

Made in Holland

PITT
COOKING

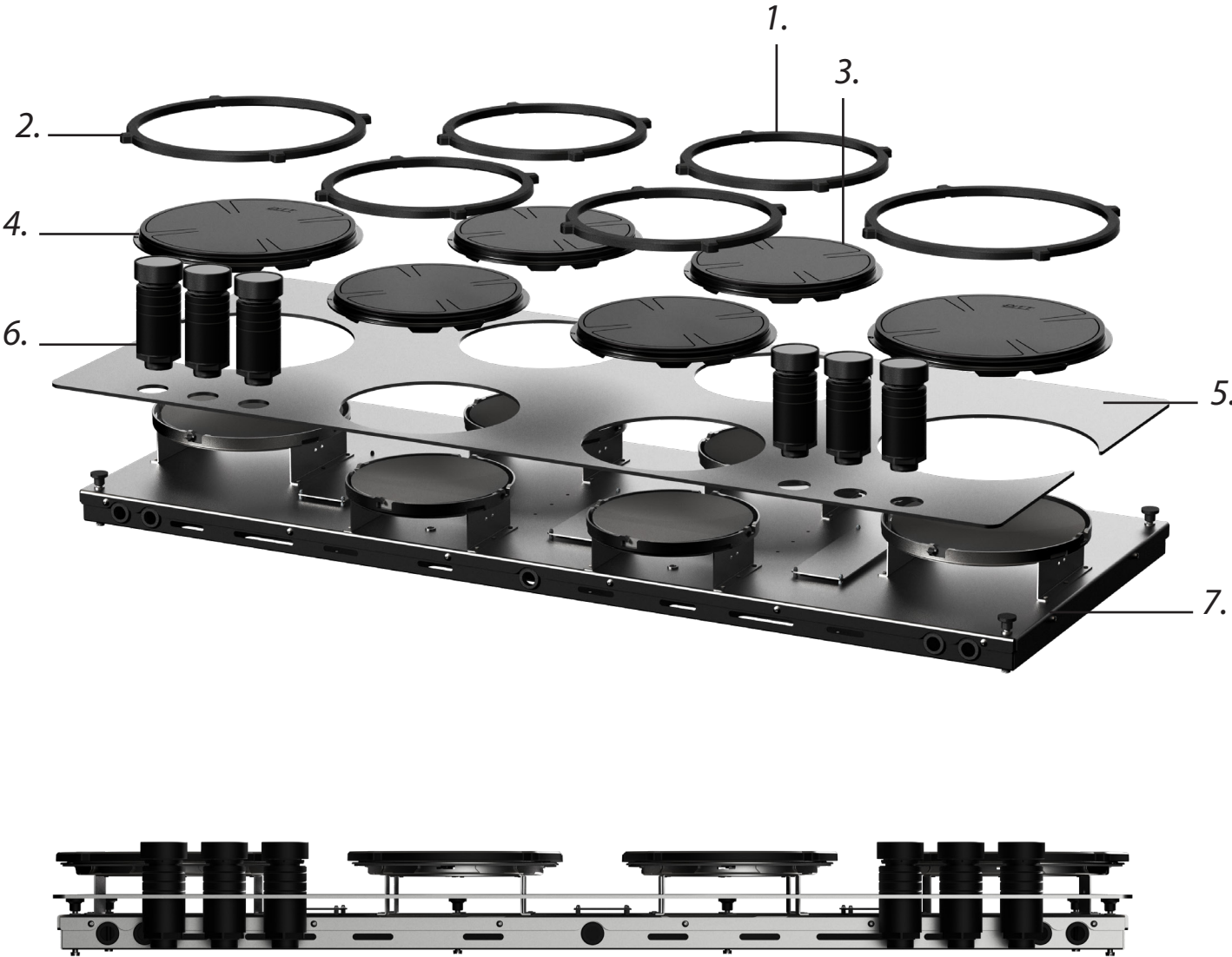


Induction

*Foessa-I
Top Side*

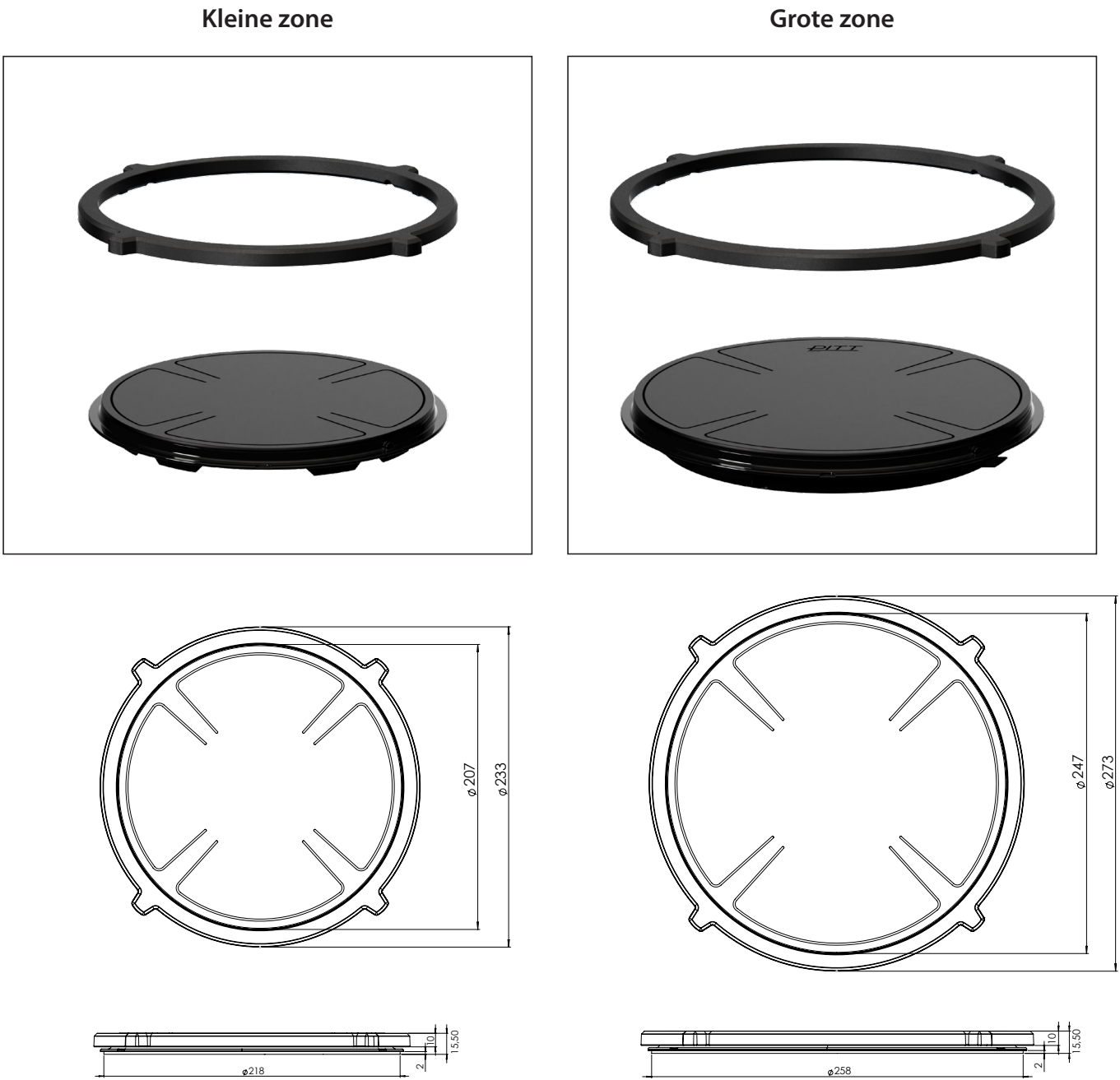
Exploded view

Inductiezones



- 1. **Sierring klein**
PVD GECOAT ALUMINIUM
- 2. **Sierring groot**
PVD GECOAT ALUMINIUM
- 3. **Inductiezone klein**
PVD GECOAT ALUMINIUM/ KERAMISCH GLAS
- 4. **Inductiezone groot**
PVD GECOAT ALUMINIUM/ KERAMISCH GLAS

- 5. **Warmtegeleider**
ALUMINIUM
- 6. **Bedieningsknop**
ALUMINIUM/GLAS
- 7. **Cassette**
ALUMINIUM



KLEINE ZONE	
NOM. VERMOGEN	MAX. VERMOGEN
1400 Watt	2100 Watt
MIN. DIAM. PAN	MAX. DIAM. PAN
110 mm	210 mm

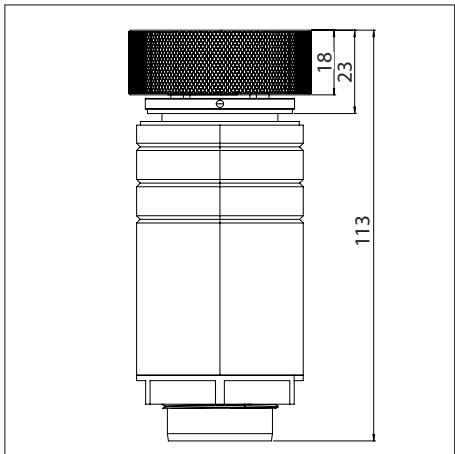
GROTE ZONE	
NOM. VERMOGEN	MAX. VERMOGEN
2100 Watt	3000 Watt
MIN. DIAM. PAN	MAX. DIAM. PAN
110 mm	250 mm

