

双面煎炉

C842 和 C844 型



请将本章放在设备手册的煎炉部分。

由泰而勒公司为麦当劳公司独家制造

Taylor Company
750 N. Blackhawk Blvd.
Rockton, IL 61072

电话: (815) 624-8333

免费电话号码

伊利诺州境外:

1 (800) 228-8309

伊利诺州境内:

1 (800) 851-5639

传真: (815) 624-8000



目录

简介.....	第 1 页
安全.....	第 1 页
零件图解/功能.....	第 4 页
操作员须知.....	第 12 页
设备设置步骤.....	第 14 页
功能表屏.....	第 18 页
每天清理步骤.....	第 26 页
故障排除指南.....	第 44 页
零件保修说明.....	第 47 页
订购/服务信息.....	第 48 页
不定期维护.....	第 49 页
系统的设置.....	第 49 页
功能表选项.....	第 54 页
自动调平.....	第 62 页
接线图.....	第 63 页

保修内容

每一台出厂的新设备都带有一张保修卡，保修卡与本操作员手册一起装在一个信封里。当您的机器需要服务时，请参考保修卡和列在零件名称与功能部分的保修分类。

建议操作人员花费必要的时间认真阅读保修卡的全部内容，任何关于保修卡的疑问或不清楚的地方都应在收到机器时予以澄清，在开始操作之前应完全了解保修内容。

任何与泰而勒公司保修内容有关的问题，请与授权泰而勒经销商或泰而勒公司 Taylor Company, Rockton, Illinois 61072 联系。

本手册仅供麦当劳公司的持证人和员工独家使用。

©2010 年麦当劳公司版权所有
保留一切权利

2010年1月(初版)
(2012年12月更新)
EM SD11

美国印刷

简介

C842 和 C844 型煎炉有三个独立的上煎板，这些煎炉具有煎板自动调平功能。

这些煎炉能够煎烤多种食品，并具有两个煎烤选项：**AUTO**（自动）和 **MANUAL**（人工）。

AUTO 选项：此煎炉可自动检测放置在煎炉平板上的产品（仅用双面煎炉煎烤的功能表选项）并设置适当的煎烤参数。

人工选项：当操作员选定想要煎烤的产品后，煎炉会自动设置适当的煎烤参数。

这些煎炉具有平煎炉的所有功能，并且兼备双面煎烤的优点。



所有修理工作必须由泰而勒公司的授权维修人员进行。在进行任何修理工作之前，必须先切断煎炉的主电源。

注：这些煎炉仅供室内使用。

安全

在操作煎炉时必须始终遵循下列安全预防措施：



未阅读本操作员手册之前**切勿**操作煎炉，否则会导致设备损坏或人员受伤。本手册应保存在安全的地方以备将来参考。



根据 IEC 60335-1 及其第 2 部分规定的标准，“这种电器设备只能由经过培训的人员使用，它不适合于儿童或身体能力、感官能力或认知能力受到局限或缺乏经验和知识的人士使用，除非对上述人士的安全负有责任的人对其使用提供监督或指导。”



请不要将机器安装在可能使用水喷头的地方。**请勿**使用水龙头清洗或冲洗煎炉。否则会导致严重电击。此外，水可能会滞留在煎炉内并损坏电气元件，造成热蒸汽受伤。



切勿操作未正确接地的煎炉，否则会导致设备损坏或人员受伤。



本装置具有等电位接地接线片，它必须由授权安装工正确地安装在机架的背面。可移动面板和设备框架上的等电位联结符号（IEC 60417-1 的 5021）标明了安装位置。



- **切勿**使用大于数据标签上规定的保险丝来操作煎炉。
- 所有修理工作必须由泰而勒公司的授权维修人员进行。在进行任何修理工作之前，必须先切断煎炉的主电源。
- 连接电源线的装置：只有泰而勒公司的授权服务技术人员才可以在这些装置上安装插头。

- 没有配备电源线及插头或其它设备电源切断器件的固定设备，必须具有一个至少具有 3 毫米接触间隙并安装在外部的全极点切断器件。
- 那些永久性地联接到固定接线以及泄漏电流可能超过 10 毫安的电器设备，特别是当切断电源时或长期不使用的情况下，或是在最初安装过程中，必须具有如 GFI 等保护设备以保护不受泄漏电流的损坏，此等设备须由根据当地法规授权的人员安装。
- 用于此装置的电源线须具有抗油性，具有包皮的挠性电缆不得轻于普通的氯丁橡胶或其它类似合成橡胶铠装电缆（规定牌号 60245 IEC 57），这些电缆用适当的电线锚位固定以减轻导体在接线柱所受的张力（包括扭曲），并保护电线绝缘层不受磨损。

未遵循这些说明会造成人员受伤、设备损坏或煎炉性能不佳。

警告：应该只由合格的维修人员对电气设备进行检查、测试和修理。不正确的安装、调整、更改、维修或维护会造成财产损失、受伤或死亡。在安装或修理本设备之前，请认真阅读安装、操作及维护说明。



- 本设备必须与所有可燃性结构及材料隔离，包括但不限于墙壁、隔板、家具、地板、窗帘、纸张、盒子和装饰物。否则会导致失火并造成破坏及人员严重受伤。



为了您的安全

请勿在本设备或任何其它设备的周围储存或使用汽油或其它易燃性气体或液体。



- 切勿阻塞本设备后面的通风口。
- 切勿阻挡煎炉内和周围的气流。
- 切勿在所有服务面板和进出口尚未完全用螺钉紧固的情况下操作煎炉，否则会导致因煤气或电子零件造成的人员受伤。



在设置、操作和清理时必须非常谨慎，避免接触煎炉热表面或热油脂，否则会造成烫伤。



- 本煎炉必需放置在水平面上。
- 为了保证彻底清理，必须将煎炉拖到远离墙壁的地方。在将煎炉放回其最初位置时，应特别谨慎，平稳而缓慢地向后拉动煎炉，将其拖到原位。

未遵循这些说明可能导致煎炉倾覆，并造成严重的设备损坏或人员受伤。



注意煎炉上的所有警告标签，它们为操作人员进一步指出安全预防措施。

危害性通讯标准 (HCS) — 本手册的各项步骤中包括化学产品的使用，在这些步骤的文字部分中出现的化学产品将用黑体字标出 并在其后标注缩写字母 (HCS)。关于相应的物资安全数据单 (MSDS)，请查阅危害性通讯标准 (HCS) 手册。

本设备为美国制造，其零件使用美国尺寸，所有的米制转换都是近似的并视尺寸而定。

噪声等级：在距离机器表面 1 米以及离地面 1.6 米处测量时的空气噪声不超过 70 分贝(A)。

本说明仅对设备上标明的国家代码符号所代表的国家有效。如果设备上没有该符号，请参考技术说明，其中包含设备在该国家的使用条件的必要说明。



如果本产品上贴附有打上叉号的带轮垃圾桶符号，则表示本产品符合欧盟指令及在 2005 年 8 月 13 日之后生效的其它类似法规。因此，它必须在使用完毕之后单独回收，而且不得作为未经分类的地方性废物予以弃置。

将本产品按照您当地法规的规定送回到相应的回收设施是使用者的责任。

关于适用的当地法规方面的进一步信息，请与地方性设施和/或当地经销商联系。

零件名称与功能

C842 型部件分解图（见图 1）

编号	零件号	说明	数量	功能	保修等级
1	X72962	面板 A - 左上方侧面	1	提供维修和清理内部零件的入口。	103
2	024298	螺丝-10-32 X 3/8	6	将面板固定到框架上。	000
3	072967	面板 - 左侧	1	提供维修和清理内部零件的入口。	103
4	X78330-SER	袋 A-挡油板	3	防止油脂流动。	103
4a	078329	紧固件-按钮式 1/4 x 15/16	24	将挡油板固定在煎炉上。	000
4b	078285	挡板-油脂	4	防止油脂流动。	000
5	X72951	面板 A - 从后面维修（上方）	1	提供维修和清理内部零件的入口。	103
6	X72958-SER (包括 6a-6e)	面板 A - 后面板（下方）	1	提供维修和清理内部零件的入口。	103
6a	072959	面板-后双速风扇	1	提供维修和清理内部零件的入口。在面板上有一个双速风扇接头。	103
6b	053889	盖-保护性塑料 7/8 THD	1	保护后面板导线管端部的插头。	000
6c	X74158	导线管 A-后面板	1	连接到煎炉内的 2 速风扇内部导线管。	103
6d	078327	螺母-锁定导线管 1/2 英寸	1	将后面板导线管接头固定到面板上。	000
6e	044823	接头-公锁	1	将后面板导线管连接到内部导线管。	103
7	X72965	面板 A - 右上方侧面	1	提供维修和清理内部零件的入口。	103
8	072968	面板-右侧面（下煎板）	1	提供维修和清理内部零件的入口。	103
9	078377	脚轮-5 英寸 7-5/8 杆	2	使煎炉能够移动。	103
10	073240	脚轮-5 英寸旋转带锁	2	防止煎炉移动。	103
11	X72491-SER	控制器-显示界面	3	控制煎炉的所有功能。	103
12	076989-WP	开关 - 摇杆 - DPST 10A（风扇联锁）	1	启动煎炉和排风扇的电源。	103

C842 型部件分解图

编号	零件号	说明	数量	功能	保修等级
13	076012	按钮-操作员-黑色（待机）	3	启动煎烤循环，将上煎板保持在闭合位置并在控制器上显示信息“STANDBY”。如果在五秒钟内按两次，上煎板将自动降低到待机位置。	000
14	076011	按钮-操作员-红色（升起）	3	取消待机模式，升起上煎板并取消煎烤循环。	000

