

Istruzione d'uso  
Montaggio  
Manutenzione

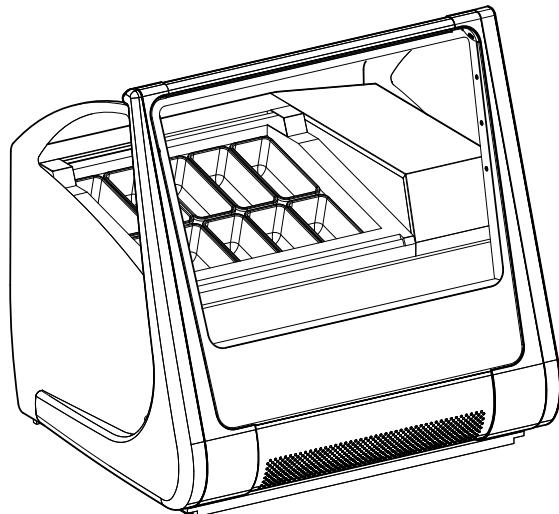
Instructions for Use  
Assembly  
Maintenance

Bedienungsanweisung  
Montage  
Wartung

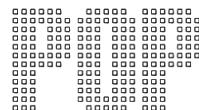
Utilisation  
Assemblage  
Entretien

# GUIDA TECNICA

User's Manual - Technische Anleitung  
Guide Technique



## Gelateria



**SIFA®**

POP 0512

ICE-CREAM DISPLAY UNIT - EISVITRINE - VITRINE A GLACES



**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](mailto:info@sifaspita.it) - [www.sifaspita.it](http://www.sifaspita.it)

---

## SIMBOLOGIA

## SYMBOLS



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



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



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



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



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



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



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

## 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.

## 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.

## 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.

## 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.

## 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

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 - Consegna - 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 cliente si renda inadempiente anche ad una sola delle obbligazioni di cui al precedente art. 1 e di

## GENERAL CONDITIONS OF SALE

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 to payment of the above amount. Should the Customer fail to comply with even one of the

## 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 verlangt wird. Versäumt der Kunde auch nur eine der in Art. 1 und in den Klauseln auf der

## 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 société SIFA SPA. En cas d'inexécution de la part du client même d'une seule des obligations prévues

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.

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.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) 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 ricorrono 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. all'Acquirente per danni conseguenti a fermo macchine o per danni causati a cose o a terzi e

#### **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 of the Purchaser. The replacement of a part under warranty shall not entail the extension or renewal

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 Kundendienstleistungen, die ausschließlich zu Lasten des Kunden bleiben. Der Austausch des

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. Le remplacement de la pièce détachée sous garantie n'entraîne pas l'extension de la garantie

che la garanzia non ha effetto se l'Acquirente è inadempiente ad una o più delle obbligazioni contrattualmente assunte.

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 espressa 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 repeate.

#### 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 repeate', according to which one must first respect one's obligation before one can bring one's claim for reimbursement.

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".

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****Contents**

<b>1 SPECIFICHE TECNICHE .....</b>	<b>14</b>	<b>1 TECHNICAL SPECIFICATIONS .....</b>	<b>14</b>
1.1 DESCRIZIONE DELLA VETRINA .....	14	1.1 DESCRIPTION OF THE DISPLAY UNIT .....	14
1.2 NORME APPLICATE.....	18	1.2 APPLIED REGULATIONS.....	18
1.3 POSTAZIONE DI LAVORO .....	20	1.3 OPERATOR AREA.....	20
1.4 ACCESSORI.....	20	1.4 ACCESSORIES.....	20
1.5 MODELLI .....	22	1.5 UNIT RANGES .....	22
1.6 IDENTIFICAZIONE .....	22	1.6 PRODUCT IDENTIFICATION .....	22
1.7 DIMENSIONI DI INGOMBRO E PESI .....	24	1.7 WEIGHTS AND OVERALL DIMENSIONS .....	24
1.8 CARATTERISTICHE TECNICHE .....	24	1.8 TECHNICAL DETAILS .....	24
<b>2 INSTALLAZIONE.....</b>	<b>26</b>	<b>2 INSTALLATION .....</b>	<b>26</b>
2.1 TRASPORTO .....	26	2.1 TRANSPORT .....	26
2.2 SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE.....	26	2.2 LIFTING AND HANDLING .....	26
2.3 POSIZIONAMENTO .....	30	2.3 POSITIONING .....	30
2.4 SPECIFICHE AMBIENTALI .....	32	2.4 AMBIENT CONDITIONS .....	32
2.5 MONTAGGIO FIANCO TERMINALE .....	34	2.5 MOUNTING THE SIDE PANEL .....	34
2.6 MONTAGGIO VETRO FRONTALE .....	50	2.6 MOUNTING THE FRONT GLASS .....	50
2.7 MONTAGGIO MENSOLO .....	52	2.7 SHELF MOUNTING.....	52
2.8 CANALIZZAZIONE .....	54	2.8 CHANNELLING .....	54
2.9 SPAZI MANUTENTIVI.....	82	2.9 MAINTENANCE AREAS .....	82
2.10 COLLEGAMENTO UNITA' REMOTA DI REFRIGERAZIONE	84	2.10 HOW TO CONNECT A DETACHED REFRIGERATING UNIT .....	84
2.11 COLLEGAMENTO ELETTRICO .....	86	2.11 ELECTRICAL CONNECTIONS .....	86
2.12 NOTE AMBIENTALI .....	86	2.12 ENVIRONMENTAL MEASURES .....	86
<b>3 ESERCIZIO .....</b>	<b>88</b>	<b>3 OPERATION .....</b>	<b>88</b>
3.1 OPERAZIONI PRELIMINARI DI CONTROLLO .....	88	3.1 PRELIMINARY CHECKS .....	88
3.2 PANNELLO DI CONTROLLO .....	88	3.2 CONTROL PANEL .....	88
<b>4 MANUTENZIONE ORDINARIA .....</b>	<b>96</b>	<b>4 ROUTINE MAINTENANCE .....</b>	<b>96</b>
4.1 OPERAZIONI PRELIMINARI DI SICUREZZA .....	96	4.1 PRELIMINARY SAFETY CHECKS .....	96
4.2 PULIZIA CONDENSATORE .....	96	4.2 CLEANING THE CONDENSER .....	96
4.3 PULIZIA ESTERNO VETRINA .....	98	4.3 CLEANING THE DISPLAY UNIT EXTERIOR .....	98
4.4 SBRINAMENTI .....	100	4.4 DEFROSTING .....	100
<b>5 MANUTENZIONE STRAORDINARIA .....</b>	<b>102</b>	<b>5 SPECIAL MAINTENANCE .....</b>	<b>102</b>
5.1 OPERAZIONI PRELIMINARI DI SICUREZZA .....	102	5.1 PRELIMINARY SAFETY CHECKS .....	102
5.2 SOSTITUZIONE DEL FIANCO .....	104	5.2 REPLACING THE SIDE PANEL .....	104
5.3 SOSTITUZIONE DEL VETRO FRONTALE .....	104	5.3 REPLACING THE FRONT GLASS .....	104
5.4 SOSTITUZIONE DEL LED REGGIMENTOSOLA .....	104	5.4 REPLACING THE SHELF HOLDER LED .....	104
5.5 SOSTITUZIONE DEL NASTRO/STRIP A LED PER LA PLAFONIERA	106	5.5 REPLACING THE LED STRIP FOR THE OVERHEAD LIGHT .....	106
<b>6 ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO .....</b>	<b>108</b>	<b>6 TROUBLESHOOTING.....</b>	<b>110</b>
<b>7 CATALOGO RICAMBI .....</b>	<b>116</b>	<b>7 REPLACEMENT PARTS CATALOGUE.....</b>	<b>116</b>

# Inhaltsverzeichnis

# Sommaire

<b>1 TECHNISCHE ANGABEN .....</b>	<b>15</b>	<b>1 SPECIFICATIONS TECHNIQUES.....</b>	<b>15</b>
1.1 BESCHREIBUNG DER VITRINE .....	15	1.1 DESCRIPTION DE LA VITRINE .....	15
1.2 ANGEWENDETE NORMEN .....	19	1.2 NORMES APPLIQUÉES.....	19
1.3 ARBEITSPLATZ.....	21	1.3 POSITION DE TRAVAIL.....	21
1.4 ZUBEHÖR.....	21	1.4 ACCESSOIRES .....	21
1.5 MODELLE.....	23	1.5 MODELES.....	23
1.6 IDENTIFIZIERUNG.....	23	1.6 IDENTIFICATION .....	23
1.7 AUSMASSE UND GEWICHTE .....	23	1.7 DIMENSIONS D'ENCOMBREMENT ET POIDS.....	25
1.8 TECHNISCHE MERKMALE .....	25	1.8 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES.....	25
<b>2 INSTALLATION .....</b>	<b>27</b>	<b>2 INSTALLATION .....</b>	<b>27</b>
2.1 TRANSPORT .....	27	2.1 TRANSPORT .....	27
2.2 HEBEN UND VERSTELLEN.....	27	2.2 SOULEVEMENT ET DEPLACEMENT .....	27
2.3 POSITIONIEREN.....	31	2.3 POSITIONNEMENT .....	31
2.4 UMWELTBEDINGUNGEN .....	33	2.4 SPECIFICATIONS AMBIANTES .....	33
2.5 MONTAGE SEITENTEIL .....	35	2.5 MONTAGE DU FLANC TERMINAL .....	35
2.6 MONTAGE FRONTSCHEIBE .....	51	2.6 MONTAGE DE LA VITRE FRONTALE.....	51
2.7 MONTAGE KONSOLE .....	53	2.7 MONTAGE DE L'ÉTAGÈRE.....	53
2.8 ANEINANDERREIHEN.....	55	2.8 JONCTION .....	55
2.9 FREIZUHALTENDE ZONEN FÜR WARTUNG .....	83	2.9 ESPACES D'ENTRETIEN .....	83
2.10 ANSCHLUSS DISTANZIERTE KÜHLEINHEIT .....	85	2.10 BRANCHEMENT UNITE DE REFRIGERATION PLACEE A DISTANCE .....	85
2.11 ELEKTRISCHER ANSCHLUSS.....	87	2.11 BRANCHEMENT ELECTRIQUE .....	87
2.12 HINWEISE ZUM SCHUTZ DER UMWELT .....	87	212 REMARQUES SUR L'ENVIRONNEMENT.....	87
<b>3 BETRIEB .....</b>	<b>89</b>	<b>3 FONCTIONNEMENT .....</b>	<b>89</b>
3.1 VORKONTROLLEN .....	89	3.1 OPERATIONS PRELIMINAIRES DE CONTROLE .....	89
3.2 SHALTAFEL .....	89	3.2 PANEL DE CONTROL .....	89
<b>4 WARTUNG.....</b>	<b>97</b>	<b>4 ENTRETIEN ORDINAIRE .....</b>	<b>97</b>
4.1 EINLEITENDE SCHUTZMASSNAHMEN.....	97	4.1 OPERATIONS PRELIMINAIRES DE SECURITE .....	97
4.2 KONDENSATORREINIGUNG.....	97	4.2 NETTOYAGE DU CONDENSEUR.....	97
4.3 AUSSENREINIGUNG VITRINE .....	99	4.3 NETTOYAGE EXTERNE DE LA VITRE.....	99
4.4 ABTAUEN.....	101	4.4 DEGIVRAGES.....	101
<b>5 AUSSERORDENTLICHE WARTUNG .....</b>	<b>103</b>	<b>5 ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE .....</b>	<b>103</b>
5.1 EINLEITENDE SCHUTZMASSNAHMEN.....	103	5.1 OPERATIONS PRELIMINAIRES DE SECURITE .....	103
5.2 AUSTAUSCH DES SEITENTEILS .....	105	5.2 SUBSTITUTION DU FLANC .....	105
5.3 AUSTAUSCH DER FRONTSCHEIBE .....	105	5.3 SUBSTITUTION DE LA VITRE FRONTALE .....	105
5.4 LED-AUSTAUSCH DER KONSELENHALTERUNG .....	105	5.4 SUBSTITUTION DE LA LED DU SUPPORT POUR ÉTAGÈRE .....	105
5.5 AUSTAUSCH LED-BAND/-STREIFEN DER LEUCHTE .....	107	5.5 SUBSTITUTION DE LA BANDE/STRIP À LED POUR LE PLAFONNIER .....	107
<b>6 BETRIEBSSTÖRUNGEN .....</b>	<b>112</b>	<b>6 ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT.....</b>	<b>114</b>
<b>7 ERSATZTEILKATALOG.....</b>	<b>117</b>	<b>7 CATALOGUE DES PIECES DETACHEES .....</b>	<b>117</b>

## 1 SPECIFICHE TECNICHE

## 1 TECHNICAL SPECIFICATIONS

### 1.1 DESCRIZIONE DELLA VETRINA

La vetrina è costituita essenzialmente da due parti:

1) struttura estetica portante (Fig. 1; Pos. A).

2) struttura tecnologica con impianto di refrigerazione (Fig. 1; Pos. B).

Moduli canalizzabili previsti nelle lunghezze cm 1350 e 1750.

1) 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.

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'estremità superiore e da faretti led.

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

### 1.1 DESCRIPTION OF THE DISPLAY UNIT

The display case is essentially made up of two parts:

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

2) The technical structure with refrigeration system (Fig. 1; Pos. B).

Modules that can be channelled are available in two lengths: 1350 and 1750 cm.

1) The aesthetic, bearing structure is made up of metal tubes painted with epoxy powder and polyurethane and aluminium extrusion uprights.

It is ready to allow several modules to be channelled together and is equipped with adjustable feet for easy levelling.

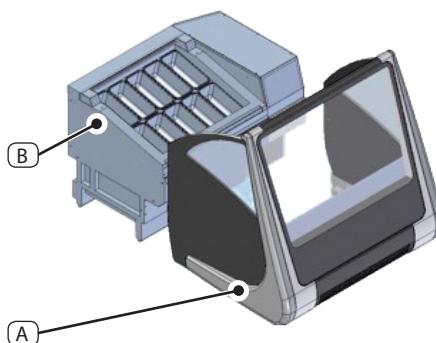
The work surface is in AISI 304 stainless steel with a satin finish. The front glass is tempered and, with its hinge and piston system, can be opened downwards. The hinge and piston system also works as a shock absorber when closing.

The display is lit by a LED strip on the upper profile and LED spotlights.

The LED spotlights are in the zamak shelf-holder located on the polyurethane upright.

Fig. N° 1

Abb. N° 1



## 1 TECHNISCHE ANGABEN

### 1.1 BESCHREIBUNG DER VITRINE

Die Schauvitrine besteht im Wesentlichen aus zwei Teilen:

- 1) Tragende Verkleidung (Abb. 1; Pos. A).
- 2) Technologische Struktur mit Kühlwanlage (Abb. 1; Pos. B).

Kanalisierbare Baueinheiten in den Längen 1350 und 1750 cm.

1) Die tragende Verkleidung besteht aus Metallrohren, mit Epoxidpulver lackiert, sowie Trägern aus Polyurethan und extrudierten Aluminium.

Sie ist so vorbereitet, dass mehrere Modelle untereinander aneinandergereiht werden können und verfügt über höhen-regulierbare Füßchen, wodurch sich die Zusammenstellung leicht ausgleichen lässt.

Die Arbeitsfläche besteht aus rostfreiem Stahl AISI 304 mit satinierter Oberflächenbehandlung.

Das gehärtete Frontalglas kann dank eines Scharniersystems nach unten geöffnet werden. Dieses Kolben- und Scharnier-system dient beim Schließen auch als Puffer.

Die Beleuchtung der Vitrine erfolgt dank eines LED Streifens im oberen extrudierten Profil und durch LED Leuchten.

Die LED Leuchten sind in der Konsolenhalterung aus Zamak, auf den Polyurethanträgern positioniert.

## 1 SPECIFICATIONS TECHNIQUES

### 1.1 DESCRIPTION DE LA VITRINE

La vitrine est constituée essentiellement de deux éléments:

- 1) structure esthétique portante (Fig. 1; Pos. A).
- 2) structure technologique avec système de réfrigération (Fig. 1; Pos. B).

Modules canalisables prévus en 2 longueurs: 1350 cm et 1750 cm.

1) La structure esthétique portante est formée de tubes métalliques peints avec une peinture en poudres époxy, de montants en polyuréthane et des profils en aluminium extrudé.

Elle est prévue pour permettre la jonction de plusieurs modules entre eux et est équipée de pieds réglables en hauteur pour niveler facilement la composition.

Le plan de travail est en acier inox aisi 304 avec finition satinée. La vitre frontale, trempée, grâce à un système de charnières et pistons peut s'ouvrir vers le bas. Le système de pistons et de charnières sert également d'amortisseur pendant la fermeture.

L'éclairage de la vitrine est garanti par des strips led sur le profil extrudé supérieur et par des spots led.

Les spots led sont insérés dans le support pour étagère en zamak positionnés sur les montants polyuréthane.

## 2) La struttura tecnologica con impianto di refrigerazione.

Unità condensatrice incorporata nell'apposito vano scorrevole su guide è dotata di vaschetta evaporazione.

Il pannello comandi, con centralina elettronica che regola la gestione dell'impianto refrigerante ed elettrico, è situato sul lato operatore della vetrina, controlla lo sbrinamento programmato di un ciclo ogni 6 ore.

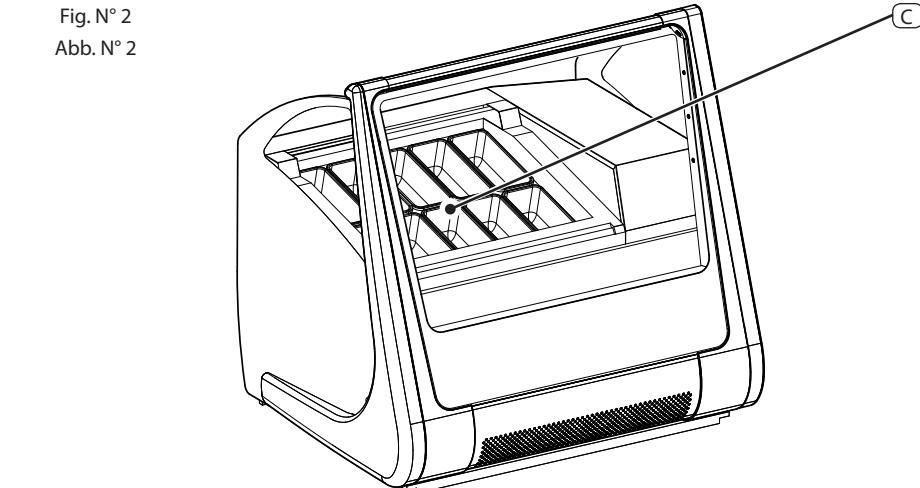
Nella vasca possono essere inserite su doppia fila vaschette da cm 26x16 o vaschette da cm 36x16 abbinate a vaschette da cm 18x16 (vedi opzioni a listino) (Fig.2, Pos.C).

Le vetrine gelato sono fornite a listino con unità condensatrice incorporata, a richiesta vengono fornite unità staccate da posizionare ad una distanza non superiore a 10 metri.

**NOTA:**

**UNI EN ISO 23953-2:2006 Mobili refrigerati per esposizione e vendita - Parte 2: Classificazione, requisiti e condizioni di prova**  
**Classe climatica A**

Fig. N° 2  
 Abb. N° 2



## 2) The technical structure with refrigeration system.

The condensing unit built into the sliding compartment on the rail is equipped with a condensate evaporation tank.

The control panel, with electronic control unit, regulates the management of the refrigerant and electrical system. It is located on the operator side of the display case and controls the programmed defrost with one cycle every 6 hours.

The tank can hold a double row of 26x16 cm trays or 36x16 cm trays combined with 18x16 cm trays (see price list options) (Fig. 2, Pos. C).

The ice cream display cases are equipped with a built-in condenser; detached units, to be placed at a distance no greater than 10 meters, are supplied upon request.

**NOTE:**

**PRODUCT CLIMATIC CLASS:**  
**UNI EN ISO 23953-2:2006 Refrigerated cabinets for display and sale – Part 2: Classification, requirements and test conditions**  
**Climatic class A**

2) Technologische Struktur mit Kühlwanne.

Kondensationseinheit, die in der vorgesehenen, auf Schienen verschiebbaren Raumseinheit eingebunden ist, mit Verdunstungswanne ausgestattet.

Die Steuertafel mit elektronischer Steuereinheit, die die Kühlung und die elektrische Handhabung der Anlage steuert, befindet sich auf der Benutzerseite der Vitrine und kontrolliert das vorprogrammierte Abtauen eines Zyklus alle 6 Stunden.

In der Wanne können doppelreihig Wannen von 26x16 cm eingesetzt werden oder Wannen von 36x16, kombiniert mit Wannen von 18x16 cm (siehe Preisliste der Zusatzteile) (Abb. 2, Pos. C).

Eisvitrinen werden gemäß Preisliste mit einer eingebauten Kondensationseinheit geliefert; auf Anfrage werden sie mit einer unabhängigen Einheit geliefert, die nicht mehr als 10 Meter entfernt aufgestellt werden darf.

**HINWEIS:**

**KLIMAKLASSE DES PRODUKTS:**

**UNI EN ISO 23953-2:2006 Verkaufskühlmöbel - Teil 2:  
Klassifizierung, Anforderungen und Prüfbedingungen  
Klimaklasse A**

2) La structure technologique avec système de réfrigération.

L'unité de condensation incorporée dans l'ouverture coulissante sur rails est équipée de bac pour l'évaporation de la condensation.

Le panneau de commande, avec la centrale électronique qui règle la gestion du système réfrigérant et électrique, est situé sur le côté opérateur de la vitrine, il contrôle le dégivrage programmé d'un cycle toutes les 6 heures.

Des bacs de 26x16 cm ou de 36x16 cm couplés à des bacs de 18x16 cm (voir option sur le barème) peuvent être insérés en double rangée dans le grand bac (Fig. 2, Pos. C).

Les vitrines à glace sont fournies d'office avec une unité de condensation incorporée, sur demande, sont fournies également des unités détachées à positionner à une distance inférieure à 10 mètres.

**REMARQUE :**

**CLASSE CLIMATIQUE DU PRODUIT :**

**UNI EN ISO 23953-2:2006 Meubles réfrigérés pour l'exposition et la vente - Partie 2 : Classification, caractéristiques et conditions d'essai  
Classe climatique A**

**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 condensazione del fluido frigorifero,o un compressore incorporato o remoto.

**EN 60335-2-50**

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

**EN 60335-2-49**

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

**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 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.

## 1.2 ANGEWENDETE NORMEN

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

### EN 61000-3-2

Teil 3: Grenzenwerte

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

### 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, Werkzeugen 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 mit Kondensiereinheit für die Kühlflüssigkeit oder mit eingebautem oder separatem Verdichter.

### EN 60335-2-50

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

### EN 60335-2-49

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

## 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 paillotement dans les réseaux d'alimentation basse tension pour les matériaux 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 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 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.

### 1.3 OPERATOR AREA

The display case work zone is at the rear where the controls are for turning it on and the opening is for accessing the display surface.

### 1.4 ACCESSORI

Le parti accessorie disponibili a listino sono:

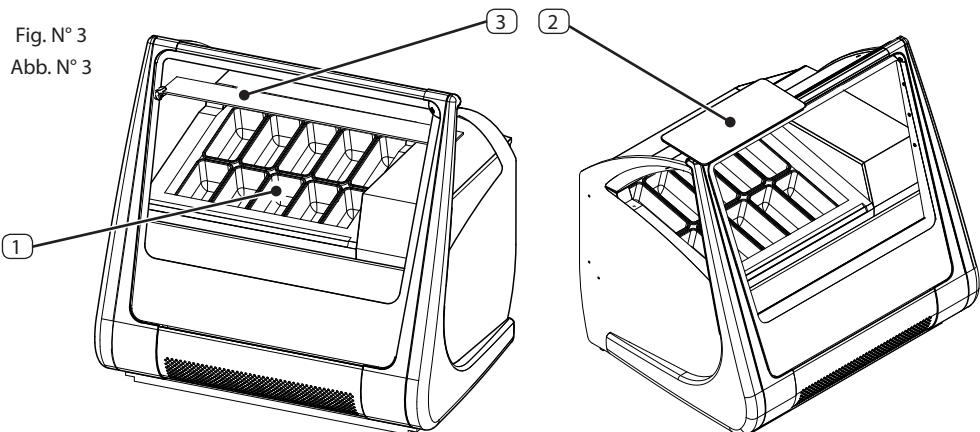
- Lavaverticale
- Set di vaschette aggiuntivo
- Divisorio fisso in vetrocamera
- Chiusure posteriori in metacrilato
- Pianetto in vetro (fig. 3, pos. 2)
- seconda mensola supplementare in vetro I 1350 (fig. 3, pos. 3)
- seconda mensola supplementare in vetro I 1750 (fig. 3, pos. 3)
- Chiusure posteriore in metacrilato

### 1.4 ACCESSORIES

The following accessories are available:

- Scoop washer
- Set of additional trays
- Fixed glazed partition
- Rear closures in methacrylate
- Glass shelf (fig. 3, pos. 2)
- Second supplementary shelf in glass I 1350 (fig. 3, pos. 3)
- Second supplementary shelf in glass I 1750 (fig. 3, pos. 3)
- Rear closures in methacrylate

Fig. N° 3  
Abb. N° 3



### 1.3 ARBEITSPLATZ

Der Arbeitsbereich der Vitrine befindet sich in ihrem hinteren Teil, wo die Steuerungen zum Anschalten und Öffnen des Ausstellungsbereiches sind.

### 1.4 ZUBEHÖR

Die verfügbaren Zusatzteile gemäß Preisliste sind:

- Reinigungsgerät Eisportionierer
- Zusätzliches Wannenset
- Feststehender Unterteiler des Vitrinenraumes
- Hintere Verschlüsse aus Methacrylat
- Kleine Glasebene (Abb. 3, Pos. 2)
- Zweite zusätzliche Glaskonsole l. 1350 (Abb. 3, Pos. 3)
- Zweite zusätzliche Glaskonsole l. 1750 (Abb. 3, Pos. 3)
- Hintere Verschlüsse aus Methacrylat

### 1.3 POSITION DE TRAVAIL

La zone de travail pour la vitrine est placée dans la partie postérieure de cette dernière où il y a les commandes d'allumage et l'ouverture pour accéder au plan d'exposition.

### 1.4 ACCESSOIRES

Les parties accessoires disponibles sur le barème sont:

- Rince-cuillères
- Série de bacs supplémentaires
- Séparateur fixe en double vitrage
- Fermetures postérieures en méthacrylate
- Petit plan en verre (fig. 3, pos. 2)
- deuxième étagère supplémentaire en verre l 1350 (fig. 3, pos. 3)
- deuxième étagère supplémentaire en verre l 1750 (fig. 3, pos. 3)
- Fermetures postérieures en méthacrylate

## 1.5 MODELLI

La linea POP si compone di moduli canalizzabili (Fig. 4). I modelli sono:

Mod. GELATERIA L 1350 mm.  
Mod. GELATERIA L 1750 mm.

## 1.5 UNIT RANGES

The POP range consists of modules which have been designed for ducting (Fig. 4)

The models available are as follows:  
Mod. ICEVETRINE 1350 mm.  
Mod. ICEVETRINE 1750 mm.



### ATTENZIONE!

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



### CAUTION!

**The maximum load for the shelves is 10 kg  
per linear metre.**

## 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).

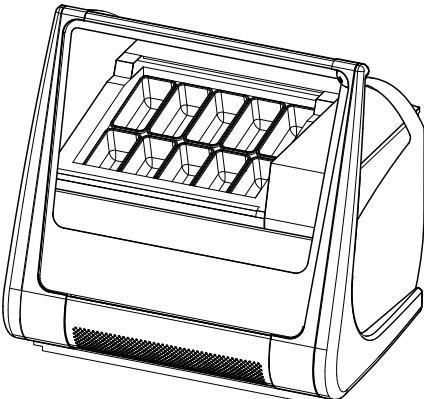
## 1.6 PRODUCT IDENTIFICATION

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).

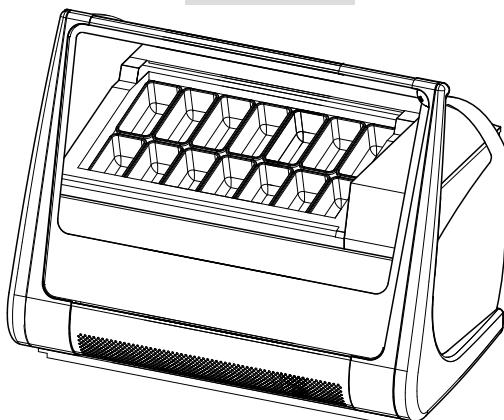
Fig. N° 4

Abb. N° 4

1350 mm



1750 mm



## 1.5 MODELL

Die Linie POP setzt sich aus verbindbaren Modulen zusammen (Abb. 4)

Die Modelle sind:

Mod. EISVITRINE 1350 mm.

Mod. EISVITRINE 1750 mm.

## 1.5 MODELES

La gamme POP est composée de modules canalisables (Fig. 4).

Les modèles disponibles sont :

Mod. GLACIERE 1350 mm.

Mod. GLACIERE 1750 mm.

### ACHTUNG!

**Die maximale Traglast der Zwischenböden beträgt 10kg/Linearmeter**

### ATTENTION !

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

## 1.6 IDENTIFIZIERUNG

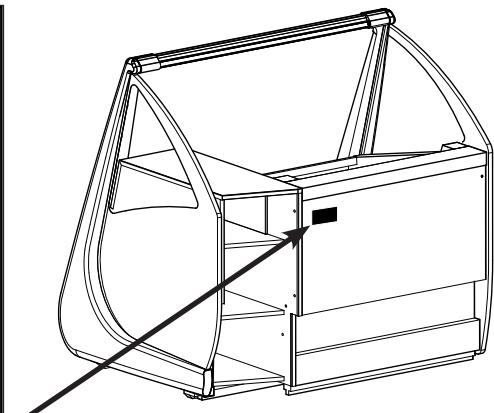
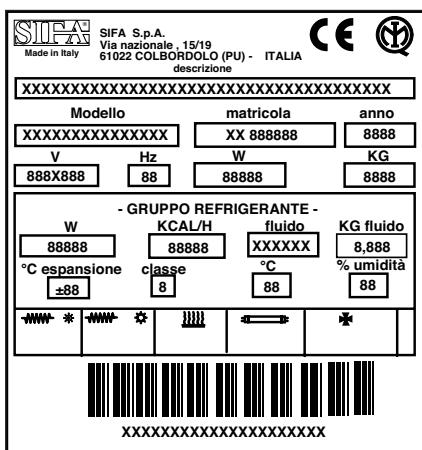
Bei jeder Mitteilung an den Hersteller oder die Kundendienstzentren muß die SERIENNUMMER der Vitrine angegeben werden; sie ist auf dem Schild zu finden, das auf der Rückseite (Bedienerseite) der Vitrine fixiert ist (Abb. 5).

## 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 DIMENSIONI DI INGOMBRO E PESI

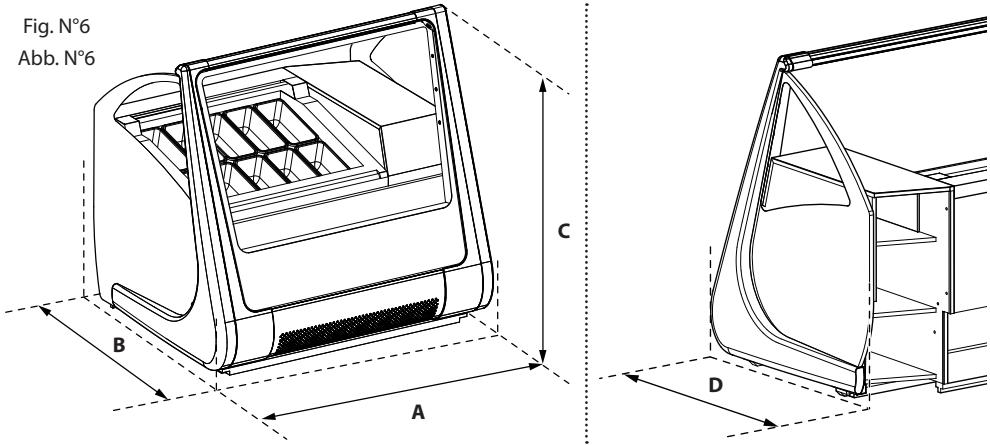
I valori sono riportati in tabella T1 (Fig. 6).

## 1.7 WEIGHTS AND OVERALL DIMENSIONS

The values are shown in Table T1 (Fig. 6).

Fig. N°6

Abb. N°6



## 1.8 CARATTERISTICHE TECNICHE

I valori sono riportati in tabella T2

## 1.8 TECHNICAL DETAILS

The values are shown in Table T2

T.2

Modello Unit Modell Modèle	Potenza gruppo - Assembly power - Leistung der Baugruppe - Puissance groupe	Cilindrata - Rolled - Hubvolumen - Cylindrée	Resa Frigorifera (-10/+45°C) - Refrigerator output (-10/+45°C) - Kälteleistungskoeffizient (-10/+45°C) - Rendement frigorifique (-10/+45°C)	Gas - Gas - Gas - Gaz	Ass. Gruppo - Unit absorption - Stromaufnahme Gruppe - Absorption groupe	Ass. Illuminazione - Lighting absorption - Stromaufnahme Beleuchtung - Absorption éclairage	Voltaggio / Frequenza - Voltage / Freq. Spannung / Freq. - Voltage / Fréq.	Temp. esercizio - Operating time - Betriebstemp. - Temp. de fonctionnement
Unità di misura Unit of measurement Maßeinheit Unités de mesure	HP	cm <sup>3</sup>	K.Cal/h.	----	W	W	V / Hz	C°
POP 1350	5/8	18,30	615	R404A	835	25	230/50	-10/-18
POP 1750	1,2	26,65	925	R404A	1054	30	230/50	-10/-18

**1.7 AUSMASSE UND GEWICHTE**

Die Werte sind in Tabelle T1 angegeben (Abb. 6).

