



Fribergs Induktionsguide



Allmän information kring Induktion

Fribergs Verkstäder AB
Bockedalsvägen 1
534 96 VARA, Sverige

1 INNEHÅLLSFÖRTECKNING

1 INNEHÅLLSFÖRTECKNING.....	2
2. ALLMÄN INFORMATION.....	3
2.1. Allmänt om vår Induktion	3
2.2. Säkerhetsinformation Induktion	3
2.3. Varning	3
2.3. Elektrisk anslutning.....	3
2.4. Drift.....	3
2.5. Skötsel/Underhåll.....	3
3. INDUKTIONENS GRUNDER	4
3.1. Induktionens grunder	4
3.2. Energieffektivitet	5
3.3. Energitest	6
4. ALLMÄN BESKRIVNING SPIS	7
4.1. Allmän översikt.....	7
4.2. Allmän beskrivning.....	7
5. SPISENS UPPBYGGNAD.....	8
5.1. Ingående komponenter	8
5.2. Olika Spolar/Coils.....	9
5.3. Fyrkantig spole/Coil.....	10
6 KASTRULLER OCH KÄRL.....	11
6.1. Kärlets form	11
6.2. Olika typer av material	12
6.3. Flera kärl på samma zon	13
6.4. Glödande kärl eller föremål.....	13
7.0. ANVÄNDNING AV INDUKTIONSSPIS.....	14
7.1. Kokning.....	14
7.2. Avstängning	14
7.4. Rengöring/underhåll.....	15
8. TILLBEHÖR	16

2. ALLMÄN INFORMATION

2.1. Allmänt om vår Induktion

Fribergs Verkstäder AB har tillsammans med E.G.O utvecklat och tagit fram en helt ny generation Induktionsspisar. Våra modeller är följande:

FSI= Fribergs Spis Induktion, FSIB= Bänkmodell, FSIH= Høj & Sänk

FSIT= Fribergs Spis Induktion "ned trimmad"

FSIC= Fribergs Spis Induktion Combi, (wok och vanliga zoner)

Tillverkade för livsmedelsproduktion

Separata nätdelar och drivsteg för varje zon gör att vid eventuella driftfel så kommer resten av zonerna inte att påverkas. Enkelt att byta enstaka delar på bara den zon som har fel, så hela generator andra dyra komponenter inte behöver bytas.

Enkelt bytbar glashäll, som snabbt byts av tekniker.

Professionell utrustning med hög komponentkvalité och hela 30 000 timmars livslängd.

2.2. Säkerhetsinformation Induktion



Det åligger användaren att införskaffa lämplig hanteringsutrustning för de livsmedel som skall hanteras på spisarna samt ordna tillräcklig arbetsbelysning och lämpligt ventilation.

Se till att ha anpassade kastruller av god kvalitet, se mer i senare kapitel.

Anläggningen skall bemannas samt arbete/matlagning utföras från framsida av spisen.

Det åligger användaren att känna till och följa gällande föreskrifter AFS 2006:4

Endast kvalificerad personal som är förtrogen med utrustningen, p.g.a. sin utbildning, sina erfarenheter och kunskaper, skall installera eller utföra arbeten på eller med utrustningen.

Gällande lagar och förordningar för undvikande av olyckor skall följas.

Induktionsspisen jobbar med ett magnetfält, utförliga mätningar har utförts och inga hälsorisker anses uppkomma med Induktionsvärmning.

2.3. Varning



Under drift kan denna anläggning ha farliga heta ytor.

Vid t.ex. otillåtet borttagande av skyddsutrustningar eller borttagandet av klädselplåtar kan fara för våra personskador uppstå.

Anläggningen är ansluten till starkström över 400V.

Vid alla ingrepp skall nätspänning brytas med säkerhetsbrytare/huvudbrytare.

Spisens glashäll blir varm och där kan finnas risker för brännskada.

Det åligger användaren att förvissa sig om att spisen står stabilt på golvet.

Rengöring av spisen skall ske med försiktighet då risk för brännskador kan uppstå.

Vatten får ej spolats direkt mot eller i elektrisk utrustning.

2.3. Elektrisk anslutning

Den elektriska installationen får endast utföras av behörig personal och utföras enligt gällande föreskrifter.

2.4. Drift

Spisarna skall bemannas framifrån, välj anpassade kastruller, var noga att inte kok torrt.

Under drift skall alla klädselplåtar vara påmonterade.

2.5. Skötsel/Underhåll

Rengör spisen noga efter användning, spola aldrig vatten över spisen, rengör med fuktig trasa.

Vid alla ingrepp skall nätspänning brytas med säkerhetsbrytare eller fränkoppling av spänningen.

Tillverkarens dokumentation skall följas.

**Denna guide skall ses som en allmän introduktion och information om vår Induktion.
Våra erfarenheter kanske inte gäller i alla situationer med annan utrustning eller kastruller.**

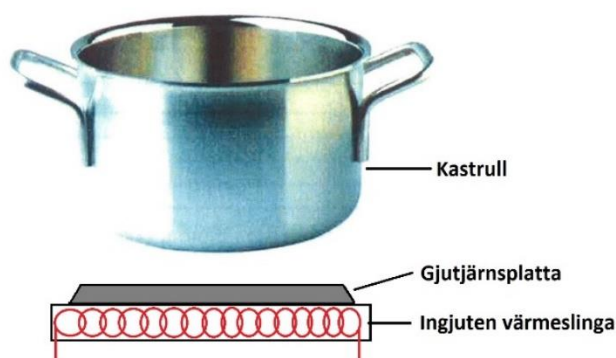
3. INDUKTIONENS GRUNDER

3.1. Induktionens grunder

Induktionsspisar jobbar med att skapa magnetfält, samma typ av teknik som används i en mikrovågsugn.