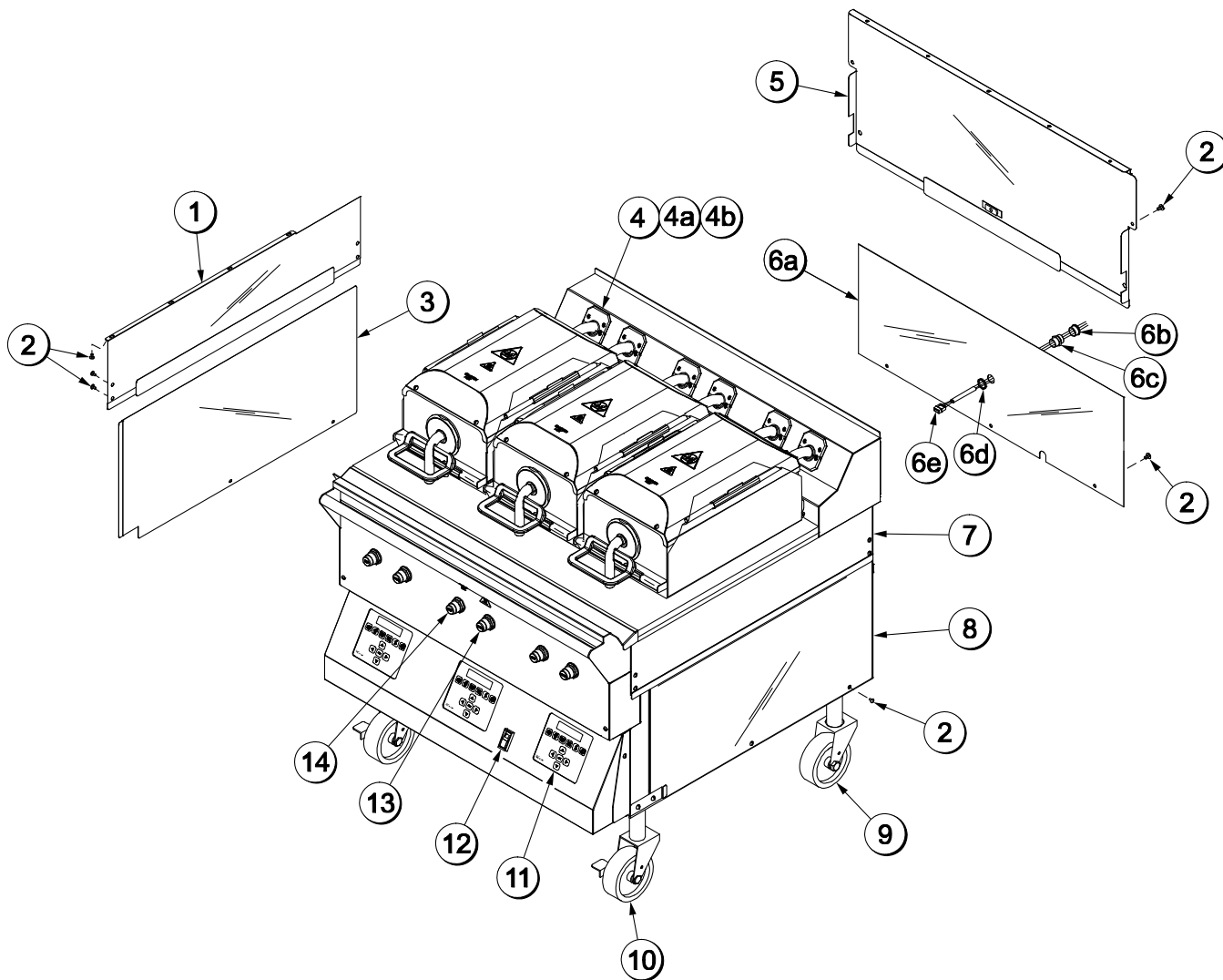


图 1

C844 型部件分解图（见图 2）

编号	零件号	说明	数量	功能	保修等级
1	X72786	面板 A - 左上方侧面	1	提供维修和清理内部零件的入口。	103
2	024298	螺丝-10-32 X 3/8	6	将面板固定到框架上。	000
3	072790	面板 - 左侧	1	提供维修和清理内部零件的入口。	103
4	X78330-SER	袋 A-挡油板	3	防止油脂流动。	103
4a	078329	紧固件-按钮式 1/4 x 15/16	24	将挡油板固定在煎炉上。	000
4b	078285	挡板-油脂	4	防止油脂流动。	000
5	X72951	面板 A - 从后面维修（上方）	1	提供维修和清理内部零件的入口。	103
6	072959	面板-后双速风扇	1	提供维修和清理内部零件的入口。在面板上有一个双速风扇接头。	103
7	X72788	面板 A - 右上方侧面	1	提供维修和清理内部零件的入口。	103
8	072791	面板-右侧面（下煎板）	1	提供维修和清理内部零件的入口。	103
9	078377	脚轮-5 英寸 7-5/8 杆	2	使煎炉能够移动。	103
10	073240	脚轮-5 英寸旋转带锁	2	防止煎炉移动。	103
11	X72491-SER	控制器-显示界面	3	控制煎炉的所有功能。	103
12	076989-WP	开关 - 摇杆 - DPST 10A（风扇联锁）	1	启动煎炉和排风扇的电源。	103
13	076012	按钮-操作员-黑色（待机）	3	启动煎烤循环，将上煎板保持在闭合位置并在控制器上显示信息“STANDBY”。如果在五秒钟内按两次，上煎板将自动降低到待机位置。	000
14	076011	按钮-操作员-红色（升起）	3	取消待机模式，升起上煎板并取消煎烤循环。	000
15	075288	保护罩	3	保护待机按钮不被意外启动。	103
16	075699SYM3	标签-控制面板-国际符号	1	位于升起按钮（显示煎板升起）下方的一组标签和待机按钮（显示煎板降低）。	000

C844 型部件分解图

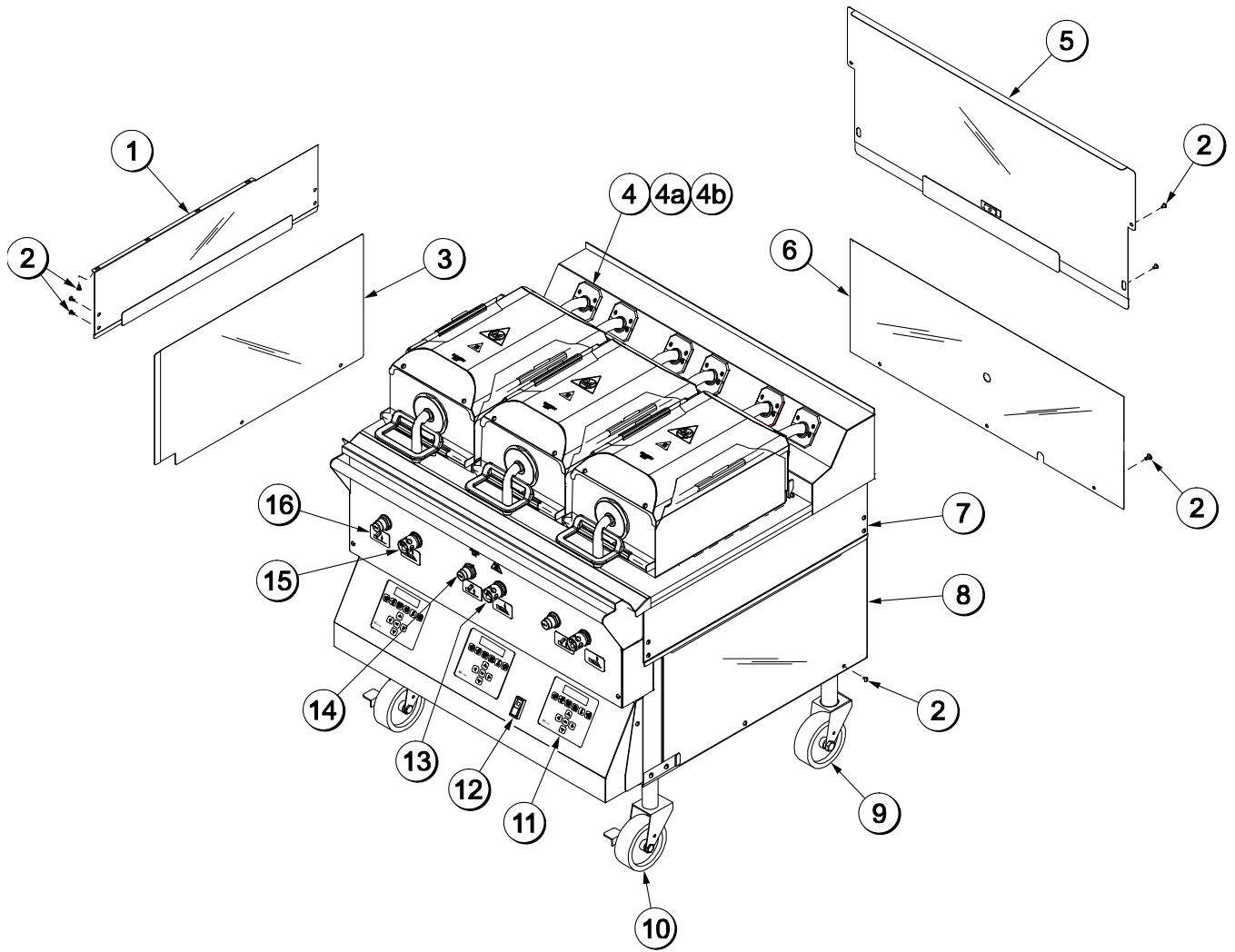


图 2

C842/C844 型前视图

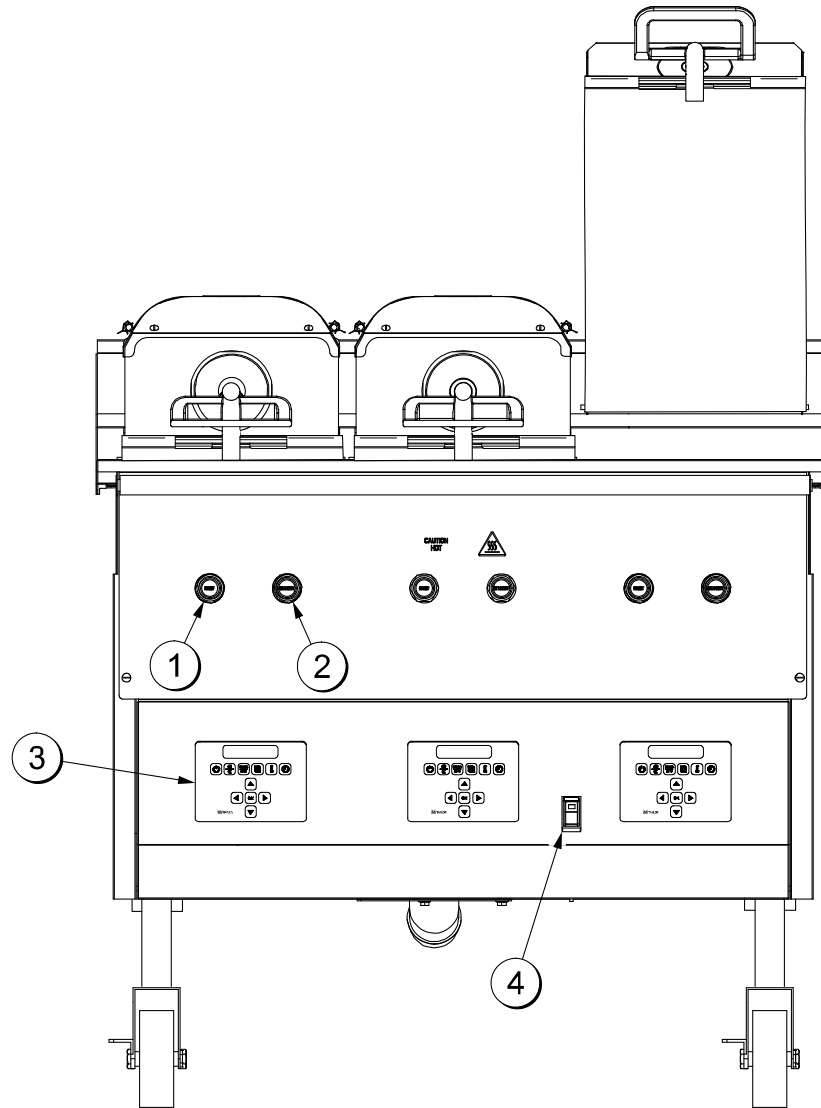


图 3

编号	零件号	说明	数量	功能	保修等级
1	076011	按钮-操作员-红色(升起)	3	取消待机模式, 升起上煎板并取消煎烤循环。	000
2	076012	按钮-操作员-黑色(待机)	3	启动煎烤循环, 将上煎板保持在闭合位置并在控制器上显示信息“STANDBY”。如果在五秒钟内按两次, 上煎板将自动降低到待机位置。	000
3	X72491-SER	控制器 - 显示屏	3	控制煎炉的所有功能。	103
4	076989-WP	开关 - 摇杆 - DPST 10A (风扇联锁)	1	启动煎炉和排风扇的电源。	103