**1.7 DIMENSIONS D'ENCOMBREMENT ET POIDS**

Les valeurs sont reportées dans le Tableau T1 (Fig. 6).

**T.1**

Modello Unit Modell Modèle	A(mm)	B(mm)	C (mm)	D (mm)	Peso(kg) Weight (kg) Gewicht (kg) Poids (kg)
<b>POP 1350</b>	<b>1530</b>	<b>1215</b>	<b>1430</b>	<b>1082</b>	<b>280</b>
<b>POP 1750</b>	<b>1930</b>	<b>1215</b>	<b>1430</b>	<b>1082</b>	<b>340</b>

**1.8 TECHNISCHE MERKMALE**

Die Werte sind in Tabelle T2 angegeben

**1.8 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES**

Les valeurs sont reportées dans le Tableau T2

## 2 INSTALLAZIONE

### 2.1 TRASPORTO

La vetrina è imballata in cartone ed è posizionata su un pallet. A richiesta l'azienda fornisce imballi particolari. La vetrina viene spedita normalmente su mezzi di trasporto via terra.

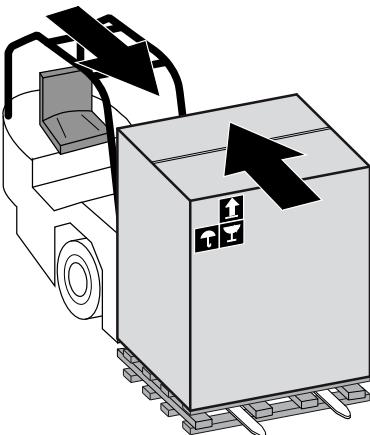
### 2.2 SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE

 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

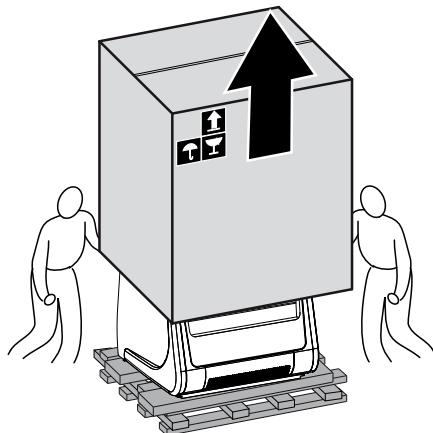
The display case is packaged in cardboard and set on a pallet. The company provides special packaging upon request. The display case is normally shipped by land.

### 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:

- Set the forks at the level of 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).
- Place the display case in the established location.
- 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 packaging from the display case, pulling it upwards (Fig. 7).



## 2 INSTALLATION

### 2.1 TRANSPORT

Die Vitrine ist mit Pappkarton verpackt und steht auf einer Palette. Auf Anfrage können besondere Verpackungen zur Verfügung gestellt werden.

### 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:

- Den Gabelstapler neben die Palette annähern.
- die Vitrine (der Länge nach) solange auf die Gabeln des Handgabelhubwagens schieben, bis sie sich in perfekter Gleichgewichtslage befindet (Abb. 7).
- Die Vitrine an den vorgesehenen Ort stellen.
- 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.
- Verpackung der Vitrine nach oben wegziehen (Abb. 7).

## 2 INSTALLATION

### 2.1 TRANSPORT

La vitrine est emballée dans un carton et est positionnée sur une palette. Sur demande l'entreprise fournit des emballages spéciaux.

La vitrine est généralement expédiée sur des moyens de transport par voie terrestre.

### 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:

- Positionner les fourches de ce dernier au niveau de la palette.
- Faire glisser la vitrine (selon sa longueur) sur les fourches de l'élévateur jusqu'à ce qu'elle soit en parfait équilibre (Fig.7).
- Positionner la vitrine dans le lieu établi.
- Après avoir abaissé les fourches de l'élévateur, 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 tirant d'en 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).**

**ATTENTION!**

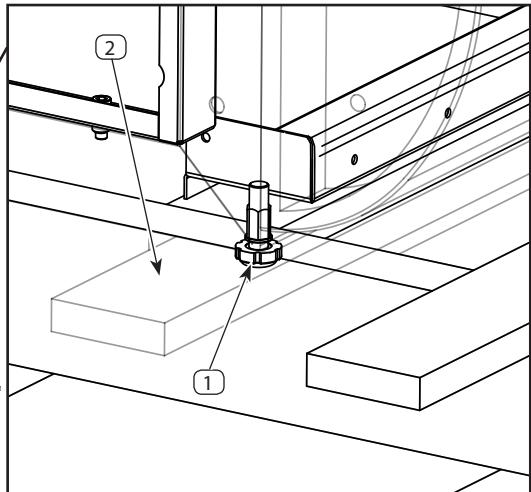
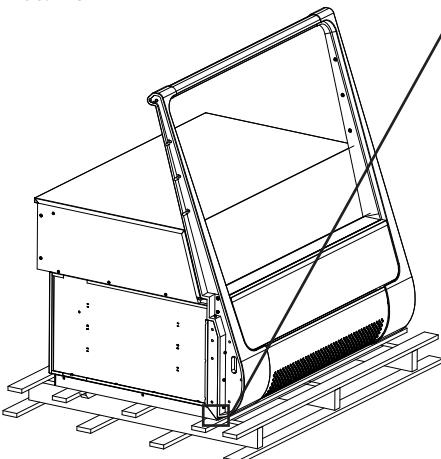
**Perform this operation with AT LEAST 3 people.**

**CAUTION!**

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

Fig. N°8

Abb. N°8



- Die vier Füßchen (Abb. 8, Pos. 1), die die Vitrine mit der Palette verbinden, abschrauben (Abb. 8, Pos. 2).
- Vitrine langsam und sorgfältig von der Palette nehmen.
- Die vier Füßchen an die entsprechenden Schraubböllen anschrauben (Abb. 8, Pos. 1).

- Dévisser les quatre pieds (Fig. 8, Pos. 1) qui bloquent la vitrine à la palette (Fig. 8, Pos. 2).
- Enlever la vitrine de la palette lentement en faisant très attention.
- Visser les quatre pieds aux broches à trou fileté correspondants (Fig. 8, Pos. 1).

**ACHTUNG!**

Diesen Vorgang mit MINDESTENS 3 Personen durchführen.

**ACHTUNG!**

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

**ATTENTION!**

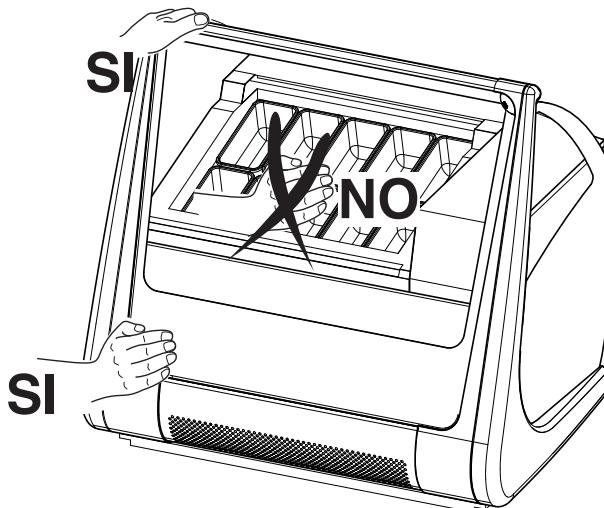
Effectuer cette opération à l'aide de 3 personnes (min).

**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 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. 10, Pos. 1) posti ai quattro angoli, e bloccarli tramite il controdado (Fig. 10, Pos. 2).



### ATTENZIONE!

**Livellare accuratamente la vetrina (Fig.11).  
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.

## 2.3 POSITIONING

The display unit is delivered fully assembled. Once in position, simply level the unit height by means of the adjustable feet (Fig. 10, Pos. 1), which are fitted to each corner of the unit, locking them into place with the lock nuts provided (Fig. 10, Pos. 2).



### CAUTION!

**Make sure that the unit is accurately levelled (Fig. 11). Should it be necessary to connect more than two units, they should only be levelled once the connection has been completed.**

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

Fig. N°10

Abb. N°10

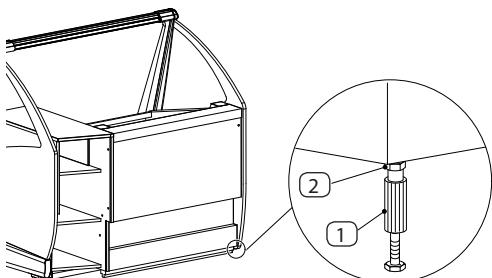
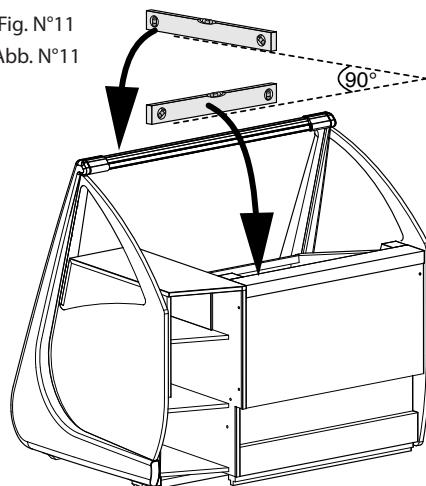


Fig. N°11

Abb. N°11



## 2.3 POSITIONIEREN

Die Vitrine ist bei Versand schon vollständig zusammengebaut.

Nachdem sie positioniert wurde, genügt es, die Vitrine mit Hilfe der verstellbaren Füßchen (Abb. 10, Pos. 1) an den vier Ecken auszurichten und die Füßchen mit Hilfe der Gegenmutter zu fixieren (Abb. 10, Pos. 2).



### ACHTUNG!

Die Maschine muß sorgfältig ausgerichtet werden (Abb. 11). Sollen mehrere Vitrinen installiert werden, erfolgt das Ausrichten der Maschine erst nach dem Zusammenbau der gesamten Vitrinenreihe.

Beim Zusammenbau mehrerer Vitrinen ist folgendermaßen vorzugehen:

## 2.3 POSITIONNEMENT

La vitrine est fournie complètement assemblée et équipée de tous les accessoires requis incorporés.

Après avoir positionné la vitrine, il ne reste qu'à effectuer la mise à niveau à l'aide des pieds réglables (Fig. 10, Pos. 1) placés aux quatre angles, en les bloquant avec le contre-écrou (Fig. 10, Pos. 2).



### ATTENTION!

Niveler avec soin la vitrine (Fig.11).

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.

## 2.4 SPECIFICHE AMBIENTALI

**ATTENZIONE!**  
La vetrina è solo per uso interno.

L'operatività della vetrina viene garantita in condizioni ambientali:

- Temperatura di 25°C
- Umidità relativa di 65%.

Inoltre nell'installare la vetrina si deve verificare che (Fig.12):

- Vi sia una sufficiente circolazione d'aria intorno alla vetrina, ma che non vi siano forti correnti;
- Non la si deve posizionare nelle vicinanze di sorgenti di aria calda;
- Non deve essere esposta direttamente alla luce del sole;
- Non devono essere ostruite le griglie per il passaggio dell'aria di raffreddamento del condensatore;
- Non venga indirizzata sulla vetrina l'eventuale aria condizionata o di riscaldamento del locale .

## 2.4 AMBIENT CONDITIONS

**CAUTION!**  
The display unit is for indoor use only.

The machine is guaranteed to function in the following ambient conditions:

- Temperature: 25°C
- Ambient R.H.: 65%

Furthermore, during the installation process, check the following (Fig. 12):

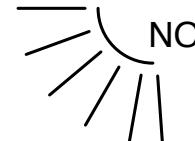
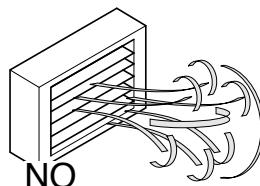
- That there is sufficient air circulation around the display unit but that there are no strong draughts;
- That the unit is not installed near to sources of hot air;
- That the unit is not exposed to direct sunlight;
- That the air passage grilles for condenser cooling are not obstructed in any way;
- That any air conditioning or heating systems are not directed towards the display unit.

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

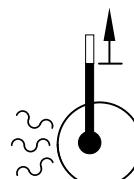
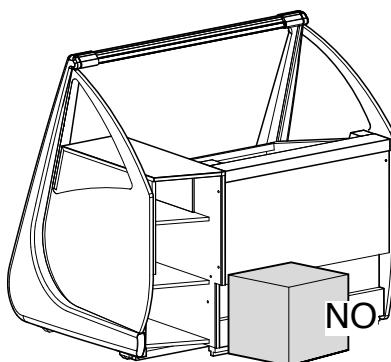
**CAUTION!**  
It is essential to respect the above indications if malfunctions not covered by the Guarantee are to be avoided.

Fig. N°12

Abb. N°12



NO = NO



NO = NEIN

NO = NON

## 2.4 UMWELTBEDINGUNGEN



### ACHTUNG!

**Die Vitrine ist nur für den Einsatz in Innenräumen vorgesehen.**

Die Funktionstüchtigkeit der Vitrine wird bei Umweltbedingungen mit einer Temperatur von 25°C und einer relativen Feuchtigkeit von 65% garantiert.

Außerdem muß bei der Installation der Vitrine geprüft werden, daß (Abb. 12):

- im Bereich um die Vitrine eine genügende Luftzirkulation vorhanden ist, keine Zugluft;
- sich die Vitrine nicht in der Nähe von Hitzequellen befindet;
- die Vitrine nicht direkt Sonnenbestrahlung ausgesetzt ist;
- die Gitter für den Durchfluß der Kühlluft beim Kondensator nicht verstopft sind;
- eventuell klimatisierte oder geheizte Luft im Raum nicht direkt auf die Vitrine gerichtet ist.

## 2.4 SPECIFICATIONS AMBIENTALES



### ATTENTION !

**La vitrine n'est utilisable qu'en intérieur.**

Le fonctionnement de la vitrine est garanti dans les conditions ambiantes suivantes:

- Température 25°C
- Humidité relative 65%.
- Il faut, en outre, lors de l'installation de la vitrine, s'assurer que (Fig.12):
  - La circulation d'air autour de la vitrine soit suffisante, mais sans courants d'air excessifs;
  - Elle ne soit pas placée près de sources d'air chaud;
  - Elle ne soit pas exposée directement à la lumière du soleil;
  - Les grilles pour le passage de l'air de refroidissement du condenseur ne soient pas obstruées;
  - En présence d'air conditionné ou de chauffage du local, que ces derniers ne soient pas dirigés vers la vitrine.



### ACHTUNG!

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



### 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.**

## 2.5 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 MOUNTING THE SIDE PANEL

### 2.5.1 PREPARATION OF THE POLYURETHANE SIDE PANEL (Common to all types of POP display cases)

The mounting kit is made up of:

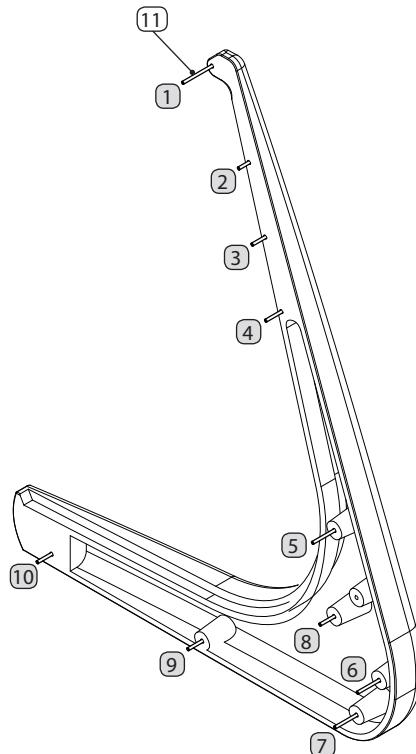
- 10 M6 threaded bars (Fig. 13, Pos. 11) with variable length L (See Tab. T3a, T3b, T3c, T3d)
- 1 side panel in polyurethane (Fig. 13)

**1st Phase:** Take the polyurethane side panel.

**2nd Phase:** Screw on the threaded bar that attaches the polyurethane side panel to the side of the display case. The length of the threaded bars varies based on the position on the side and based on the number of shelf holders (Fig. 14, Pos. 12) in the display case (refer to Tables T3a, T3b, T3c, T3d).

Fig. N°13

Abb. N°13



## 2.5 MONTAGE SEITENTEIL

### 2.5.1 VORBEREITUNG DES SEITENTEILS AUS POLYURETHAN. (bei allen POP Vitrinenarten gleich)

Das Montagekit besteht aus:

- 10 Gewindestangen M6 (Abb. 13, Pos. 11) verschiedener Länge L (Siehe Tab. T3a, T3b, T3c, T3d)
- 1 Seite aus Polyurethan (Abb. 13)

**1° Schritt:** Seitenteil aus Polyurethan nehmen.

**2° Schritt:** Gewindestangen anschrauben, die dazu dienen, das Seitenteil aus Polyurethan mit der Vitrinenseite zu verbinden. Die Länge der Gewindestangen richtet sich nach der Position, die sie auf der Seite einnehmen, sowie der Anzahl der Konsolehalterungen (Abb. 14, Pos. 12) der Vitrine (sich dabei auf Tabelle T3a, T3b, T3c, T3d beziehen).

## 2.5 MONTAGE DU FLANC TERMINAL

### 2.5.1 PRÉPARATION DU FLANC TERMINAL EN POLYURÉTHANE. (commune à tous les types de vitrines POP)

Le kit de montage est composé de:

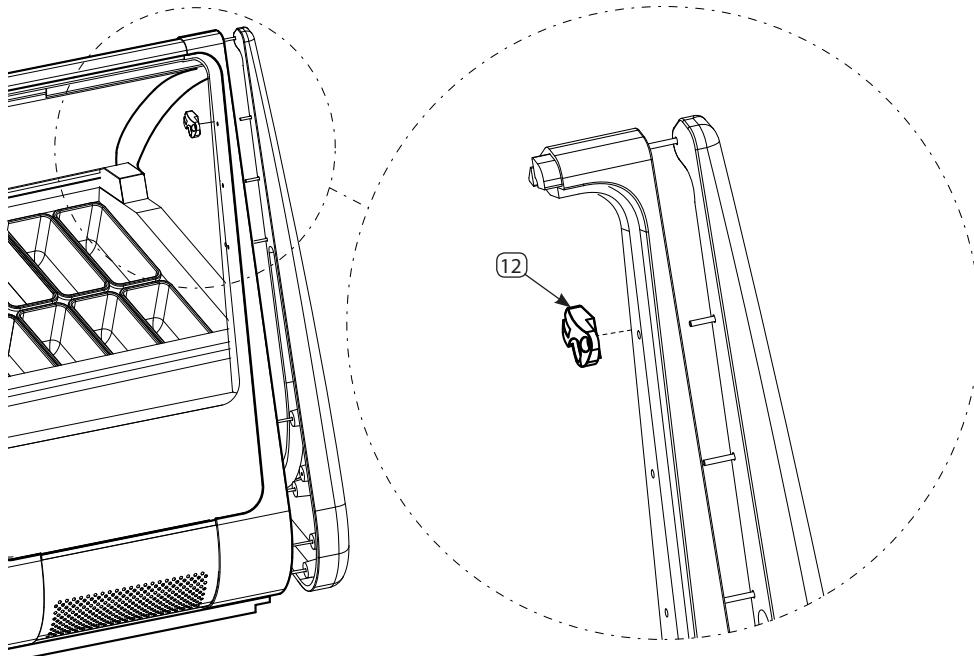
- 10 barres filetées M6 (Fig. 13, Pos. 11) de longueur L variable (Voir Tab. T3a, T3b, T3c, T3d)
- 1 flanc en polyuréthane (Fig. 13)

**1° Phase:** Prendre le flanc terminal en polyuréthane.

**2° 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 en fonction de la position qu'elles prennent sur la partie et par rapport au nombre de supports pour étagère (Fig. 14, Pos. 12) de la vitrine (faire référence aux tableaux T3a, T3b, T3c, T3d).

Fig. N°14

Abb. N°14

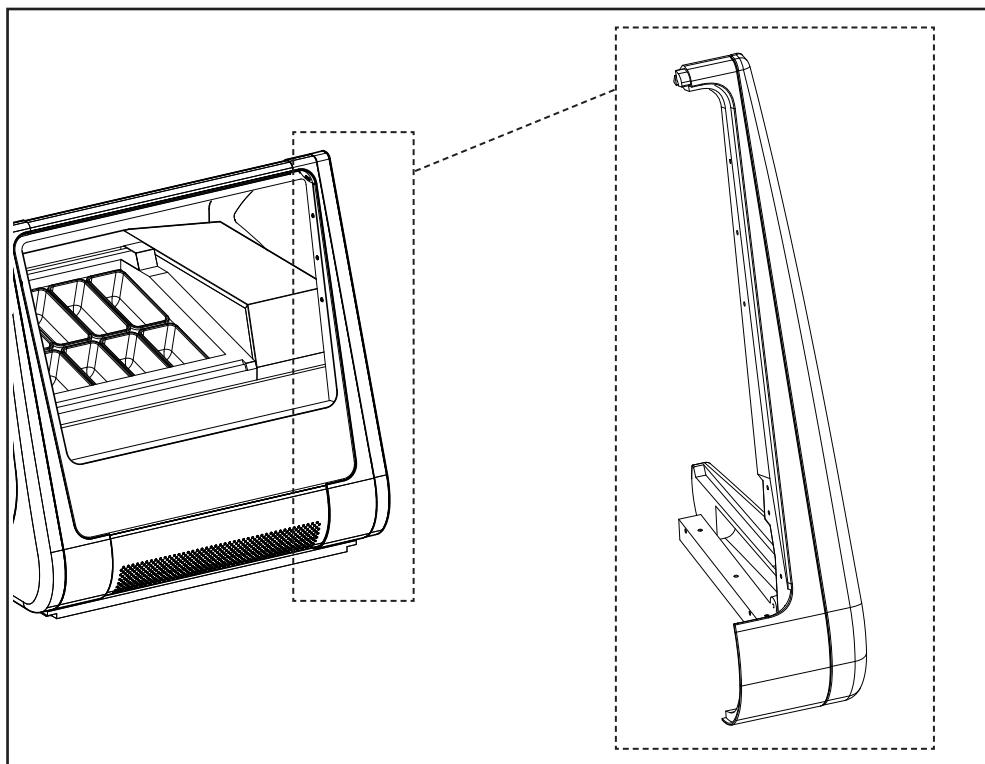


## 2.5.2 TABELLE LUNGHEZZA BARRE FILETTATE.

## 2.5.2 TABLE OF THREADED BAR LENGTHS

SENZA reggimensola

WITHOUT SHELF BRACKET



T 3a

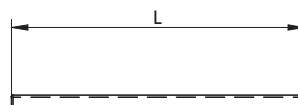
Lunghezza L barre filettate M6:  
SENZA REGGIMENSOLA

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

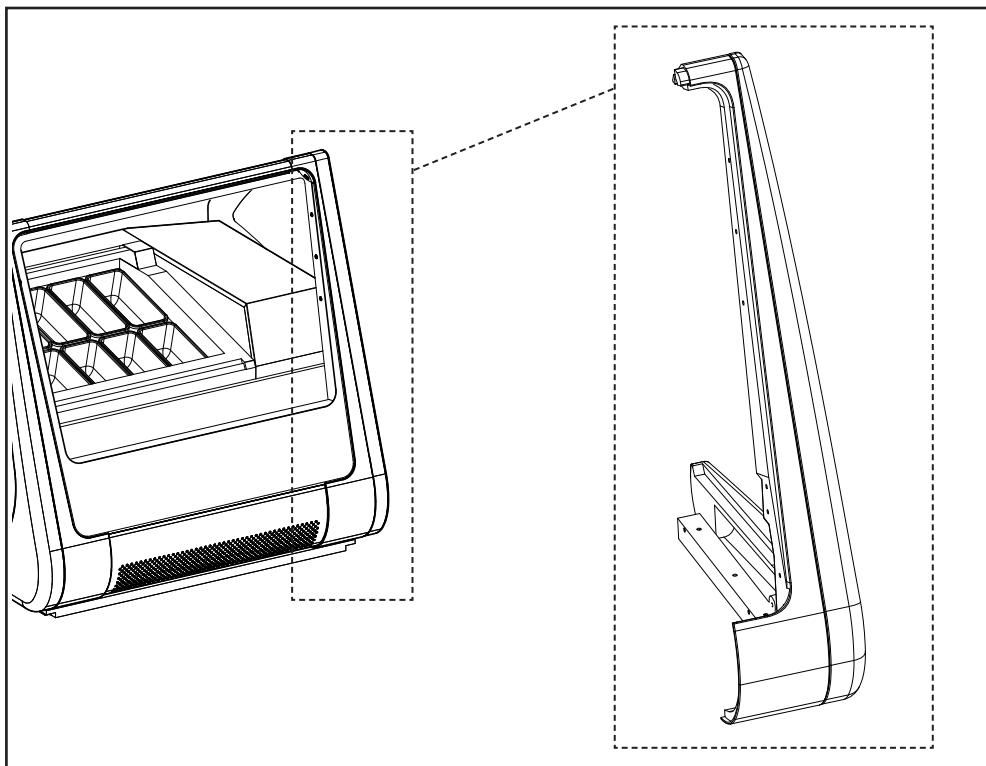
Position (Fig. 13)	Length L [ mm ]
1	108
2	42
3	49
4	56
5	88
6	88
7	88
8	68
9	68
10	68



**D****F**

## 2.5.2 TABELLE LÄNGE DER GEWINDESTANGEN

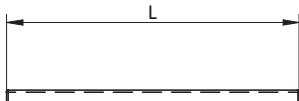
## 2.5.2 TABLEAUX LONGUEUR DES BARRES FILETÉES.

**OHNE Trägerebene****SANS porte-étagère****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

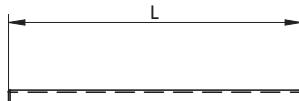
L

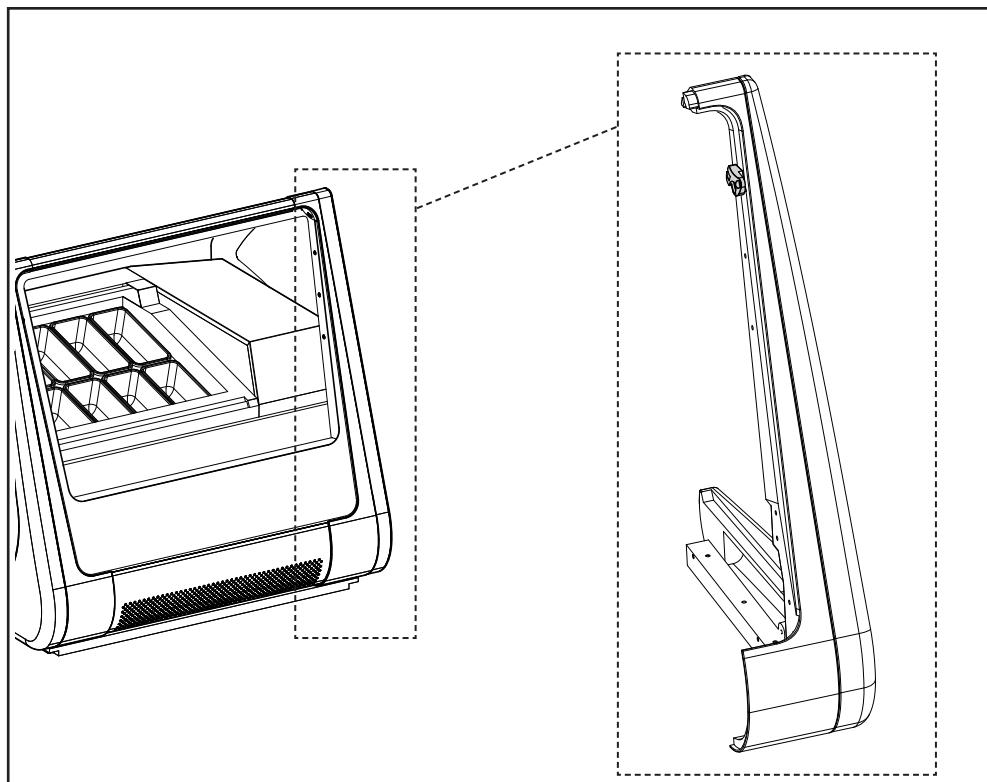
**T 3a**

Longueur L barres filetées M6:  
SANS porte-étagère

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**

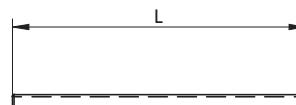
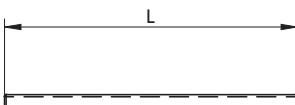
Lunghezza L barre filettate M6:  
UNA REGGIMENSOLA

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

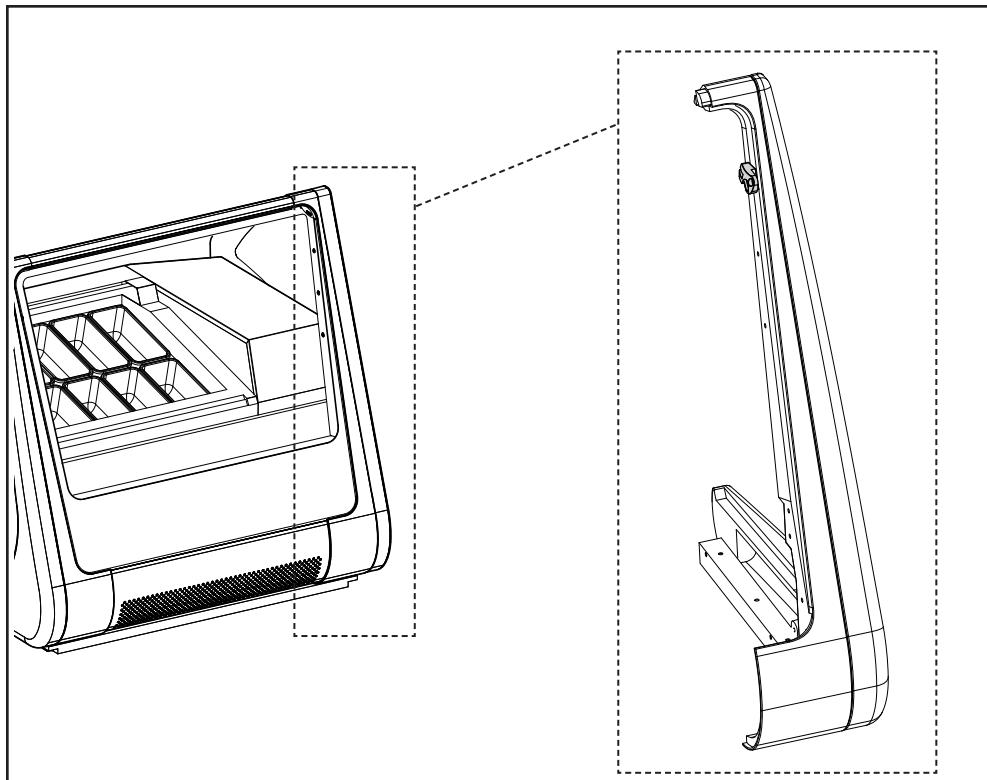


**D**

EINE Trägerebene

**F**

UN Porte-Étagère

**T 3b**

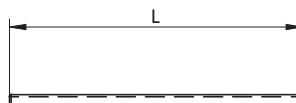
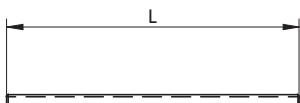
Länge L Gewindestangen M6:  
EINE TRÄGEREBENE

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



### 2.5.3 MONTAGGIO REGGIMENTOLA. (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 sul reggimensola (Fig. 16)

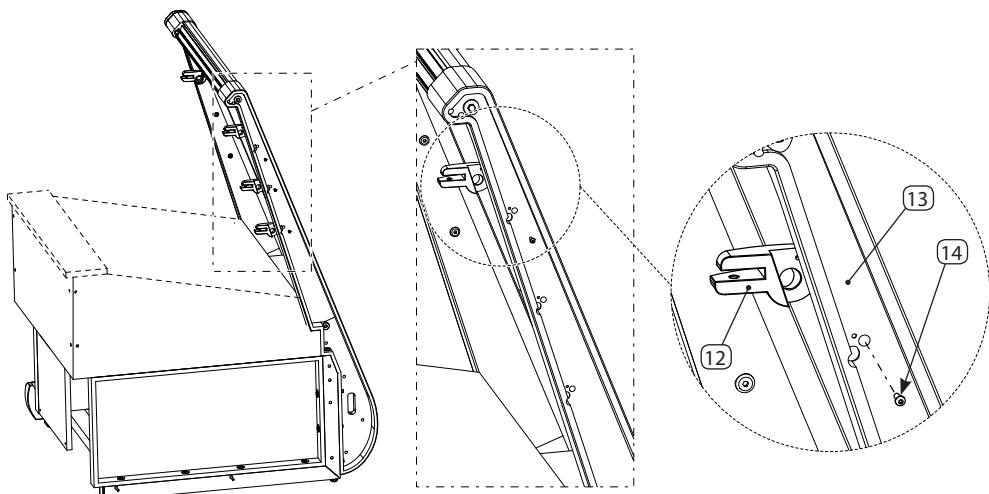
### 2.5.3 MOUNTING THE SHELF HOLDER. (Common to all types of POP display cases)

- If the display case is not equipped with a shelf holder, perform the following 3 Steps:

- 1st Step:** Bring the shelf holder (Fig. 15, Pos. 12) near the polyurethane side panel (Fig. 15, Pos. 13).
- 2nd Step:** Attach the shelf holder by tightening the M4 screw (Fig. 15, Pos. 14).
- 3rd Step:** Insert the LED spotlight through the appropriate spot on the shelf holder (Fig. 16)

Fig. N°15

Abb. N°15



## 2.5.3 MONTAGE KONSOLENHALTERUNG (bei allen POP Vitrinenarten gleich)

- Hat die Vitrine keine Konsolenhalterung, folgende **3 Schritte** durchführen:

**1. Schritt:** Konsolenhalterung (Abb. 15, Pos. 12) an die technische Seite in Polyurethan anlegen (Abb. 15, Pos. 13).

**2. Schritt:** Konsolenhalterung mit der Schraube M4 befestigen (Abb. 15, Pos. 14).

**3. Schritt:** LED-Leuchte an der vorgesehenen Stelle der Konsolenhalterung einsetzen (Abb. 16)

## 2.5.3 MONTAGE DU SUPPORT POUR ÉTAGÈRE. (commune à tous les types de vitrines POP)

- Si la vitrine n'est pas équipée de support pour étagère, effectuer les **3 phases** suivantes:

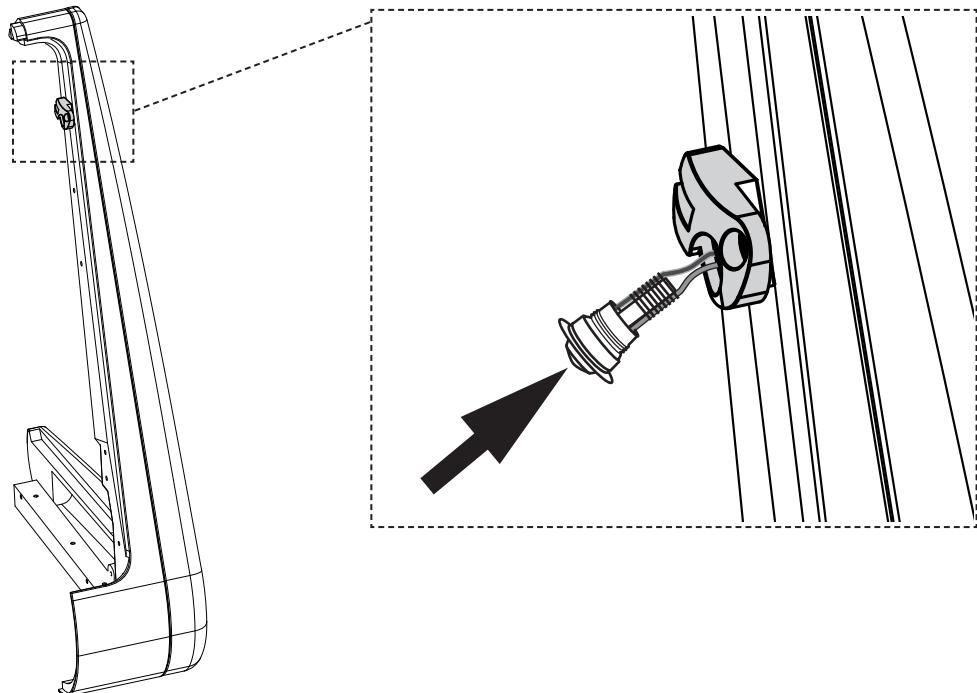
**1<sup>e</sup> Phase:** Approcher le support pour étagère (Fig. 15, Pos. 12) à la partie technique en polyuréthane (Fig. 15, Pos. 13).

