



VEDETTE

**TABLES DE CUISSON
A ENCASTRER**

M 402 B

M 402 BL

M 402 S/1

G 401 S/1

E 403 S/1

**Notice
d'utilisation
et d'entretien**



Madame, Monsieur,

Vous venez d'acquérir une table de cuisson à encastrer

VEDETTE

Pour être à même de l'utiliser dans les meilleures conditions et pour en obtenir ce que vous êtes en droit d'en attendre, nous vous conseillons de lire très attentivement cette notice qui a été rédigée spécialement à votre intention, en tenant compte des suggestions et remarques exprimées par des utilisateurs; les instructions et les conseils qu'elle contient vous aideront efficacement à découvrir les qualités de votre nouvel appareil.



Seuls les Concessionnaires et Distributeurs Vedette

- connaissent parfaitement le matériel Vedette,
- appliquent intégralement nos méthodes de réglage, d'entretien et de réparation.
- possèdent et utilisent exclusivement les pièces d'origine.



Lorsque vous alertez le service entretien de votre Distributeur, donnez-lui la référence complète de votre appareil (désignation commerciale, type et numéro de série); ces renseignements figurent sur le certificat de garantie joint à cette notice et sur la plaquette signalétique fixée sur l'appareil.



Les descriptions et caractéristiques figurant sur ce document sont données à titre d'information et non d'engagement. En effet, soucieux de la qualité de nos produits, nous nous réservons le droit d'effectuer, sans préavis, toute modification ou amélioration.

sommaire

Encastrement	2
Tables gaz	2, 3, 4
Tables électriques.....	5
Tables mixtes	6
Fiche technique.....	6

PIÈCES D'ORIGINE

Demandez à votre distributeur que lors d'une intervention d'entretien seules des

Pièces détachées certifiées d'origine

soient utilisées

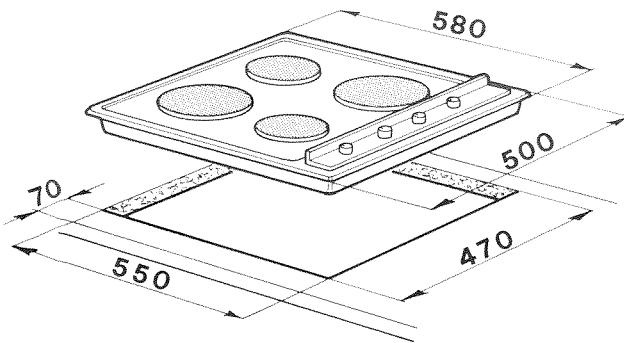
Comme celles qui se trouvent dans votre appareil, elles sont fabriquées avec le même soin par les mêmes hommes qui leur font subir les mêmes contrôles.

ENCASTREMENT

L'appareil doit être encastré dans un meuble de « module 600 », ayant une largeur minimum de 600 mm et une profondeur de 600 mm.

● DECOUPE DU PLAN D'ENCASTREMENT (en mm)

Les dimensions de découpe du plan de travail du meuble d'encastrement doivent être conformes aux cotes indiquées sur le croquis ci-dessous.



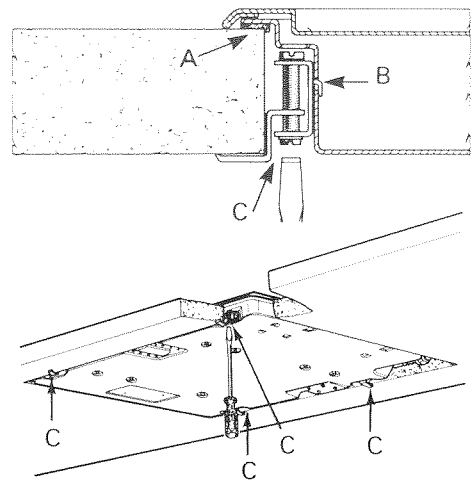
N.B. — Il est recommandé de ne pas encastrer la table de cuisson trop près d'un meuble ou d'un mur latéral. En effet, il faudra prévoir un espace de quelques centimètres entre un récipient (de grandes dimensions, posé sur le foyer) et la paroi verticale afin de ne pas endommager cette dernière.

