

04/2017

Mod: FG101-2

Production code: 922178



Diamond
catering equipment

ISTRUZIONI PER IL MONTAGGIO
MOUNTING INSTRUCTIONS
INSTRUCTIONS POUR LE MONTAGE
INSTALLATIONSANWEISUNGEN
INSTRUCCIONES PARA EL MONTAJE

3-13.18

5958.662.00

EDITION 5/04

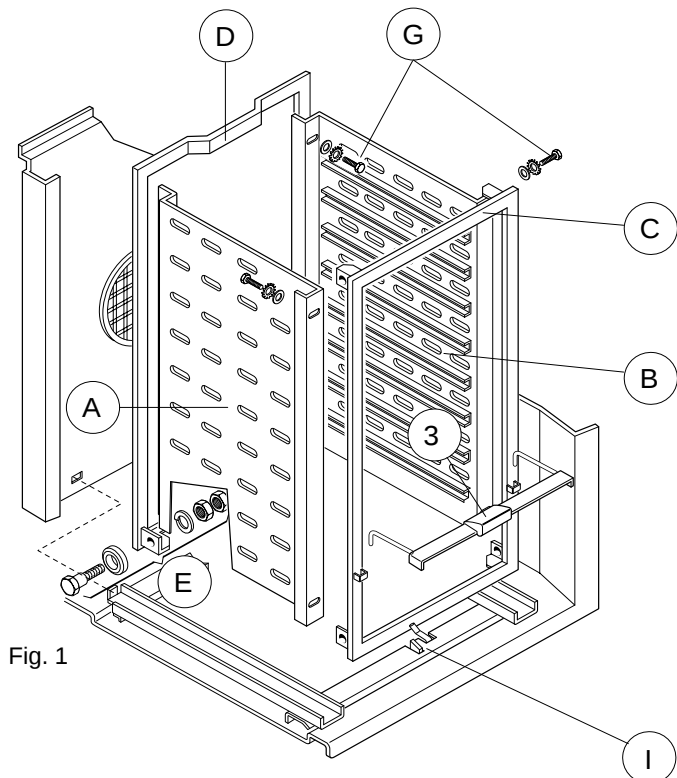


Fig. 1