**2<sup>e</sup> Phase:** Fixer le support pour étagère en serrant la vis M4 (Fig. 15, Pos. 14).

**3<sup>e</sup> Phase:** Introduire à travers le logement approprié le spot LED sur le support pour étagère (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).

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

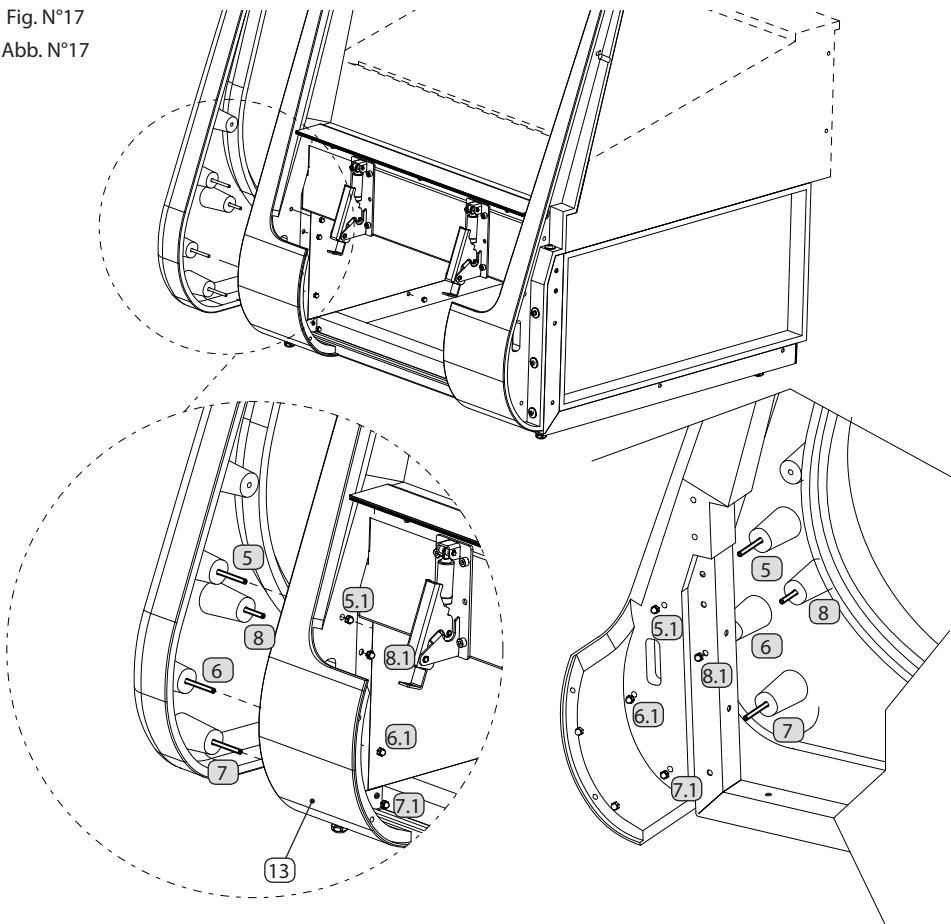
The mounting kit is made up of:

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

**1st Step:** Bring the side panel next to the display case, place the threaded bars mounted on the side panel (Fig. 17) in correspondence with the holes on the side and the plate foot (Fig. 17, Pos. 13). Tighten the supplied M6 blind nuts with two turns (Fig. 17, Pos. 5.1, 6.1, 7.1, 8.1).

Fig. N°17

Abb. N°17



## 2.5.4 MONTAGE SEITENTEIL IN POLYURETHAN (bei allen POP Vitrinenarten gleich)

Das Montagekit besteht aus:

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

**1. Schritt:** Seitenteil an die Vitrine anlegen, die am Seitenteil montierten Gewindestangen (Abb. 17) auf die Bohrungen an der technischen Seite und dem Blechfuss abstimmen (Abb. 17, Pos. 13). Die mitgelieferten Hutmuttern M6 um zwei Umdrehungen drehen (Abb. 17, Pos. . 5.1, 6.1, 7.1, 8.1).

## 2.5.4 MONTAGE FLANC TERMINAL EN POLYURÉTHANE. (commune à tous les types de vitrines POP)

Le kit de montage est composé de:

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

1° Phase: Approcher le flanc terminal à la vitrine, faire correspondre les barres filetées installées sur le flanc terminal (Fig. 17) aux orifices sur le flanc technique et sur le pied en tôle (Fig. 17, Pos. 13). Serrer en tournant deux fois les écrous borgnes M6 fournis (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).

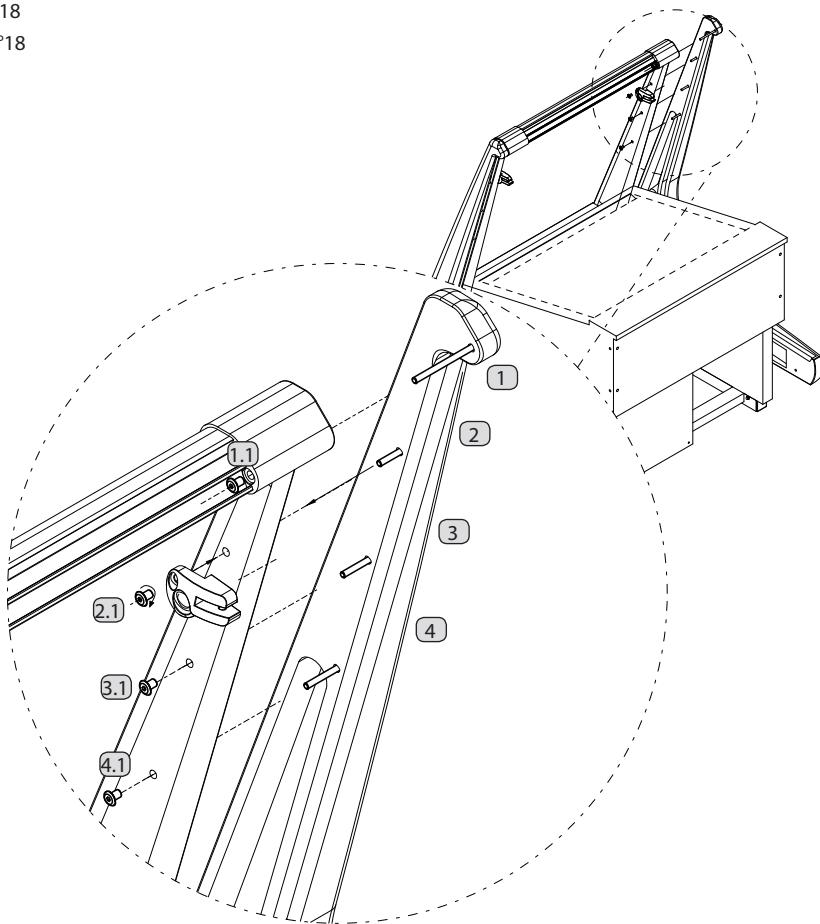
**3° Fase:** Accostare il fianco terminale alla vetrina, far corrispondere le barre filettate montate sul fianco terminale (Fig. 19) ai fori sul piede in lamiera (Fig. 19, Pos. 15). Dare due giri di serraggio ai dadi ciechi (Fig. 19, Pos. 9.1, 10.1).

**2nd Step:** Bring the side panel next to the display case, place the threaded bars mounted on the side panel (Fig. 18, Pos. 1.2.3.4) in the holes in the side. Tighten the supplied M6 heads with two turns (Fig. 18, Pos. 1.1, 2.1, 3.1, 4.1).

**3rd Step:** Bring the side panel next to the display case, place the threaded bars mounted on the side panel (Fig. 19) in the holes in the plate foot (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. Schritt:** Seitenteil an die Vitrine anlegen, die am Seitenteil montierten Gewindestangen (Abb. 18, Pos. 1, 2, 3, 4) auf die Bohrungen an der technischen Seite. Die mitgelieferten Kopfstücke M6 um zwei Umdrehungen drehen (Abb. 18, Pos. 1.1, 2.1, 3.1, 4.1).

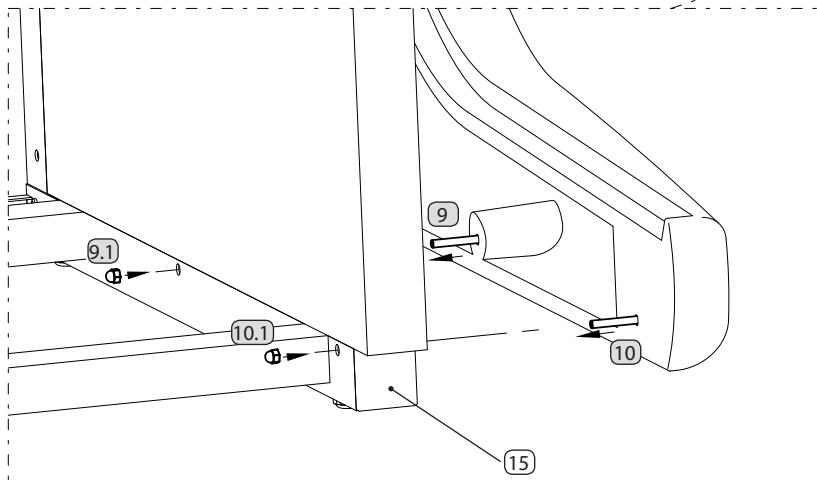
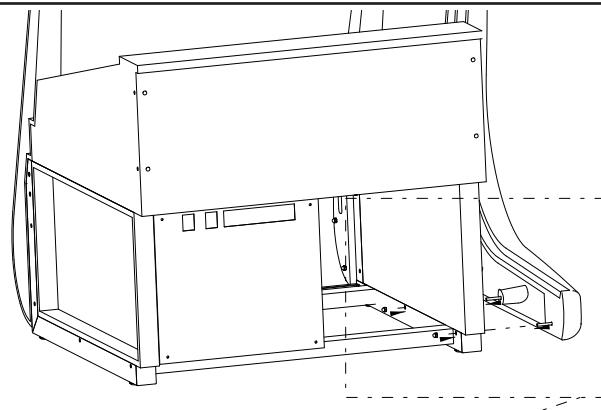
**3. Schritt:** Seitenteil an die Vitrine anlegen, die am Seitenteil montierten Gewindestangen (Abb. 19) auf die Bohrungen am Blechfuss übereinstimmen (Abb. 19, Pos. 15). Hutmuttern um zwei Umdrehungen drehen (Abb. 19, Pos. 9.1, 10.1).

**2° Phase:** Approcher le flanc terminal à la vitrine, faire correspondre les barres filetées installées sur le flanc terminal (Fig. 18, Pos. 1, 2, 3, 4) aux orifices sur le flanc technique. Serrer en tournant deux fois les têtes M6 fournies (Fig. 18, Pos. 1.1, 2.1, 3.1, 4.1).

**3° Phase:** Approcher le flanc terminal à la vitrine, faire correspondre les barres filetées installées sur le flanc terminal (Fig. 19) aux orifices sur les pieds en tôle (Fig. 19, Pos. 15). Serrer en tournant deux fois les écrous borgnes (Fig. 19, Pos. 9.1, 10.1).

Fig. N°19

Abb. N°19



## 2.5.5 MONTAGGIO FIANCO TERMINALE IN VETRO. (Modello PASTICCERIA VENTILATA)

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 tecnical 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 MOUNTING THE GLASS SIDE PANEL (VENTILATED PASTRY SHOP model)

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

**1st Step:** Insert the glass side panel (Fig. 20, Pos. 19) between the display case structure and the polyurethane side panel

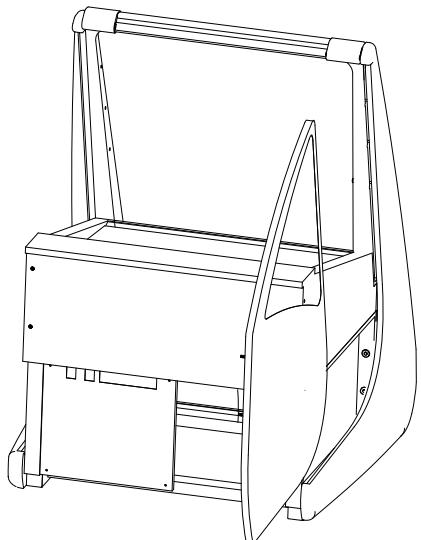
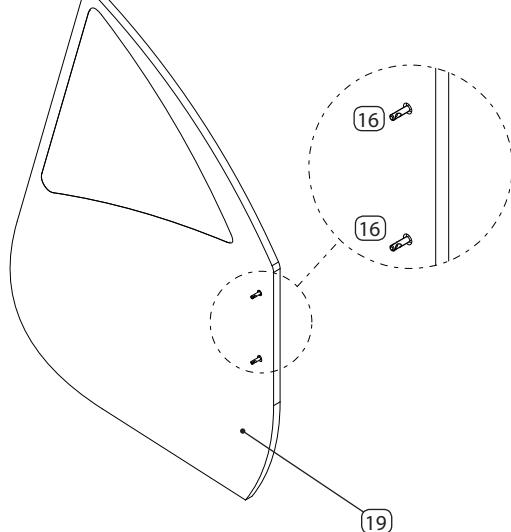
**2nd Step:** Insert the two pins in the holes on the body of the ventilated model (Fig. 21, Pos. 17)

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

**4th Step:** Tighten the side to the body with the supplied grub screws (Fig. 21, Pos. 18)

Fig. N°20

Abb. N°20



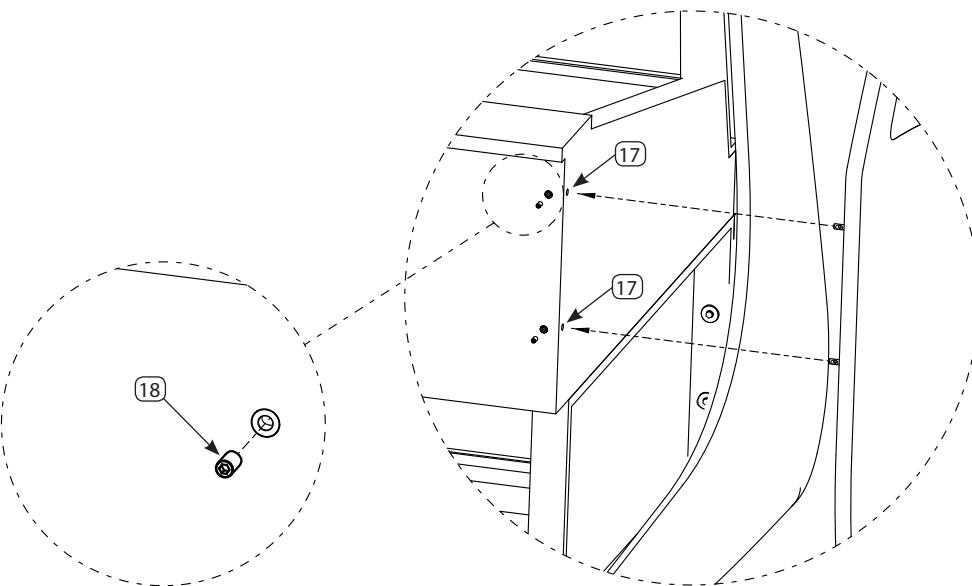
## 2.5.5 MONTAGE GLASSEITENTEIL (Modell BELÜFTETE KONDITOREI)

Das Glasseitenteil verfügt über zwei Technical-Bolzen. Le flanc terminal en verre est équipé de deux pivots technical (Fig. 20, Pos. 16)

- 1. Schritt:** Das Glasseitenteil (Abb. 20, Pos. 19) zwischen die Vitrine und das Polyurethan Seitenteil einsetzen.
  - 2. Schritt:** Zwei Technicals in die vorgesehenen Bohrungen am Rahmen den belüfteten Modells (Abb. 21, Pos. 17)
  - 3. Schritt:** Muttern und Kopfstücke anziehen SIEHE PARAGRAPH 2.5.4
  - 4. Schritt:** Das Seitenteil an den Rahmen mit den mitgelieferten Schrauben anschrauben (Abb. 21, Pos. 18)
- 1° Phase:** Insérer le flanc terminal en verre (Fig. 20, Pos. 19) entre la structure de la vitrine et le flanc terminal en polyuréthane
  - 2° Phase:** Insérer les deux technicals dans les orifices prévus sur la coque du modèle ventilé (Fig. 21, Pos. 17)
  - 3° Phase:** Serrer les écrous et les têtes VOIR PARAGRAPHE 2.5.4
  - 4° Phase:** Serrer le flanc à la coque avec les goujons en dotation (Fig. 21, Pos. 18)

Fig. N°21

Abb. N°21



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

**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:** Serrare i dadi e le testatine **VEDI PARAGRAFO 2.5.4**

**3° Fase:** Serrare il fianco alla scocca con le viti in dotazione (Fig. 22, Pos. 21)

**2.5.6 MOUNTING THE GLASS SIDE PANEL**  
**(Neutral - Counter - Bakery Model)**

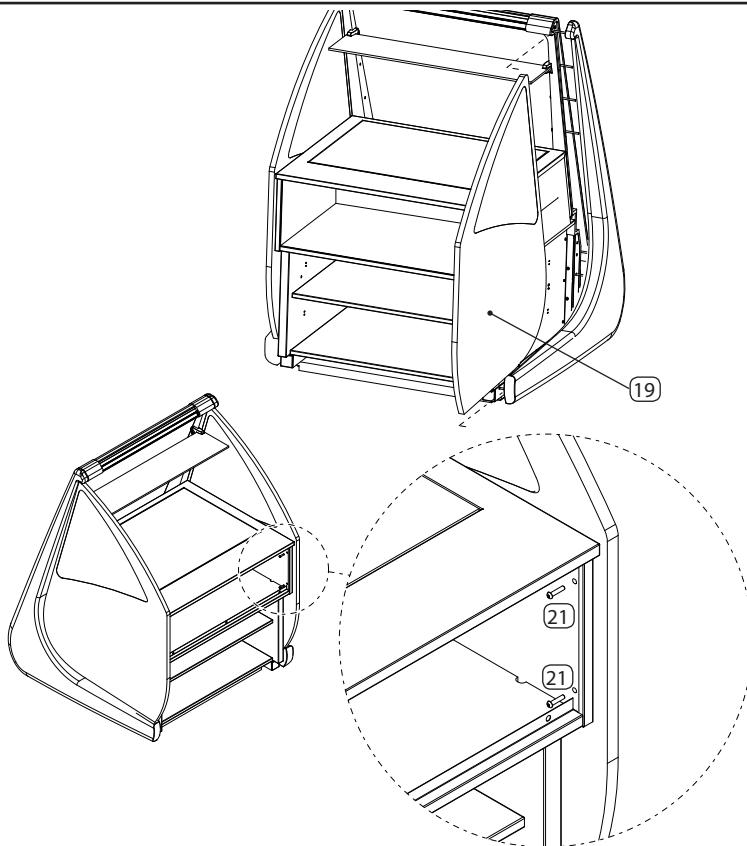
**1st Step:** Insert the glass side panel (Fig. 22 Pos. 19) between the display case structure and the polyurethane side panel

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

**3rd Step:** Tighten the side to the body with the supplied screws (Fig. 22, Pos. 21)

Fig. N°22

Abb. N°22



**2.5.6 MONTAGE GLASSEITENTEIL  
(Modell Neutral - Kasse - Brotwaren)**

- 1. Schritt:** Das Glasseitenteil (Abb. 22 Pos. 19) zwischen die Vitrine und das Polyurethan Seitenteil einsetzen.
- 2. Schritt:** Muttern und Kopfstücke anziehen SIEHE PARAGRAPH 2.5.4
- 3. Schritt:** Das Seitenteil an den Rahmen mit den mitgelieferten Schrauben anschrauben (Abb. 22, Pos. 21)

**2.5.6 MONTAGE DU FLANC TERMINAL EN VERRE.  
(Modèle Neutro - Cassa - Panetteria)**

- 1° Phase:** Insérer le flanc terminal en verre (Fig. 22, Pos. 19) entre la structure de la vitrine et le flanc terminal en polyuréthane
- 2° Phase:** Serrer les écrous et les têtes **VOIR PARAGRAPHE 2.5.4**
- 3° Phase:** Serrer le flanc à la coque avec les vis en dotation (Fig. 22, Pos. 21)

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

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

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

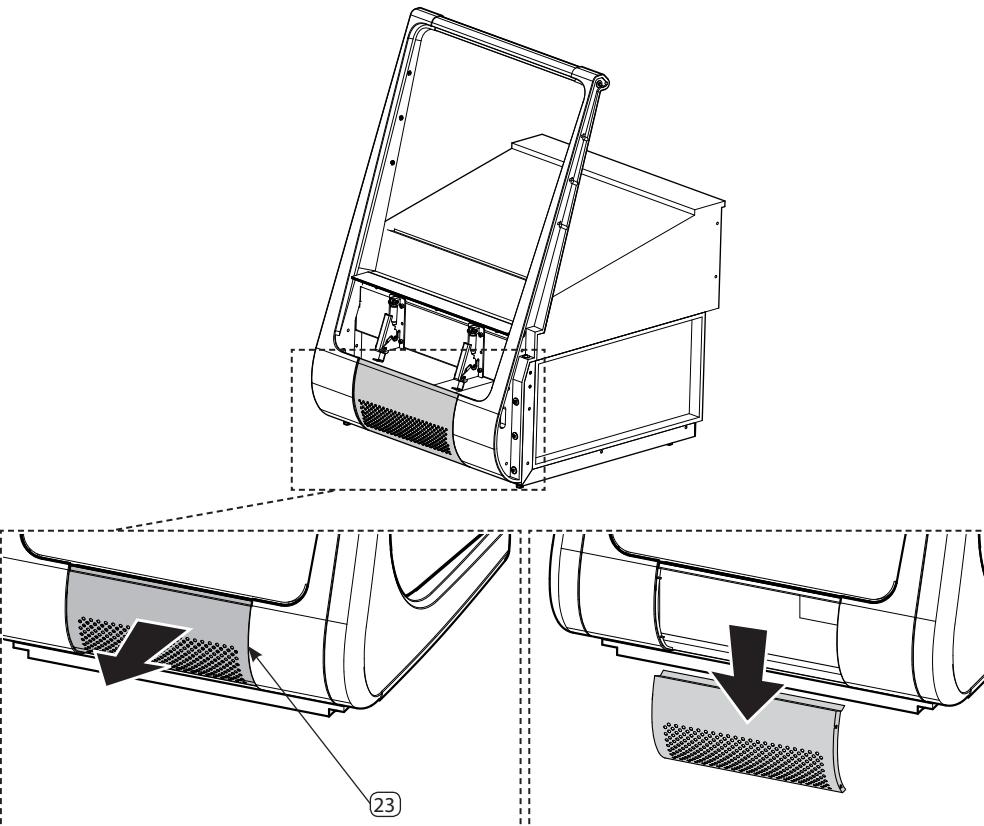
**2° Fase:** Accostare alla vetrina il vetro frontale (Fig. 24 Pos. 24) sino ad appoggiarlo sulla sede delle cerniere.

**3° Fase:** Agganciare il vetro frontale sulle cerniere (Fig. 24, Pos. 25).

**4° Fase:** Allineare i 2 fori delle asole delle cerniere (Fig. 24, 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. 24, Pos. 28).

Fig. N°23  
Abb. N°23



**2.6 MOUNTING THE FRONT GLASS**  
(Common to all types of POP display cases)

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

**1st Step:** Remove the front grille (Fig. 23, Pos. 23) pulling it towards the outside and then down.

**2nd Step:** Bring the front glass (Fig. 24 Pos. 24) near the display case until it is resting on the hinge housings.

**3rd Step:** Attach the front glass to the hinges (Fig. 24, Pos. 25).

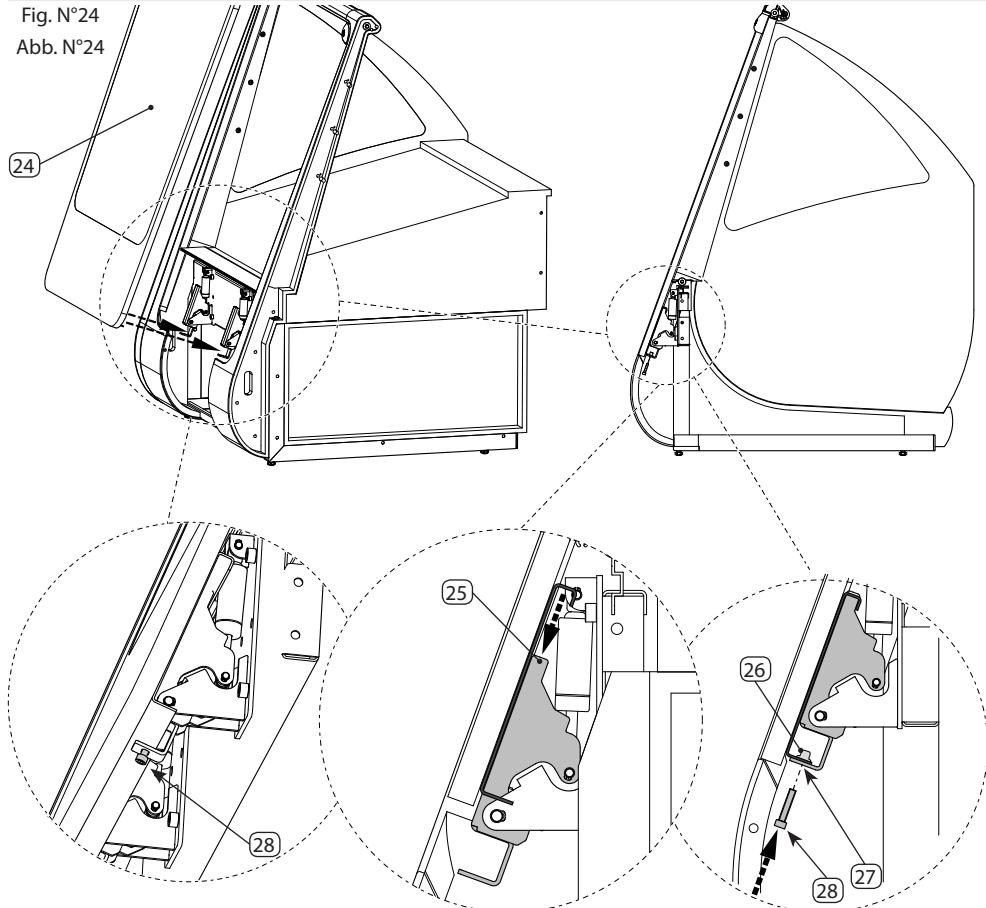
**4th Step:** Align the 2 holes in the hinge slots (Fig. 24, Pos. 27) with the holes in the rivets on the docking bar for the front glass (Fig. 27, Pos. 26).

**5th Step:** Tighten the glass to the hinges with the 2 M6 screws supplied (Fig. 24, Pos. 28).

**2.6 MONTAGE FRONTSCHEIBE**  
(bei allen POP Vitrinenarten gleich)

**ACHTUNG, QUETSCHUNGSGEFAHR!**  
**STOP** Die Montage der Frontscheibe muss mindestens durch zwei Personen durchgeführt werden.

- 1. Schritt:** Vorderes Gitter abnehmen (Abb. 23, Pos. 23), in dem es zuerst nach außen und dann nach unten gezogen wird.
- 2. Schritt:** Frontscheibe an die Vitrine anlegen (Abb. 24 Pos. 24), bis sie auf der Scharnierhalterung aufliegt.
- 3. Schritt:** Frontscheibe an Scharniere anklammern (Abb. 24, Pos. 25).
- 4. Schritt:** Die 2 Bohrungen der Scharnierösen (Abb. 24, Pos. 27) mit den Bohrungen der Nieten an der Befestigungsstange der Frontscheibe übereinstimmen (Abb. 27, Pos. 26).
- 5. Schritt:** Scheibe mit den Scharnieren mit 2 mitgelieferten Schrauben M6 verschrauben (Abb. 24, Pos. 28).



**2.6 MONTAGE DE LA VITRE FRONTALE.**  
(commune à tous les types de vitrines POP)

**ATTENTION, DANGER D'ÉCRASEMENT!**  
**STOP** Le montage de la vitre frontale doit être effectué au moins par deux opérateurs.

- 1<sup>e</sup> Phase:** Enlever la grille antérieure (Fig. 23, Pos. 23) en la tirant d'abord vers l'extérieur puis vers le bas.
- 2<sup>e</sup> Phase:** Approcher le verre frontal à la vitre frontale (Fig. 24 Pos. 24) jusqu'à la poser sur le logement des charnières.
- 3<sup>e</sup> Phase:** Accrocher la vitre frontale aux charnières (Fig. 24, Pos. 25).
- 4<sup>e</sup> Phase:** Aligner les 2 orifices des fentes des charnières (Fig. 24, Pos. 27) avec les orifices des rivets sur la barre d'accrochage de la vitre frontale (Fig. 27, Pos. 26).
- 5<sup>e</sup> Phase:** Serrer la vitre aux charnières avec les 2 vis M6 fournies (Fig. 24, Pos. 28).

## 2.7 MONTAGGIO MENSOLA

(comune a tutte le tipologie di vetrine POP)

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

**1° Fase:** Inserire la mensola nell' apposita scanalatura del reggimensola (Fig. 25, Pos. 12).

**2° Fase:** Con apposito strumento stringere le viti che servono a tener fissa la mensola (Fig. 25, Pos. 29).

## 2.7 SHELF MOUNTING

(Common to all types of POP display cases)

**WARNING DANGER OF CRUSHING!**

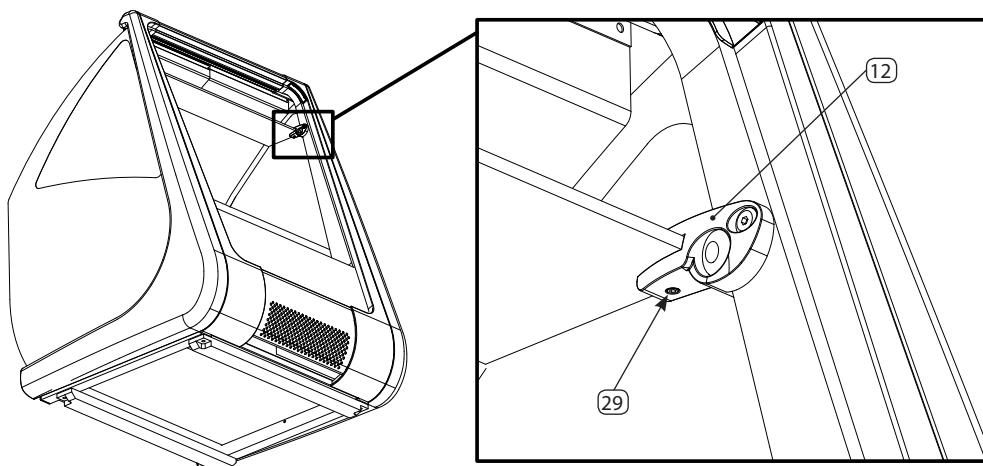
**STOP** The shelf must be mounted by at least two operators.