● FIXATION DE L'APPAREIL

Coller le joint adhésif sous le petit bord du plan de travail (A).

Accrocher dans les doubles trous prévus à cet effet les quatre pièces de fixation (B).

Centrer la table de cuisson dans la découpe et la bloquer en tournant les vis des pièces de fixation (C).



ATTENTION :

Si vous envisagez d'encastrer votre table de cuisson au-dessus d'une machine à laver la vaisselle, nous vous conseillons vivement de consulter votre revendeur car certaines précautions sont à prendre pour protéger le dessus de votre machine contre un échauffement excessif.

TABLES GAZ

● AERATION DE LA PIÈCE

La combustion du gaz est possible grâce à l'oxygène de l'air, il est donc nécessaire que cet air soit renouvelé et que les produits de la combustion soient évacués.

L'installation de votre table de cuisson, comme celle de tous les appareils de combustion, doit être conforme aux dispositions du décret du 22 octobre 1955 complété par les arrêtés et circulaires du 18 novembre 1958 et à la norme NFP 45.202. La section libre totale des ouvertures permanentes (fentes, perforations, grilles, gaines, etc.) destinées à l'évacuation de l'air des cuisines doit être d'au moins 150 cm².

Ces ouvertures doivent être situées à une hauteur d'au moins 2 mètres au-dessus du sol.

Une section libre au moins égale doit être réservée aux ouvertures d'entrée d'air.

L'emplacement des ouvertures doit être tel qu'il n'en résulte aucun courant d'air insupportable pour les occupants.

RACCORDEMENT GAZ

Le raccordement à la canalisation gaz doit être effectué en conformité avec les règlements en vigueur (indiqués dans le D.T.U. 61-1 du C.S.T.B.).

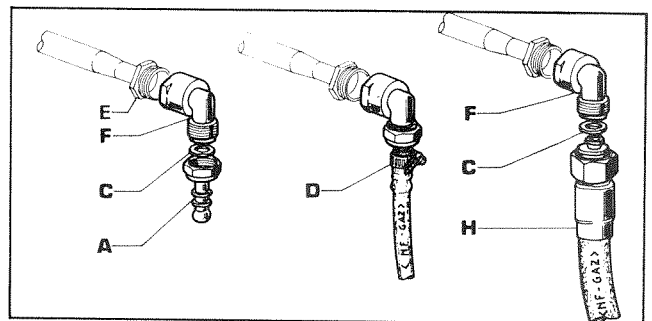
● RACCORDEMENT RIGIDE

Effectuer le raccordement en tube fer, cuivre ou plomb à partir de la sortie filetée du coude F.

Prévoir un raccordement dont l'accessibilité puisse permettre un démontage aisé.

● RACCORDEMENT FLEXIBLE

Pour le raccordement avec un tuyau flexible il est obligatoire d'utiliser un tuyau flexible avec armature à embouts mécaniques (H) estampillé "NF GAZ". Une fois installé ce tuyau doit être visible sur toute sa longueur.



● RACCORDEMENT SOUPLE

Les tables fonctionnant au gaz liquide peuvent être raccordées avec un tuyau souple estampillé "NF GAZ", avec l'about normalisé (A). Un joint (C) doit toujours être intercalé entre l'about et le coude. Le tuyau souple doit être changé à la date indiquée sur celui-ci. Un collier de serrage (D) doit obligatoirement maintenir le tuyau sur l'about. Une fois installé le tuyau d'alimentation doit être visible sur toute sa longueur sans aucun démontage.

● ORIENTATION DU COUDE

Il est possible d'orienter le coude F en desserrant au moyen de deux clés le raccord E et le coude F. Ensuite, resserrer énergiquement l'ensemble.

TABLES GAZ

RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE

● BRANCHEMENT DU SYSTEME D'ALLUMAGE

Le branchement électrique s'effectue au moyen d'un cordon d'alimentation situé sous la table. Utiliser une fiche de prise de courant 10 A estampillée NF (norme française).