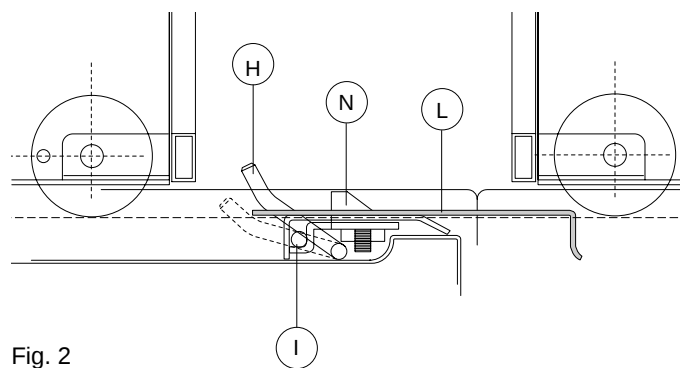


Fig. 2

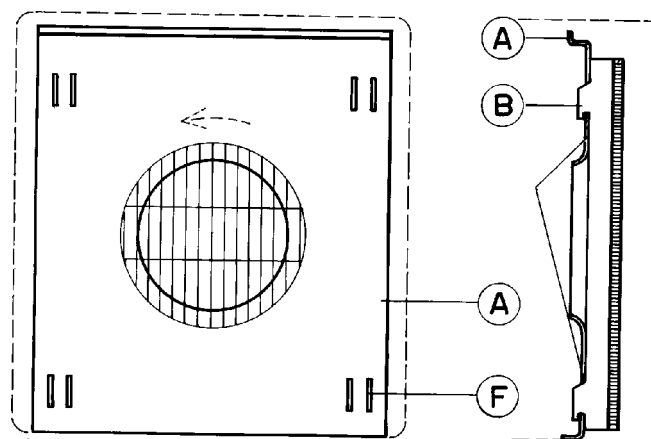
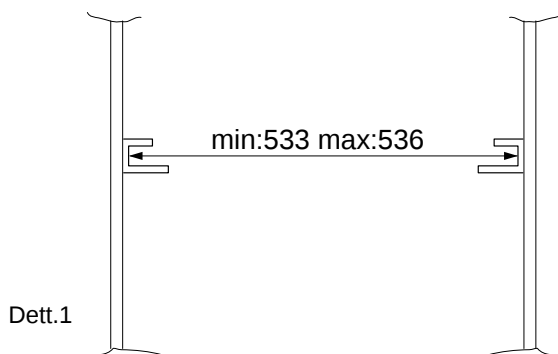
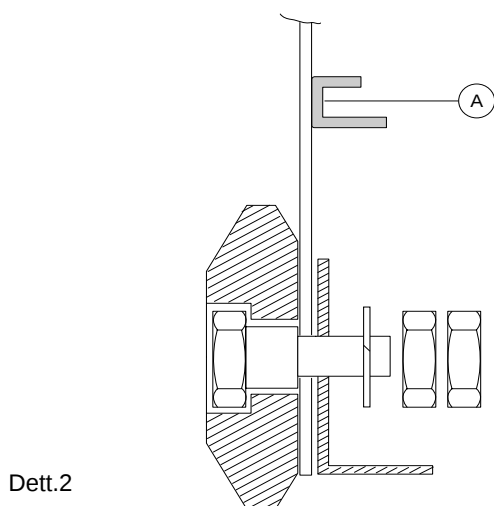


Fig. 3



Dett.1



Dett.2

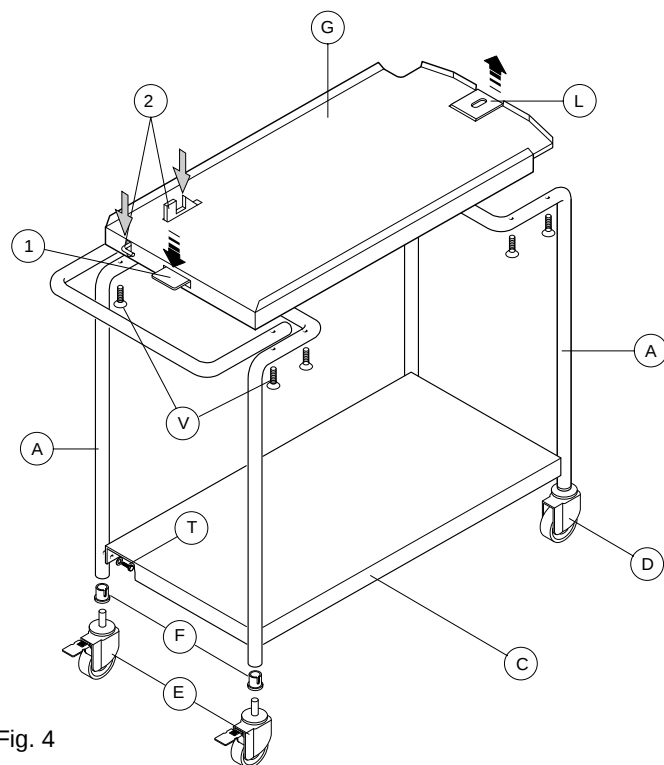


Fig. 4

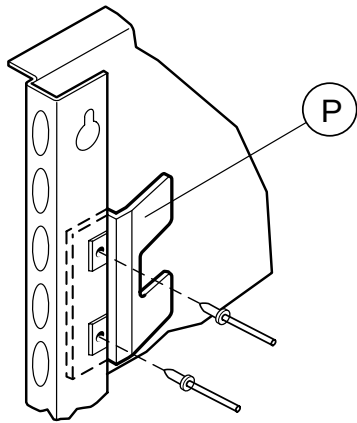


Fig. 5

(IT)