Maatvoering Top Side bedieningsknop

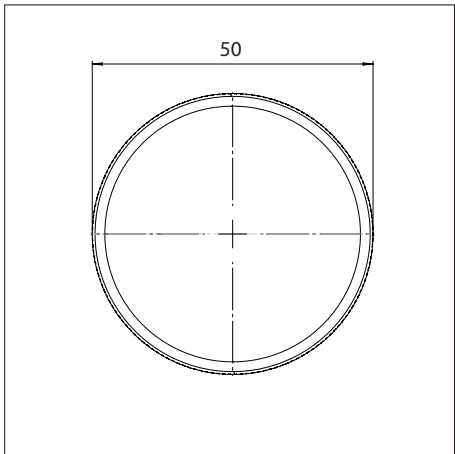
3D-afbeelding Top Side knop



Vooraanzicht Top Side knop



Bovenaanzicht Top Side knop

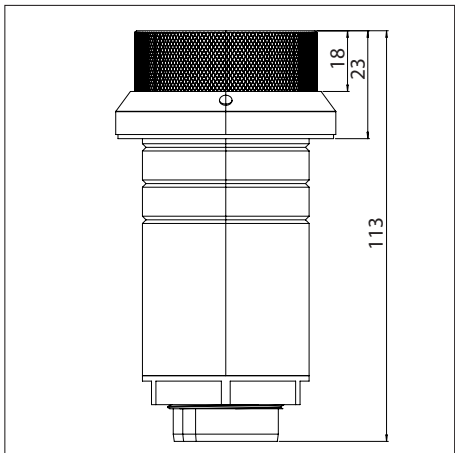


Maatvoering Front Side bedieningsknop

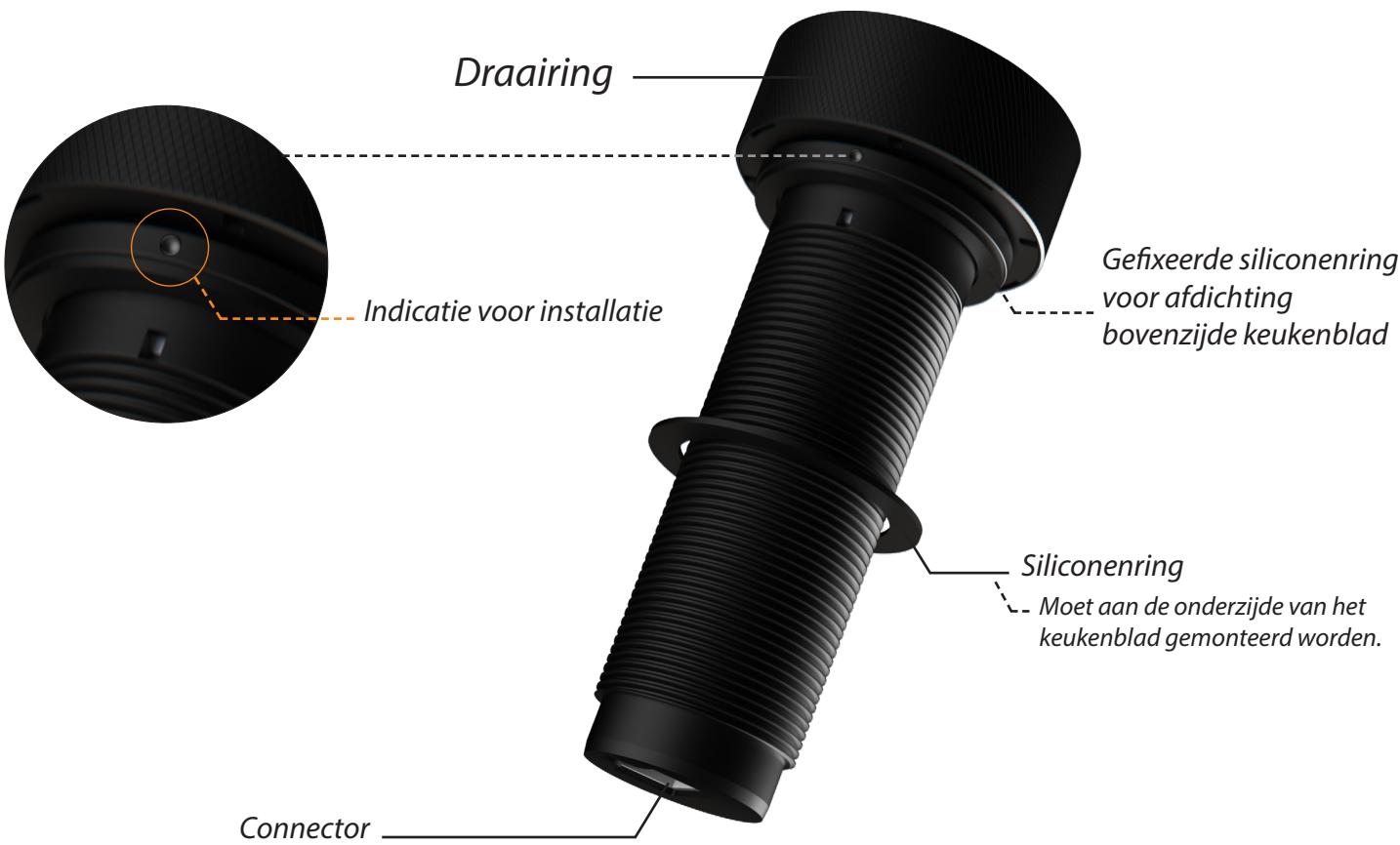
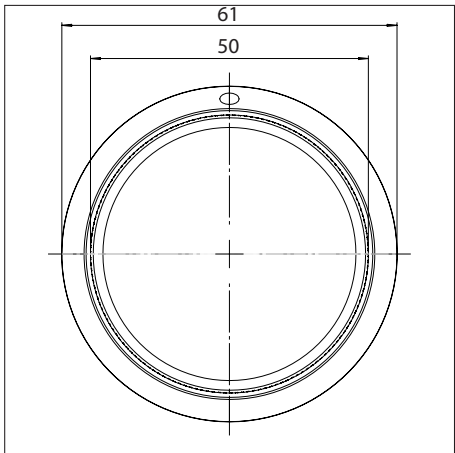
3D-afbeelding Front Side knop