IMPORTANT

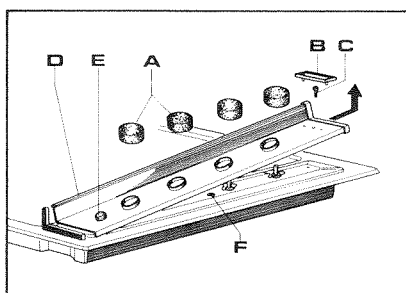
Le fil de terre vert-jaune doit être relié à la borne \perp . Notre responsabilité ne saurait être engagée en cas d'accidents consécutifs à une mise à la terre inexistante ou incorrecte.

CHANGEMENT DE GAZ

Les brûleurs des tables sont adaptables aux divers gaz par changement des injecteurs correspondant au gaz d'utilisation. Il faut ouvrir la table de cuisson pour procéder à ce changement. Commencer par démonter le tableau de commande.

● Modèle toile

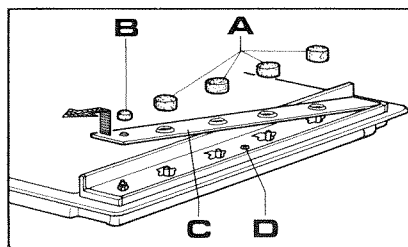
- Oter les manettes de commande A par simple traction.
- Retirer la plaquette B en introduisant en dessous la lame d'un petit tournevis.
- Dévisser la vis C.
- Lever le panneau de commande D.



Le bouton poussoir E reste en place. Dévisser la vis F.

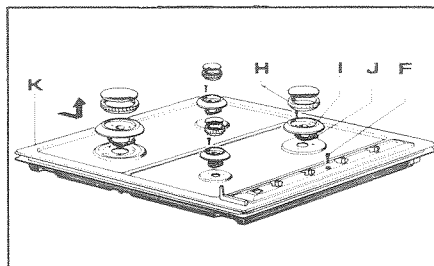
● Modèle verre

- Oter les manettes de commande A par simple traction.
- Oter le bouton poussoir (B) et dévisser sa collerette.
- Retirer la plaque de verre (C) en introduisant en dessous la lame d'un petit tournevis.
- Dévisser la vis (D).



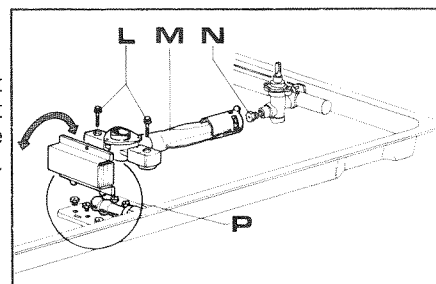
● OUVERTURE DE LA TABLE

- Enlever la ou les grilles, les chapeaux et les intercalaires H.
- Dévisser les vis I et retirer les tulipes J avec leurs joints.
- Lever le plan de travail K et le dégager en le déplaçant vers la droite pour le dégager de ses têtes de maintien.
- Dévisser les vis L qui fixent les corps de brûleur M.



● CHANGEMENT DES INJECTEURS

- Changer les injecteurs N en les dévissant au moyen d'une clé et en les remplaçant par ceux correspondant au gaz utilisé. Voir tableau ci-dessous: Les injecteurs sont dans un logement placé dans la table sous le petit capot P.



Remonter l'ensemble dans l'ordre inverse à celui du démontage.

CARACTÉRISTIQUES DES BRÛLEURS GAZ

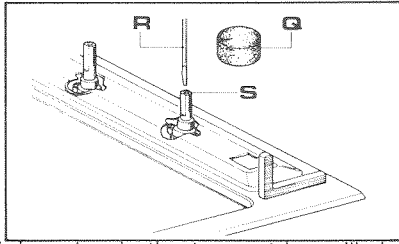
Brûleurs	Gaz	Pression de service mbar	Débit		Diamètre Injecteurs	Puissance W.
			g/h	L/h		
Rapide	Propane	37	221	295	83	3100
	Butane	28	225		83	3100
	Naturel	18			130	3100
Rapide	Propane	37	178	238	76	2500
	Butane	28	181		76	2500
	Naturel	18			118	2500
Semirapide	Propane	37	103	138	58	1450
	Butane	28	105		58	1450
	Naturel	18			90	1450
Auxiliaire	Propane	37	75	100	50	1050
	Butane	28	76		50	1050
	Naturel	18			75	1050

● REGLAGE DU RALENTI

– Allumer le brûleur et positionner la manette de commande sur minimum.