MONTAGGIO ACCESSORI A RICHIESTA PER FORNI A CONVEZIONE VAPORE

1.1 Kit Struttura porta teglie, scorrevole (figg.1- 2)

Cod. **922135** per Mod. **10GN1/1**

Cod. **922136** per Mod. **10GN2/1**

Ciascun accessorio viene fornito privo di supporti teglie, al loro posto vengono utilizzati gli stessi diffusori laterali montati nel forno.

- Smontare dal forno i due diffusori laterali .
 - Smontare dalla cella i 4 perni di aggancio diffusori e avvitare nei fori rimasti 4 viti M5x10 fornite in dotazione, inserendo prima del silicone resistente ad alte temperature nei fori.
 - Assieme i diffusori laterali "A" e "B", smontati dal forno, al telaio anteriore "C" ed posteriore "D" caratterizzato quest'ultimo dalla piegatura posizionata verso l'alto.
 - Fissare parzialmente i componenti negli otto angoli utilizzando le viti "G" con relative rondelle dentate e piane.
- Nota: prima di stringere completamente le viti portare ad una distanza compresa tra **533** e **536 mm** l'interasse tra i due diffusori, vedere Dett. 1.

- Montare le quattro ruote secondo le posizioni e le sequenze "E" indicate in figura, vedere Dett. 2.
 - Per i modelli 10GN2/1, in corrispondenza dei 2 fori $\varnothing 5\text{mm}$ posti sul profilo anteriore del diffusore destro, fissare la squadretta di protezione spillone "P" (fig.5), tramite i rivetti in dotazione.
 - Posizionare la guida per struttura carrellata "I" all'interno del forno agganciandola alla parete di aspirazione (inclinare la guida a 35° in camera spingendola verso la parete di aspirazione in modo da inserire i ganci dentro le feritoie).
- Inserire la struttura carrellata e verificare che non esistano impedimenti nella chiusura o apertura della porta.
- Avvicinare il carrello (codice 922128) al forno precedentemente allineato in altezza di carico (vedere schema installazione forno), verificare che:
 - la leva "L" vada ad agganciarsi facilmente con il nasello "N" (fig.2), eventualmente regolare la vite di scorrimento leva "L" posizionata sotto il ripiano "G" del carrello (fig.4).
 - il fermo "H" venga sbloccato dalla leva del carrello "L" (fig.2) e permetta lo scorrimento della struttura carrellata.

1.2 Kit filtro grassi (fig.3)

Cod. **922177** per Mod. **6GN1/1**

Cod. **922178** per Mod. **10GN1/1** e **10GN2/1**

Cod. **922179** per Mod. **20GN1/1(2 pz)** e **20GN2/1(2 pz)**

Il filtro va agganciato alla parete di aspirazione, montata in camera forno, come segue:

- Inserire nelle apposite feritoie "F" ricavate sulla parete di aspirazione "A" i naselli d'aggancio del filtro grassi "B".

1.3 Carrello per struttura scorrevole (fig.4)

Questo accessorio (cod. **922128** impiegato nei Mod. **10GN1/1** e **10GN2/1**) serve a movimentare le strutture carrellate degli FCV 10GN1/1 e 10GN2/1, con una portata di carico di circa 70 Kg.