C842/C844 型后视图

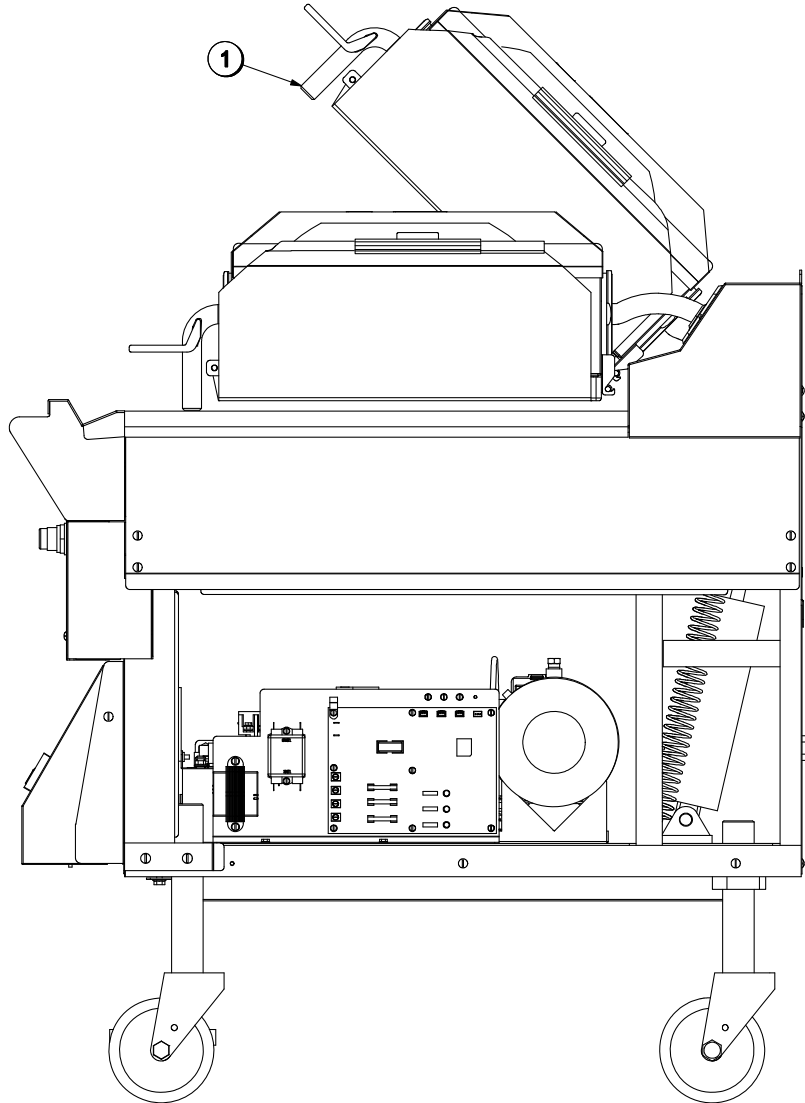


图 4

编号	零件号	说明	数量	功能	保修等级
1	072472	把手-煎板	3	当煎板降低时, 此把手放置在下煎板表面上。	103

C842/C844 型左侧视图

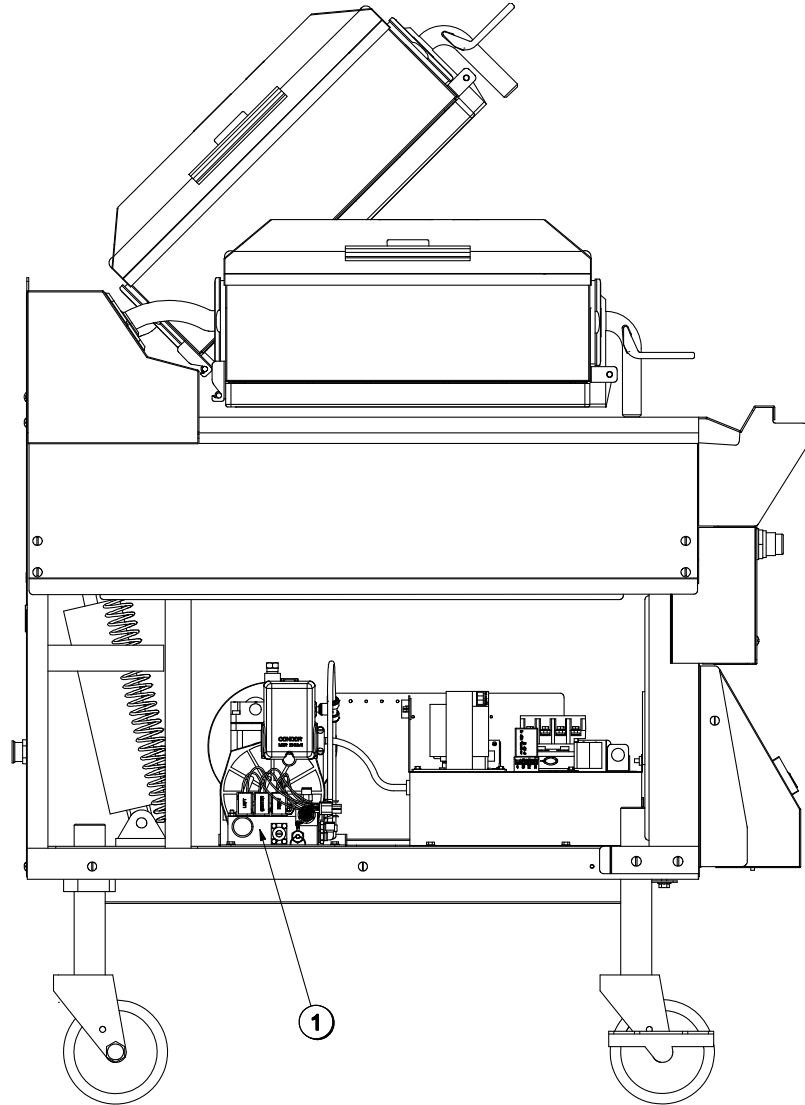


图 5

编号	零件号	说明	数量	功能	保修等级
1	072695	进气管道 A	1	调节煎板操作的气压。	103

C842/C844 附件

编号	零件号	说明	数量	功能	保修等级
1	073338	固定杆 - 铁弗龙材料	3	将铁弗龙不粘膜带镶边的一边固定到煎板的后面。	000
2	072673	固定夹 - 不粘膜, 带凸片	9	将铁弗龙不粘膜固定在煎板的前面和侧面。	000
3	073337	不粘膜 每箱盛有 9 张	1	用于保护上煎板的不粘屏障。	000
*4	081432	下煎板不粘膜 (每盒 12 张)	1	用于保护下煎板的不粘屏障。	000

*仅对使用下煎板铁弗龙不粘膜的煎炉。

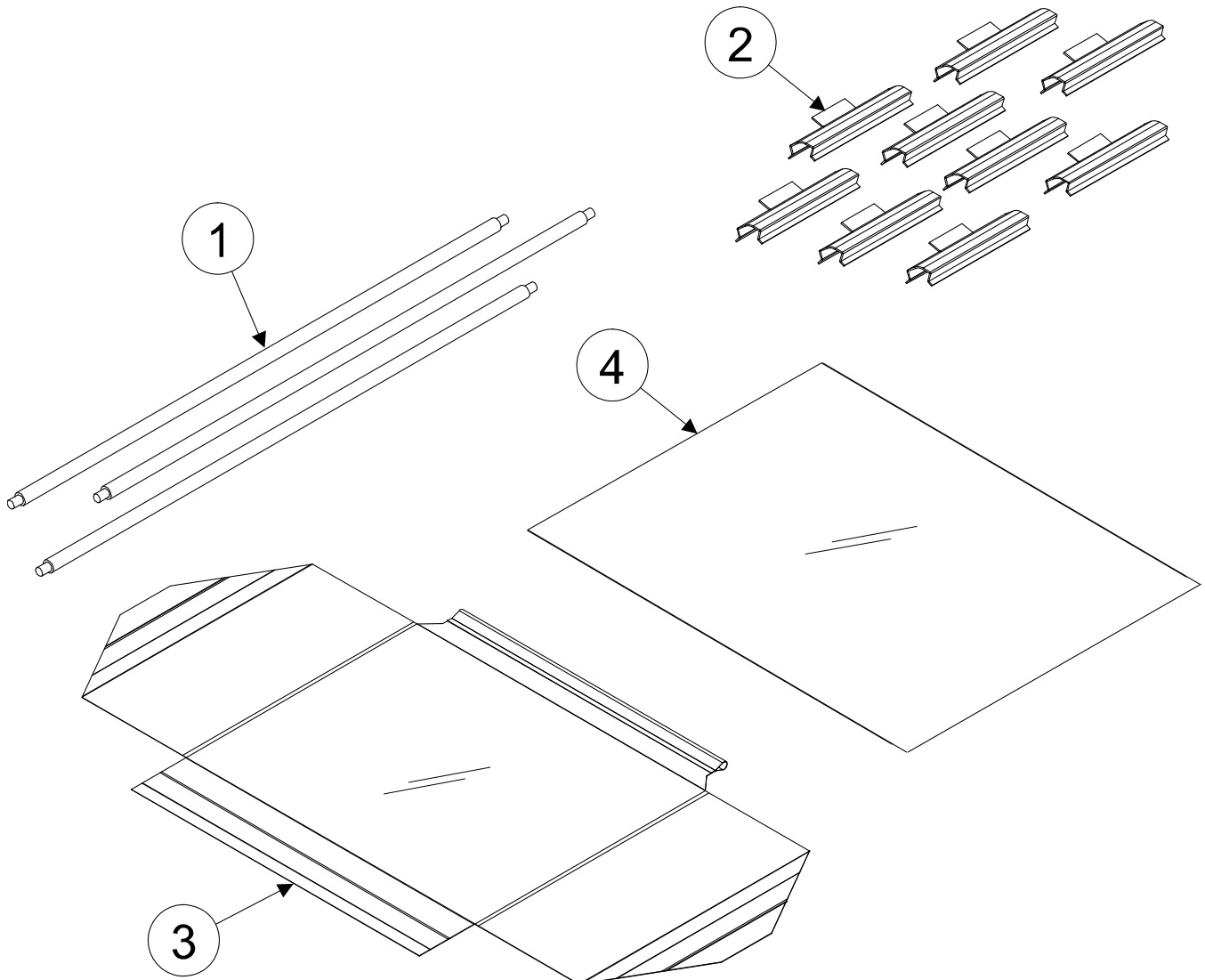


图 6

操作员须知

操作员须知部分零部件分解图（见图 7）

编号	说明	功能
1	风扇联锁开关	此开关启动煎炉和排风扇的电源。
2	ON/OFF 键	此键用于旋转控制器开关来开始预加热模式和自动调整煎板间隙，为了防止意外操作，必须按下此键三秒钟才能启动。
3	AM/PM 键	此键用于在 AM 和 PM 功能表选项列表之间进行来回切换。
4	MANUAL/AUTO 键	此键用于在手动和自动模式之间来回切换。
5	左移键	当煎烤处于手动模式时，此键用于翻滚功能表选项。（此键在 Auto 模式下无效。）
6	下移键	在功能表模式下，当输入一个新功能表选项或修改一个旧功能表选项时，此键用于降低数值及翻滚字符。（此键在 Auto 模式下无效。）
7	OK 键	此键用于接受所输入的信息。
8	右移键	当煎烤处于手动模式时，此键用于翻滚功能表选项。（此键在 Auto 模式下无效。）
9	上移键	在功能表模式下，当输入一个新功能表选项或修改一个旧功能表选项时，此键用于增加数值及翻滚字符。（此键在 Auto 模式下无效。）
10	程序键	此键用于进入和退出编程模式。
11	温度键	当按下 3 秒钟后，此键将进入探头标定屏。
12	煎烤时间键	此键用于改变具体功能表选项的取出时间。如要改变一个具体的煎烤时间，必须在手动模式下选择此项。（备注：按下煎烤时间键三秒钟以启动。）
13	液晶显示屏	这个屏幕显示功能表选项和信息。