– Enlever la manette de commande Q par simple traction.

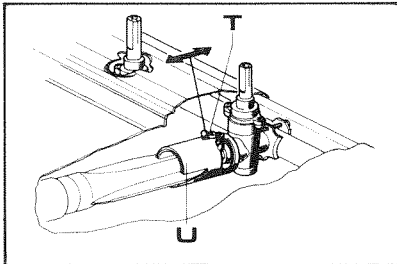
– Introduire un petit tournevis R dans le trou S et agir sur la vis en tournant dans un sens ou dans l'autre jusqu'à obtenir un ralenti convenable. Le réglage du ralenti est correct lorsqu'il n'y a pas d'extinction après avoir manœuvré rapidement et plusieurs fois le robinet de la position maxi à mini. Ce réglage ne pourra être fait que si les brûleurs fonctionnent au gaz naturel et en aucun cas s'ils fonctionnent au gaz butane: dans ce dernier cas la vis doit être bloquée en fin de course.



● REGLAGE D'AIR

– Le réglage d'admission d'air d'un brûleur s'effectue en dégageant le panneau de commande (voir paragraphe modèle tôle et modèle verre). La vis T qui bloque la bague U d'air devient accessible.

– Desserrer cette vis et déplacer la bague U pour obtenir le réglage. Ensuite, serrer cette vis et remettre la manette en place, puis allumer le brûleur pour vérifier son bon fonctionnement en observant la flamme.



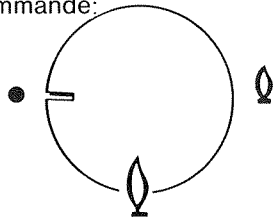
UTILISATION

● BRULEURS

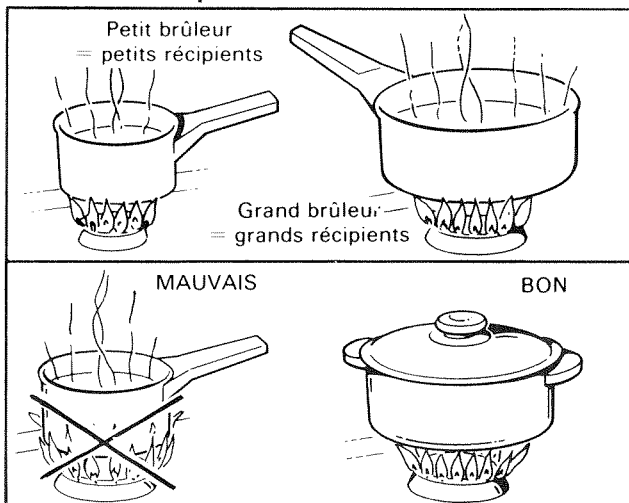
Chaque brûleur est contrôlé par un robinet à verrouillage de sécurité dont l'ouverture s'effectue grâce à la manette de commande.

● **SIGNIFICATION DES SYMBOLES** situés sur la périphérie des manettes de commande:

- Fermé ●
- Ouvert au maximum ◩
- Ralenti ◪



Choix des récipients et hauteur des flammes.



ENTRETIEN

● TABLE

Utiliser une éponge imbibée d'eau savonneuse ; pour des taches persistantes, utiliser les produits du commerce prévus pour l'entretien de l'acier inoxydable ou de l'émail.

● BRULEURS

Essuyer soigneusement les brûleurs avant la mise en service. Vérifier que les chapeaux et les intercalaires sont bien en place sur les brûleurs ; par la suite, les nettoyer avec un produit du commerce spécial pour métaux ; pour les intercalaires, utiliser une petite brosse à poils durs.

● BOUGIES D'ALLUMAGE

Si les bougies sont encrassées, l'allumage est défectueux ; il est donc nécessaire de les nettoyer régulièrement.

● GRILLE SUPPORT CASSEROLES (inox).

Lors du chauffage, les barreaux proche des brûleurs changent de couleur, cet inconvénient peut être atténué au nettoyage par l'utilisation d'un tampon finement abrasif.