En klassig spis med vanlig spisplatta.

En ingjuten värmeslinga värmer upp den stålplatta/värmeplatta som kastrullen ställs på, först skall värmeslingan värmas upp, samt keramiken den ligger i, sen skall värmeplattan värmas upp och sedan kastrullen. Det gör att förloppet blir lite långsamt, men när temperaturen väl är uppnådd så fungerar värmeöverföringen bra. Dock tar förändringar i temperatur lång tid då först slingan med isolering samt plattan skall svalna/öka innan kastrullen påverkas. Likaså efter användning så finns mycket värmeenergi sparad i plattan vilket håller den varm en lång stund efter dess man stängt av spisen. Denna metod är dock enklare och billigare att producera.



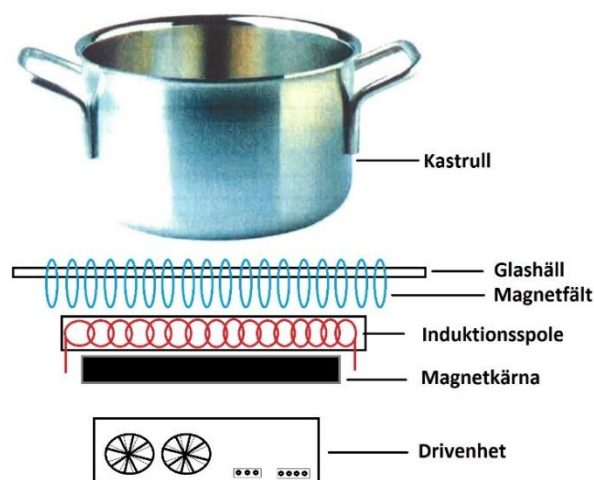
En modern spis med Induktion.

En Induktionszon skapar ett elektromagnetiskt fält med hjälp av en spole/coil och magnet som värmer kastrullen. Det bildas ett högfrekvent magnetfält som skapar en elektrisk virvel i botten på kastrullen som får botten att väldigt fort bli varm, ju högre frekvens och amplitud ju högre effekt. Effekten kan bli så hög att kastrullen helt smälter ner. All värme alstras just i botten på kastrullen ovanför glaset, och leder en ytterst begränsad mängd värme neråt tillbaka till spolen. Värmeöverföringen sker därför direkt till maten vilket ger mycket hög verkningsgrad.

Vid sänkning/ökning av effekten så sker den förändringen direkt vilket spar mycket energi.

Efteråt så är glaset lite ljummet, men alla ytor runt omkring är fortfarande svala, efter bara någon minut så är även glaset svalt igen. Om kastrullen under värmning lyfts, så bryts magnetfältets strömöverföring till kastrullen, elektroniken ställer sig i stand by och startar åter automatiskt när kastrullen ställs tillbaka.

Kravet är att kärlen som används är magnetiskt ledande, antingen med stål/titan botten eller av "Sandwich typ".



3.2. Energieffektivitet

En Induktionsspis är väldigt svårslagen när det kommer till effektivitet.

All värme som går direkt in i botten på kastrullen och får vatten att koka fortare än 1L/min.

Snabb uppvärmning, Låg effektåtgång sett till drifttid. Svalnar fort

Betydligt mindre värmeutveckling i köket = mindre ventilation och friskluft krävs.

Energiåtgång i värme och ventilation gör att spisen oftast betalt ihop sig på 3år, att det sen då varmt mycket snabbare och frigjort tid för kockarna i köket är ren bonus.

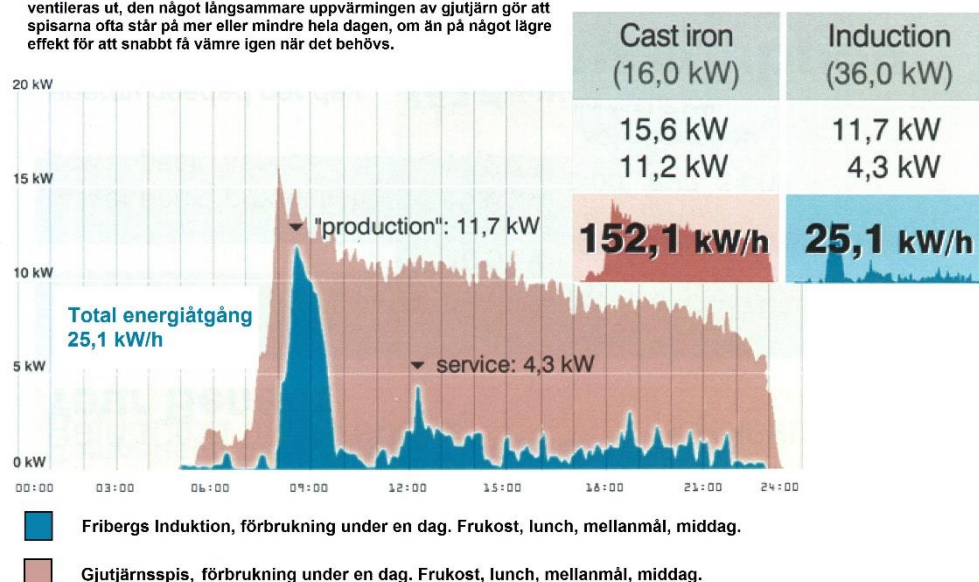
Nedan visas en jämförelse i t.ex. ett hotell med frukost, lunch och middag.

