

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижегород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

<https://ata.nt-rt.ru/> || aat@nt-rt.ru

K 7 E F B 1 0 V V R



ОПИСАНИЕ

Материал — нержавеющая сталь. Рукоятки сделаны из термоизолирующего материала. Отметки температуры нанесены методом серографии. Нагрев осуществляется посредством трубчатых тэнов из нержавейки, которые прилегают непосредственно к рабочей поверхности. Регулировка температуры обеспечивается термостатом от 90С до 300С. Машина защищена от перегрева аварийным термостатом, который перезагружается вручную нажатием кнопки. Утолщенная рабочая поверхность большого размера обеспечивает идеальную теплопередачу. Геометрия рисок рифленой поверхности обеспечивает легкую очистку прямым скребком. Рабочая поверхность расположена с легким наклоном в сторону стока для стока жидкостей объемом 2.9 литра. Две независимые зоны нагрева, каждая управляется своей рукояткой. Рабочая поверхность из нержавеющей стали AISI 304 со скругленными углами, 1/2 рифленая, 1/2 гладкая. Большое отверстие для стока, которое соединено с вместительным контейнером, расположенным под жарочной поверхностью. Заглушка для слива — опция. Фронтальная поверхность нержавеющей стали AISI 304. Лазерная обработка всех поверхностей гарантирует идеальное примыкание одной плиты к другой без щелей. Высота ножек регулируется. По запросу имеются всевозможные аксессуары.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Ширина: 800 мм

Глубина: 700 мм

Высота: 850 мм

Вес: 75 кг

Объем: 0.8 м.куб.

Мощность: 10 кВт