Fasi di montaggio:

- Appoggiare per terra il ripiano "G", rovesciato.
 - Fissare le gambe "A" e la maniglia "B" utilizzando le viti "V".
 - Inserire all'estremità delle gambe "A" le boccole adattatore "F" allineando i fori di queste a quelli delle gambe.
 - Inserire i perni delle ruote "E" e "D" dentro le boccole con l'accortezza di affacciare il foro filettato al foro della gamba.
- Nota: le ruote con freno "E" vanno montate dal lato maniglia "B".
- Posizionare il ripiano inferiore "C" allineando i fori di fissaggio a quelli per il bloccaggio ruote.
 - Fissare non completamente, con le viti "T" munite di rosetta elastica, i componenti ripiano- gambe-ruote.
 - Disporre il carrello nella posizione di servizio e caricare un peso di circa 20 Kg sul ripiano "G" o "C" e bloccare poi le viti "T", questa procedura serve ad allineare a pavimento le 4 ruote.
 - Verificare la funzionalità del carrello avvicinandolo alla struttura forno, vedere note in calce per la struttura carrellata.

- 1- Leva di sblocco carrello dalla guida struttura carrellata forno.
- 2 - Leva per il dispositivo di sblocco struttura carrellata dal carrello.
- 3- Maniglia per la movimentazione struttura carrellata (fig.1).

(UK)

ACCESSORIES ASSEMBLY FOR STEAM CONVECTION OVENS UPON REQUEST

1.1 Kit for sliding pan holder unit (figs. 1 - 2)

Code **922135** for model **10GN1/1**

Code **922136** for model **10GN2/1**

Each accessory is supplied without pan supports which are replaced by side diffuser panels assembled on the oven.

- Disassemble the two side diffuser panels from the oven.
- Disassemble the 4 fixing pins of the diffuser panels from the chamber. Screw 4 M5x10 screws supplied into the remaining holes, applying first some silicone resistant to high temperatures on the holes.
- Assemble the "A" and "B" side panels, disassembled from the oven, on the front "C" frame and rear "D" frame. The rear "D" frame is characterised by the upward bending.
- Partially fix the components in the eight corners using screws "G" with relative flat and toothed washers.

Note: before tightening thoroughly the screws, the centre distance of the two panels must be between **533** and **536 mm** (see det. 1).

- Assemble four wheels according to the positions and sequences "E" as shown in figure (see det. 2).
- For 10GN2/1 models, in correspondence to the two holes $\varnothing 5$ drilled on the front profile of the right diffuser panel, fix the meat probe protection bracket "P" (fig.5) by means of the rivets supplied.
- Position the guide for the unit with runners "I" inside the oven by fixing it to the suction wall (bend the runner at a 35° angle by pushing it toward the suction wall so that the hooks enter the slits). Introduce the unit with runners and check that the opening and closing of the door is free from any obstacles.
- Approach the trolley (code 922128) to the oven whose loading height has been previously lined up (see oven installation diagram) and check that:
 - lever "L" must be easily coupled to catch "N" (fig. 2) and adjust the sliding screw of lever "L" positioned under shelf "G" of the trolley, if necessary (fig.4).
 - clamp "H" is released by the trolley lever "L" (fig. 2) carrying out the sliding of the unit with runners.

1.2 Kit for fats filter (fig. 3)

Code **922177** for model **6GN1/1**

Code **922178** for model **10GN1/1** and **10GN2/1**

Code **922179** for model **20GN1/1 (2 pcs)** and **20GN2/1 (2 pcs)**

The filter must be coupled to the suction wall assembled inside the oven, proceeding as follows:

- Insert the coupling nibs of the fats filter "B" in the appropriate slits "F" placed on the suction wall "A".

1.3 Trolley for sliding unit (fig. 4)

This accessory (code 922128 used for models **10GN1/1** and **10GN2/1**) is used for moving units with runners of the FCV 10GN1/1 and 10GN2/1, which have a weight of about 70 kg.

Assembly phases:

- Set the overturned shelf "G" on the ground.

- Fix legs "A" and handle "B" by means of screws "V".
- Insert regulation sleeves "F" to the ends of legs "A" by lining up the slits of the regulation sleeves to the holes of the legs.
- Insert the pins of wheels "E" and "D" inside the regulation sleeves bearing in mind that the threaded hole corresponds to the leg hole.