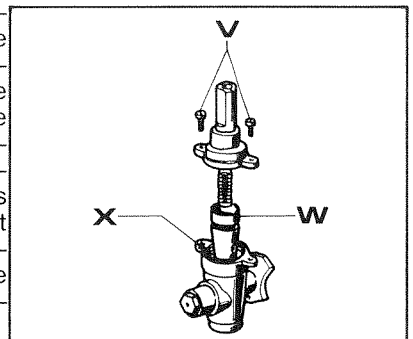
● ALLUMAGE ELECTRIQUE

Pousser et tourner la manette de commande du brûleur choisi afin d'afficher le symbole grande flamme puis pousser et relâcher le bouton poussoir commandant l'allumage des brûleurs. En cas de non allumage recommencer l'opération. Régler ensuite la hauteur de la flamme suivant la cuisson à effectuer et le diamètre du récipient.

● GRAISSAGE DES ROBINETS

Si vos robinets venaient à offrir une certaine résistance lorsque vous les tournez, il conviendrait de procéder à leur graissage, comme indiqué ci-dessous:

– Fermer l'alimentation du gaz. Dégager le panneau de commande (voir paragraphe modèle tôle et modèle verre), pour avoir accès aux têtes des robinets. Retirer les vis V. Dégager le tournant W et le nettoyer légèrement à l'essence ainsi que le siège intérieur X.



– Mettre un peu de graisse spéciale sur le tournant et le remettre en place. Le faire manœuvrer plusieurs fois et le ressortir pour éliminer l'excédent de graisse. Remonter l'ensemble. (Il est préférable de confier cette opération à un technicien qualifié).

TABLES ÉLECTRIQUES

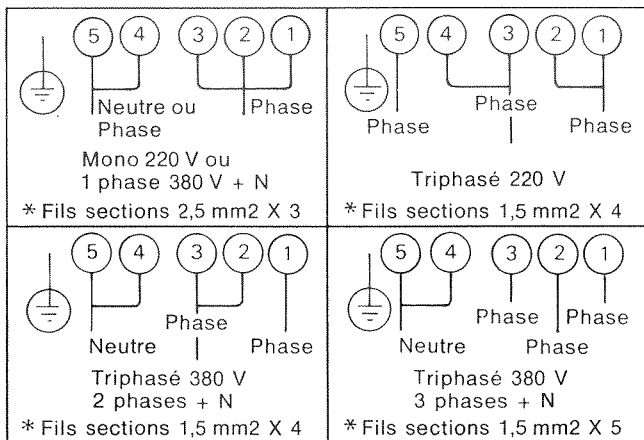
RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE

Le raccordement au réseau peut se faire en 220V (fusible 32A) ou en 380V (fusible 20A).

Utiliser une prise de courant avec prise de terre, ou un dispositif à coupure omnipolaire ayant une distance d'ouverture des contacts d'au moins 3 mm.

Pour raccorder la table au réseau :

- Enlever le capot de protection situé sous le caisson de la table. Ce capot est maintenu par une vis.
- Raccorder les fils à la barrette de branchement en se conformant aux tableaux suivants :



*en tenant compte du coefficient de simultanéité de 0,75.

IMPORTANT

L'appareil doit être obligatoirement relié à la terre (⊥). Notre responsabilité ne saurait être engagée en cas d'accident matériel ou corporel dû à une mise à la terre défectueuse ou inexistante.

Mise en service.

Avant toute utilisation, les plaques doivent être chauffées trois minutes à vide à l'allure maximale pour durcir le revêtement anti-oxydation.

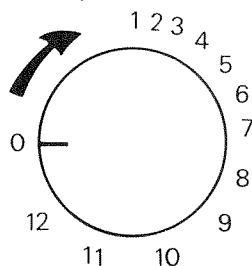
● PLAQUES AUTOMATIQUES (à thermostat)

Ces plaques électriques assurent automatiquement la régulation de la température, en fonction de la position donnée aux manettes de commande.

● Positions des manettes de commande

- Le repère 0 correspond à la position ARRÊT.
- Le chiffre 1 à la température la plus faible.
- Le chiffre 12 à la température la plus élevée.

Les manettes de commande doivent être manœuvrées dans le sens du mouvement des aiguilles d'une montre de la position 0 (arrêt) vers la position 12 et en sens inverse pour revenir vers la position 0 (arrêt).