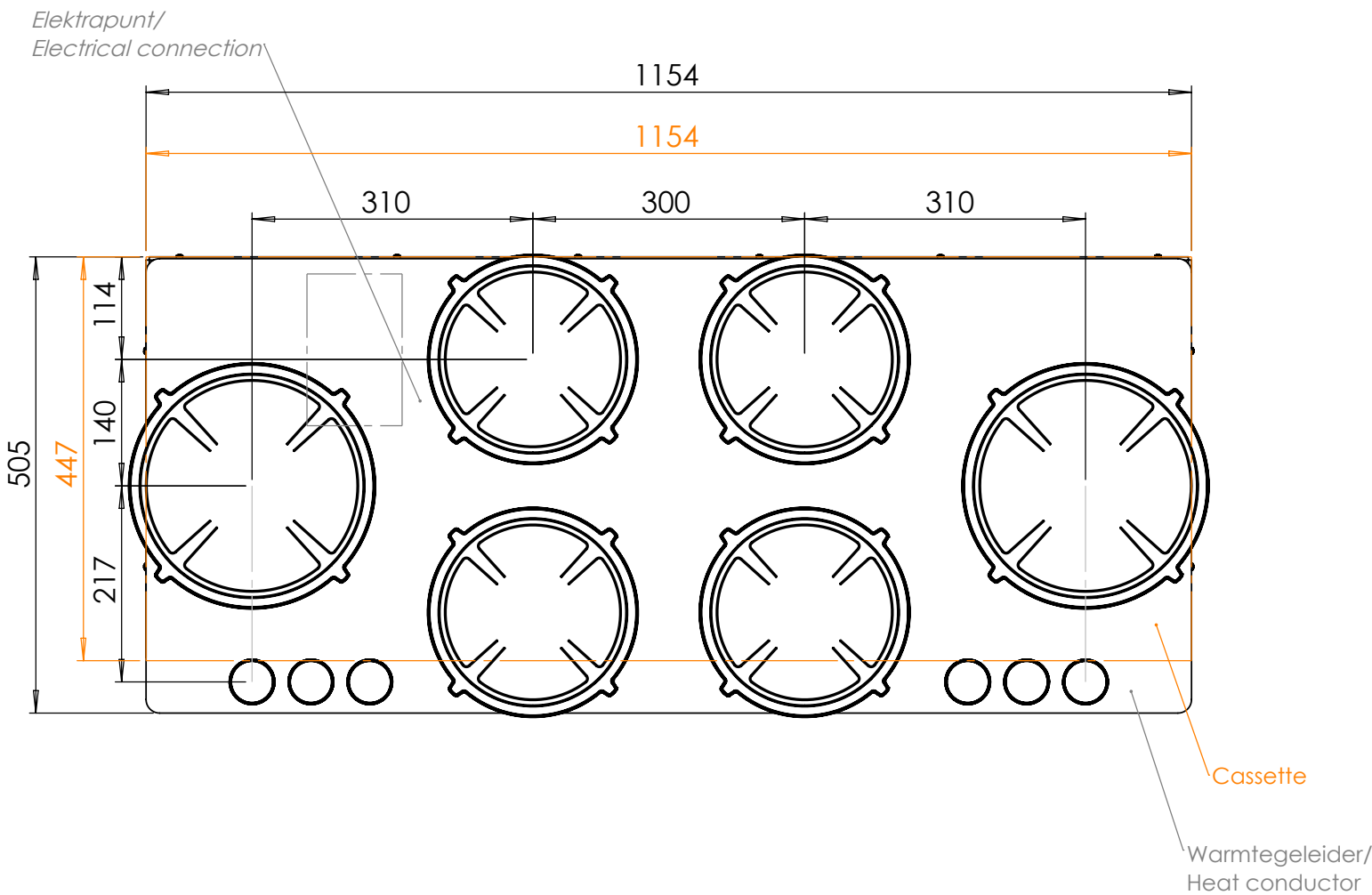


Vooraanzicht Front Side knop



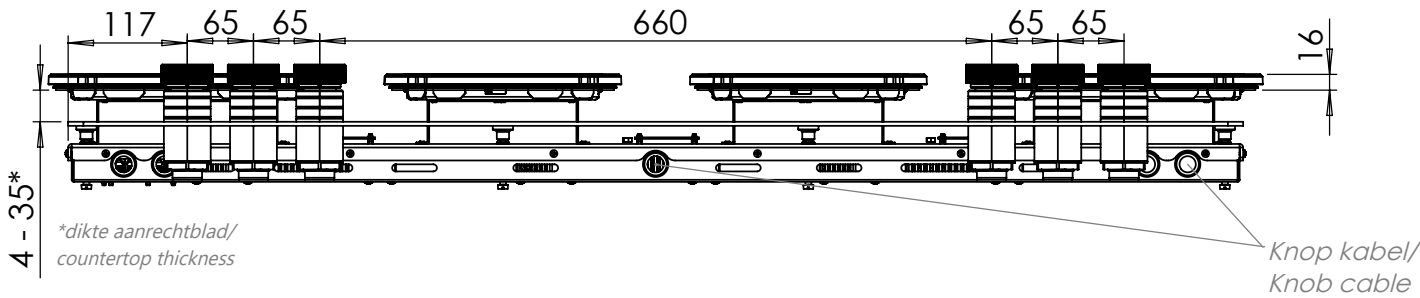
Bovenaanzicht Front Side knop



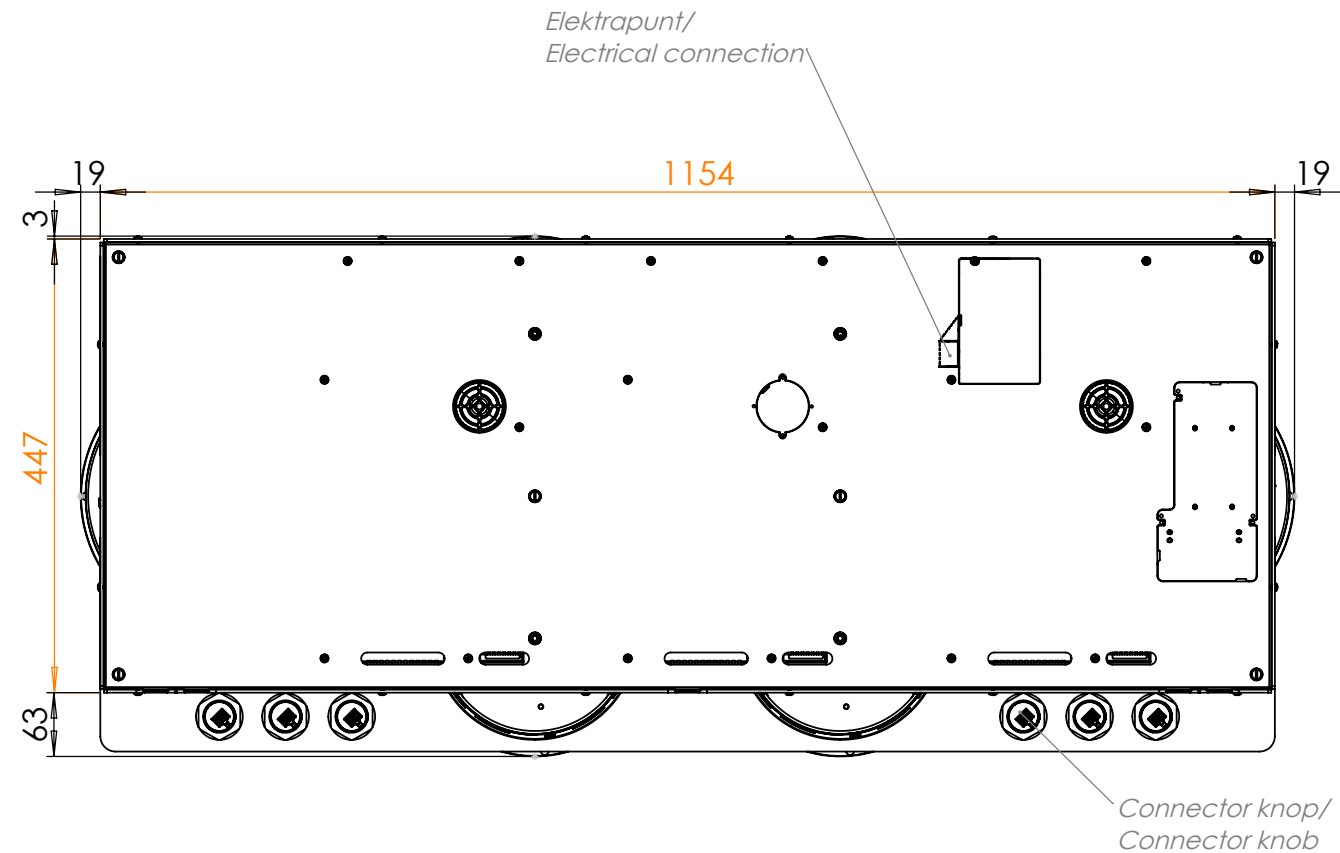


Bovenaanzicht / Top view

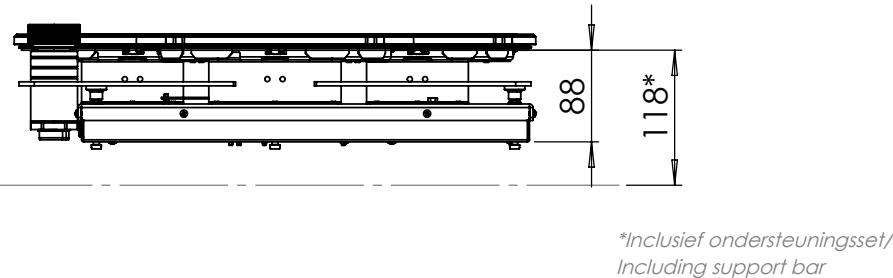
— = Cassette



Vooraanzicht / Front view



Onderaanzicht / Bottom view



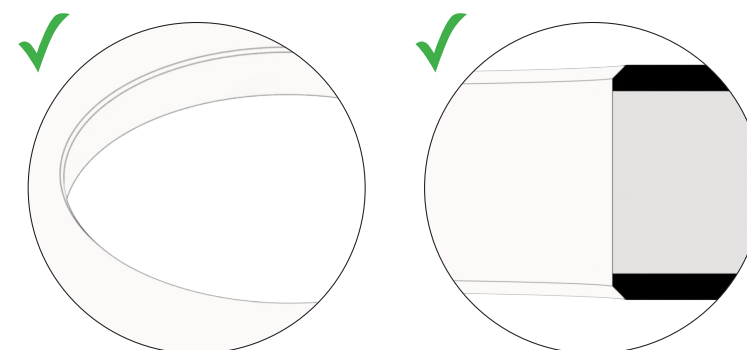
Zijaanzicht / Side view

Gatenpatroon

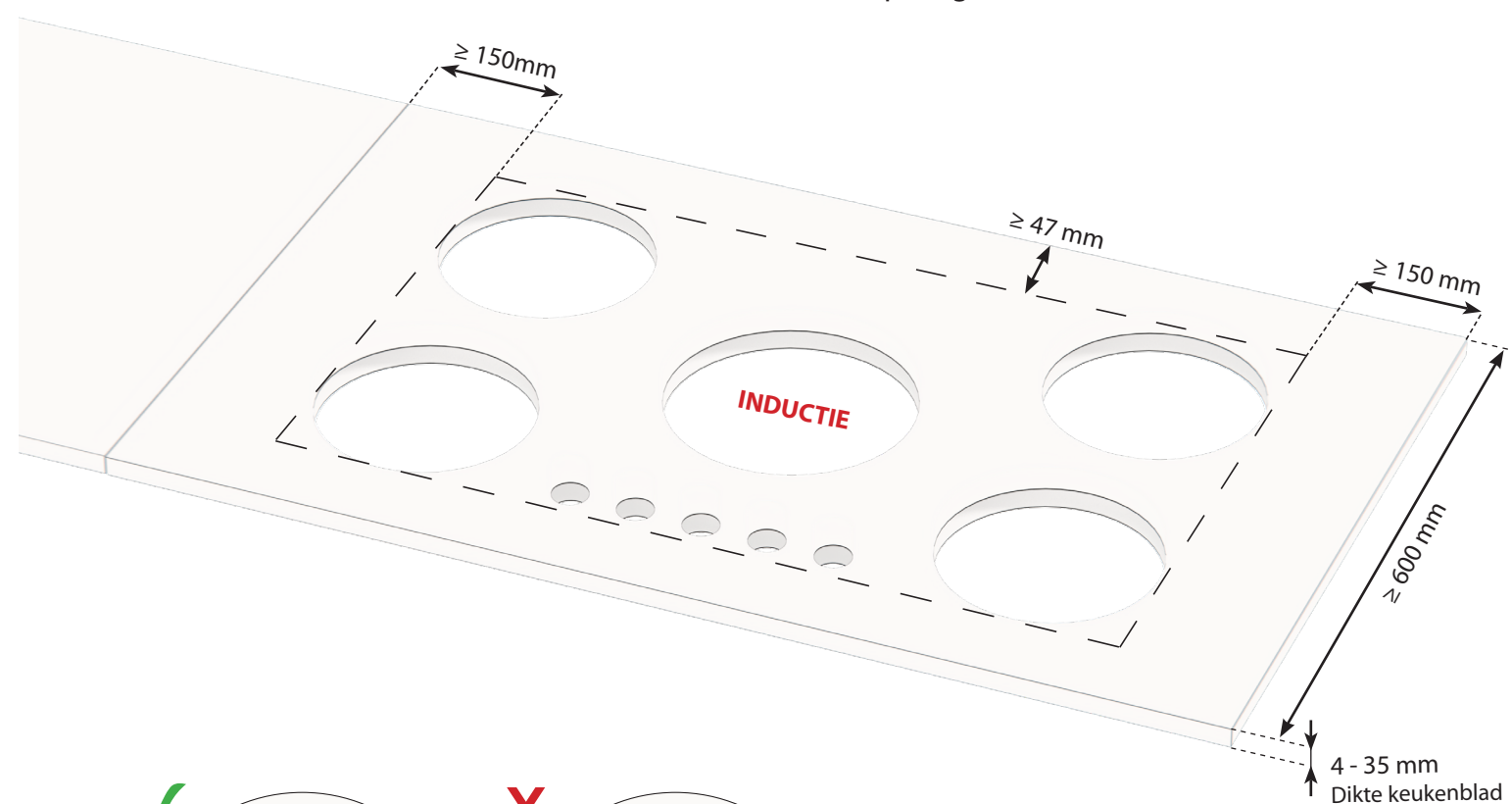
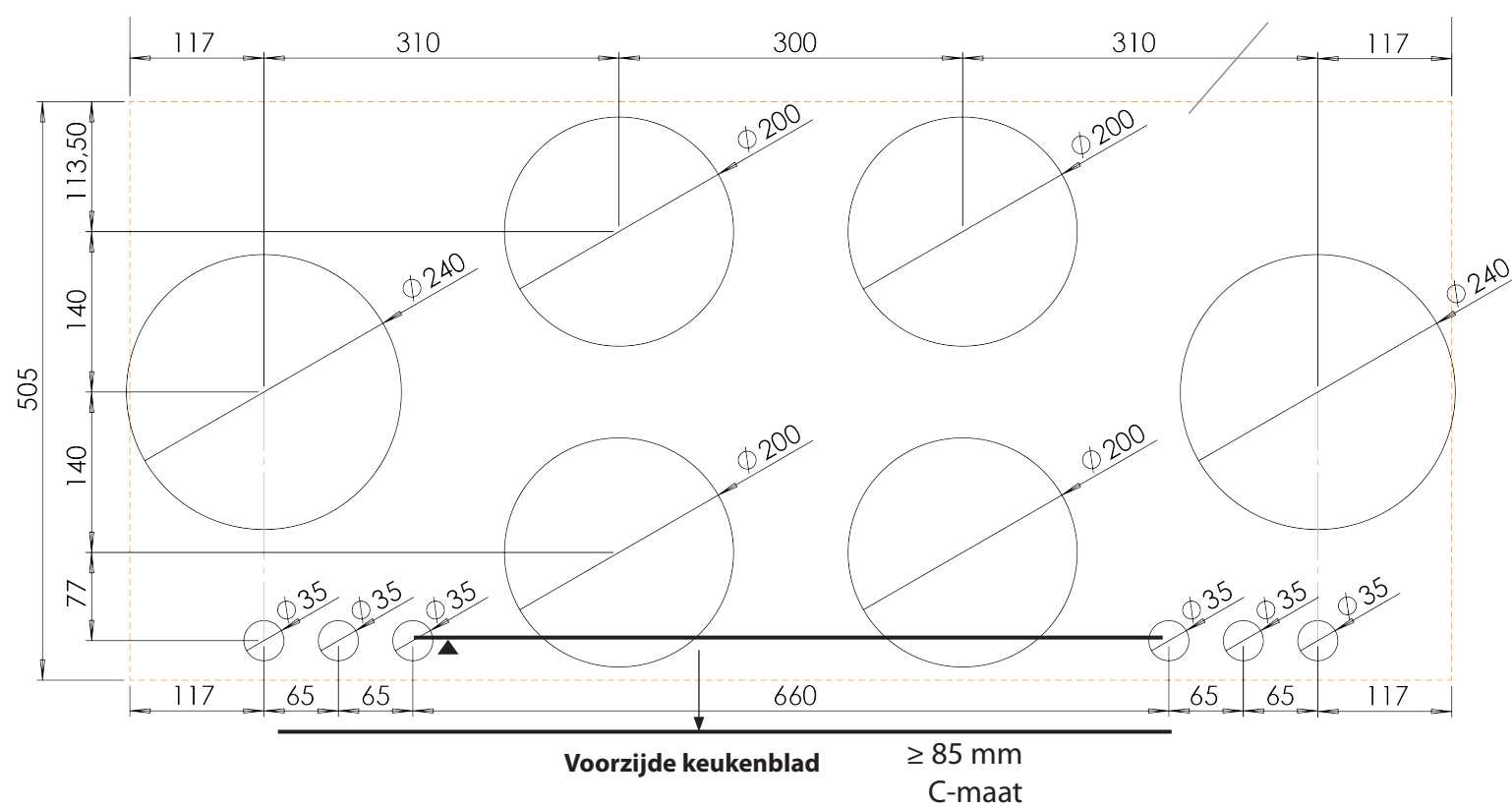
Installatie- en verwerkingsvoorschriften

* Gatenpatroon zoals hieronder weergegeven is enkel ter indicatie, dit kan verschillen per model.

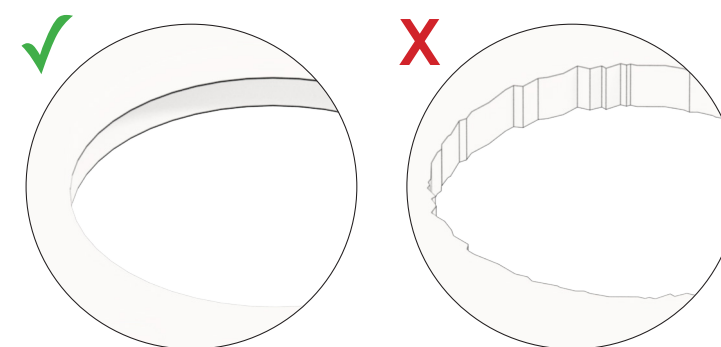
Volg voor het gehele ontwerp van de keuken zorgvuldig de verwerkingsvoorschriften en handleidingen van PITT cooking. Dit geldt ook voor de voorschriften en handleidingen van de mogelijk andere fabrikanten.



Breng aan de **boven- en onderzijde** van de uitsparing een minimaal facet aan van 1x1 mm.