操作员须知

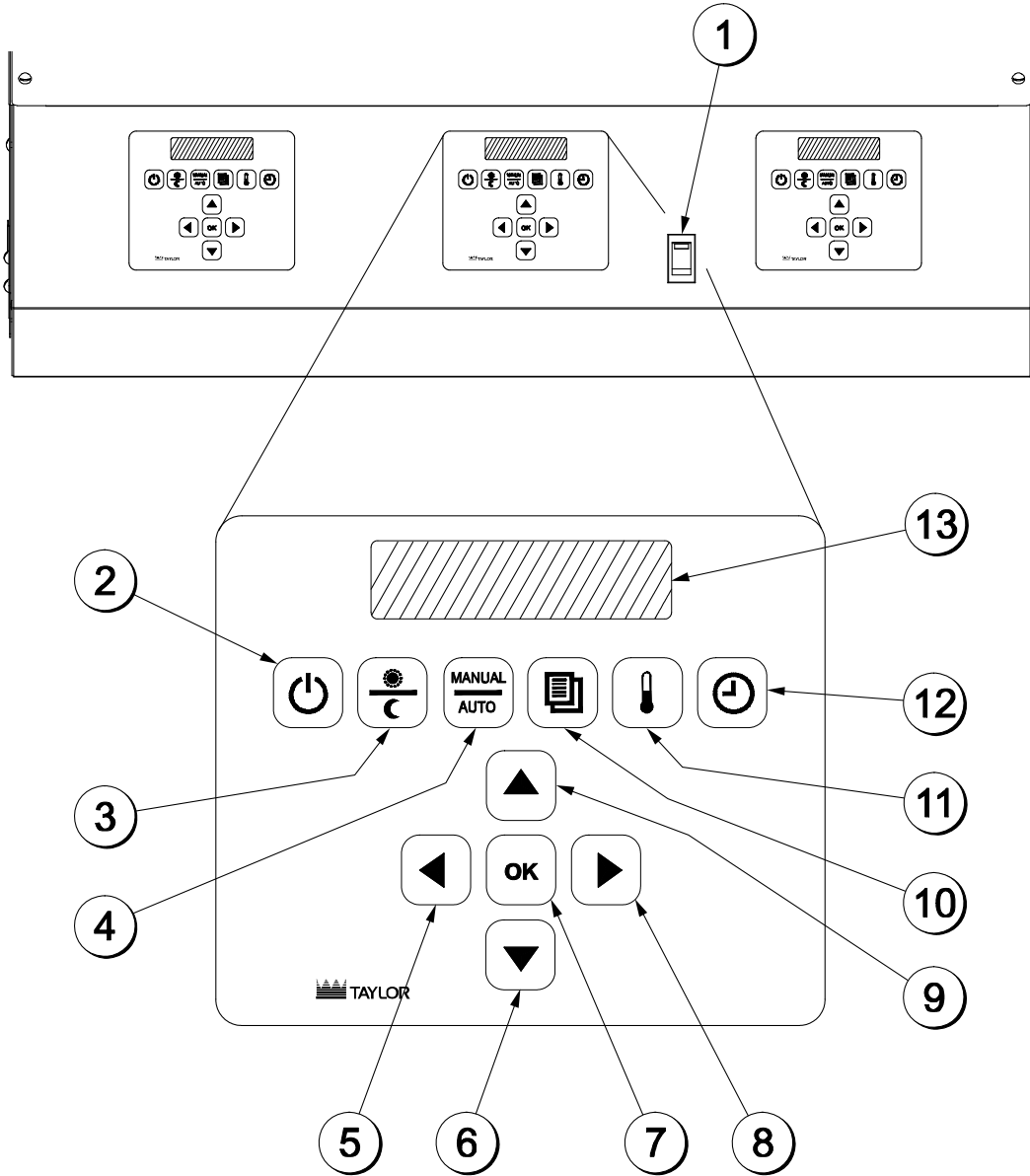




图 7


符号定义


为了在国际上更好地进行通讯交流，我们的很多操作员键上的文字都被符号取代来表示其功能。您的泰而勒设备的设计均带有这些国际符号。

下图表示这些符号的定义。

 = ON/OFF

 = AM/PM

 = 程序

 = 温度

 = 时间

设备设置步骤

安装上煎板铁弗龙不粘膜

1. 将铁弗龙不粘膜固定杆穿入不粘膜上的套环。（请见图 8）

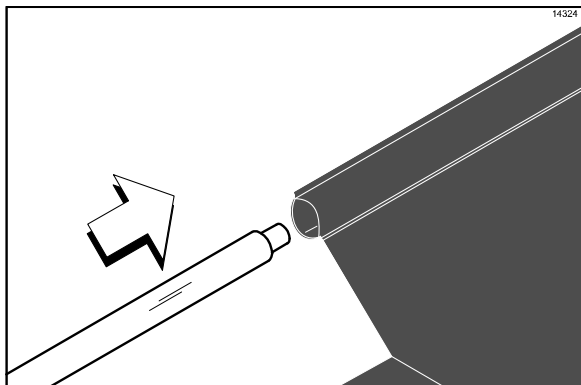


图 8

2. 将铁弗龙不粘膜固定杆卡入护套上的卡钩内。（请见图 9）

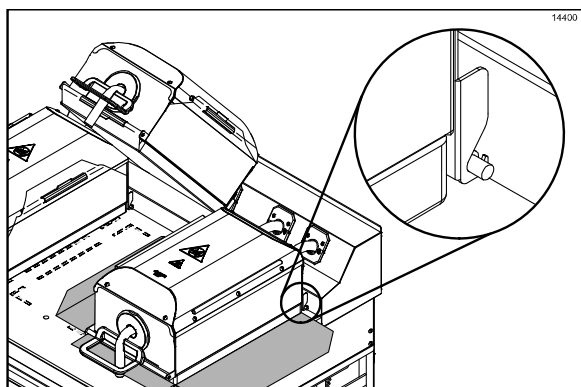


图 9

3. 使不粘膜位于固定杆的中心位置。将其拉紧到位于护套前面的不粘膜固定杆上，用固定夹片固定不粘膜。（请见图 10）

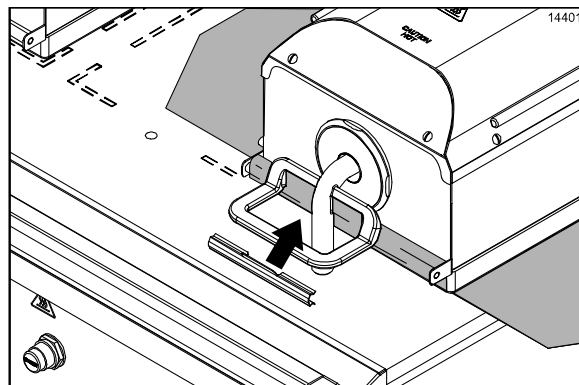


图 10

4. 小心地将不粘膜的侧面卷绕到盖轨上并用固定夹片将不粘膜固定住。（请见图 11）

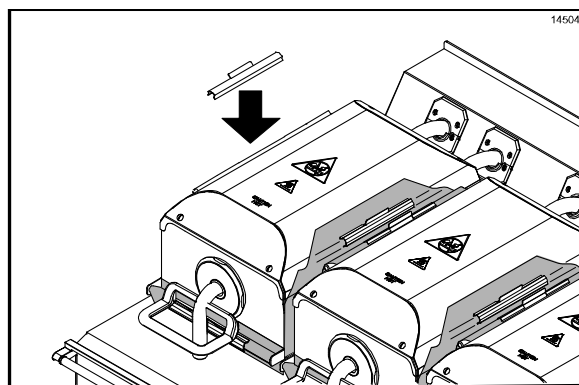


图 11

重要说明！不要褶皱不粘膜，这将会大大降低不粘膜的使用寿命。

5. 务必使不粘膜在上煎板表面上拉紧。
6. 对其它上煎板重复这些步骤。

安装下煎板铁弗龙不粘膜

(使用下煎板铁弗龙不粘膜的煎炉)

注：下列步骤仅适用于使用下煎板铁弗龙不粘膜的煎炉。

如果您的煎炉不使用下煎板铁弗龙不粘膜，请继续第 17 页上的“煎炉的启动步骤”。



警告！上煎板铁弗龙不粘膜不得用于下煎烤面。否则可能造成食品质量不佳及潜在的食品安全问题。

1. 用浸蘸有消毒液的煎炉抹布清理煎炉，除掉煎炉上的所有残渣。(请见图 12)

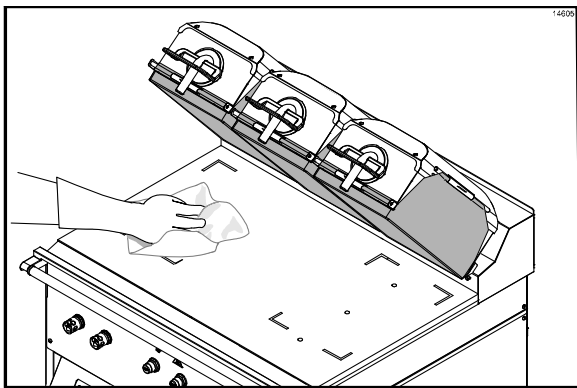


图 12

2. 将风扇联锁开关置于 ON 的位置，控制器将显示信息“OFF”。(请见图 13)

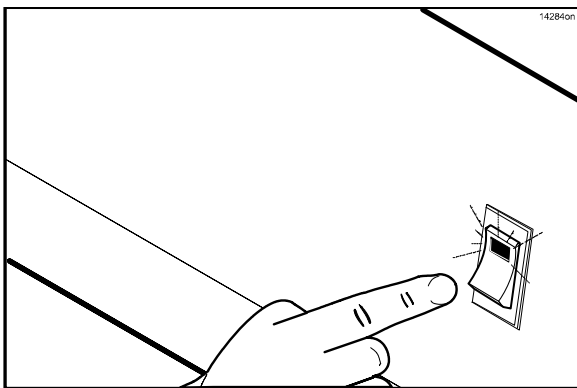


图 13

3. 按住  键 3 到 5 秒钟以加热煎炉。控制器屏幕上将显示“AM TOO COOL”和“AM FOLDED EGGS – FLAT”。

4. 屏幕上将首先显示“CLEAN GRILL SURFACES (清理煎炉表面)”，然后显示“CLOSE PLATEN FOR AUTO LEVELING (闭合煎板以自动调平)”。
5. 用一只圣代勺，在3英尺(1米)热煎烤面上撒上两平勺豆脂黏附片，让黏附片融化。(请见图 14)

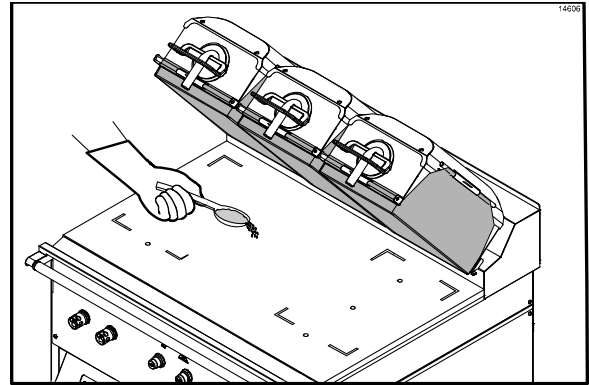


图 14

6. 用干净的橡皮刮板将黏附片在煎烤区分散开来。(请见图 15)

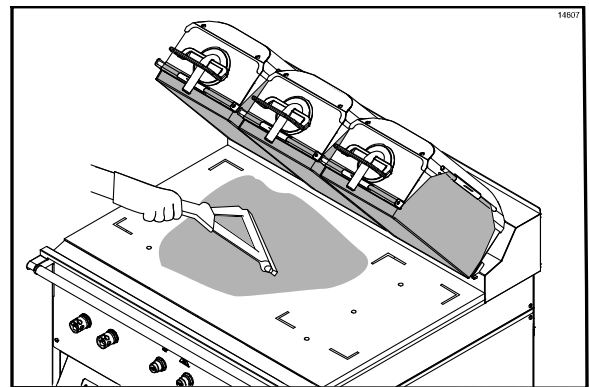


图 15

7. 戴上隔热手套。(请见图 16)