Där sparar en kund många tusen kronor varje månad, plus att allt gått snabbare än med en vanlig restaurangspis. Därtill så har värmeutvecklingen i köket även varit betydligt lägre, och ventilationen har kunnat ställas ner, och även där sparar ström.

Snabbare matlagning, bättre energieffektivitet och bättre arbetsmiljö

Dagsförbrukning i storköks, tex hotell.

Fribergs Induktion jämfört med vanlig spis med gjutjärnsplattor.
Mycket av värmen på gjutjärnsspisarna värmer lokalen och behöver ventileras ut, den något långsammare uppvärmningen av gjutjärn gör att spisarna ofta står på mer eller mindre hela dagen, om än på något lägre effekt för att snabbt få värmre igen när det behövs.



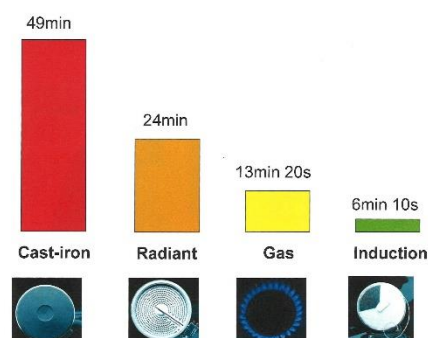
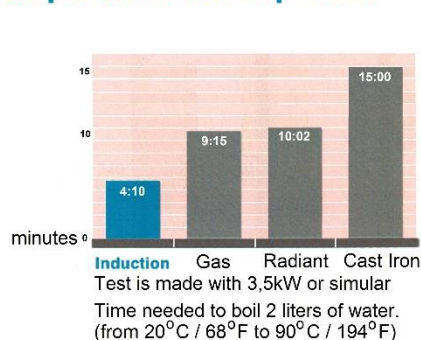
Power Efficiency



Time to cool the cooking field ($T^{\circ} < 60^{\circ}$)



Comparison: Heat-up Time



Adress
Fribergs Verkstäder AB
Håkantorp
534 96 VARA

Telefon
0512-30 00 40
 Fax
0512-60100

Hemsida
www.fribergs.se
 e-mail
info@fribergs.se

3.3. Energitest

Vi lät testa vår minsta 4-zons Induktionsspis med en rejäl utmaning.

Koktest med 50 liter 10 °C vatten i en Patina 60L gryta med diameter Ø 500 mm.

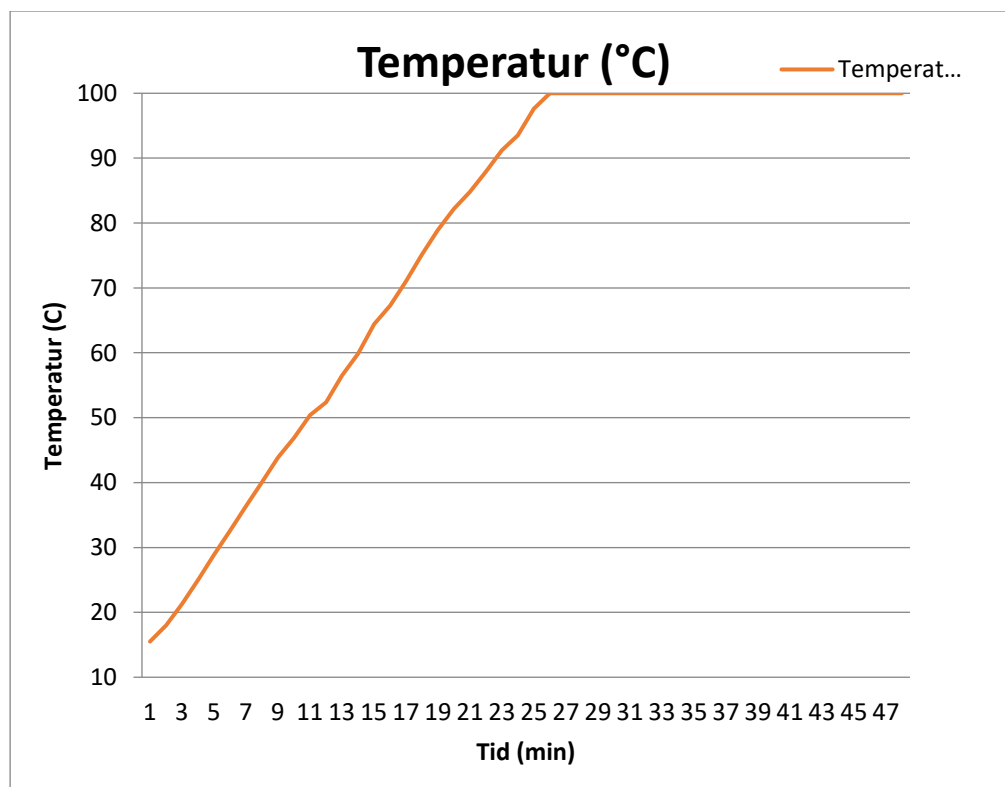
Testet utfördes med vår FSIT 40 induction spis på 14 kW över fyra Zoner = 4 x 3,5 kW = 14 kW totalt.

Total koktid upp till kokning och 100 °C tog 25 minuter, se tabell. Testet utfördes med locket på.

Mätningen utfördes med kalibrerad mätare automatiskt 2 ggr/min.

Försök gjordes även över fyra zoner med en kastrull Ø 400 mm det resulterade i att grytan började smälta i kanten

Den grytan fungerar dock över två zoner, men 4 blev för hög effekt.