Note: the wheels with brake "E" must be assembled from the side of handle "B".

- Position the lower shelf "C" by lining up the fixing holes to the ones for the wheels blocking.
- Do not fasten thoroughly the components - shelf - legs - wheels - with screws "T" and elastic washer.
- Place the trolley in the service position and load a weight of about 20 kg. on shelf "G" or "C" and then block screws "T". This procedure is necessary for lining up 4 wheels to the floor.
- Check that the trolley works by approaching it to the oven unit (see notes at the end of par. - structure with runners).

1 - Trolley release lever from the guide of the oven unit with runners.

2 - Lever for releasing device of the unit with runners from the trolley.

3 - Handle for moving the unit with runners (fig. 1).

(FR)

MONTAGE ACCESSOIRES SUR DEMANDE POUR FOURS A CONVECTION VAPEUR

1.1 Kit Structure porte-plats, coulissante (fig.1-2)

Code **922135** pour Mod. **10GN1/1**

Code **922136** pour Mod. **10GN2/1**

Tous les accessoires sont fournis sans supports pour plats, à leur place on utilise les panneaux diffuseurs latéraux montés dans le four.

- Démonter les deux panneaux diffuseurs latéraux du four.
- Démonter dans la cellule les 4 pivots d'accrochage des panneaux diffuseurs et visser dans les trous les 4 vis M5x10 fournies, après avoir appliqué dans les trous de la silicone résistant aux températures élevées.

• Assembler les panneaux diffuseurs latéraux "A" et "B", démontés du four, en les fixant au châssis avant "C" et arrière "D", la partie pliée de ce dernier doit se trouver en haut.

- Fixer partiellement ces éléments dans les huit coins à l'aide des vis "G" et des rondelles dentées et plates.

Remarque: avant de serrer les vis à fond, veiller à ce que la distance entre les deux panneaux soit comprise entre **533** et **536 mm**, voir Détail 1.

- Monter les quatre roues suivant les positions et les séquences "E" indiquées sur la figure, voir Détail 2.

• Pour les modèles 10GN2/1, fixer au niveau des deux trous Ø 5 situés sur le profil avant du panneau diffuseur droit, l'équerre de protection de la sonde "P" (fig.5) à l'aide des rivets fournis.

• Positionner la glissière pour structure mobile "I" à l'intérieur du four en l'accrochant à la paroi d'aspiration (incliner la glissière à 35° dans l'enceinte en la poussant vers la paroi d'aspiration de façon à introduire les crochets dans les fentes).

Pousser la structure mobile à l'intérieur et veiller à ce que rien n'entrave la fermeture ou l'ouverture de la porte.

- Approcher le chariot (code 922128) du four réglé au préalable à la bonne hauteur de travail (voir schéma d'installation du four), et vérifier:

- si le levier "L" s'accroche facilement au mentonnet "N" (fig. 2), régler éventuellement la vis de coulissement levier "L" positionnée sous la tablette "G" du chariot (fig.4).

- si l'arrêt "H" est débloqué par le levier du chariot "L" (fig. 2) et permet le coulissement de la structure mobile.

Phases de montage:

- Déposer la tablette "G" par terre en la retournant.
- Fixer les montants "A" et la poignée "B" à l'aide des vis "V".
- Engager à l'extrémité des montants "A" les bagues "F" en veillant à faire correspondre leurs fentes avec les trous des montants.
- Engager les goujons des roues "E" et "D" dans les bagues en veillant à faire correspondre le trou fileté avec celui du montant. Remarque: les roues équipées de frein "E" doivent être montées du côté poignée "B".
- Positionner la tablette inférieure "C" en faisant correspondre les trous de fixation avec les trous de blocage des roues.
- Fixer les éléments tablette - montants - roues à l'aide des vis "T" munies de rondelles élastiques, sans serrer à fond.
- Mettre le chariot en position de travail et charger un poids d'environ 20 kg sur la tablette "G" ou "C" et bloquer les vis "T". Cette opération sert à mettre les 4 roues de niveau.
- Contrôler le fonctionnement du chariot en l'approchant de la structure du four, voir remarques à la fin du paragraphe structure mobile.