**1st Step:** Insert the shelf in the groove on the shelf holder (Fig. 25, Pos. 12).

**2nd Step:** Using the proper tool, tighten the screws that hold the shelf in place (Fig. 25, Pos. 29).

Fig. N°25

Abb. N°25



**2.7 MONTAGE KONSOLE**

(bei allen POP Vitrinenarten gleich)

**ACHTUNG, QUETSCHUNGSGEFAHR!**

Die Montage der Konsole muss mindestens durch zwei Arbeiter durchgeführt werden.

**1. Schritt:** Die Konsole in die vorgesehene Nut an der Konsolenhalterung einführen (Abb. 25, Pos. 12).**2. Schritt:** Mit dem vorgesehenen Werkzeug die Schrauben befestigen, die dazu dienen, die Konsole festzuhalten (Abb. 25, Pos. 29).**2.7 MONTAGE DE L'ÉTAGÈRE**

(commune à tous les types de vitrines POP)

**ATTENTION, DANGER D'ÉCRASEMENT!**

Le montage de l'étagère doit être effectué au moins par deux opérateurs.

**1° Phase:** Introduire l'étagère dans la rainure appropriée du support pour étagère (Fig. 25, Pos. 12).**2° Phase:** Avec l'instrument approprié serrer les vis qui servent à bloquer l'étagère (Fig. 25, Pos. 29).

## 2.8 CANALIZZAZIONE

### 2.8.1 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. 26, Pos. 1, 2, 3, 4) di lunghezza L variabile (Vedi Tabella T4a, T4b, T4c)
- 4 testine M6 (Fig. 26, Pos. 1.1, 2.1, 3.1, 4.1)
- 6 Dadi ciechi e barre filettate M6 (Fig. 26, Pos. 5, 6, 7, 8, 9, 10) di lunghezza L variabile (Vedi Tabella T4a, T4b, T4c)
- 6 dadi ciechi (Fig. 26, Pos. 5.1, 6.1, 7.1, 8.1, 9.1, 10.1)

## 2.8 CHANNELLING

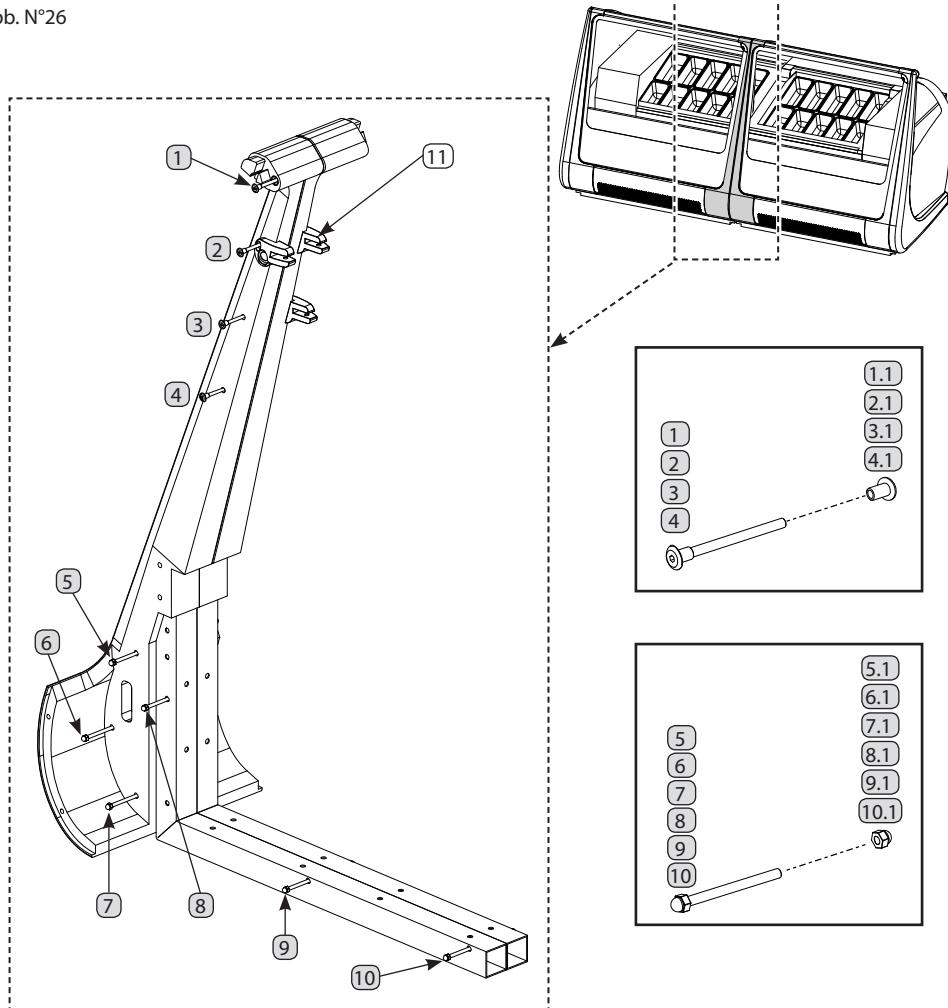
### 2.8.1 PUNTI DI CANALIZZAZIONE (Common to all types of POP display cases)

The mounting kit is made up of:

- 4 heads and M6 threaded bars (Fig. 26, Pos. 1, 2, 3, 4) with variable length L (See Table T4a, T4b, T4c)
- 4 M6 heads (Fig. 26, Pos. 1.1, 2.1, 3.1, 4.1)
- 6 Blind nuts and M6 threaded bars (Fig. 26, Pos. 5, 6, 7, 8, 9, 10) with variable length L (See Table T4a, T4b, T4c)
- 6 blind nuts (Fig. 26, Pos. 5.1, 6.1, 7.1, 8.1, 9.1, 10.1)

Fig. N°26

Abb. N°26



## 2.8 ANEINANDERREIHEN

### 2.8.1 PUNTI DI CANALIZZAZIONE (bei allen POP Vitrinenarten gleich)

Das Montagekit besteht aus:

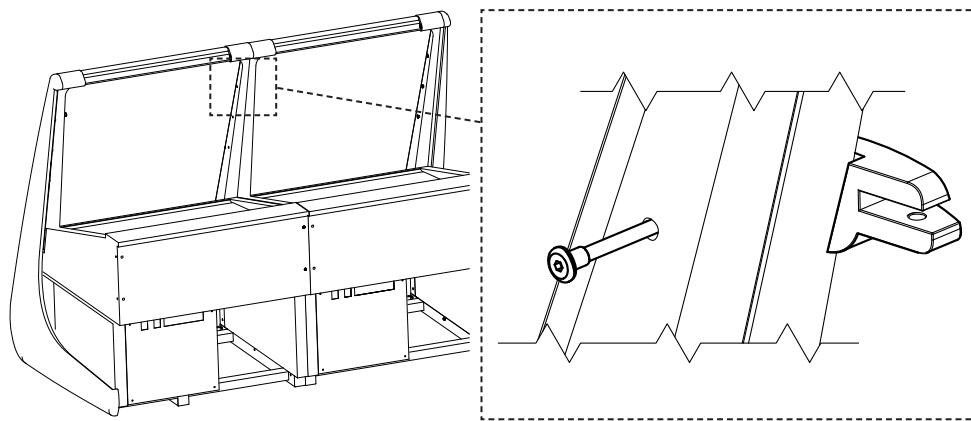
- 4 Kopfstücke und Gewindestangen M6 (Abb. 26, Pos. 1, 2, 3, 4) verschiedener Länge L (Siehe Tabelle T4a, T4b, T4c)
- 4 Köpfe M6 (Abb. 26, Pos. 1.1, 2.1, 3.1, 4.1)
- 6 Hutmuttern und Gewindestangen M6 (Abb. 26, Pos. 5, 6, 7, 8, 9, 10) verschiedener Länge L (Siehe Tabelle T4a, T4b, T4c)
- 6 Hutmuttern (Abb. 26, Pos. 5.1, 6.1, 7.1, 8.1, 9.1, 10.1)

## 2.8 JONCTION

### 2.8.1 PUNTI DI CANALIZZAZIONE (commune à tous les types de vitrines POP)

Le kit de montage est composé de:

- 4 têtes et barres filetées M6 (Fig. 26, Pos. 1, 2, 3, 4) de longueur L variable (Voir tableau T4a, T4b, T4c)
- 4 têtes M6 (Fig. 26, Pos. 1.1, 2.1, 3.1, 4.1)
- 6 Écrous borgnes et barres filetées M6 (Fig. 26, Pos. 5, 6, 7, 8, 9, 10) de longueur L variable (Voir tableau T4a, T4b, T4c)
- 6 écrous borgnes (Fig. 26, Pos. 5.1, 6.1, 7.1, 8.1, 9.1, 10.1)

**T 4b**

Lunghezza L barre filettate M6:  
UNA REGGIMENSOLA

Posizione (Fig. 26)	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

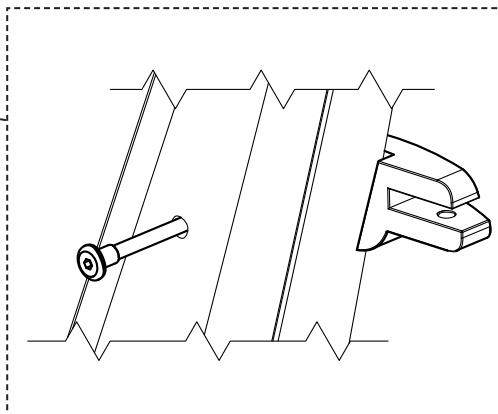
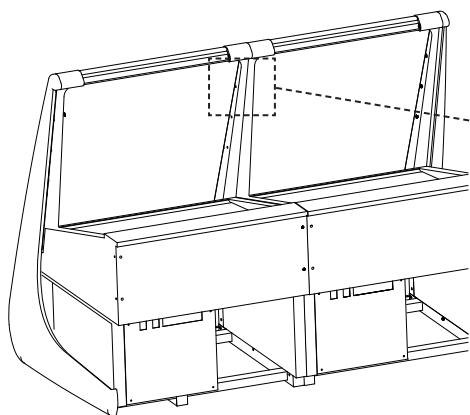
Position (Fig. 26)	Length L [ mm ]
1	197
2	74
3	88
4	100
5	154
6	154
7	154
8	116
9	116
10	116

**D**

Kanalisierung mit EINER Trägerebene

**F**

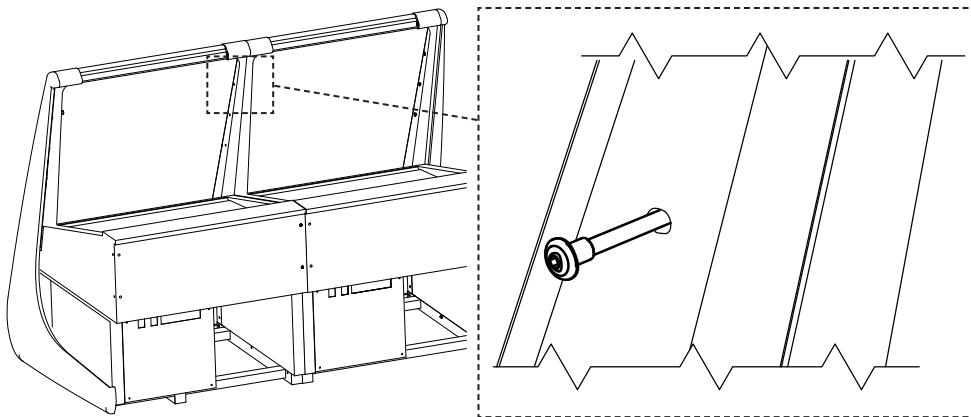
Canalisation avec UN porte-étagère

**T 4b**LÄNGE L GEWINDESTANGEN M6:  
EINE TRÄGEREBENE

Position (Fig. 26)	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. 26)	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. 26)	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

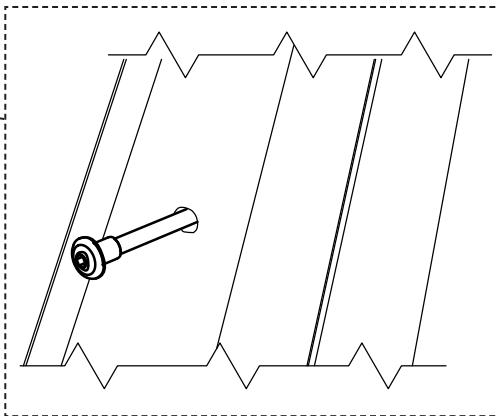
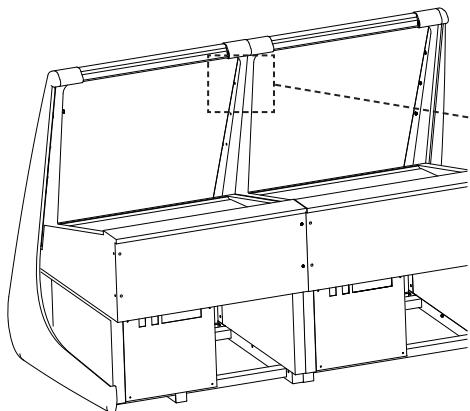
Position (Fig. 26)	Length L [ mm ]
1	197
2	66
3	80
4	92
5	154
6	154
7	154
8	116
9	116
10	116

D

Kanalisierung OHNE Trägerebene

F

Canalisation SANS porte-étagère

**T 4c**

LÄNGE L GEWINDESTANGEN M6:  
OHNE TRÄGEREBENE

Position (Fig. 26)	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. 26)	Longueur L [ mm ]
1	197
2	66
3	80
4	92
5	154
6	154
7	154
8	116
9	116
10	116

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

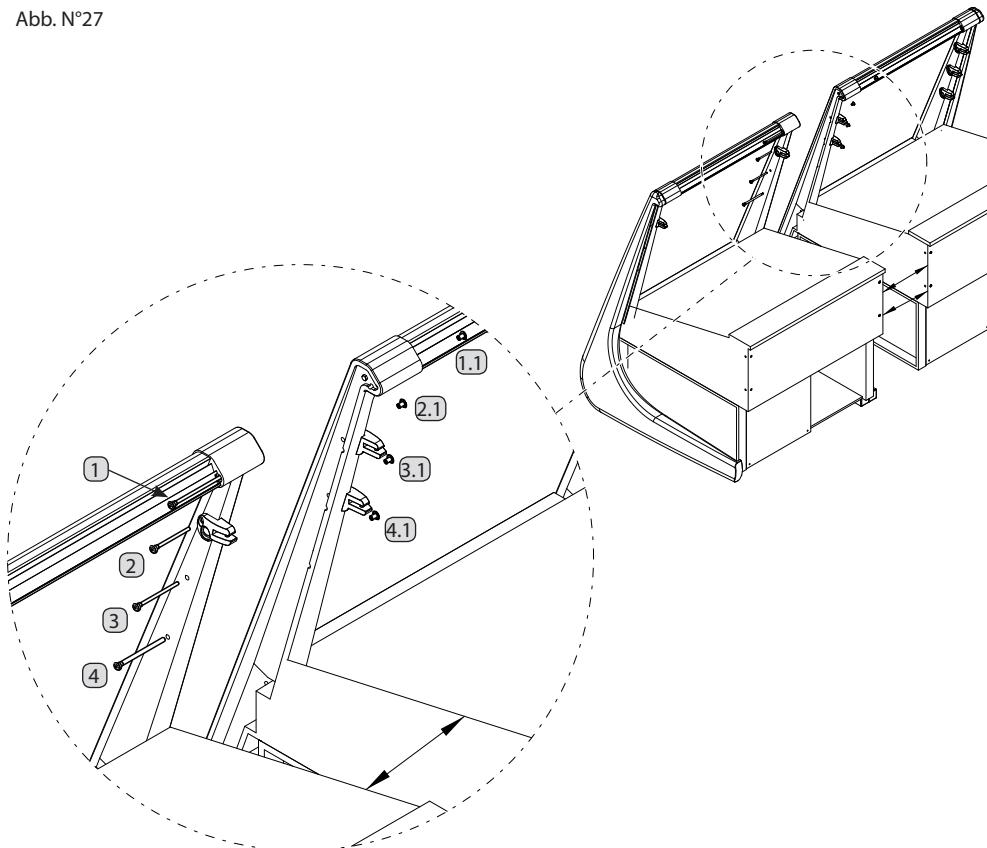
- 1° Fase:** Accostare le due vetrine nei punti di canalizzazione.
- 2° Fase:** Inserire le testatine e barre filettate (Fig. 27, Pos. 1, 2, 3, 4).
- 3° Fase:** Inserire le testatine (Fig. 27, Pos. 1.1, 2.1, 3.1, 4.1).
- 4° Fase:** Inserire i dadi ciechi e barre filettate (Fig. 28, Pos. 5, 6, 7, 8).
- 5° Fase:** Inserire i dadi ciechi (Fig. 28, Pos. 5.1, 6.1, 7.1, 8.1).

**2.8.2 CHANNELLING STEPS (I)**  
**(Common to all types of POP display cases)**

- 1st Step:** Bring the two display cases together at the channelling points.
- 2nd Step:** Insert the heads and threaded bars (Fig. 27, Pos. 1, 2, 3, 4).
- 3rd Step:** Insert the heads (Fig. 27, Pos. 1.1, 2.1, 3.1, 4.1).
- 4th Step:** Insert the blind nuts and threaded bars (Fig. 28, Pos. 5, 6, 7, 8).
- 5th Step:** Insert the blind nuts (Fig. 28, Pos. 5.1, 6.1, 7.1, 8.1).

Fig. N°27

Abb. N°27



**2.8.2 SCHRITTE DES ANEINANDERREIHENS (I)**  
**(bei allen POP Vitrinenarten gleich)**

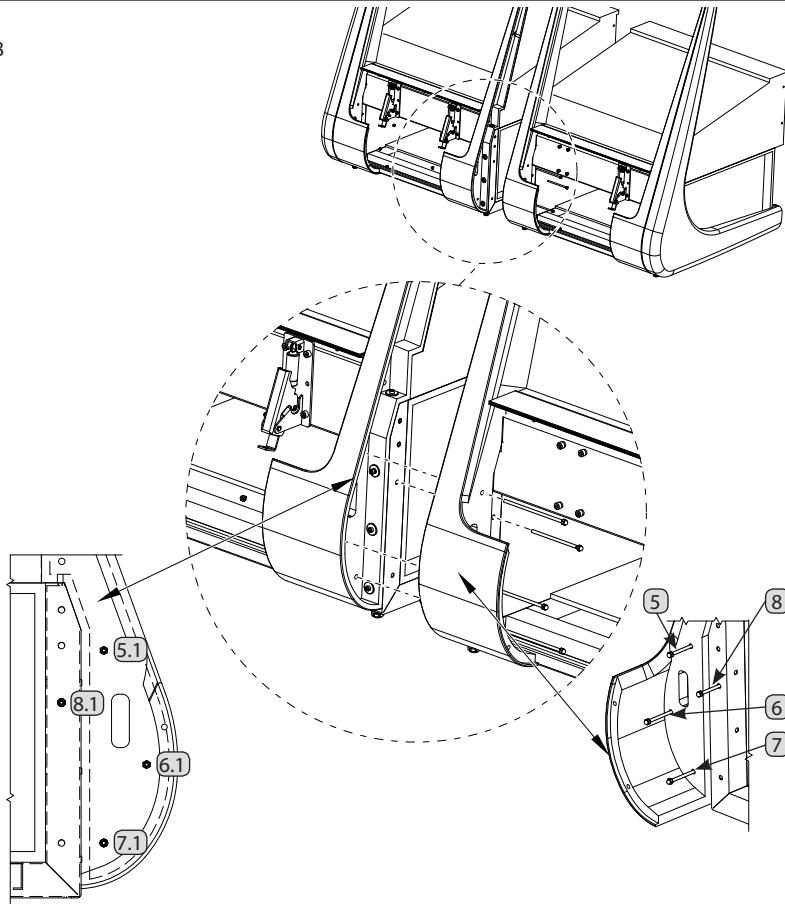
- 1. Schritt:** Beide Vitrinen an den Punkten zum Aneinanderreihen annähern.
- 2. Schritt:** Kopfstücke und Gewindestangen einfügen (Abb. 27, Pos. 1, 2, 3, 4).
- 3. Schritt:** Kopfstücke einfügen (Abb. 27, Pos. 1.1, 2.1, 3.1, 4.1).
- 4. Schritt:** Hutmuttern und Gewindestangen einfügen (Abb. 28, Pos. 5, 6, 7, 8).
- 5. Schritt:** Hutmuttern einfügen (Abb. 28, Pos. 5.1, 6.1, 7.1, 8.1).

**2.8.2 PHASES DE JONCTION (I)**  
**(commune à tous les types de vitrines POP)**

- 1° Phase:** Approcher les deux vitrines dans les points de jonction.
- 2° Phase:** Insérer les têtes et les barres filetées (Fig. 27, Pos. 1, 2, 3, 4).
- 3° Phase:** Insérer les têtes (Fig. 27, Pos. 1.1, 2.1, 3.1, 4.1).
- 4° Phase:** Insérer les écrous borgnes et les barres filetées (Fig. 28, Pos. 5, 6, 7, 8).
- 5° Phase:** Insérer les écrous borgnes (Fig. 28, Pos. 5.1, 6.1, 7.1, 8.1).

Fig. N°28

Abb. N°28



**6° Fase:** Inserire i dadi ciechi e barre filettate (Fig. 29, Pos. 9, 10).

**7° Fase:** Inserire i dadi ciechi (Fig. 29, Pos. 9.1, 10.1).

### 2.8.3 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. 30, Pos. 11)
- 2 viti nichelate maschio M6 (Fig. 30, Pos. 11.1)

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

**2° Fase:** Accostare le vetrine

**3° Fase:** Avvitare le viti sulle testatine

**6th Step:** Insert the blind nuts and threaded bars (Fig. 29, Pos. 9, 10).

**7th Step:** Insert the blind nuts (Fig. 29, Pos. 9.1, 10.1).

### 2.8.3 CHANNELLING STEPS (II)

(Channelling between "Dry Gastronomy" or "Water Bath Gastronomy" display cases and "Neutral", "Counter" or "Bakery" display cases)

The mounting kit is made up of:

- 2 female nickel-plated M6 heads (Fig. 30, Pos. 11)
- 2 male nickel-plated M6 screws (Fig. 30, Pos. 11.1)

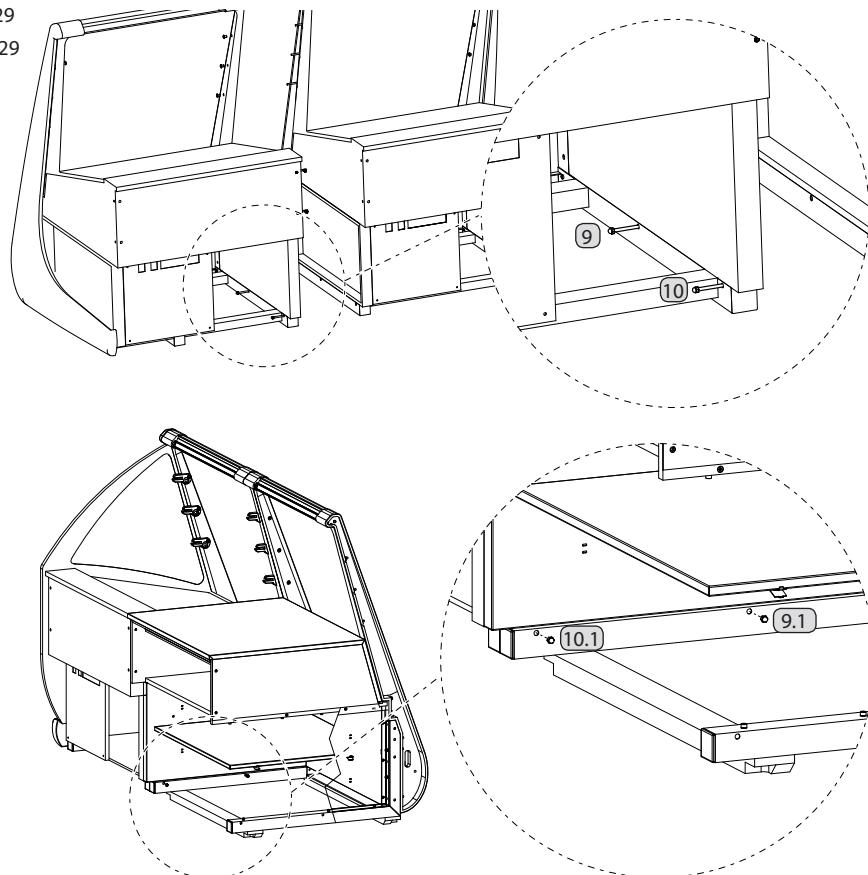
**1st Step:** Remove the tool-holder panel: **SEE PARAGRAPH 2.6**

**2nd Step:** Bring the display cases together

**3rd Step:** Screw the screws on the heads

Fig. N°29

Abb. N°29



6.

**Schritt:** Hutmuttern und Gewindestangen einfügen (Abb. 29, Pos. 9, 10).

**Schritt:** Hutmuttern einfügen (Abb. 29, Pos. 9.1, 10.1).

**6° Phase:** Insérer les écrous borgnes et les barres filetées (Fig. 29, Pos. 9, 10).

**7° Phase:** Insérer les écrous borgnes (Fig. 29, Pos. 9.1, 10.1).

### 2.8.3 SCHRITTE DES ANEINANDERREIHENS (II)

(Aneinanderreihen der Vitrinen "Gastronomie Trocken" oder "Gastronomie Wasserbad" und Vitrine "Neutral", "Kasse" oder "Brotwaren")

Das Montagekit besteht aus:

- 2 vernickelte Kopfstücke M6 (Abb. 30, Pos. 11)
- 2 vernickelte Schrauben M6 (Abb. 30, Pos. 11.1)

**1. Schritt:** Instrumententrägerplatte abmontieren: **VEDI PARAGRAFO 2.6**

**2. Schritt:** Die Vitrinen aneinander annähern

**3. Schritt:** Schrauben an die Kopfstücke schrauben

### 2.8.3 PHASES DE JONCTION (II)

(Jonction entre la vitrine "Gastronomia Secco" ou "Gastronomia Bagnomaria" et vitrine "Neutra", "Cassa" ou "Panetteria")

Le kit de montage est composé de:

- 2 têtes nickelées femelle M6 (Fig. 30, Pos. 11)
- 2 vis nickelées mâle M6 (Fig. 30, Pos. 11.1)

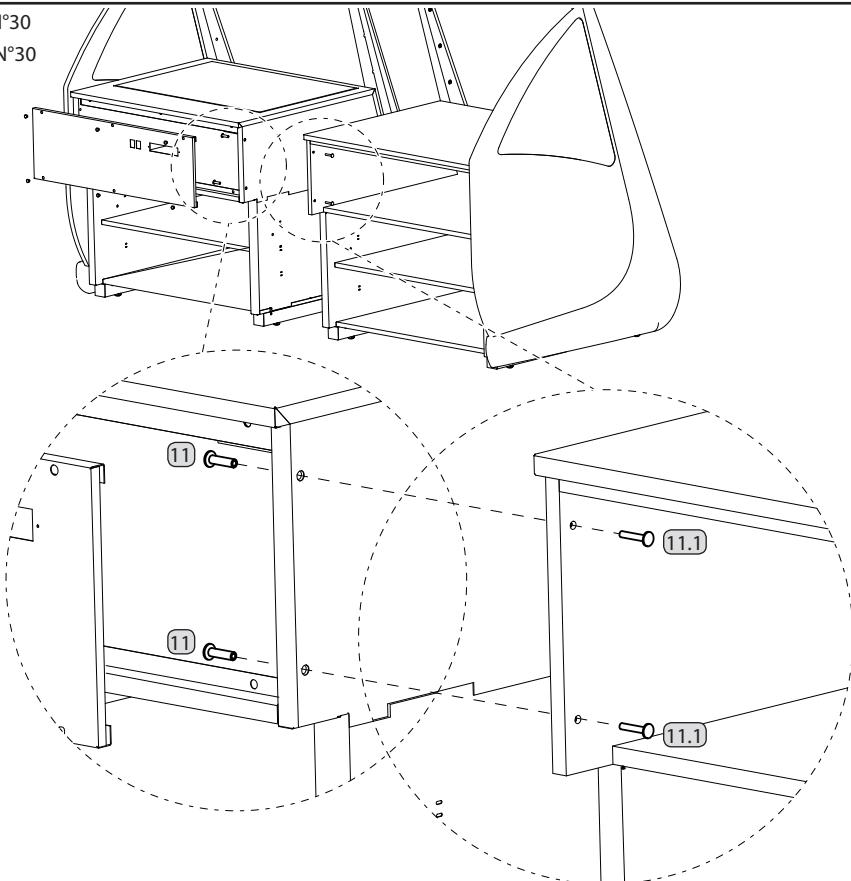
**1° Phase:** Démonter le panneau porte-outils: **VOIR PARAGRAPHE 2.6**

**2° Phase:** Approcher les vitrines

**3° Phase:** Visser les vis sur les têtes

Fig. N°30

Abb. N°30



**2.8.4 FASI DI CANALIZZAZIONE (III)**

(Canalizzazione tra vetrina "Gelateria" e vetrina "PASTICCERIA VENTILATA")

Il kit di montaggio è composto da:

- 2 viti M6 (Fig. 31, Pos. 17)

**1° Fase:** Accostare le vetrine

**2° Fase:** Avvitare le viti M6

**2.8.5 FASI DI CANALIZZAZIONE (IV)**

(Canalizzazione tra vetrina "Gelateria" e vetrina "Neutro" o "Pane" o "Cassa".)

Il kit di montaggio è composto da:

- 2 testatine nichelate femmina M6 (Fig. 32, Pos. 18)
- 2 viti nichelate maschi M6 (Fig. 32, Pos. 18.1)

**1° Fase:** Accostare le vetrine

**2° Fase:** Avvitare le viti sulle testatine nei punti indicati (Fig. 32)

**2.8.4 CHANNELLING STEPS (III)**

(Channelling between "Ice Cream Shop" display cases and "VENTILATED PASTRY SHOP" display cases)

The mounting kit is made up of:

- 2 M6 screws (Fig. 31, Pos. 17)

**1st Step:** Bring the display cases together

**2nd Step:** Screw the M6 screws

**2.8.5 CHANNELLING STEPS (IV)**

(Channelling between "Ice Cream Shop" display case and "Neutral" or "Bread" or "Counter" display case.)

The mounting kit is made up of:

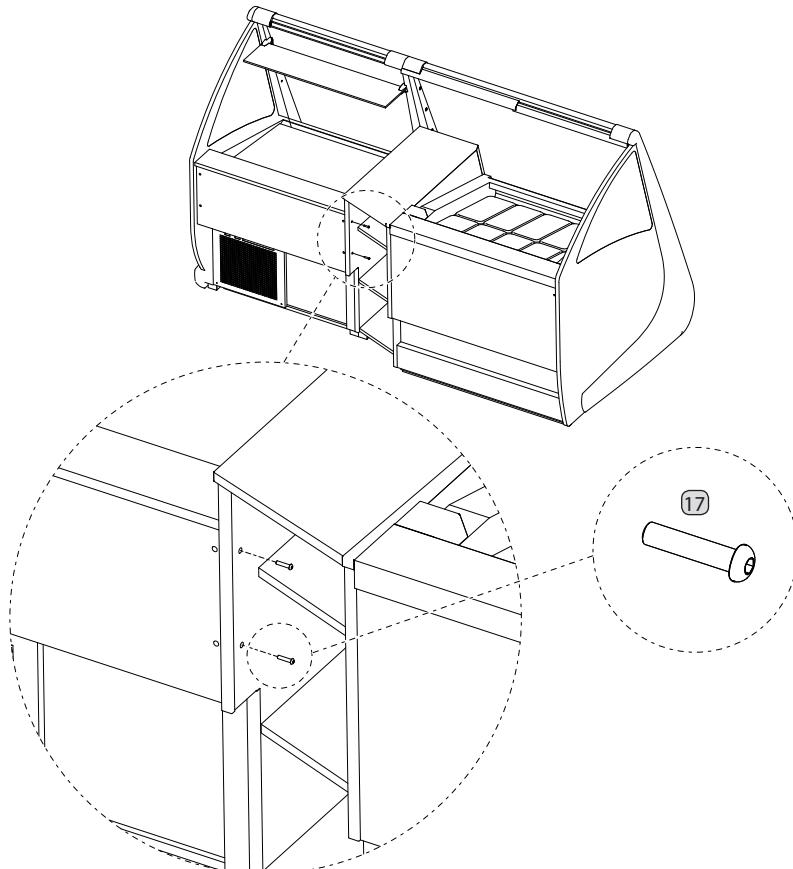
- 2 female nickel-plated M6 heads (Fig. 32, Pos. 18)
- 2 male nickel-plated M6 screws (Fig. 32, Pos. 18.1)

**1st Step:** Bring the display cases together

**2nd Step:** Screw the screws on the heads in the points indicated (Fig. 32)

Fig. N°31

Abb. N°31



#### 2.8.4 SCHRITTE DES ANEINANDERREIHENS (III) (Aneinanderreihen der Vitrinen "Eisdiele" und Vitrine "BELÜFTETE KONDITOREI")

Das Montagekit besteht aus:

- 2 Schrauben M6 (Abb. 31, Pos. 17)

**1. Schritt:** Vitrinen nebeneinander stellen

**2. Schritt:** Schrauben M6 anschrauben

#### 2.8.5 SCHRITTE DES ANEINANDERREIHENS (IV) (Aneinanderreihen der Vitrine "Eisdiele" und Vitrine "Neutral" o "Brot" o "Kasse".)