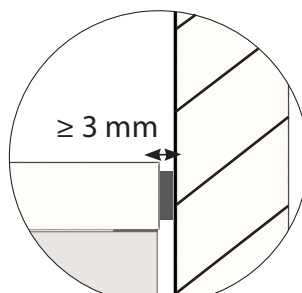
Gatenpatroon
DXF bestand



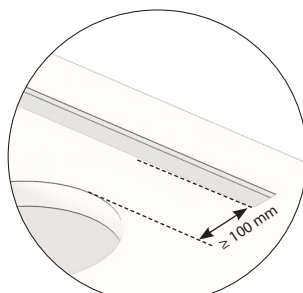
De binnenzijde van de uitsparing(en) moet **glad/egaal** zijn, en fijn nageschuurd worden. Oneffenheden kunnen scheurvorming veroorzaken.

Installatie- en verwerkingsvoorschriften

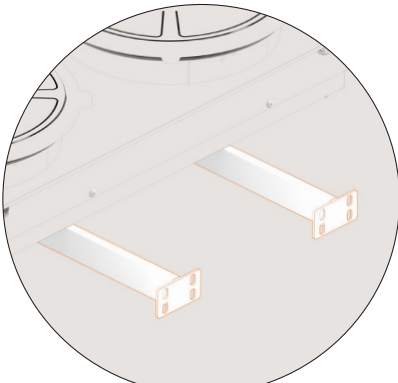
Zorg ervoor dat het keukenblad aan de voor-, achter-, linker- en rechterzijde van de PITT® cooking module volledig draagvlak heeft. Dit voorkomt spanning in het werkblad door het gewicht van de PITT® cooking module. Ook is het belangrijk dat de keukenkasten 100% stabiel en waterpas staan, zodat het keukenblad ook waterpas ligt.



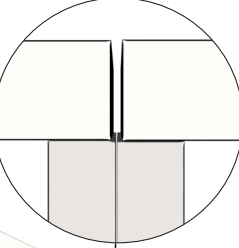
Uitzetting keukenblad
De ruimte tussen werkblad en de muur en/of kasten moet minimaal 3 mm bedragen. Hierdoor kan het materiaal uitzetten.



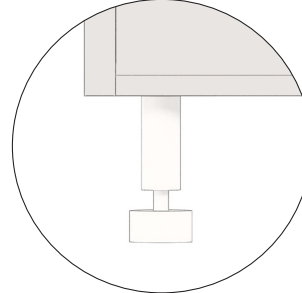
Geïntegreerde afzuiging
Zorg ervoor dat de afstand ≥ 100 mm is tussen de gaten van het werkblad. Om spanningen te voorkomen is het niet mogelijk om de afzuiging te laten ondersteunen op het werkblad.



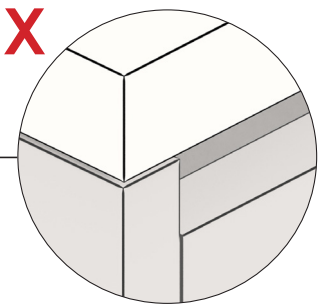
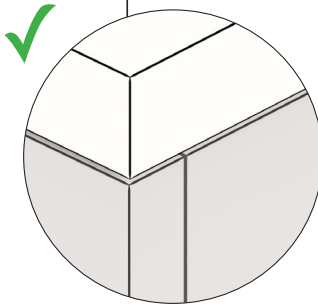
Ondersteuningsset
Het is verplicht om het PITT cooking toestel te ondersteunen met de meegeleverde ondersteuningsset. Zie installatiehandleiding.



Ventilatie
Zorg voor voldoende ventilatie aan voor- en achterzijde bij de keukenkast zodat de warmte kan ontsnappen.



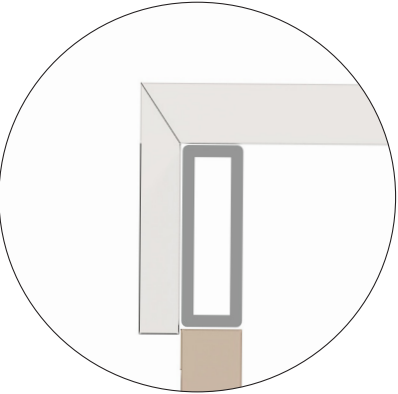
Keukenkast en stelvoeten
Zorg ervoor de keukenkasten volledig waterpas staan. De stelvoeten moeten hierbij goed op de grond rusten.



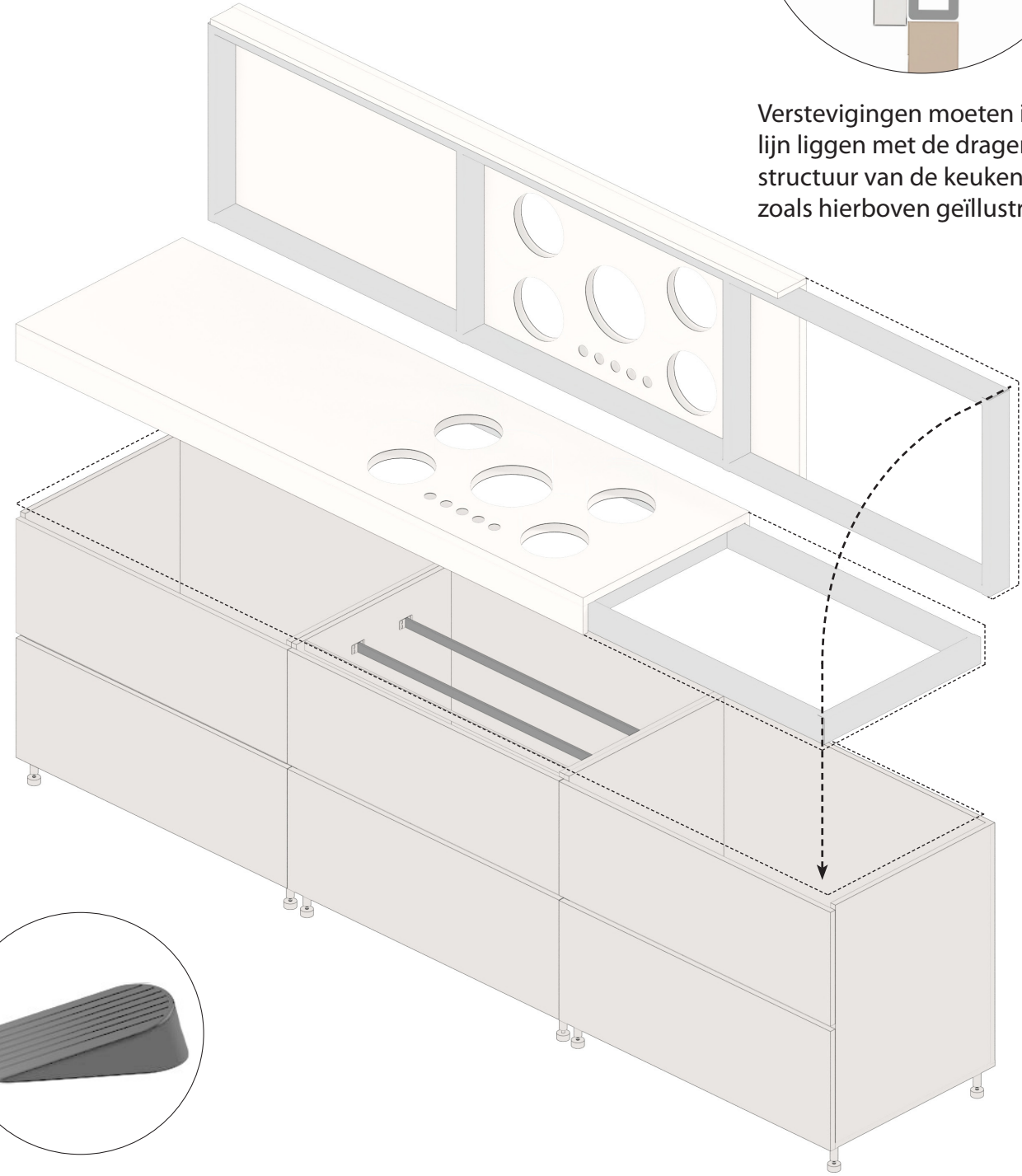
Ondersteuning werkblad
Zorg ervoor dat het keukenblad overal evenredig ondersteund wordt op de corpus van de keukenkast.

Installatie- en verwerkingsvoorschriften

Opgedikte werkbladen
Bij opgedikte werkbladen is het verplicht om een (ladder)frame zo te construeren, dat het keukenblad rondom (voor-, achter-, linker- en rechterzijde) ondersteund wordt door het corpus van de keukenkasten. Het werkblad moet zo gelijmd worden dat het werkblad en de versteviging als één geheel werken.



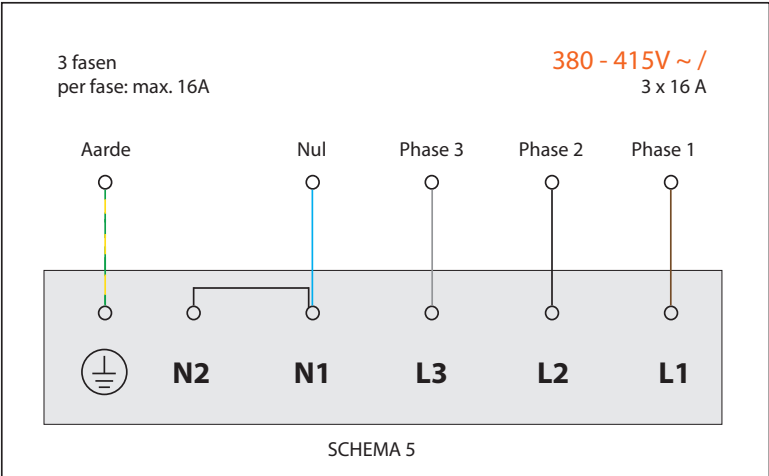
Verstevigingen moeten in lijn liggen met de dragende structuur van de keukenkast, zoals hierboven geïllustreerd.



Gebruik van wiggen
Het gebruik van wiggen is absoluut **niet** toegestaan. Dit geldt voor alle soorten werkbladen.