1 - Levier déblocage chariot de la glissière structure mobile four.

2 - Levier pour dispositif déblocage structure mobile du chariot.

3 - Poignée pour déplacer la structure mobile (fig. 1).

1.2 Kit filtre à graisse (fig.3)

Code **922177** pour Mod. **6GN1/1**

Code **922178** pour Mod. **10GN1/1** et **10GN2/1**

Code **922179** pour Mod. **20GN1/1 (2 pcs)** et **20GN2/1 (2 pcs)**

Le filtre doit être accroché à la paroi d'aspiration, montée dans l'enceinte du four, en procédant comme suit:

- Insérer les mentonnets du filtre à graisse "B" dans les fentes "F" de la paroi d'aspiration "A".

1.3 Chariot pour structure coulissante (fig. 4)

Cet accessoire (code **922128** utilisé pour les Mod. **10GN1/1** et **10GN2/1**) sert à déplacer les structures mobiles des FCV 10GN1/1 et 10GN2/1, avec une charge d'environ 70 kg.

(DE)

MONTAGE SONDERZUBEHÖR FÜR HEISSLUFTDÄMPFER

1.1 Verschiebbare Backblechhalterungs-Struktur (Abb. 1-2)

Cod. **922135** für Modell **10GN1/1**

Cod. **922136** für Modell **10GN2/1**

Jedes Zubehör wird ohne Backblechhalterung geliefert; an deren Stelle werden die im Heißluftdämpfer montierten seitlichen Diffusionsplatten verwendet.

- Die beiden seitlichen Diffusionsplatten aus dem Heißluftdämpfer abnehmen.
- Aus dem Garraum die 4 Zapfen zum Einklinken der seitlichen Diffusionsplatten entfernen und in den frei bleibenden Löchern die mitgelieferten 4 Schrauben M5x10 einschrauben, wobei zuvor in die Löcher ein hitzebeständiges Silikon einzubringen ist.
- Die aus dem Heißluftdämpfer entfernten seitlichen Diffusionsplatten "A" und "B" mit den Rahmen "C" auf der Vorderseite und "D" auf der Rückseite verbinden; letzterer ist durch den gebogen Teil auf der Oberseite gekennzeichnet.
- Die Teile in den acht Ecken mit den Schrauben "G" und den gezahnten und flachen Unterlegscheiben teilweise verbinden. Hinweis: bevor die Schrauben festgeklemmt werden, ist der Abstand zwischen den beiden seitlichen Diffusionsplatten auf **533** und **536 mm** einzustellen, siehe Detail 1.
- Die vier Rollen "E" gemäß der in der Abbildung angeführten Position und Reihenfolge montieren, siehe Detail 2.
- Bei den Modellen 10GN2/1 ist in den zwei Löchern ø 5 auf dem vorderen Profil des rechten Luftdiffusors der Schutzwinkel für das Speisethermometer "P" (Abb.5) mit den mitgelieferten Nieten zu befestigen.
- Die Schiene für die verfahrbare Struktur "I" im Heißluftdämpferraum an der Saugwand einklinken (die Schiene im Heißluftdämpferraum um 35° neigen und gegen die Saugwand drücken, damit die Haken in die Schlitzte eingefügt werden). Die verfahrbare Struktur einschieben und prüfen, daß die Tür einwandfrei öffnet und schließt.
- Den Wagen (Cod. 922128) dem Heißluftdämpfer nähern, der zuvor auf die richtige Arbeitshöhe einzustellen ist (siehe Installationsplan Heißluftdämpfer) und prüfen, ob
 - der Hebel "L" mühelos an der Nase "N" eingeklinkt werden kann (Abb. 2); gegebenenfalls die Schraube für den Lauf des Hebels "L" unter der Platte "G" des Wagens regulieren (Abb.4);
 - die Feststellvorrichtung "H" durch den Hebel "L" des Wagens entriegelt (Abb. 2) und das Verschieben der verfahrbaren Struktur gestattet wird.