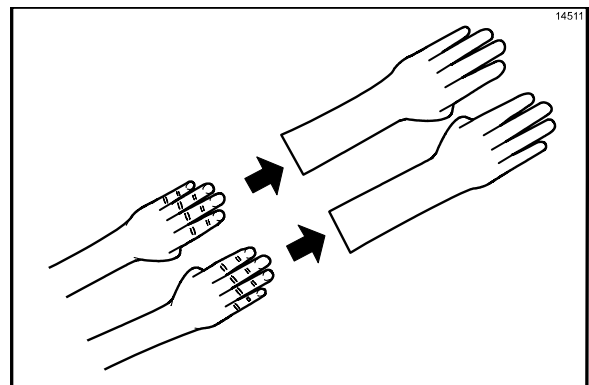


图 16

8. 让下煎板铁弗龙不粘膜的窄侧面向煎炉背面，放好不粘膜，使其位于距离每侧端部大约一英寸的位置。将不粘膜的后边缘与煎炉的后部挡油板及侧边对齐。（请见图 17）

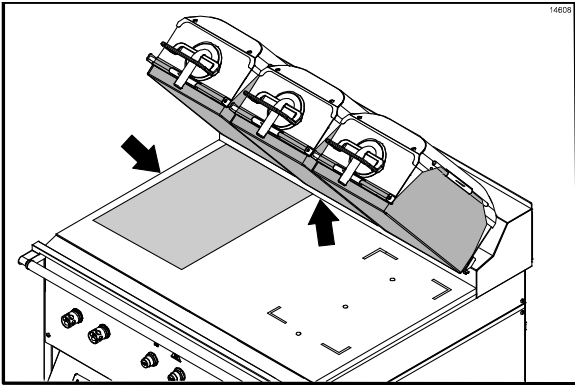


图 17

9. 用煎炉橡皮刮板轻轻挤出气泡，确定不要使不粘膜发生褶皱或折叠。（请见图 18）

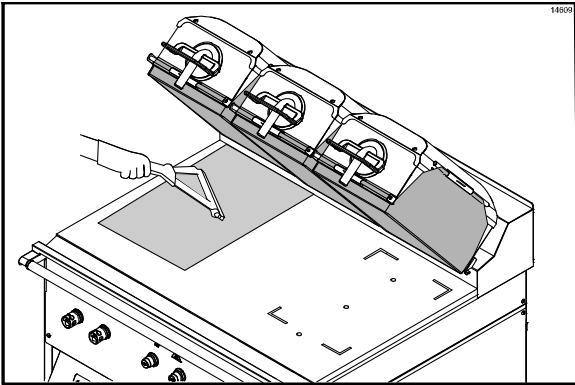


图 18

10. 对煎炉另一侧重复不粘膜的最后两个步骤。（请见图 19）

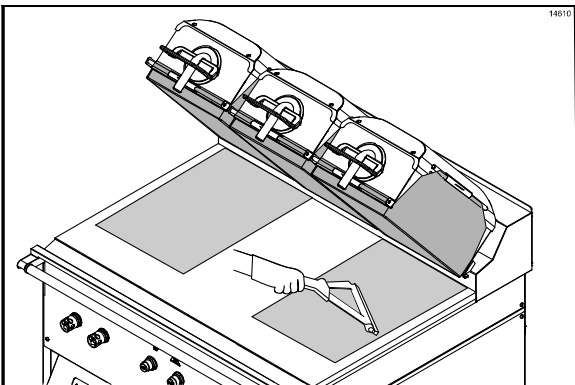


图 19

11. 将下煎板的第三片不粘膜的后边缘与煎炉的后部挡油板及中央对齐。这片不粘膜将与其它两片不粘膜的边缘有所重叠。（请见图 20）

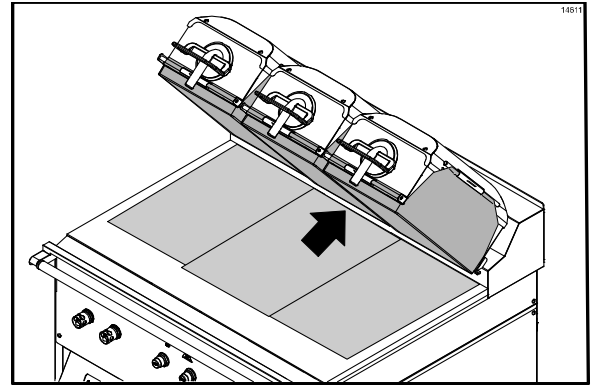


图 20

12. 用煎炉橡皮刮板轻轻挤出气泡。

注：如果安放正确，铁弗龙不粘膜应平整放置，只有很少的小气泡。

13. 按待机键以闭合煎板。（请见图 21）

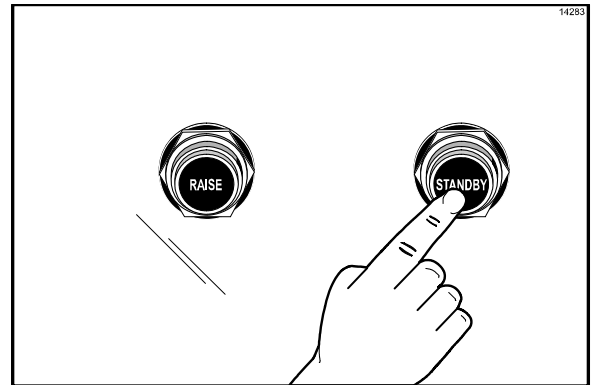


图 21

14. 当煎板闭合之后，煎炉将开始加热到正确的温度。在达到正确的温度之前，控制器将显示下列信息“TOO COOL FOR AUTO LEVELING（太冷而不能自动调平）”。

15. 当煎炉达到正确温度时，屏幕上将显示“PLEASE WAIT FOR AUTO LEVELING（请等待自动调平）”。

16. 当完成自动调平后，上煎板将升起。屏幕上将显示已选定的产品。

在下列情况下必须更换不粘膜：

- 产品粘在不粘膜上。
- 由于碳积累而对味道和外观造成影响。
- 煎烤区的不粘膜出现破裂。
- 不粘膜上的不粘材料出现磨损。

注：每天转动并调换不粘膜的方向。

铁弗龙不粘膜的保养

- 请勿折叠或造成褶皱。
- 请勿使其接触尖锐或磨损性物体。
- 请勿用热水冲洗或浸泡在水中。
- 请勿放在任何物体的下面。

煎炉的启动步骤

重要说明：在开始这些步骤之前，下煎板和上煎板必须清洁。

注：使用下煎板铁弗龙不粘膜的煎炉需要在安装下煎板铁弗龙不粘膜之前启动煎炉。（见第 15 页）。

1. 将风扇联锁开关置于 ON 的位置，控制器将显示信息“OFF”。（请见图 22）

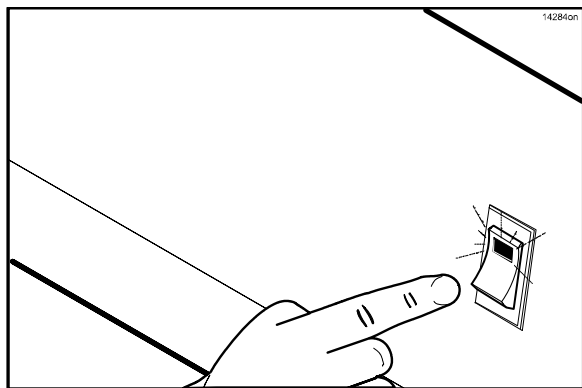


图 22

2. 按键 3 到 5 秒钟以加热煎炉。控制器屏幕上将显示“AM TOO COOL”和“AM FOLDED EGGS – FLAT”。（请见图 23）

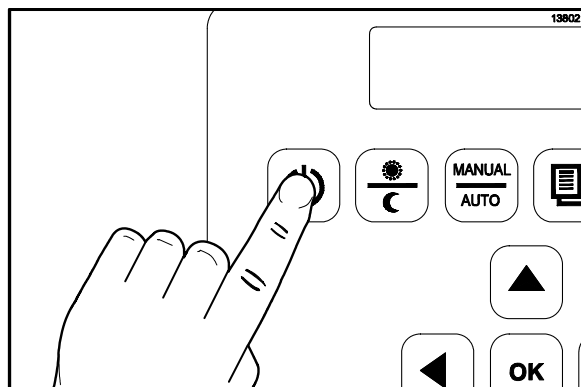


图 23

3. 控制器将首先显示“CLEAN GRILL SURFACES”，然后控制器将显示“CLOSE THE CLAM FOR AUTO LEVELING”。
4. 按待机键以闭合煎板。（请见图 24）

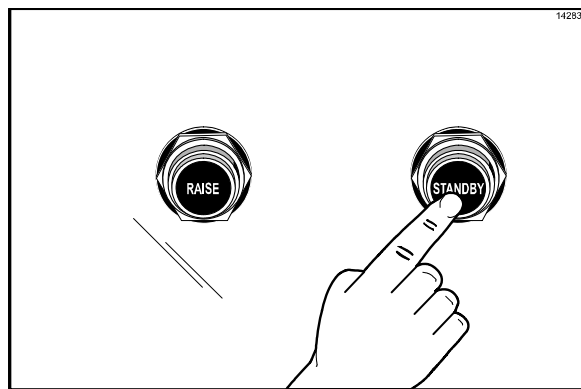


图 24



5. 当煎板闭合之后，煎炉将开始加热到正确的温度。在达到正确的温度之前，控制器将显示下列信息“TOO COOL FOR AUTO LEVELING（太冷而不能自动调平）”。
6. 当煎炉达到正确温度时，屏幕上将显示“PLEASE WAIT FOR AUTO LEVELING（请等待自动调平）”。
7. 当完成自动调平后，上煎板将升起。屏幕上将显示已选定的产品。

功能表屏

通过 Operator Menu（操作员功能表）或 Manager Menu（经理功能表）可有限访问功能表屏。需要输入个人密码才能访问操作员屏或经理功能表。

操作员功能表 - 密码访问

操作员功能表提供有限的 MENU（功能表）和 SYSTEM SETUP（系统设置）访问。访问此功能表是为了日常操作（对于负责牛肉整体效果的人）。

如要访问操作员功能表，按  键，直到显示“PROGRAMMING”。按  键以显示密码输入屏，依照下列顺序按这些键以输入操作员功能表密码：



除了“ADD ITEM”之外，所有功能表选项均将显示出来。每个功能选项都具有以下参数：


- AM/PM（上午/下午）
- REMOVE IN（取出）
- REMOVE ALARM（取出警告）


将提供以下系统设置参数：

- PROBE CALIBRATION（探头标定）
- TEMPERATURE DISPLAY（温度显示）
- AUTO CLOSE（自动闭合）
- SPEAKER VOLUME（扬声器音量）
- TOO COOL DELAY（过冷延迟）

经理功能表 - 密码访问

从经理功能表可访问所有功能选项并访问有限的系统设置。如要访问经理功能表，按

 键，直到显示“PROGRAMMING”。

按  键以显示密码输入屏。依照下列顺序按这些键以输入经理功能表密码：




所有功能表选项均将显示出来，包括“ADD ITEM”。每个功能选项都具有所有参数。

除了在操作员功能表中提供的参数外，还将提供以下系统设置参数。

- AUTO PROD MELT TIME（自动产品融化时间）
- GATEWAY ENABLE（网关启用）
- DATE（日期）
- TIME（时间）
- 24 HOUR STORE（24小时店铺）

产品选择

 键让操作员能够以自动模式或手动模式煎烤。

自动模式






在自动模式下，煎炉可自动检测放置在下煎板上的产品并设置适当的煎烤参数。**只有双面煎烤才有自动选项。**

注：在“MENU ITEMS”中，自动选择参数必须设为“YES”。

手动模式

在手动模式下，由操作员选择想要煎烤的产品。

如要使用手动项选择产品，可遵循下列步骤。

1. 按  键。控制器屏幕上将显示“AM”。如果想要“PM”，则再按一次  键。
2. 按  键以选择 MANUAL 模式。
3. 用  或  键来翻滚产品功能表选项中的各种产品。继续这个过程，直到显示出想要的产品名称。所显示的产品将被选定。