Model	Foessa Top Side
Type zones	4x zone klein, 2x zone groot
Uitvoering	Black (volledig zwart)
Automatische panherkenning	✓
Vermogensniveaus	0 - 10 + Boost
Nominale spanning 1	380-415 V 3N~
Nominale vermogen 1	11040 W
Netto gewicht	23 kg



STEP bestanden inductie



OBJ bestanden inductie



STL bestanden inductie



Installatiehandleiding inductie



Gebruikshandleiding inductie

Made in Holland

PITT
COOKING

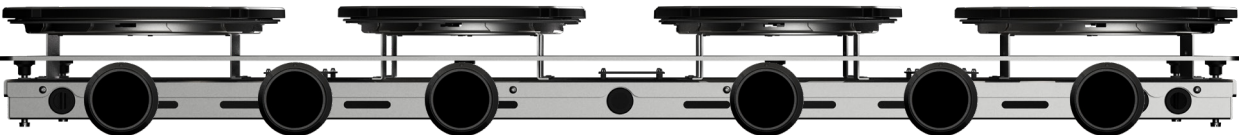
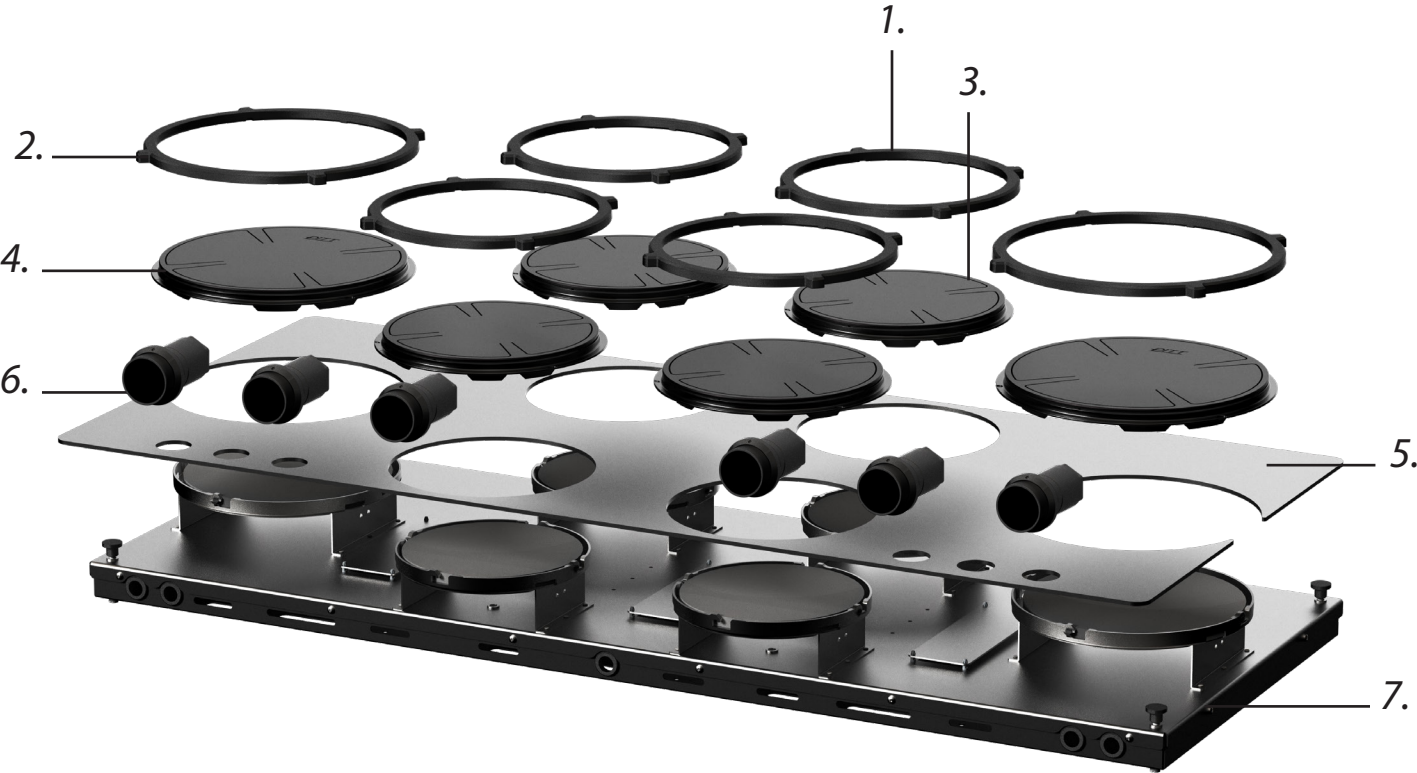


Induction

*Foessa-I
Front Side*

Exploded view

Inductiezones



1.

Sierring klein
PVD GECOAT ALUMINIUM
2.

Sierring groot
PVD GECOAT ALUMINIUM
3.

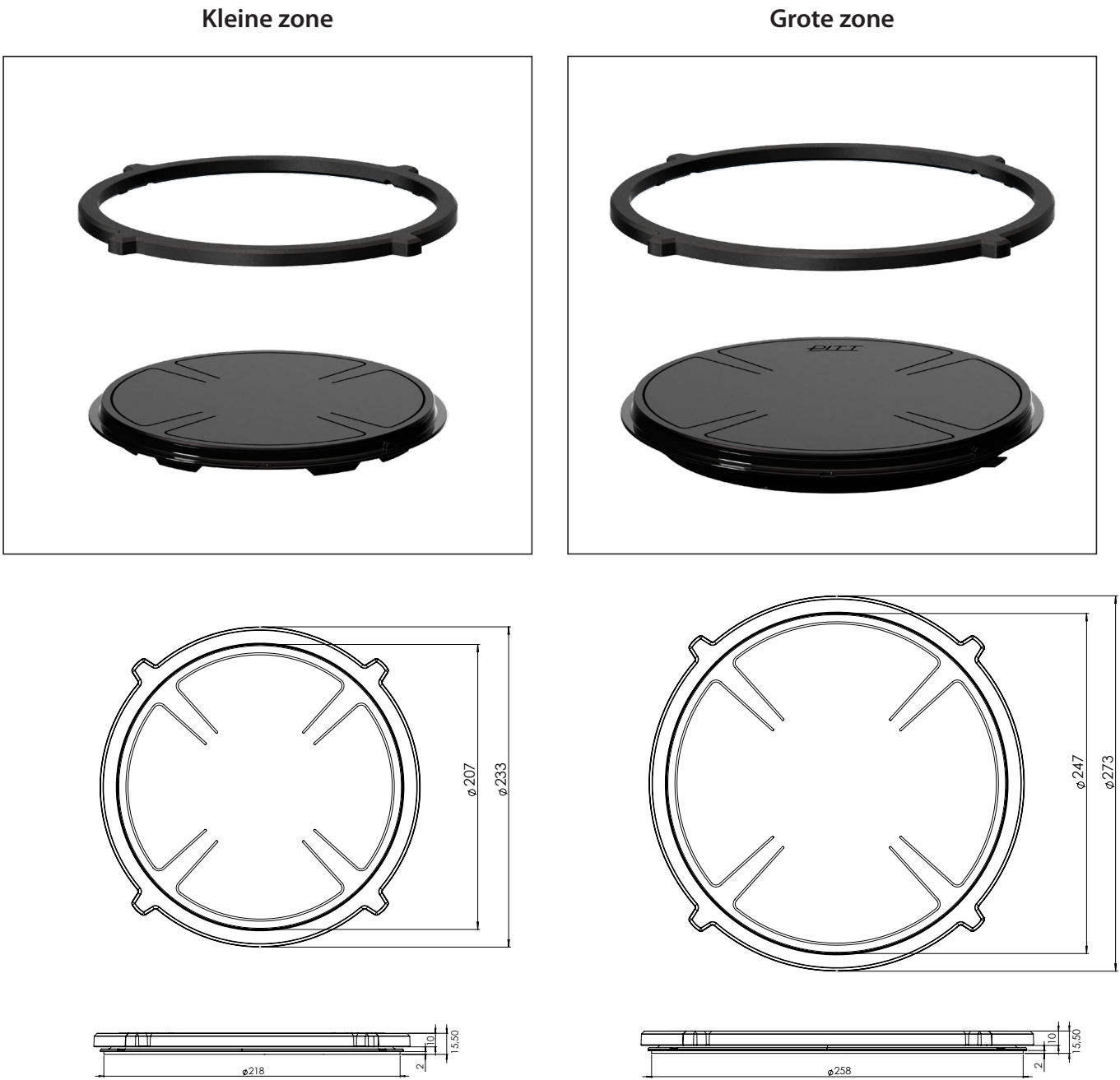
Inductiezone klein
PVD GECOAT ALUMINIUM/ KERAMISCH GLAS
4.

Inductiezone groot
PVD GECOAT ALUMINIUM/ KERAMISCH GLAS
5.

Warmtegeleider
ALUMINIUM
6.

Bedieningsknop
ALUMINIUM/GLAS
7.