1.2 Fettfiltersatz (Abb. 3)

Cod. **922177** für Modell **6GN1/1**

Cod. **922178** für Modell **10GN1/1** und **10GN2/1**

Cod. **922179** für Modell **20GN1/1 (2 Stk)** und **20GN2/1 (2 Stk)**

Der Filter ist an der im Heißluftdämpferraum montierten Saugwand folgendermaßen anzuklinken:

- in die Schlitzte "F" auf der Saugwand "A" die Haken des Fettfilters "B" einklinken.

1.3 Wagen für verfahrbare Struktur (Abb. 4)

Dieses Zubehör (Cod. **922128** bei den Modellen **10GN1/1** und **10GN2/1**) dient zur Bewegung der verfahrbaren Strukturen der Heißluftdämpfer 10GN1/1 und 10GN2/1, mit einer Belastbarkeit von ca. 70 kg.

Arbeitsschritte bei der Montage:

- Die Platte "G" umgekehrt auf den Boden legen.
 - Die Beine "A" und den Griff "B" mit den Schrauben "V" befestigen.
 - Am Beinende "A" die Buchsen "F" einschieben, wobei die Schlitzte letzterer mit den Löchern der Beine übereinstimmen müssen.
 - Die Zapfen der Rollen "E" und "D" in die Buchsen einführen, wobei sich das Gewindeloch gegenüber jenem des Beines befinden muß.
- Hinweis: die Rollen mit Bremsvorrichtung "E" sind auf der Seite des Griffes "B" zu montieren.
- Die untere Platte "C" positionieren und darauf achten, daß die Lage der Befestigungslöcher mit jenen zur Feststellung der Rollen übereinstimmen.
 - Mit den Schrauben "T" und den Federscheiben die Bestandteile Platte-Beine-Rollen teilweise befestigen.
 - Den Wagen in Betriebsstellung bringen und die Platte "G" bzw. "C" mit einem Gewicht von ca. 20 kg belasten und anschließend die Schrauben "T" festklemmen; dieser Arbeitsschritt dient zur waagrechten Ausrichtung der 4 Rollen.
 - Die Funktionstüchtigkeit des Wagens überprüfen, indem dieser dem Heißluftdämpfer zu nähern ist; siehe Anmerkungen am Ende des Abschnittes "Verfahrbare Struktur".

- 1 - Hebel zur Entriegelung des Wagens von der Schiene der verfahrbaren Struktur des Heißluftdämpfers.
- 2 - Hebel für die Entriegelungsvorrichtung der verfahrbaren Struktur vom Wagen.
- 3 - Griff für die Bewegung der verfahrbaren Struktur (Abb. 1).

(ES)

MONTAJE DE LOS ACCESORIOS OPCIONALES PARA LOS HORNOS POR CONVECCION DE VAPOR

1.1 Kit Estructura portabandejas, deslizable (figs. 1 - 2)

Cód. **922135** para el Mod. **10GN1/1**

Cód. **922136** para el Mod. **10GN2/1**

Cada accesorio se suministra sin los soportes para las bandejas, en su lugar se utilizan los mismos difusores laterales montados en el horno.

- Sacar del horno los dos difusores laterales.
- Separar de la cámara los 4 pernos de enganche de los difusores y enroscar en sus orificios los 4 tornillos M5x10 suministrados, introduciendo previamente en ellos algunas gotas de silicona resistente a altas temperaturas.

• Incorporar los difusores laterales "A" y "B", separados del horno, al chasis anterior "C" y posterior "D"; este último se caracteriza por la parte modelada que está dispuesta hacia arriba.

