



OVENS PLANET®

SpidoCook™

5



**SHB СПЕЦИАЛЬНАЯ СИСТЕМА РАЗОГРЕВА** **P**

Система SHB состоит из:  
 - РАЗОГРЕВАЮЩЕЙ ЭЛЕМЕНТАРНОЙ НИТИ НА 800°С С ИНФРАКРАСНЫМ ИЗЛУЧЕНИЕМ  
 - ТЕРМОИЗОЛЯЦИИ ИЗ СТЕКЛОВОЛОКНА ПОВЫШЕННОЙ ТОЛЩИНЫ.



**BT САМОБАЛАНСИРУЕМЫЕ ВЕРХНИЕ ПОВЕРХНОСТИ** **P**

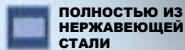
Движение верхних поверхностей спроектировано и запатентовано, обеспечивает отлично сбалансированное поднятие. Верхние поверхности удерживаются в параллельном положении по отношению к нижним вплоть до расстояния в 7 см.



**CS КОМПАКТНАЯ СИСТЕМА** **P**

Электрические провода, соединяющие верхнюю часть плитки проходят по металлической трубе, находящейся внутри структуры. Размеры оборудования значительно сокращены и оно может помещаться близ стены.

**ОПИСАНИЕ СИМВОЛОВ**



ПОЛНОСТЬЮ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ



ХОЛОДНОЕ ПРИ КОНТАКТЕ



ВЕРХНИЕ ПОВЕРХНОСТИ ЧЕРНЫЕ РИФЛЕННЫЕ



ГРАФИК РАЗМЕРОВ



КВАРЦЕВЫЕ ТЕНЬ



ТЕМПЕРАТУРА 400°С



ГЛАДКИЕ ПОВЕРХНОСТИ ИЗ ЧЕРНОЙ СТЕКЛОКЕРАМИКИ



ТАЙМЕР



ЗАПАТЕНТОВАНО



ГЛАДКИЕ ПРОЗРАЧНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

UNOX S.p.A.  
 35010 VIGODARZERE (PD) ITALY - via Dell' Artigianato, 39  
 TEL. +39 049 88.40.848 r.a. - FAX +39 049 88.41.310  
 www.UNOX.it - E-MAIL: INFO@UNOX.IT



# КОНТАКТНЫЙ ГРИЛЬ С РИФЛЕННЫМИ ВЕРХНИМИ ПОВЕРХНОСТЯМИ И С ГЛАДКИМИ ВЕРХНИМИ ПОВЕРХНОСТЯМИ



OVENS PLANET®

XP 010 P

XP 020 - XP 020 P



XP 010 PR

XP 020 R - XP 020 PR



	XP 010 P	XP 020	XP 020 P
<b>РАЗМЕР ПОВЕРХНОСТИ</b>	250x250 мм	N°2 250x250 мм	N°2 250x250 мм
<b>НАПРЯЖЕНИЕ</b>	220 - 230 V.	220 - 230 V.	220 - 230 V.
<b>МОЩНОСТЬ</b>	1,6 Kw	2 Kw	3,2 Kw
<b>РАЗМЕР</b>	331x458x176 ДхШхВ мм	619x458x176 ДхШхВ мм	619x458x176 ДхШхВ мм
<b>ВЕС</b>	10 Кг	17 Кг	17 Кг

СЕРИЙНЫЙ КОМПЛЕКТ: ПОЛНОСТЬЮ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ - МАКСИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПОВЕРХНОСТИ 400°С - ГЛАВНЫЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ - РАЗДЕЛЬНЫЕ КОМАНДЫ ПОВЕРХНОСТЕЙ ПРИГОТОВЛЕНИЯ ДЛЯ ЧАСТИЧНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ - ШИРОКАЯ ЕМКОСТЬ ДЛЯ СБОРА ЖИРОВ - СЕРТИФИКАЦИЯ © - СКРЕБОК ДЛЯ ЧИСТКИ СТЕКЛА

	XP 010 PR	XP 020 R	XP 020 PR
<b>РАЗМЕР ПОВЕРХНОСТИ</b>	250x250 мм	N°2 250x250 мм	N°2 250x250 мм
<b>НАПРЯЖЕНИЕ</b>	220 - 230 V.	220 - 230 V.	220 - 230 V.
<b>МОЩНОСТЬ</b>	1,6 Kw	2 Kw	3,2 Kw
<b>РАЗМЕР</b>	331x458x176 ДхШхВ мм	619x458x176 ДхШхВ мм	619x458x176 ДхШхВ мм
<b>ВЕС</b>	10 Кг	17 Кг	17 Кг