Cassette
ALUMINIUM



Bedieningsknop

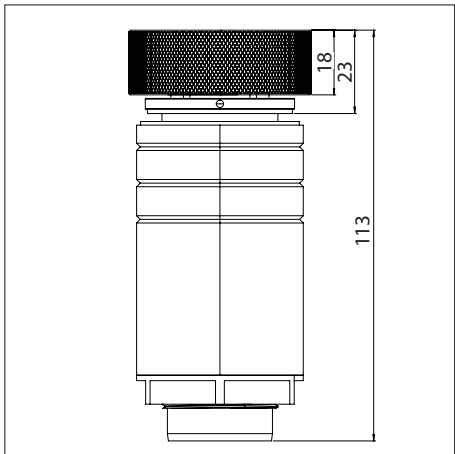
Bedieningsknop

Maatvoering Top Side bedieningsknop

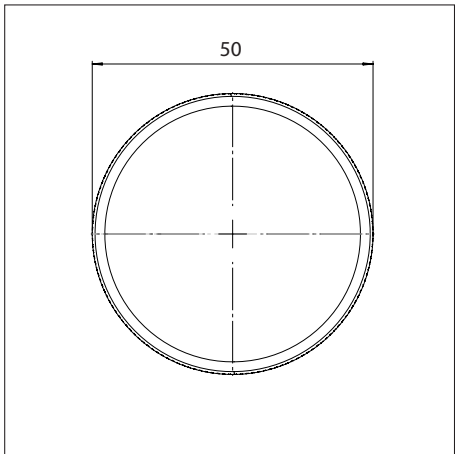
3D-afbeelding Top Side knop



Vooraanzicht Top Side knop



Bovenaanzicht Top Side knop

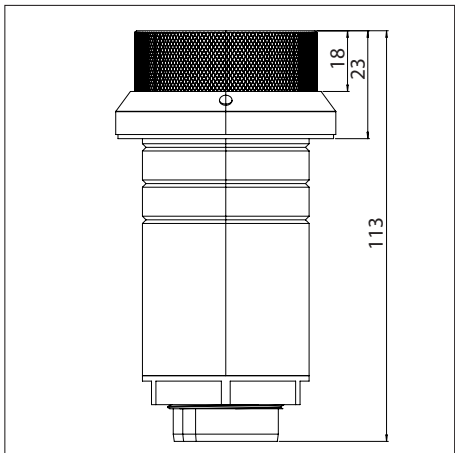


Maatvoering Front Side bedieningsknop

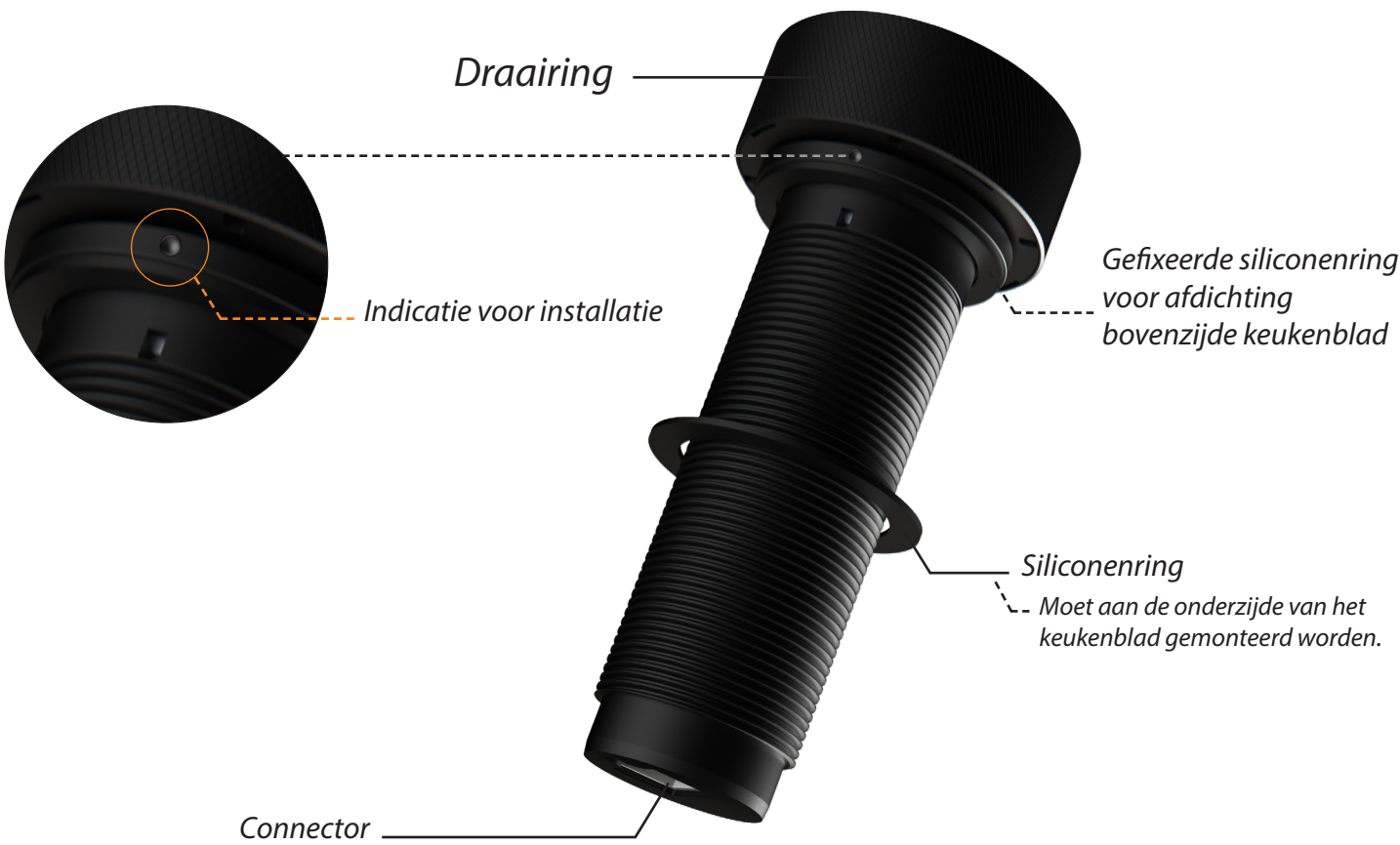
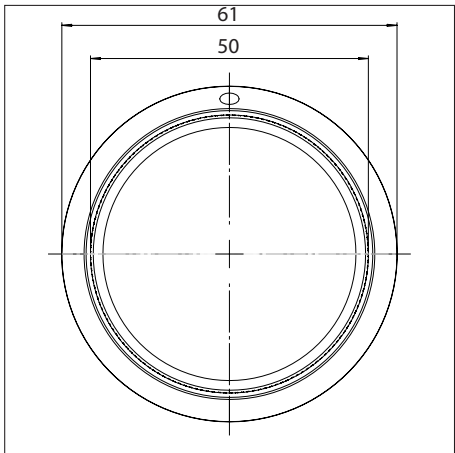
3D-afbeelding Front Side knop

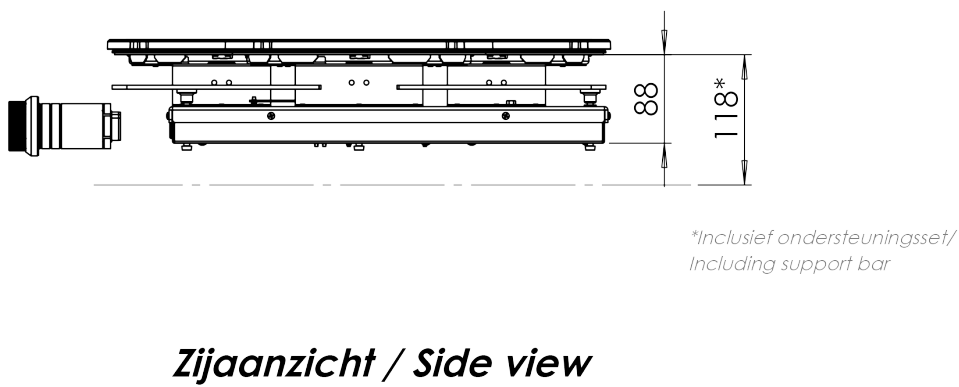
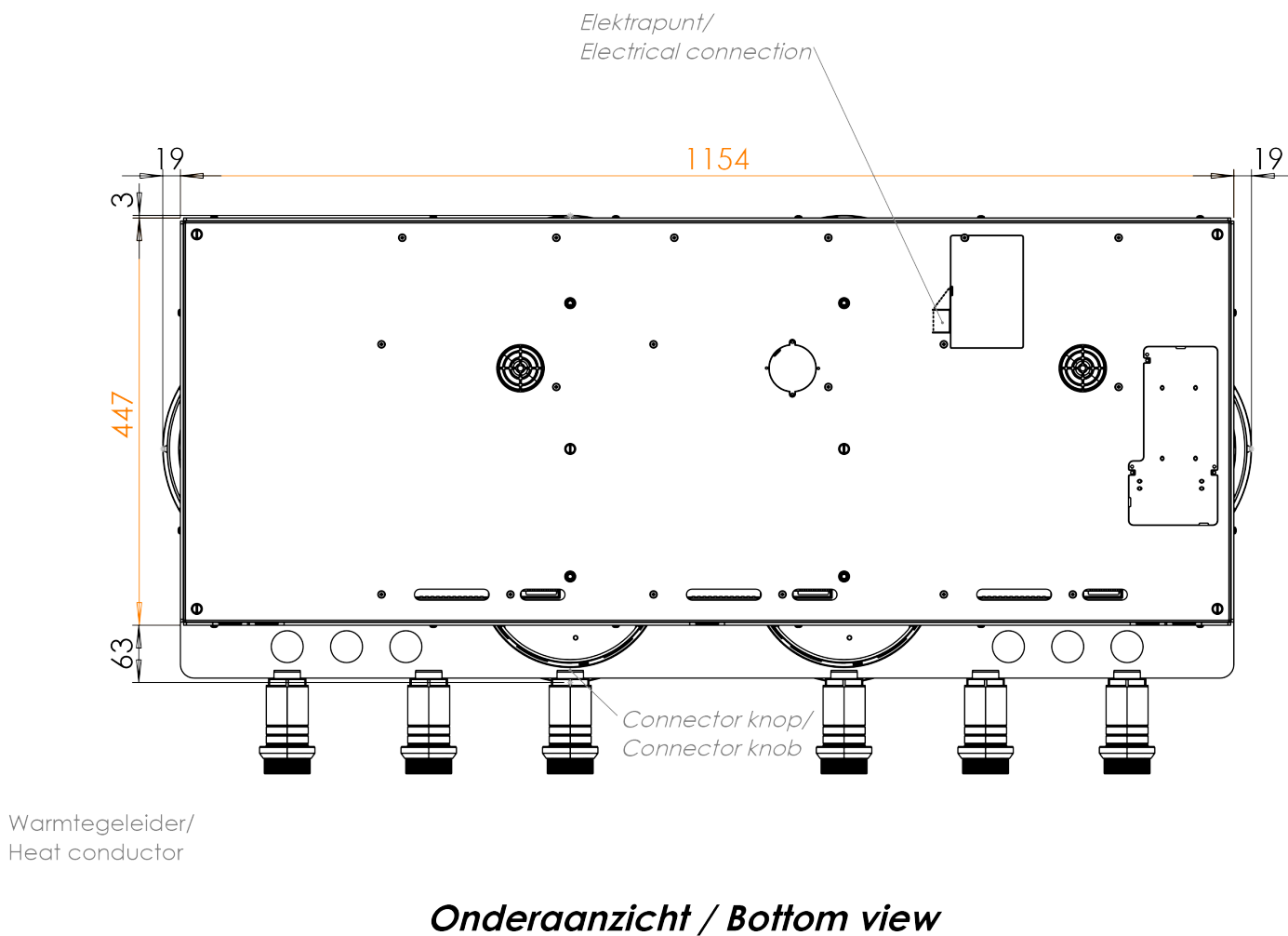
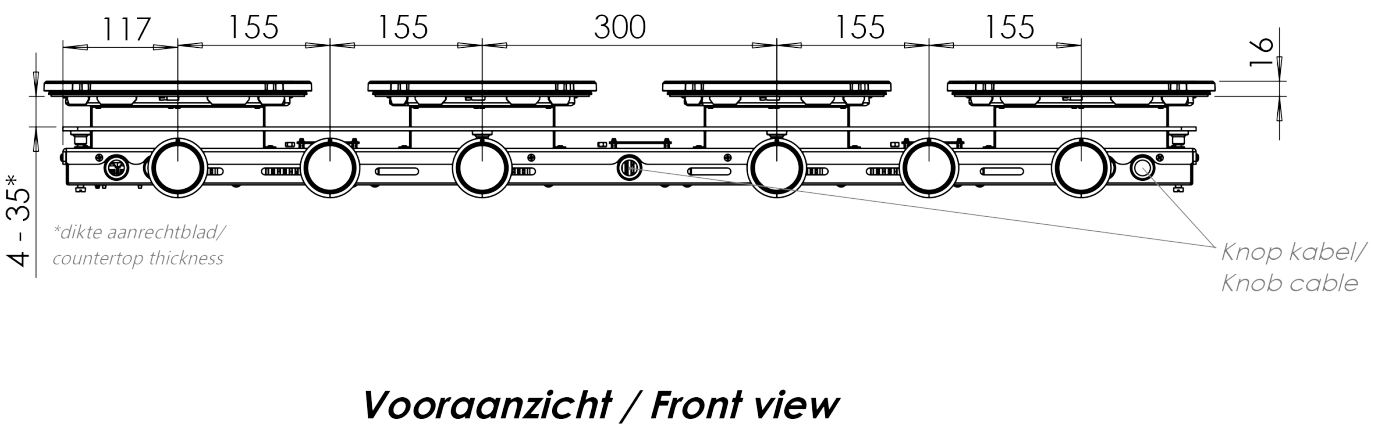
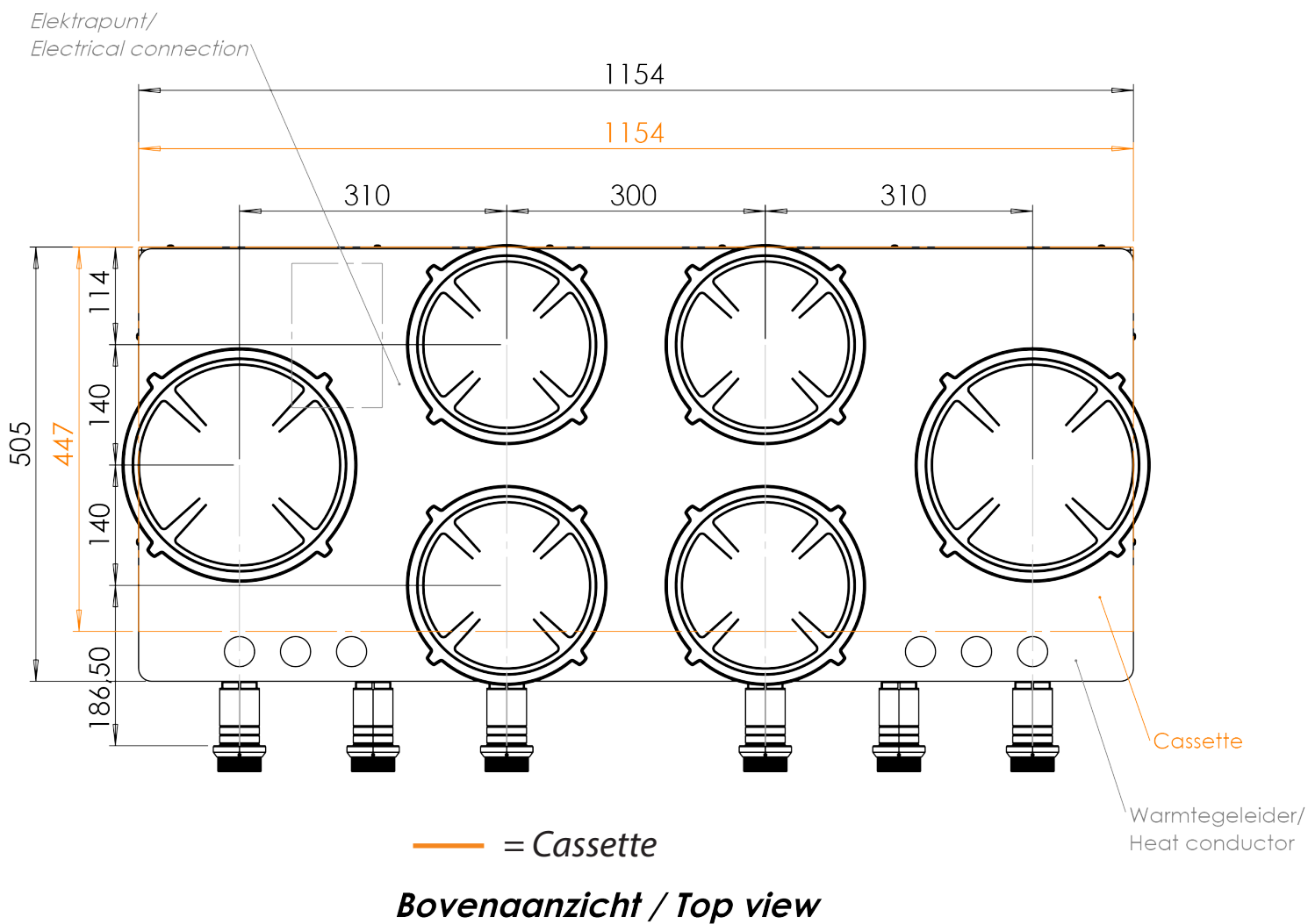


