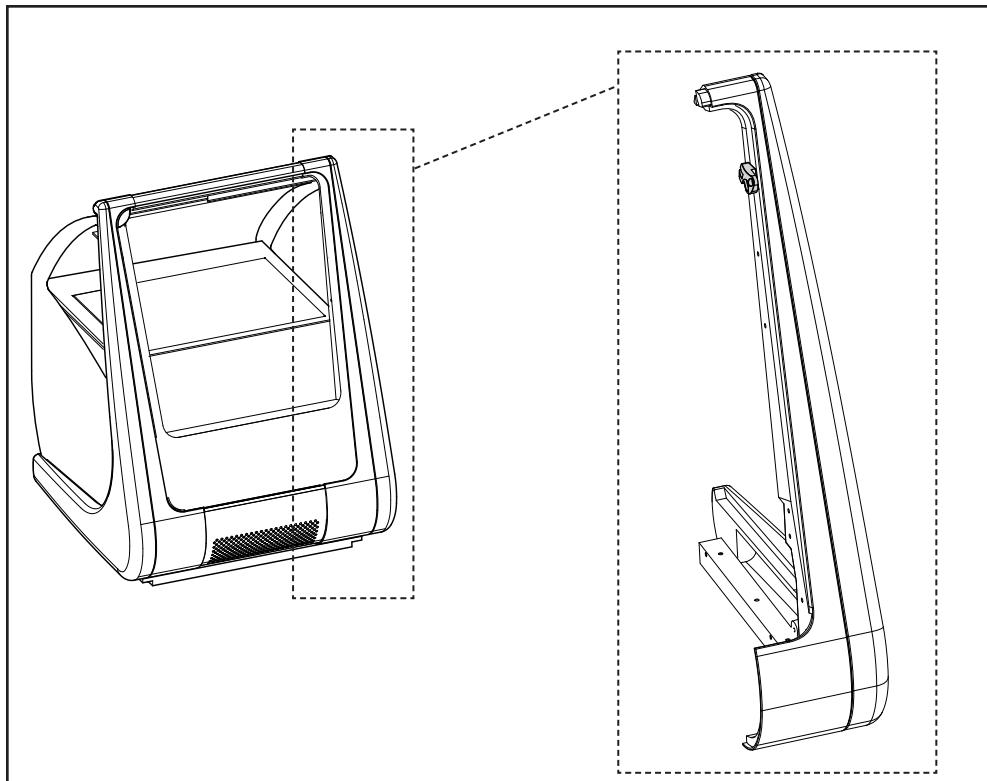
Posizione (Fig. 13)	Lunghezza L [mm]
1	108
2	51
3	49
4	56
5	88
6	88
7	88
8	68
9	68
10	68

T 3b

Length L threaded bars M6:
WITH ONE SHELF BRACKET

Position (Fig. 13)	Length L [mm]
1	108
2	51
3	49
4	56
5	88
6	88
7	88
8	68
9	68
10	68



D**EINE Trägerebene****F****UN Porte-Étagère****T 3b**

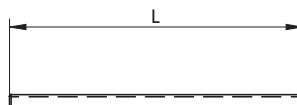
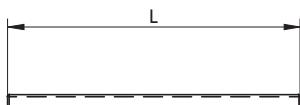
Länge L Gewindestangen M6:
EINE TRÄGEREBENE

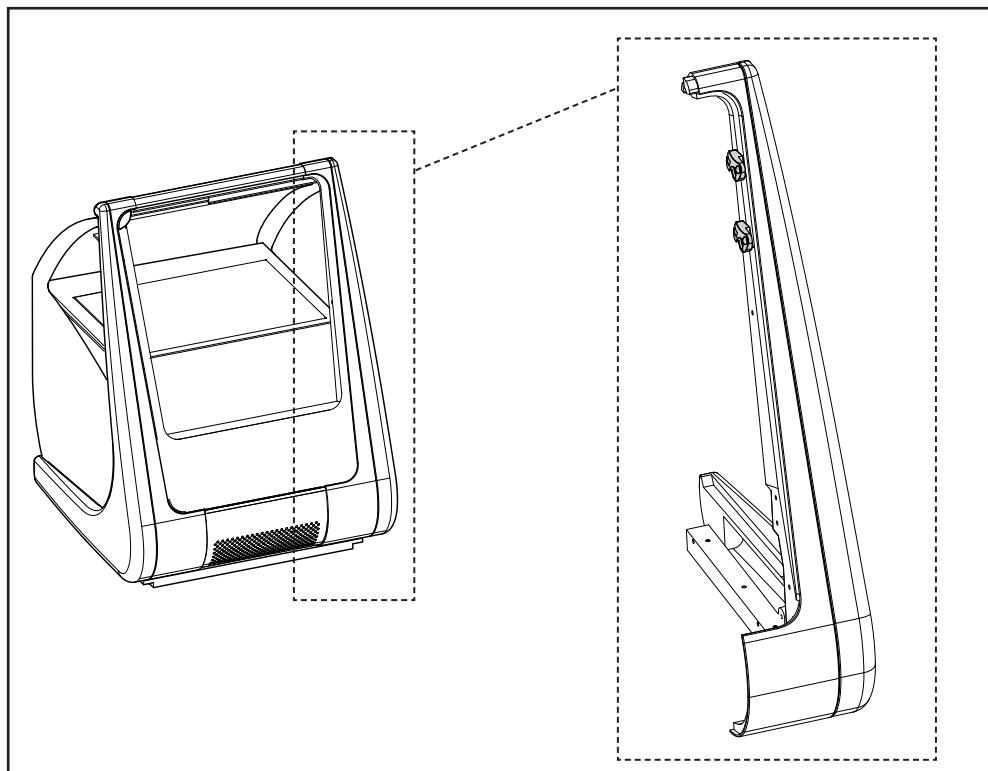
Position (Abb. 13)	Länge L [mm]
1	108
2	51
3	49
4	56
5	88
6	88
7	88
8	68
9	68
10	68

T 3b

Longueur L barres filetées M6 :
UN PORTE-ÉTAGÈRE

Position (Fig. 13)	Longueur L [mm]
1	108
2	51
3	49
4	56
5	88
6	88
7	88
8	68
9	68
10	68



**T 3c**

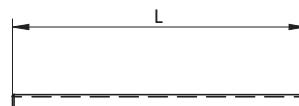
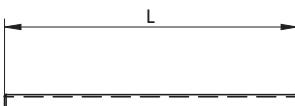
Lunghezza L barre filettate M6:
DUE REGGIMENSOLA

Posizione (Fig. 13)	Lunghezza L [mm]
1	108
2	51
3	58
4	56
5	88
6	88
7	88
8	68
9	68
10	68

T 3c

Length L threaded bars M6:
WITH TWO SHELF BRACKETS

Position (Fig. 13)	Length L [mm]
1	108
2	51
3	58
4	56
5	88
6	88
7	88
8	68
9	68
10	68

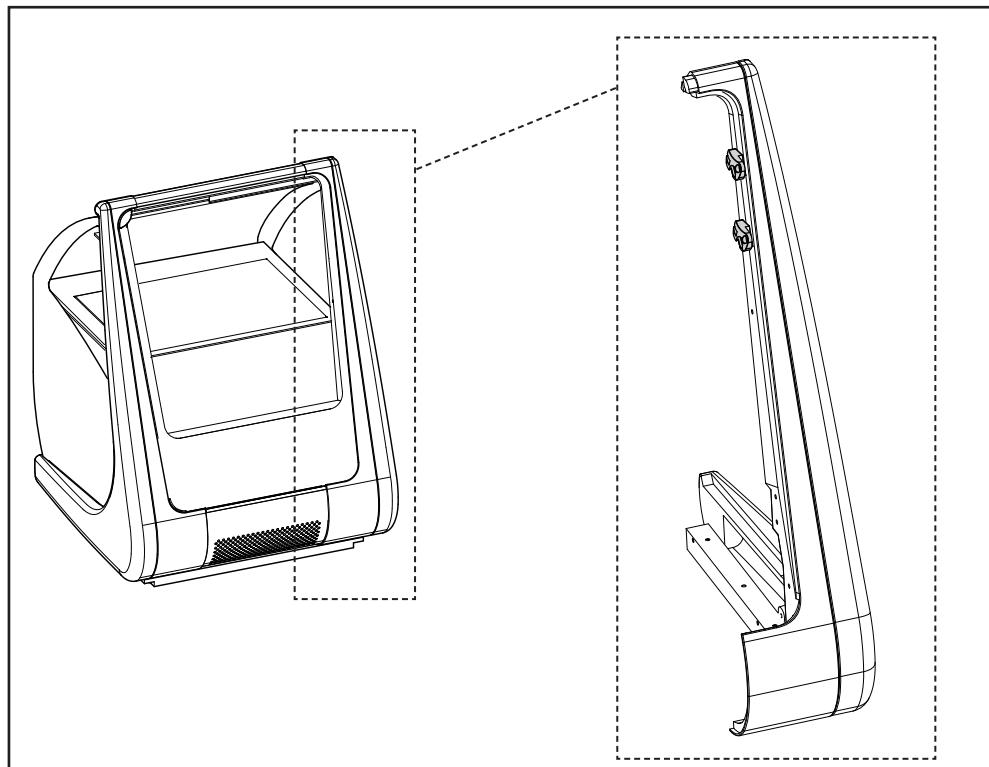


D

F

ZWEI Trägerebenen

DEUX Porte-étagères

**T 3c**

Länge L Gewindestangen M6:

ZWEI TRÄGEREBENE

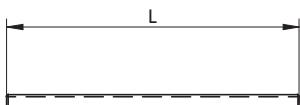
Position (Abb. 13)	Länge L [mm]
1	108
2	51
3	58
4	56
5	88
6	88
7	88
8	68
9	68
10	68

T 3c

Longueur L barres filetées M6 :

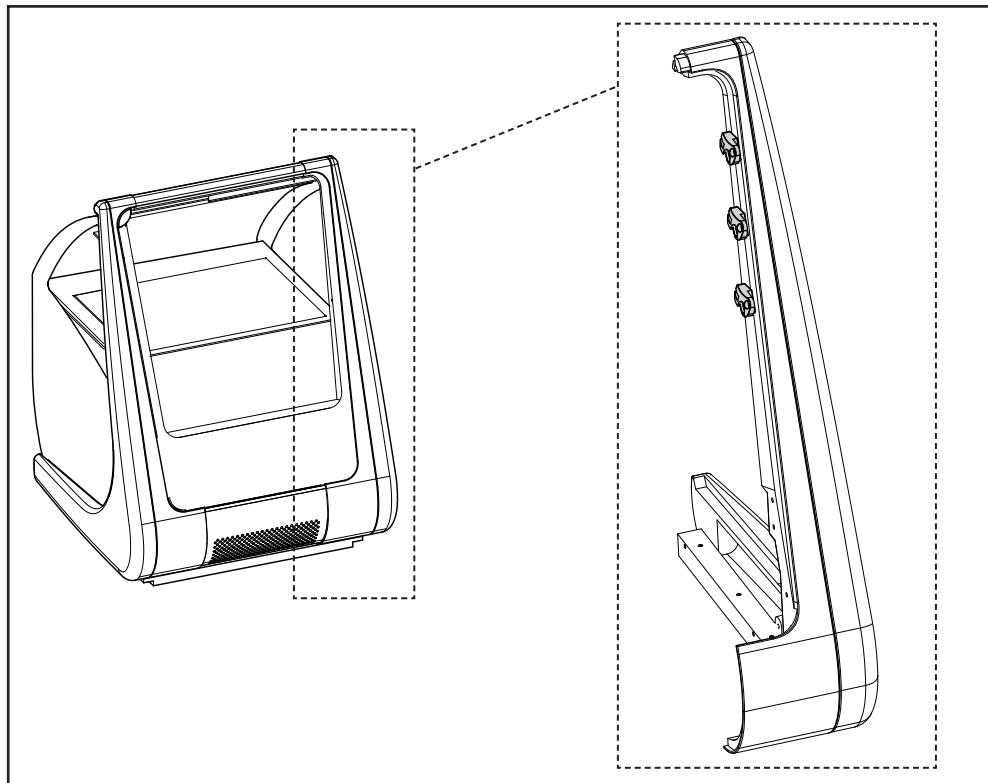
DEUX porte-Étagères

Position (Fig. 13)	Longueur L [mm]
1	108
2	51
3	58
4	56
5	88
6	88
7	88
8	68
9	68
10	68



TRE reggimensola

THREE shelf brackets

**T 3d**

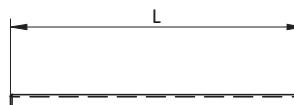
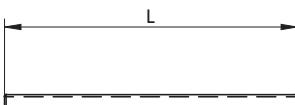
Lunghezza L barre filettate M6:
TRE REGGIMENSOLA

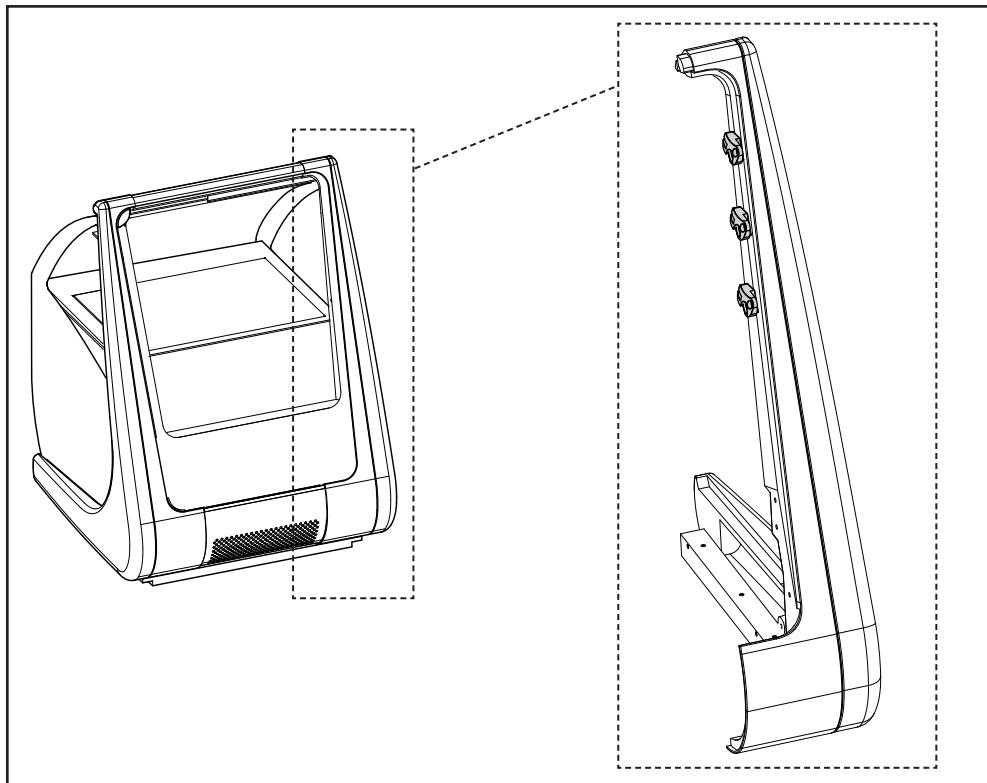
Posizione (Fig. 13)	Lunghezza L [mm]
1	108
2	51
3	58
4	65
5	88
6	88
7	88
8	68
9	68
10	68

T 3d

Length L threaded bars M6:
WITH THREE SHELF BRACKETS

Position (Fig. 13)	Length L [mm]
1	108
2	51
3	58
4	65
5	88
6	88
7	88
8	68
9	68
10	68



*DREI Trägerebenen**TROIS porte-étagères***T 3d**

Länge L Gewindestangen M6:

DREI TRÄGEREBENE

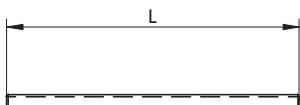
Position (Abb. 13)	Länge L [mm]
1	108
2	51
3	58
4	65
5	88
6	88
7	88
8	68
9	68
10	68

T 3d

Longueur L barres filetées M6:

TROIS PORTE-ÉTAGÈRES

Position (Fig. 13)	Longueur L [mm]
1	108
2	51
3	58
4	65
5	88
6	88
7	88
8	68
9	68
10	68



**2.5.3 MONTAGGIO REGGIMENSOLA.
(comune a tutte le tipologie di vetrine POP)**

- Se la vetrina non è dotata di reggimensola, eseguire le seguenti **3 Fasi**:

- 1° Fase:** Accostare il reggimensola (Fig. 15, Pos. 12) al fianco tecnico in poliuretano (Fig. 15, Pos. 13).
- 2° Fase:** Fissare il reggimensola serrando la vite M4 (Fig. 15, Pos. 14).
- 3° Fase:** Inserire il faretto LED attraverso l'apposita sede del reggimensola (Fig. 16).

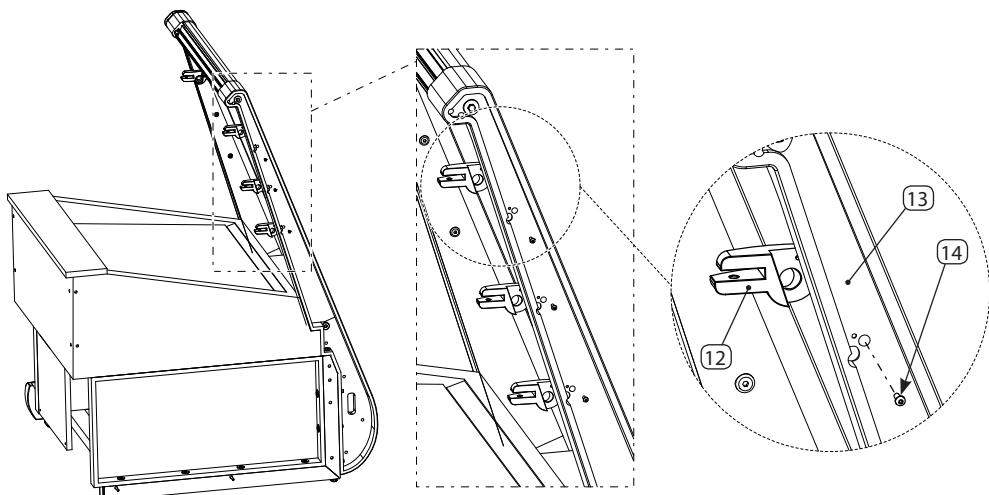
**2.5.3 ASSEMBLING THE SHELF BRACKET.
(featured on all the types of POP display cabinets)**

- If the display cabinet does not have a shelf bracket, carry out the following **3 phases**:

- 1st phase:** Move the shelf bracket (Fig. 15, Pos. 12) next to the technical panel in polyurethane (Fig. 15, Pos. 13).
- 2nd phase:** Fasten the shelf bracket by tightening screw M4 (Fig. 15, Pos. 14).
- 3rd phase:** Insert the LED spotlight through the seat on the shelf (Fig. 16).

Fig. N°15

Abb. N°15



2.5.3 MONTAGE TRÄGEREBENE.

(haben sämtliche Vitrinetypen POP gemeinsam)

- Ist keine Trägerebene für die Vitrine vorhanden, folgen de **3 Phasen** durchführen:

- 1. Phase:** die Trägerebene (Abb. 15, Pos. 12) an das technische Seitenteil aus Polyurethan annähern (Abb. 15, Pos.13).
- 2. Phase:** die Trägerebene befestigen, indem die Schraube M4 festgezogen wird (Abb. 15, Pos. 14).
- 3° Phase:** LED-Leuchte durch den vorgesehenen Sitz in die Regalhalterung einführen (Abb. 16)

2.5.3 MONTAGE PORTE-ÉTAGÈRE.

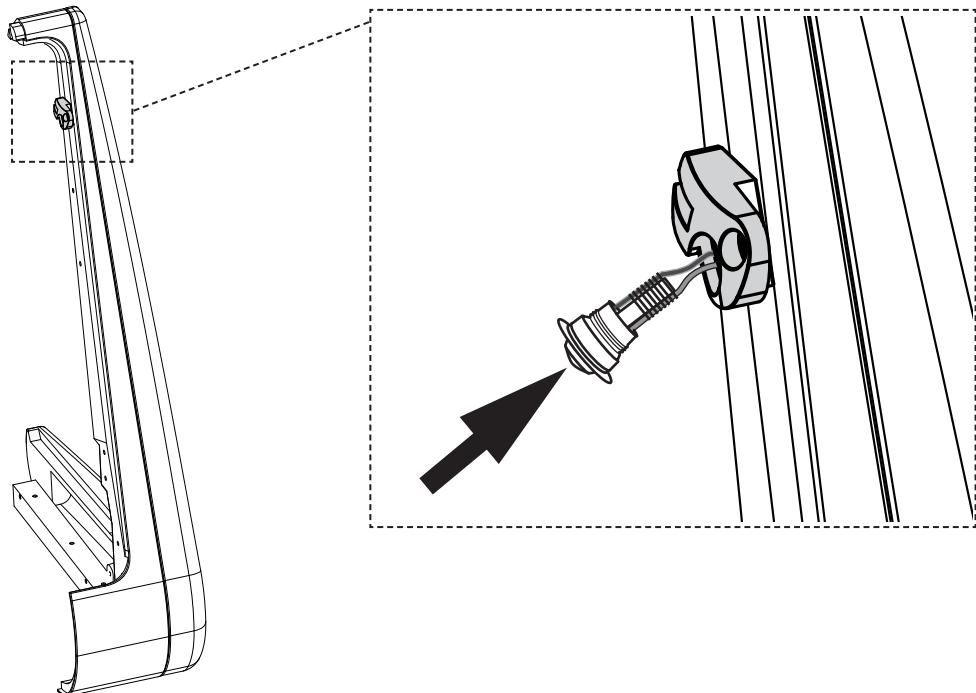
(commun à toutes les typologies de vitrines POP)

- Si la vitrine n'a pas été dotée de porte-étagère, effectuer les **3 phases** suivantes :

- 1° Phase :** Accoster le porte-étagère (Fig. 15, Pos. 12) au flanc technique en polyuréthane (Fig. 15, Pos. 13).
- 2° Phase :** Fixer le porte-étagère en serrant la vis M4 (Fig. 15, Pos. 14).
- 3° Fase:** Insérez le feu des projecteurs LED à travers le siège sur le plateau (fig. 16).

Fig. N°16

Abb. N°16



**2.5.4 MONTAGGIO FIANCO TERMINALE IN POLIURETANO.
(comune a tutte le tipologie di vetrine POP)**

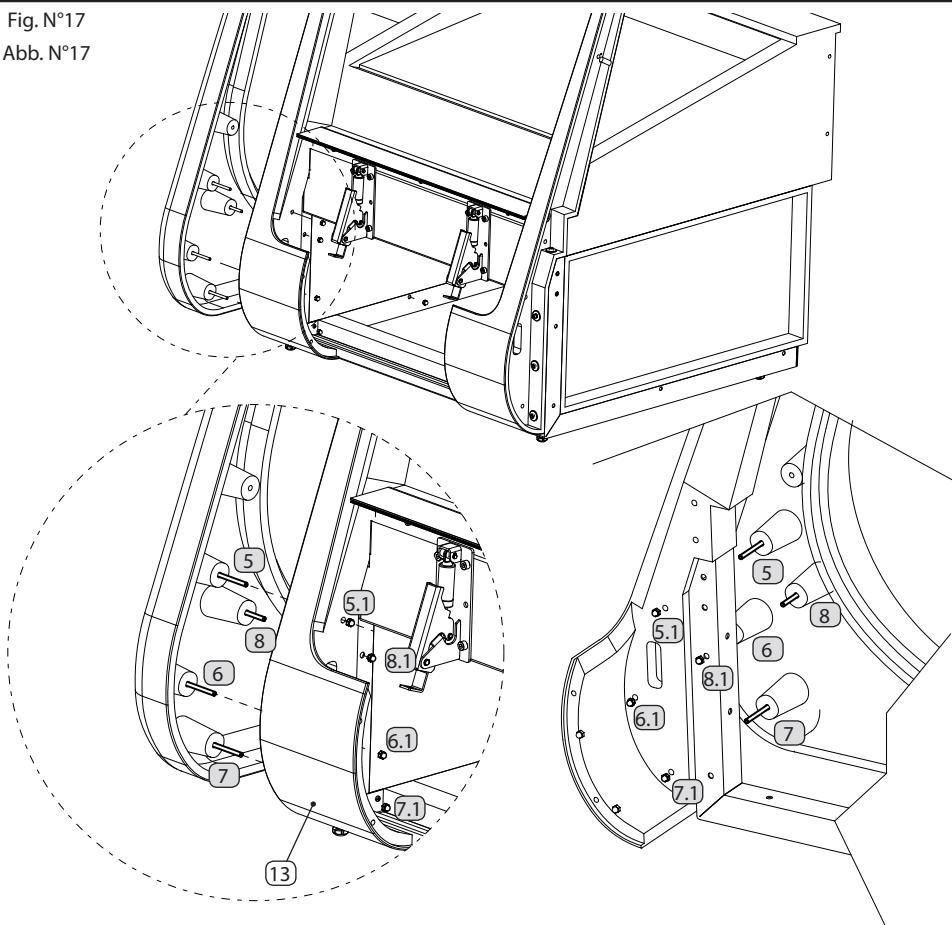
Il kit di montaggio è composto da:

- 6 dadi ciechi (Fig. 17, Pos. 5.1, 6.1, 7.1, 8.1)
- 4 testatine nichelate M6 (Fig. 18, Pos. 1.1, 2.1, 3.1, 4.1)

1° Fase: Accostare il fianco terminale alla vetrina, far corrispondere le barre filettate montate sul fianco terminale (Fig. 17) ai fori sul fianco tecnico e sul piede in lamiera (Fig. 17, Pos. 13). Dare due giri di serraggio ai dadi ciechi M6 in dotazione (Fig. 17, Pos. 5.1, 6.1, 7.1, 8.1).

Fig. N°17

Abb. N°17



2.5.4 ASSEMBLING THE END SIDE PANEL IN POLYURETHANE.
(featured on all the types of POP display cabinets)

The assembly kit comprises:

- 6 blind nuts (Fig. 17, Pos. 5.1, 6.1, 7.1, 8.1)
- 4 M6 nickel-plated heads (Fig. 18, Pos. 1.1, 2.1, 3.1, 4.1)

1st phase: Bring the end side panel next to the display cabinet and match the threaded bars mounted on the end side panel (Fig. 17) with the holes on the technical panel and on the steel sheet support (Fig. 17, Pos. 13). Tighten the blind nuts M6 included in the supply with two turns (Fig. 17, Pos. 5.1, 6.1, 7.1, 8.1).