- Fijar parcialmente los componentes en los ocho ángulos utilizando los tornillos "G" junto con las correspondientes arandelas planas y dentadas.

Nota: antes de apretar totalmente los tornillos, llevar a una medida de entre **533 y 536 mm.** la distancia entre ejes de los dos difusores, véase Det. 1.

- Montar las cuatro ruedas según las posiciones y secuencias "E" indicadas en la figura, véase Det. 2.

• Para los modelos de 10GN2/1, en coincidencia con los dos orificios Ø 5 situados en el perfil anterior del difusor derecho, fijar la escuadra de protección de la aguja "P" (fig. 5) por medio de los remaches suministrados.

- Colocar la guía de la estructura sobre ruedas "I" en el interior del horno, enganchándola en la pared de aspiración (inclinando la guía a 35° en la cámara, empujándola hacia la pared de aspiración de modo que los ganchos se fijen en la ranura).

Introducir la estructura sobre ruedas y comprobar que no hay obstáculos para poder cerrar o abrir la puerta.

- Acercar el carro (código 922128) al horno previamente puesto a nivel en la altura de carga (véase el esquema para la instalación del horno) y comprobar que:

- la palanca "L" llegue a engancharse fácilmente en el pestillo "N" (fig. 2), de ser necesario ajustar el tornillo de deslizamiento de la palanca "L" colocada debajo de la encimera "G" del carro (fig. 4).

- el tope "H" está bloqueado por la palanca del carro "L" (fig. 2) y permite el deslizamiento de la estructura sobre ruedas.

1.2 Kit filtro para grasa (fig. 3)

Cód. **922177** para el Mod. **6GN1/1**

Cód. **922178** para el Mod. **10GN1/1 y 10GN2/1**

Cód. **922179** para el Mod. **20GN1/1 (2 pzs) y 20GN2/1 (2 pzs)**

El filtro se debe enganchar en la pared de aspiración, montada en la cámara del horno, como se indica a continuación:

- Introducir en las ranuras correspondientes "F" ubicadas en la pared de aspiración "A" los pestillos de enganche del filtro para grasa "B".

1.3 Carro para estructura deslizable (fig. 4)

Este accesorio (cód. **922128** empleado en los **Mod. 10GN1/1 y 10GN2/1**) sirve para mover las estructuras sobre ruedas de los FCV 10GN1/1 y 10GN2/1, con la carga máxima de aproximadamente 70 kg.

Fases del montaje:

- Apoyar en el suelo el estante "G", bocabajo.
- Fijar las patas "A" y el tirador "B" utilizando los tornillos "V".
- Introducir en el extremo de las patas "A" los casquillos "F" haciendo que lleguen a coincidir las ranuras de éstas y los orificios de las patas.

- Introducir los pernos de las ruedas "E" y "D" dentro de los casquillos cuidando que el orificio roscado sobresalga del agujero de la pata.

Nota: las ruedas provistas de freno "E" se deben montar por el lado del tirador "B".

- Colocar el estante inferior "C" alineando los orificios de fijación y los de bloqueo de las ruedas.

- Fijar, pero no del todo, mediante los tornillos "T" dotados de arandela elástica, los componentes estante-patas-ruedas.

- Disponer el carro en la posición de trabajo y cargar un peso de unos 20 kg. en el estante "G" o "C", luego bloquear los tornillos "T"; este procedimiento sirve para alinear a ras del suelo las 4 ruedas.

- Comprobar el funcionamiento del carro, aproximándolo a la estructura del horno, véanse las notas al final del párrafo relativo a la estructura sobre ruedas.

1 - Palanca de desbloqueo del carro de la guía estructura sobre ruedas del horno.

2 - Palanca para el dispositivo de desbloqueo de la estructura sobre ruedas del carro.

3 - Tirador para el movimiento de la estructura sobre ruedas (fig. 1).