СЕРИЙНЫЙ КОМПЛЕКТ: ПОЛНОСТЬЮ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ - МАКСИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПОВЕРХНОСТИ 400°С - ГЛАВНЫЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ - РАЗДЕЛЬНЫЕ КОМАНДЫ ПОВЕРХНОСТЕЙ ПРИГОТОВЛЕНИЯ ДЛЯ ЧАСТИЧНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ - ШИРОКАЯ ЕМКОСТЬ ДЛЯ СБОРА ЖИРОВ - СЕРТИФИКАЦИЯ © - СКРЕБОК ДЛЯ ЧИСТКИ СТЕКЛА

# КОНТАКТНЫЕ ГРИЛИ - ЖАРОЧНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ



OVENS PLANET®

XP 010 PT

XP 020 T - XP 020 PT



SHB BT CS CT 400°C

XP 200

XP 300



SHB CT 400°C

	XP 010 PT	XP 020 T	XP 020 PT
<b>РАЗМЕР ПОВЕРХНОСТИ</b>	250x250 мм	№2 250x250 мм	№2 250x250 мм
<b>НАПРЯЖЕНИЕ</b>	220 - 230 V-	220 - 230 V-	220 - 230 V-
<b>МОЩНОСТЬ</b>	1,6 Kw	2 Kw	3,2 Kw
<b>РАЗМЕР</b>	331x458x176 ДxШxВ мм	619x458x176 ДxШxВ мм	619x458x176 ДxШxВ мм
<b>ВЕС</b>	10 Кг	17 Кг	17 Кг

СЕРИЙНЫЙ КОМПЛЕКТ: ПОЛНОСТЬЮ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ - МАКСИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПОВЕРХНОСТИ 400°С - ГЛАВНЫЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ - РАЗДЕЛЬНЫЕ КОМАНДЫ ПОВЕРХНОСТЕЙ ПРИГОТОВЛЕНИЯ ДЛЯ ЧАСТИЧНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ - ШИРОКАЯ ЕМКОСТЬ ДЛЯ СБОРА ЖИРОВ - СЕРТИФИКАЦИЯ CE - СКРЕБОК ДЛЯ ЧИСТКИ СТЕКЛА

	XP 200	XP 300
<b>РАЗМЕР ПОВЕРХНОСТИ</b>	280x440 мм	№2 285x440 мм
<b>НАПРЯЖЕНИЕ</b>	220 - 230 V-	220 - 230 V- 380 - 400 3N V-
<b>МОЩНОСТЬ</b>	2,5 Kw	5 Kw
<b>РАЗМЕР</b>	398x610x127 ДxШxВ мм	690x610x127 ДxШxВ мм
<b>ВЕС</b>	10 Кг	15 Кг

СЕРИЙНЫЙ КОМПЛЕКТ: ПОЛНОСТЬЮ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ - МАКСИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПОВЕРХНОСТИ 400°С - ГЛАВНЫЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ - РАЗДЕЛЬНЫЕ КОМАНДЫ ПОВЕРХНОСТЕЙ ПРИГОТОВЛЕНИЯ ДЛЯ ЧАСТИЧНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ - ШИРОКАЯ ЕМКОСТЬ ДЛЯ СБОРА ЖИРОВ - СЕРТИФИКАЦИЯ CE - СКРЕБОК ДЛЯ ЧИСТКИ СТЕКЛА

# ТОСТЕРЫ / ГЛАВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ



OVENS PLANET®

XT 010

XT 020



СТ



	XT 010	XT 020
<b>ПОВЕРХНОСТИ</b>	n° 1	n° 2
<b>НАПРЯЖЕНИЕ</b>	220 - 230 V-	220 - 230 V-
<b>МОЩНОСТЬ</b>	2 Kw	3 Kw
<b>РАЗМЕРЫ</b>	475x256x272 ДхШхВ ММ	475x256x402 ДхШхВ ММ
<b>ВЕС</b>	8 Кг	11 Кг

## ГЛАВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЭЛЕМЕНТОВ FAST GRILL SYSTEM

**СТЕКЛОКЕРАМИКА**  
 - ГЛАДКАЯ ПОВЕРХНОСТЬ  
 - НЕ ПОРИСТЫЙ МАТЕРИАЛ  
 - ПРОЗРАЧНЫЙ ДЛЯ ИНФРАКРАСНЫХ ЛУЧЕЙ  
 - ВЫДЕРЖИВАЕТ ТЕРМОШОК