2.5.4 MONTAGE ENDSEITENTEIL AUS POLYURETHAN.
(haben sämtliche Vitrinetypen POP gemeinsam)

Das Montageset ist wie folgt zusammengesetzt:

- 6 Kapselmuttern (Abb. 17 , Pos. 5.1, 6.1, 7.1, 8.1)
- 4 Nickelköpfen M6 (Abb. 18, Pos. 1.1, 2.1, 3.1, 4.1)

1. Phase: Das Endseitenteil an die Vitrine annähern, die Gewindestangen, die am Endseitenteil (Abb. 17) angebracht sind, auf gleiche Position mit den Öffnungen am technischen Seitenteil und am Fuß des Bleches bringen (Abb.17, Pos. 13). Zwei Umdrehungen der mitgelieferten Kapselmuttern M6 durchführen (Abb. 17, Pos. 5.1, 6.1, 7.1, 8.1).

2.5.4 MONTAGE PAROI TERMINALE EN POLYURÉTHANE.
(commun à toutes les typologies de vitrines POP)

La trousse de montage est composée de :

- 6 écrous à chapeau (Fig. 17 , Pos. 5.1, 6.1, 7.1, 8.1)
- 4 petites têtes nickelées M6 (Fig. 18, Pos. 1.1, 2.1, 3.1, 4.1)

1^e Phase: Approcher le plan terminal à la vitrine, faire correspondre les barres filetées montées sur le flanc terminal (Fig. 17) aux orifices sur le flanc technique et sur le pied en tôle (Fig. 17, Pos. 13). Donner deux tours de serrage aux écrous à chapeau M6 en dotation (Fig. 17, Pos. 5.1, 6.1, 7.1, 8.1).

2° Fase: Accostare il fianco terminale alla vetrina, far corrispondere le barre filettate montate sul fianco terminale (Fig. 18, Pos. 1, 2, 3, 4) ai fori sul fianco tecnico. Dare due giri di serraggio alle testatine M6 in dotazione (Fig. 18, Pos. 1.1, 2.1, 3.1, 4.1).

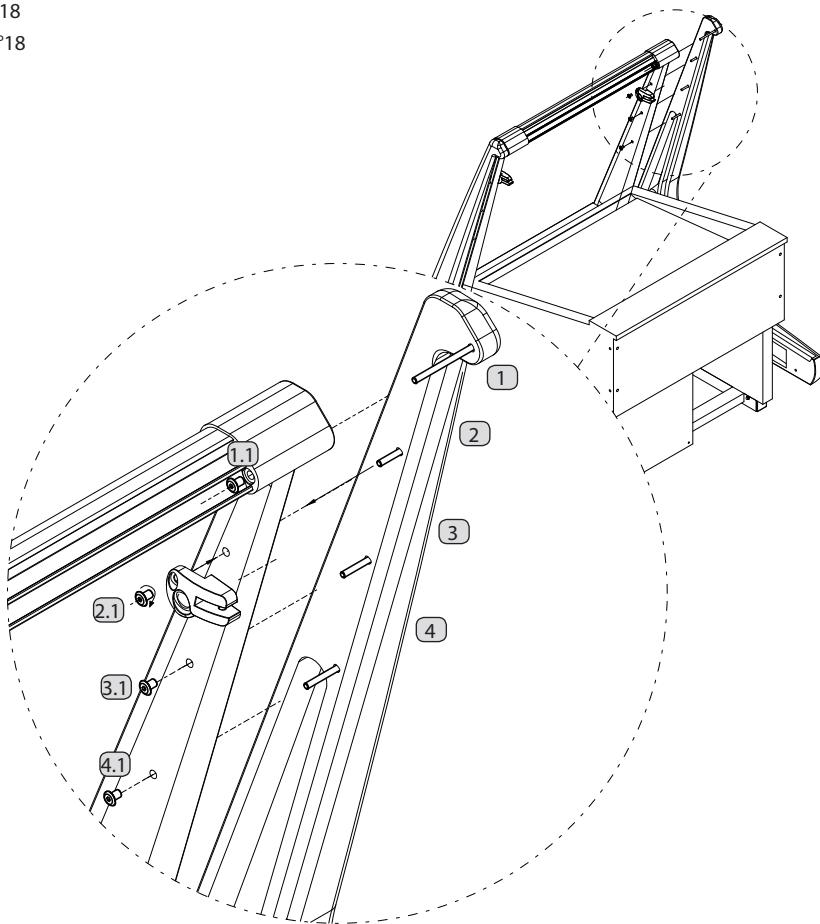
2nd phase: Bring the end side panel next to the display cabinet and make the threaded bars mounted on the end side panel (Fig. 18, Pos. 1, 2, 3, 4) match the holes on the technical panel. Tighten the heads M6 included in the supply with two turns (Fig. 18, Pos. 1.1, 2.1, 3.1, 4.1).

3° Fase: Accostare il fianco terminale alla vetrina, far corrispondere le barre filettate montate sul fianco terminale (Fig. 19) ai fori sul piede in lamiera (Fig. 19, Pos. 15). Dare due giri di serraggio ai dadi ciechi (Fig. 19, Pos. 9.1, 10.1).

3rd phase: Bring the end side panel next to the display cabinet and match the threaded bars mounted on the end side panel (Fig. 19) with the holes on the steel sheet support (Fig. 19, Pos. 15). Tighten the blind nuts with two turns (Fig. 19, Pos. 9.1, 10.1).

Fig. N°18

Abb. N°18



2. Phase: Das Endseitenteil an die Vitrine annähern, die Gewindestangen, die am Endseitenteil (Abb. 18, Pos. 1,2,3,4) angebracht sind, auf gleiche Position mit den Öffnungen am technischen Seitenteil bringen. Zwei Umdrehungen der mitgelieferten Nickelköpfe M6 durchführen (Abb. 18, Pos. 1.1, 2.1, 3.1, 4.1).

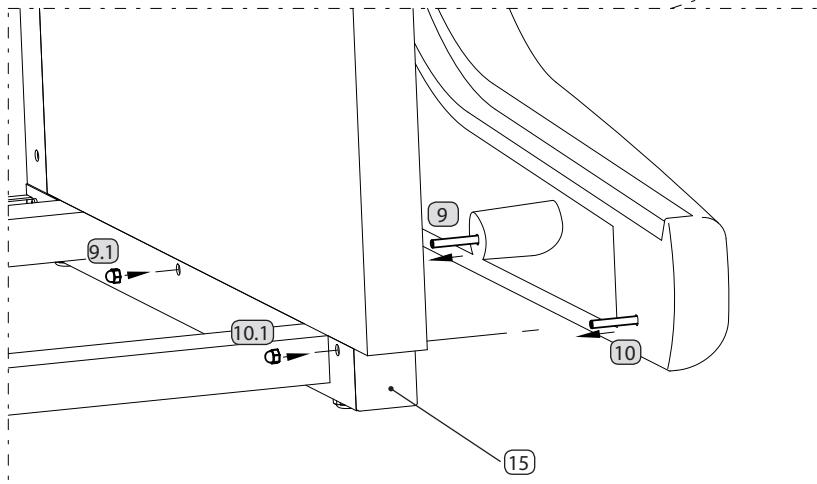
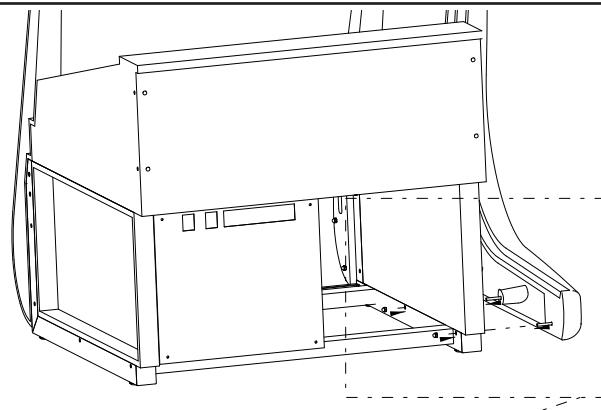
3. Phase: Das Endseitenteil an die Vitrine annähern, die Gewindestangen, die am Endseitenteil (Abb. 19) angebracht sind, auf gleiche Position mit den Öffnungen am Fuße des Bleches (Abb.19, Pos.15) bringen. Zwei Umdrehungen der Kapselmuttern durchführen (Abb. 19, Pos. 9.1, 10.1).

2° Phase : Approcher le plan terminal à la vitrine, faire correspondre les barres filetées montées sur le flanc terminal (Fig. 18, Pos. 1, 2, 3, 4) aux orifices sur le flanc technique. Donner deux tours de serrage aux petites têtes M6 en dotation (Fig. 18, Pos. 1.1, 2.1, 3.1, 4.1).

3° Phase : Approcher le plan terminal à la vitrine, faire correspondre les barres filetées montées sur le flanc terminal (Fig. 19) aux orifices sur le flanc technique et sur le pied en tôle (Fig. 19, Pos. 15). Donner deux tours aux écrous à chapeau (Fig. 19, Pos. 9.1, 10.1).

Fig. N°19

Abb. N°19



**2.5.5 MONTAGGIO FIANCO TERMINALE IN VETRO.
(Modello FLAT)**

Il fianco terminale in vetro è dotato di due perni tecnici (Fig. 20, Pos. 16)

1° Fase: Inserire il fianco terminale in vetro (Fig. 20, Pos. 19) tra la struttura della vetrina e il fianco terminale in poliuretano

2° Fase: Inserire i due tecnici nei fori predisposti sulla scocca del modello ventilato (Fig. 21, Pos. 17)

3° Fase: Serrare i dadi e le testatine **VEDI PARAGRAFO 2.5.4**

4° Fase: Serrare il fianco alla scocca con i grani in dotazione (Fig. 21, Pos. 18)

**2.5.5 ASSEMBLING THE END SIDE PANEL IN GLASS.
(FLAT model)**

The end side panel in glass has two technical pins (Fig. 20, Pos. 16)

1st phase: Insert the end side panel in glass (Fig. 20, Pos. 19) between the structure of the display cabinet and the end side panel in polyurethane

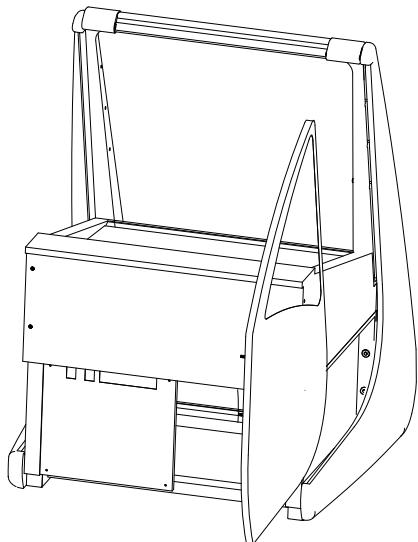
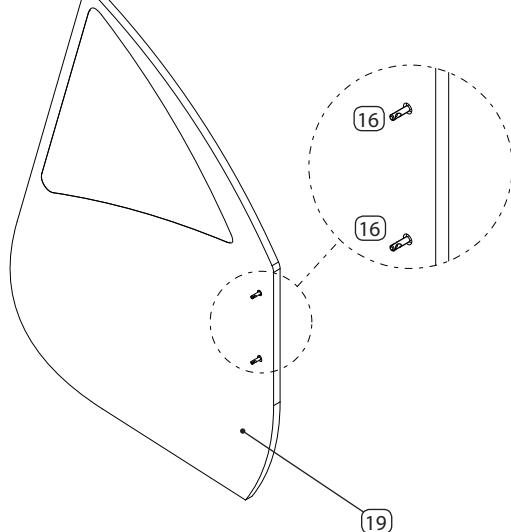
2nd phase: Insert the two technical pins into the holes drilled on the body of the ventilated model (Fig. 21, Pos. 17)

3rd phase: Tighten the nuts and heads **SEE PARAGRAPH 2.5.4**

4th phase: Tighten the side to the body using the supplied grub screws (Fig. 21, Pos. 18)

Fig. N°20

Abb. N°20



2.5.5 MONTAGE ENDSEITENTEIL AUS GLAS.
(Modell FLAT)

Die Endseite aus Glas ist mit zwei Zapfen ausgestattet (Abb. 20, Pos.16)

- 1. Phase:** Das Endseitenteil aus Glas (Abb. 20, Pos.19) zwischen die Struktur der Vitrine und dem Endseitenteil aus Polyurethan einfügen
- 2. Phase:** Die beiden Zapfen in die hierfür vorgesehnen Bohrungen im Rahmen des belüfteten Modells einführen (Abb. 21, Pos. 17)
- 3. Phase:** Die Schraubenmuttern und die Köpfchen anziehen **SIEHE PARAGRAF 2.5.4**
- 4. Phase:** Die Seitenteile an den Aufbau mithilfe der mitgelieferten Dübel (Abb.21, Pos.18) anziehen.

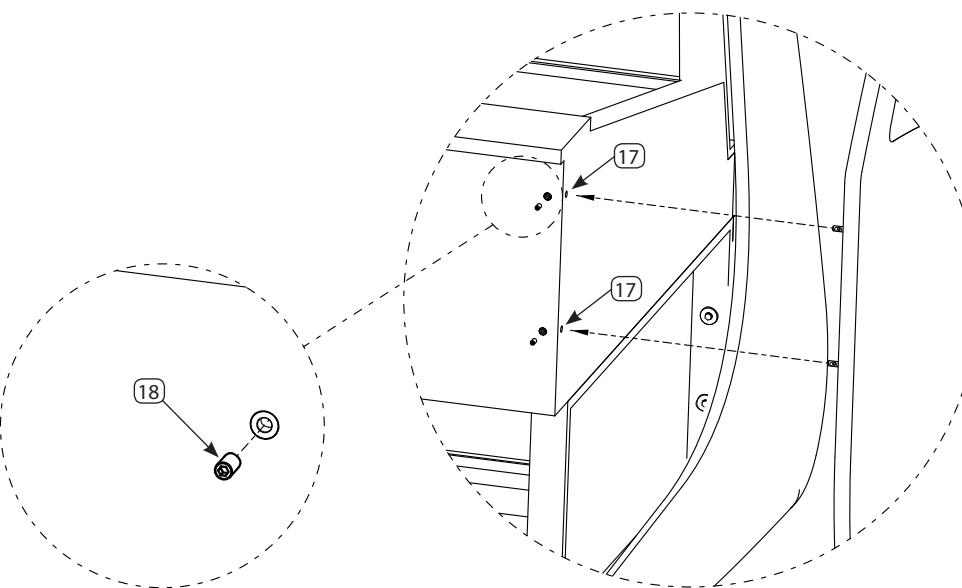
2.5.5 MONTAGE FLAN TERMINAL EN POLYURÉTHANE.
(Modèle PLAT)

Le flan terminal en verre est doté de deux pivots techniques (Fig. 20, Pos. 16)

- 1° Phase:** Insérer le flanc terminal en verre (Fig. 20, Pos. 19) entre la structure de la vitrine et le flan terminal en polyuréthane
- 2° Phase:** Insérer les deux techniques dans les orifices placés sur coque du modèle ventilé (Fig. 21, Pos.17)
- 3° Phase:** Serrer les écrous et les petites têtes **VOIR PARAGRAPHE 2.5.4**
- 4° Phase:** Serrer le flanc à la coque avec les grains en dotation (Fig. 21, Pos. 18)

Fig. N°21

Abb. N°21



2.5.6 MONTAGGIO FIANCO TERMINALE IN VETRO.
(Modello Gastronomia Caldo Secco e Bagnomaria)

1° Fase: Inserire il fianco terminale in vetro (Fig. 22, Pos. 19) tra la struttura della vetrina e il fianco terminale in poliuretano

2° Fase: Smontare il pannello portastrumenti (Fig. 22, Pos. 20): **VEDI PARAGRAFO 2.6.**

3° Fase: Serrare i dadi e le testatine **VEDI PARAGRAFO 2.5.4**

4° Fase: Serrare il fianco alla scocca con le viti in dotazione (Fig. 23 Pos. 21)

5° Fase: Rimontare il pannello portastrumenti (Fig. 22, Pos. 20)

2.5.6 ASSEMBLING THE END SIDE PANEL IN GLASS.
(Dry-Heated and Wet-Heated Gastronomy Models)

1st phase: Insert the end side panel in glass (Fig. 22, Pos. 19) between the structure of the display cabinet and the end side panel in polyurethane

2nd phase: Disassemble the tool-holder panel (Fig. 22, Pos. 20): **SEE PARAGRAPH 2.6**

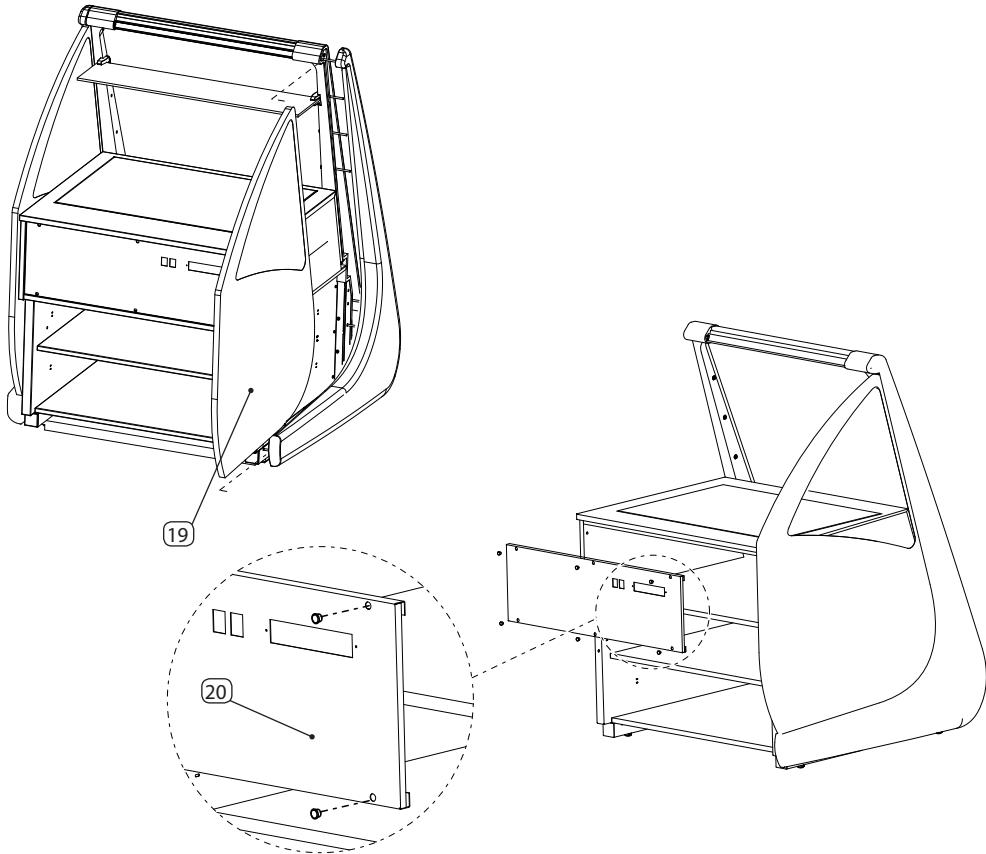
3rd phase: Tighten the nuts and heads **SEE PARAGRAPH 2.5.4**

4th phase: Tighten the side to the body using the supplied screws (Fig. 23 Pos. 21)

5th phase: Re-assemble the tool-holder panel (Fig. 22, Pos. 20)

Fig. N°22

Abb. N°22



2.5.6 MONTAGE ENDSEITENTEIL AUS GLAS.*(Modell Trockenheiß- und Wässerbadgastronomie)*

1. Phase: Das Endseitenteil aus Glas (Abb. 22, Pos.19) zwischen die Struktur der Vitrine und dem Endseitenteil aus Polyurethan einfügen

2. Phase: Das Trägerpaneel abnehmen (Abb. 22, Pos. 20): **SIEHE PARAGRAF 2.6.**

3. Phase: Die Schraubenmuttern und die Köpfchen anziehen **SIEHE PARAGRAF 2.5.4**

4. Phase: Das Seitenteil des Aufbaus mithilfe der mitgelieferten Schrauben anziehen (Abb. 23 Pos. 21)

5. Phase: Das Trägerteil erneut anbringen (Abb. 22, Pos. 20)

2.5.6 MONTAGE FLAN TERMINAL EN VERRE.*(Modèle Gastronomie chaude, sec et bain-marie)*

1° Phase: Insérer le flanc terminal en verre (Fig. 22, Pos. 19) entre la structure de la vitrine et le flan terminal e polyuréthane

2° Phase: Démonter le panneau porte-instruments (Fig. 22, Pos. 20): **VOIR PARAGRAPHE 2.6.**

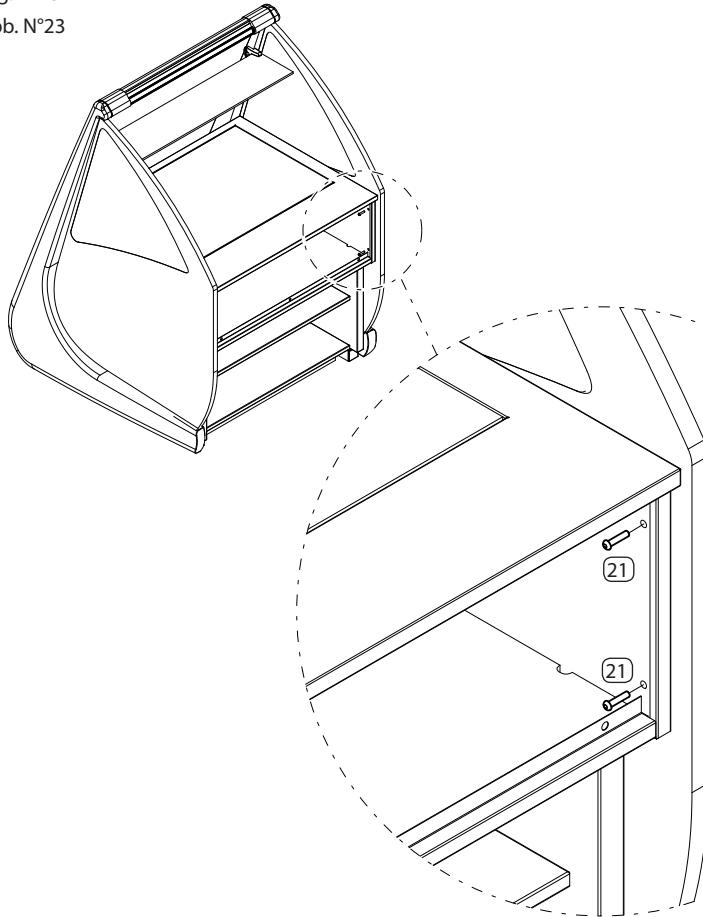
3° Phase: Serrer les écrous et les petites têtes **VOIR PARAGRAPHE 2.5.4**

4° Phase: Serrer le flanc à la coque avec les vis en dotation (Fig. 23, Pos. 21)

5° Phase: Démonter le panneau porte-instruments (Fig. 22, Pos. 20)

Fig. N°23

Abb. N°23



2.5.7 MONTAGGIO FIANCO TERMINALE IN VETRO.
(Modello Neutro - Cassa - Panetteria)

1° Fase: Inserire il fianco terminale in vetro (Fig. 24 Pos. 19) tra la struttura della vetrina e il fianco terminale in poliuretano

2° Fase: Serrare i dadi e le testatine **VEDI PARAGRAFO 2.5.4**

3° Fase: Serrare il fianco alla scocca con le viti in dotazione (Fig. 24, Pos. 21)

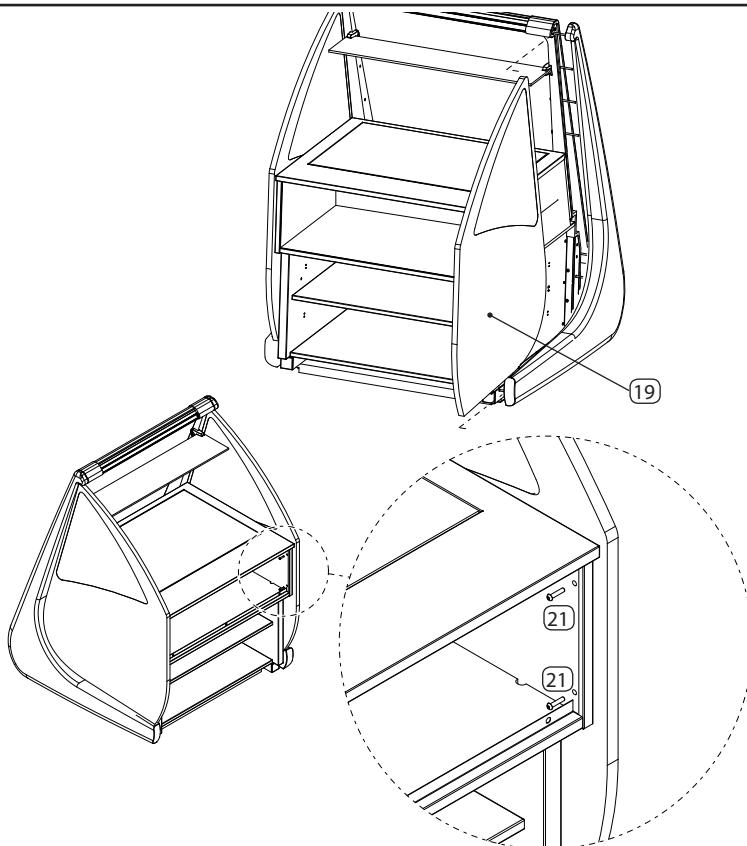
2.5.7 ASSEMBLING THE END SIDE PANEL IN GLASS.
(Neutral - Case - Bakery Models)

1st phase: Insert the end side panel in glass (Fig. 24, Pos. 19) between the structure of the display cabinet and the end side panel in polyurethane

2nd phase: Tighten the nuts and heads **SEE PARAGRAPH 2.5.4**

3rd phase: Tighten the side to the body using the supplied screws (Fig. 24 Pos. 21)

Fig. N°24
 Abb. N°24



2.5.7 MONTAGE ENDSEITENTEIL AUS GLAS.
(Modell Neutral - Kasse - Bäckereiprodukte)

- 1. Phase:** Das Endseitenteil aus Glas (Abb. 24, Pos.19) zwischen die Struktur der Vitrine und dem Endseitenteil aus Polyurethan einfügen
- 2. Phase:** Die Schraubenmuttern und die Köpfchen anziehen **SIEHE PARAGRAF 2.5.4**
- 3. Phase:** Das Seitenteil des Aufbaus mithilfe der mitgelieferten Schrauben anziehen (Abb. 24, Pos. 21).