Das Montagekit besteht aus:

- 2 vernickelte Kopfstücke, Nut M6 (Abb. 32, Pos. 18)
- 2 vernickelte Schrauben, Zapfen M6 (Abb.32, Pos. 18.1)

**1. Schritt:** Vitrinen nebeneinander stellen

**2. Schritt:** Schrauben an den angegebenen Stellen an die Kopfstücke anschrauben (Abb. 32)

#### 2.8.4 PHASES DE JONCTION (III) (Jonction des vitrines "Gelateria" et "PASTICCERIA VENTILATA")

Le kit de montage est composé de:

- 2 vis M6 (Fig. 31, Pos. 17)

**1° Phase:** Approcher les vitrines

**2° Phase:** Visser les vis M6

#### 2.8.5 PHASES DE JONCTION (IV) (Jonction des vitrines "Gelateria" et "Neutro" ou "Pane" ou "Cassa".)

Le kit de montage est composé de:

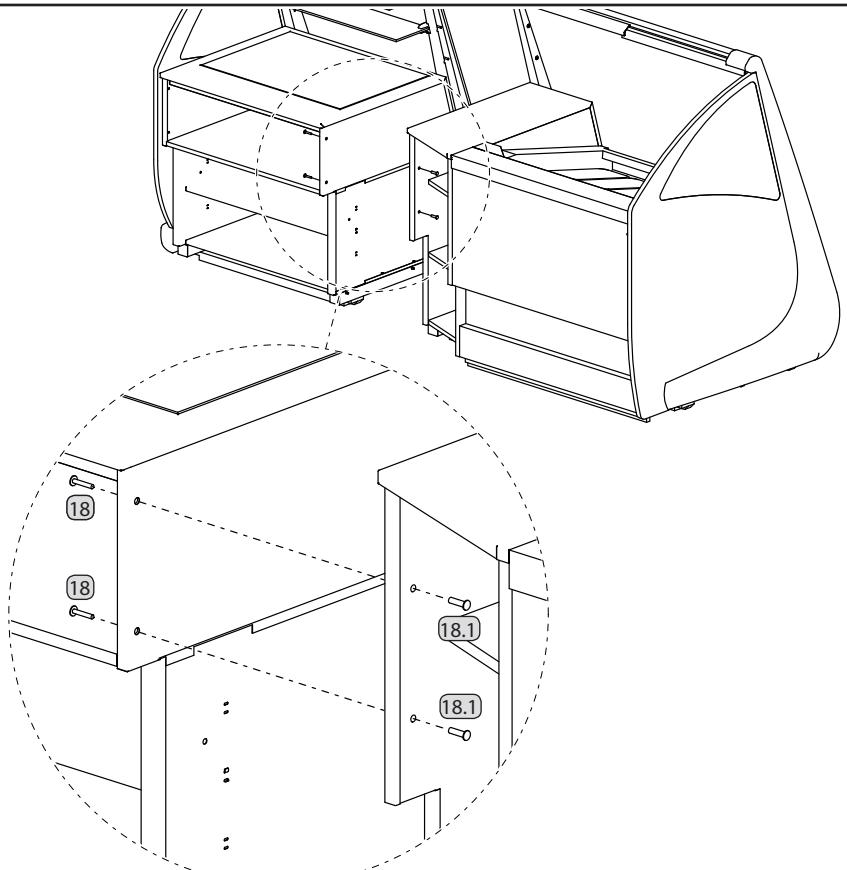
- 2 têtes nickelées femelle M6 (Fig. 32, Pos. 18)
- 2 vis nickelées mâle M6 (Fig.32, Pos. 18.1)

**1° Phase:** Approcher les vitrines

**2° Phase:** Visser les vis sur les têtes aux points indiqués (Fig. 32)

Fig. N°32

Abb. N°32



**2.8.6 FASI DI CANALIZZAZIONE (V)**

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

Il kit di montaggio è composto da:

- 2 testatine nichelate femmina M6 (Fig. 33, Pos. 19)
- 2 viti nichelate maschi M6 (Fig. 33, Pos. 19.1)

**1° Fase:** Smontare il pannello portastrumenti: **VEDI Manuale Pop Gastronomia.**

**2° Fase:** Accostare le vetrine

**3° Fase:** Avvitare le viti sulle testatine nei punti indicati (Fig. 33).

**2.8.6 CHANNELLING STEPS (V)**

(Channelling between "Ice Cream Shop" display case and "Gastronomy" display case)

The mounting kit is made up of:

- 4 female nickel-plated M6 heads (Fig. 33, Pos. 19)
- 2 male nickel-plated M6 screws (Fig. 33, Pos. 19.1)

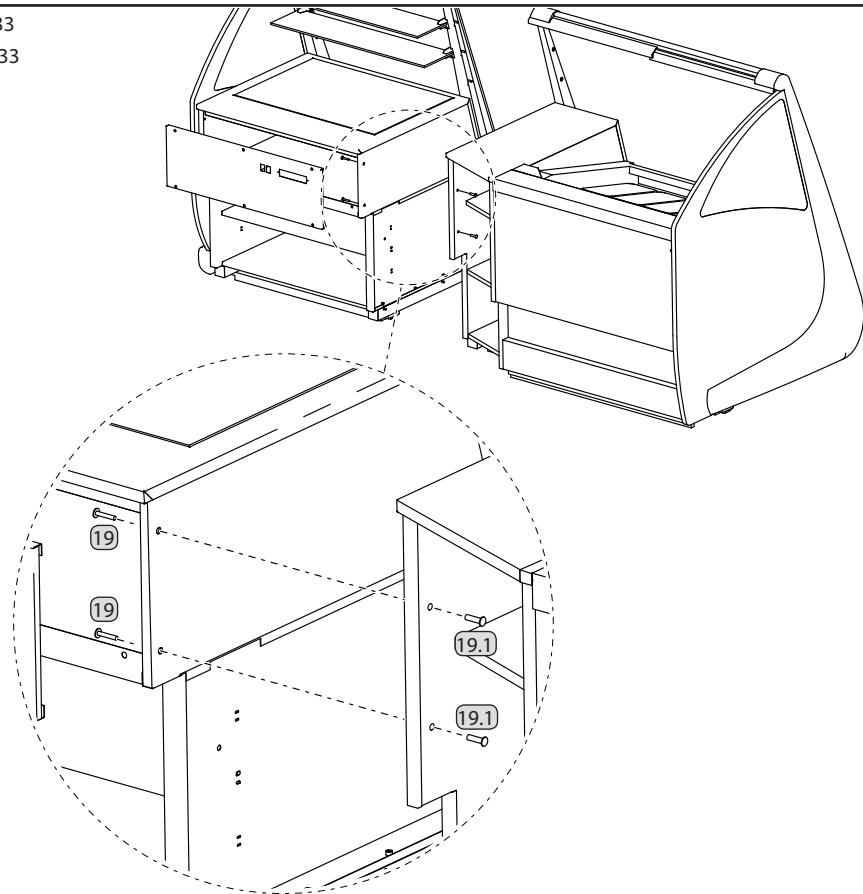
**1st Step:** Remove the tool-holder panel: **SEE Pop Gastronomy Manual**

**2nd Step:** Bring the display cases together

**3rd Step:** Screw the screws on the heads in the points indicated (Fig. 33).

Fig. N°33

Abb. N°33



**2.8.6 SCHRITTE DES ANEINANDERREIHENS (V)**  
(Aneinanderreihen der Vitrine "Eisdiele" und Vitrine  
"Gastronomie")

Das Montagekit besteht aus:

- 2 vernickelte Kopfstücke, Nut M6 (Abb. 33, Pos. 19)
- 2 vernickelte Schrauben, Zapfen M6 (Abb.33, Pos. 19.1)

**1. Schritt:** Trägerplatte Instrumente abmontieren:  
**SIEHE Handbuch Pop Gastronomie.**

**2. Schritt:** Vitrinen nebeneinander stellen

**3. Schritt:** Schrauben an den angegebenen Stellen an  
die Kopfstücke anschrauben (Abb. 33).

**2.8.6 PHASES DE JONCTION (V)**  
(Jonction des vitrines "Gelateria" et "Gastronomia")

Le kit de montage est composé de:

- 2 têtes nickelées femelle M6 (Fig. 33, Pos. 19)
- 2 vis nickelées mâle M6 (Fig.33, Pos. 19.1)

**1<sup>o</sup> Phase:** Démonter le panneau porte-outils: **VOIR manuel Pop Gastronomie.**

**2<sup>o</sup> Phase:** Approcher les vitrines

**3<sup>o</sup> Phase:** Visser les vis sur les têtes aux points indiqués  
(Fig. 33).

**2.8.7 FASI DI CANALIZZAZIONE (VI)**

(Canalizzazione tra vetrina "Gelateria" e vetrina "Gelateria" - lati schiumati -)

Il kit di montaggio è composto da:

- 4 grani (Fig. 34, Pos. 20)
- 2 perni doppi (Fig. 34, Pos. 20.1)

**1° Fase:** Accostare le vetrine

**2° Fase:** Avvitare i grani nei punti indicati (Fig. 34).

**2.8.7 CHANNELLING STEPS (VI)**

(Channelling between "Ice Cream Shop" display and "Ice Cream Shop" display - foam sides -)

The mounting kit is made up of:

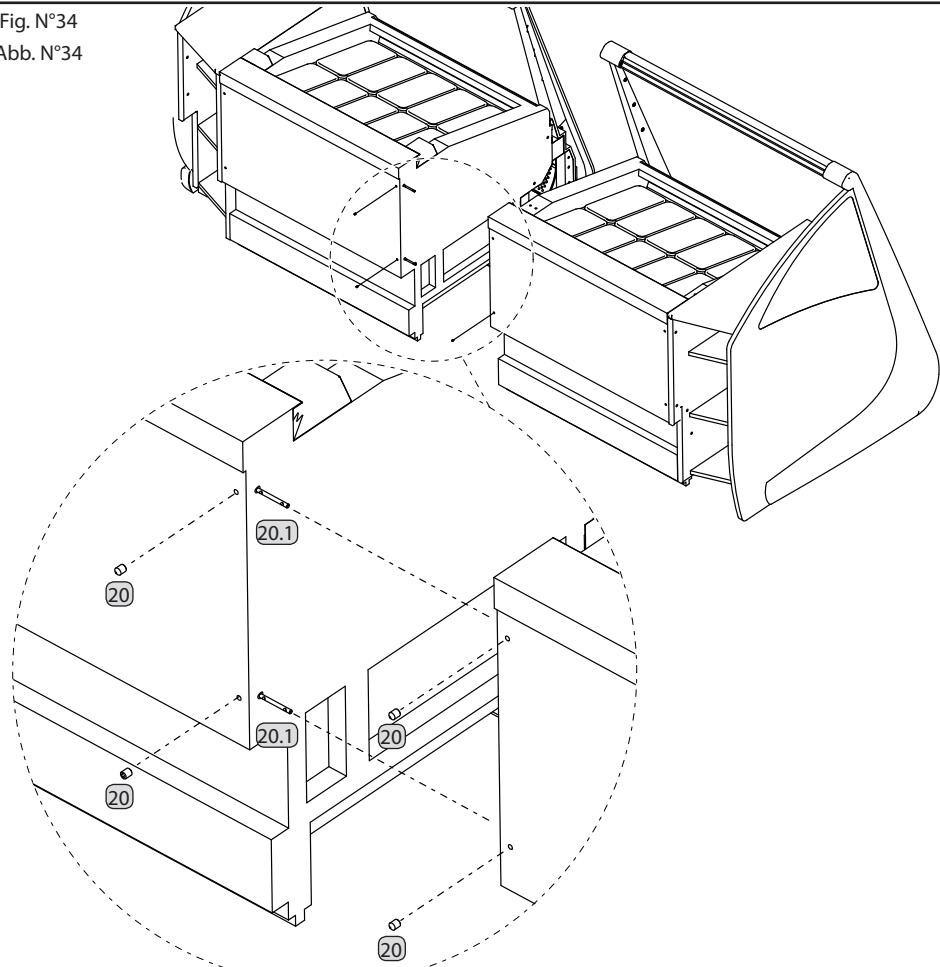
- 4 grub screws (Fig. 34, Pos. 20)
- 2 double pins (Fig. 34, Pos. 20.1)

**1st Step:** Bring the display cases together

**2nd Step:** Screw the grub screws in the points indicated (Fig. 34).

Fig. N°34

Abb. N°34



**2.8.7 SCHRITTE DES ANEINANDERREIHENS (VI)**  
(Aneinanderreihen der Vitrine "Eisdiele" und Vitrine  
"Eisdiele" - geschäumte Seiten -)

Das Montagekit besteht aus:  
- 4 Gewindestifte (Abb. 34, Pos. 20)  
- 2 doppelte Stifte (Abb. 34, Pos. 20.1)

**1. Schritt:** Vitrinen nebeneinander stellen

**2. Schritt:** Schrauben an den angegebenen Stellen an die Kopfstücke anschrauben (Abb. 34).

**2.8.7 PHASES DE JONCTION (VI)**  
(Jonction des vitrines "Gelateria" et "Gastronomie" côtés  
écumés -)

Le kit de montage est composé de:  
- 4 goujons (Fig. 34, Pos. 20)  
- 2 pivots doubles (Fig. 34, Pos. 20.1)

**1<sup>e</sup> Phase:** Approcher les vitrines

**2<sup>e</sup> Phase:** Visser les goujons aux points indiqués (Fig. 34).

**2.8.8 FASI DI CANALIZZAZIONE (VII)**

(Canalizzazione tra vetrina "Gelateria" e vetrina "Gelateria" - lati bussolotti -)

Il kit di montaggio è composto da:

- 2 testatine nichelate femmina (Fig. 35, Pos. 21)
- 2 viti nichelate maschi M6 (Fig. 35, Pos. 21.1)

**1° Fase:** Smontare il pannello portastrumenti: **VEDI**

**PARAGRAFO 2.6**

**2° Fase:** Accostare le vetrine

**3° Fase:** Avvitare i grani nei punti indicati (Fig. 35).

Fig. N°35

Abb. N°35

**2.8.8 CHANNELLING STEPS (VII)**

(Channelling between "Ice Cream Shop" display and "Ice Cream Shop" display - container sides -)

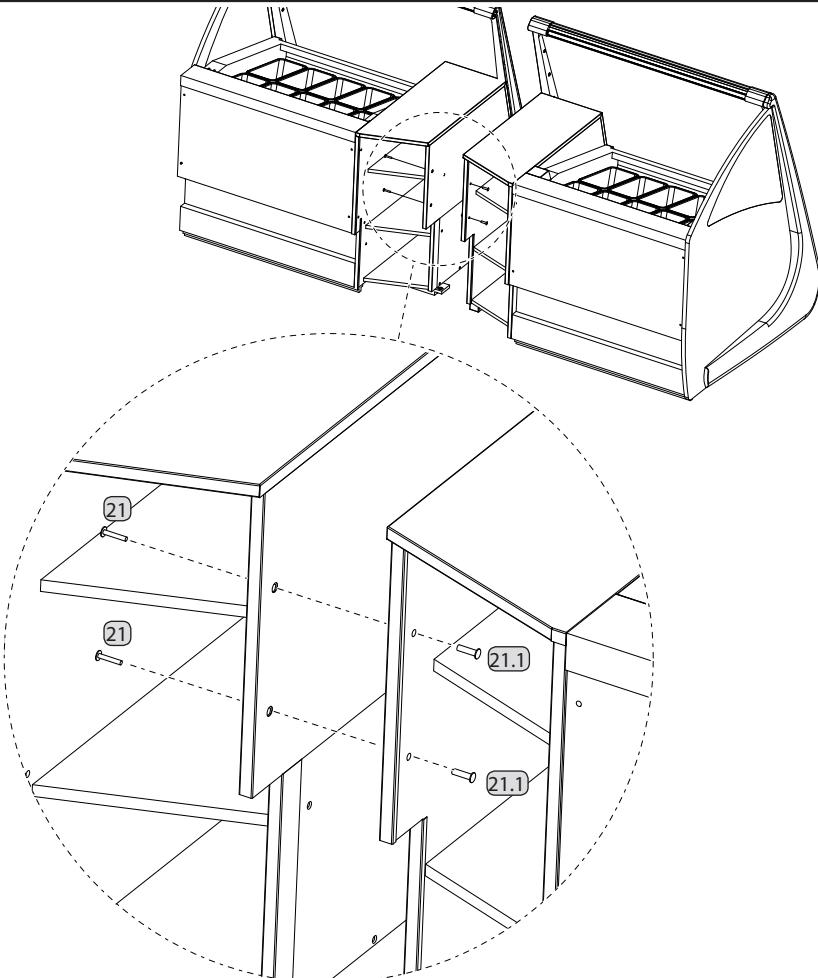
The mounting kit is made up of:

- 2 female nickel-plated M6 heads (Fig. 35, Pos. 21)
- 2 male nickel-plated M6 screws (Fig. 35, Pos. 21.1)

**1st Step:** Remove the tool-holder panel: **SEE PARAGRAPH 2.6**

**2nd Step:** Bring the display cases together

**3rd Step:** Screw the grub screws in the points indicated (Fig. 35).



**2.8.8 SCHRITTE DES ANEINANDERREIHENS (VII)**  
(Aneinanderreihen der Vitrine "Eisdiele" und Vitrine  
"Eisdiele" - Behälterseite -)

Das Montagekit besteht aus:

- 2 vernickelte Kopfstücke, Nut (Abb. 35, Pos. 21)
- 2 vernickelte Schrauben, Zapfen M6 (Abb. 35, Pos. 21.1)

**1. Schritt:** Instrumententrägerplatte abmontieren:  
**SIEHE PARAGRAPH 2.6**

**2. Schritt:** Vitrinen nebeneinander stellen

**3. Schritt:** Gewindestifte an den angegebenen Punkten  
anschrauben (Abb. 35).

**2.8.8 PHASES DE JONCTION (VII)**  
(Jonction des vitrines "Gelateria" et la vitrine "Gelateria"  
- côtés douilles-)

Le kit de montage est composé de:

- 2 têtes nickelées femelle (Fig. 35, Pos. 21)
- 2 vis nickelées mâles M6 (Fig. 35, Pos. 21.1)

**1<sup>o</sup> Phase:** Démonter le panneau porte-outils: **VOIR  
PARAGRAPHE 2.6**

**2<sup>o</sup> Phase:** Approcher les vitrines

**3<sup>o</sup> Phase:** Visser les goujons aux points indiqués (Fig.  
35).

**2.8.9 FASI DI CANALIZZAZIONE (VIII)**

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

Il kit di montaggio è composto da:

- 1 dado M8 (Fig. 36, Pos. 22)
- 1 bullone M8 (Fig. 36, Pos. 22.1)

**1° Fase:** Accostare le vetrine

**2° Fase:** Avvitare dado e bullone nei punti indicati (Fig. 36).

**2.8.9 CHANNELLING STEPS (VIII)**

(Channelling between "Ice Cream Shop" display case and "Full Refrigeration" display case)

The mounting kit is made up of:

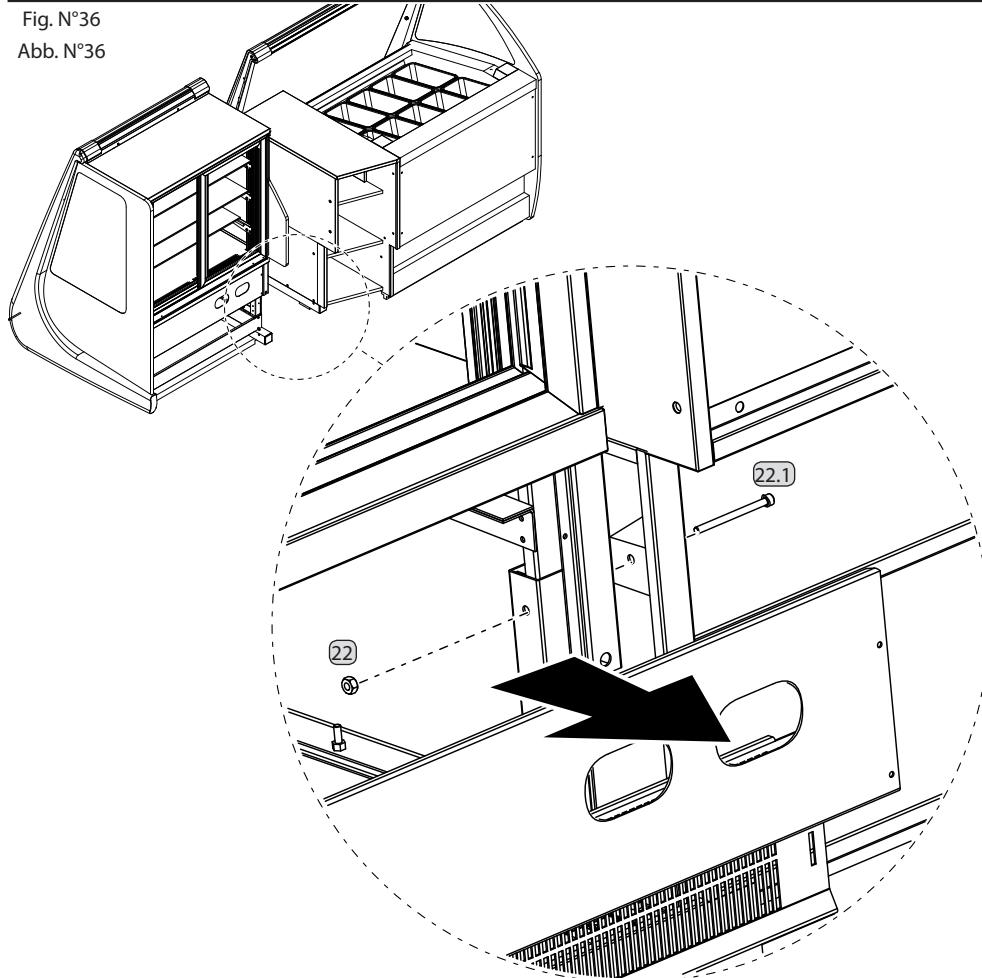
- 1 M8 nut (Fig. 36, Pos. 22)
- 1 M8 bolt (Fig. 36, Pos. 22.1)

**1st Step:** Bring the display cases together

**2nd Step:** Screw the nut and bolt in the points indicated (Fig. 36).

Fig. N°36

Abb. N°36



**2.8.9 SCHRITTE DES ANEINANDERREIHENS (VIII)**

(Aneinanderreihen der Vitrine "Eisdiele" und Vitrine "Full Refrigeration")

Das Montagekit besteht aus:

- 1 Mutter M8 (Abb. 36, Pos. 22)
- 1 Bolzen M8 (Abb. 36, Pos. 22.1)

**1. Schritt:** Vitrinen nebeneinander stellen

**2. Schritt:** Mutter und Bolzen an den angegebenen Punkten anschrauben (Abb. 36).

**2.8.9 PHASES DE JONCTION (VIII)**

(Jonction entre les vitrines "Gelateria" et "Full Refrigeration")

Le kit de montage est composé de:

- 1 écrou M8 (Fig. 36, Pos. 22)
- 1 boulon M8 (Fig. 36, Pos. 22.1)

**1<sup>o</sup> Phase:** Approcher les vitrines

**2<sup>o</sup> Phase:** Visser l'écrou et le boulon aux points indiqués (Fig. 36).

**2.8.10 FASI DI CANALIZZAZIONE (IX)**

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

Il kit di montaggio è composto da:

- 2 testatine nichelate femmina M6 (Fig. 37, Pos. 11)
- 2 viti nichelate maschio M6 (Fig. 37, Pos. 11.1)

**1° Fase:** Accostare le vetrine

**2° Fase:** Avvitare le viti sulle testatine

**2.8.11 FASI DI CANALIZZAZIONE (X)**

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

Il kit di montaggio è composto da:

- 2 viti M6 (Fig. 38, Pos. 12)

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

**2° Fase:** Accostare le vetrine

**3° Fase:** Avvitare le viti

Fig. N°37

Abb. N°37

**2.8.10 CHANNELLING STEPS (IX)**

(Channelling between "Neutral" or "Bakery" display case and "Neutral" or "Bakery" display case)

The mounting kit is made up of:

- 2 female nickel-plated M6 heads (Fig. 37, Pos. 11)
- 2 male nickel-plated M6 screws (Fig. 37, Pos. 11.1)

**1st Step:** Bring the display cases together

**2nd Step:** Screw the screws on the heads

**2.8.11 CHANNELLING STEPS (X)**

(Channelling between "VENTILATED PASTRY SHOP" display case and "Gastronomy" display case)

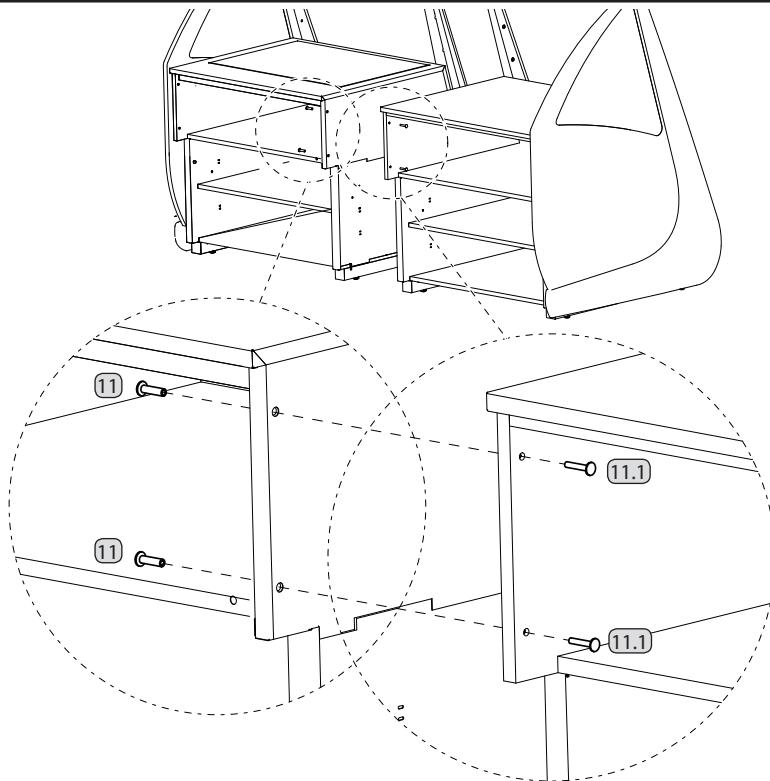
The mounting kit is made up of:

- 2 M6 screws (Fig. 38, Pos. 12)

**1st Step:** Remove the tool-holder panel: **SEE PARAGRAPH 2.6**

**2nd Step:** Bring the display cases together

**2nd Step:** Screw the M6 screws



## 2.8.10 SCHRITTE DES ANEINANDERREIHENS (IX)

(Aneinanderreihen der Vitrine "Neutral" oder "Brotwaren" und Vitrine "Neutral" oder "Brotwaren")

Das Montagekit besteht aus:

- 2 vernickelte Kopfstücke, Nut M6 (Abb. 37, Pos. 11)
- 2 vernickelte Schrauben, Zapfen M6 (Abb. 37, Pos. 11.1)

**1. Schritt:** Vitrinen nebeneinander stellen

**2. Schritt:** Schrauben an die Kopfstücke anschrauben

## 2.8.10 PHASES DE JONCTION (IX)

(Jonction entre les vitrines "Neutra" ou "Panetteria" et la vitrine "Neutra" ou "Panetteria")

Le kit de montage est composé de:

- 2 têtes nickelées femelle M6 (Fig. 37, Pos. 11)
- 2 vis nickelées mâle M6 (Fig. 37, Pos. 11.1)

**1<sup>e</sup> Phase:** Approcher les vitrines

**2<sup>e</sup> Phase:** Visser les vis sur les têtes

## 2.8.11 SCHRITTE DES ANEINANDERREIHENS (X)

(Aneinanderreihen der Vitrine "BELÜFTETE KONDITOREI" und Vitrine "Gastronomie")

Das Montagekit besteht aus:

- 2 Schrauben M6 (Abb. 38, Pos. 12)

**1. Schritt:** Instrumententrägerplatte abmontieren: **VEDI PARAGRAFO 2.6**

**2. Schritt:** Vitrinen nebeneinander stellen

**3. Schritt:** Schrauben anschrauben

## 2.8.11 PHASES DE JONCTION (X)

(Jonction entre les vitrines "PASTICCERIA VENTILATA" et "Gastronomia")

Le kit de montage est composé de:

- 2 vis M6 (Fig. 38, Pos. 12)

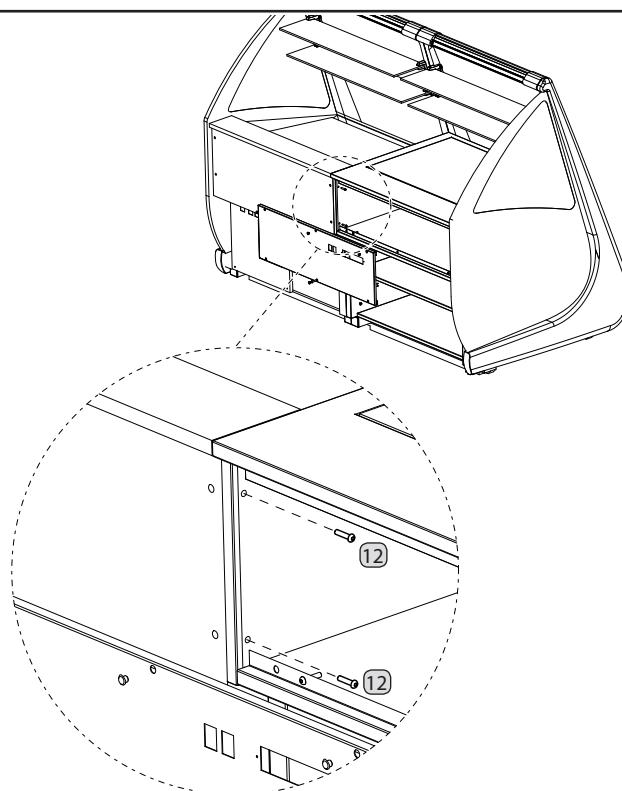
**1<sup>e</sup> Phase:** Démonter le panneau porte-outils: **VOIR PARAGRAPHE 2.6**

**2<sup>e</sup> Phase:** Approcher les vitrines

**3<sup>e</sup> Phase:** Visser les vis

Fig. N°38

Abb. N°38



**2.8.12 FASI DI CANALIZZAZIONE (XI)**

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

Il kit di montaggio è composto da:

- 2 viti M6 (Fig. 39, Pos. 12)

**1° Fase:** Accostare le vetrine

**2° Fase:** Avvitare le viti

**2.8.13 FASI DI CANALIZZAZIONE (XII)**

(Canalizzazione tra vetrina "PASTICCERIA VENTILATA" e vetrina "PASTICCERIA VENTILATA")

Il kit di montaggio è composto da:

- 2 perni doppi (Fig. 40, Pos. 13)
- 4 grani (Fig. 40, Pos. 14)

**1° Fase:** Accostare le vetrine

**2° Fase:** Avvitare i grani

**2.8.12 CHANNELLING STEPS (XI)**

(Channelling between "VENTILATED PASTRY SHOP" display case and "Gastronomy" display case)

The mounting kit is made up of:

- 2 M6 screws (Fig. 39, Pos. 12)

**1st Step:** Bring the display cases together

**2nd Step:** Screw the screws

**2.8.13 CHANNELLING STEPS (XII)**

(Channelling between "VENTILATED PASTRY SHOP" display case and "VENTILATED PASTRY SHOP" display case)

The mounting kit is made up of:

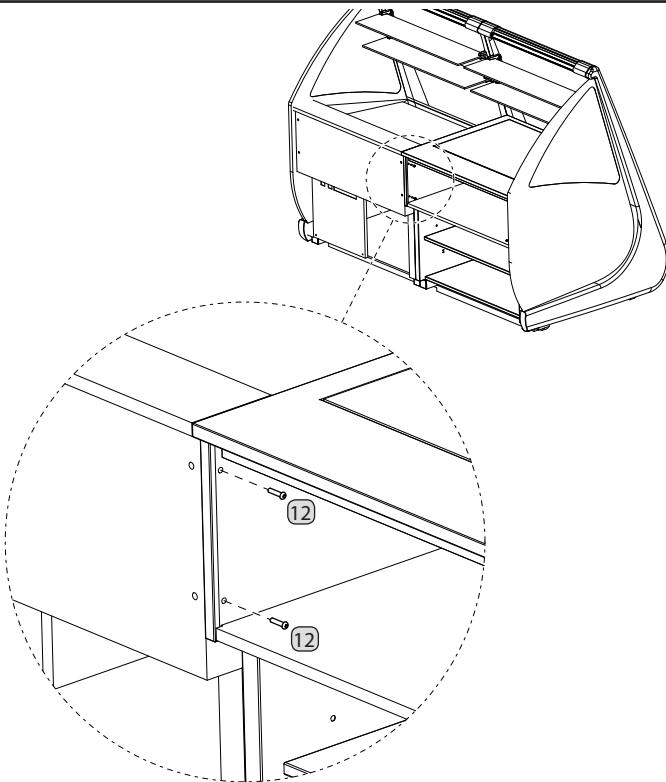
- 2 double pins (Fig. 40, Pos. 13)
- 4 grub screws (Fig. 40, Pos. 14)