肉饼放置

必须遵循在煎炉上放置肉饼的步骤，在下煎板上必须一次放置两个肉饼，次序是从前到后，从右到左。在煎烤循环结束后，上煎板将升起。

注：从下煎板取出肉饼时必须按照与煎烤前放置肉饼的顺序相同的顺序取出，这一点非常重要。

当上煎板升起到 OPEN（打开）位置并且在给肉饼添加调味料之后，必须立即取出肉饼。

下面是煎炉的每一个煎烤区能够煎烤的肉饼的最大数目。

- 8 块普通肉饼 (10:1)
- 6 块四分之一磅肉饼 (4:1)
- 4 安格斯肉饼
- 8 块香肠肉饼
- 6 块圆形咸肉

下图可用作为肉饼放置指南。

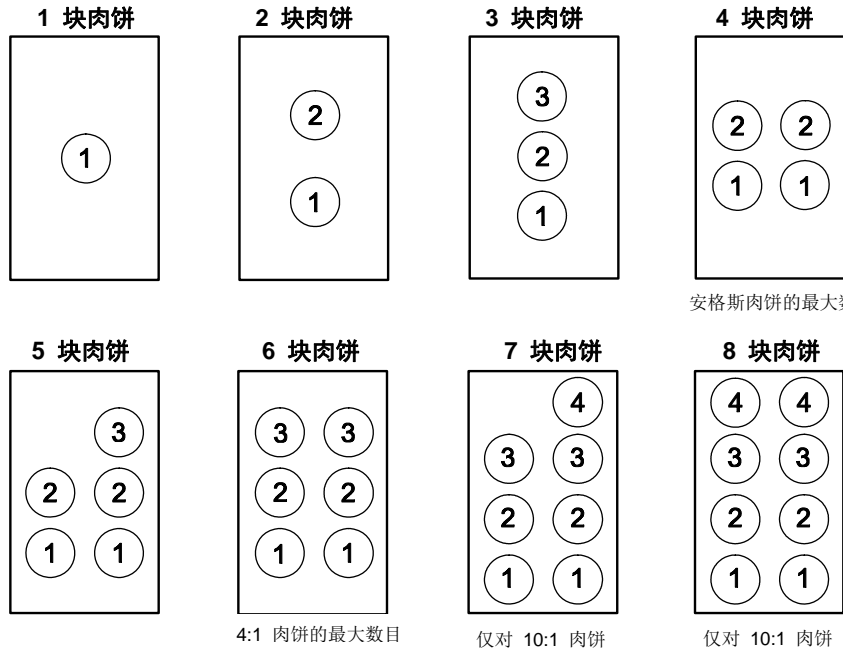
C842/C844 型

IntelliGap™ 煎炉

10:1、4:1、香肠、圆形咸肉和肉饼放置说明

C842/C844 型煎炉的肉饼放置方式

注意：
将肉饼放置在煎炉上，从前到后每次放置两块。



C842/C844 型煎炉的肉饼取出方式

注意：
按照所示顺序取出肉饼，每次取出一块，先取出后面的，顺序是从右到左。

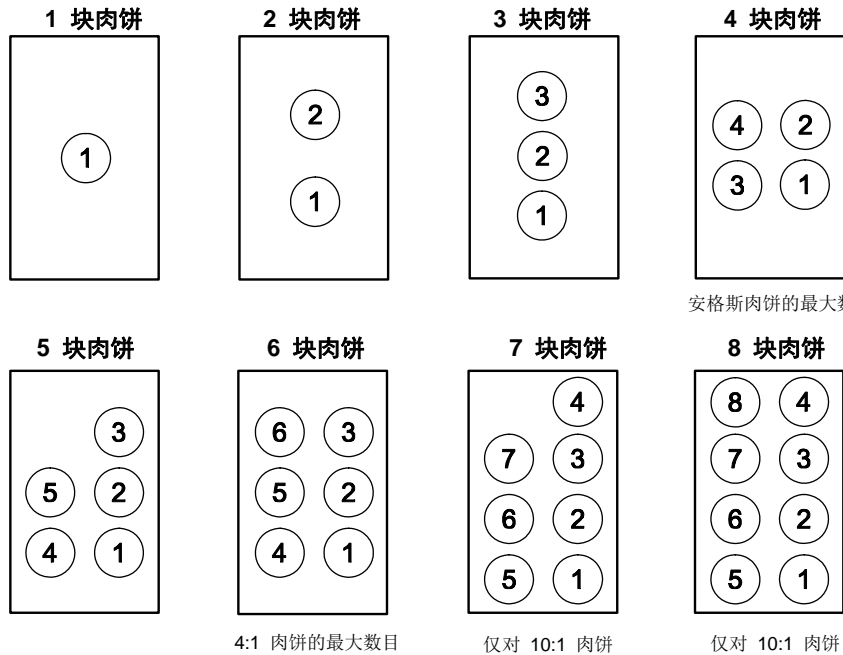


图 25

注：各个国家的肉饼放置步骤可能不同，请遵循您当地麦当劳权威的建议。

待机步骤

当煎炉处于闲置状态且没有煎烤产品时，必须将上煎板置于待机位置。

1. 如要将上煎板置于待机位置，可从打开位置按两次待机键。（请见图 26）

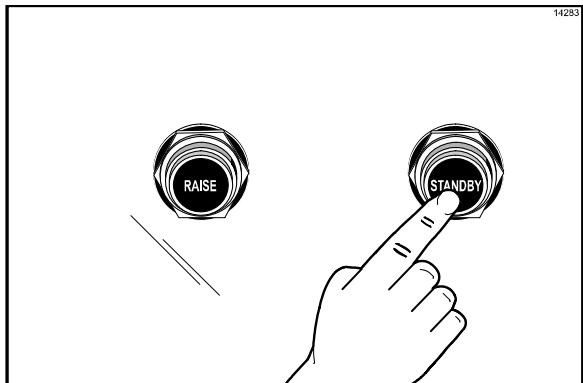


图 26

2. 如要将上煎板升起到 OPEN 位置以继续煎烤，按 RAISE（升起）键。（请见图 27）

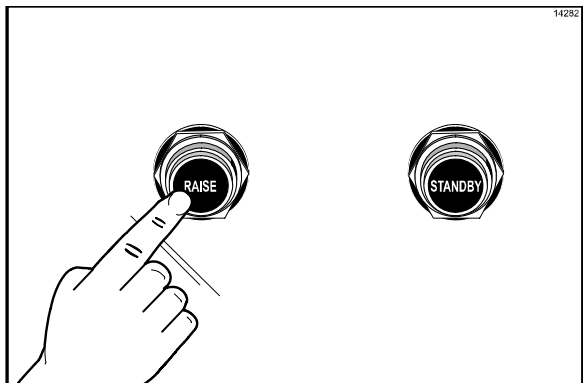


图 27

注：如果煎炉处于闲置状态连续 5 分钟而没有被置于待机状态，则会鸣响一个声音提示，而且屏幕上将显示“PUT GRILL IN STANDBY（请将煎炉置于待机状态）”。



当心：绝对不要强迫升起上煎板，这将造成部件损坏，请仅使用升起按钮来打开上煎板！

每次煎烤之后的清理 （使用下煎板铁弗龙不粘膜的煎炉）

注：对于使用下煎板铁弗龙不粘膜的煎炉和不使用下煎板铁弗龙不粘膜的煎炉，本手册采用单独的章节分别介绍其步骤。请针对您的煎炉遵循相应的步骤。

如果您的煎炉不使用下煎板铁弗龙不粘膜，请继续第 22 页。

1. 用橡皮刮板从前向后刮挤下煎板铁弗龙不粘膜。（请见图 28）

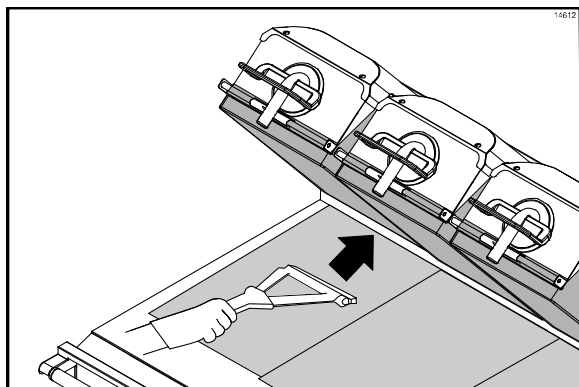


图 28

2. 用橡皮刮板从上向下刮挤上煎板铁弗龙不粘膜。（请见图 29）

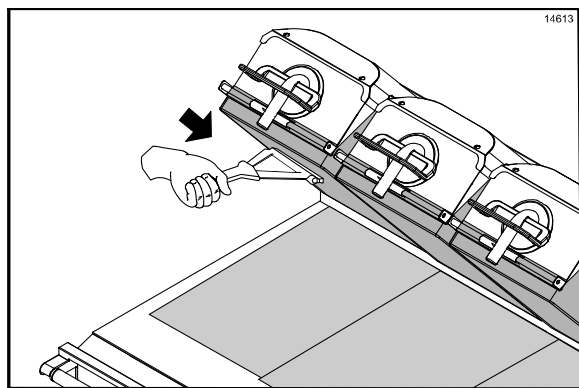


图 29

3. 将残余物推入油脂槽。(请见图 30)

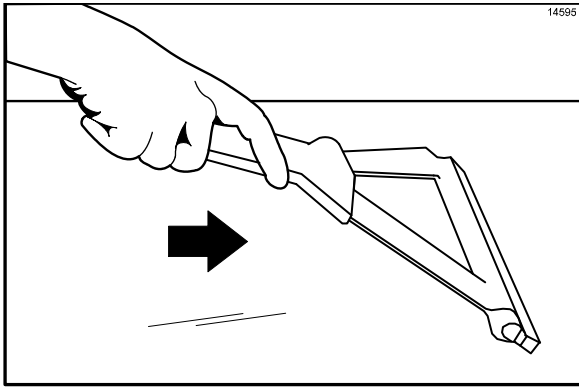


图 30

注：在用橡皮刮板刮拭不粘膜时，不要用力过大。使用过大的压力会刮破或撕裂不粘膜。

4. 用橡皮刮板从中心向外刮，小心地挤出气泡，一定不要让铁弗龙不粘膜出现折叠或褶皱。(请见图 31)

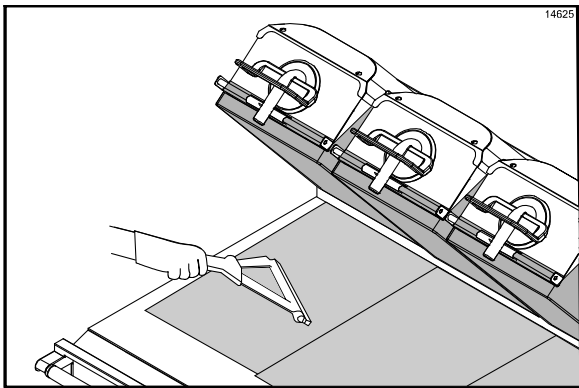


图 31

5. 用浸湿消毒液的煎炉抹布擦拭橡皮刮板。
6. 用浸湿消毒液的煎炉抹布擦拭上煎板和煎烤面，每小时擦拭 4 次。
7. 在操作过程中，根据需要用浸湿消毒液的煎炉抹布擦拭后部挡油板和上煎板前部区域。



当心：上煎板和下煎烤面很烫！为了防止烫伤，在擦拭铁弗龙不粘膜时要特别谨慎。

每次煎烤之后的清理 (不使用下煎板铁弗龙不粘膜的煎炉)

注：对于使用下煎板铁弗龙不粘膜的煎炉和不使用下煎板铁弗龙不粘膜的煎炉，本手册采用单独的章节分别介绍其步骤。请针对您的煎炉遵循相应的步骤。

重要说明！如果您的煎炉使用下煎板铁弗龙不粘膜，请遵循在第21页上开始的说明。如未遵循这项说明将会造成设备损坏和煎炉性能不佳。

1. 用煎炉刮铲从前到后刮除下煎板上的油脂，**请勿使用煎炉刮铲横向刮铲下煎板的后部。**(请见图 32)

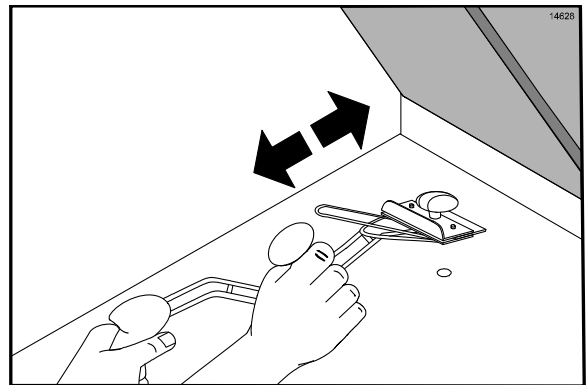
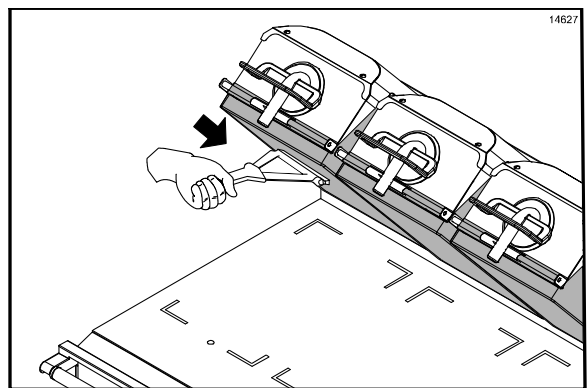


图 32

2. 用刮板清理上煎板上的不粘膜，沿斜线方向清理不粘膜。握住把手，使其略微向上倾斜，刮板端部面向下。(请见图 33)



注：在刮拭不粘膜时，不要用力过大。使用过大的压力会刮破或撕裂不粘膜。

图 33

3. 用煎炉刮板将下煎板后部的油脂扫入油脂罐，在这一步**切勿**使用煎炉刮铲。（请见图 34）

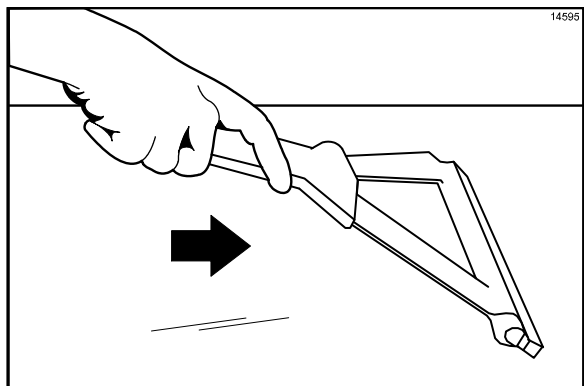


图 34

4. 在操作过程中，根据需要用煎炉抹布清理后部挡油板和上煎板前部。

注：为了延长铁弗龙不粘膜的使用寿命，用浸湿的折叠煎炉抹布每小时至少擦拭不粘膜四次。



当心：上煎板表面很烫！为了防止烫伤，在擦拭不粘膜时必须特别谨慎。

在平煎炉模式下煎烤

1. 如要选择平煎炉功能表选项，按  键。
2. 按  键以进入人工模式。按  或  键来翻滚到所希望的平煎炉功能表选项。显示屏可能会交替显示“TOO COOL”或“TOO HOT”，直到煎炉达到设定温度。
3. 将产品按规定方法放置好之后，按 **STANDBY**（待机）键来开始煎烤循环。（请见图 35）