2.5.7 MONTAGE FLAN TERMINAL EN VERRE.
(Modèle neutre - Caisse - Boulangerie)

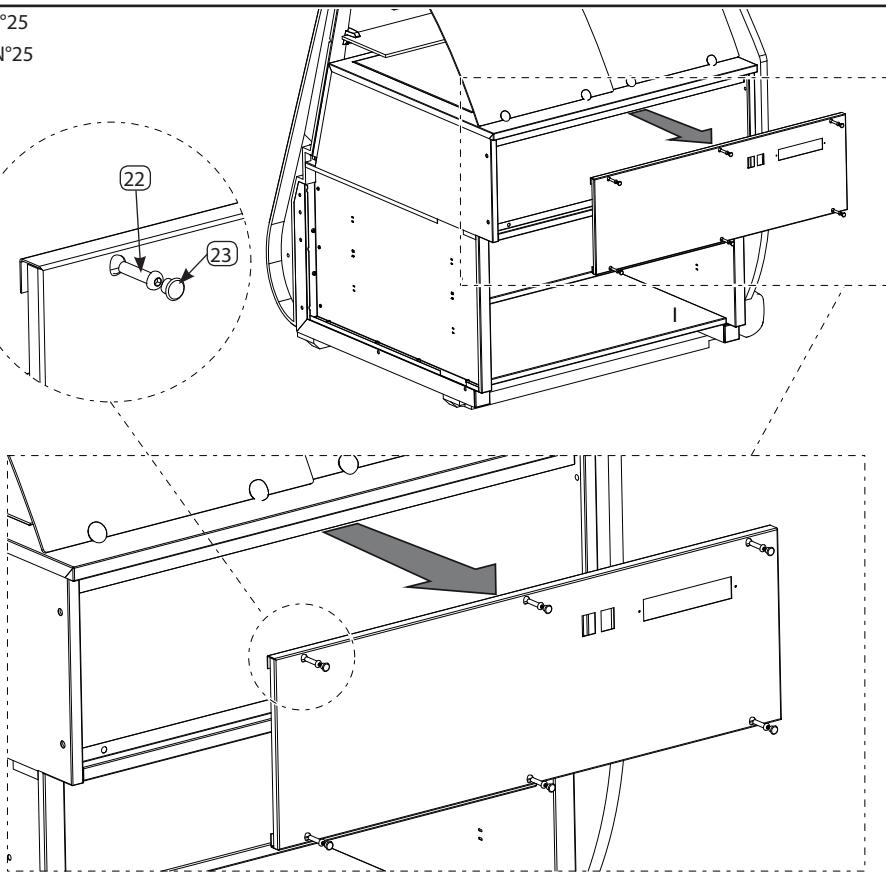
- 1° Phase:** Insérer le flanc terminal en verre (Fig. 24, Pos. 19) entre la structure de la vitrine et le flanc terminal en polyuréthane
- 2° Phase:** Serrer les écrous et les petites têtes **VOIR PARAGRAPHE 2.5.4**
- 3° Phase:** Serrer le flanc à la coque avec les vis en dotation (Fig. 24, Pos. 21)

2.6 RIMOZIONE PANNELLO COMANDI.*(Modello Gastronomia)*

- 1° Fase:** Rimuovere il copriforo in plastica (Fig. 25, Pos. 23)
2° Fase: Svitare le viti M6 che fissano il pannello alla scocca (Fig. 25, Pos. 22)
3° Fase: Rimuovere il pannello
4° Fase: Per rimontare il pannello eseguire le fasi sud- dette nel senso inverso.
- 1st phase:** Remove the plastic hole cover (Fig. 25, Pos. 23)
2nd phase: Unscrew the screws M6 that secure the panel to the body (Fig. 25, Pos. 22)
3rd phase: Remove the panel
4th phase: Perform the above phases in their reverse order to re-assemble the panel.

2.6 REMOVING THE CONTROL PANEL.*(Gastronomy model)*

Fig. N°25
Abb. N°25



2.6 ENTFERNEN DES BEFEHLSPEEELS.

(Modell Gastronomie)

- 1. Phase:** Die Abdeckung der Öffnung aus Plastik abnehmen (Abb. 25, Pos. 23)
- 2. Phase:** Die Schrauben M6, die das Paneel mit dem Aufbau verbinden, abschrauben (Abb. 25, Pos. 22)
- 3. Phase:** Das Paneel abnehmen
- 4. Phase:** Um das Paneel erneut anzubringen, die oben genannten Phasen in umgekehrter Reihenfolge durchführen.
- 1° Phase:** Enlever le couvre-orifice en plastique (Fig. 25, Pos. 23)
- 2° Phase:** Dévisser les vis M6 qui fixent le panneau à la coque (Fig. 25, Pos. 22)
- 3° Phase:** Enlever le panneau
- 4° Phase:** Pour remonter le panneau effectuer les phases susdites dans le sens inverse.

2.6 ENLÈVEMENT PANNEAU DE COMMANDES.

(Modèle Gastronomie)

2.7 MONTAGGIO VETRO FRONTALE.
(comune a tutte le tipologie di vetrine POP)

ATTENZIONE, PERICOLO DISCHIACCIAMENTO!
STOP Il montaggio del vetro frontale deve essere eseguito da almeno due operatori.

1° Fase: Rimuovere la griglia anteriore (Fig. 26, Pos. 23) tirandola verso l' esterno e successivamente verso il basso.

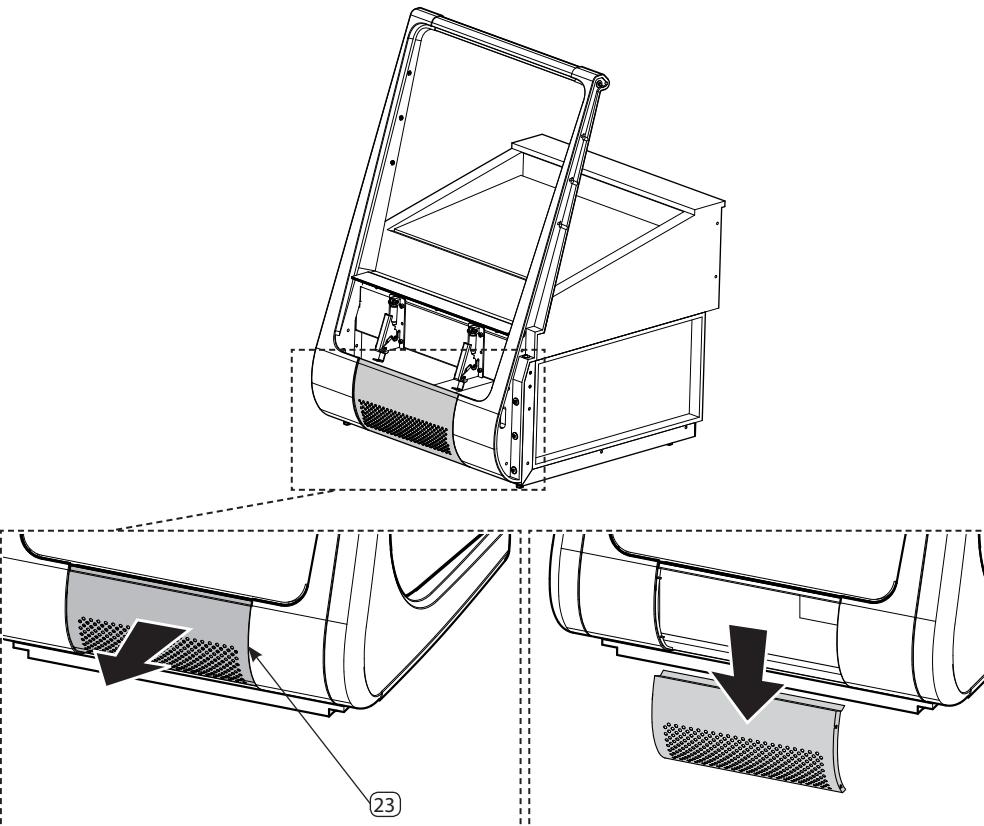
2° Fase: Accostare alla vetrina il vetro frontale (Fig. 27 Pos. 24) sino ad appoggiarlo sulla sede delle cerniere.

3° Fase: Agganciare il vetro frontale sulle cerniere (Fig. 27, Pos. 25).

4° Fase: Allineare i 2 fori delle asole delle cerniere (Fig. 27, Pos. 27) con i fori dei rivetti sulla barra di aggancio del vetro frontale (Fig. 27, Pos. 26).

5° Fase: Serrare il vetro alle cerniere con le 2 viti M6 in dotazione (Fig. 27, Pos. 28).

Fig. N°26
Abb. N°26



2.7 ASSEMBLING THE FRONT GLASS.
(featured on all the types of POP display cabinets)

WARNING, DANGER OF CRUSHING!
STOP The front glass must be assembled by at least two operators.

1st phase: Remove the front grid (Fig. 26, Pos. 23) pulling it outward and then downward.

2nd phase: Move the front glass next to display cabinet (Fig. 27 Pos. 24) until it rests on the seat of the hinges.

3rd phase: Fasten the front glass on the hinges (Fig. 27, Pos. 25).

4th phase: Align the 2 holes of the fixing slots on the hinges (Fig. 27, Pos. 27) with the holes of the rivets on the fastening bar of the front glass (Fig. 27, Pos. 26).

5th phase: Tighten the glass onto the hinges with the 2 M6 screws included in the supply (Fig. 27, Pos. 28).

2.7 MONTAGE FRONTSCHEIBE.

(haben sämtliche Vitrinetypen POP gemeinsam)

ACHTUNG, QUETSCHGEFAHR!

STOP Die Montage der Frontscheibe muss von mindestens zwei Personen durchgeführt werden.

1. Phase: den vorderen Rost abnehmen (Abb.26, Pos. 23).

Dafür diesen zuerst nach Außen und dann nach unten ziehen.

2. Phase: Die Frontscheibe an die Vitrine soweit annähern (Abb. 27 Pos. 24) bis diese auf dem Scharnier aufliegt.

3. Phase: Die Frontscheibe an den Scharnieren einhaken (Abb. 27, Pos. 25).

4. Phase: Die beiden Öffnungen der Ösen der Scharniere (Abb. 27, Pos.27) mit den Öffnungen der Nieten auf den Stangen zum Einhaken der Frontscheibe auf eine Höhe bringen (Abb.27, Pos.26).

5. Phase: Die Scheibe an die Scharniere mit den beiden mitgelieferten Schrauben M6 anziehen (Abb. 27, Pos. 28).

2.7 MONTAGE VITRE FRONTALE.

(commun à toutes les typologies de vitrines POP)

ATTENTION, DANGER D'ÉCRASEMENT !

STOP Le montage de la vitre frontale doit s'effectuer à l'aide d'au moins deux opérateurs.

1° Phase: Enlever la grille antérieure (Fig. 26, Pos. 23) en la tirant vers l'extérieur et successivement vers le bas.

2° Phase: Accoster la vitre frontale à la vitrine (Fig. 27 Pos. 24) jusqu'à l'appuyer à l'emplacement des charnières.

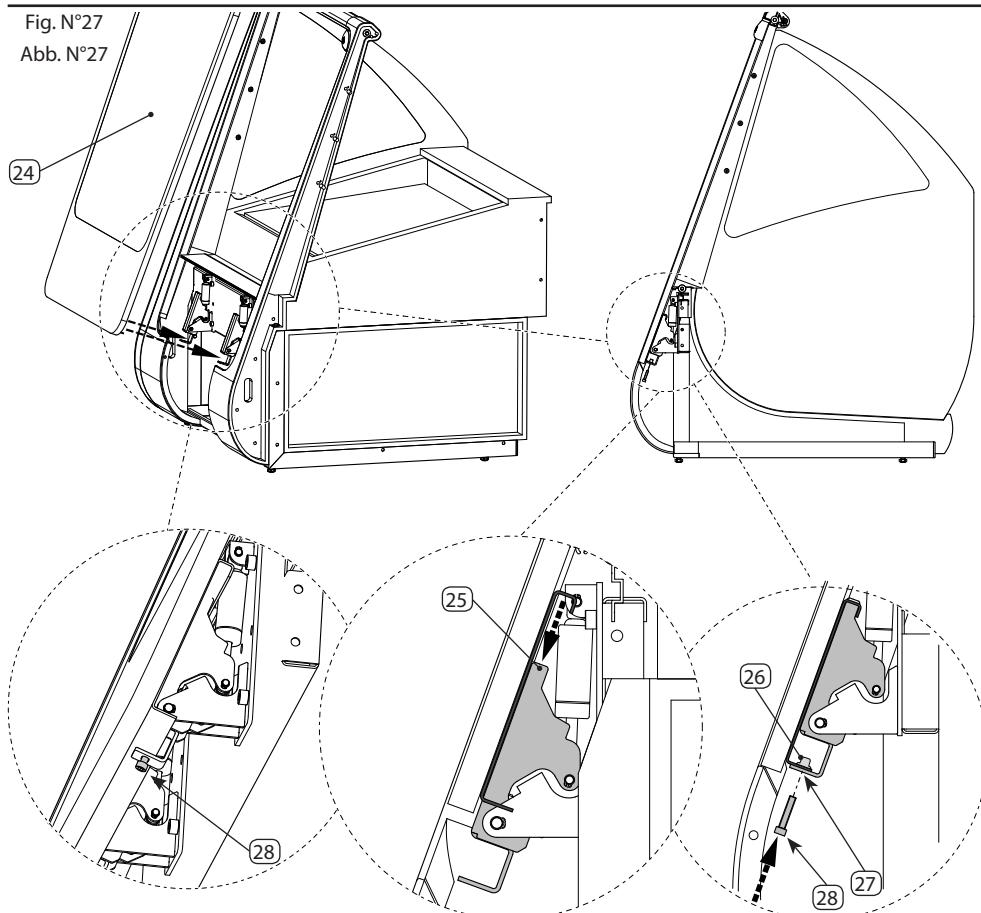
3° Phase: Accrocher la vitre frontale sur les charnières (Fig. 27, Pos. 25).

4° Phase: Aligner les 2 orifices des œillets des charnières (Fig. 27, Pos. 27) avec des rivets sur la barre d'accrochage de la vitre frontale (Fig. 27, Pos. 26).

5° Phase: Serrer la vitre aux charnières avec les 2 vis M6 en dotation (Fig. 27, Pos. 28).

Fig. N°27

Abb. N°27



2.8 MONTAGGIO MENSOLA.

(comune a tutte le tipologie di vetrine POP)

ATTENZIONE, PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO!
STOP Il montaggio della mensola deve essere eseguito da almeno due operatori.

1° Fase: Inserire la mensola nell' apposita scanalatura del reggimensola (Fig. 28, Pos. 12).

2° Fase: Con apposito strumento stringere le viti che servono a tener ferma la mensola (Fig. 28, Pos. 29).

2.8 ASSEMBLING THE SHELF.

(featured on all the types of POP display cabinets)

STOP **WARNING, DANGER OF CRUSHING!**

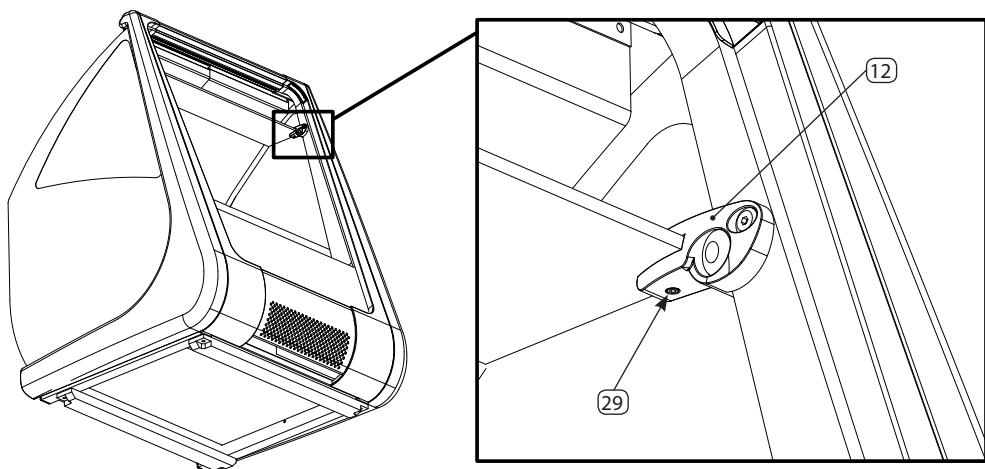
The shelf must be assembled by at least two operators.

1st phase: Insert the shelf in its specific groove on the shelf bracket (Fig. 28, Pos. 12).

2nd phase: Using the appropriate tool, tighten the screws that keep the shelf in place (Fig. 28, Pos. 29).

Fig. N°28

Abb. N°28



2.8 MONTAGE EBENE.

(haben sämtliche Vitrinetypen POP gemeinsam)

ACHTUNG, QUETSCHGEFAHR!

 Die Montage der Ebene muss von mindestens zwei Personen durchgeführt werden.

1. Phase: Die Ebene in die entsprechende Ausfaltung der Trägerebene einfügen (Abb. 28, Pos. 12).

2. Phase: Mit einem entsprechenden Werkzeug die Schrauben, die für einen festen Sitz der Ebene sorgen, anziehen (Abb. 28, Pos. 29).

2.8 MONTAGE ÉTAGÈRE.

(commun à toutes les typologies de vitrines POP)

ATTENTION, DANGER D'ÉCRASEMENT !

 Le montage de l'étagère doit s'effectuer à l'aide d'au moins deux opérateurs.

1° Phase: Insérer l'étagère dans la cannelure spéciale du porte-étagère (Fig. 28, Pos. 12).

2° Phase: Avec l'instrument spécial serrer les vis qui servent à tenir l'étagère ferme (Fig. 28, Pos. 29).

2.9 CANALIZZAZIONE

2.9.1 PUNTI DI CANALIZZAZIONE (comune a tutte le tipologie di vetrine POP)

Il kit di montaggio è composto da:

- 4 testatine e barre filettate M6 (Fig. 29, Pos. 1, 2, 3, 4) di lunghezza L variabile (Vedi Tabella T4a, T4b, T4c)
- 4 testine M6 (Fig. 29, Pos. 1.1, 2.1, 3.1, 4.1)
- 6 Dadi ciechi e barre filettate M6 (Fig. 29, Pos. 5, 6, 7, 8, 9, 10) di lunghezza L variabile (Vedi Tabella T4a, T4b, T4c)
- 6 dadi ciechi (Fig. 29, Pos. 5.1, 6.1, 7.1, 8.1, 9.1, 10.1)

2.9. MODULARITY

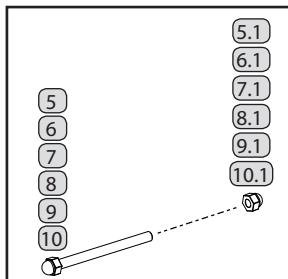
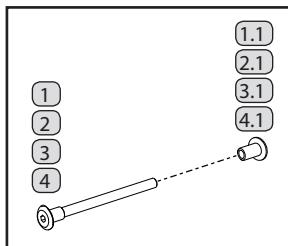
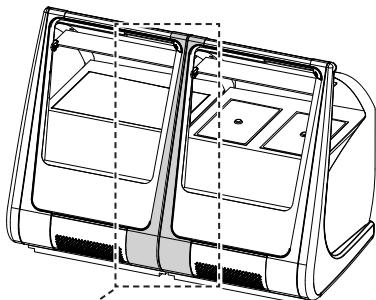
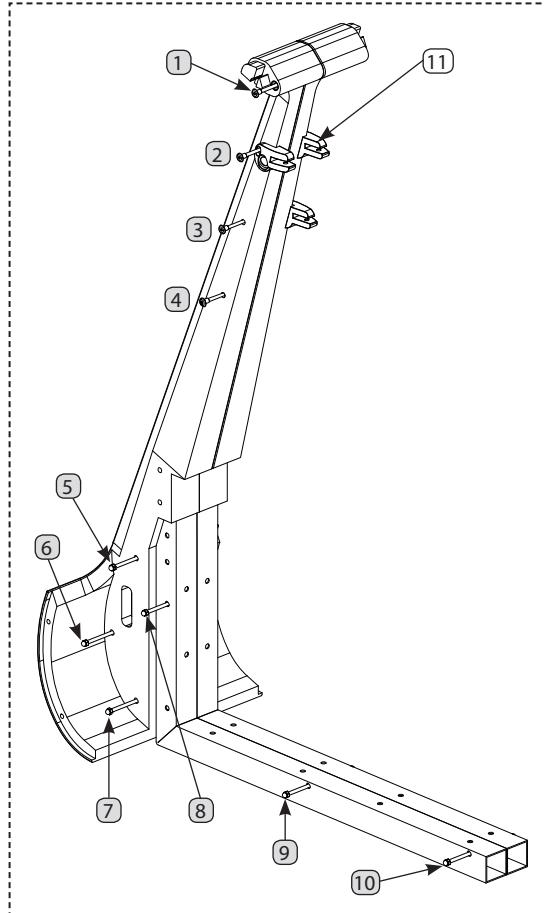
2.9.1 CONNECTING POINTS (featured on all the types of POP display cabinets)

The assembly kit comprises:

- 4 heads and M6 threaded bars (Fig. 29, Pos. 1, 2, 3, 4) with variable length L (See Tables T4a, T4b, T4c)
- 4 M6 heads (Fig. 29, Pos. 1.1, 2.1, 3.1, 4.1)
- 6 blind nuts and M6 threaded bars (Fig. 29, Pos. 5, 6, 7, 8, 9, 10) with variable length L (See Tables T4a, T4b, T4c)
- 6 blind nuts (Fig. 29, Pos. 5.1, 6.1, 7.1, 8.1, 9.1, 10.1)

Fig. N°29

Abb. N°29



2.9 KANALISIERUNG

2.9.1 STELLEN DER KANALISIERUNG *(haben sämtliche Vitrinetypen POP gemeinsam)*

Das Montageset ist wie folgt zusammengesetzt:

- 4 Köpfchen und Gewindestangen M6 (Abb. 29, Pos. 1, 2, 3, 4) mit unterschiedlicher Länge L (siehe Tabelle T4a, T4b, T4c)
- 4 Köpfchen M6 (Abb. 29, Pos. 1.1, 2.1, 3.1, 4.1)
- 6 Kapselmuttern und Gewindestangen M6 (Abb. 29, Pos. 5, 6, 7, 8, 9, 10) mit unterschiedlicher Länge L (siehe Tabelle T4a, T4b, T4c)
- 6 Kapselmuttern (Abb. 29, Pos. 5.1, 6.1, 7.1, 8.1, 9.1, 10.1)

2.9 CANALISATION

2.9.1 POINTS DE CANALISATION *(commun à toutes les typologies de vitrines POP)*

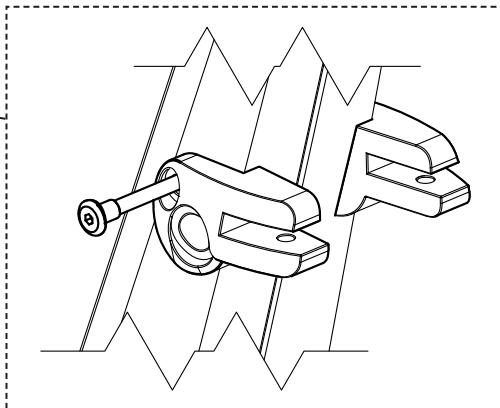
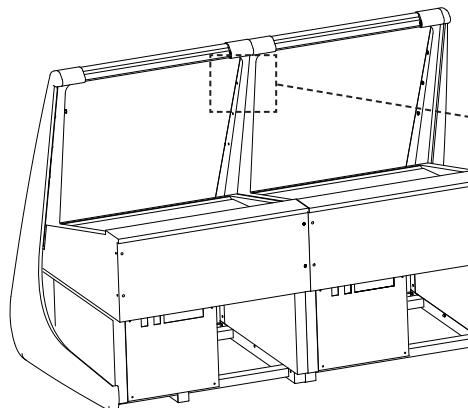
La trousse de montage est composée de:

- 4 petites têtes barres filetées M6 (Fig. 29, Pos. 1, 2, 3, 4) de longueur L variable (Voir Tableau T4a, T4b, T4c)
- 4 petites têtes M6 (Fig. 29, Pos. 1.1, 2.1, 3.1, 4.1)
- 6 écrous à chapeau et barres filetées M6 (Fig. 29, Pos. 5, 6, 7, 8, 9, 10) de longueur L variable (Voir Tableau T4a, T4b, T4c)
- 6 écrous à chapeau (Fig. 29 , Pos. 5.1, 6.1, 7.1, 8.1, 9.1, 10.1)

2.9.2 TABELLE LUNGHEZZA BARRE FILETTATE

Canalizzazione con DUE reggimensola

2.9.2 TABLES OF LENGTH OF THREADED BARS

Cabinets connected with TWO shelf brackets**T 4a**

Lunghezza **L** barre filettate **M6**:
DUE REGGIMENSOLA

Posizione (Fig. 29)	Lunghezza L [mm]
1	197
2	82
3	96
4	108
5	154
6	154
7	154
8	116
9	116
10	116