**1st Step:** Bring the display cases together

**2nd Step:** Screw the grub screws

Fig. N°39

Abb. N°39



## 2.8.12 SCHRITTE DES ANEINANDERREIHENS (XI)

(Aneinanderreihen der Vitrine "BELÜFTETE KONDITOREI" und Vitrine "Gastronomie")

Das Montagekit besteht aus:

- 2 Schrauben M6 (Abb. 39, Pos. 12)

**1. Schritt:** Vitrinen nebeneinander stellen

**2. Schritt:** Schrauben anschrauben

## 2.8.13 SCHRITTE DES ANEINANDERREIHENS (XII)

(Aneinanderreihen der Vitrine "BELÜFTETE KONDITOREI" und Vitrine "BELÜFTETE KONDITOREI")

Das Montagekit besteht aus:

- 2 doppelten Stiften (Abb. 40, Pos. 13)
- 4 Gewindestifte (Abb. 40, Pos. 14)

**1. Schritt:** Vitrinen nebeneinander stellen

**2. Schritt:** Gewindestifte anschrauben

## 2.8.12 PHASES DE JONCTION (XI)

(Jonction entre les vitrines "PASTICCERIA VENTILATA" et "Gastronomia")

Le kit de montage est composé de:

- 2 vis M6 (Fig. 39, Pos. 12)

**1<sup>e</sup> Phase:** Approcher les vitrines

**2<sup>e</sup> Phase:** Visser les vis

## 2.8.13 PHASES DE JONCTION (XII)

(Jonction entre les vitrines "PASTICCERIA VENTILATA" et "PASTICCERIA VENTILATA")

Le kit de montage est composé de:

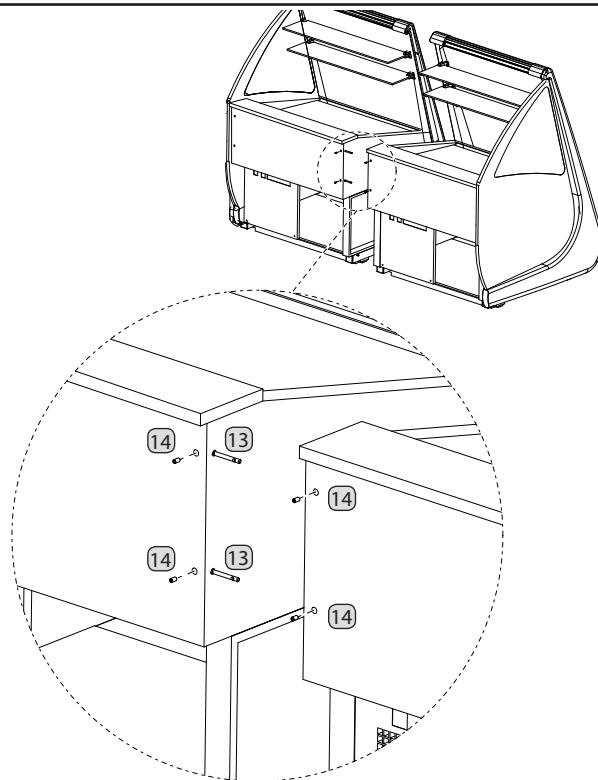
- 2 pivots doubles (Fig. 40, Pos. 13)
- 4 goujons (Fig. 40, Pos. 14)

**1<sup>e</sup> Phase:** Approcher les vitrines

**2<sup>e</sup> Phase:** Visser les goujons

Fig. N°40

Abb. N°40



**2.8.14 FASI DI CANALIZZAZIONE (XIII)**

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

Il kit di montaggio è composto da:

- 1 dado M8 (Fig. 41, Pos. 15)
- 1 bullone M8 (Fig. 41, Pos. 16)

**1° Fase:** Accostare le vetrine

**2° Fase:** (caso Gastronomia) smontare il pannello portastruimenti: **VEDI PARAGRAFO 2.6**

**3° Fase:** Avvitare dado e bullone

**2.8.14 CHANNELLING STEPS (XIII)**

(Channelling between "FULL REFRIGERATION" display case and "Dry Gastronomy" or "Bakery" or "Neutral" display case)

The mounting kit is made up of:

- 1 M8 nut (Fig. 41, Pos. 15)
- 1 M8 bolt (Fig. 41, Pos. 16)

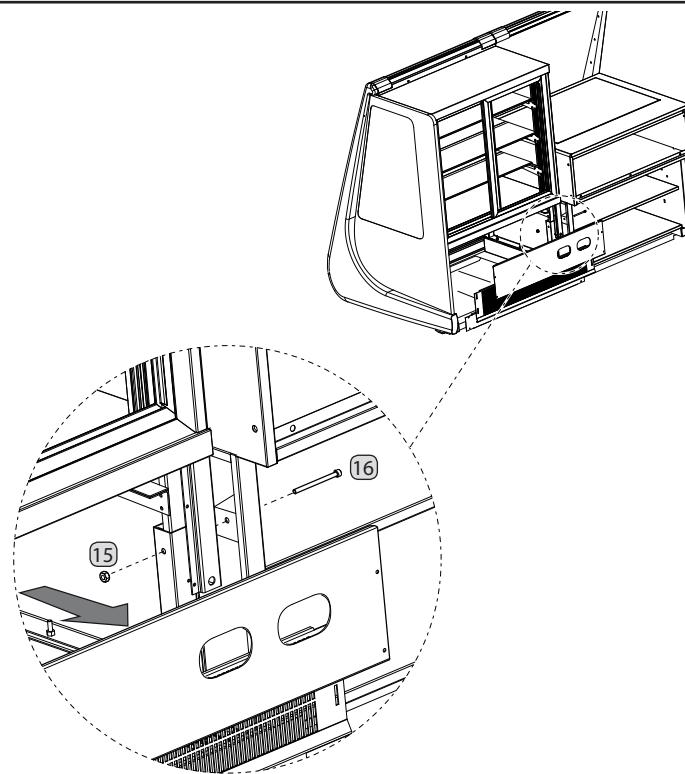
**1st Step:** Bring the display cases together

**2nd Step:** (Gastronomy) Remove the tool-holder panel:  
**SEE PARAGRAPH 2.6**

**3rd Step:** Screw the nut and bolt

Fig. N°41

Abb. N°41



**2.8.14 SCHRITTE DES ANEINANDERREIHENS (XIII)**  
(Aneinanderreihen der Vitrine "FULL REFRIGERATION" und Vitrine "Gastronomie Trocken" oder "Brotwaren" oder "Neutral")

Das Montagekit besteht aus:

- 1 Mutter M8 (Abb. 41, Pos. 15)
- 1 Bolzen M8 (Abb. 41, Pos. 16)

**1. Schritt:** Vitrinen nebeneinander stellen

**2. Schritt:** (Beispiel Gastronomie) Instrumententrägerplatte abmontieren: **SIEHE PARAGRAPH 2.6**

**3. Schritt:** Mutter und Bolzen anschrauben

**2.8.14 PHASES DE JONCTION (XIII)**  
(Jonction entre les vitrines "FULL REFRIGERATION" et "Gastronomia Secco" ou "Panetteria" ou "Neutra")

Le kit de montage est composé de:

- 1 écrou M8 (Fig. 41, Pos. 15)
- 1 boulon M8 (Fig. 41, Pos. 16)

**1° Phase:** Approcher les vitrines

**2° Phase:** (pour Gastronomia) démonter le panneau porte-outils: **VOIR PARAGRAPHE 2.6**

**3° Phase:** Visser l'écrou et le boulon

**2.8.15 FASI DI CANALIZZAZIONE (XIV)**

(Canalizzazione tra vetrina "FULL REFRIGERATION" e vetrina "FULL REFRIGERATION")

Il kit di montaggio è composto da:

- 1 vite M5 (Fig. 42, Pos.1)
- 1 bullone M8 (Fig. 43, Pos. 2)
- 1 dado M8 (Fig. 43, Pos. 3)

**1° Fase:** Accostare le vetrine

**2° Fase:** Avvitare il dado e il bullone (Fig. 43)

**3° Fase:** Avvitare la vite M5 nel punto (Fig. 42, Pos. 1)

**2.8.15 CHANNELLING STEPS (XIV)**

(Channelling between "FULL REFRIGERATION" display case and "FULL REFRIGERATION" display case)

The mounting kit is made up of:

- 1 M5 screw (Fig. 42, Pos.1)
- 1 M8 bolt (Fig. 43, Pos. 2)
- 1 M8 nut (Fig. 43, Pos. 3)

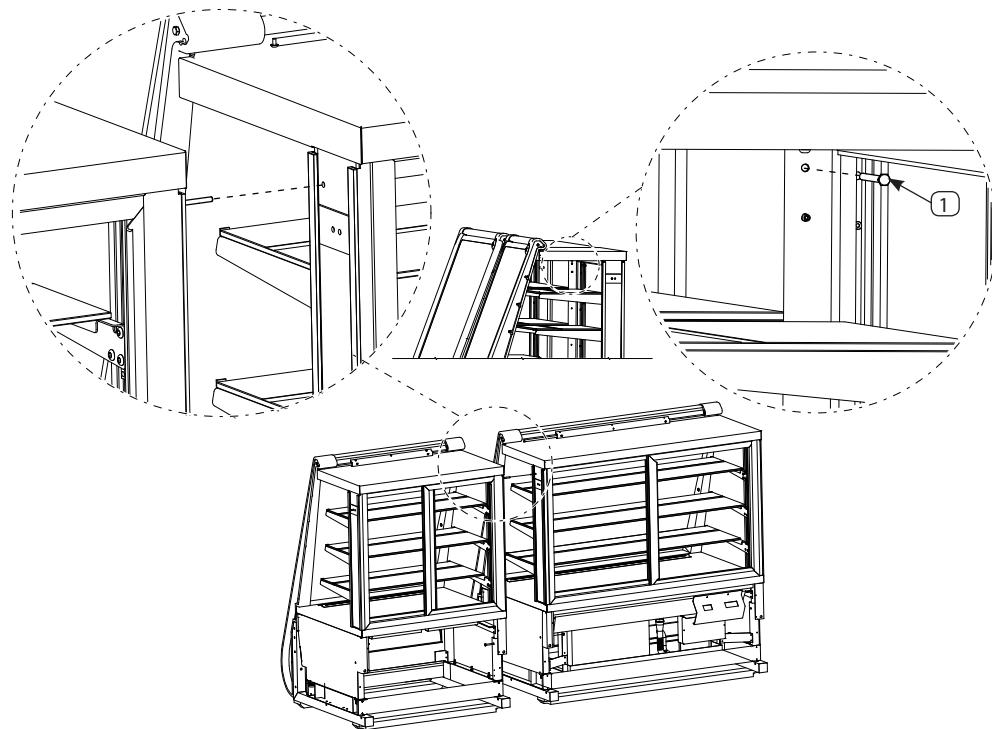
**1st Step:** Bring the display cases together

**2nd Step:** Screw the nut and bolt (Fig. 43)

**3rd Step:** Screw the M5 screw at the point (Fig. 42, Pos. 1)

Fig. N°42

Abb. N°42



**2.8.15 SCHRITTE DES ANEINANDERREIHENS (XIV)**  
**(Aneinanderreihen der Vitrine "FULL REFRIGERATION"**  
**und Vitrine "FULL REFRIGERATION")**

Das Montagekit besteht aus:

- 1 Schraube M5 (Abb. 42, Pos.1)
- 1 Bolzen M8 (Abb. 43, Pos. 2)
- 1 Mutter M8 (Abb. 43, Pos. 3)

- 1. Schritt:** Vitrinen nebeneinander stellen
- 2. Schritt:** Mutter und Bolzen anschrauben (Abb. 43)
- 3. Schritt:** Schraube M5 am Punkt anschrauben (Abb. 42, Pos. 1)

**2.8.15 PHASES DE JONCTION (XIV)**  
**(Jonction entre les vitrines "FULL REFRIGERATION" et**  
**"FULL REFRIGERATION")**

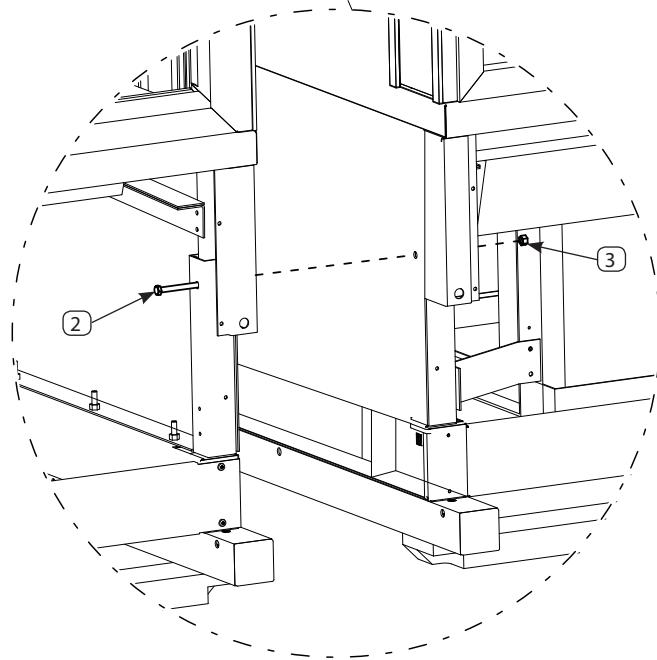
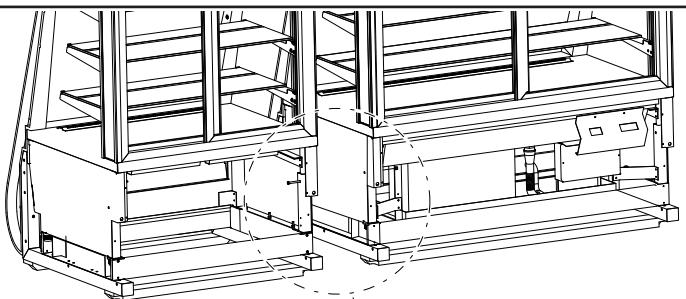
Le kit de montage est composé de:

- 1 vis M5 (Fig. 42, Pos.1)
- 1 boulon M8 (Fig. 43, Pos. 2)
- 1 écrou M8 (Fig. 43, Pos. 3)

- 1° Phase:** Approcher les vitrines
- 2° Phase:** Visser l'écrou et le boulon (Fig. 43)
- 3° Phase:** Visser la vis M5 au point (Fig. 42, Pos. 1)

Fig. N°43

Abb. N°43



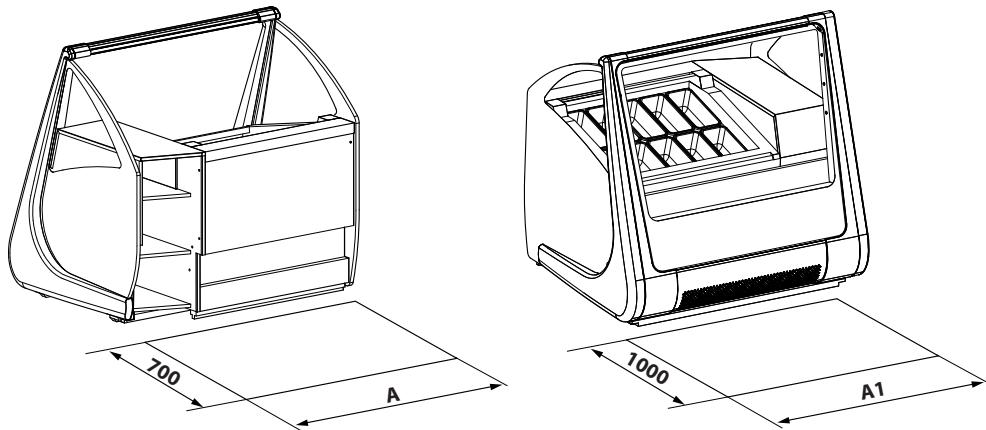
## 2.9 SPAZI MANUTENTIVI

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. 44) (Tabella T5).

## 2.9 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. 44) (Table T5).

Fig. N°44  
Abb. N°44



T5

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

**2.9 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.44) (Tabelle T5).

**2.9 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. 44) (Tableau T5).

**ATTENZIONE!**

**Questo collegamento deve essere effettuato da personale specializzato.**

**CAUTION!**

**This connection must be carried out by qualified personnel.**

- Collegare le tre tubazioni in modo da unire il motore remoto alla vetrina rispettando i seguenti diametri dei tubi:
  - tubo di mandata Ø 10mm (Fig. 45 pos. A)
  - tubo di gas caldo Ø 12mm (Fig. 45 pos. B)
  - tubo di aspirazione Ø 12mm (Fig. 45 pos. C)
- Connect the three pipes in order to unify the remote engine to the display cabinet following these pipes' diameters:
  - entry pipe Ø 10mm (Fig. 45 pos. A)
  - warm gas pipe Ø 12mm (Fig. 45 pos. B)
  - aspiration pipe Ø 12mm (Fig. 45 pos. C)

Importante: Le sezioni sono relative ad delle unità remote installate ad una distanza inferiore a 7metri.

Da 7 a 22 m i tubi sono:

- tubo di mandata Ø 10 mm (Fig. 45 pos. A)
- tubo di gas caldo Ø 12 mm (Fig. 45 pos. B)
- tubo di aspirazione Ø 16 mm (Fig. 45 pos. C)

- Isolare le tre tubazioni con una guaina di neoprene di spessore non inferiore a 15 mm. Nell'effettuare questo collegamento usare i raccordi in dotazione con i relativi anelli di tenuta.

- Nelle tre tubazioni saldare i tre attacchi ed eseguire il vuoto nelle tubazioni con una apposita pompa.

Important: The sections corresponds to the remote units that have been mounted at a distance of less than 7 meters.

from 7 to 22 they are

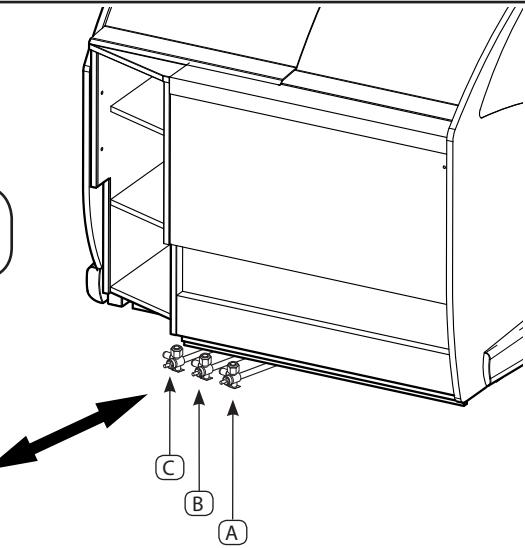
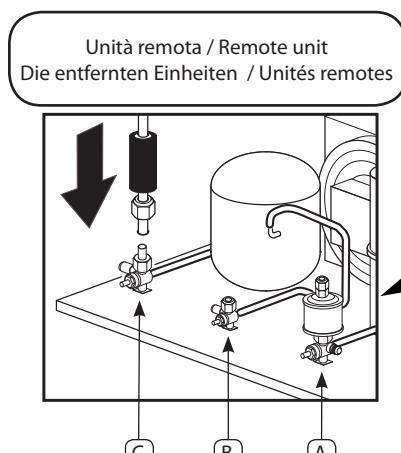
- entry pipe Ø 10mm (Fig. 45 pos. A)
- warm gas pipe Ø 12mm (Fig. 45 pos. B)
- aspiration pipe Ø 16mm (Fig. 45 pos. C)

- Isolate the three pipes with a neoprene sheath thick not less than 15 mm.

While doing this connection use the linkings enclosed with the relative holding rings.

- In the three pipes weld the three hitches and do vacuum in the pipes with the apposite pomp.

Fig. N°45  
Abb. N°45



## 2.10 ANSCHLUSS DISTANZIERTE KÜHLEINHEIT

**ACHTUNG!**

Dieser Anschluß muß von Fachpersonal durchgeführt werden.

- Verbinden Sie die drei Rohren so dass das entfernte Motor an der Vitrine verbunden ist aber folgen Sie diese Rohrsdiameter:
- Eintrittrohr Ø 10 mm (Abb. 45 pos. A)
- Warme gas Rohr Ø 12 mm (Abb. 45 pos. B)
- Ansaugungsrohr Ø 12 mm (Abb. 45 pos. C)

Wichtig: Die Sektionen beziehen sich auf die entfernten Einheiten, die weniger als 7 Meter montiert wird.

vom 7 bis zum 22 sind sie

- Eintrittrohr Ø 10 mm (Abb. 45 pos. A)
- Warme gas Rohr Ø 12 mm (Abb. 45 pos. B)
- Ansaugungsrohr Ø 16 mm (Abb. 45 pos. C)

- Die drei Rohren mit einer Neoprene Verpackung von nicht minder als 15 mm isolieren. Wahren dieser Verbindung benutzen Sie die beigelegten Anschlussen mit den richtigen Erhaktsringen.

- In den drei Rohren die drei Anschlussen schweissen und machen Sie das Vacuum in den Rohren mit einer richtigen Pumpe.

## 2.10 BRANCHEMENT UNITE DE REFRIGERATION PLACEE A DISTANCE

**ATTENTION!**

Ce branchement doit être effectué par le personnel qualifié.

- Brancher les trois tuyaux ainsi d'unir le moteur éloigné à la vitrine en respectant les diamètres des tuyaux suivants:
- tuyau d'entrée Ø 10 mm (Fig. 45 pos. A)
- tuyau de gas chaud Ø 12 mm (Fig. 45 pos. B)
- tuyau d'aspiration Ø 12 mm (Fig. 45 pos. C)

Important : Les sections sont relatives aux unités remotées installées à une distance inférieure à 7 mètres.

de 7 à 22 m sont

- tuyau d'entrée Ø 10 mm (Fig. 45 pos. A)
- tuyau de gas chaud Ø 12 mm (Fig. 45 pos. B)
- tuyau d'aspiration Ø 16 mm (Fig. 45 pos. C)

- isoler les trois tuyaux avec une gaine en néoprène d'épaisseur pas inférieur à 15 mm.

Pendant ce branchement utiliser les raccords en dotation avec les relatives anneaux de tenu.

- Dans les trois tuyaux sauter les trois attaques et faire le vide dans le tuyaux avec une convenable pompe.

## 2.11 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 (vedi Fig.5).

### **ATTENZIONE!**

**Fluttuazioni di tensione maggiori del 10% della tensione nominale indicata sulla targa possono provocare danni permanenti al compressore ed 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. 46).

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

## 2.12 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.

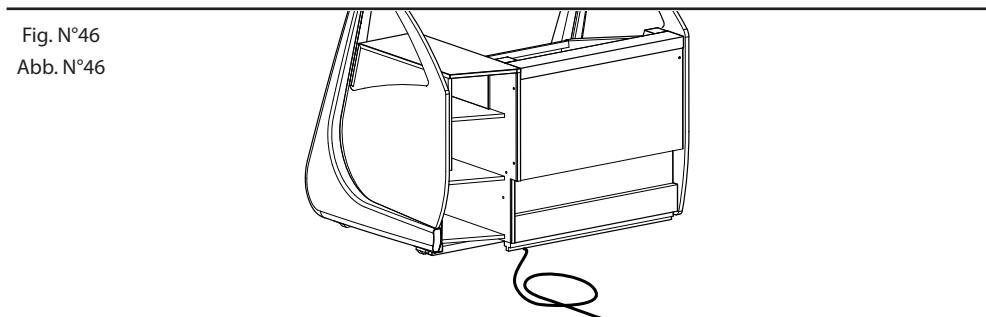
### - Fine servizio

Alla fine della vita della vetrina si dovrà:

- Recuperare tutto il refrigerante dal circuito frigo;
- Svuotarla di tutto l'olio contenuto a qualsiasi titolo nella stessa;
- Togliere tutte le parti in gomma (es. O-ring, guarnizioni);
- Smontare tutte le superfici vetrate;
- Inviarla infine alla rottamazione.

Fig. N°46

Abb. N°46



## 2.11 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).

### **CAUTION!**

**Voltage fluctuations of more than 10% of the rated voltage shown on the plate can cause permanent damage to the compressor, as well as to other electrical and mechanical equipment which, in such circumstances will not be covered by the Guarantee.**

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. 46).

**NOTE: It is wise to install a switch on the electricity power supply line set aside for the display unit.**

## 2.12 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:

- Recover the refrigerant from the refrigerating circuit;
- Empty out all oil contained in the machine;
- Remove all rubber parts (e.g., O-ring, gaskets);
- Dismantle all glass surfaces;
- Send the machine for proper disposal.

## 2.11 ELEKTRISCHER ANSCHLUSS



### ACHTUNG!

Dieser Anschluß muß von Fachpersonal durchgeführt werden.

Bevor die Installation durchgeführt wird, muß das Bestehen einer geeigneten Erdungsanlage gemäß den Europanormen (EN) geprüft werden.

Prüfen, ob die Netzspannung mit den Merkmalen auf dem Schild, das auf der Bedienerseite der Vitrine angebracht ist, vereinbar ist (siehe Abb. 5).



### ACHTUNG!

**Spannungsschwankungen von über 10% gegenüber der Nennspannung auf dem Schild können dauerhafte Schäden am Kompressor und anderen elektromechanischen Ausrüstungen verursachen, die nicht unter die Garantieleistungen fallen.**

Eventuelle nationale Normen für Elektroinstallationen sind auf jeden Fall zu beachten.

Die Vitrine wird mit Speisekabel und Stecker geliefert (Fig. 46).



**HINWEIS: Es wird empfohlen, an der Stromversorgung der Vitrine einen Schalter anzubringen.**

## 2.12 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:

- das gesamte Kühlmittel aus dem Kühlkreis entfernen;
- bei der gesamten Vitrine das Öl ablassen;
- alle Teile aus Gummi entfernen (z.B. O-Ring, Dichtungen);
- alle Glasflächen abmontieren;
- die Vitrine verschrotten lassen.

## 2.11 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 (voir Fig.5).



### ATTENTION!

**Les fluctuations de tension dépassant 10% de la tension nominale indiquée sur la plaquette peuvent provoquer des dommages permanents au compresseur et aux autres appareils électromécaniques 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 fournie accompagnée d'un câble d'alimentation électrique à fiche (Fig. 46).



**REMARQUE : Il faut installer un interrupteur sur la ligne d'alimentation électrique prévue pour la vitrine.**

## 2.12 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:

- Récupérer tout le réfrigérant à l'intérieur du circuit frigorifique;
- Vider la machine de toute l'huile contenue dans celle-ci;
- 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 para. 2.4; 2.5 ecc.).

### 3.2 PANNELLO DI CONTROLLO

Per poter eseguire l'avviamento della vetrina si deve agire sul gruppo comandi che prevede (vedi Fig.47):

A) INTERRUTTORE VETRINA

B) CENTRALINA ELETTRONICA

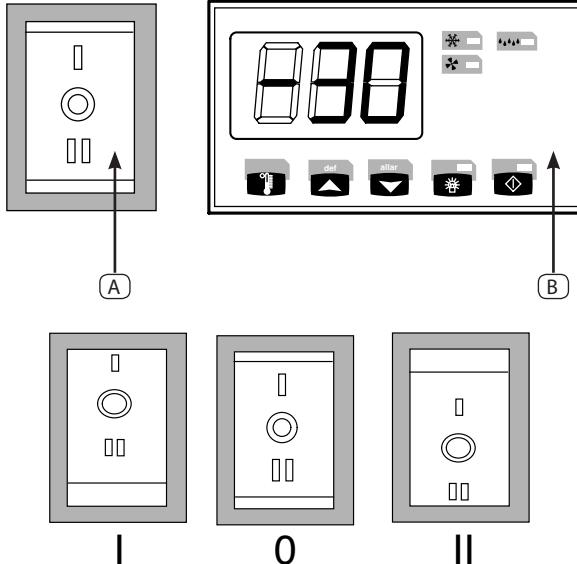
Su "I""ON" la corrente é inserita su tutto l'impianto (arriva tensione alla Vetrina).

Su "0""OFF" la corrente é disinserita (la Vetrina é A STATO ENERGETICO ZERO "0").

Su "II""ON" la corrente é inserita solo sulla parte illuminazione (la Vetrina si illumina).

Fig. N°47

Abb. N°47



## 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 2.4 and 2.5).

### 3.2 CONTROL PANEL

To start the unit, it is necessary to use the following controls (Fig. 47):

A) ELECTRONIC SWITCHBOARD

B) DISPLAY CABINET REFRIGERATOR SWITCH

On "I""ON" the current is inserted (the Case is electrified).

On "0""OFF" the current is off (the Case is in ZERO "0" ENERGY STATUS).

On "II""ON" the current is connected only on the lighting part (the display cabinet lightens).

## 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 2.4 und 2.5) korrekt durchgeführt wurde.

### 3.2 SHALTTAFEL

Um die Vitrine in Betrieb zu setzen, muß man folgende Bedienungsknöpfe betätigen (siehe Abb. 47):

- A) ELEKTRONISCHE ZENTRALE
- B) SCHALTER FÜR DIE KÜHLUNG DER VITRINE

Bei "I" "ON" ist der Strom eingeschaltet (die Vitrine ist unter Spannung).

Bei "0" "OFF" ist der Strom ausgeschaltet (die Vitrine ist im ENERGIEZUSTAND NULL "0").

Auf "II" "ON" ist der Strom nur an der Beleuchtungsseite (die Vitrine zündet sich an) eingestellt.

## 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 2.4 et 2.5) de la machine.

### 3.2 PANEL DE CONTROL

Pour pouvoir effectuer le démarrage de la vitrine il faut agir sur le groupe de commandes qui prévoit (voir Fig.47):

- A) CENTRAL ELECTRONIQUE
- B) INTERRUPTEUR REFRIGERATEUR VITRINE

Sur "I" "ON" le courant est branché (la tension arrive à la Vitrine).

Sur "0" "OFF" le courant énergétique est débranché (la Vitrine est à l'ETAT ENERGETIQUE ZERO "0").

Sur "II" "ON" le courant est inseré seulement sur la partie illumination (la vitrine s'illumine).

**REGOLAZIONE TERMOSTATO****VISORE LUMINOSO**

Evidenzia il valore della temperatura Vetrina in quel momento (fig.48 pos.A).

**TASTO PER AUMENTARE IL VALORE DELLA TEMPERATURA (fig.48 pos.C)**

- Premuto DOPO IL TASTO B PERMETTE di impostare la temperatura di lavoro

**TASTO PER DIMINUIRE IL VALORE DELLA TEMPERATURA (fig.48 pos.D)**

- Premuto DOPO IL TASTO "B" PERMETTE di impostare la temperatura di lavoro

**TASTO PER IMPOSTARE E VISUALIZZARE LA TEMPERATURA DI LAVORO (fig.48 pos.B)**

- Se premuto prima dei tasti "C" e "D" permette di impostare la temperatura.

**TASTO LUMINOSO PER L'ILLUMINAZIONE DELLA VETRINA (fig.48 pos.E)**

Premuto si accendono le lampade della vetrina e l'Interruttore stesso s'illumina in modo continuo.

**TASTO PER L'ACCENSIONE E LO SPEGNIMENTO DEL PANNELLO COMANDI**

Tenendolo premuto per almeno 2sec. accende/spegne la vetrina (fig.48 pos.F).

**THERMOSTAT ADJUSTMENT****LUMINOUS SIGHTER**

Normally it shows the temperature's value of the Display cabinet in that moment (fig.48 pos.A)

**KEY FOR THE AUGMENTATION OF THE TEMPERATURE'S VALUE (fig.48 pos.C)**

- If pressed after Key B it allows to set the working temperature.

**KEY FOR THE REDUCTION OF THE TEMPERATURE'S VALUE (fig.48 pos.D)**

- If pressed After the Key B it allows to set the working temperature.

**TASTO PER IMPOSTARE E VISUALIZZARE LA TEMPERATURA DI LAVORO (fig.48 pos.B)**

- Se premuto prima dei tasti C e D permette di impostare la temperatura.

**TASTO LUMINOSO PER L'ILLUMINAZIONE DELLA VETRINA (fig.48 pos.E)**

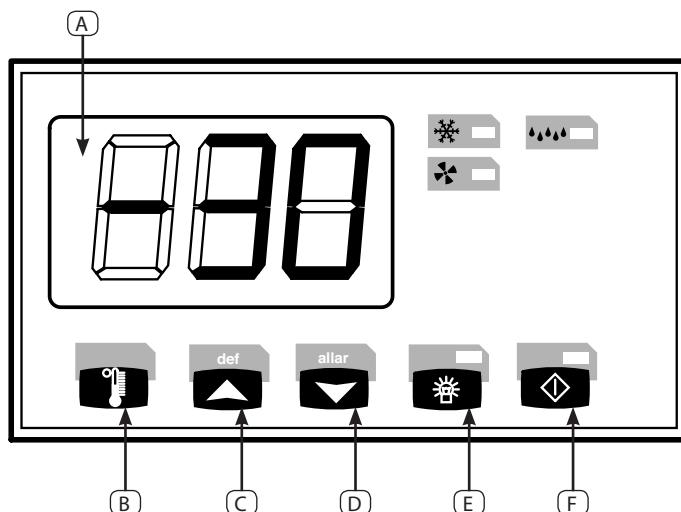
Premuto si accendono le lampade della vetrina e l'Interruttore stesso s'illumina in modo continuo.

**TASTO PER L'ACCENSIONE E LO SPEGNIMENTO DEL PANNELLO COMANDI**

Tenendolo premuto per almeno 2sec. accende/spegne la vetrina (fig.48 pos.F).