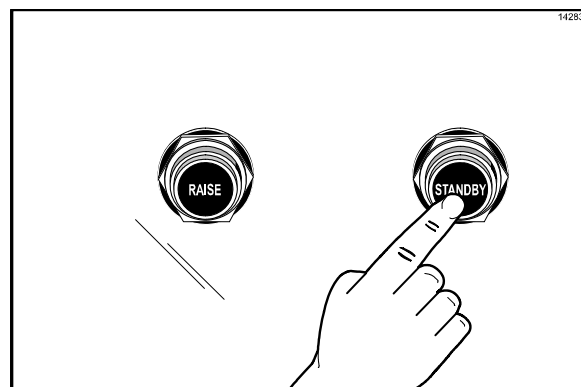




图 35


4. 进行屏幕上显示的各项功能（即焦黄、翻转等）。（**注：**按 **RAISE** 键将取消煎烤循环。）
5. 在完成煎烤循环之后，屏幕上将闪烁信息“REMOVE”，并将响起声音提示。按规定的方法移出产品。

如要将早餐转换到午餐

1. 如果煎炉处于 AM AUTO 模式，按  键以选择 PM。
2. 如果煎炉被设置在人工模式下的某个早餐项，则按  键以选择 PM。
3. 显示屏可能会交替显示“TOO COOL”或“TOO HOT”，直到煎炉达到设定温度。

如要显示当前温度

注：可随时显示实际温度，包括在煎烤循环中。

1. 按  键将显示以下屏幕系列。第一个屏幕如下所示。

Top Bck	(AM/PM)	Top Frt
Back	Cntr	Frt

2. 下一个屏幕将显示实际温度，如下例所示。

426	Now/Deg F	425
348	350	349








注：按  键一次和  键五次将保持屏幕上的温度，直到按  键。

3. 下一个屏幕将显示设置点温度，如下例所示。

425	Set/Deg F	425
350	350	350

4. 然后，屏幕上返回选定的功能表选项。

改变产品的煎烤时间

1. 按  键，将煎炉置于人工模式。
2. 按  键或  键将需要改变的功能表选项翻滚到煎烤时间。
3. 按住  键 3-5 秒钟。
4. 用  键来增加时间，用  键来减少时间。每按一次键将改变时间一秒钟。
5. 按  键以保存这些变更。

改变功能表选项

请参见第 19 页上的“产品选择”部分。

探头的标定

对于使用下煎板铁弗龙不粘膜的煎炉，需要在安装不粘模之前进行探头标定。对于不使用下煎板铁弗龙不粘膜的煎炉，在没有上煎板铁弗龙不粘模的情况下进行探头标定。

在下煎板和上煎板从前到后的每个加热区都有热电偶探头。对于所有煎炉，温度测量顺序都应该是从前向后，从左向右。

探头的位置如下面的图 36 和图 37 所示。

C842 型

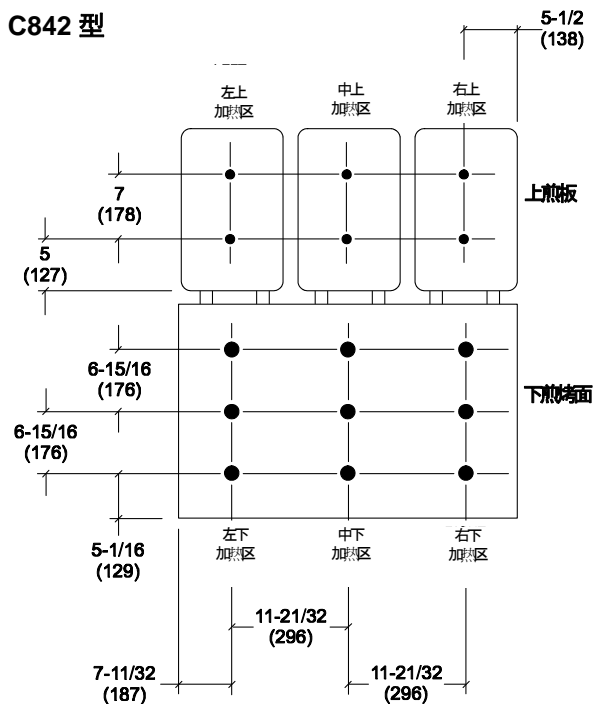


图 36

C844 型

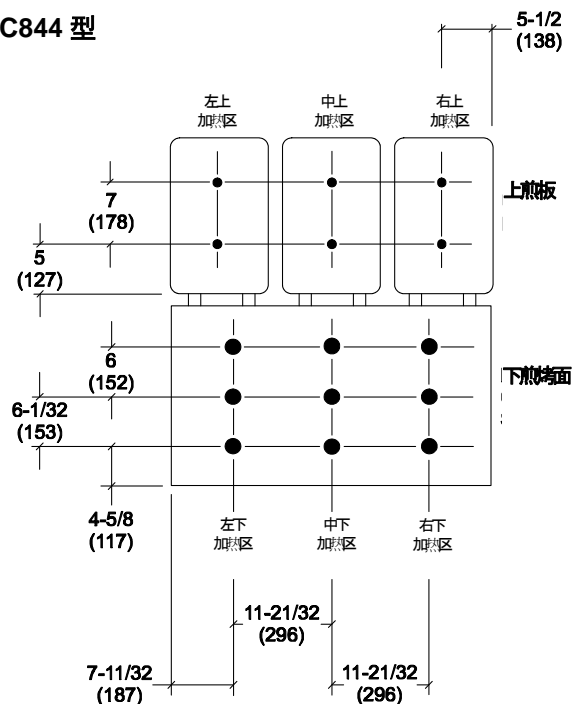







图 37


1. 按  键 将煎炉置于人工模式。
2. 按住  键三秒钟。
3. 将一个测温计表面探头安放在选定加热区内，如图 36 和图 37 所示。
4. 如果控制器上显示的温度与高温测温计表面探头显示的温度之间的差值大于 $5^{\circ}\text{F}/3^{\circ}\text{C}$ ：

按  键来增加温度值，使其与所显示的温度相同。

按  键来降低温度值，使其与所显示的温度相同。

注：加热区名称后面的数字表示先前的标定调整值。

5. 如要标定下一个加热区，用  键来移动到下一个加热区。

6. 在完成标定后，按  键以保存所有变更。

每天清理步骤

使用下煎板铁弗龙不粘膜的煎炉

注：对于使用下煎板铁弗龙不粘膜的煎炉和不使用下煎板铁弗龙不粘膜的煎炉，本手册采用单独的章节分别介绍其步骤。请针对您的煎炉遵循相应的步骤。

如果您的煎炉不使用下煎板铁弗龙不粘膜，请继续第 35 页。



- **当心：**绝对不要使用冷水或冰来冷却上煎板或下煎板。
- 绝对不要使用上煎板或下煎板上的煎炉网。
- 绝对不要让煎炉刮铲或磨损性清洁物质接触不粘膜。

1. 按红色 RAISE 键，将上煎板升起到 OPEN 位置。（请见图 38）

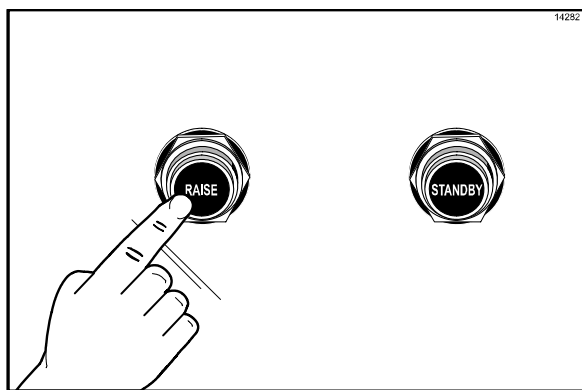



图 38




当心：绝对不要强迫升起上煎板，否则可能损坏零部件，请仅使用升起键来打开上煎板！

2. 按  键，直到显示“CLEANING”信息。

3. 按  键。

当煎烤表面达到正确的清理温度时，将发出一个声音警报，而且将显示“READY TO CLEAN(可以进行清洗)”信息。

4. 按  键以取消警报。

5. 再按  键，将显示信息“OFF”。

6. 戴上隔热手套。（请见图 39）

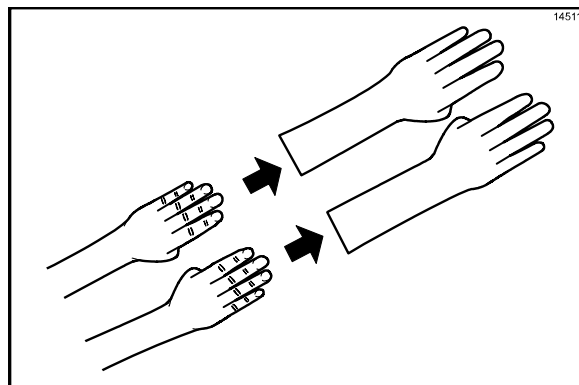


图 39

7. 拆卸、清空并重新安装油脂槽。（请见图 40）

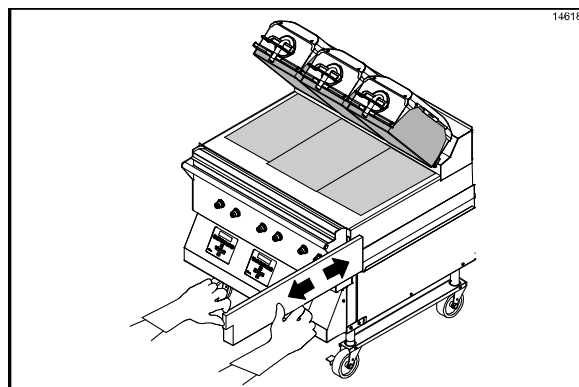


图 40



当心：上煎板、下煎烤面和铁弗龙不粘膜都很烫。为了防止烫伤，必须特别谨慎。

8. 用干净、浸蘸有消毒液的煎炉抹布擦拭上煎板和下煎板铁弗龙不粘膜的暴露表面。（请见图 41）

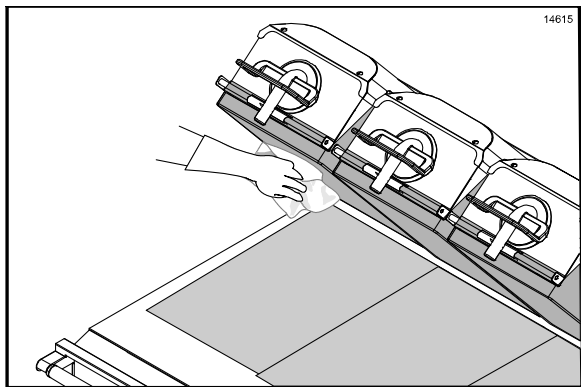


图 41

9. 打开一包 McD Hi-Temp Grill Cleaner (HTGC) (麦当劳高温煎炉清洁剂)。将其全部倒入一个干净的餐碟或不锈钢盘内。（请见图 42）