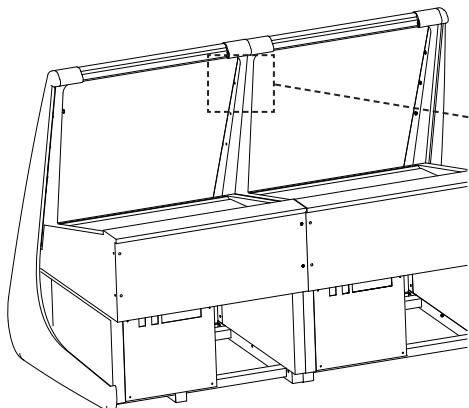
T 4a

Length **L** threaded bars **M6**:
WITH TWO SHELF BRACKETS

Position (Fig. 29)	Length L [mm]
1	197
2	82
3	96
4	108
5	154
6	154
7	154
8	116
9	116
10	116

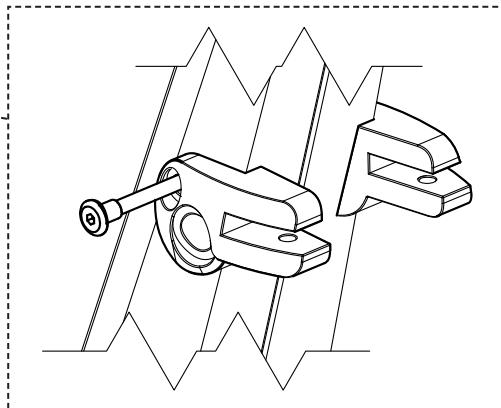
2.9.2 TABELLEN LÄNGE GEWINDESTANGEN

Kanalisierung mit ZWEI Trägerebenen



2.9.2 TABLEAUX LONGUEUR BARRES FILETÉES.

Canalisation avec DEUX porte-étagères



T 4a

Länge L Gewindestangen M6:
ZWEI TRÄGEREBENEN

Position (Abb. 29)	Länge L [mm]
1	197
2	82
3	96
4	108
5	154
6	154
7	154
8	116
9	116
10	116

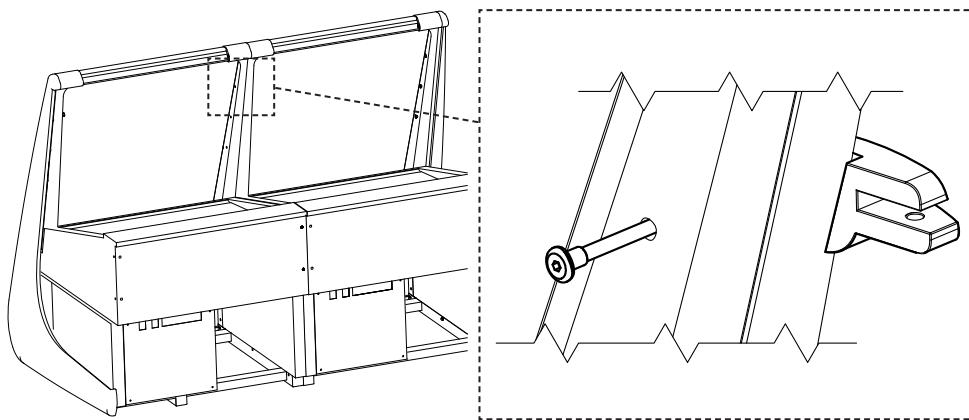
T 4a

Longueur L barres filetées M6:
DEUX porte-étagères

Position (Fig. 29)	Longueur L [mm]
1	197
2	82
3	96
4	108
5	154
6	154
7	154
8	116
9	116
10	116

Canalizzazione con UNA reggimensola

Cabinets connected with ONE shelf brackets

**T 4b**

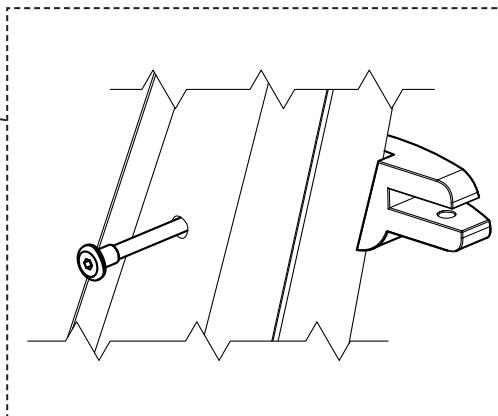
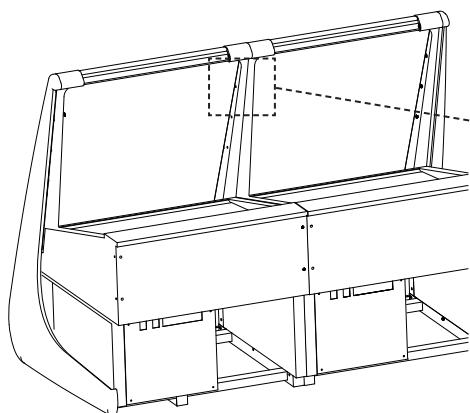
Lunghezza L barre filettate M6:
UNA REGGIMENSOLA

Posizione (Fig. 29)	Lunghezza L [mm]
1	197
2	74
3	88
4	100
5	154
6	154
7	154
8	116
9	116
10	116

T 4b

Length L threaded bars M6:
WITH ONE SHELF BRACKET

Position (Fig. 29)	Length L [mm]
1	197
2	74
3	88
4	100
5	154
6	154
7	154
8	116
9	116
10	116

D*Kanalisierung mit EINER Trägerebene***F***Canalisation avec UN porte-étagère***T 4b**

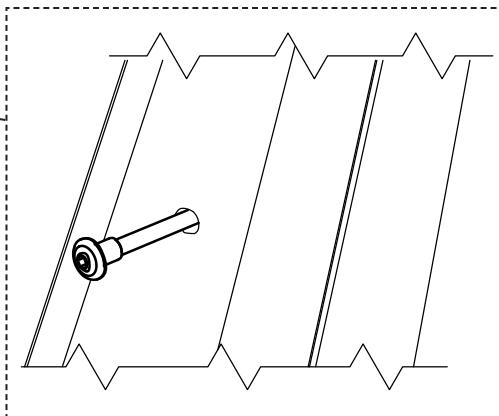
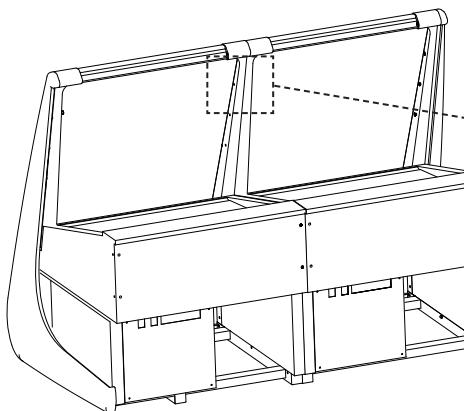
LÄNGE L GEWINDESTANGEN M6:
EINE TRÄGEREBENE

Position (Abb. 29)	Länge L [mm]
1	197
2	74
3	88
4	100
5	154
6	154
7	154
8	116
9	116
10	116

T 4b

Longueur L barres filetées M6 :
UN PORTE-ÉTAGÈRE

Position (Fig. 29)	Longueur L [mm]
1	197
2	74
3	88
4	100
5	154
6	154
7	154
8	116
9	116
10	116

**T 4c**

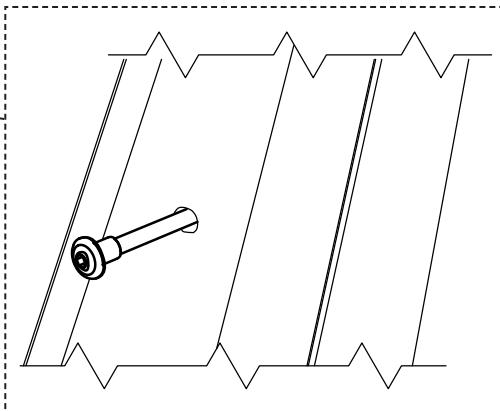
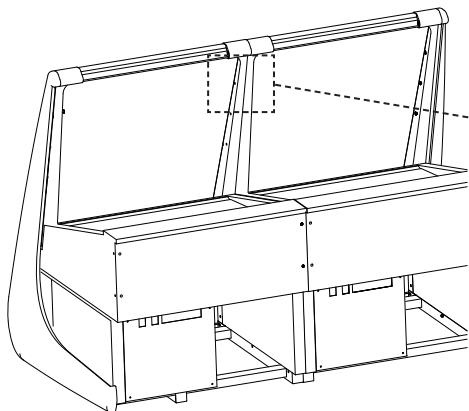
Lunghezza L barre filettate M6:
SENZA REGGIMENSOLA

Posizione (Fig. 29)	Lunghezza L [mm]
1	197
2	66
3	80
4	92
5	154
6	154
7	154
8	116
9	116
10	116

T 4c

Length L threaded bars M6:
WITHOUT SHELF BRACKET

Position (Fig. 29)	Length L [mm]
1	197
2	66
3	80
4	92
5	154
6	154
7	154
8	116
9	116
10	116

D*Kanalisierung OHNE Trägerebene***F***Canalisation SANS porte-étagère***T 4c**

LÄNGE L GEWINDESTANGEN M6:
OHNE TRÄGEREBENE

Position (Abb. 29)	Länge L [mm]
1	197
2	66
3	80
4	92
5	154
6	154
7	154
8	116
9	116
10	116

T 4c

Longueur L barres filetées M6:
SANS PORTE-ÉTAGÈRE

Position (Fig. 29)	Longueur L [mm]
1	197
2	66
3	80
4	92
5	154
6	154
7	154
8	116
9	116
10	116

2.9.3 FASI DI CANALIZZAZIONE (I)
(comune a tutte le tipologie di vetrine POP)

1° Fase: Accostare le due vetrine nei punti di canalizzazione.

2° Fase: Inserire le testatine e barre filettate (Fig. 30, Pos. 1, 2, 3, 4).

3° Fase: Inserire le testatine (Fig. 30, Pos. 1.1, 2.1, 3.1, 4.1).

4° Fase: Inserire i dadi ciechi e barre filettate (Fig. 31, Pos. 5, 6, 7, 8).

5° Fase: Inserire i dadi ciechi (Fig. 31, Pos. 5.1, 6.1, 7.1, 8.1).

2.9.3 CONNECTING PHASES (I)
(featured on all the types of POP display cabinets)

1st phase: Bring the two display cabinets in their connecting points.

2nd phase: Insert the heads and threaded bars (Fig. 30, Pos. 1, 2, 3, 4).

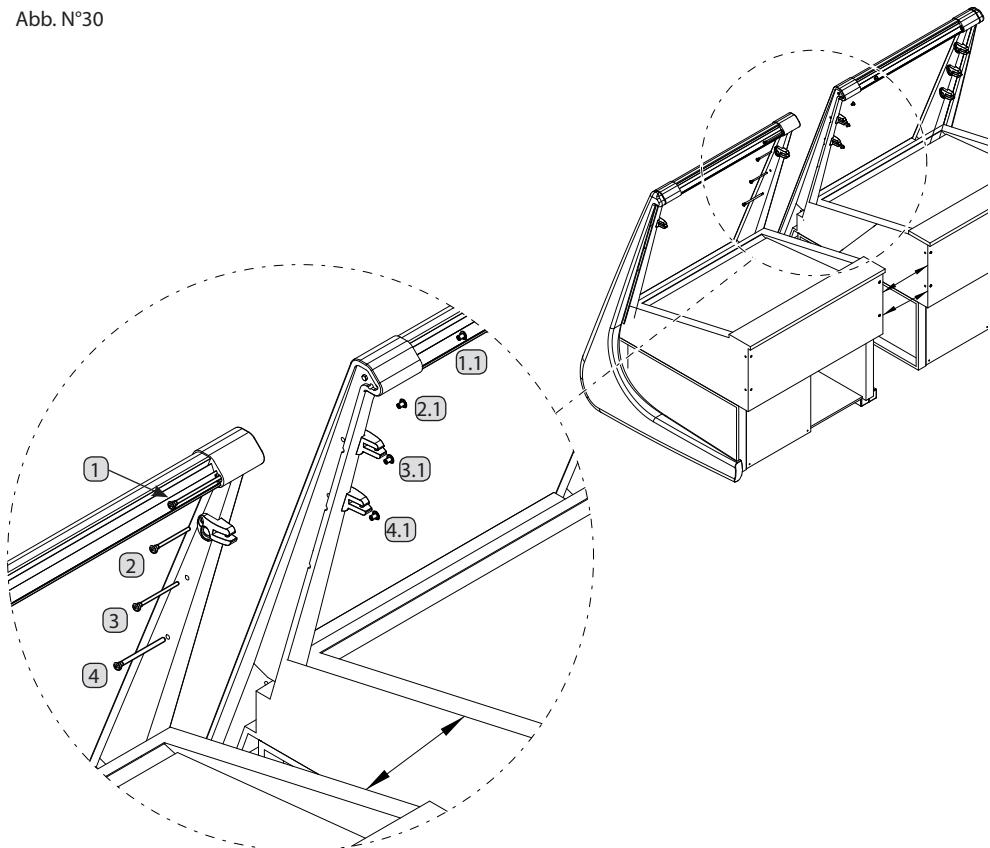
3rd phase: Insert the heads (Fig. 30, Pos. 1.1, 2.1, 3.1, 4.1).

4th phase: Insert the blind nuts and threaded bars (Fig. 31, Pos. 5, 6, 7, 8).

5th phase: Insert the blind nuts (Fig. 31, Pos. 5.1, 6.1, 7.1, 8.1).

Fig. N°30

Abb. N°30



2.9.3 KANALISIERUNGSPHASEN (I)*(haben sämtliche Vitrinetypen POP gemeinsam)*

1. Phase: Die beiden Vitrinen an den Kanalierungsstellen annähern.

2. Phase: Die Köpfchen und Gewindestangen einfügen (Abb. 30, Pos. 1, 2, 3, 4).

3. Phase: Die Köpfchen einfügen (Abb. 30, Pos. 1.1, 2.1, 3.1, 4.1).

4. Phase: Die Kapselmuttern und Gewindestangen einfügen (Abb. 31, Pos. 5, 6, 7, 8).

5. Phase: Die Kapselmuttern einfügen (Abb. 31, Pos. 5.1, 6.1, 7.1, 8.1).

2.9.3 PHASES DE CANALISATION (I)*(commun à toutes les typologies de vitrines POP)*

1^o Phase: Accoster les deux vitrines dans les points de canalisation.

2^o Phase: Insérer les petites têtes et barres filetées (Fig. 30, Pos. 1, 2, 3, 4).

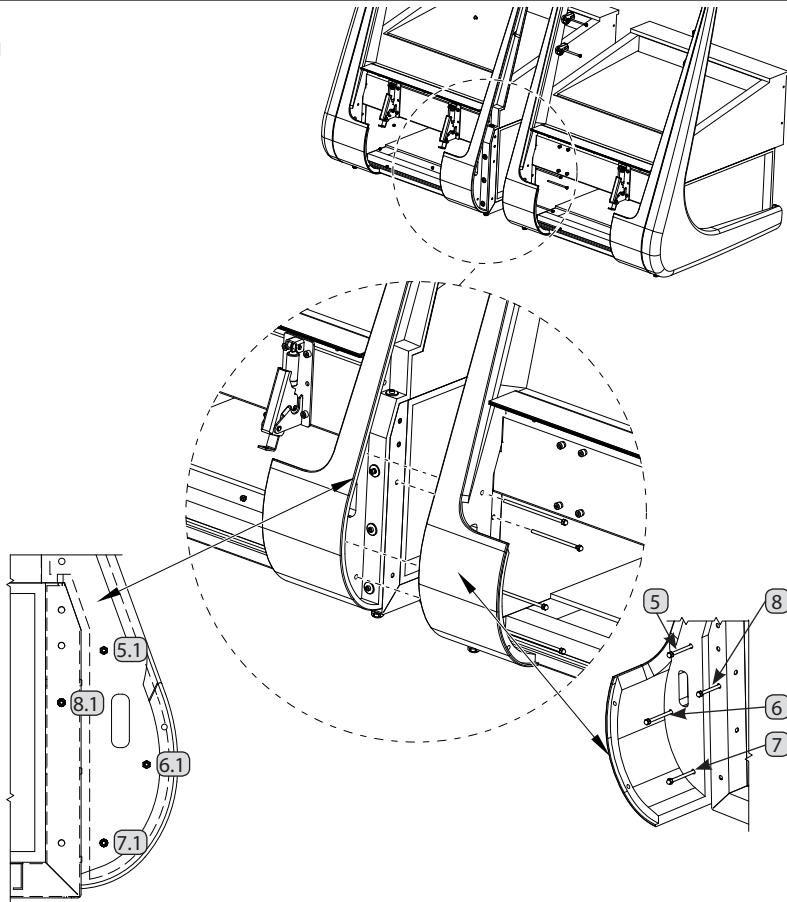
3^o Phase: Insérer les petites têtes (Fig. 30, Pos. 1.1, 2.1, 3.1, 4.1).

4^o Phase: Insérer les petites têtes et les écrous à chapeau (Fig. 31, Pos. 5, 6, 7, 8).

5^o Phase: Insérer les écrous à chapeau (Fig. 31, Pos. 5.1, 6.1, 7.1, 8.1).

Fig. N°31

Abb. N°31



- 6° Fase:** Inserire i dadi ciechi e barre filettate (Fig. 32, Pos. 9, 10).
7° Fase: Inserire i dadi ciechi (Fig. 32, Pos. 9.1, 10.1).

2.9.4 FASI DI CANALIZZAZIONE (II)

(Canalizzazione tra vetrina "Gastronomia Secco" o "Gastronomia Bagnomaria" e vetrina "Neutra", "Cassa" o "Panetteria")

Il kit di montaggio è composto da:

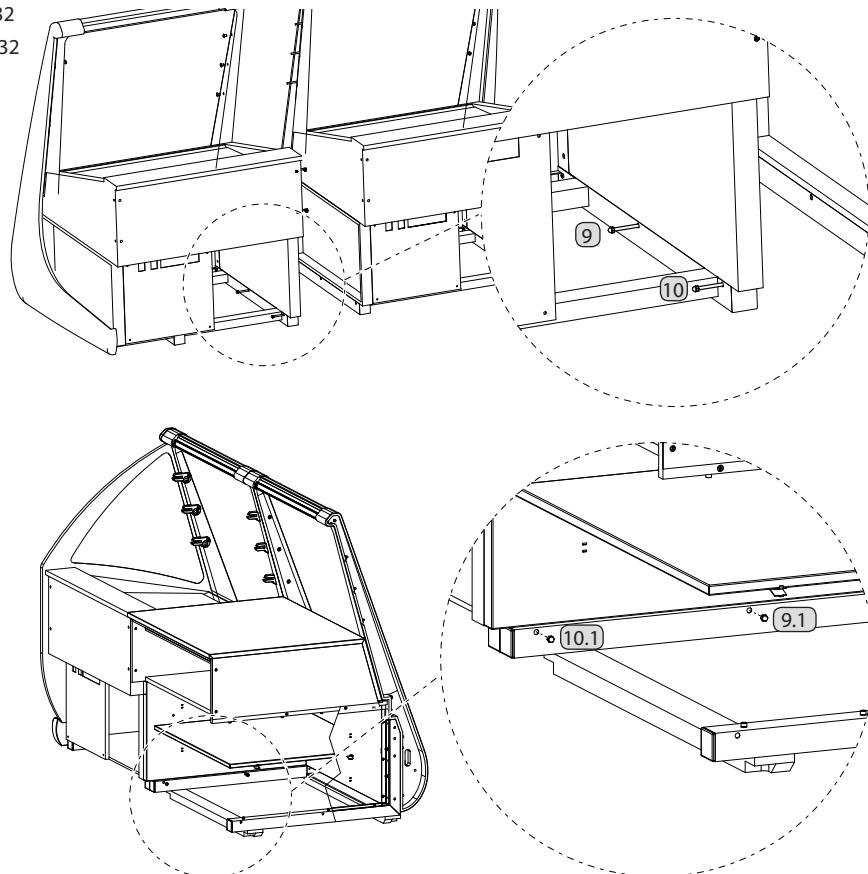
- 2 testatine nichelate femmina M6 (Fig. 33, Pos. 11)
- 2 viti nichelate maschio M6 (Fig. 33, Pos. 11.1)

1° Fase: Smontare il pannello portastrumenti della Gastronomia: **VEDI PARAGRAFO 2.6**

2° Fase: Accostare le vetrine

3° Fase: Avvitare le viti sulle testatine

Fig. N°32
Abb. N°32



- 6th phase:** Insert the blind nuts and threaded bars (Fig. 32, Pos. 9, 10).
7th phase: Insert the blind nuts (Fig. 32, Pos. 9.1, 10.1).

2.9.4 CONNECTING PHASES (II)

(Connection between display cabinet "Dry-heated Gastronomy" or "Wet-heated Gastronomy" and display cabinets "Neutral", "Case" or "Bakery")

The assembly kit comprises:

- 2 M6 female nickel-plated heads (Fig. 33, Pos. 11)
- 2 M6 male nickel-plated screws (Fig. 33, Pos. 11.1)

1st phase: Disassemble the tool-holder panel of the Gastronomy: **SEE PARAGRAPH 2.6**

2nd phase: Bring the display cabinets side by side

3rd phase: Tighten the screws on the heads

- 6. Phase:** Die Kapselmuttern und Gewindestangen einfügen (Abb. 32, Pos. 9, 10).
7. Phase: Die Kapselmuttern einfügen (Abb. 32, Pos. 9.1, 10.1).
- 6° Phase:** Insérer les petites têtes et les écrous à chapeau (Fig. 32, Pos. 9, 10).
7° Phase: Insérer les écrous à chapeau (Fig. 32, Pos. 9.1, 10.1).

2.9.4 KANALISIERUNGSPHASEN (II)

(Kanalisation zwischen Vitrine

"TrockenheißGastronomie" oder "Wasserbadgastronomie"
und Vitrine "Neutral", "Kasse" oder Bäckereiprodukte")

Das Montageset ist wie folgt zusammengesetzt:

- 2 Nickelköpfchen - hohles Gegenstück M6 (Abb. 33, Pos. 11)
- 2 Nickelschrauben - Gewindezapfen M6 (Abb. 33, Pos. 11.1)

1. Phase: Das Trägerpaneel der Gastronomie abnehmen: **SIEHE PARAGRAF 2.6**

2. Phase: Die Vitrinen annähern

3. Phase: Die Schrauben auf die Köpfchen schrauben

2.9.4 PHASES DE CANALISATION (II)

(Canalisation entre vitrine «Gastronomie sèche» ou

«Gastronomie Bain-Marie» et vitrine «Neutre», «Caisse» ou «Boulangerie»)

La trousse de montage est composée de:

- 2 petites têtes nickelées femelles M6 (Fig. 33, Pos. 11)
- 2 petites vis nickelées mâles M6 (Fig. 33, Pos. 11.1)

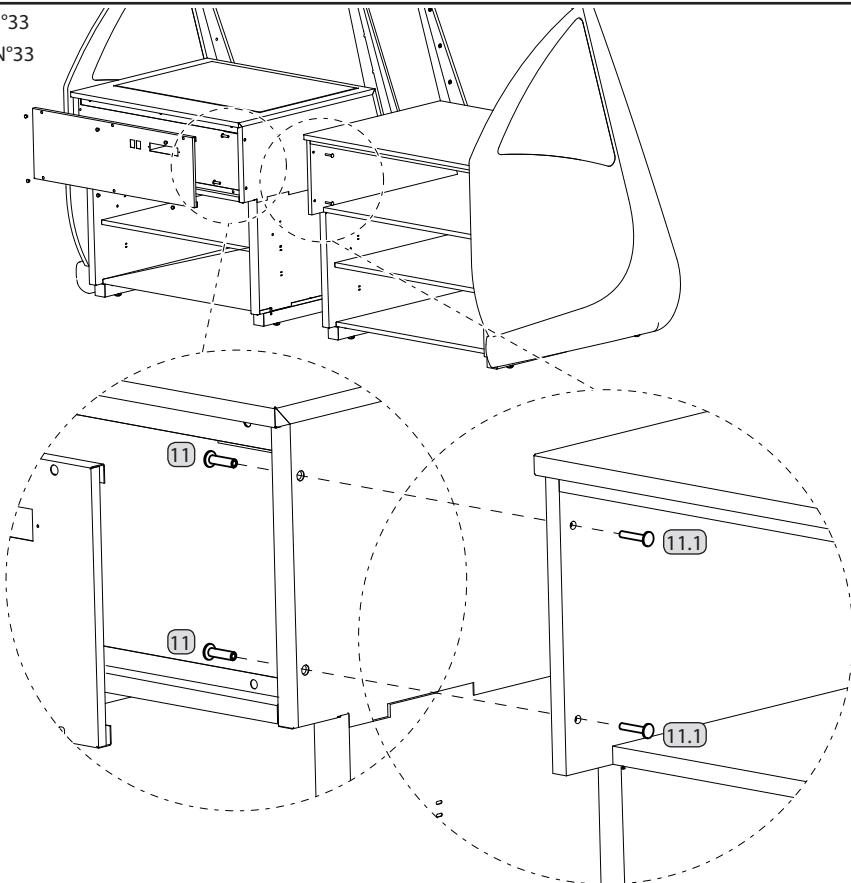
1° Phase: Démonter le panneau porte-instruments de la Gastronomie: **VOIR PARAGRAPHE 2.6.**

2° Phase: Accoster les vitrines

3° Phase: Visser les vis sur les petites têtes

Fig. N°33

Abb. N°33



2.9.5 FASI DI CANALIZZAZIONE (III)

(Canalizzazione tra vetrina "Gastronomia" e vetrina "Gastronomia")

Il kit di montaggio è composto da:

- 2 testatine nichelate femmina M6 (Fig. 34, Pos. 11)
- 2 viti nichelate maschio M6 (Fig. 34, Pos. 11.1)