● Palpeurs

La régulation des températures est assurée par un thermostat dont l'élément sensible, appelé « palpeur », est situé au centre des plaques ; pendant les cuissons, ce palpeur, monté sur ressort, doit être constamment en contact avec le fond du récipient utilisé.

Important.

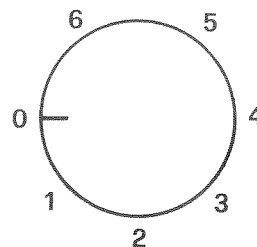
Veiller à ne pas mettre de sel, ou de liquide salé, en contact avec le palpeur, ceci afin d'éviter les taches d'oxydation.

Éviter de placer un récipient ou un couvercle humide sur les plaques.

● PLAQUES SIMPLES (sans thermostat)

Les différentes allures de chauffe de ces plaques sont obtenues par l'intermédiaire de commutateurs à sept positions.

- Le chiffre 0 correspond à la position ARRÊT ;
- Le chiffre 1 à l'allure la plus faible ;
- Le chiffre 6 à la pleine puissance.



Les manettes qui commandent ces plaques peuvent être manœuvrées indifféremment dans le sens du mouvement des aiguilles d'une montre ou inversement.

REMARQUE

La mise sous tension de chaque plaque (selon modèle) est visualisée par un voyant lumineux.

CONSEILS D'UTILISATION

● CHOIX DES RÉCIPIENTS

Utiliser des récipients à fond dressé et d'un diamètre suffisamment grand pour couvrir la surface des plaques.

● CUISSON

Les différentes allures des plaques correspondent approximativement aux utilisations données en exemple dans le tableau ci-dessous.

Plaques simples						
0	1	2	3	4	5	6
Plaques automatiques						
0	1-2	3-4	5-6	7-8	9-10	11-12
A	Tenue au chaud	Doux	Lent	Moyen	Fort	Vif
R	Mise en attente plat prêt à servir	Béchamel Ragoût Légumes secs Sirop de sucre	Pâtes P. de terre à l'eau Potages	Escalope Foie Croquettes Légumes frais	Entrecôtes Omelettes Steaks Fritures	

ENTRETIEN

● TABLE

Utiliser une éponge imbibée d'eau savonneuse ; pour des taches persistantes, utiliser les produits du commerce prévus pour l'entretien de l'acier inoxydable ou de l'émail.

● PLAQUES

Les plaques fonte étant protégées par une peinture anti-rouille, elles ne demandent pratiquement aucun entretien. Eventuellement, les brosser avec une brosse dure non métallique, éviter l'emploi de tout produit abrasif. Avant une absence prolongée, les graisser légèrement. Les palpeurs doivent être traités avec précautions, sans utiliser de produit décapant ; essuyer immédiatement tout liquide renversé dans leur entourage.

TABLES MIXTES

RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE

La table de cuisson mixte fonctionne en 220 V monophasé.

Sa puissance électrique totale est de 3.500 W.

S'assurer que la puissance disponible au compteur est de 20 A.

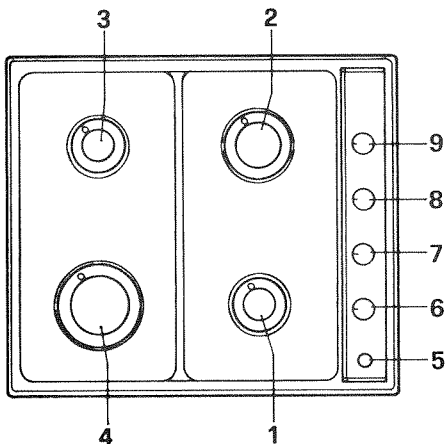
La table est munie d'un cordon électrique d'alimentation type H 05 RRF de section 3x1,5 mm² qui doit être raccordé au réseau.

INSTRUCTIONS DIVERSES

Pour toutes autres instructions ou utilisations, se reporter aux pages « tables gaz ou électriques ».