Fig. N°48

Abb. N°48



**THERMOSTAT REGULIERUNG****LEUCHTENDE DIABETRACHTER**

Normalerweise er zeigt die Wert der Temperatur der Vitrine im Moment (siehe Abb. 48 - pos. A).

**TASTE UM DIE TEMPERATUR ZU VERMEHREN** (siehe Abb. 48 - pos. C)

- Wenn man sie nach der Taste B gedruckt hat dann kann man die Arbeitstemperatur anlegen.

**TASTE UM DIE TEMPERATUR ZU VERMINDERN** (siehe Abb. 48 - pos. D)

- Wenn man sie nach der Taste B gedruckt hat dann kann man die Arbeitstemperatur anlegen.

**TASTE UM DIE ARBEITSTEMPERATUR ANZULEGEN UND ANZUZEIGEN** (siehe Abb. 48 - pos. B)

- Wenn es vor der Taste C und D gedruckt wird, kann man die Temperatur programmieren.

**LEUCHTENDE TASTE FÜR DIE BELEUCHTUNG DER VITRINE** (siehe Abb. 48 - pos. E)

Wenn man sie drückt dann beleuchten sich die Lampen der Vitrine und selbst den Schalter.

**TASTE FÜR DIE ZUNDUNG UND DIE AUSSCHALTUNG DER KONTROLPANNEELE**

Wenn man sie mindestens für 2 Sek. Drückt, dann die Vitrine zündet an / oder schaltet sich aus (siehe Abb. 48 - pos. F).

**REGULATION DU THERMOSTAT****TEMOIN LUMINEUX**

Normalement il évidente la valeur de la température de la vitrine à ce moment - là (voir Fig.48 - pos. A).

**TOUCHE POUR AUGMENTER LA VALEUR DE LA TEMPERATURE** (voir Fig.20 - pos. C)

- Pressé APRES LA TOUCHE B il permet d'établir la température de travail.

**TOUCHE POUR DIMINUER LA VALEUR DE LA TEMPERATURE** (voir Fig.48 - pos. D)

- Pressé APRES LA TOUCHE B il permet d'établir la température de travail.

**TOUCHE POUR ETABLIR ET VISUALISER LA TEMPERATURE DE TRAVAIL** (voir Fig.48 - pos. B)

- Si il est pressé avant des touches C et D il permet de imposer la température.

**TOUCHE LUMINEUX POUR L'ILLUMINATION DE LA VITRINE** (voir Fig.48 - pos. E)

Pressé les lampes de la vitrine et l'interrupteur même s'illuminent continuellement.

**TOUCHE POUR L'ALLUMAGE ET L'EXTINCTION DU PANNEAU DES COMMANDES**

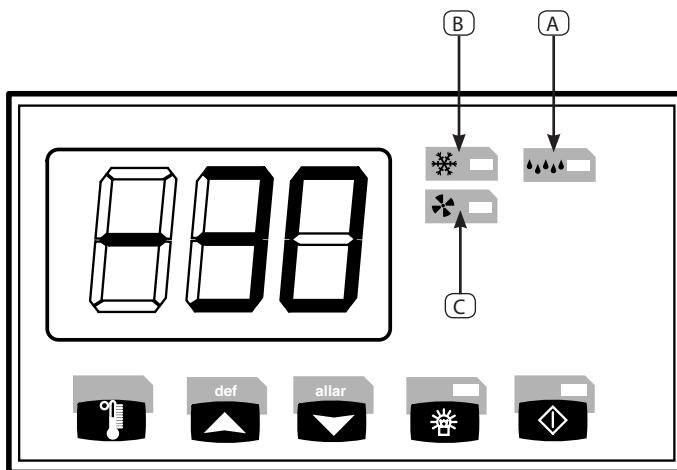
Si l'on garde pressé pour au moins 2 sec. la vitrine s'allume ou s'éteint (voir Fig.48 - pos. F).

**DESCRIZIONE SPIE LUMINOSE**

- Quando è spenta non c'è sbrinamento in atto (fig.49 pos.A).
  - Quando lampeggia vuol dire che è stato attivato lo sbrinamento .
  - Quando è accesa in modo continuo vuol dire che é in atto lo sbrinamento .
  - Spenta indica che il compressore é in pausa (fig.49 pos.B).
  - Lampeggiante (assieme LED) indica che il compressore entra in funzione dopo il tempo programmato.
  - Accesa in modo continuo indica che il compressore é in funzione.
  - Spenta indica che la ventola é in pausa (fig.49 pos.C).
  - Lampiggianti (assieme LED) indica che la ventola entra in funzione dopo il tempo programmato.
  - Accesa in modo continuo indica che la ventola é in funzione.
- When it is off there is no defrosting working (fig.49 pos.A).
  - When it blinks it means that the defrosting system is on.
  - When it is on continuously it means that the compressor is working.
  - If off it means that the compressor is in pause (fig.49 pos.B).
  - If it blinks (toghether with the LED) it means that the compressor is working after the pre-set time.
  - If on continuously it means that the compressor is working.
  - If off it means that the fan is in pause (fig.49 pos.C).
  - If it blinks (toghether with the LED) it means that the fan is working after the pre-set time.
  - If it is on continuously it means that the fan is working.

Fig. N°49

Abb. N°49



**LEUCHTENDE ANZEIGER BESCHREIBUNG**

- Wenn er aus ist dann gibt es keine Entfrostung (fig.49 pos.A).
- Wenn er blinks dann gibt es die Entfrostung.
- Wenn er an ist dann funktioniert die Entfrostung.

- Wenn er aus ist dann ist der Kompressor in Pause (fig.49 pos.B).

- Wenn er (zusammen mit dem Led) blinks dann ist der Kompressor in Betrieb nach der angelegten Zeite.

- Wenn er an ist dann ist der Kompressor in Funktion.

- Wenn er aus ist dann ist der Wedel in Pause (fig.49 pos.C).

- Wenn er (zusammen mit dem Led) blinks dann ist der Wedel in Betrieb nach der angelegten Zeite.

- Wenn er an ist dann ist der Wedel in Funktion.

**DESCRIPTION DES VOYANTS LUMINEUX**

- Quand il est éteint il n'y a pas de dégivrage en marche (fig.49 pos.A).

- Quand clignote cela signifie qu'il y a un dégivrage en marche.

- Quand il est allumé continuellement cela veut dire qu'il y a un dégivrage en marche.

- Éteint il indique que le compresseur est en pause (fig.49 pos.B).

- Clignotant (ensemble avec le LED) il indique que le compresseur part après le temps programmé.

- Allumé continuellement il indique que le compresseur est en marche.

- Éteint il indique que la soupape est en pause (fig.49 pos.C).

- Clignotant (ensemble avec le LED) il indique que la soupape part après le temps programmé.

- Allumé continuellement il indique que la soupape est en marche.

ESEMPIO D'IMPOSTAZIONE DELLA TEMPERATURA  
VETRINA

SE SI VUOLE MANTENERE LA TEMPERATURA DI -15°C, comportarsi nel seguente modo:

1) - premere il tasto B per alcuni secondi; il display visualizzerà la temperatura fissata in precedenza; tenendolo premuto spingere successivamente il tasto C e D per aumentare o diminuire la temperatura.

Rilasciare il tasto B.

2) - per incrementare o decrementare il valore della temperatura di termostatazione, bisogna agire entro 3 secondi, sul tasto per aumentare la temperatura di conservazione; sul tasto per diminuirla.

3) - Aspettare 10/15" automaticamente lo strumento memorizzerà il valore impostato e il visualizzatore mostrerà nuovamente il valore della temperatura.

Fig. N°50

Abb. N°50

SETTING EXAMPLE OF THE DISPLAY CABINET'S TEMPERATURE

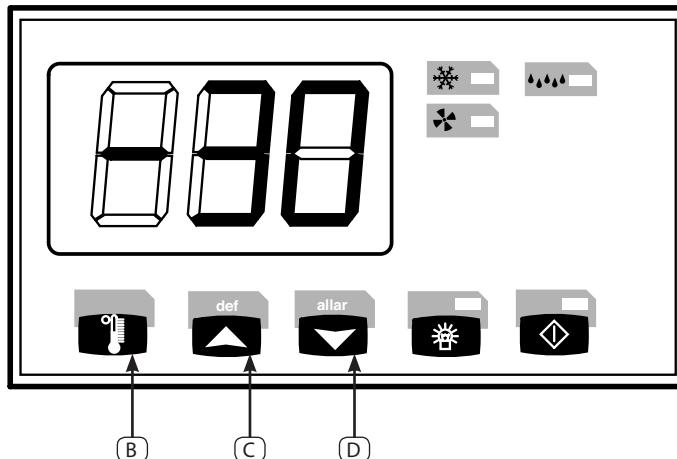
IF YOU WANT TO KEEP THE TEMPERATURE OF -15°C, follow these indications:

1) - press the key B for some seconds; the display will show the temperature set previously; keeping it pressed push the key C and D in order to increase or reduce the temperature.

Release the key B.

2) - in order to increase or decrease the temperature's value of the thermostat, it is necessary to operate within 3 seconds, on the key in order to increase the conserving temperature; on the key in order to reduce it.

3) - Wait 10/15" and automatically the instrument will memorise the value set and the display will show again the temperature's value.



## BEISPIEL VON DER TEMPERATUR DER VITRINE ANLEGEN

WENN MAN DIE TEMPERATUR VON -15°C ERHALTEN WILL, DANN FOLGEN SIE DIESE INFORMATIONEN:

1) - Drucken Sie die Taste B für einige Sekunden; das Display wird die schon fixierte Temperatur zeigen; dann während dem Drucken, drücken Sie die Taste C und D um die Temperatur zu vermehren oder zu vermindern.  
Lassen Sie die Taste B.

2) - um die Temperatur der Thermostat zu vermehren oder zu vermindern, soll man in 3 Sekunden auf die Taste drücken um die Konservierungstemperatur zu vermehren; auf die Taste um sie zu vermindern.

3) - Warten Sie 10/15" und das Werkzeug wird automatisch den angelegten Wert memorieren und der Anzeiger wird den Temperaturwert wieder anzeigen.

## EXAMPLE DE PROGRAMMATION DE LA TEMPERATURE DE LA VITRINE

SI L'ON VEUT GARDER LA TEMPERATURE DE -15°, il faut suivre ces indications:

1) - presser la touche B pour quelques secondes; le display montrera la temperature fixée en precedence; en le gardant pressé, presser la touche C et D pour augmenter ou diminuer la temperature.  
Relâcher la touche B.

2) - pour augmenter ou diminuer la valeur de la température du thermostat, il faut agir entre 3 secondes, sur la touche pour augmenter la température de conservation; sur la touche pour la diminuer.

3)- Attendre 10/15" et automatiquement l'instrument memorisera la valeur programmée et le témoin montrera de nouveau la valeur de la température.

## 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 della alimentazione elettrica si devono disinserire i due interruttori che si trovano sul pannello di controllo (Fig.51 Pos.A e F) e l'interruttore di linea alla presa della vetrina, dopo di che staccare la spina elettrica di alimentazione.

### 4.2 PULIZIA CONDENSATORE

Per mantenere in buona efficienza il circuito frigo è indispensabile, ogni 20÷30 giorni, rimuovere la polvere e lo sporco che si depositano sulle alette del condensatore. Procedere nella seguente maniera (Fig.52):

- Eseguire le operazioni descritte in 4.1
- Rimuovere la griglia di protezione del condensatore, svitando le viti di fissaggio sul perimetro.
- Togliere la polvere e lo sporco presente nelle alette del condensatore usando una spazzola od un pennello e un aspirapolvere.



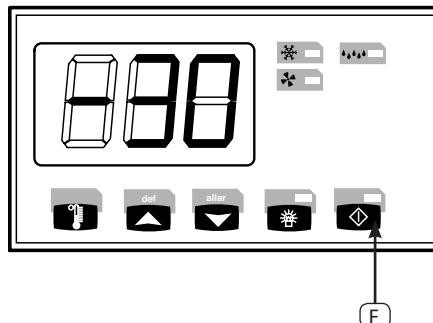
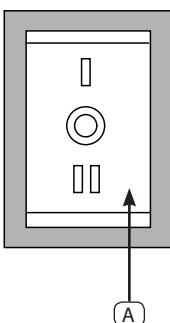
#### ATTENZIONE!

**Non usare arnesi metallici o comunque rigidi poiché potrebbero piegare le alette e compromettere il buon funzionamento dell'impianto.**

- Riposizionare la griglia al suo posto e fissarla con le viti.
- Ricollegare l'alimentazione elettrica.

Fig. N°51

Abb. N°51



### 4.1 PRELIMINARY SAFETY CHECKS



#### CAUTION!

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

To disconnect the machine from the mains power supply, the two switches found on the control panel (Pos.A and F, Fig. 51) must be switched off, as must the switch fitted to the plug socket of the display unit. The machine must then be unplugged.

### 4.2 CLEANING THE CONDENSER

It is most important that the dust and dirt which collects on the condenser fins is removed every 20-30 days, if the refrigerating circuit is to work efficiently. This should be carried out in the following manner (Fig. 52):

- Carry out the operations described in Section 4.1.
- Remove the condenser protection grille by loosening the screws positioned at the grille perimeter.
- With the help of a soft brush and a vacuum cleaner, remove the dust and dirt from the condenser fins.



#### CAUTION!

**Never use metal or very stiff tools to carry out this operation since they may bend the fins and in this way, affect the correct operation of the system.**

- Replace the grille and screw back into place.
- Reconnect the mains power supply.

## 4 WARTUNG

### 4.1 EINLEITENDE SCHUTZMASSNAHMEN



#### ACHTUNG!

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

Um die Stromzufuhr zu unterbrechen, müssen die beiden Schalter beim Bedienfeld (Abb. 51 PosA und F) und der Schalter der Speiseleitung der Vitrine ausgeschaltet werden; dann den Netzstecker herausziehen.

### 4.2 KONDENSATORREINIGUNG

Um eine einwandfreie Leistungsfähigkeit des Kühlkreises gewährleisten zu können, ist es unerlässlich, alle 20-30 Tage die Ablagerungen von Staub und Schmutz von den Kondensatorrippen zu entfernen.

Es ist folgendermaßen vorzugehen (Abb. 52):

- Die unter Punkte 4.1 beschriebenen Maßnahmen treffen.
- Die äußeren Feststellschrauben beim Schutzhintergrund des Kondensators entfernen und das Gitter abnehmen.
- Staub und Schmutz auf den Kondensatorrippen mit Hilfe einer Bürste, eines Pinsels oder Staubsaugers entfernen.



#### ACHTUNG!

Keine metallenen oder steifen Gegenstände verwenden, da diese die Rippen biegen und die einwandfreie Funktion der Anlage beeinträchtigen können.

- Das Gitter wieder an seinem Platz anbringen und mit den Schrauben fixieren.

- Die Stromversorgung wieder herstellen.

## 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 désenclencher les deux interrupteurs qui se trouvent sur le panneau de contrôle (Fig.51, Pos.A et F) et l'interrupteur de ligne à la prise de la vitrine, puis débrancher la fiche électrique d'alimentation.

### 4.2 NETTOYAGE DU CONDENSEUR

Pour maintenir le circuit frigorifique en toute efficacité il est indispensable, tous les 20 ÷ 30 jours, d'enlever la poussière et les saletés qui se déposent sur les ailettes du condenseur. Procéder de la façon suivante (Fig.52):

- Effectuer les opérations décrites en 4.1.
- Retirer la grille de protection du condenseur, en dévissant les vis de fixation sur le périmètre.
- Enlever la poussière et les saletés qui se trouvent dans les ailettes du condenseur en utilisant une brosse ou un pinceau et un aspirateur.



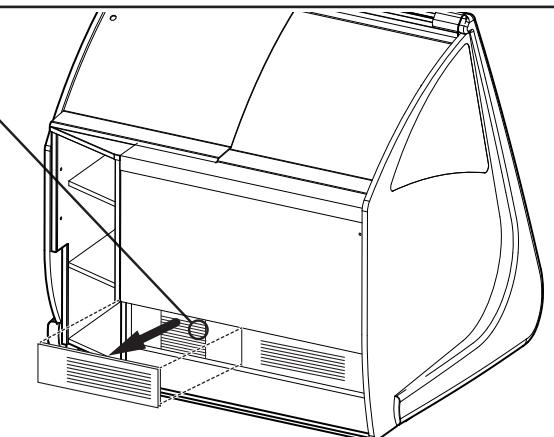
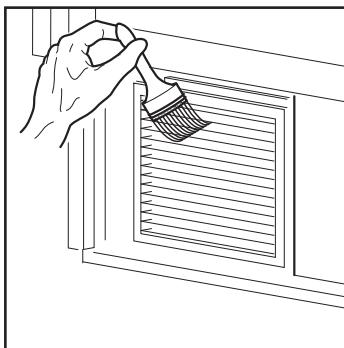
#### ATTENTION!

Ne jamais utiliser d'instruments métalliques ou, du moins, rigides car ils pourraient plier les ailettes et compromettre le bon fonctionnement de l'installation.

- Remettre la grille à sa place puis la fixer avec les vis.
- Rebrancher l'alimentation électrique.

Fig. N°52

Abb. N°52



**4.3 PULIZIA ESTERNO VETRINA**

L'esterno della vetrina deve essere pulito con acqua ed un detersivo delicato (Fig.53).

**ATTENZIONE!**

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

La pulizia delle antine scorrevoli in metacrilato va fatta utilizzando acqua e detersivi liquidi, privi di ammoniaca o sostanze alcoliche, in modo da non rovinare la superficie.

**4.3 CLEANING THE DISPLAY UNIT EXTERIOR**

The display unit exterior must be cleaned using water and a mild detergent (Fig. 53).

**CAUTION!**

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

**ATTENZIONE!**

**Evitare assolutamente l'uso di alcool puro.**

**- PULIZIA PIANO DI ESPOSIZIONE REFRIGERATO**

L'interno della vasca refrigerata deve essere pulito periodicamente ( si consiglia almeno settimanalmente), per cui alla fine della giornata lavorativa, si consiglia di (Fig.54):

- Togliere i prodotti dalla vetrina.
- Eseguire le operazioni descritte in 4.1
- Lasciare sbrinare la vetrina (almeno per 1h)
- Con una spugna o un panno umidi, usando acqua tiepida e senza detersivi, pulire l' interno della vetrina, come mostrato in Fig.54.

**ATTENZIONE!**

**Evitare di usare molta acqua poiché questa, finendo poi nella vaschetta di raccolta, potrebbe traboccare.**

**CAUTION!**

**Never use pure alcohol to clean the display unit.**

**- CLEANING THE REFRIGERATED DISPLAY TOP**

The inside of the refrigerated display unit must be cleaned regularly (we advise that this be done at least on a weekly basis). For this reason, at the end of one working day each week, the following should be carried out (Fig. 54):

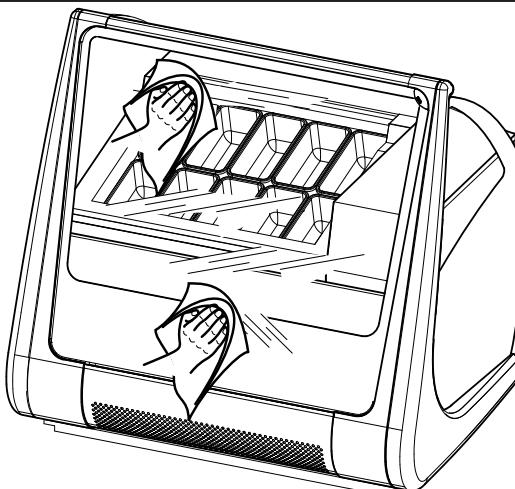
- Remove all products from the unit.
- Carry out the operations described in Section 4.1.
- Leave the unit to defrost (for at least 1 hour).
- Using a damp cloth or sponge and lukewarm water containing no detergents, clean the inside of the unit, as shown in Fig. 54.

**CAUTION!**

**Avoid using too much water as it runs into the condenser tray, which it may cause to overflow.**

Fig. N°53

Abb. N°53



#### 4.3 AUSSENREINIGUNG VITRINE

Die Außenseite der Vitrine muß mit Wasser und einem sanften Reinigungsmittel gesäubert werden (Abb. 53).

##### **ACHTUNG!**

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

Die Reinigung der Schiebetüren aus Methacrylat muß unter Verwendung von Wasser und flüssigen Reinigungsmitteln, ohne Ammoniak oder alkoholische Substanzen, erfolgen, da diese die Oberfläche beschädigen würden.

##### **ACHTUNG!**

**Auf keinen Fall reinen Alkohol verwenden.**

##### - REINIGUNG GEKÜHLTE AUSSTELLUNGSFLÄCHE

Die Innenseite der Kühlwanne muß periodisch gereinigt werden (wir empfehlen, mindestens einmal pro Woche); am Ende eines Arbeitstag wird empfohlen folgendermaßen vorzugehen (Abb.54):

- die Produkte aus der Vitrine nehmen.
- Die unter Punkt 4.1 beschriebenen Maßnahmen treffen.
- Die Vitrine abtauen lassen (mindestens 1h).
- Die Innenseite der Vitrine mit einem Schwamm oder feuchten Tuch reinigen, siehe Abbildung 54; das Wasser soll lauwarm sein und es dürfen keine Reinigungsmittel verwendet werden.

#### 4.3 NETTOYAGE EXTERNE DE LA VITRINE

L'extérieur de la vitrine doit être nettoyé avec de l'eau et un détergent délicat (Fig.53).

##### **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.**

Le nettoyage des portes coulissantes en méthacrylate doit être effectué en utilisant de l'eau et des détergents liquides, sans ammoniaque ou solutions alcooliques de façon à ne pas abîmer la surface.

##### **ATTENTION!**

**Eviter absolument l'usage d'alcool pur.**

##### - NETTOYAGE DU PLAN D'EXPOSITION REFRIGERE

L'intérieur de la vitrine doit être nettoyé périodiquement (il est conseillé de le faire au moins toutes les semaines), raison pour laquelle il est conseillé, au terme de la journée de travail, de (Fig.54):

- Retirer les produits de la vitrine.
- Effectuer les opérations indiquées en 4.1.
- Laisser le temps à la vitrine de se dégivrer (au moins 1h).
- A l'aide d'une éponge ou d'un chiffon humide, et en utilisant de l'eau tiède sans détergents, nettoyer l'intérieur de la vitrine, comme illustré en Fig.54.

##### **ACHTUNG!**

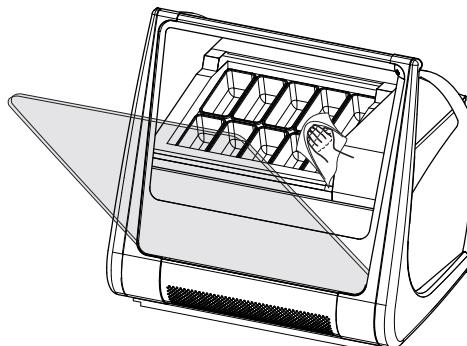
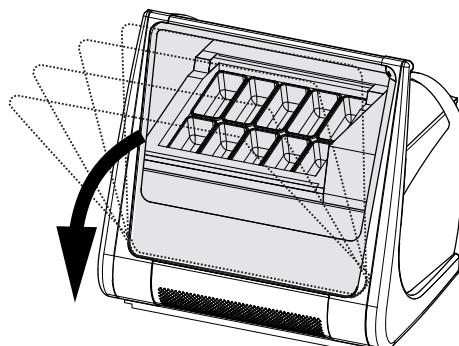
**Nicht zu viel Wasser verwenden, da dieses in die Auffangwanne gelangt und überlaufen könnte.**

##### **ATTENTION!**

**Eviter d'utiliser trop d'eau car, finissant dans la cuve de récupération, elle pourrait déborder.**

Fig. N°54

Abb. N°54



## 4.4 SBRINAMENTI

### - SBRINAMENTO AUTOMATICO A GAS CALDO

Come è stato già segnalato la macchina è stata dotata di un pannello comandi con centralina elettronica che regola la gestione dell'impianto refrigerante ed elettrico, è situato sul lato operatore della vetrina, controlla lo sbrinamento programmato di un ciclo ogni 6 ore. (Fig.55 pos.A).

### - SBRINAMENTO MANUALE

Per particolari condizioni ambientali gli sbrinamenti in automatico potrebbero non essere sufficienti, per cui può essere necessario iniziare uno sbrinamento aggiuntivo tramite il pulsante di sbrinamento manuale.

### - SBRINAMENTO CON FERMO MACCHINA

Ogni 7 giorni è preferibile effettuare uno sbrinamento prolungato (di almeno 12 ore) con fermo macchina, in modo da eliminare ogni residuo di ghiaccio sull'evaporatore.

Fig. N°55

Abb. N°55

## 4.4 DEFROSTING

### - AUTOMATIC HOT GAS DEFROSTING

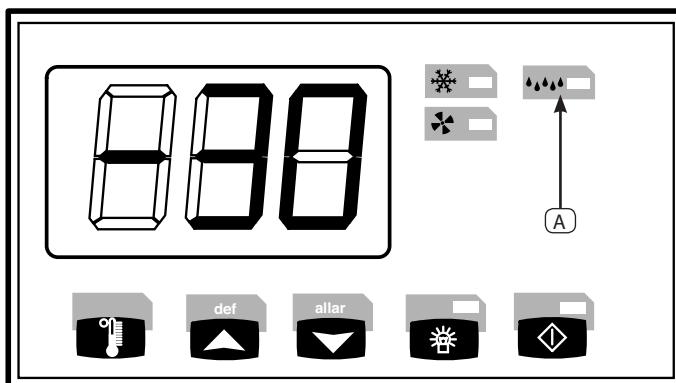
As mentioned previously, the machine has been fitted with a control panel which has an electronic control unit to regulate the activity of the refrigeration and electrical systems. This panel is located on the operator side of the display unit and controls the scheduled defrosting programme (one cycle every six hours; fig. 55, pos. A).

### - MANUALLY OPERATED DEFROST

In specific working environments, it is possible be that the automatic defrost cycles are insufficient. Should this be the case, it may be necessary to carry out an additional defrost cycle using the push-button for manual defrost.

### - DEFROSTING WHEN THE MACHINE IS OFF

A prolonged defrost cycle with the machine switched off should be carried out every thirty days (for at least 12 hours), in order to remove all traces of ice from the evaporator.



#### 4.4 ABTAUEN

##### - AUTOMATISCHES ABTAUEN MIT WARMGAS

Wie bereits zuvor angegeben, ist das Gerät mit einem Bedienfeld mit elektronischer Steuerung ausgestattet, das zur Bedienung der Kühl- und Elektroanlage dient und sich auf der Bedienecke der Vitrine befindet; es steuert den programmierten Abtauzyklus alle 6 Stunden (Abb. 55 Pos. A).

##### - MANUELLES ABTAUEN

Unter besonderen Umwelteinflüssen könnte das automatische Abtauen nicht ausreichend sein, deshalb ist es notwendig, mit Hilfe des Druckknopfes für manuelles Abtauen eine zusätzliche Abtauphase einzuleiten.

##### - ABTAUEN BEI STILLSTEHENDER MASCHINE

Alle 30 Tage wird empfohlen, eine verlängerte Abtauphase bei stillstehender Maschine durchzuführen (mindestens 12 Stunden), um alle Eisrückstände beim Verdampfer zu entfernen.

#### 4.4 DEGIVRAGES

##### - DÉGIVRAGE AUTOMATIQUE PAR GAZ CHAUD

Comme cela a déjà été signalé, la machine est équipée d'un panneau de contrôle avec centrale électronique permettant de gérer à la fois l'installation frigorifique et l'installation électrique ; le panneau est situé sur le côté opérateur de la vitrine et commande le dégivrage programmé à raison d'un cycle toutes les 6 heures (Fig.55 pos.A).

##### - DEGIVRAGE MANUEL

A cause de conditions ambiantes particulières, les dégivrages automatiques pourraient ne pas être suffisants ; il pourrait donc être nécessaire d'initier un dégivrage supplémentaire à l'aide du bouton poussoir de dégivrage manuel.

##### - DEGIVRAGE AVEC ARRET MACHINE

Tous les 30 jours il est préférable d'effectuer un dégivrage prolongé (d'au moins 12 heures) avec arrêt de la machine, de façon à éliminer tout résidu de glace sur l'évaporateur.

## 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 della alimentazione elettrica si devono disinserire i due interruttori che si trovano sul pannello di controllo (Fig.56 Pos.A e F) e l'interruttore di linea alla presa della vetrina, dopo di che staccare la spina elettrica di alimentazione.

## 5 SPECIAL MAINTENANCE

### 5.1 PRELIMINARY SAFETY CHECKS

**CAUTION!**  
Contact the Sifa Technical Assistance Service.

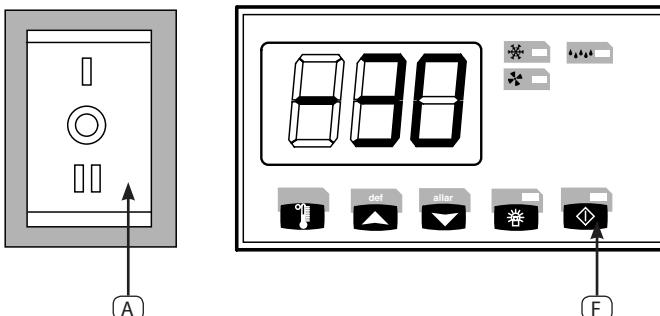
**CAUTION!**  
All corrective and special maintenance operations must be carried out by qualified personnel.

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

To disconnect the machine from the mains power supply, the two switches found on the control panel (Pos.A and F Fig. 56) must be switched off, as must the switch fitted to the plug socket of the display unit. The machine must then be unplugged.

Fig. N°56

Abb. N°56



## 5 AUSSERORDENTLICHE WARTUNG

### 5.1 EINLEITENDE SCHUTZMASSNAHMEN

**ACHTUNG!**

Wenden Sie sich an den Technischen Kunden-dienst Sifa.

**ACHTUNG!**

Alle außerordentlichen oder korrekten Wartungs-vorgänge müssen von Fachpersonal durchgeführt werden.

**ACHTUNG!**

Vor jedem Wartungsvorgang muß die Stromzufuhr 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 Stromzufuhr zu unterbrechen, müssen die beiden Schalter beim Bedienfeld (Abb.56 Pos.A und F) und der Schalter der Speiseleitung der Vitrine ausgeschaltet werden; dann den Netzstecker herausziehen.

Pour débrancher l'alimentation électrique, il faut désenclencher les deux interrupteurs qui se trouvent sur le panneau de contrôle (Fig.56, Pos.A et F) et l'interrupteur de ligne à la prise de la vitrine, puis débrancher la fiche électrique d'alimentation.

**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 2.6.

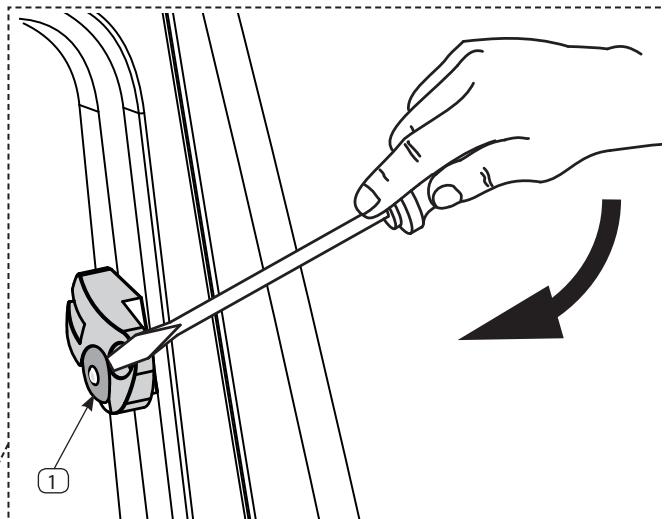
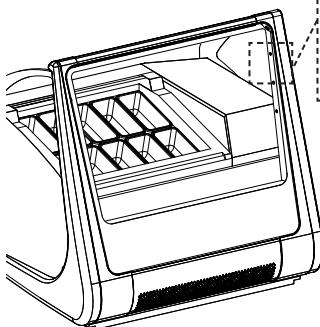
**5.4 SOSTITUZIONE DEL LED REGGIMENTOLA**

Per la sostituzione del LED del reggimensola (Fig. 57; Pos. 1):

- Fare leva con un cacciavite nel piccola tacca che si trova vicino al LED.
- Estrarre il LED (Fig. 58, Pos. 1)
- Staccare l'innesto del LED e sostituire il faretto con uno nuovo.

To replace the shelf holder LED (Fig. 57; Pos. 1):

- Insert a screwdriver in the small slot near the LED.
- Using the screwdriver as a lever, remove the LED (Fig. 58, Pos. 1)
- Detach the LED connection and replace the light with a new one.

**5.2 REPLACING THE SIDE PANEL****ATTENTION!****Perform this operation with 2 people.**

To replace the side panel:

- Consult CHAPTER 2.5.

**5.3 REPLACING THE FRONT GLASS****ATTENTION!****Perform this operation with 2 people.**

To replace the front glass:

- Consult CHAPTER 2.6.

**5.4 REPLACING THE SHELF HOLDER LED**

To replace the shelf holder LED (Fig. 57; Pos. 1):

- Insert a screwdriver in the small slot near the LED.
- Using the screwdriver as a lever, remove the LED (Fig. 58, Pos. 1)
- Detach the LED connection and replace the light with a new one.