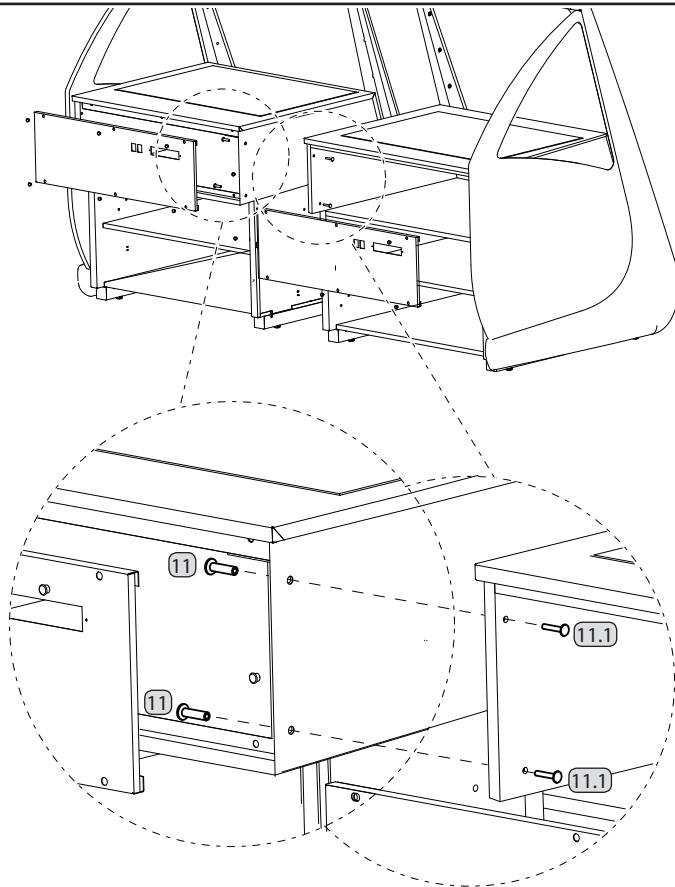
1° Fase: Smontare il pannello portastrumenti della Gastronomia: **VEDI PARAGRAFO 2.6**

2° Fase: Accostare le vetrine

3° Fase: Avvitare le viti sulle testatine

Fig. N°34

Abb. N°34

**2.9.5 CONNECTING PHASES (III)**

(Connection between display cabinet "Gastronomy" and display cabinet "Gastronomy")

The assembly kit comprises:

- 2 M6 female nickel-plated heads (Fig. 34, Pos. 11)
- 2 M6 male nickel-plated screws (Fig. 34, Pos. 11.1)

1st phase: Disassemble the tool-holder panel of the Gastronomy: **SEE PARAGRAPH 2.6**

2nd phase: Bring the display cabinets side by side

3rd phase: Tighten the screws on the heads

2.9.5 KANALISIERUNGSPHASEN (III)

(Kanalisierung zwischen Vitrine "Trockenheißgastronomie" oder "Wasserbadgastronomie")

Das Montageset ist wie folgt zusammengesetzt:

- 2 Nickelköpfchen - hohles Gegenstück M6 (Abb. 34, Pos. 11)
- 2 Nickelschrauben - Gewindezapfen M6 (Abb. 34, Pos. 11.1)

1. Phase: Das Trägerpaneel der Gastronomie abnehmen:
SIEHE PARAGRAF 2.6

2. Phase: Die Vitrinen annähern

3. Phase: Die Schrauben auf die Köpfchen schrauben

2.9.5 PHASES DE CANALISATION (III)

(Canalisation entre vitrine «Gastronomie» et vitrine «Gastronomie»)

La trousse de montage est composée de :

- 2 petites têtes nickelées femelles M6 (Fig. 34, Pos. 11)
- 2 petites vis nickelées mâles M6 (Fig. 34, Pos. 11.1)

1° Phase: Démonter le panneau porte-instruments de la Gastronomie **VOIR PARAGRAPHE 2.6.**

2° Phase: Accoster les vitrines

3° Phase: Visser les vis sur les petites têtes

2.9.6 FASI DI CANALIZZAZIONE (IV)

(Canalizzazione tra vetrina "Neutra" o "Panetteria" e vetrina "Neutra" o "Panetteria")

Il kit di montaggio è composto da:

- 2 testatine nichelate femmina M6 (Fig. 35, Pos. 11)
- 2 viti nichelate maschio M6 (Fig. 35, Pos. 11.1)

1° Fase: Accostare le vetrine

2° Fase: Avvitare le viti sulle testatine

2.9.7 FASI DI CANALIZZAZIONE (V)

(Canalizzazione tra vetrina "Flat" e vetrina "Gastronomia")

Il kit di montaggio è composto da:

- 2 viti M6 (Fig. 36, Pos. 12)

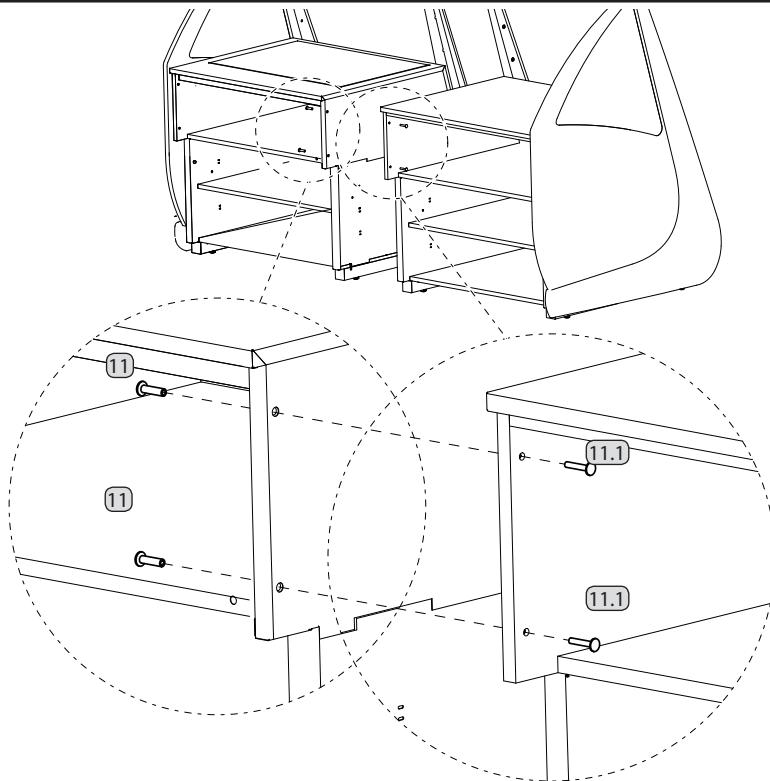
1° Fase: Smontare il pannello portastrumenti della Gastronomia: **VEDI PARAGRAFO 2.6**

2° Fase: Accostare le vetrine

3° Fase: Avvitare le viti

Fig. N°35

Abb. N°35

**2.9.6 CONNECTING PHASES (IV)**

(Connection between display cabinet "Neutral" or "Bakery" and display cabinet "Neutral" or "Bakery")

The assembly kit comprises:

- 2 M6 female nickel-plated heads (Fig. 35, Pos. 11)
- 2 M6 male nickel-plated screws (Fig. 35, Pos. 11.1)

1st phase: Bring the display cabinets side by side

2nd phase: Tighten the screws on the heads

2.9.7 CONNECTING PHASES (V)

(Connection between display cabinet "Flat" and display cabinet "Gastronomy")

The assembly kit comprises:

- 2 M6 screws (Fig. 36, Pos. 12)

1st phase: Disassemble the tool-holder panel of the Gastronomy: **SEE PARAGRAPH 2.6**

2nd phase: Bring the display cabinets side by side

3rd phase: Tighten the screws

2.9.6 KANALISIERUNGSPHASEN (IV)

(Kanalisierung zwischen Vitrine "Neutral" oder "Bäckereiprodukte" und Vitrine "Neutral" oder "Bäckereiprodukte")

Das Montageset ist wie folgt zusammengesetzt:

- 2 Nickelköpfchen - hohles Gegenstück M6 (Abb. 35, Pos. 11)
- 2 Nickelschrauben - Gewindezapfen M6 (Abb. 35, Pos. 11.1)

1. Phase: Die Vitrinen annähern

2. Phase: Die Schrauben auf die Köpfchen schrauben

2.9.7 KANALISIERUNGSPHASEN (V)

(Kanalisierung zwischen Vitrine "Flat" und Vitrine "Gastronomie")

Das Montageset ist wie folgt zusammengesetzt:

- 2 Schrauben M6 (Abb. 36, Pos. 12)

1. Phase: Das Trägerpaneel der Gastronomie abnehmen:
SIEHE PARAGRAPF 2.6

2. Phase: Die Vitrinen annähern

3. Phase: Die Schrauben anbringen

2.9.6 PHASES DE CANALISATION (IV)

(Canalisation entre vitrine «Neutre» ou «Boulangerie» et vitrine «Neutre» ou «Boulangerie»)

La trousse de montage est composée de :

- 2 petites têtes nickelées femelles M6 (Fig. 35, Pos. 11)
- 2 petites vis nickelées mâles M6 (Fig. 35, Pos. 11.1)

1° Phase: Accoster les vitrines

2° Phase: Visser les vis sur les petites têtes

2.9.7 PHASES DE CANALISATION (V)

(Canalisation entre vitrine «Plate» et vitrine «Gastronomie»)

La trousse de montage est composée de :

- 2 vis M6 (Fig. 36, Pos. 12)

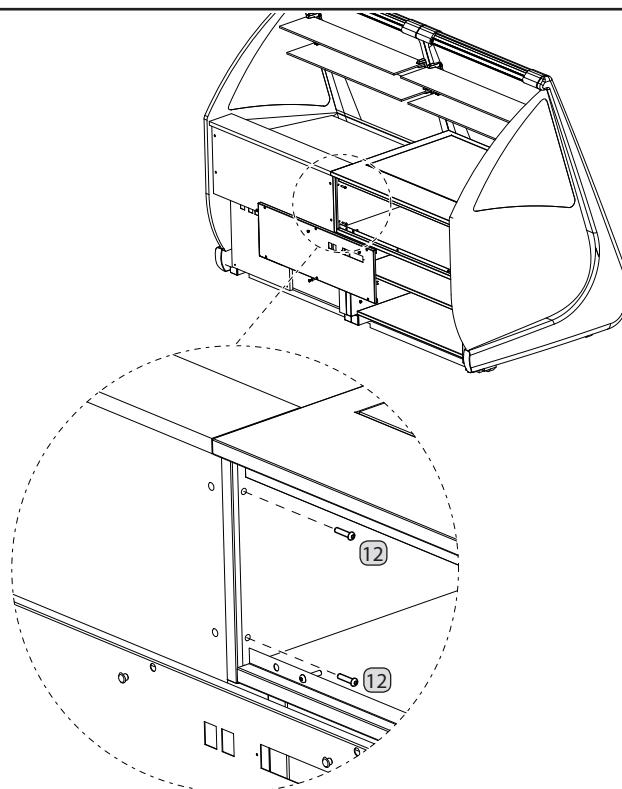
1° Phase: Démonter le panneau porte-instruments de la Gastronomie **VOIR PARAGRAPH 2.6.**

2° Phase: Accoster les vitrines

3° Phase: Visser les vis

Fig. N°36

Abb. N°36



2.9.8 FASI DI CANALIZZAZIONE (VI)*(Canalizzazione tra vetrina "Flat" e vetrina "Gastronomia")*

Il kit di montaggio è composto da:

- 2 viti M6 (Fig. 37, Pos. 12)

1° Fase: Accostare le vetrine**2° Fase:** Avvitare le viti**2.9.9 FASI DI CANALIZZAZIONE (VII)***(Canalizzazione tra vetrina "Flat" e vetrina "Flat")*

Il kit di montaggio è composto da:

- 2 perni doppi (Fig. 38, Pos. 13)
- 4 grani (Fig. 38, Pos. 14)

1° Fase: Accostare le vetrine**2° Fase:** Avvitare i grani**2.9.8 CONNECTING PHASES (VI)***(Connection between display cabinet "Flat" and display cabinet "Gastronomy")*

The assembly kit comprises:

- 2 M6 screws (Fig. 37, Pos. 12)

1st phase: Bring the display cabinets side by side**2nd phase:** Tighten the screws**2.9.9 CONNECTING PHASES (VI)***(Connection between display cabinet "Flat" and display cabinet "Flat")*

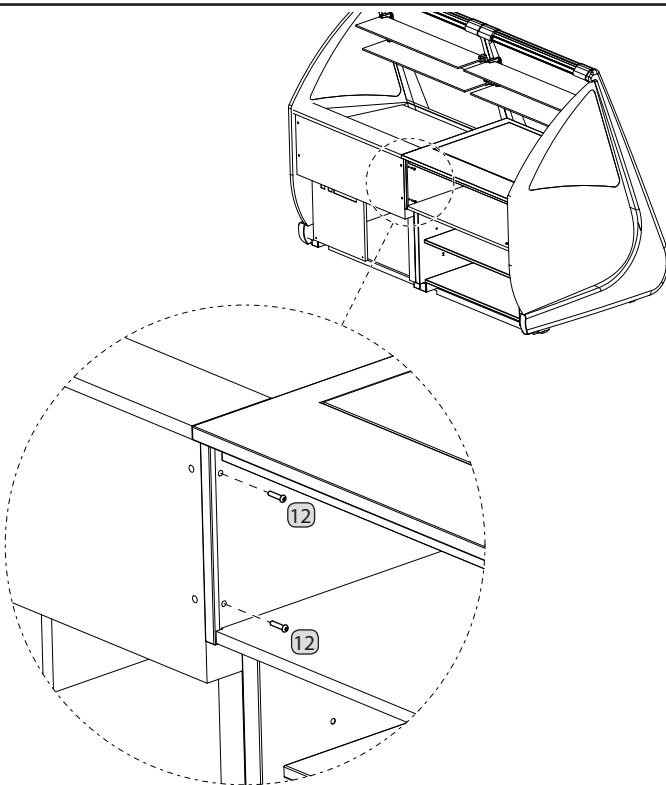
The assembly kit comprises:

- 2 double pins (Fig. 38, Pos. 13)
- 4 grub screws (Fig. 38, Pos. 14)

1st phase: Bring the display cabinets side by side**2nd phase:** Tighten the grub screws

Fig. N°37

Abb. N°37



2.9.8 KANALISIERUNGSPHASEN (VI)

(Kanalisierung zwischen Vitrine "Flat" und Vitrine "Gastronomie")

Das Montageset ist wie folgt zusammengesetzt:

- 2 Schrauben M6 (Abb. 37, Pos. 12)

1. Phase: Die Vitrinen annähern

2. Phase: Die Schrauben anbringen

2.9.9 KANALISIERUNGSPHASEN (VII)

(Kanalisierung zwischen Vitrine "Flat" und Vitrine "Flat")

Das Montageset ist wie folgt zusammengesetzt:

- 2 Doppeldrehstifte (Abb. 38, Pos. 13)

- 4 Dübel (Abb. 38, Pos. 14)

1. Phase: Die Vitrinen annähern

2. Phase: Die Dübel anschrauben

2.9.8 PHASES DE CANALISATION (VI)

(Canalisation entre vitrine «Plate» et vitrine «Gastronomie»)

La trousse de montage est composée de:

- 2 vis M6 (Fig. 37, Pos. 12)

1° Phase: Accoster les vitrines

2° Phase: Visser les vis

2.9.9 PHASES DE CANALISATION (VII)

(Canalisation entre vitrine «Plate» et vitrine «Plate»)

La trousse de montage est composée de:

- 2 pivots doubles (Fig. 38, Pos. 13)

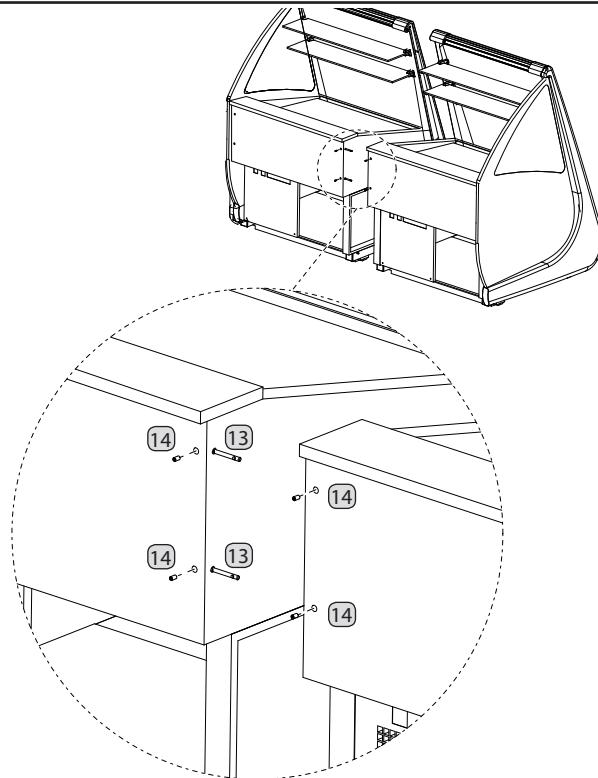
- 4 grains (Fig. 38, Pos. 14)

1° Phase: Accoster les vitrines

2° Phase: Visser les grains

Fig. N°38

Abb. N°38



2.9.10 FASI DI CANALIZZAZIONE (VIII)

(Canalizzazione tra vetrina "Full" e vetrina "Gastronomia Secco" o "Panetteria" o "Neutra")

Il kit di montaggio è composto da:

- 1 dado M8 (Fig. 39, Pos. 15)
- 1 bullone M8 (Fig. 39, Pos. 16)

1° Fase: Accostare le vetrine

2° Fase: (caso Gastronomia) smontare il pannello porta-strumenti della Gastronomia: **VEDI PARAGRAFO 2.6**

3° Fase: Avvitare dado e bullone

2.9.10 CONNECTING PHASES (VIII)

(Connection between display cabinet "Full" and display cabinet "Dry-heated Gastronomy" or "Bakery" of "Neutral")

The assembly kit comprises:

- 1 blind nut M8 (Fig. 39, Pos. 15)
- 1 bolt M8 (Fig. 39, Pos. 16)

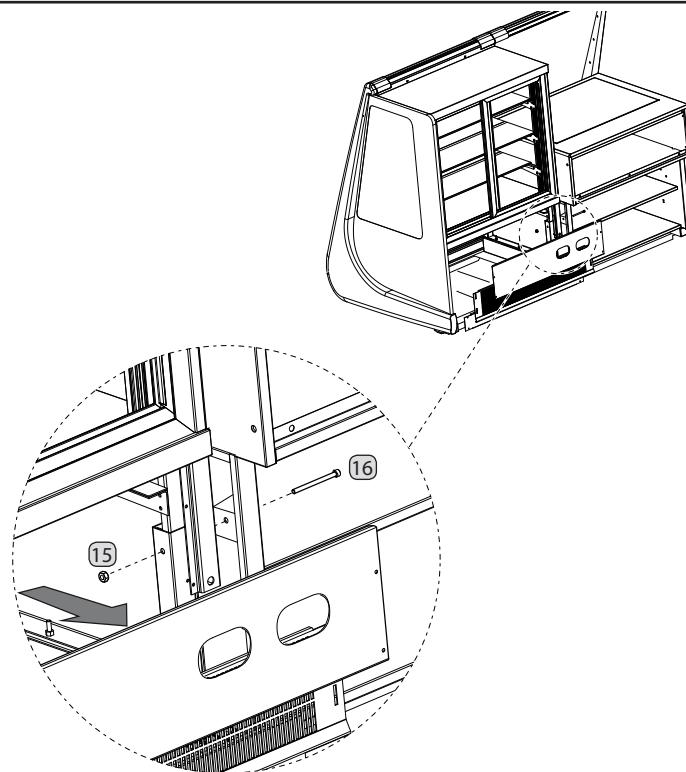
1st phase: Bring the display cabinets side by side

2nd phase: (for the Gastronomy) disassemble the tool-holder panel of the Gastronomy: **SEE PARAGRAPH 2.6**

3rd phase: Tighten the nut and bolt

Fig. N°39

Abb. N°39



2.9.10 KANALISIERUNGSPHASEN (VIII)

(Kanalisierung zwischen Vitrine "Flat" und Vitrine "Trockenheißgastronomie" oder "Bäckereiprodukte" oder "Neutral")

Das Montageset ist wie folgt zusammengesetzt:

- 1 Schraubenmutter M8 (Abb. 39, Pos. 15)
- 1 Bolzen M8 (Abb. 39, Pos. 16)

1. Phase: Die Vitrinen annähern

2. Phase: (bei Gastronomie) Das Trägerpaneel der Gastronomie abnehmen: **SIEHE PARAGRAF 2.6**

3. Phase: Schraubenmutter und Bolzen anbringen

2.9.10 PHASES DE CANALISATION (VIII)

(Canalisation entre vitrine «Pleine» et vitrine «Gartronomie sèche» ou «Boulangerie» ou «Neutre»)

La trousse de montage est composée de :

- 1 écrou M8 (Fig. 39, Pos. 15)
- 1 boulon M8 (Fig. 39, Pos. 16)

1° Phase: Accoster les vitrines

2° Phase: (cas Gastronomie) démonter le panneau porte-instruments de la Gastronomie **VOIR PARAGRAPHE 2.6.**

3° Phase: Visser l'écrou et le boulon

2.9.11 FASI DI CANALIZZAZIONE (IX)

(Canalizzazione tra vetrina "Full" e vetrina "Full")

Il kit di montaggio è composto da:

- 1 vite M5 (Fig. 40, Pos.1)
- 1 bullone M8 (Fig. 41, Pos. 2)
- 1 dado M8 (Fig. 41, Pos. 3)

1° Fase: Accostare le vetrine

2° Fase: Avvitare il dado e il bullone (Fig. 41)

3° Fase: Avvitare la vite M5 nel punto (Fig. 40, Pos. 1)

2.9.11 CONNECTING PHASES (IX)

(Connection between display cabinet "Full" and display cabinet "Full")

The assembly kit comprises:

- 1 screw M5 (Fig. 40, Pos.1)
- 1 bolt M8 (Fig. 41, Pos. 2)
- 1 blind nut M8 (Fig. 41, Pos. 3)

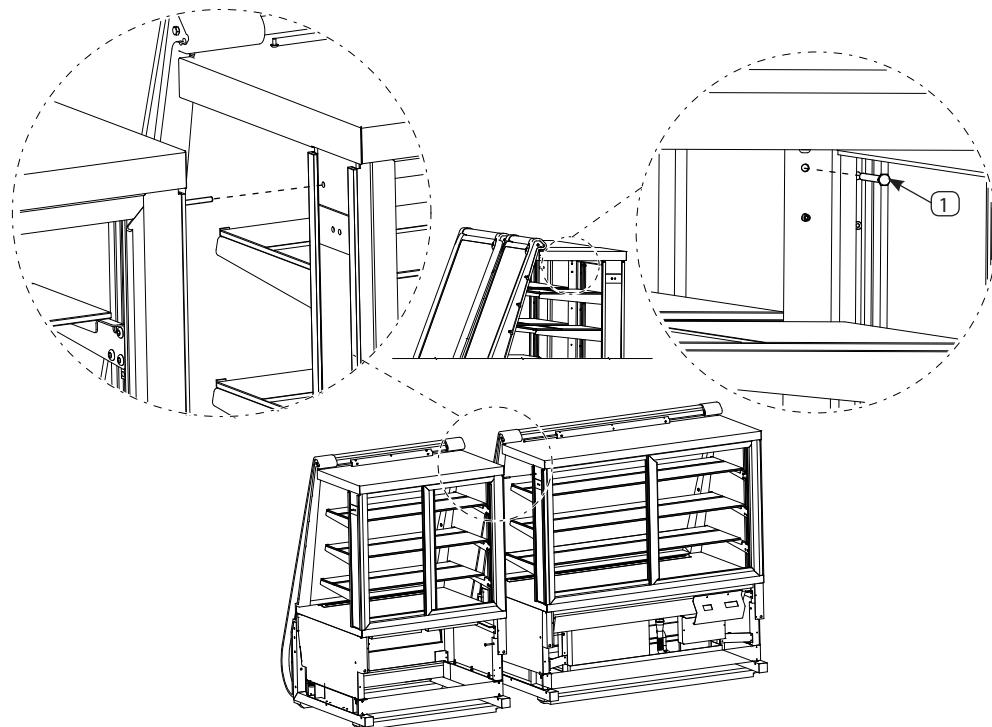
1st phase: Bring the display cabinets side by side

2nd phase: Tighten the nut and bolt (Fig. 41)

3rd phase: Tighten the M5 screw in the point (Fig. 40, Pos. 1)

Fig. N°40

Abb. N°40



2.9.11 KANALISIERUNGSPHASEN (IX)

(Kanalisierung zwischen Vitrine "Full" und Vitrine "Full")

Das Montageset ist wie folgt zusammengesetzt:

- 1 Schraube M5 (Abb. 40, Pos.1)
- 1 Bolzen M8 (Abb. 41, Pos. 2)
- 1 Schraubenmutter M8 (Abb. 41, Pos. 3)

1. Phase: Die Vitrinen annähern

2. Phase: Schraubenmutter und Bolzen anbringen
(Abb. 41)

3. Phase: Schraube M5 an der Stelle anbringen (Abb.
40, Pos. 1)

2.9.11 PHASES DE CANALISATION (IX)

(Canalisation entre vitrine «Pleine» et vitrine «Pleine»)

La trousse de montage est composée de :

- 1 vis M5 (Fig. 40, Pos.1)
- 1 boulon M8 (Fig. 41, Pos. 2)
- 1 écrou M8 (Fig. 41, Pos. 3)

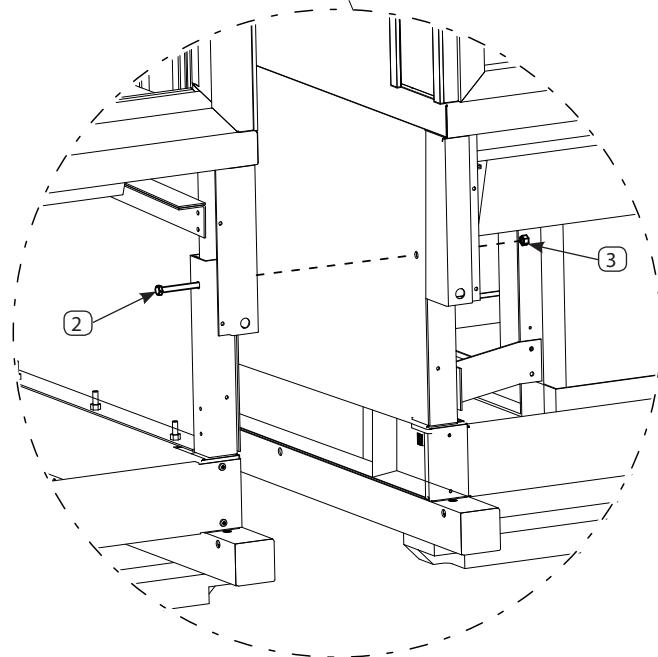
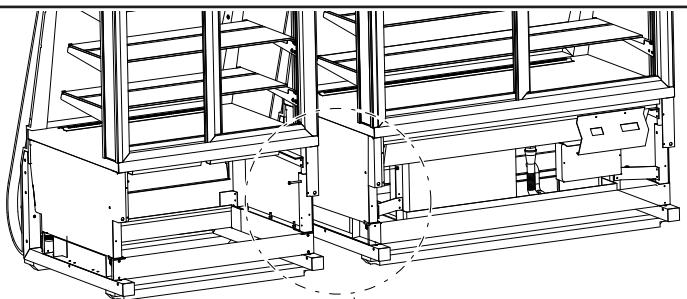
1° Phase: Accoster les vitrines

2° Phase: Visser l'écrou et le boulon (Fig. 41)

3° Phase: Visser les vis M5 dans le point (Fig. 40, Pos. 1)

Fig. N°41

Abb. N°41



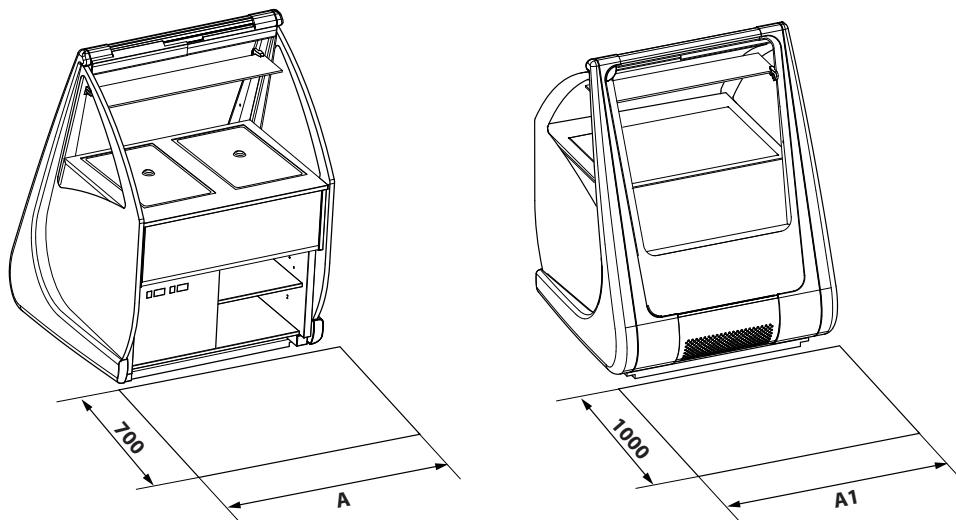
2.10 SPAZI MANUTENTIVI

In fase di installazione oltre che predisporre delle aree di lavoro per l'operatore si dovranno predisporre delle aree per le operazioni di manutenzione (Fig. 42) (Tabella T5).