**РАЗОГРЕВАЮЩАЯ ЭЛЕМЕНТАРНАЯ НИТЬ**  
 - ТЕМПЕРАТУРА ЭЛЕМЕНТАРНОЙ НИТИ 800°С  
 - ИНФРАКРАСНОЕ ИЗЛУЧЕНИЕ  
 - ГЕОМЕТРИЧЕСКОЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ РАЗОГРЕВАЮЩЕЙ ЭЛЕМЕНТАРНОЙ НИТИ (Запатентовано)

**ИЗОЛЯЦИЯ**  
 - ИЗОЛЯЦИЯ ИЗ СТЕКЛОВОЛОКНА ПОВЫШЕННОЙ ТОЛЩИНЫ  
 - ПОЛНАЯ ИЗОЛЯЦИЯ СТРУКТУРЫ

## ЭКОНОМИЯ ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ

Разогревающая элементарная нить на 800°С излучает инфракрасные лучи; повышенная изоляция концентрирует тепло под поверхностью готовки без утечек и потерь: разогрев практически мгновенный, со значительной экономией электроэнергии.

**-БЫСТРОТА РАЗОГРЕВА:** при включении поверхность готовки достигает максимальной температуры за короткое время: поэтому плитка может быть включена в момент, когда необходимо осуществить готовку, без временных затрат на достижения режима.

**-ПОДДЕРЖАНИЕ ТЕМПЕРАТУРЫ:** температура поверхности готовки поддерживается долгое время благодаря повышенной изоляции. Плитка может оставаться включенной долгое время без особых затрат энергии.

## БЫСТРОТА

Комбинация разогревающей элементарной нити с повышенным уровнем изоляции из стекловолкна позволяет концентрировать всю силу разогрева на поверхности готовки, значительно сокращая время достижения установленной температуры.

## ПРИМЕР БЫСТРОТЫ

Время достижения температуры:  
 200°С = 3,5 минуты  
 300°С = 6 минут

## ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Равномерность температуры и быстрота достигнутые FAST GRILL SYSTEM, позволяют осуществлять приготовление в очень короткие сроки. Температура поверхности готовки одинакова как в центре, так и по всему периметру, это обеспечивает равномерный способ готовки в каждой точке поверхности.

## ПРИМЕР ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

Одновременный разогрев 4 тостов  
 225°С = 50 секунд



# РАБОТА И РАВНОМЕРНАЯ ГОТОВКА



OVENS PLANET®



Fast Grill System это новая технология примененная к Плиткам и Жарочным поверхностям.

Fast Grill System состоит из:

1. Системы разогрева SHB PLUS:
  - разогревающей элементарной нити на 800° C;
  - термоизоляции из стекловолокна.
2. Поверхность готовки из стеклокерамики.

Эволюция FAST GRILL SYSTEM состоит из применения новой разогревающей элементарной нити в системе разогрева. Эта новая элементарная нить более тонкая и обладает более высокими разогревающими способностями и поэтому

достигает высоких температур в рекордно короткие сроки. Время ожидания достижения режима сокращено вдвое, по сравнению с системой разогрева SHB, используемого до сегодняшнего дня. Разогревающая элементарная нить имеет большую концентрацию по периметру структуры



и меньшую в центре (геометрическое расположение разогревающей элементарной нити запатентовано). Это позволяет достигать одинаковой температуры как по периметру, так и в центре поверхности готовки.

ПРЕИМУЩЕСТВА	SHB	SHB PLUS
<b>БОЛЕЕ БЫСТРЫЕ</b> Пример: время достижения режима в 200°С	3' 30"	2' 20"

## РАВНОМЕРНАЯ ГОТОВКА

### ТИПОЛОГИИ ГОТОВКИ



FAST GRILL SYSTEM базируется на двух разных типах разогрева: контактный разогрев и разогрев посредством инфракрасного излучения. Эта система позволяет использовать одновременно 2 системы приготовления:

- **ПРИГОТОВЛЕНИЕ ЧЕРЕЗ КОНТАКТ:** разогревающая элементарная нить расположена на дне структуры при высокой изоляции. Ее геометрическое расположение в структуре (запатентованное) позволяет достигнуть одинаковой температуры как в центре так и по всему периметру поверхности приготовления. Элементарная нить разогревает воздушную прослойку под стеклокерамикой, создавая ТЕПЛОВУЮ ПОДУШКУ:

поверхность приготовления разогревается равномерным способом в кратчайшее время и продукт готовится одинаково равномерно на всей поверхности контакта.