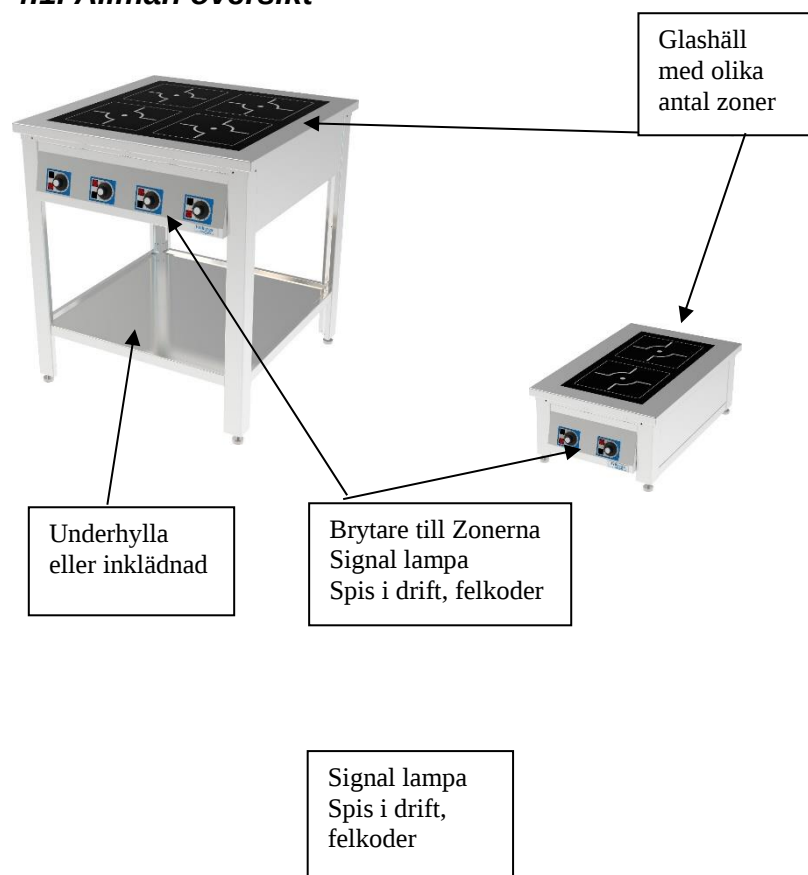
Adress
Fribergs Verkstäder AB
Håkantorp
534 96 VARA

Telefon
0512-30 00 40
 Fax
0512-60100

Hemsida
www.fribergs.se
 e-mail
info@fribergs.se

4. ALLMÄN BESKRIVNING SPIS

4.1. Allmän översikt



4.2. Allmän beskrivning

Våra FSI spisar betjänas framifrån med manöverreglagen på framsidan. Fribergs spisar är tillverkade för professionellt bruk, för användning i restauranger och storkök. De är avsedda för tillagning och värmning av mat och livsmedel. Spisarna är tillverkade i rostfritt stål med 6mm glashäll. IP 54 klassade. Spisarna finns med 1, 2, 4 eller 6 zoner, som regleras med brytare helt steglöst i olika effektsteg.



Minsta godkända gryt diameter är 120 mm. Stålbotten eller anpassade för Induktion.



Rekommenderad luftfuktighet: 10-90%. Undvik ånga i spisens närhet.



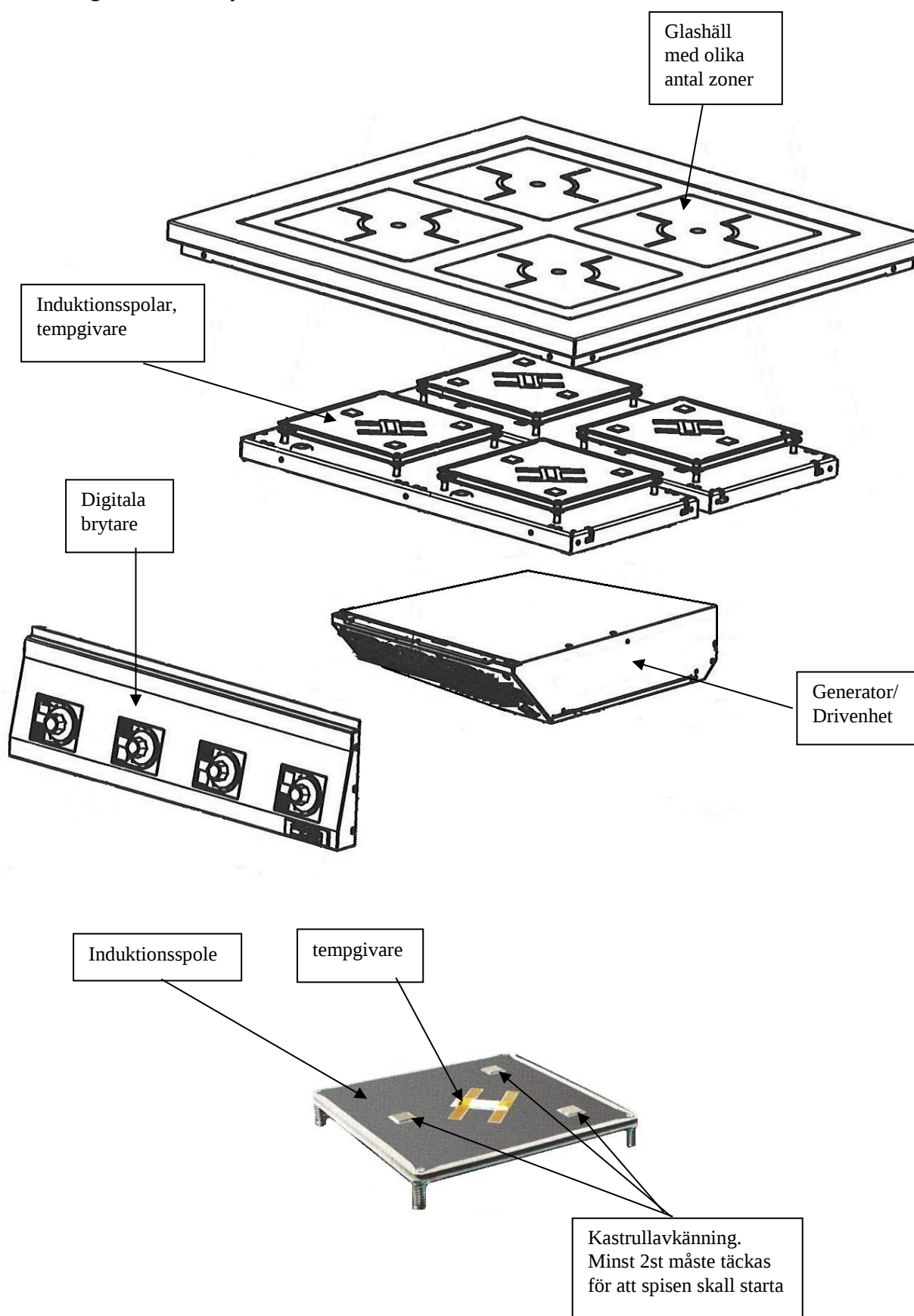
Rekommenderad Rumstemperatur: 0°C till +40°C. Förvaring: -20°C till +70°C.