Vooraanzicht Front Side knop



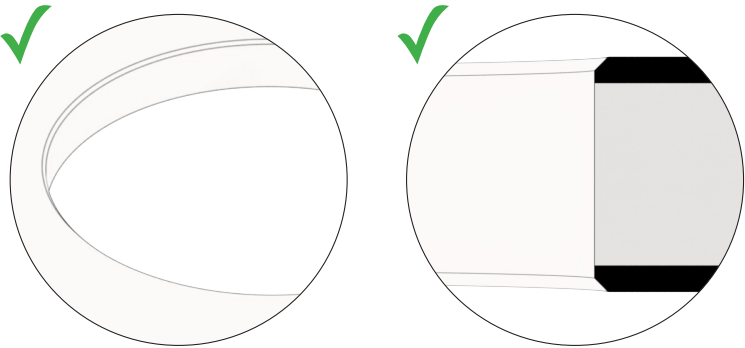
Bovenaanzicht Front Side knop



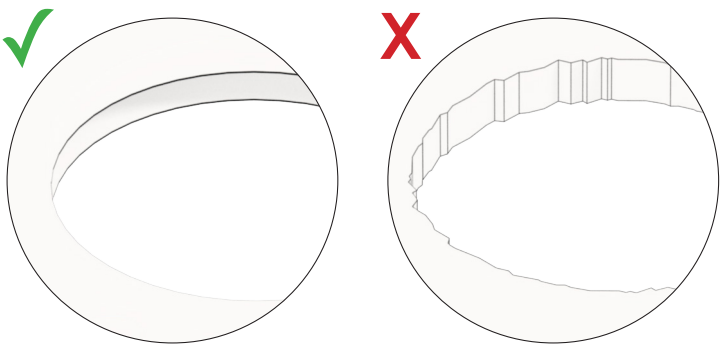
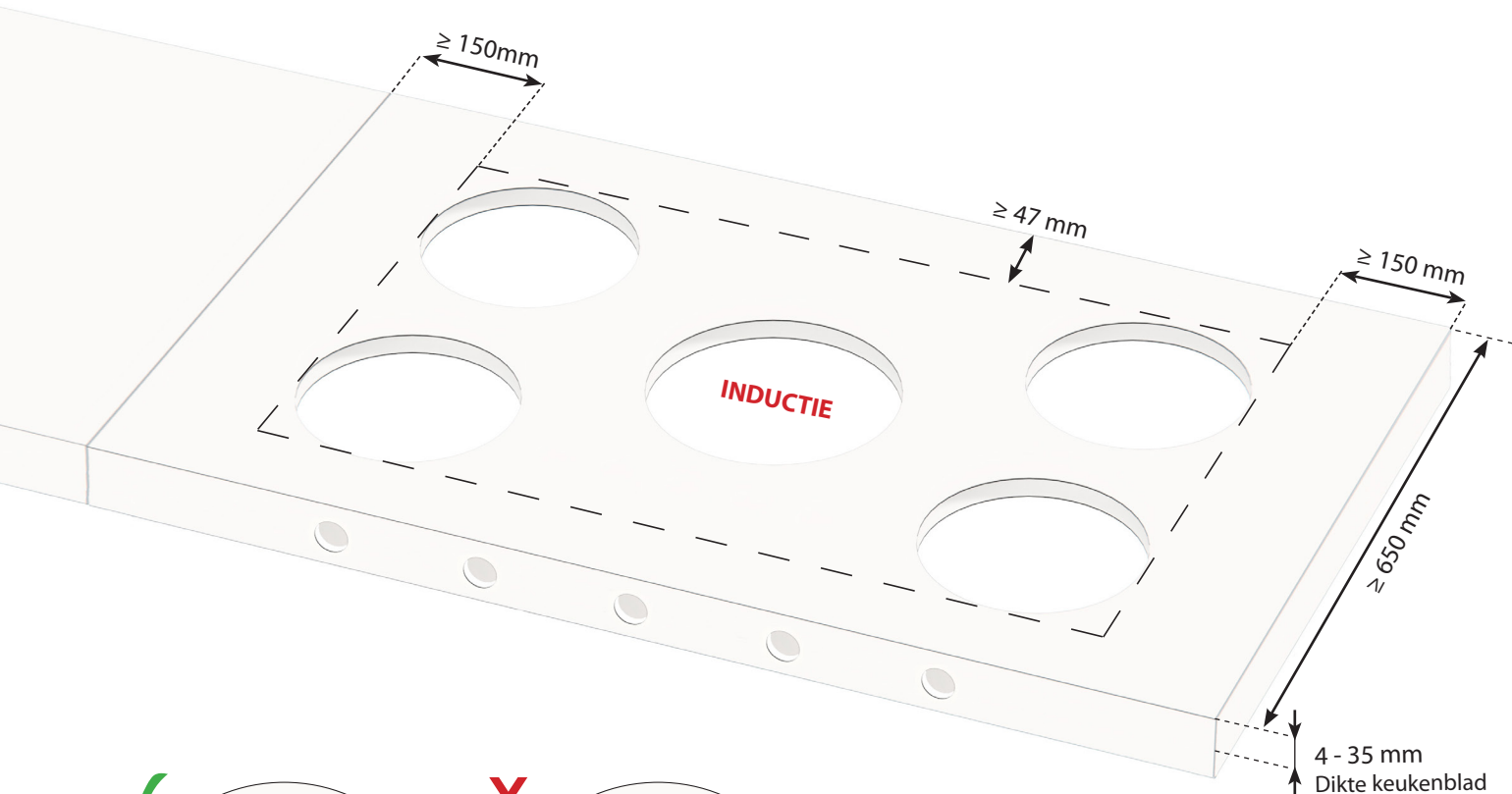


* Gatenpatroon zoals hieronder weergegeven is enkel ter indicatie, dit kan verschillen per model.

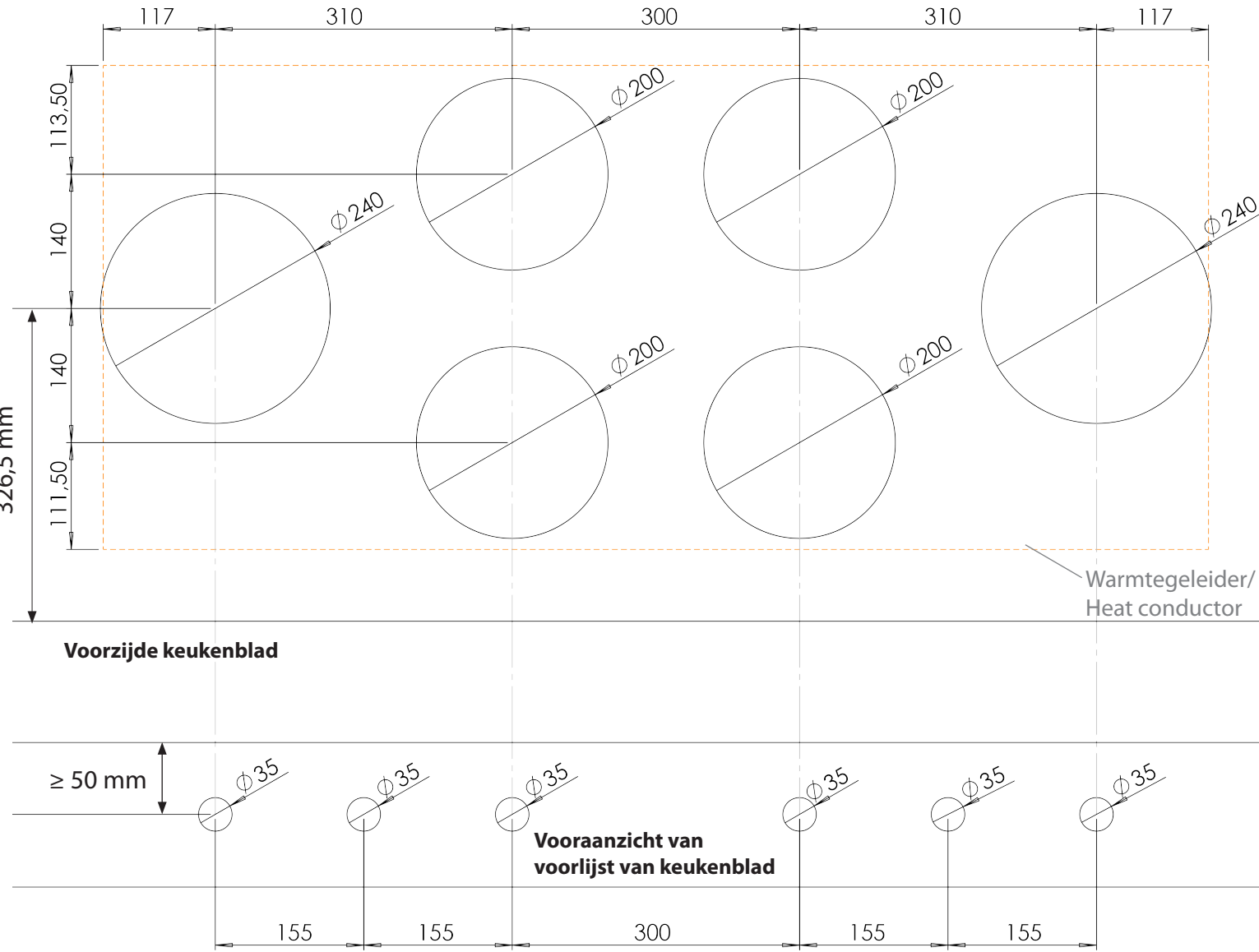
Volg voor het gehele ontwerp van de keuken zorgvuldig de verwerkingsvoorschriften en handleidingen van PITT cooking. Dit geldt ook voor de voorschriften en handleidingen van de mogelijk andere fabrikanten.



Breng aan de **boven- en onderzijde** van de uitsparing een minimaal facet aan van 1x1 mm.



De binnenzijde van de uitsparing(en) moet **glad/egaal** zijn, en fijn nageschuurd worden. Oneffenheden kunnen scheurvorming veroorzaken.