- **ПРИГОТОВЛЕНИЕ ПОСРЕДСТВОМ ИНФРАКРАСНОГО ИЗЛУЧЕНИЯ:** разогревающая элементарная нить достигает температуры в 800°С, излучая инфракрасные лучи, которые достигают непосредственно сердцевины продукта, так как стеклокерамика пропускает инфракрасные лучи.



### ПРИГОТОВЛЕНИЕ ДО 400°С

Поверхность готовки достигает эффективной температуры 400°С обеспечивая нормальную готовку на плитке и, кроме этого, жарку.



### ПРИГОТОВЛЕНИЕ ЗАМОРОЖЕННЫХ ПРОДУКТОВ

Инфракрасные лучи достигают сердцевины продукта. При готовке замороженных продуктов, они полностью размораживаются в сердцевине и готовятся равномерным способом.

Поверхность из стеклокерамики тестирована на сопротивление термошокам и даже при максимальной температуре можно осуществлять готовку замороженных продуктов.



## СТ БЕЗОПАСНОСТЬ ПРИ КОНТАКТЕ

Повышенная толщина изоляции из стеклокерамики системы разогрева SHB, позволяет избежать утечку тепла и обеспечивает низкую температуру на внешней поверхности оборудования. Это обеспечивает постоянный безопасный контакт с внешней стороной оборудования. Кроме этого, рабочая среда при работе на этом оборудовании более комфортна благодаря низкому распространению тепла.

**ПРИМЕР БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ КОНТАКТЕ**  
(окружающая среда 26°C)

- температура поверхности = 370°C > температура внешней облицовки оборудования = 70°C
- температура поверхности = 400°C > температура внешней облицовки оборудования = 75°C



## ГИГИЕНА

Поверхность готовки из стеклокерамики, являясь гладким и не пористым материалом легко чиститься с помощью скребка, предлагающегося в комплекте; полностью отсутствует проблема остаточных отходов, оставленных готовящимися продуктами на поверхности, таким образом готовка на такой поверхности не приносит ущерб здоровью.



## НЕТРОНУТЫЙ ВКУС

Стеклокерамика не пористый материал, поэтому он не впитывает в себя вкус готовящихся продуктов. Вкус продуктов остается цельным, есть возможность готовить последовательно различные блюда.

## ЧЕРНАЯ И ПРОЗРАЧНАЯ СТЕКЛОКЕРАМИКА

**ЧЕРНАЯ СТЕКЛОКЕРАМИКА** обеспечивает только частичное прохождение инфракрасных лучей, концентрируя тепло под поверхностью приготовления.

Превалирующий тип готовки в этом случае:

- ГОТОВКА С ПОМОЩЬЮ ИНФРАКРАСНЫХ ЛУЧЕЙ (сердцевине продукта) = 20%
- КОНТАКТНАЯ ГОТОВКА (внешняя поверхность продукта) = 80%

**ПРОЗРАЧНАЯ СТЕКЛОКЕРАМИКА** обеспечивает 100% прохождение инфракрасных лучей, соответственно уменьшается время разогрева, следовательно затраты на работу и время готовки уменьшаются, значительно увеличивая при этом продуктивность.

Тип готовки в этом случае:

- ГОТОВКА С ПОМОЩЬЮ ИНФРАКРАСНЫХ ЛУЧЕЙ (сердцевине продукта) = 80%
- КОНТАКТНАЯ ГОТОВКА (внешняя поверхность продукта) = 20%

### ...the evolution of FAST GRILL SYSTEM

ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА	СТЕКЛОКЕРАМИКА		
	ЧЕРНАЯ	ЧЕРНАЯ	ПРОЗРАЧНАЯ
	SHB	SHB plus	SHB plus
<b>БОЛЕЕ БЫСТРОЕ ПРИГОТОВЛЕНИЕ</b> Пример: время разогрева 200°C	3' 30"	2' 20"	2'
<b>БОЛЬШАЯ ПРОДУКТИВНОСТЬ:</b> Пример: время приготовления 4 тостов на 240°C	45"	40"	25"
<b>БОЛЕЕ НИЗКАЯ ЦЕНА</b>			20%