Rekommenderad nätspänning: 400V -10 % till +6%. 50-60 Hz

5. SPISENS UPPBYGGNAD

5.1. Ingående komponenter



5.2. Olika Spolar/Coils

Det finns flera olika spolar/coils varianter på marknaden.

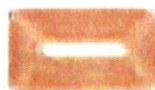
Fribergs Verkstäder använder sig endast av Fyrkantiga och wok spolar/Coils.



Rund



Fyrkantig



Rektangulär



Omelett

Kort Beskrivning av de olika.

Rund Spole/Coil: Spolen är lagd som en ring.



Rund

- + Jämn värmefördelning på rätt kastrull, billig att tillverka
- Går endast använda en kastrull på denna

Rund Wok Spole/Coil: Spolen rund och kupad för wokpanna. **Dessa använder Fribergs.**



Wok

- + Passar standard wokpannor, effektiv värmeöverföring. Går kombinera
- Går ej använda vanliga kastruller

Fyrkantig Spole/Coil: Spolen är lagd runt och ända ut i hörnen. **Dessa använder Fribergs**



Fyrkantig

- + Jämn värmefördelning, går att använda flera mindre kastruller på ytan. Enkel att kombinera
- Värmer inte flera stora kastruller samtidigt endast mindre

Rektangulär Spole/Coil: Spolen är lagd runt och ända ut i hörnen i en rektangel.



Rektangulär

- + Går att använda flera större kastruller på ytan, går styra flera med en brytare (Gruppzon)
- Betydligt dyrare än fyrkantiga, svårare att kombinera.

Omelette Spole/Coil: Special med 4 små spolar i en enhet som bilda en fyrkantig spole.



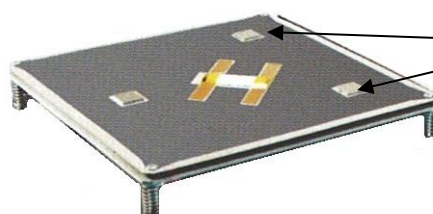
Omelett

- + Går att använda 4st små kastruller samtidigt, så länge de är samma storlek och kvalitet
Går använda en stor kastrull över alla 4.
- Sämre effekt med stora kastruller, dyra att tillverka.

5.3. Fyrkantig spole/Coil

Nedan visas hur värmen överförs beroende på om kärlet täcker hela eller delar av spolen på zonen.

Likaså ser man hur värmen fördelas om man ställer 2 mindre kastruller på samma zon.



Kastrullavkänning.
Minst 2st måste täckas
för att spisen skall starta

Grå: Kärll placering
Brun: Spole/Coil
Röd: Uppvärmad yta
Blå: Ej värmad yta

Zonen är:	Mindre än kärll	Samma som kärll	Större än kärll
Kärlets placering på zonen			
Värmens fördelning på kärlet			
	Bara värme där kärlet täcker zonen	Hela kärlet värms	Hela kärlet värms

Kärlens placering på zonen			
Värmens fördelning på kärlen			
	Bara värme där kärlet täcker zonen	Hela kärlen värms	Hela kärlet värms

6 KASTRULLER OCH KÄRL

6.1. Kärlets form

Som alla vet så finns det massor av olika former och storlekar på kastruller, stekpannor och kärl. Storleken och hur den fungerar beskrivs ganska bra på föregående sida.

Gällande formen på botten på kastrullen/kärl så brukar vi skilja på följande:



Vertikal gryta

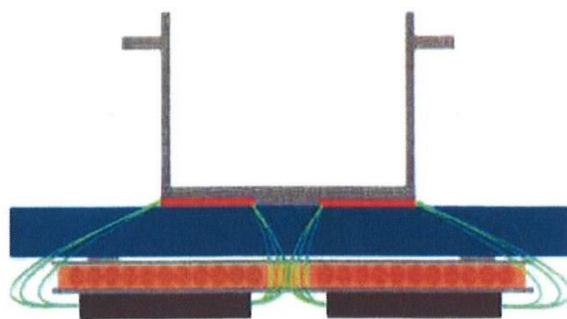
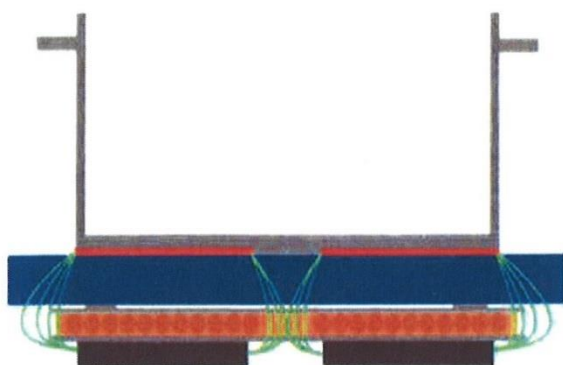


Sluttande, stekkär

Nedan kan man enkelt se hur den stora skillnaden mellan stora och små kärl med raka sidor jämfört med stora och små kärl med sluttande sidor.