2.10 MAINTENANCE AREAS

During the installation stage, as well as work space for the operator, a sufficient area should be left for maintenance operations to be carried out (Fig. 42) (Table T5).

Fig. N°42
Abb. N°42



T5

POP	100	150	-	-	-	-
A(mm)	1000	1500	-	-	-	-
A1(mm)	1000	1500	-	-	-	-

2.10 FREIZUHALTENDE ZONEN FÜR WARTUNG

In der Installationsphase muss darauf geachtet werden, nicht nur den Arbeitsraum für den Bediener freizuhalten, sondern auch Zonen zur Durchführung der Wartungsarbeiten (Abb.42) (Tabelle T5).

2.10 ESPACES D'ENTRETIEN

Lors de l'installation, outre que prévoir des espaces de service pour l'opérateur, il faudra prévoir des espaces pour les opérations d'entretien (Fig. 42) (Tableau T5).

2.11 COLLEGAMENTO IDRAULICO (vers. tavola calda bagnomaria)

La vetrina viene predisposta con un attacco da 1/2" per l'allaccio idraulico.

L'attacco (Fig. 43, Pos. 1) è per l'allaccio idraulico alla rete di scarico delle acque reflue.

È previsto un rubinetto a saracinesca (Fig. 43, Pos. 2) per l'apertura e la chiusura del circuito che serve per lo svuotamento delle vasche.

Dotare l'impianto del locale con dei tubi dotati di attacco femmina da 1/2".

2.11 HYDRAULIC CONNECTION (vers. Warm table bain-marie)

The display cabinet is arranged with a 1/2" fitting for the hydraulic connection.

The fitting element (Fig. 43, Pos. 1) is used to make the hydraulic connection to the waste water drainage network.

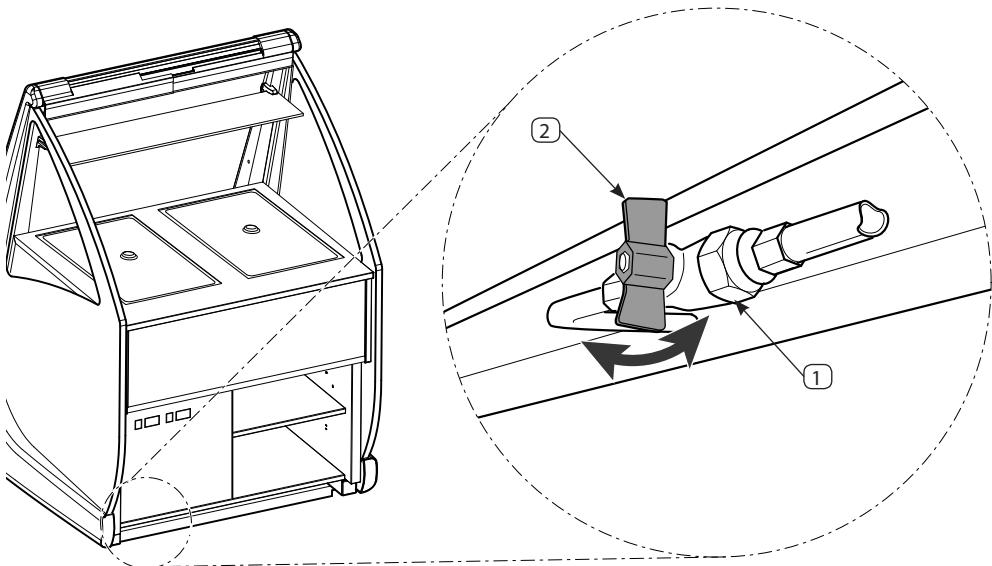
A shutter valve is included (Fig. 43, Pos. 2) to open and shut the circuit that empties out the tanks.

Provide the system in the premises where the cabinet is installed with pipes equipped with a female 1/2" fitting.

NOTA: Provvedere a predisporre delle opportune pedane di protezione delle tubazioni.

NOTE: Provide for the predisposing of appropriate protection boards of the pipings.

Fig. N°43
Abb. N°43



2.11 WASSERVERBINDUNG (Vers. Warme Tafel Wasserbad)

Die Vitrine ist für den Wasseranschluss mit einem 1/2" Anschluss ausgestattet.

Der Anschluss (Abb. 43, Pos. 1) dient dem Wasseran schluss ans Abwassernetz.

Ein Wasserhahn (Abb. 43, Pos. 2) dient zum Öffnen und Schließen des Kreislaufes, damit die Behälter geleert werden.

Die Anlage des Ladens mit Leitungen mit Buchsenan schluss 1/2" ausstatten.

2.11 ASSEMBLAGE HYDRAULIQUE (vers. Table chaude au bain-marie)

La vitrine est mise au point avec une attache de 1/2" (1,27cm) pour le raccordement hydraulique.

L'attache (Fig. 43, Pos. 1) est pour l'attache hydraulique au réseau de déchargement des eaux usées.

Un robinet à vanne est prévu (Fig. 43, Pos. 2) pour l'ouverture et la fermeture qui sert à vider les cuves.

Doter l'installation du local avec des tubes dotés d'attache féminine de 1/2" (1,27cm).



HINWEIS: Vorbereiten Sie passende Fußbrette
für den Schutz der Rohrleitung.



NOTE: Predisposer des tapis convenables de protection des tuyautages.

2.12 COLLEGAMENTO ELETTRICO

ATTENZIONE!
Questo collegamento deve essere effettuato da personale specializzato.

Prima di effettuare l'installazione verificare l'esistenza di un idoneo impianto di messa a terra come previsto dalle Norme Europee (EN). Controllare che la tensione di rete sia compatibile con le caratteristiche riportate sulla targa apposta sul lato operatore della vetrina (Fig. 5).

ATTENZIONE!
Fluttuazioni di tensione maggiori del 10% della tensione nominale indicata sulla targa possono provocare danni alle altre apparecchiature elettromeccaniche che in tal caso non saranno coperti da garanzia.

Rispettare comunque eventuali norme nazionali per le installazioni elettriche. La vetrina è fornita completa di cavo di alimentazione elettrica a spina (Fig. 44).

NOTA: E' opportuno installare un interruttore sulla linea di alimentazione elettrica predisposta per la vetrina.

2.13 NOTE AMBIENTALI

- Imballaggio

Non gettare nella spazzatura eventuali parti dell'imballo della vetrina, ma selezionarli a seconda del tipo di materiale (Cartone, legno, acciaio, polietilene, ecc...) e smaltrirli a seconda della normativa vigente nel paese di utilizzo della vetrina.

- Fine servizio

Alla fine della vita della vetrina si dovrà:

- Togliere tutte le parti in gomma (es. O-ring, guarnizioni);
- Smontare tutte le superfici vetrate;
- Inviala infine alla rottamazione.

Fig. N°44

Abb. N°44

2.12 ELECTRICAL CONNECTIONS

CAUTION!

This connection must be carried out by qualified personnel.

Before installing the unit, ensure that the earthing connections are in strict conformity with European Standards (EN). Check that mains voltage is compatible with the technical data on the plate fixed to the operator's side of the display unit (Fig. 5).

WARNING!

Tension fluctuations higher than 10% of the nominal tension indicated on the label can damage the other electromechanic equipments that in this case won't be covered by the warranty.

In all cases, the applicable national standards for the installation of electrical equipment should be respected. The display unit is supplied with feed cable and plug (Fig. 44).

STOP **NOTE:** We recommend that a switch be fitted to the mains plug socket of the display unit.

2.13 ENVIRONMENTAL MEASURES

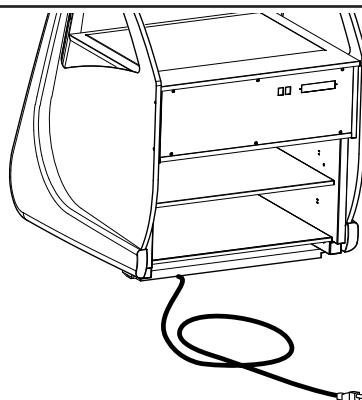
- Packaging

Do not discard any part of the unit packaging before sorting it according to the different types of material, (cardboard, wood, steel, polyethylene, etc.). Packaging should then be disposed of according to the applicable standards in force in the Country of use.

- End of Service

At the end of the machine's useful life it is necessary to carry out the following:

- Remove all rubber parts (e.g., O-ring, gaskets);
- Dismantle all glass surfaces;
- Send the machine for proper disposal.



2.12 ELEKTRISCHER ANSCHLUSS



ACHTUNG!

Dieser Anschluß muß von Fachpersonal durchgeführt werden.

Bevor die Installation durchgeführt wird, muss das Bestehen einer geeigneten Erdungsanlage gemäß den Europäernormen (EN) geprüft werden. Prüfen, ob die Netzspannung mit den Merkmalen auf dem Schild, das auf der Bedienerseite der Vitrine angebracht ist, vereinbar ist (Abb. 5).



ACHTUNG!

Spannungsschwankungen, welche die auf dem Etikett ausgewiesene Nominalspannung um über 10% übersteigen, können Schäden an den anderen elektromechanischen Teilen verursachen, welche in diesem Fall nicht unter Garantieschutz stehen.

Eventuelle nationale Normen für Elektroinstallationen sind auf jeden Fall zu beachten. Die Vitrine wird mit Speisekabel und Stecker geliefert (Abb.44).



HINWEIS: es ist zweckmäßig, bei der Speiseleitung, die die Vitrine versorgt, einen Schalter zu installieren.

2.13 HINWEISE ZUM SCHUTZ DER UMWELT

- Verpackung

Eventuelle Teile der Vitrinenverpackung dürfen nicht zum Müll gegeben werden, sondern müssen je nach Material aussortiert (Karton, Holz, Stahl, Polyäthylen usw...) und gemäß der im Verwendungsland gültigen Normen entsorgt werden.

- Betriebseinstellung

Wird die Vitrine nicht mehr verwendet, muss man:

- alle Teile aus Gummi entfernen (z.B. O-Ring, Dichtungen);
- alle Glasflächen abmontieren;
- die Vitrine verschrotten lassen.

2.12 BRANCHEMENT ELECTRIQUE



ATTENTION!

Ce branchement doit être effectué par le personnel qualifié.

Avant de procéder à l'installation, s'assurer de l'existence d'une installation adéquate de mise à la terre comme le prévoient les Normes Européennes (EN). Vérifier que la tension de réseau soit compatible avec les caractéristiques reportées sur la plaquette placée sur le côté service de la vitrine (Fig. 5).



ATTENTION!

Des Fluctuations de tension plus élevées du 10% de la tension nominale indiquée sur la plaquette peuvent provoquer des dommages aux autres équipements électromécanique qui dans ce cas ne seront pas couverts par la garantie.

Il faut, quoi qu'il en soit, respecter les éventuelles normes nationales concernant les installations électriques. La vitrine est accompagnée d'un câble d'alimentation électrique à fiche (Fig. 44).



NOTA: Il est opportun d'installer un interrupteur sur la ligne d'alimentation électrique à la prise prévue pour la vitrine.

2.13 REMARQUES SUR L'ENVIRONNEMENT

- Emballage

Ne pas mettre les éventuelles parties de l'emballage de la vitrine au rebut, mais les sélectionner selon le type de matériau (carton, bois, acier, polyéthylène, etc ...), et les éliminer selon la réglementation en vigueur dans le Pays de destination de la machine.

- Fin de service

Au terme de la durée de vie de la machine il faudra:

- Retirer toutes les parties en caoutchouc (ex. joints toriques d'étanchéité, garnitures);
- Démonter toutes les surfaces vitrées;
- Placer, enfin, la machine à la ferraille.

3 ESERCIZIO

3.1 OPERAZIONI PRELIMINARI DI CONTROLLO

ATTENZIONE!

Prima di iniziare le fasi di avviamento della vetrina si deve verificare che l'interruttore sulla linea di alimentazione elettrica alla spina sia disinserito.

Nel caso di primo avviamento della vetrina verificare che siano state svolte correttamente tutte le operazioni di posizionamento della macchina (vedi paragrafo 2.3; 2.4 ecc.).

3.2 AVVIAMENTO (Mod. tavola calda bagno maria)

Per poter eseguire l'avviamento della vetrina si deve agire sul gruppo comandi che prevede (Fig. 45):

- A) INTERRUTTORI GENERALI (Pos. A)
- B) INTERRUTTORE LUCE (Pos. B)
- C) INTERRUTTORE OPTIONAL (Pos. C)
- D) CENTRALINA DIXELL XR10CX/60 (vedere manuale allegato) (Pos. D)

Per un utilizzo della vetrina e per il mantenimento dei prodotti a bagno maria bisogna:

- Chiudere il rubinetto a saracinesca (Fig. 46, Pos. 1) per il circuito di svuotamento vasche.

- Caricare la vasca con acqua (Fig. 46 Pos.2)

3 OPERATION

3.1 PRELIMINARY CHECKS

CAUTION!

Before switching on the display unit, check that the switch fitted to the mains plug socket of the display unit has been switched off.

If the display unit is being started for the first time, check first that all machine positioning procedures have been carried out correctly (see Sections 2.3, 2.4, etc.).

3.2 START UP (Mod. Warm table bain-marie)

To turn on the display cabinet, operate the control panel (Fig. 45) which includes:

- A) MAIN SWITCHES (Pos. A)
- B) LIGHT SWITCH (Pos. B)
- C) OPTIONAL SWITCH (Pos. C)
- D) DIXELL CONTROL UNIT XR10CX/60 (see the enclosed manual) (Pos. D)

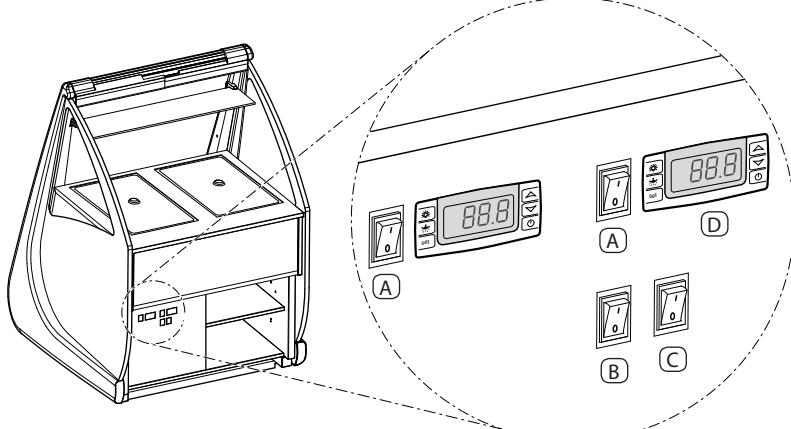
To use the display cabinet and to keep the products wet-heated, you must:

- Seal the shutter valve (Fig. 46, Pos. 1) for the circuit that empties out the tanks.

- Fill the tank with water (Fig. 46 Pos.2)

Fig. N°45

Abb. N°45



3 BETRIEB

3.1 VORKONTROLLEN

ACHTUNG!

Bevor mit den Anlaufphasen der Vitrine begonnen wird, muss geprüft werden, ob der Schalter der Speiseleitung, die die Vitrine versorgt, ausgeschaltet ist.

Wird die Vitrine zum ersten Mal in Betrieb gesetzt, ist zu prüfen, ob die Positionierung der Maschine (siehe Punkt 2.3, 2.4, usw.) korrekt durchgeführt wurde.

3.2 ANLAUF (Mod. warme Tafel Wasserbad)

Für den Start der Vitrine die Steuergruppe aktivieren (Abb. 45):

- A) HAUPTSCHALTER (Pos. A)
- B) LICHTSCHALTER (Pos. B)
- C) EXTRA SCHALTER (Pos. C)
- D) ZENTRALE DIXELL XR10CX/60 (siehe beigelegtes Handbuch) (Pos. D)

Für den Einsatz der Vitrine und für die Lagerung der Produkte im Wasserbad, wie folgt vorgehen:

- Damit die Behälter geleert werden, den Wasserhahn schließen (Abb. 46, Pos. 1).
- Den Behälter mit Wasser füllen (Abb. 46 Pos.2).

3 FONCTIONNEMENT

3.1 OPERATIONS PRELIMINAIRES DE CONTROLE

ATTENTION!

Avant de procéder aux phases de démarrage de la vitrine, il faut vérifier que l'interrupteur sur la ligne d'alimentation électrique à la prise prévue pour la vitrine soit désenclenché.

Dans le cas d'une première mise en marche de la vitrine, vérifier le déroulement correct de toutes les opérations de positionnement (voir Paragraphes 2.3, 2.4, etc.) de la machine.

3.2 DEMARRAGE (Mod. Table chaude bain-marie)

Pour pouvoir suivre la mise en marche de la vitrine il faut agir sur le groupe commandes qui prévoit (Fig. 45):

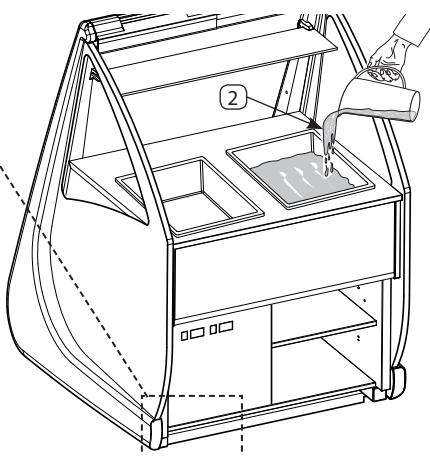
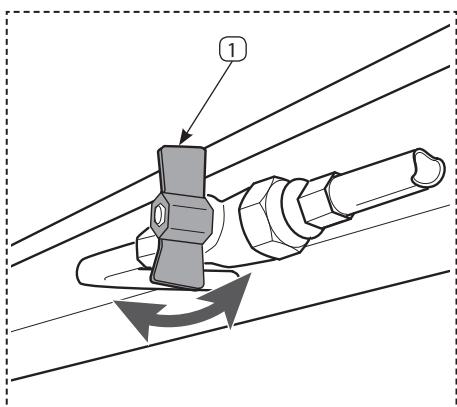
- A) INTERRUPEURS GÉNÉRAUX (Pos. A)
- B) INTERRUPEUR LUMIÈRE (Pos. B)
- B) INTERRUPEUR OPTIONNEL (Pos. C)
- D) CENTRALE DIXELL XR10CX/60 (voir le manuel annexé) (Pos. D)

Pour une utilisation de la vitrine et pour le maintien des produits au bain-marie il faut:

- Fermer le robinet à vanne (Fig. 46, Pos. 1) pour le circuit de vidange des cuves.
- Charger la cuve avec de l'eau (Fig. 46 Pos.2)

Fig. N°46

Abb. N°46



- Disporre le vasche Gastronorm.
- Inserire la presa elettrica sulla linea di alimentazione, quindi azionare l'interruttore A (Fig. 47) nella posizione "I", il quale metterà in funzione la resistenza per il riscaldamento della vasca. OGNI INTERRUTTORE COMANDA UNA SINGOLA VASCA. Posizionando l'interruttore A (Fig. 47) nella posizione "I" la vasca funziona a bagnomaria, mantenendo una temperatura tiepida.
- Con l'interruttore B (Fig. 47) si accende l'illuminazione della vetrina.
- In alternativa alle vasche Gastronomia è prevista l'opzione d'uso di piani in acciaio forati.
- Per l'uso della centralina DIXELL XR10CX/60 fare riferimento all'apposito manuale allegato.

3.3 FERMATA DELLA MACCHINA (Mod. tavola calda bago maria)

L'arresto del riscaldamento vetrina si effettua attraverso l'interruttore A (Fig. 47) nella posizione "0"
Analogamente per lo spegnimento dell'illuminazione della vetrina agire sull'interruttore B (Fig. 47).
In caso di emergenza si può agire anche sull'interruttore generale dell'impianto del locale dove e' stata posizionata la vetrina.

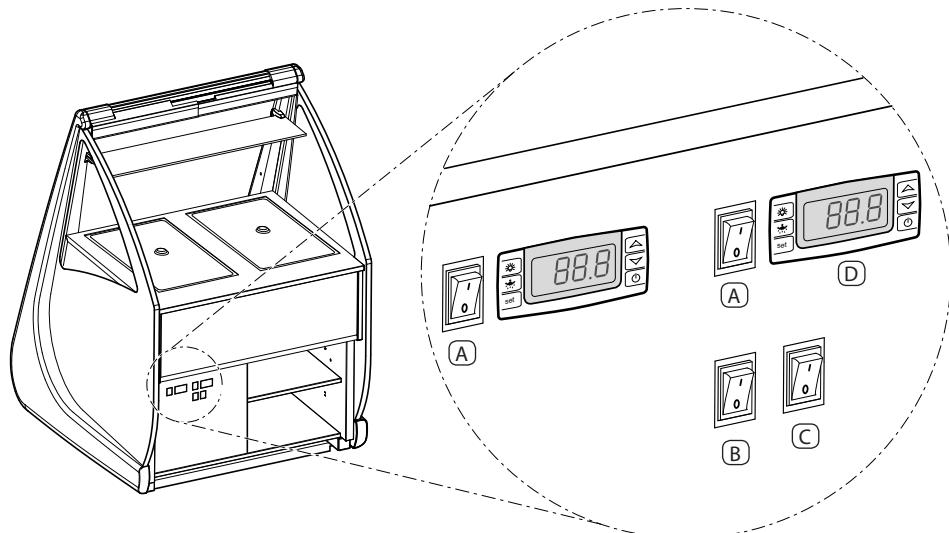
- Arrange the Gastronorm tanks.
- Insert the electric socket on the power supply line, then bring the switch A (Fig. 47) to position "I". The switch will start the heater to heat up the tank. EACH SWITCH CONTROLS A SINGLE TANK. Bring switch A (Fig. 47) to position "I": the tank runs in wet-heated mode, keeping the temperature lukewarm.
- With switch B (Fig. 47) you can turn on the lights in the display cabinet.
- Optional drilled steel tops can be used instead of the Gastronomy tanks.
- For instructions on how to use the control unit DIXELL XR10CX/60, please refer to its own manual enclosed with the cabinet.

3.3 STOPPING THE MACHINE (Wet-heated model)

Heating of the display cabinet is interrupted by bringing switch A (Fig. 47) to position "0"
In the same way, operate switch B to turn off the lights in the display cabinet (Fig. 47).
In the event of an emergency, you can also operate the main switch of the system in the premises where you have installed the display cabinet..

Fig. N°47

Fig. N°47



- Die Behälter Gastronorm einordnen.
- Den Netzstecker der Versorgungsleitung einfügen, dann den Schalter A (Abb.47) in Position "I" aktivieren, der so den Widerstand zum Erwärmen der Behälter aktiviert. JEDER SCHALTER STEUERT EINEN EINZELNEN BEHÄLTER. Wird der Schalter A (Abb.47) in Position "II" gebracht, funktioniert der Behälter bei lauer Temperatur als Wasserbad.
- Mit dem Schalter B (Abb.47) wird die Vitrinenbeleuchtung aktiviert.
- Alternativ zu den Gastronomiebehältern können gelöcherte Ebenen aus Stahl verwendet werden.
- Für den Einsatz der Zentrale DIXELL XR10CX/60 siehe das entsprechende beigelegte Handbuch.
- Disposer les cuves Gastronorm.
- Insérer la prise électrique sur la ligne d'alimentation et donc actionner l'interrupteur A (Fig. 47) dans la position «I», qui mettra en fonction la résistance pour le chauffage de la cuve. CHAQUE INTERRUPTEUR COMMANDE UNE CUVE SINGULIÈRE. En plaçant l'interrupteur A (Fig. 47) dans la position «II» la cuve fonctionne en bain-marie en maintenant une température tiède.
- Avec l'interrupteur B (Fig. 47) la vitrine s'allume.
- En alternative aux cuves Gastronomie l'option d'utilisation de deux plans en acier est prévue.
- Pour l'utilisation de la centrale DIXELL XR10CX/60 se référer au Manuel spécial annexé.