FICHE TECHNIQUE

TABLES DE CUISSON GAZ



- 1 Brûleur auxiliaire de 1.050 W.
- 2 Brûleur rapide de 2.500 W.
- 3 Brûleur semi-rapide de 1.450 W.
- 4 Brûleur rapide de 3.100 W.
- 5 Bouton poussoir d'allumage électrique des brûleurs
- 6 Manette commande brûleur n. 1
- 7 Manette commande brûleur n. 4
- 8 Manette commande brûleur n. 3
- 9 Manette commande brûleur n. 2

Tension du réseau: 220 volts - 50 Hz
(fusible 6 ampères)

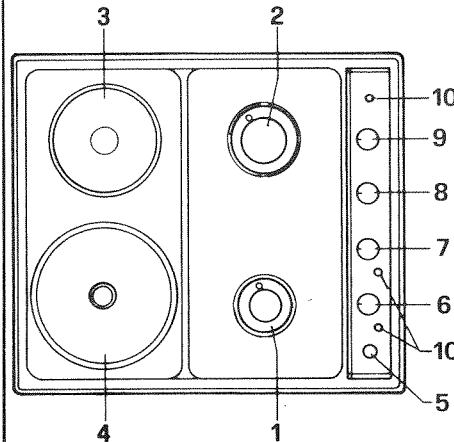
PRESENTATION

Table de travail: émail vitrifié
ou acier inoxydable

DIMENSIONS (en mm)

Largeur : 580
Profondeur : 500

TABLES DE CUISSON MIXTES



- 1 Brûleur auxiliaire de 1.050 W.
- 2 Brûleur rapide de 2.500 W.
- 3 Plaque rapide Ø 145 de 1.500 W.
- 4 Plaque automat. Ø 180 de 2.000 W.
- 5 Bouton poussoir d'allumage électrique des brûleurs
- 6 Manette commande plaque n. 4
- 7 Manette commande plaque n. 3
- 8 Manette commande brûleur n. 1
- 9 Manette commande brûleur n. 2
- 10 Voyant pour indiquer la mise en fonctionnement de chacune des deux plaques. (Selon modèle).

Puissance électrique totale: 3.500 W.

Tension du réseau: 220 volts - 50 Hz
(fusible 16 ampères)

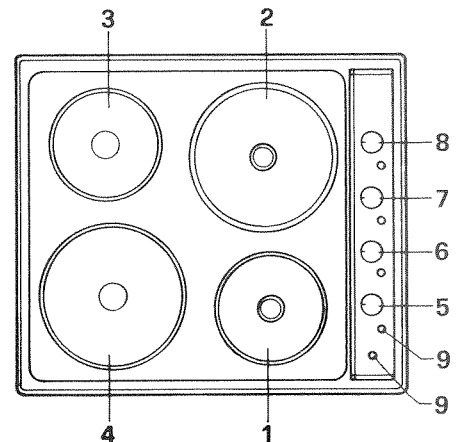
PRESENTATION

Table de travail: émail vitrifié
ou acier inoxydable

DIMENSIONS (en mm)

Largeur : 580
Profondeur : 500

TABLES DE CUISSON ELECTRIQUES



- 1 Plaque automat. Ø 145 de 1.500 W.
- 2 Plaque automat. Ø 180 de 2.000 W.
- 3 Plaque rapide Ø 145 de 1.500 W.
- 4 Plaque rapide Ø 180 de 2.000 W.
- 5 Manette commande plaque n. 1
- 6 Manette commande plaque n. 4
- 7 Manette commande plaque n. 3
- 8 Manette commande plaque n. 2
- 9 Voyant de contrôle de mise en fonctionnement de chacune des plaques. (Selon modèle).

Puissance électrique totale: 7.000 W.

Tension du réseau: 220/380 volts -
50 Hz (fusible 32 ampères)

PRESENTATION

Table de travail: émail vitrifié
ou acier inoxydable

DIMENSIONS (en mm)

Largeur : 580
Profondeur : 500

« APPAREIL CONFORME A L'ARRETE DU 14/01/80 (J.O. 17/01/1980) RELATIF A LA LIMITATION DES PERTURBATIONS RADIO-ELECTRIQUES, »

CONSOMMATION D'ENERGIE

Une étiquette adhésive indiquant la consommation en énergie de votre appareil est jointe à cette notice; pour ne pas l'égarer, vous pouvez la coller ci-dessous.

surmelec

Société anonyme au capital de 58.500.000 F

74, rue du Surmelin
75980 PARIS CEDEX
RC Paris B 652 019 555