Magnetfältet tar alltid kortaste vägen till stålbottnen i kärlet, så på ett kärl med raka sidor går all effekt direkt till botten, oavsett om kärlet är stort eller litet.

På ett kärl med sluttande sidor så kommer små kärl även att värmas upp på sidorna, så se upp med detta då vidbränning kan ske eller att pannan blir mycket hetare än beräknat.



Blå: Glashällen

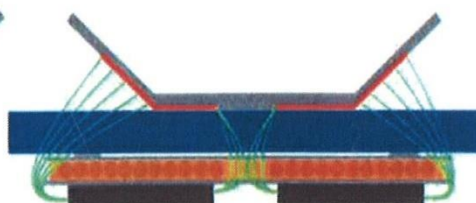
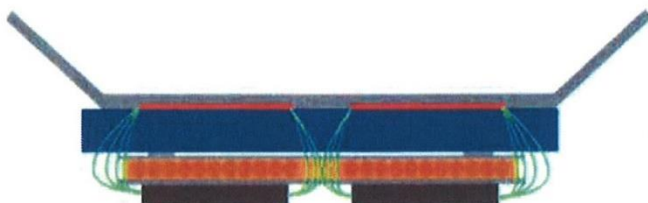
Grå: Kärlet

Brun: Spole/Coil

Svart: Magneterna

Röd: Värmd yta

Grön: Magnetfältets rörelse



6.2. Olika typer av material

Kastrullernas botten finns i flera olika typer och material.

Viktigt är ALLTID att kastrullen/kärlet är anpassat för just Induktion och är magnetiskt ledande i botten.

Se upp för kärl från ”kända varuhus” för hemma marknaden, dessa är inte konstruerade för de större effekter som Professionella Induktionsspisar lämnar, så de riskerar att ta skada eller deformeras.

Några olika typer:



Kombinerad stål: Grytan är gjord i kraftig och tjock aluminium eller rostfritt, botten består av ett tjockt lager stål. Var noga att värmebotten täcker hela botten på kärlet, mindre tenderar att smälta.

Synpunkt:

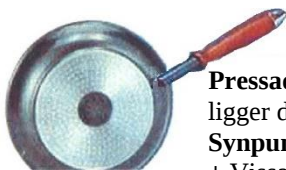
- + Bra och jämn värmeledning. Mycket snabb uppvärmning, men rekommenderas bra kvalitet,
- Koppar och aluminium är känsliga för diskmedel och oxider, kan vara svåra att rengöra.
- Se upp för hushållsprodukter.



Multilager: Grytan är gjort i rostfritt eller aluminium och botten består av lager med stål emellan.

Synpunkt:

- + Leder värme bra, något lägre effekt än kombinerad botten.
- + Lätta att hålla rent, bränner inte fast lika lätt.
- + modeller med jämntjocka väggar som botten värmer mycket snabbare och jämnare.
- Billiga tenderar att lagren smälter ihop och dess magnetiska egenskaper försvinner.
- Dessa är vanliga i hushållsprodukter för hemmamarknaden så köp anpassade för storkök.



Pressade kärl: Pressade kastruller och stekpannor i rostfritt eller aluminium, likt multilager så ligger det ett stål i botten i lagren som pressats eller smälts dit.

Synpunkt:

- + Vissa fungerar lika bra som Multilager, snabb och jämn värme.
- + Lätta kärl att jobba med.
- Stor skillnad på olika fabrikat, vissa fungerar vissa inte,
- tenderar att lagren smälter ihop och dess magnetiska egenskaper försvinner.
- Vissa har en aluminium ring i ytterkant av botten, denna kan om spolen är större än kärlet uppfattas som kortslutning och stänga av zonen.

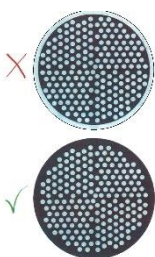
Kontrollera att storleken är anpassad till spolen/coilens storlek.



Gjutjärn: Kär i gjutjärn är idealiska för Induktion, stor kraftig värmeyta som inte slår sig eller på annat sätt deformeras.

Synpunkt:

- + Mycket bra värmeöverföring, dock lite långsammare än kombinerad stål.
- + Håller värmen bra, tappar inte effekt vid hög belastning
- + Tjockt material gör dem mycket hållbara.
- Tar längre tid att bli varm
- Lite grövre i ytan och lite svårare att hålla rent.
- Oftast tunga att jobba med, tjockt material.



Varning!

Se upp för kastruller med ”ring” i ytterkanten av botten, dessa kan om spolen/coilen är större än kärlet uppfattas som en kortslutning och stänga av zonen för att skydda spisen.

Kontrollera att storleken är anpassad till spolen/coilens storlek.