3.3 STOPP DER MASCHINE (Mod. Wasserbadgastronomie) 3.3 ARRÊT DE LA MACHINE (Mod. cafétéria bain-marie)

Den Schalter A (Abb.47) in Position "0" bringen und die Erwärmung der Vitrine wird gestoppt
Genauso mit dem Schalter B (Abb.47) für das Ausschalten der Vitrinenbeleuchtung vorgehen.
In einer Notfallsituation kann auch der Hauptschalter des Anlage des Ladenlokals, wo sich die Vitrine befindet aktiviert werden.

L'arrêt du chauffage de la vitrine s'effectue à travers l'interrupteur A (Fig. 47) dans la position «0»
D'une manière analogue pour éteindre l'éclairage de la vitrine agir sur l'interrupteur B (Fig. 47).
Dans le cas d'urgence il est possible d'agir sur l'interrupteur général de l'installation du local où la vitrine a été placée.

3.4 AVVIAMENTO (Mod. tavola caldo secco)

Per poter eseguire l'avviamento della vetrina si deve agire sul gruppo comandi che prevede (Fig. 48):

- A) INTERRUTTORI GENERALI (Pos. A)
- B) INTERRUTTORE OPTIONAL (Pos. B)
- C) CENTRALINA DIXELL XW20LS (vedere manuale allegato) (Pos. C)

Per un utilizzo della vetrina e per il mantenimento dei prodotti bisogna:

- Inserire la presa elettrica sulla linea di alimentazione, quindi azionare l'interruttore A (Fig. 48) nella posizione "I", il quale metterà in funzione la resistenza per il riscaldamento del piano.
- Per l'uso della centralina DIXELL XW20LS0 fare riferimento all'apposito manuale allegato.

3.5 FERMATA DELLA MACCHINA (Mod. tavola caldo secco)

L'arresto del riscaldamento vetrina si effettua attraverso l'interruttore A (Fig. 48) nella posizione "0"

In caso di emergenza si può agire anche sull'interruttore generale dell'impianto del locale dove è stata posizionata la vetrina.

3.4 START-UP (Dry-heated model)

To turn on the display cabinet, operate the control panel (Fig. 48) which includes:

- A) MAIN SWITCHES (Pos. A)
- B) OPTIONAL SWITCH (Pos. B)
- C) DIXELL CONTROL UNIT XW20LS (see the enclosed manual) (Pos. C)

To use the display cabinet and to keep the products dry-heated, you must:

- Insert the electric socket on the power supply line, then bring the switch A (Fig. 48) to position "I". The switch will start the heater to heat up the top.
- For instructions on how to use the control unit DIXELL XW20LS0, please refer to its own manual enclosed with the cabinet.

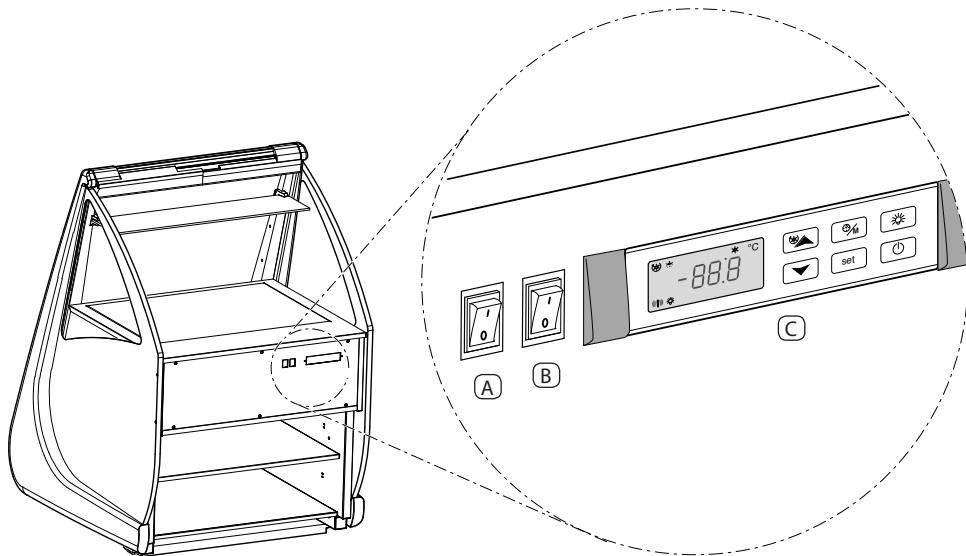
3.5 STOPPING THE MACHINE (Dry-heated model)

Heating of the display cabinet is interrupted by bringing switch A (Fig. 48) to position "0"

In the event of an emergency, you can also operate the main switch of the system in the premises where you have installed the display cabinet.

Fig. N°48

Abb. N°48



3.4 START (Mod. Trockenheißgastronomie)

Für den Start der Vitrine die Steuergruppe aktivieren (Abb. 48):

- A) HAUPTSCHALTER (Pos. A)
- B) EXTRA SCHALTER (Pos. B)
- C) ZENTRALE DIXELL XW20LS (siehe beigelegtes Handbuch) (Pos. C)

Für den Einsatz der Vitrine und für die Lagerung der Produkte, wie folgt vorgehen:

- Den Netzstecker der Versorgungsleitung einfügen, dann den Schalter A (Abb.48) in Position "I" aktivieren, der so den Widerstand zum Erwärmen der Ebener aktiviert.
- Für den Einsatz der Zentrale DIXELL XW20LS0 siehe das entsprechende beigelegte Handbuch.

3.5 STOPP DER MASCHINE (Mod. Trockenheißgastronomie)

Den Schalter A (Abb.48) in Position "0" bringen und die Erwärmung der Vitrine wird gestoppt

In einer Notfallsituation kann auch der Hauptschalter der Anlage des Ladenlokals, wo sich die Vitrine befindet, aktiviert werden.

3.4 MISE EN MARCHE (Mod. cafétéria chaud sec)

Pour pouvoir suivre la mise en marche de la vitrine il faut agir sur le groupe commandes qui prévoit (Fig. 48):

- A) INTERRUPEURS GÉNÉRAUX (Pos. A)
- B) INTERRUPEUR OPTIONNEL (Pos. B)
- D) CENTRALE DIXELL XW20LS (voir le manuel annexé) (Pos. C)

Pour une utilisation de la vitrine et pour le maintien des produits au bain-marie il faut:

- Insérer la prise électrique sur la ligne d'alimentation et donc actionner l'interrupteur A (Fig. 48) dans la position «», qui mettra en fonction la résistance pour le chauffage de la cuve.
- Pour l'utilisation de la centrale DIXELL XW20LS0 se référer au Manuel spécial annexé.

3.5 ARRÊT DE LA MACHINE (Mod. cafétéria chaud sec)

L'arrêt du chauffage de la vitrine s'effectue à travers l'interrupteur A (Fig. 48) dans la position «0»

Dans le cas d'urgence il est possible d'agir sur l'interrupteur général de l'installation du local où la vitrine a été placée.

4 MANUTENZIONE ORDINARIA

4.1 OPERAZIONI PRELIMINARI DI SICUREZZA

ATTENZIONE!

Prima di effettuare qualsiasi operazione di manutenzione o pulizia è necessario scollegare l'alimentazione elettrica!

Per effettuare lo scollegamento dell'alimentazione elettrica si devono disinserire gli interruttori che si trovano nella parte posteriore della vetrina (Fig. 49, Pos. A e B) e l'interruttore di linea alla presa della vetrina, dopo di che staccare la spina elettrica di alimentazione (Fig. 49).

4.2 PULIZIA VETRINA

Giornalmente si può effettuare la pulizia delle superfici vetrate, in particolare poi per:

- PULIZIA ESTERNO VETRINA

L'esterno della vetrina deve essere pulito con acqua ed un detergente delicato (Fig. 50).

ATTENZIONE!

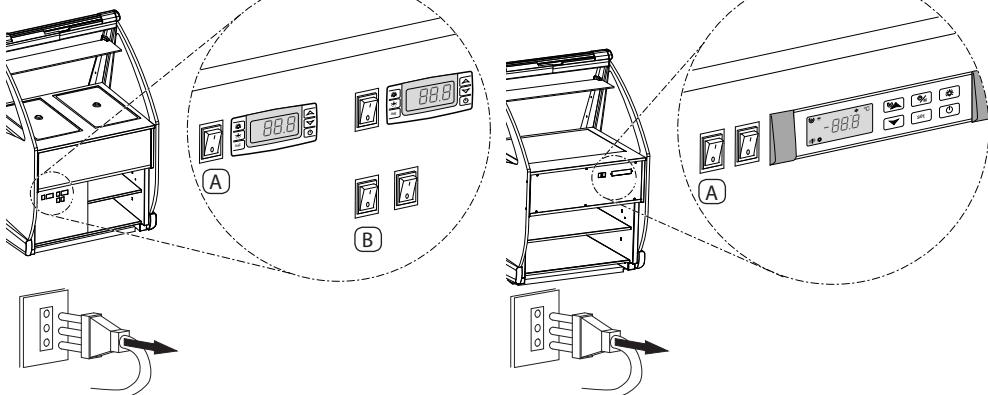
Non usare mai pagliette metalliche, abrasivi, carta vetrata o simili e nemmeno prodotti chimici notoriamente aggressivi quali acidi, cloro e derivati, ammoniaca ecc.

ATTENZIONE!

Evitare assolutamente l'uso di alcool puro.

Fig. N°49

Abb. N°49



4 ROUTINE MAINTENANCE

4.1 PRELIMINARY SAFETY CHECKS

CAUTION!

Before carrying out any cleaning or maintenance operations, first disconnect the unit from the mains power supply!

To cut off electric power to the cabinet, you must deactivate the switches that are located in the rear part of the display cabinet (Fig. 49, Pos. A and B) and the socket line switch of the cabinet, then unplug the electric power plug (Fig. 49).

4.2 CLEANING THE DISPLAY UNIT

The glass surfaces of the display unit should be cleaned on a daily basis, in particular with regard to:

- CLEANING THE DISPLAY UNIT EXTERIOR

The display unit exterior must be cleaned using water and a mild detergent (Fig. 50).

CAUTION!

Never use metal scourers, abrasives, sandpaper or similar, or well-known aggressive chemical products such as acids, chlorine and chlorine derivatives, ammonia, etc.

CAUTION!

Never use pure alcohol to clean the display unit.

4 WARTUNG

4.1 EINLEITENDE SCHUTZMASSNAHMEN



ACHTUNG!

Vor jedem Wartungs- oder Reinigungsvorgang muss die Stromzufuhr unterbrochen werden!

Um die elektrische Versorgung abzutrennen, müssen die Schalter, die sich im hinteren Teil der Vitrine (Abb.49, Pos. A und B) befinden, sowie der Leitungsschalter des Vitrinensteckers abgeschaltet werden. Dann den Versorgungsstecker ziehen (Abb.49).

4.2 REINIGUNG VITRINE

Die Reinigung der Glasflächen kann täglich durchgeführt werden; im einzelnen:

- AUSSENREINIGUNG VITRINE

Die Außenseite der Vitrine muss mit Wasser und einem sanften Reinigungsmittel gesäubert werden (Abb. 50).



ACHTUNG!

Niemals Metallwolle, Scheuermittel, Glaspapier oder ähnliches, sowie bekanntermaßen aggressive Chemikalien, wie Säuren, Chlor und Nebenprodukte, Ammoniak usw. verwenden.



ACHTUNG!

Auf keinen Fall reinen Alkohol verwenden.

4 ENTRETIEN ORDINAIRE

4.1 OPERATIONS PRELIMINAIRES DE SECURITE



ATTENTION!

Avant de procéder à toute opération d'entretien ou de nettoyage, il est nécessaire de débrancher l'alimentation électrique!

Pour effectuer le débranchement de l'alimentation électrique il faut désinsérer les interrupteurs qui se trouvent dans la partie postérieure de la vitrine (Fig. 49, Pos. A et B) et l'interrupteur de ligne à la prise de la vitrine, après quoi détacher la fiche électrique d'alimentation (Fig. 49).

4.2 NETTOYAGE DE LA VITRINE

Le nettoyage des surfaces vitrées peut être effectué quotidiennement, en particulier pour ce qui concerne:

- NETTOYAGE EXTERNE DE LA VITRINE

L'extérieur de la vitrine doit être nettoyé avec de l'eau et un détergent délicat (Fig. 50).



ATTENTION!

Ne jamais utiliser de pailles de fer, d'abrasifs, du papier de verre ou autres, ni des produits chimiques manifestement agressifs tels que les acides, le chlore et dérivés, l'ammoniaque, etc.



ATTENTION!

Eviter absolument l'usage d'alcool pur.

Fig. N°50

Abb. N°50



- PULIZIA PIANO DI ESPOSIZIONE

L'interno del piano di esposizione deve essere pulito periodicamente (si consiglia almeno settimanalmente), per cui alla fine della giornata lavorativa, si consiglia di (Fig. 51):

- Togliere i prodotti dalla vetrina.
- Eseguire le operazioni descritte in 4.1.
- Scaricare l'acqua residua presente nella vasca aprendo il rubinetto (Fig. 51, Pos.1) (**solo per vers. tavola calda bagnomaria**).
- Lasciare raffreddare il piano riscaldato (almeno per 1h);
- Con una spugna o un panno umido, usando acqua tiepida e senza detersivi, pulire l'interno della vetrina, come mostrato in Fig. 52.

 **NOTA:** per la pulizia della vasca si possono utilizzare anche prodotti per l'eliminazione del calcare, che si può formare in presenza di acqua dura.

- CLEANING THE DISPLAYING SURFACE

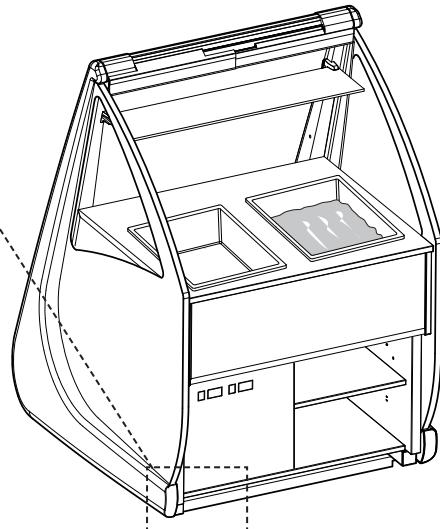
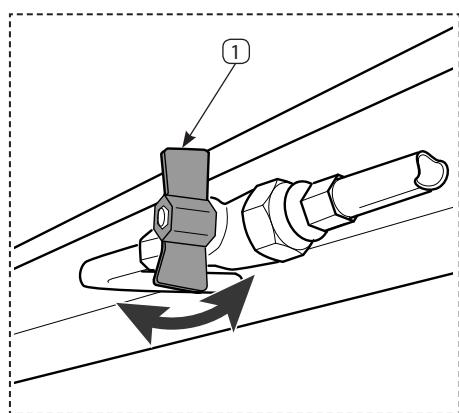
The inside of the displaying surface must be cleaned from time to time (we recommend that you clean it at least once a week). We therefore advise that at the end of the day you (Fig. 51):

- Remove the products from inside the display cabinet.
- Carry out the operations described in 4.1.
- Discharge the residual water inside the tank by opening the valve (Fig. 51, Pos.1) (**only for wet-heated version**).
- Let the heated surface cool down (at least 1 h);
- With a sponge or moist cloth and lukewarm water (no detergents), clean the inside of the display cabinet, as shown in Fig. 52.

 **NOTE:** in order to clean the tank it is also possible to use products to eliminate the limestone, which can be present in cold water.

Fig. N°51

Abb. N°51



- REINIGUNG DER AUSLAGEEBENE

Der Innenraum der Auslageebene muss regelmäßig gereinigt werden (mindestens ein Mal pro Woche wird empfohlen). Am Ende eines Arbeitstages wird folgendes empfohlen (Abb.51):

- Die Produkte aus der Vitrine nehmen.
- Die Arbeitsvorgänge siehe 4.1. durchführen.
- Restwasser in dem Behältern ablassen. Dafür den Wasserhahn öffnen (Abb.51, Pos. 1) (**nur für die Ausführung der Wasserbadgastronomie**).
- Die erwärmte Ebene abkühlen lassen (mindestens 1 Std);
- Wie in Abb.52 beschrieben, den Innenraum der Vitrine mit einem Schwamm oder einem feuchten Tuch und lauwarmen Wasser, ohne Reinigungsmittel, reinigen.

HINWEIS: Um die Wanne zu reinigen kann man auch Produkten gegen den Kalkstein gebrauchen.

- NETTOYAGE PLAN D'EXPOSITION

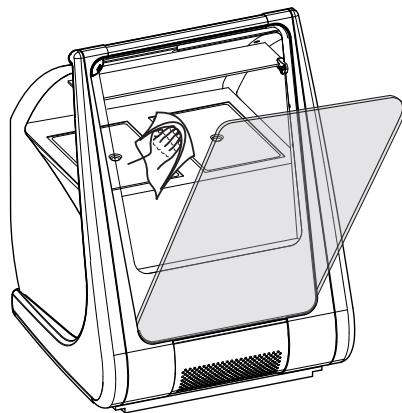
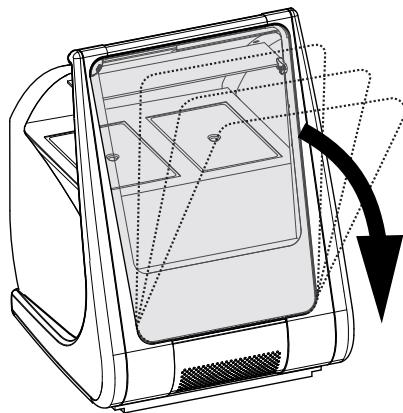
L'intérieur du plan d'exposition doit être nettoyé périodiquement (il est conseillé de le faire hebdomadairement) et donc à la fin de la journée de travail, il est conseillé de (Fig. 51):

- Enlever les produits de la vitrine.
- Effectuer les opérations décrites à 4.1.
- Décharger l'eau résiduelle présente dans la cuve en ouvrant le robinet (Fig. 51, Pos.1) (**uniquement pour la version cafétéria bain-marie**)
- Laisser refroidir le plan chauffé (au moins pendant 1h);
- Avec une éponge ou un linge humide, en utilisant de l'eau tiède et sans détersifs, nettoyer l'intérieur de la vitrine, tel qu'indiqué dans la Fig. 52.

NOTE: pour le nettoyage du bac on peut utiliser aussi des produits pour enlever le calcaire, qui se peut presenter avec de l'eau froide.

Fig. N°52

Abb. N°52



5 MANUTENZIONE STRAORDINARIA

5.1 OPERAZIONI PRELIMINARI DI SICUREZZA

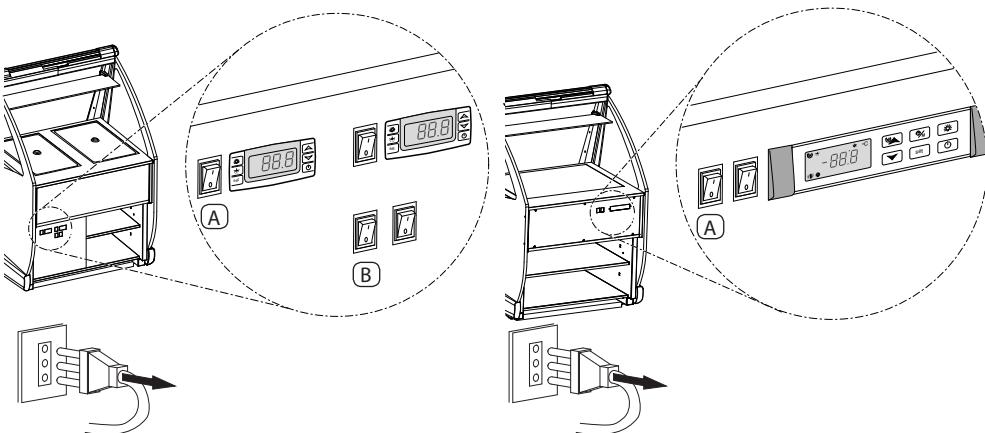
ATTENZIONE!
Chiamare assistenza Tecnica Sifa.

ATTENZIONE!
Tutte le operazioni di manutenzione straordinaria o correttiva devono essere effettuate da personale specializzato

ATTENZIONE!
Prima di effettuare qualsiasi operazione di manutenzione è necessario scollegare l'alimentazione elettrica!

Per effettuare lo scollegamento dell'alimentazione elettrica si devono disinserire gli interruttori che si trovano nella parte posteriore della vetrina (Fig. 53, Pos. A e B) e l'interruttore di linea alla presa della vetrina, dopo che staccare la spina elettrica di alimentazione (Fig. 53).

Fig. N°53
Abb. N°53



5 SPECIAL MAINTENANCE

5.1 PRELIMINARY SAFETY CHECKS

CAUTION!
Contact the Sifa Technical Assistance Service.

CAUTION!
All corrective and special maintenance operations must be carried out by qualified personnel

CAUTION!
Before carrying out any maintenance operations, first disconnect the unit from the mains power supply!

To cut off electric power to the cabinet, you must deactivate the switches that are located in the rear part of the display cabinet (Fig. 53, Pos. A and B) and the socket line switch of the cabinet, then unplug the electric power plug (Fig. 53).

5 AUSSERORDENTLICHE WARTUNG

5.1 EINLEITENDE SCHUTZMASSNAHMEN



ACHTUNG!

Wenden Sie sich an den Technischen Kunden-dienst Sifa.



ACHTUNG!

Alle außerordentlichen oder korrekiven War-tungsvorgänge müssen von Fachpersonal durchgeführt werden.



ACHTUNG!

Vor jedem Wartungsvorgang muss die Stromzu-fuhr unterbrochen werden!

5 ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE

5.1 OPERATIONS PRELIMINAIRES DE SECURITE



ATTENTION!

Appeler le service après-vente Sifa.



ATTENTION!

Toute opération d'entretien extraordinaire ou correctif doit être effectuée par le personnel qualifié



ATTENTION!

Avant d'effectuer toute opération d'entretien, il faut débrancher l'alimentation électrique!

Um die elektrische Versorgung abzutrennen, müssen die Schalter, die sich im hinteren Teil der Vitrine (Abb.53, Pos. A und B) befinden, sowie der Leitungsschalter des Vitrinensteckers abgeschaltet werden. Dann den Versor-gungsstecker ziehen (Abb.53).

Pour effectuer le débranchement de l'alimentation élec-trique, il faut désinsérer les interrupteurs qui se trouvent dans la partie postérieure de la vitrine (Fig. 53, Pos. A et B) et l'interrupteur de ligne à la prise de la vitrine, après quoi détacher la fiche électrique d'alimentation (Fig. 53).

5.2 SOSTITUZIONE DEL FIANCO.

ATTENZIONE!

Eseguire questa operazione in due persone.

Per la sostituzione del fianco:

- Consultare il CAPITOLO 2.5.

5.3 SOSTITUZIONE DEL VETRO FRONTALE

ATTENZIONE!

Eseguire questa operazione in due persone.

Per la sostituzione del vetro frontale:

- Consultare il CAPITOLO 2.7.

5.4 SOSTITUZIONE DEL LED REGGIMENTOSA

Per la sostituzione del LED del reggimensola (Fig. 54; Pos. 1): To replace the LED of the shelf bracket (Fig. 54; Pos. 1):

- Fare leva con un cacciavite nel piccola tacca che si trova vicino al LED.
- Estrarre il LED (Fig. 55, Pos. 1)
- Staccare l'innesto del LED e sostituire il faretto con uno nuovo.
- With a screwdriver, force the small notch close to the LED.
- Extract the LED (Fig. 55, Pos. 1)
- Detach the LED coupling and replace the spotlight with a new one.

5.2 REPLACING THE SIDE PANEL.

CAUTION!

Two persons are required to perform this operation.

To replace the side panel:

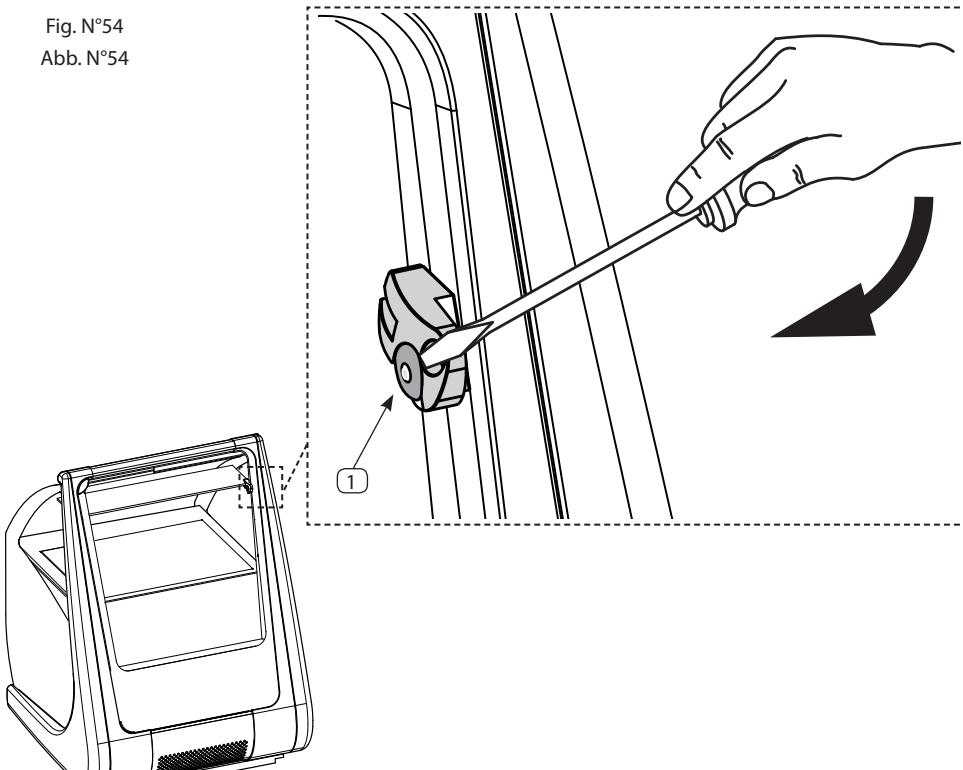
- Refer to chapter 2.5.