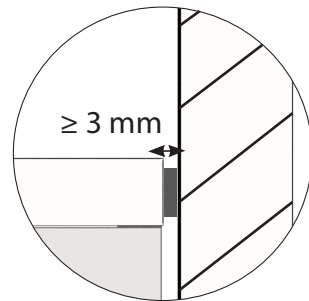
Gatenpatroon
DXF bestand



Template maatvoeringen -
Front Side bediening inductie

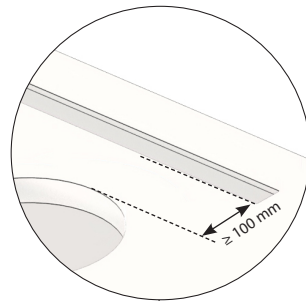
Installatie- en verwerkingsvoorschriften

Zorg ervoor dat het keukenblad aan de voor-, achter-, linker- en rechterzijde van de PITT® cooking module volledig draagvlak heeft. Dit voorkomt spanning in het werkblad door het gewicht van de PITT® cooking module. Ook is het belangrijk dat de keukenkasten 100% stabiel en waterpas staan, zodat het keukenblad ook waterpas ligt.



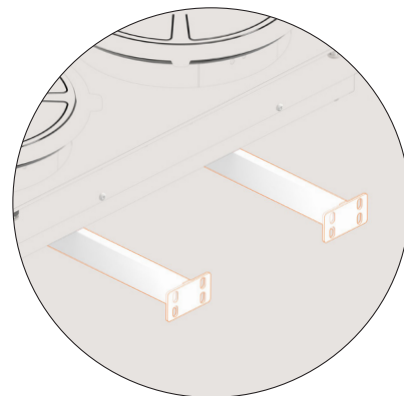
Uitzetting keukenblad

De ruimte tussen werkblad en de muur en/of kasten moet minimaal 3 mm bedragen. Hierdoor kan het materiaal uitzetten.



Geïntegreerde afzuiging

Zorg ervoor dat de afstand ≥ 100 mm is tussen de gaten van het werkblad. Om spanningen te voorkomen is het niet mogelijk om de afzuiging te laten ondersteunen op het werkblad.

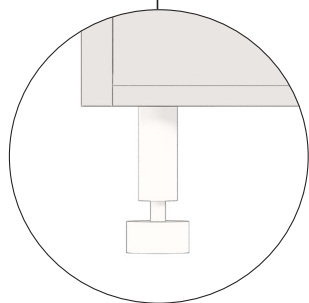


Ondersteuningsset

Het is verplicht om het PITT cooking toestel te ondersteunen met de meegeleverde ondersteuningsset. Zie installatiehandleiding.

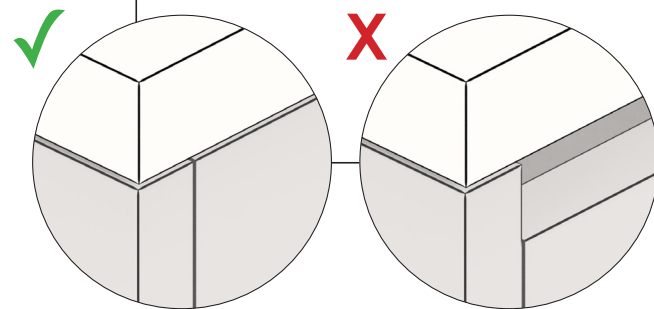
Ventilatie

Zorg voor voldoende ventilatie aan voor- en achterzijde bij de keukenkast zodat de warmte kan ontsnappen.



Keukenkast en stelvoeten

Zorg ervoor de keukenkasten volledig waterpas staan. De stelvoeten moeten hierbij goed op de grond rusten.



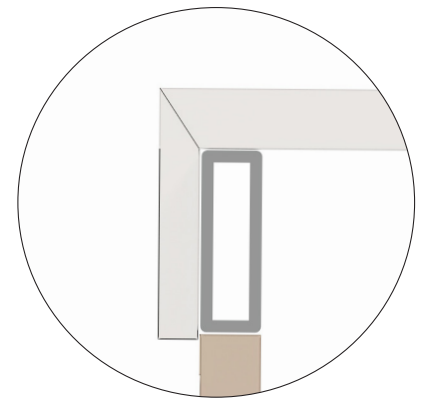
Ondersteuning werkblad

Zorg ervoor dat het keukenblad overal evenredig ondersteund wordt op de corpus van de keukenkast.

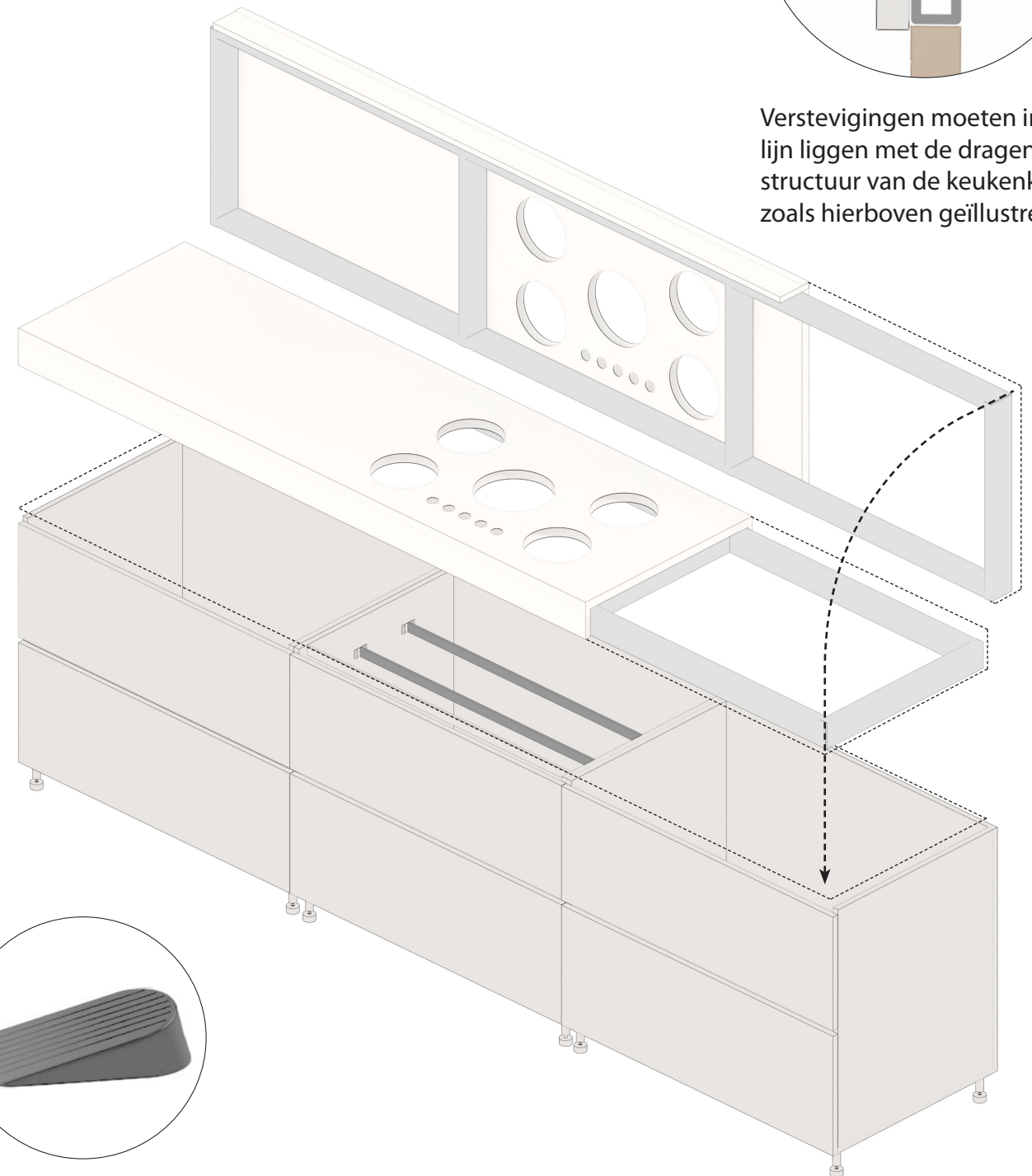
Installatie- en verwerkingsvoorschriften

Opgedikte werkbladen

Bij opgedikte werkbladen is het verplicht om een (ladder)frame zo te construeren, dat het keukenblad rondom (voor-, achter-, linker- en rechterzijde) ondersteund wordt door het corpus van de keukenkasten. Het werkblad moet zo gelijmd worden dat het werkblad en de versteviging als één geheel werken.

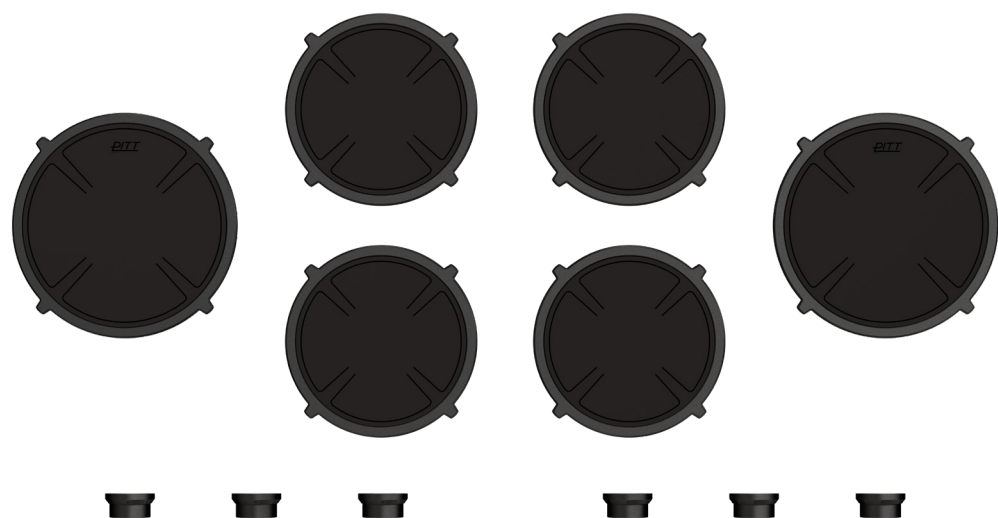


Verstevigingen moeten in lijn liggen met de dragende structuur van de keukenkast, zoals hierboven geïllustreerd.

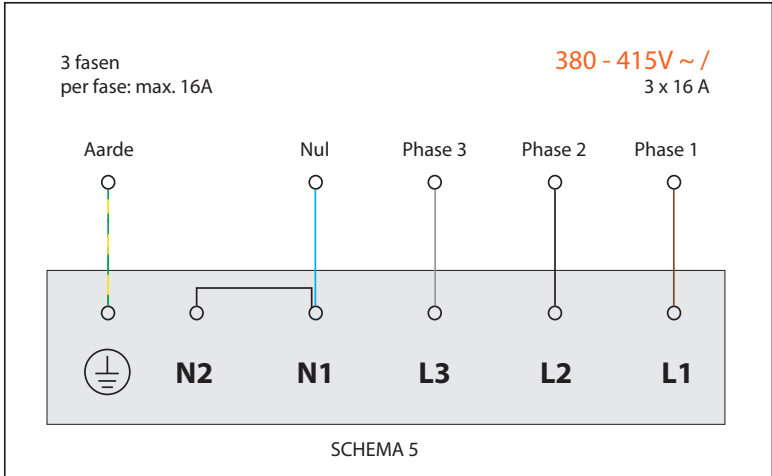


Gebruik van wiggen

Het gebruik van wiggen is absoluut **niet** toegestaan. Dit geldt voor alle soorten werkbladen.



Model	Foessa Front Side
Type zones	4x zone klein, 2x zone groot
Uitvoering	Black (volledig zwart)
Automatische panherkenning	✓
Vermogensniveaus	0 - 10 + Boost
Nominale spanning 1	380-415 V, 3N~
Nominale vermogen 1	11040 W
Netto gewicht	23 kg



STEP bestanden inductie



OBJ bestanden inductie



STL bestanden inductie



Installatiehandleiding inductie



Gebruikshandleiding inductie