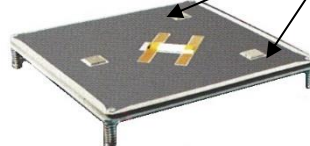
6.3. Flera kärl på samma zon

Det går alldeles utmärkt att ställa flera kastruller på samma zon och täcka spolen/coilen. Kravet är som förut att minst 2 av kastrullavkänningarna täcks med samma kärl, då startas zonen upp av drivenheten.

Notera att värmefördelningen kommer ske först till den som leder bäst ström eller är störst.

Det rekommenderas att försöka använda 2 lika kärl både i storlek och typ, för då får de båda lika mycket effekt och värme.

Notera nedan hur värmen överförs när flera kastruller ställs på samma zon, likaså om kastrullerna är större än spolen/coilen eller om de är mindre.



Kärlens placering på zonen			
Värmens fördelning på kärlen			
	Bara värme där kärlentäcker zonen	Hela kärlen värms	Hela kärlet värms

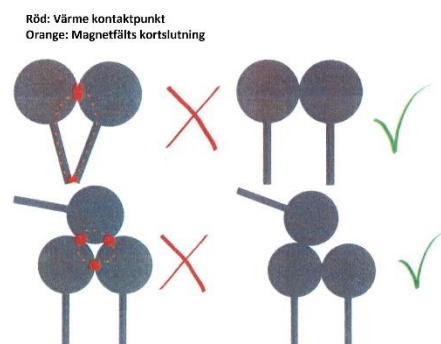
I normala fall så spelar det ingen roll om kärnen nuddar varann på spisen, men när flera kastruller står bredvid varann på samma eller flera zoner så ska man vara medveten om att "Värme kontaktpunkter" kan uppstå där kastrullerna touchar varann. Här bildas en elektromagnetisk värmepunkt som kan få kärnen att svetsas ihop och fastna i varann. Lika så kan brännrisk kraftigt ökas om de står så de nuddar varann, detta kan uppstå i vissa kärl, och inte alls i vissa kärl.

Om kärnen står så de nuddar varann på mer än 1 punkt eller flera punkter så kommer en "magnetfälts kortslutning".

Detta kan göra att det slår gnistor om kärnen, att de bränner fast eller skadar spisen.

Detta fenomen kommer uppstå oavsett kärl eller fabrikat på spis, det finns inga påvisade faror för elchock när det uppstår, så man riskerar inte att få en stöt när man tar isär dem, men de kan bli mycket varma då det uppstår "dubbla" elektroniska magnetfält som värmer kärnen.

Se alltid till att de aldrig nuddar varann på flera punkter enligt bilden.



6.4. Glödande kärl eller föremål



Om man placerar ett kärl som får mer effekt än de egentligen klarar av så kan man få fenomen att botten glöder, och slutligen kommer smälta.

Detsamma kan inträffa om man torrkokar ett kärl.

Om detta inträffar så sänk genast effekten, eller byt ut kärlet mot bättre anpassat.

Om andra metallföremål som slevar läggs på en Induktionszon som är igån, fast utan kastrull på, så kan zonen startas om 2 avkänningspunkter täcks, en kniv eller slev blir i detta läget snabbt mycket varm, så var mycket försiktig och stäng snabbt av zonen innan man försöker flytta på föremålet.

Sås, mjölk, folie och andra förpackningar som innehåller metall kan också få zonen att starta och glöda. Förpackningar med tunn beläggning av aluminium kan också reagera även om aluminium oftast inte leder magnetfält. Rullad eller tillknycklade förpackningar är känsligare och kan därför reagera med Induktionen.

7.0. ANVÄNDNING AV INDUKTIONSSPIS

7.1. Kokning

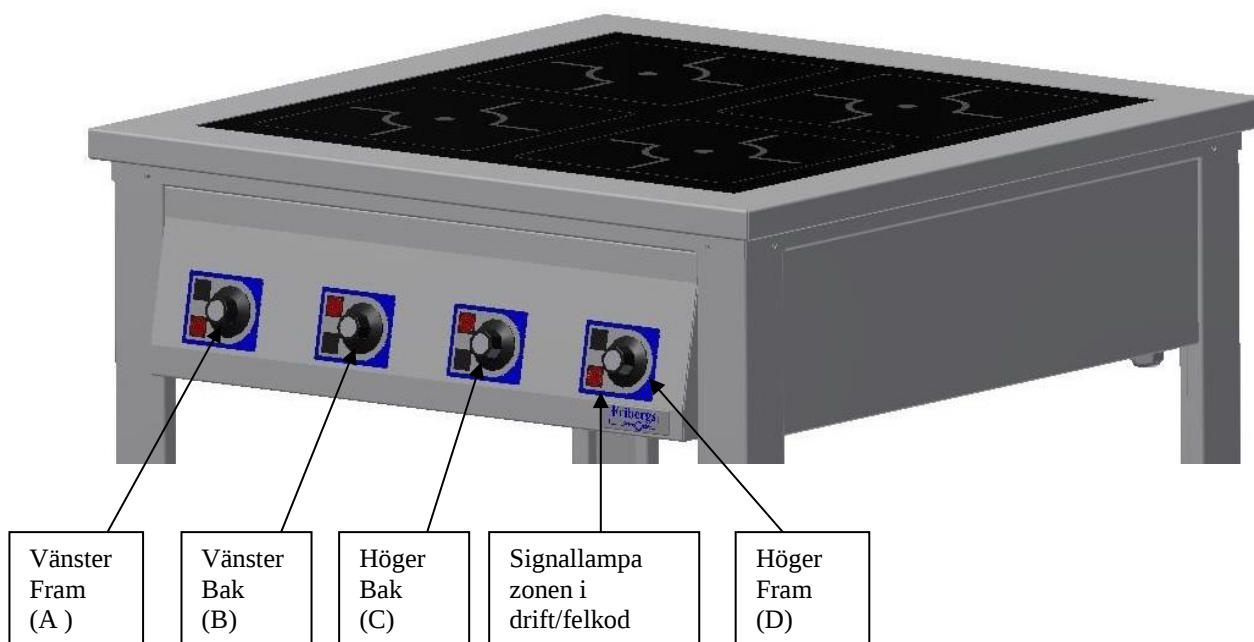
När värme startas skall brytarna **ALLTID** vridas **MEDURS**, vid avstängning är det valbart medurs eller moturs.