5.3 REPLACING THE FRONT GLASS

5.3 REPLACING THE FRONT GLASS

5.4 REPLACING THE SHELF BRACKET LED

Fig. N°54
Abb. N°54



5.2 AUSTAUSCH DES SEITENTEILS.

ACHTUNG!
Diesen Vorgang zu zweit durchführen.
 Für den Austausch des Seitenteils:
 - Siehe Kapitel 2.5.

5.3 AUSTAUSCH DER FRONTSCHEIBE

ACHTUNG!
Diesen Vorgang zu zweit durchführen.
 Für den Austausch der Frontscheibe:
 - Siehe Kapitel 2.7.

5.4 AUSTAUSCH DES LED DER TRÄGEREBENE

Für den Austausch des Led der Trägerebene (Abb. 54; Pos. 1):
 - Einen Schraubenzieher in der kleinen Kerbe, die sich in der Nähe des LED befindet, ansetzen und anheben.
 - Das LED herausnehmen (Abb. 55, Pos. 1)
 - Den LED Anschluss abtrennen und das Lämpchen durch ein neues ersetzen.

5.2 SUBSTITUTION DU FLANC.

ATTENTION!
Effectuer cette opération en deux personnes.
 Pour la substitution du flanc:
 - Reportez-vous au chapitre 2.5.

5.3 SUBSTITUTION DE LA VITRE FRONTALE

ATTENTION!
Effectuer cette opération en deux personnes.
 Pour la substitution de la vitre frontale:
 - Consultare il CAPITOLO 2.7.

5.4 SUBSTITUTION DU DEL DU PORTE-ÉTAGÈRE

Pour la substitution du DEL du porte-étagère (Fig. 54; Pos. 1):
 - Faire levier avec un tournevis dans la petite encoche qui se trouve près du DEL.
 Extraire le DEL (Fig. 55, Pos. 1)
 Détacher l'insertion du DEL et substituer le petit phare par un nouveau.

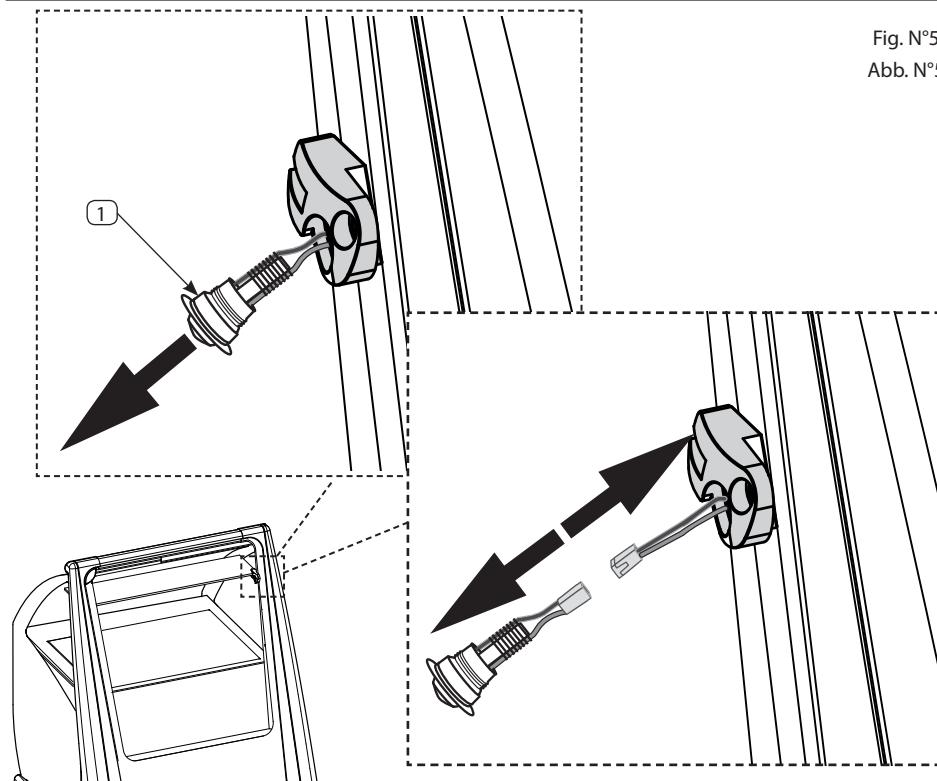


Fig. N°55
 Abb. N°55

5.5 SOSTITUZIONE DEL NASTRO/STRIP A LED PER LA PLAFONIERA

Per la sostituzione del nastro o strip a LED per la plafoniera:

- Togliere la protezione trasparente del nastro a LED (Fig. 56, Pos. 1).
- Staccare l'innesto del nastro a LED.
- Togliere il nastro a LED (Fig.56, Pos. 2).

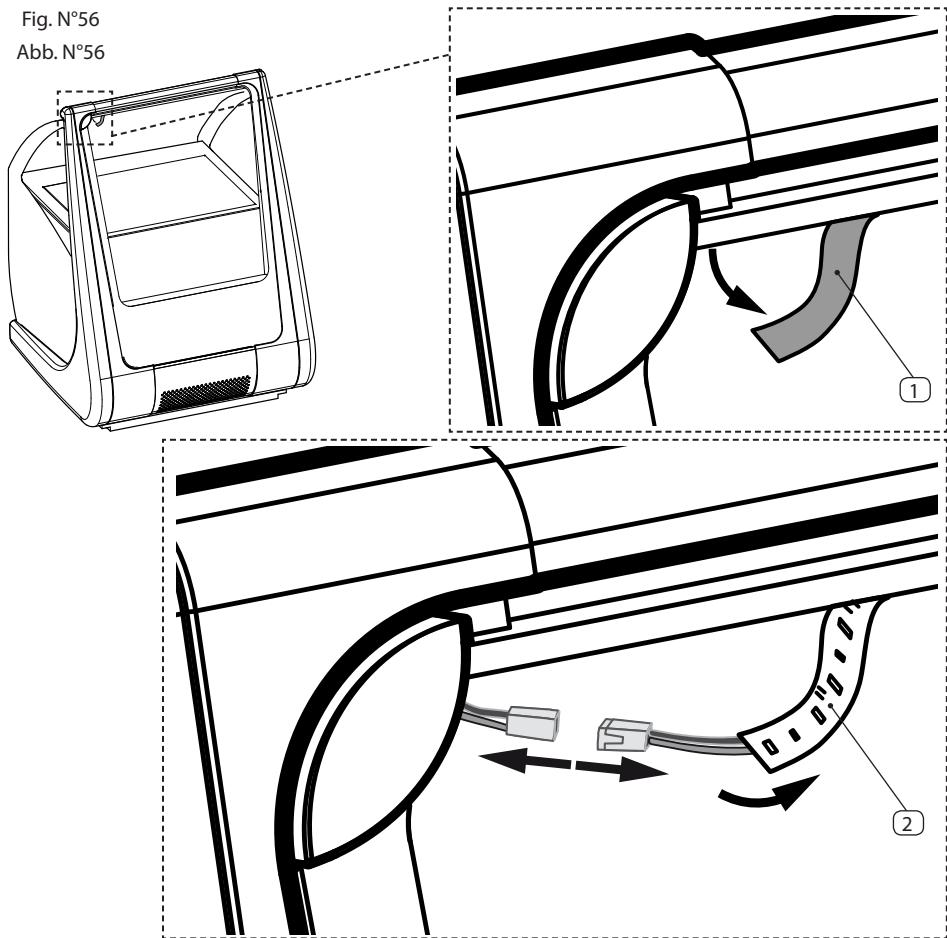
5.5 REPLACING THE LED STRIP FOR THE CEILING LIGHT

To replace the LED strip for the ceiling light:

- Remove the transparent protection of the LED strip (Fig. 56, Pos. 1).
- Detach the coupling of the LED strip.
- Remove the LED strip (Fig.56, Pos. 2).

Fig. N°56

Abb. N°56



D**F**

5.5 AUSTAUSCH DES LED- BANDES/STRIP FÜR DIE PLATTFORM

Austausch des LED Bandes oder Strips für die Plattform:

- Die durchsichtige Schutzvorrichtung des LED Bandes entfernen (Abb.56, Pos.1).
- Den Anschluss des LED Bandes abtrennen.
- Das LED Band entfernen (Abb.56, Pos. 2).

Pour la substitution du DEL du porte-étagère (Fig. 56; Pos. 1):

- Faire levier avec un tournevis dans la petite encoche qui se trouve près du DEL.

Extraire le DEL (Fig. 56, Pos. 2).

**5.6 SOSTITUZIONE RESISTENZA DI RISCALDAMENTO
(vers. tavola calda bagno maria)**

Per la sostituzione della resistenza di riscaldamento della tavola calda bagno maria rivolgersi **all'Assistenza Tecnica SIFA.**

**5.7 SOSTITUZIONE PIANO RISCALDAMENTO IN VETRO
(vers. tavola calda secco)**

Rivolgersi **all'Assistenza Tecnica SIFA.**

5.6 REPLACING HEATING RESISTANCE (vers. Warm table bain.marie)

In order to replace the heating resistance of the warm table bain-marie apply to the **technical Assistance SIFA.**

**5.7 REPLACING THE HEATING SURFACE IN GLASS
(dry-heated version)**

Apply to the **technical Assistance SIFA.**

5.6 AUSTAUSCH DES HEIZUNGWIDERSTANDS (Vers.warme Tafel Wasserbad)

Um den Heizungswiderstand der warmen Tafel am Was-
serbad zu austauschen wenden Sie **sich am Kundendienst SIFA.**

5.7 AUSTAUSCH DER HEIZEBENE AUS GLAS (Ausführung Trockenheißgastronomie)

Wenden Sie **sich am Kundendienst SIFA.**

5.6 REMPLACEMENT RESISTANCE DE RECHAUFFAGE (vers. Table chaude au bain-marie)

Pour le remplacement de la resistance de rechauffage de la table chaude bain-marie demander à l'**ASSISTENCE TECHNIQUE SIFA.**

5.7 SUBSTITUER LE PLAN DE CHAUFFAGE EN VITRE (version table chaude à sec)

Demander à l'**ASSISTENCE TECHNIQUE SIFA.**

6 ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO

PROBLEMA

PROBABILI CAUSE

POSSIBILI RIMEDI

1) La luce non funziona.	a) interruttore luce non inserito b) la lampada fluorescente / LED non è ben collegata al cavo di alimentazione. c) Permane l'anomalia.	a) inserire l'interruttore luce. b) sistemare la lampada / LED. c) Chiedere l'intervento del vostro elettricista.
--------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

6 TROUBLESHOOTING

PROBLEM	LIKELY CAUSES	POSSIBLE SOLUTIONS
1) The light does not work	a) the light switch circuit has not been enabled b) the fluorescent lamp / LED is not connected to the power supply cable properly. c) the malfunction persists	a) turn off the light switch b) adjust the lamp / LED c) call a specialist electrician

6 BETRIEBSSTÖRUNGEN

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHEN	MÖGLICHE ABHILFEN
5) Das Licht funktioniert nicht	a) der Lichtschalter ist ausgeschaltet b) die Leuchtstofflampe / LED ist nicht korrekt an das Stromkabel / LED angeschlossen. c) die Störung kann nicht behoben	a) den Lichtschalter einschalten b) die Lampe richtig anbringen c) einen Elektriker zu Rate ziehen werden

6 ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT

PROBLEME

CAUSES PROBABLES

SOLUTIONS POSSIBLES

5) La lumière ne fonctionne pas	a) interrupteur lumière non enclenché b) la lampe fluorescente / LED n'est pas bien connectée au fil d'alimentation. c) l'anomalie demeure	a) enclencher l'interrupteur lumière b) positionner correctement la lampe / LED c) demander l'intervention de votre électricien
---------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Indice delle tavole**Contents**

TAV. 1	IMPIANTO ELETTRICO GASTR. SECCO L 900/1350/1750 POP	TABLE 1	ELECTRIC SYSTEM OF DRY-HEATED GASTR. L 900/1350/1750 POP
TAV. 2	IMPIANTO ELETTRICO GASTR. UMIDO L 900/1350/1750 POP	TABLE 2	ELECTRIC SYSTEM OF WET-HEATED GASTR. L 900/1350/1750 POP

INDICAZIONI PER L'ORDINE DELLE PARTI DI RICAMBIO - HOW TO ORDER REPLACEMENT PARTS

Per ordinare le parti di ricambio devono essere indicate le seguenti indicazioni:

- Tipo di macchina
- Denominazione del pezzo
- Numero di codice del pezzo
- Quantità occorrente

When ordering replacement parts, the following information must be given:

- Machine Model
- Part Description
- Part Code Number
- Quantity

7 ERSATZTEILKATALOG**7 CATALOGUE DES PIECES DETACHEES****Tafelverzeichnis**

ABB. 1	ELEKTROANLAGE TROCKENHEISSGASTRO- NOMIE L 900/1350/1750 POP
ABB. 2	ELEKTROANLAGE WASSERBADGASTRONO- MIE L 900/1350/1750 POP

Index des Tableaux

TAV. 1	INSTALLATION ÉLECTRIQUE GASTR. SEC L 900/1350/1750 POP
TAV. 2	INSTALLATION ÉLECTRIQUE GASTR. HUMI- DE L 900/1350/1750 POP

HINWEISE ZUR BESTELLUNG VON ERSATZTEILEN

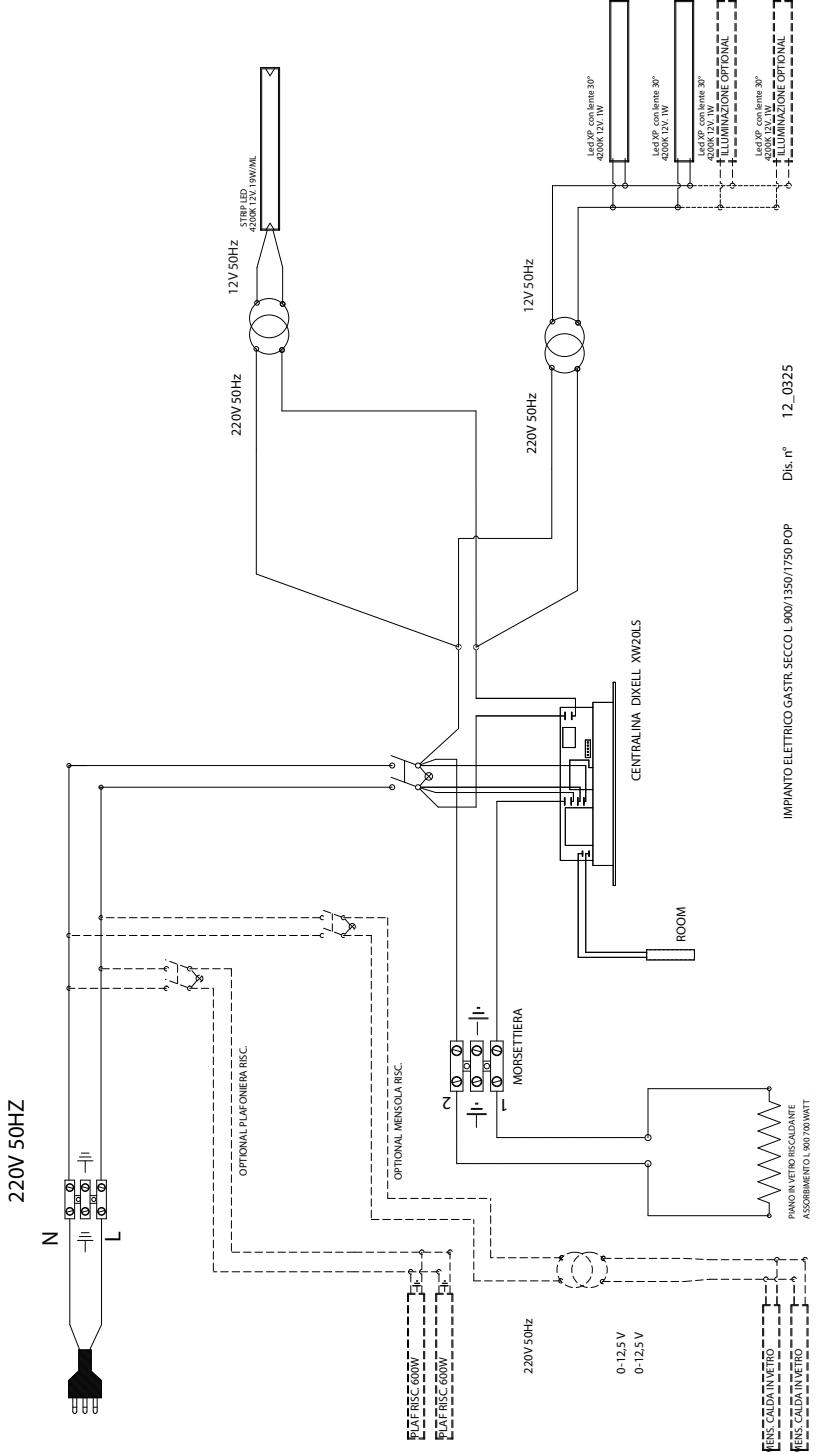
Bei der Bestellung von Ersatzteilen müssen folgende Angaben gemacht werden:

- Maschinentyp
- Bezeichnung des Teiles
- Kodenummer des Teiles
- benötigte Menge

INSTRUCTIONS POUR LA COMMANDE DES PIECES DETACHEES

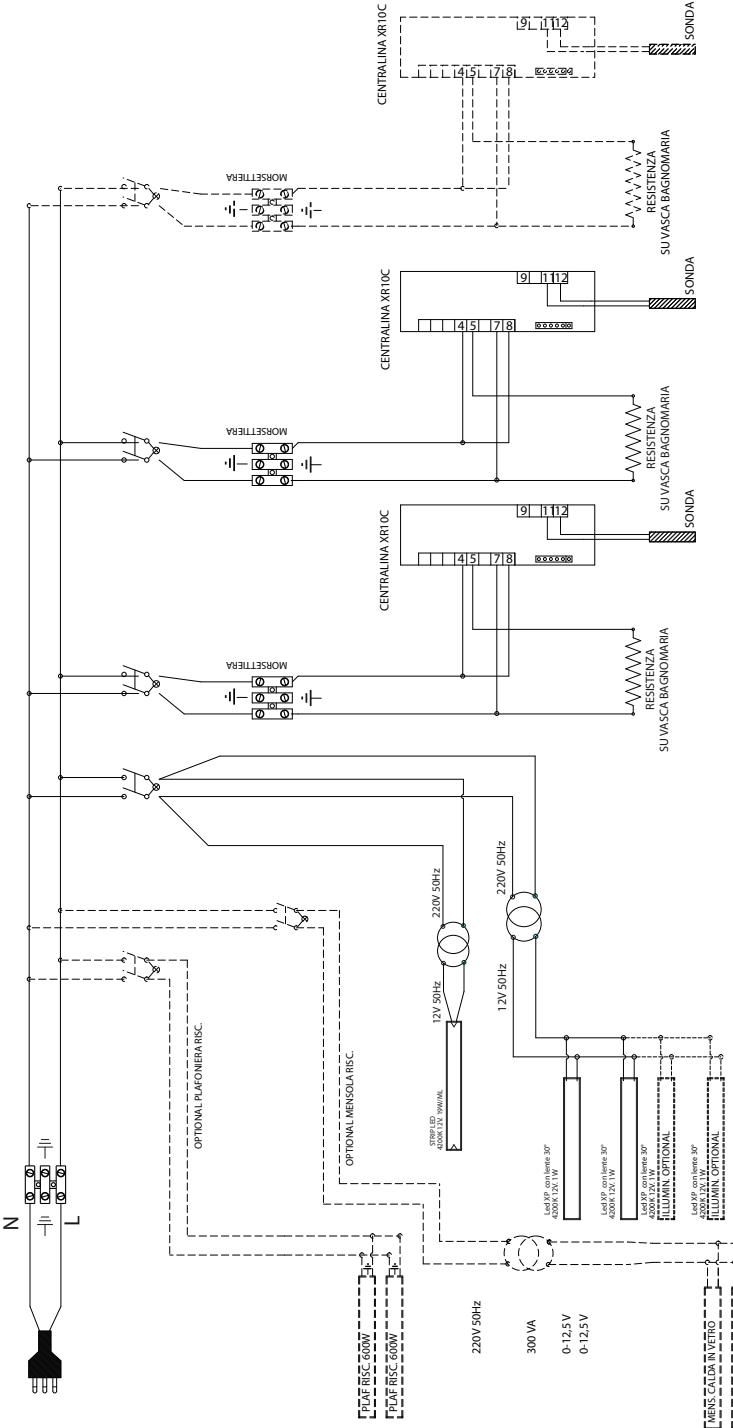
Pour les commandes des pièces détachées, les indications suivantes doivent être communiquées:

- Type de machine
- Désignation de la pièce
- Numéro de code de la pièce
- Quantité nécessaire



2

220V 50HZ



MODULO	NUMERI DIRESISTENZE	ASSORBIMENTO TOT
900	2	2400
1350	3	3600
1750	4	4800

IMPIANTO ELETTRICO GASTR. UMIDOL 900/1350/1750 POP

Dis. n° 12_0326



Ai sensi dell'art.13 del Decreto legislativo 25 luglio 2005, n.151 "Attuazione delle Direttive 2002/95/CE, 2002/96/CE e 2003/108/CE, relative alla riduzione dell'uso di sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche, nonché allo smaltimento dei rifiuti"

Il simbolo del cassetto barrato riportato sull'apparecchiatura o sulla sua confezione indica che il prodotto alla fine della propria vita utile deve essere raccolto separatamente dagli altri rifiuti.

La raccolta differenziata della presente apparecchiatura giunta a fine vita è organizzata e gestita dal produttore. L'utente che vorrà disfarsi della presente apparecchiatura dovrà quindi contattare il produttore e seguire il sistema che questo ha adottato per consentire la raccolta separata dell'apparecchiatura giunta a fine vita.

L'adeguata raccolta differenziata per l'avvio successivo dell'apparecchiatura dismessa al riciclaggio, al trattamento e allo smaltimento ambientalmente compatibile contribuisce ad evitare possibili effetti negativi sull'ambiente e sulla salute e favorisce il reimpiego e/o riciclo dei materiali di cui è composta l'apparecchiatura.

Lo smaltimento abusivo del prodotto da parte del detentore comporta l'applicazione delle sanzioni amministrative previste dalla normativa vigente.

According to article no. 13 of Italian Decree law no. 151 of 25th July 2005 concerning the implementation of EU Directives 2002/95/EC, 2002/96/EC and 2003/108/EC on the restriction of hazardous substances in electrical and electronic equipment, and the disposal of waste equipment.

The crossed-out dustbin symbol appearing on the appliance or its packaging indicates that the product at the end of its life-span must be disposed separately from other waste.

The separate waste collection of this appliance at the end of its life-span is arranged and managed by the producer. The user willing to dispose of this appliance should therefore contact the producer and adopt his same procedure to allow separate collection of the appliance at the end of its life-span.

Using a suitable separate waste collection scheme to dispose of the exhausted appliance and its subsequent recycling, treatment and environment-friendly disposal helps to avoid potential negative effects on the environment and on the health of its inhabitants, while favouring reuse and/or recycling of the materials making up the appliance.

Unlawful disposal of the product by the user entails administrative penalties according to current legislation.



Gemäß Artikel 13 des Gesetzeslasses vom 25. Juli 2005 Nr. 151 „Anwendung der Richtlinien 2002/95/EG, 2002/96/EG und 2003/108/EG zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten sowie zur Altgeräte-Entsorgung.“

Das Symbol des durchgestrichenen Müllbehälters auf dem Gerät oder der Verpackung zeigt an, dass das Produkt am Ende seines Lebenszyklus getrennt von herkömmlichem Müll entsorgt werden muss.

Die Entsorgung dieses Geräts am Ende seiner praktischen Lebensdauer wird von dem Hersteller organisiert und verwaltet. Der Anwender, der dieses Gerät entsorgen möchte, muss sich an den Hersteller wenden und das System befolgen, das dieser für die Entsorgung des Geräts am Ende seiner praktischen Lebensdauer eingerichtet hat.

Die Durchführung einer geeigneten Abfalltrennung zur späteren Zuführung des Altgerätes zu einer umweltverträglichen Abfallbehandlung und –verwertung trägt dazu bei, mögliche negative Auswirkungen auf Umwelt und Gesundheit zu vermeiden und unterstützt die erneute Nutzung und/oder Wiederverwertung der Einzelteile des Gerätes.

Die unsachgemäße Entsorgung des Geräts von Seiten des Verbrauchers führt zur Anwendung der Verwaltungsstrafen nach den geltenden Vorschriften.

En vertu de l'art. 13 du décret loi du 25 juillet 2005, n° 151 "Exécution des Directives 2002/95/CE, 2002/96/CE et 2003/108/CE ayant pour objet la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques et sur l'élimination des déchets"

Le symbole de la poubelle barrée apposé sur l'appareil ou sur son emballage signifie qu'à la fin de sa vie, ce produit doit être collecté séparément des autres déchets.

La récolte différenciée de cet appareil à la fin de sa vie est organisée et gérée par le fabricant. L'utilisateur qui désire se débarrasser de cet appareil est donc tenu de contacter le fabricant et de se conformer au système adopté par ce dernier pour la collecte séparée de l'appareil en fin de vie.

Les appareils usagés doivent faire l'objet d'une collecte séparée pour optimiser le taux de récupération et de recyclage des matériaux qui les composent et empêcher tout danger pour la santé et pour l'environnement.

Une mise au rebut abusive du produit de la part de l'utilisateur entraîne l'application des sanctions administratives prévues par la normative en vigueur.



SIFA - Società Industria Frigoriferi e Arredamenti S.p.A.
61022 Colbordolo - Pesaro, Italy - Via Nazionale, 15/19
Tel. 0721/4741 - Fax 0721/497507
info@sifaspait - www.sifaspait