Fig. N°57

Abb. N°57

## 5.2 AUSTAUSCH DES SEITENTEILS

**ACHTUNG!**  
**Diesen Vorgang zu zweit durchführen.**  
 Um das Seitenteil auszutauschen:  
 - KAPITEL 2.5. lesen

## 5.3 AUSTAUSCH DER FRONTSCHEIBE

**ACHTUNG!**  
**Diesen Vorgang zu zweit durchführen.**  
 Um die Frontscheibe auszutauschen:  
 - KAPITEL 2.6. lesen

## 5.4 LED-AUSTAUSCH DER KONSOLENHALTERUNG

Um das LED der Konsolenhalterung auszutauschen  
 (Abb. 57; Pos. 1):  
 - Mit einem Schraubenzieher, Hebelwirkung an der  
 kleinen Kerbe neben dem LED ansetzen.  
 - LED herausnehmen(Abb. 58, Pos. 1)  
 - LED-Einsatz abnehmen und das Lämpchen austau-  
 schen.

## 5.2 SUBSTITUTION DU FLANC.

**ATTENTION!**  
**Cette opération doit être effectuée à 2.**  
 Pour substituer le flanc:  
 - Consulter le CHAPITRE 2.5.

## 5.3 SUBSTITUTION DE LA VITRE FRONTALE

**ATTENTION!**  
**Opération doit être effectuée à 2.**  
 Pour substituer la vitre frontale:  
 - Consulter le CHAPITRE 2.6.

## 5.4 SUBSTITUTION DE LA LED DU SUPPORT POUR ÉTAGÈRE

Pour remplacer la LED du support pour étagère (Fig.  
 57; Pos. 1):  
 - Faire levier sur le petit cran qui se trouve près de la LED  
 avec un tournevis.  
 - Enlever la LED (Fig. 58, Pos. 1)  
 - Débrancher la LED et remplacer le spot avec un  
 nouveau.

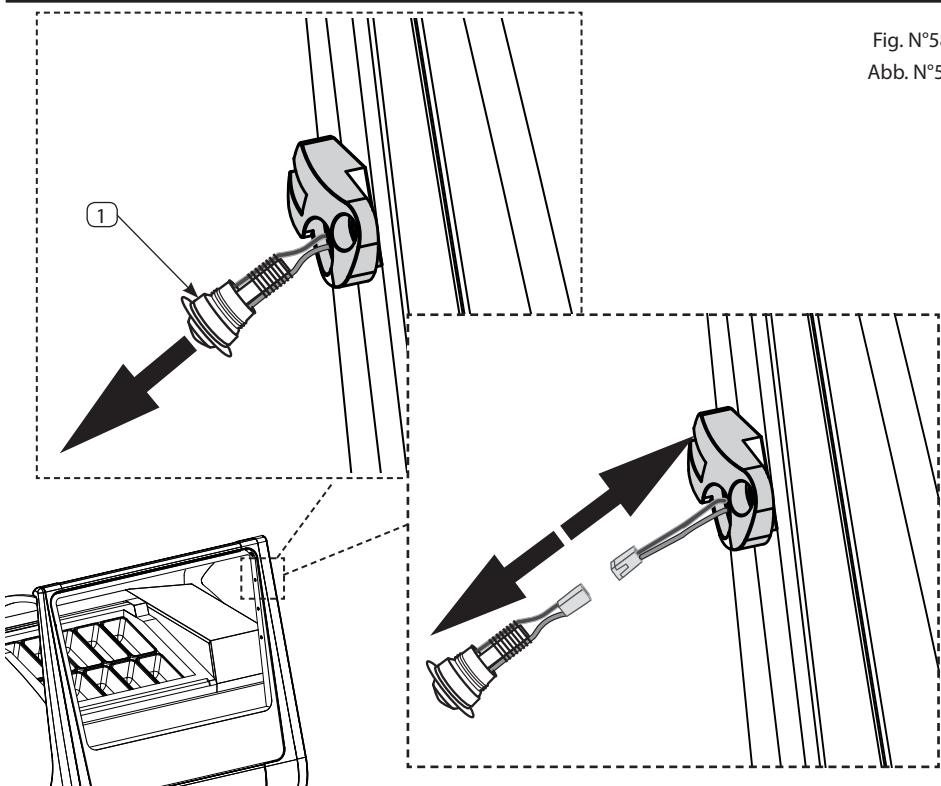


Fig. N°58  
 Abb. N°58

## 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. 59, Pos. 1).
- Staccare l'innesto del nastro a LED.
- Togliere il nastro a LED (Fig.59, Pos. 2).

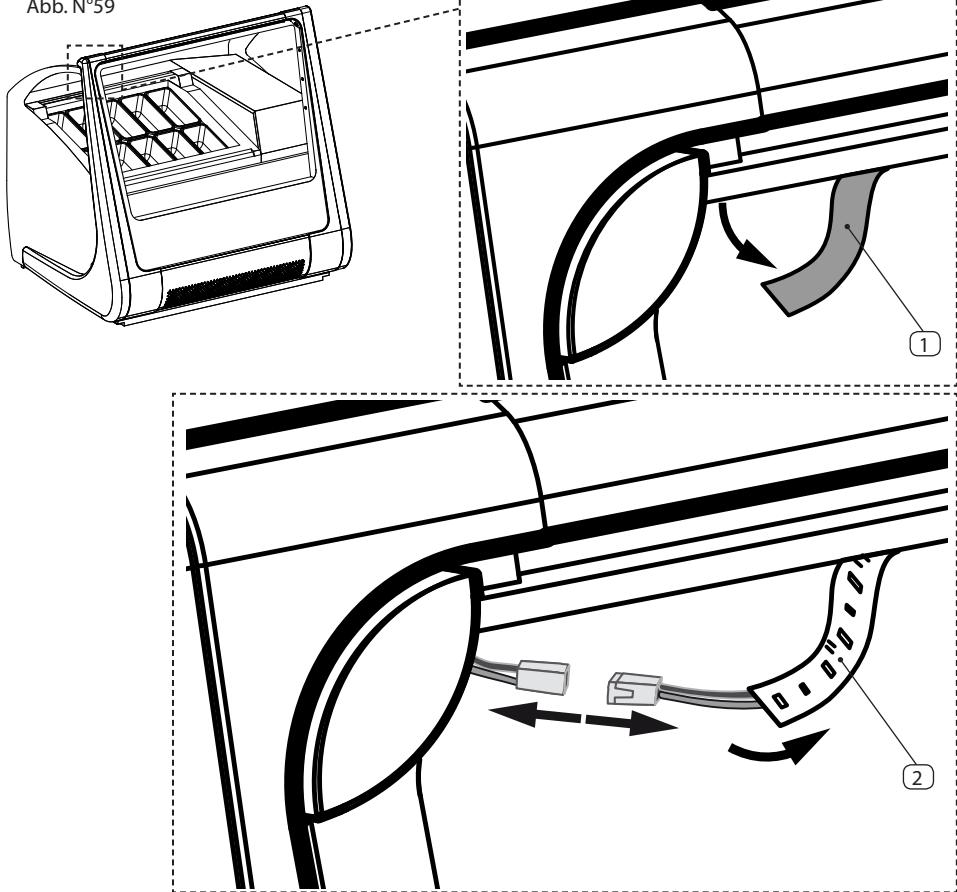
## 5.5 REPLACING THE LED STRIP FOR THE OVERHEAD LIGHT

To replace the LED strip for the overhead light:

- Remove the transparent guard from the LED strip (Fig. 59, Pos. 1).
- Detach the connection from the LED strip.
- Remove the LED strip (Fig. 59, Pos. 2).

Fig. N°59

Abb. N°59



**5.5 AUSTAUSCH LED-BAND/-STREIFEN DER LEUCHTE**

Um das LED- Band oder den LED-Streifen der Leuchte auszutauschen:

- Durchsichtige Schutzfolie des LED-Bandes abnehmen (Abb. 59, Pos. 1).
- Den Einsatz des LED-Bandes abhängen.
- LED-Band herausnehmen (Abb.59, Pos. 2).

**5.5 SUBSTITUTION DE LA BANDE/STRIP À LED POUR LE PLAFONNIER**

Pour remplacer la bande ou le strip à LED pour le plafonnier:

- Enlever la protection transparente de la bande à LED (Fig. 59, Pos. 1).
- Débrancher la bande à LED.
- Enlever la bande à LED (Fig.59, Pos. 2).

## 6 ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO

PROBLEMA	PROBABILI CAUSE	POSSIBILI RIMEDI
1) Il compressore non entra in funzione.	a) non c'è corrente perché è saltato l'interruttore automatico (o, se c'era, un fusibile). b) l'interruttore principale è disinserito. c) termostato regolato troppo alto.  d) sovraccarico al compressore per carenza condensazione dovuta a condensatore intasato da polvere o altro.	a) chiudere l'interruttore automatico (o sostituire il fusibile).  b) inserire l'interruttore principale.  c) se la temperatura a cui il termostato è tarato è superiore a quella già esistente nella vasca di espansione, ovviamente il compressore non parte; controllare la messa a punto della temperatura voluta (v. punto 3.2) e quella esistente.  d) aprire l'interruttore principale, togliendo corrente a tutta la vetrina; pulire le alette del condensatore, come detto al punto 4.2; ridare quindi corrente alla vetrina.
2) Temperatura della zona di esposizione non sufficientemente bassa.	a) evaporatore ostruito dal ghiaccio.  b) condensatore ostruito da polvere o altro.  c) mancanza di gas (l'evaporatore non sbrina completamente).  d) il banco è esposto a correnti d'aria o alla luce diretta del sole.  e) al condensatore non arriva il regolare flusso d'aria (qualche oggetto, fogli di carta, stracci etc. ostruisce le griglie in cui passa l'aria del condensatore).  f) termostato non funzionante regolarmente (con l'impianto refrigerante perfettamente funzionante il termostato interviene prima del raggiungimento della temperatura impostata).	a) provvedere allo sbrinamento come indicato: - Staccare l'interruttore principale per 10/12 ore in modo da permettere lo scongelamento dell'evaporatore (punto 4.4).  b) pulire il condensatore come indicato al punto 4.2.  c) chiamare un esperto frigorista per individuare la causa della perdita di gas, eliminarla e solo dopo di questo effettuare la nuova carica con la qualità e la quantità di gas indicate nella targhetta.  d) in queste condizioni la vetrina non funziona; togliere la vetrina dalle correnti d'aria e/o dalla luce diretta del sole.  e) rimuovere tutto ciò che ostacola un regolare flusso d'aria al condensatore.  f) chiamare un esperto frigorista per la sostituzione del termostato.

- 3) Non c'è scarico dell'acqua di sbrennamento (cioè dell'acqua ottenuta dallo scioglimento del ghiaccio nelle fasi di sbrinamento automatico o manuale).
- a) il tubo di scarico dell'acqua di sbrinamento che va dal gocciolatoio alla vaschetta di raccolta dell'acqua è otturato.
- b) la vetrina è posizionata a terra b) levare meglio la vetrina come inclinata in modo tale che l'acqua descritto al punto 2.4. Essa deve di sbrinamento non si dirige verso il foro di uscita.

- 4) Il compressore non si ferma mai o lavora per periodi di tempo molto lunghi .
- a) la temperatura ambiente è molto alta.
- b) condensatore d'aria ostruito.
- c) evaporatore ostruito dal ghiaccio.
- d) il termostato è fissato ad una temperatura troppo bassa.
- e) mancanza parziale di gas.
- a) se non è possibile diminuire la temperatura ambiente (ad es. con un condizionatore d'aria) il compressore deve lavorare quasi in continuo
- b) pulire il condensatore come indicato al punto 4.2.
- c) provvedere allo sbrinamento come indicato al punto 4.4.
- d) regolare il termostato ad una temperatura più elevata, come indicato al punto 3.2.
- e) chiamare il servizio di assistenza per individuare la causa della perdita di gas, eliminarla e solo dopo di questo effettuare la nuova carica con la qualità e la quantità di gas indicate nella targhetta.

- 5) La luce non funziona.
- a) interruttore luce non chiuso
- b) la lampada fluorescente non è ben inserita nel suo attacco.
- c) la lampada è esaurita .
- d) Permane l'anomalia.
- a) chiudere l'interruttore luce.
- b) sistemare la lampada.
- c) sostituire la lampada .
- d) Chiedere l'intervento del vostro elettricista.

**PER TUTTE QUESTE  
OPERAZIONI VEDI PARAGRAFO 5.1**

## 6 TROUBLESHOOTING

PROBLEM	LIKELY CAUSES	POSSIBLE SOLUTIONS
1) The compressor will not start	<p>a) there is no electric current because the automatic circuit breaker (or fuse, if applicable), has been triggered</p> <p>b) the main switch has not been activated</p> <p>c) the thermostat has been set too high</p> <p>d) compressor overload due to lack of condensation caused by condenser being blocked by dust or other</p>	<p>a) turn off the automatic circuit breaker (or replace the fuse)</p> <p>b) enable the main switch</p> <p>c) if the set temperature of the thermostat is above that of the display top, the compressor will not start up; check the setting of the required temperature (see Section 3.2) with that of the current temperature</p> <p>d) enable the main switch to cut off the power supply to the display unit; clean the condenser fins, as described in Section 4.2; then reconnect the power to the display unit</p>
2) Display top temperature is not sufficiently low	<p>a) evaporator blocked by ice</p> <p>b) condenser blocked by dust or other</p> <p>c) lack of gas (the evaporator does not defrost correctly)</p> <p>d) the counter is exposed to draughts or to direct sunlight</p> <p>e) the proper air flow is not reaching the condenser (something, e.g. sheets of paper, cloths, etc. is blocking the condenser air passage grille)</p> <p>f) the thermostat is not functioning regularly (with the refrigerating system in perfect working order, the thermostat intervenes before the set temperature has been reached)</p>	<p>a) carry out defrosting as follows: - Turn off the main switch for 10-12 hours in order to permit the evaporator to defrost (see Section 4.4)</p> <p>b) clean the condenser as indicated in Section 4.2</p> <p>c) call a qualified refrigeration engineer to detect the cause of the gas leak . When this has been solved, refill the system in accordance with the quality and quantity of gas shown on the plate</p> <p>d) the display unit will not function in these circumstances: remove it from any draughts and/or from direct sunlight</p> <p>e) remove anything which is preventing regular air flow to the condenser</p> <p>f) call a qualified refrigeration engineer to replace the thermostat</p>

PROBLEM	LIKELY CAUSES	POSSIBLE SOLUTIONS
3) No disposal of defrost water (that is, of the water obtained from melting ice during automatic or manual defrosting cycles)	a) the outlet pipe for defrost water, which goes from the water drip to the condensate tray, is blocked b) the display unit has been incorrectly levelled (i.e., unevenly) and the water cannot flow towards the outlet hole	a) unblock the outlet pipe b) level the display unit as described in Section 2.4. The unit must be perfectly level
4) The compressor never stops or remains in function for very long periods of time	a) the ambient temperature is too high b) the air condenser is blocked c) the evaporator is blocked by ice d) the thermostat is set at a temperature which is too low e) there is a partial lack of gas	a) if it is not possible to reduce ambient temperature (for example, with an air conditioning system), the compressor must work almost continually b) clean the condenser as shown in Section 4.2 c) defrost the unit as indicated in Section 4.4 d) set the thermostat to a higher temperature, as indicated in Section 3.2 e) call the Technical Assistance Service to detect the cause of the gas leak and only after having solved the problem, refill the system according to the quality and quantity of gas shown on the plate
5) The light does not work	a) the light switch circuit has not been enabled b) the fluorescent lamp has not been correctly inserted into the fittings c) the lamp has reached the end of its useful life d) the malfunction persists	a) turn off the light switch b) adjust the lamp c) replace the lamp d) call a specialist electrician
<b>FOR ALL THESE OPERATIONS SEE PARAGRAPH 5.1</b>		

## 6 BETRIEBSSTÖRUNGEN

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHEN	MÖGLICHE ABHILFEN
1) Der Kompressor läuft nicht an	<p>a) es ist kein Strom vorhanden, weil der Selbstschalter in Funktion getreten ist (oder - wo vorhanden - die Sicherung durchgebrannt ist)</p> <p>b) der Hauptschalter ist ausgeschaltet</p> <p>c) das Thermostat ist zu hoch eingestellt</p> <p>d) Überlast beim Kompressor aufgrund ungenügender Kondensation, verursacht durch einen mit Staub oder anderem verstopften Kondensator</p>	<p>a) den Selbstschalter abschalten (oder die Sicherung austauschen)</p> <p>b) den Hauptschalter einschalten</p> <p>c) ist die Temperatur, auf die das Thermostat eingestellt wurde, höher als die Temperatur in der Ausstellungswanne, läuft der Kompressor selbstverständlich nicht an; die Einstellung der gewünschten Temperatur und die effektive Temperatur prüfen (siehe Punkt 3.2)</p> <p>d) den Hauptschalter ausschalten und somit die Stromzufuhr zur Vitrine unterbrechen; die Kondensatorrippen - wie unter Punkt 4.2 beschrieben - reinigen; dann die Vitrine wieder mit Strom versorgen</p>
2) Temperatur im Ausstellungsbereich nicht tief genug	<p>a) der Verdampfer ist mit Eis verstopft</p> <p>b) der Kondensator ist mit Staub oder anderem verstopft</p> <p>c) Gasmangel (der Verdampfer taucht nicht richtig ab)</p> <p>d) die Theke ist Zugluft oder direkter Sonneneinstrahlung ausgesetzt</p> <p>e) der reguläre Luftfluß zum Kondensator ist behindert (ein Gegenstand wie Papierblätter, Lappen usw. verstopft das Gitter, durch das die Luft zum Kondensator strömt)</p> <p>f) das Thermostat funktioniert nicht ordnungsgemäß (die Kühlanlage funktioniert einwandfrei, aber das Thermostat schaltet sich vor Erreichen der eingestellten Temperatur ein)</p>	<p>a) folgendermaßen abtauen: - den Hauptschalter für 10-12 Stunden ausschalten, um ein Abtauen des Verdampfers zu ermöglichen (Punkt 4.4);</p> <p>b) den Kondensator - wie unter Punkt 4.2 beschrieben - reinigen</p> <p>c) einen Fachmann für Kühlanlagen zu Rate ziehen, um die Ursache für den Gasmangel zu ermitteln; den Fehler beheben und erst dann wieder mit Gas auffüllen, Qualität und Menge sind auf dem Schild angegeben</p> <p>d) unter diesen Bedingungen funktioniert die Vitrine nicht; die Vitrine von Plätzen mit Zugluft und/oder direkter Sonneneinstrahlung wegstellen</p> <p>e) alles, was den regulären Luftfluß zum Kondensator behindert, entfernen</p> <p>f) das Thermostat von einem Fachmann für Kühlanlagen austauschen lassen</p>

PROBLEM	MÖGLICHE URSAECHEN	MÖGLICHE ABHILFEN
3) Das Abtauwasser fließt nicht ab (das heißt, das Wasser, das beim Schmelzen des Eises während der automatischen oder manuellen Abtauphasen entsteht)	a) das Abtauwasser-Abflußrohr, das von der Tropfrinne zur Auffangwanne führt, ist verstopft b) die Vitrine ist schief auf dem Boden positioniert und das Abtauwasser kann deshalb nicht zur Auslauföffnung gelangen	a) das Abflußrohr wieder freimachen b) die Vitrine besser ausrichten, siehe Beschreibung Punkt 2.4. Die Vitrine muß vollkommen eben sein
4) Der Kompressor steht nie still oder arbeitet über sehr lange Zeitspannen hin	a) die Raumtemperatur ist sehr hoch b) der Luftkondensator ist verstopft c) der Verdampfer ist mit Eis verstopft d) das Thermostat ist auf eine zu niedrige Temperatur eingestellt e) teilweises Fehlen von Gas	a) kann die Raumtemperatur nicht verringert werden (z.B. mit einer Klimaanlage), muß der Kompressor fast ständig arbeiten b) den Kondensator - wie unter Punkt 4.2 beschrieben - reinigen c) abtauen, wie unter Punkt 4.4 beschrieben d) das Thermostat auf eine höhere Temperatur einstellen, wie unter Punkt 3.2 beschrieben e) den Kundendienst rufen, um die Ursache für den Gasmangel zu ermitteln; den Fehler beheben und erst dann wieder mit Gas auffüllen, Qualität und Menge sind auf dem Schild angegeben
5) Das Licht funktioniert nicht	a) der Lichtschalter ist ausgeschaltet b) die Fluoreszenzlampe ist bei den Anschläßen nicht richtig eingesetzt c) die Lampe ist unbrauchbar d) die Störung kann nicht behoben werden	a) den Lichtschalter einschalten b) die Lampe richtig anbringen c) die Lampe austauschen d) einen Elektriker zu Rate ziehen
<b>FÜR ALLE DIESE HANDLUNGEN SEHEN SIE PARAGRAPH 5.1</b>		

## 6 ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT

PROBLEME	CAUSES PROBABLES	SOLUTIONS POSSIBLES
1) Le compresseur ne démarre pas	<p>a) absence de courant car l'interrupteur automatique a sauté (ou un fusible, s'il y en avait un)</p> <p>b) l'interrupteur principal est désenclenché</p> <p>c) régulation trop élevée du thermostat</p> <p>d) surcharge au compresseur à cause de la condensation insuffisante due au condenseur bouché par des poussières ou autre</p>	<p>a) enclencher l'interrupteur automatique (ou remplacer le fusible)</p> <p>b) enclencher l'interrupteur principal</p> <p>c) si la température à laquelle le thermostat a été réglé est supérieure à celle déjà existante dans l'espace d'exposition le compresseur ne démarre pas; vérifier la mise au point de la température désirée (v. paragraphe 3.2) et celle existante</p> <p>d) désenclencher l'interrupteur principal en coupant le courant de toute la vitrine; nettoyer les ailettes du condenseur, comme indiqué au paragraphe 4.2; redonner ensuite le courant électrique à la vitrine</p>
2) Température de la zone d'exposition non suffisamment basse	<p>a) évaporateur obstrué par la glace</p> <p>b) condenseur obstrué par la poussière ou autre</p> <p>c) manque de gaz (l'évaporateur ne dégivre pas correctement)</p> <p>d) le comptoir est exposé à des courants d'air ou à la lumière directe du soleil</p> <p>e) le flux d'air normal n'arrive pas au condenseur (quelque objet, feuilles de papier, chiffons, etc... obstrue les grilles à travers lesquelles passe l'air du condenseur)</p> <p>f) thermostat ne fonctionnant pas régulièrement (avec l'installation de réfrigération parfaitement fonctionnante, le thermostat intervient avant que la température programmée ait été atteinte)</p>	<p>a) procéder au dégivrage comme suit: - Débrancher l'interrupteur principal pendant 10/12 heures de façon à permettre la décongélation de l'évaporateur (paragraphe 4.4);</p> <p>b) nettoyer le condenseur comme indiqué au paragraphe 4.2</p> <p>c) appeler un expert frigoriste pour déterminer la cause de la fuite de gaz, éliminer la cause, puis procéder au rechargement avec la qualité et la quantité de gaz indiquées sur la plaquette</p> <p>d) dans ces conditions, la vitrine ne fonctionne pas; placer la vitrine hors d'atteinte des courants d'air et/ou de la lumière directe du soleil</p> <p>e) enlever tout ce qui est susceptible d'empêcher un flux régulier d'air vers le condenseur</p> <p>f) appeler un expert frigoriste pour le remplacement du thermostat</p>

PROBLEME	CAUSES PROBABLES	SOLUTIONS POSSIBLES
3) L'eau de dégivrage ne s'évacue pas (à savoir l'eau obtenue à partir de la fonte de la glace durant les cycles de dégivrage automatique ou manuel)	<p>a) le conduit d'évacuation de l'eau de dégivrage qui va de l'égouttoir à la cuve de récupération de l'eau est obstrué.</p> <p>b) la vitrine a été positionnée au sol de façon inclinée, ce qui empêche l'eau de se diriger vers la bonde</p>	<p>a) libérer le conduit d'évacuation de dégivrage qui va de l'égouttoir à la cuve de récupération de l'eau</p> <p>b) niveler correctement la vitrine comme indiqué au paragraphe 2.4. Elle doit être absolument à niveau</p>
4) Le compresseur ne s'arrête jamais ou il travaille pendant des périodes de temps très longues	<p>a) la température ambiante est trop élevée</p> <p>b) le condenseur d'air est obstrué</p> <p>c) l'évaporateur est obstrué par la glace</p> <p>d) le thermostat est établi à une température trop basse</p> <p>e) manque partiel de gaz</p>	<p>a) s'il est impossible de diminuer la température ambiante (par ex, en présence d'un conditionneur d'air) le compresseur doit travailler presque de façon continue</p> <p>b) nettoyer le condenseur comme indiqué au paragraphe 4.2</p> <p>c) procéder au dégivrage comme indiqué au paragraphe 4.4</p> <p>d) régler le thermostat à une température plus élevée, comme indiqué au paragraphe 3.2</p> <p>e) appeler le service après-vente pour déterminer la cause de la fuite de gaz, éliminer la cause, puis procéder au rechargement avec la qualité et la quantité de gaz indiquées sur la plaquette</p>
5) La lumière ne fonctionne pas	<p>a) interrupteur lumière non enclenché</p> <p>b) la lampe fluorescente n'est pas correctement introduite dans sa prise</p> <p>c) la lampe est morte</p> <p>d) l'anomalie demeure</p>	<p>a) enclencher l'interrupteur lumière</p> <p>b) positionner correctement la lampe</p> <p>c) remplacer la lampe</p> <p>d) demander l'intervention de votre électricien</p>
<b>POUR TOUTES CES OPERATIONS VOIR PARAGRAPH 5.1</b>		

**Indice delle tavole****Contents**

TAV. 1	SCHEMA ELETTRICO
TAV. 2	SCHEMA ELETTRICO

TAB. 1	ELECTRICAL DIAGRAM
TAB. 2	ELECTRICAL DIAGRAM

**INDICAZIONI PER L'ORDINAZIONE DELLE PARTI DI RICAMBIO / HOW TO ORDER REPLACEMENT PARTS RICAMBIO**

Per le ordinazioni delle parti di ricambio devono essere comunicate 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**

TAFEL 1	SCHALTPLAN
TAFEL 2	SCHALTPLAN

**Index des Tableaux**

TAB. 1	SCHÉMA ÉLECTRIQUE
TAB. 2	SCHÉMA ÉLECTRIQUE

**HINWEISE ZUR BESTELLUNG VON ERSATZTEILEN**

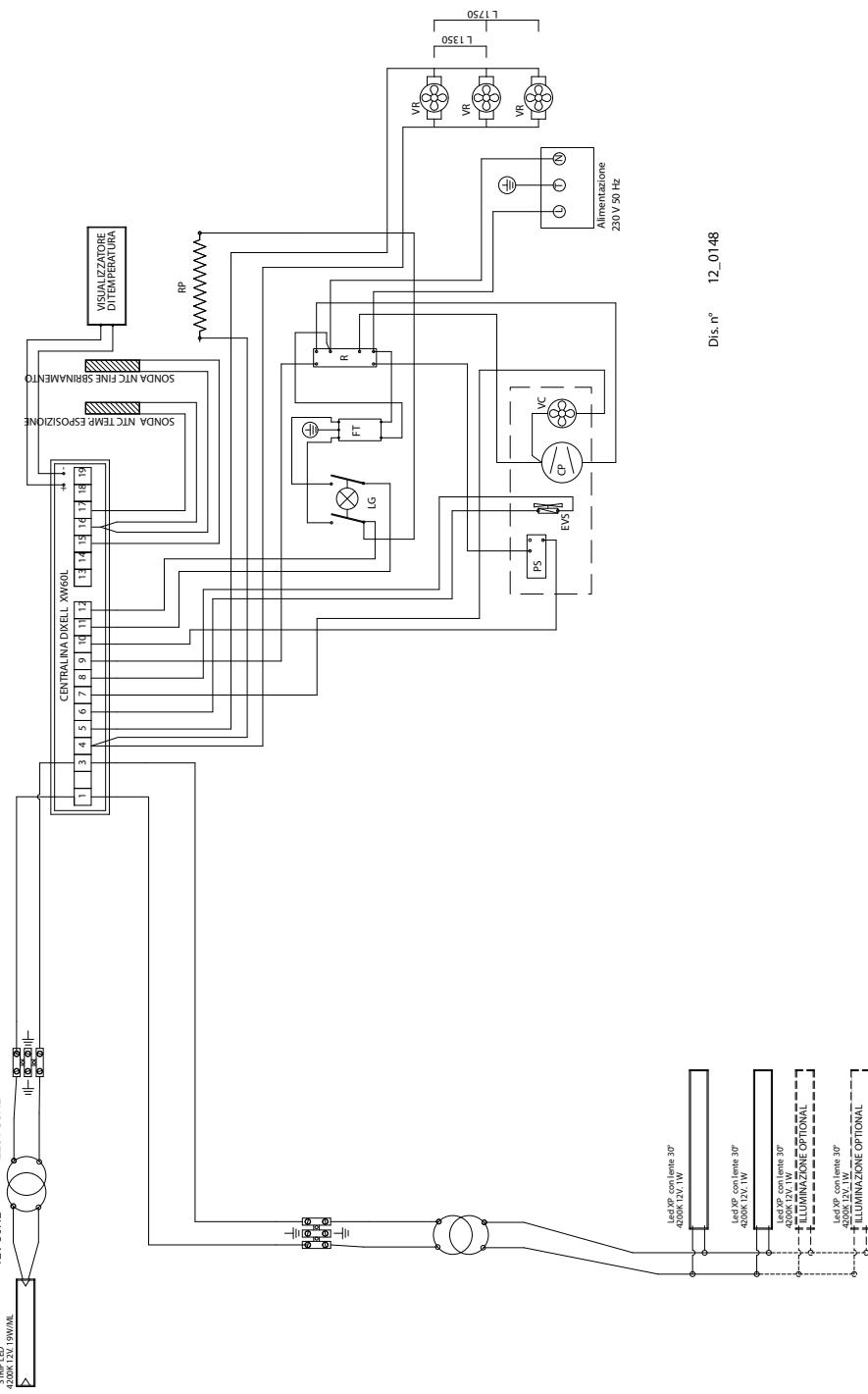
Bei der Bestellung von Ersatzteilen müssen folgende Angaben gemacht werden:

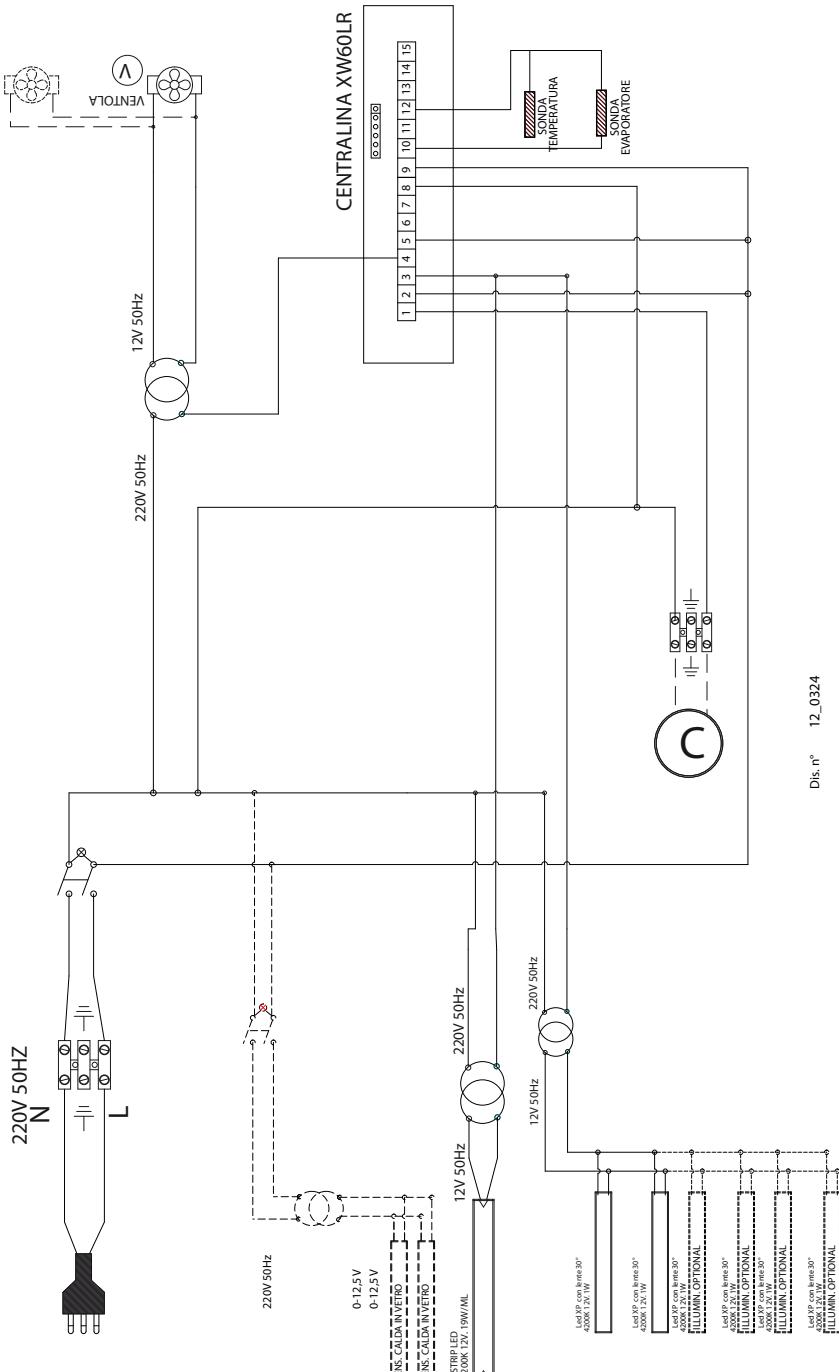
- Maschinentyp
- Bezeichnung des Teiles
- Kodenummer des Teiles
- benötigte Menge

**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





Dis. n° 12\_0324



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 Gesetzeserlasses 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](mailto:info@sifaspait) - [www.sifaspait](http://www.sifaspait)