Justera in önskad arbetshöjd på spis utrustad med höj & sänk.

För snabbast uppvärmning vrid **medurs** till full effekt, när önskad värme är uppnådd sänks sedan effekten till önskad effekt.

OBS! Induktionsspisen är mycket snabb, och kastruller kan skadas om de blir för heta.

Om signallampen blinkar, så betyder det antingen att ingen kastrull står på plats, eller att den inte är i läge, alternativt så är det en felkod att något inte fungerar.



Värm ALDRIG tomma kastruller.
Placera alltid kastrullen centrerad på zonen.
 Vid uppvärmning blir kastrullerna snabbt mycket varma.

7.2. Avstängning

Efter avslutat arbete, slå av brytarna valfritt medurs eller moturs.

Tvätta rent hällen med fuktig trasa, använd vid behov fönsterputs. Rakblad kan användas för svårt inbrända rester.

Rengör resten av spisen och städa upp runt arbetsplatsen så det känns välkomnande till nästa arbetstillfälle.

Eventuella fel eller brister bör rapporteras in till ansvarig på arbetsplatsen, för reparation eller åtgärd.

Se till att **ALLTID** stänga av spisens brytare då spisen inte används, inte bara lyfta av kastrullen.
 Spisen och dess generator står annars i stand by i väntan på kastrull, vilket drar onödig ström.



Tillse att det finns fritt utrymme runt om spisen när höj & sänkning utförs, klämrisk uppstår.

7.4. Rengöring/underhåll

Rengöring

För bästa hygien skall spisen hållas ren och torkas av dagligen.

Använd fuktig trasa, svamp och lämpliga rengöringsmedel avsett för kök och rostfritt.

Fast inbrända rester på glashällen skrapas bort med rakblad samt lös upp med fönsterputsmedel.

Notera att rester på glashällen kan komma att ta effekt och värme från kastrullen, rengör därför hällen noga så den är ren och fri från inbrända matrester.

Efter att temperaturen sjunkit skall spisen sedan torkas rent med fuktig trasa, torka sedan torrt.

Notera att uppkomna skador/repor och bugglor lätt kan bli bakteriehard, så åtgärda och reparera dessa snarast.

Håll rent på och runt spisen/golvet och arbetsplatsen, för bästa hygien och arbetsmiljö.



Använd aldrig högtryck eller vattenslang för att rengöra spisen, vatten kan tränga in och allvarligt skada komponenter och elektronik och göra spisen strömförande.

Underhåll

Rengör spisen regelbundet. Kontrollera regelbundet att alla funktioner fungerar tillfredställande, Motionera höj & sänk om det används sällan.

Kontrollera veckovis att filterkassetten är ren, tvätta eller byt ut den vid behov.

Inspektera så inga skador, repor eller bucklor uppstått på spisen, byt repiga trasiga plåtar för att bibehålla hållbarhet och bästa hygien.

Lossa underplåt på spisen och kontrollera brytare och elkopplingsdosor, se så inte fett eller fukt trängt in som kan orsaka skador på person eller egendom.

Med bra underhåll säkerställs bra hållbarhet och värde på spisen för lång och trogen tjänst.

8. TILLBEHÖR

Art.nummer	Spis modell	Benämning
702283-01	FSI Serien	Blandare kpl ledbar pip



Art.nummer	Spis modell	Benämning
702862-00	FSI20	Fronthylla
702862-01	FSI40	Fronthylla
702862-02	FSI60	Fronthylla
702863-00	FSI Serien	Sidohylla



Art.nummer	Spis modell	Benämning
702864-00	FSI20	Fronträcke
702864-01	FSI40	Fronträcke
702864-02	FSI60	Fronträcke
702865-00	FSI Serien	Sidoräcke



Art.nummer	Spis modell	Benämning
702866-00	FSI20	Inklädnad + dörrar
702866-01	FSI40	Inklädnad + dörrar
702866-02	FSI60	Inklädnad + dörrar



Art.nummer	Spis modell	Benämning
702867-00	FSI20	Galler underhylla
702867-01	FSI40	Galler underhylla
702867-02	FSI60	Galler underhylla



Art.nummer	Spis modell	Benämning
702868-00	FSI20	Slingerräcke Marine
702868-01	FSI40	Slingerräcke Marine
702868-02	FSI60	Slingerräcke Marine



Art.nummer	Spis modell	Benämning
702860-00	FSI serien	Högre effekt 3,5kW- 5kW

FRIBERGS har en stor variation av olika storlekar på Induktionsspisar.

Finns som infällda zoner i bänkar och bänkskivor, kompletta med inbyggda drivenheter.



FSI serien fin som 1 zon, 2 zon, 4 zoner och 6 zoner.

FSIT som är lite mindre i storlek.

Valbara effekter på en alla zoner



FSIC är en spis där man kan kombinera vanliga zoner med Wok.





STORKÖKSUTRUSTNING



Adress
Fribergs Verkstäder AB
Håkantorp
534 96 VARA

Telefon
0512-30 00 40
Fax
0512-60100

Hemsida
www.fribergs.se
e-mail
info@fribergs.se

Induktionsguiden