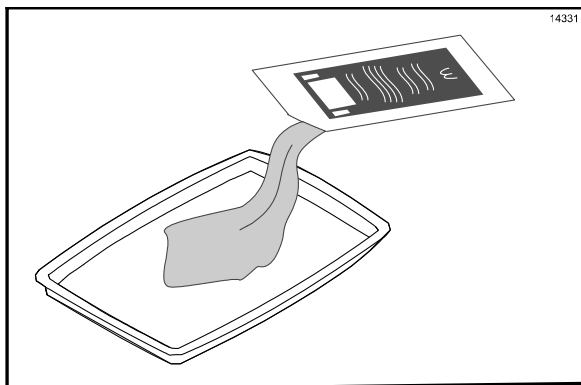


图 42

10. 用一块干净并浸蘸有消毒液的煎炉抹布浸蘸一些煎炉清洁剂，不要让抹布饱和。（请见图 43）

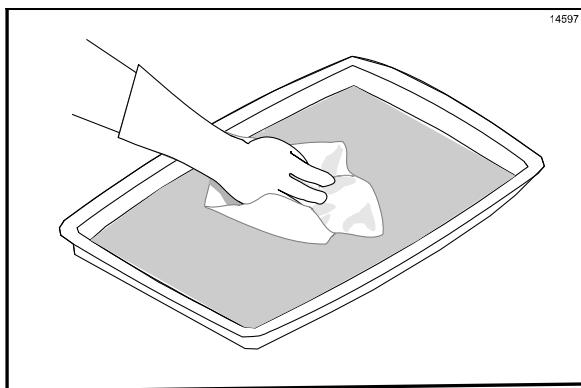


图 43

11. 用浸湿有煎炉清洁剂的煎炉抹布清理上煎板和下煎板铁弗龙不粘膜的暴露表面。（请见图 44）

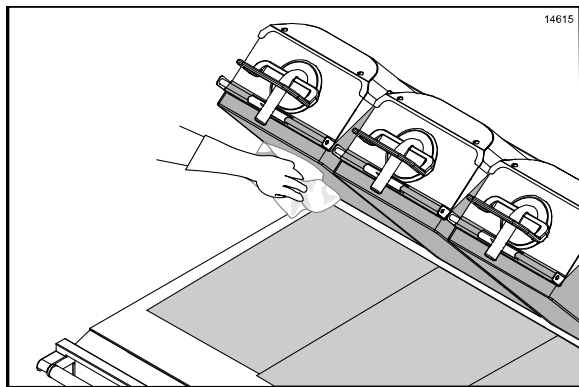


图 44

12. 拆下铁弗龙不粘膜固定夹片、固定杆、上煎板和下煎板不粘膜。在三槽下水池内清洗并冲洗固定夹片和固定杆。如有必要，将它们浸入 SolidSense APSC 热溶液中以去除碳积累。（请见图 45）

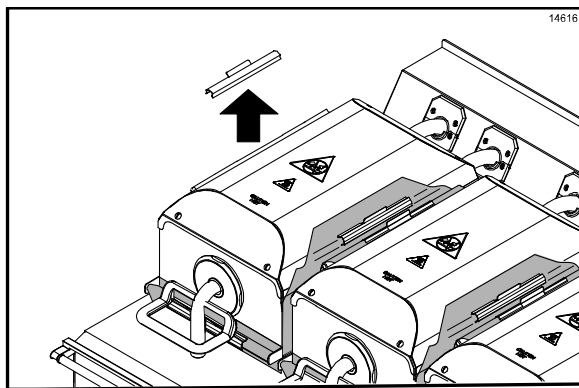


图 45

13. 将所有不粘膜平整地放在铁弗龙不粘膜储放盘内。请勿折叠、褶皱或将其放在尖锐物体上。不要在三槽下水池内清洗不粘膜。(请见图 46)

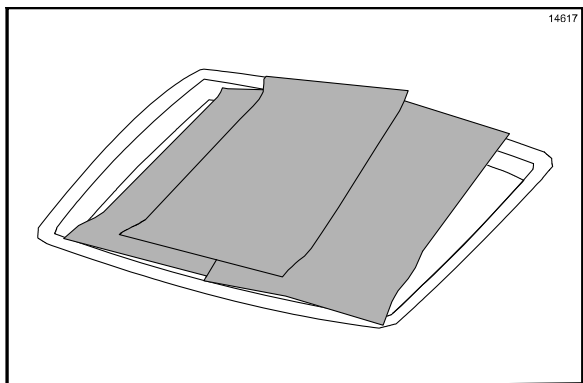


图 46

14. 将 Kay 煎炉清洁垫支架放入煎炉清洁剂内。(请见图 47)

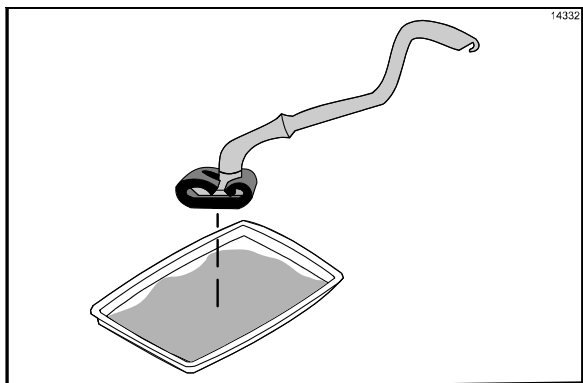


图 47

重要说明：在下列步骤中使用煎炉清洁剂时请不要擦拭：

15. 在整个下煎板表面上以从前向后的方式涂洒一薄层煎炉清洁剂。在涂抹整个表面时，将产品保留在煎炉上。(请见图 48)

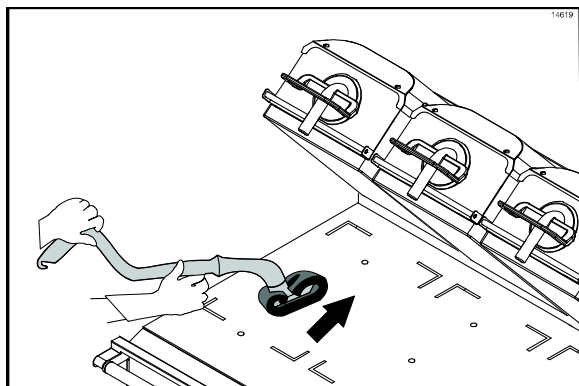


图 48

注：让煎炉清洁剂在煎烤面上保留一段时间会使擦掉大量油脂积累并将煎炉擦拭干净更加容易，花费的时间会更少。

16. 在煎板的前侧从右向左涂抹 **McD Hi-Temp Grill Cleaner (HTGC)** 煎炉清洁剂。(请见图 49)

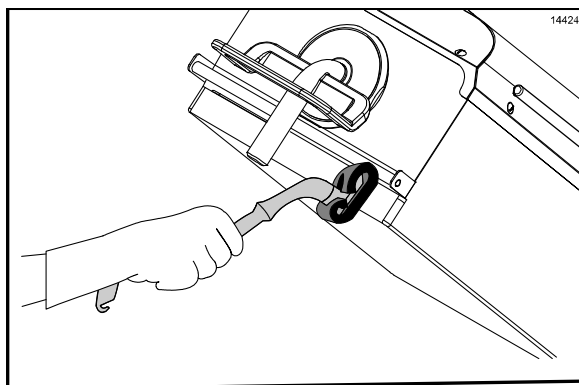


图 49

17. 在煎板表面从右向左涂抹煎炉清洁剂。（请见图 50）

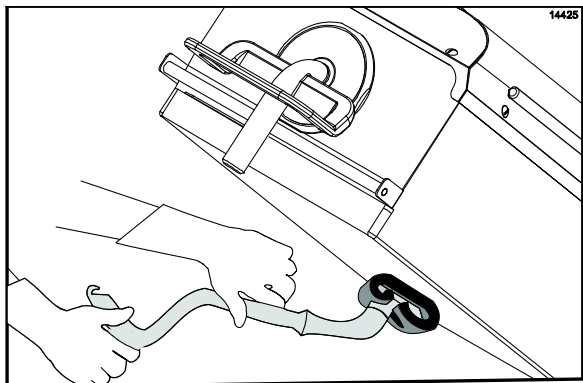


图 50

18. 在煎板背面从右向左涂抹煎炉清洁剂。（请见图 51）

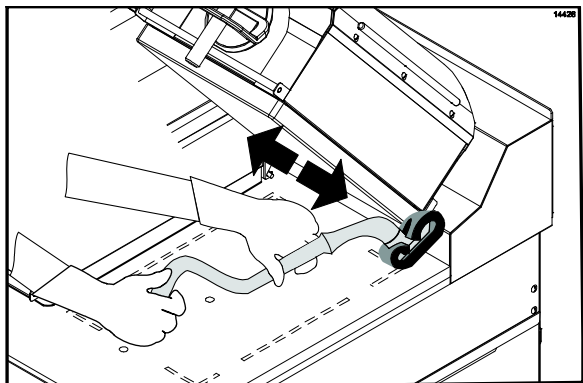


图 51

19. 在从右煎板到左煎板的外边缘上涂抹煎炉清洁剂。（请见图 52）

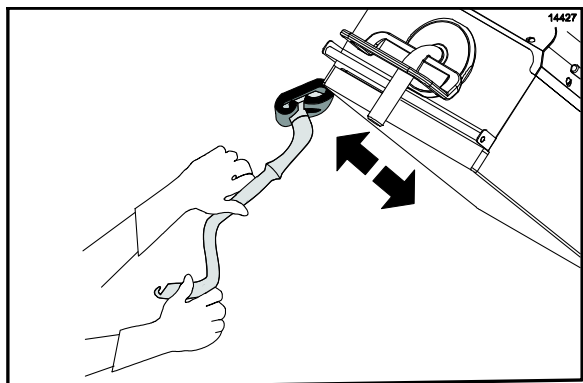


图 52

20. 按黑色待机键以降低中心煎板。（请见图 53）

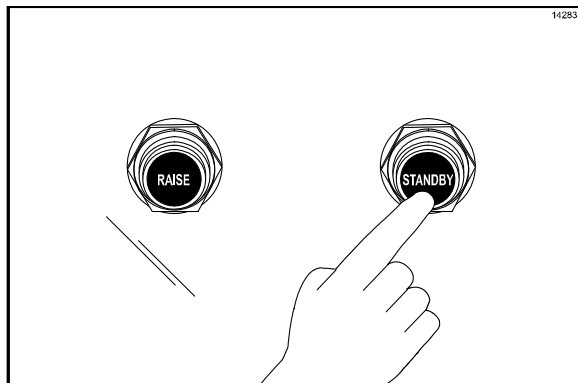


图 53

21. 在中心煎板的两侧涂抹煎炉清洁剂。（请见图 54）

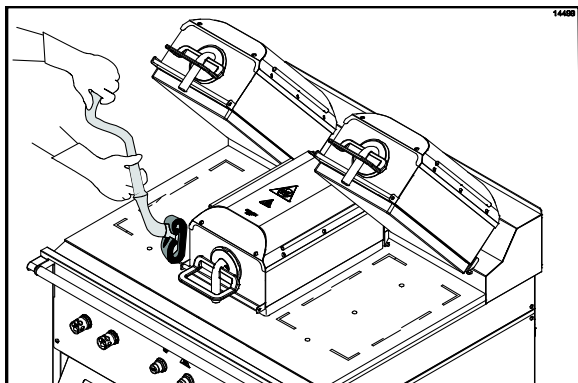


图 54

22. 在从右煎板到左煎板的内边缘上涂抹煎炉清洁剂。（请见图 55）

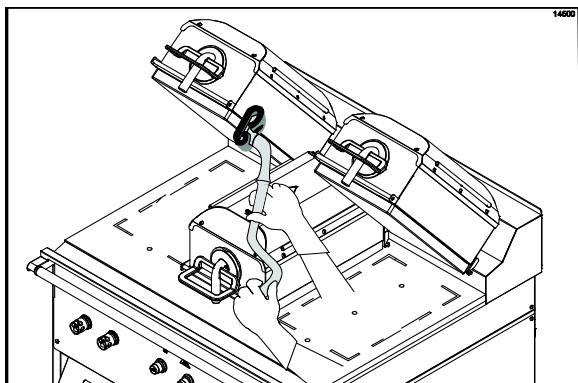


图 55

23. 按红色升起键以升起中心煎板。

24. 用 Kay 煎炉清洁垫支架从右煎板向左煎板擦拭煎板的前侧。（请见图 56）

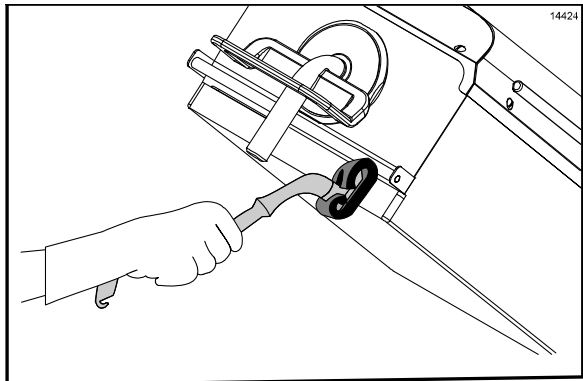


图 56

注：擦拭可明显看到有污物积累的所有地方，直到污物液化。

25. 擦拭煎板表面，先擦拭右煎板，然后擦拭左煎板。（请见图 57）

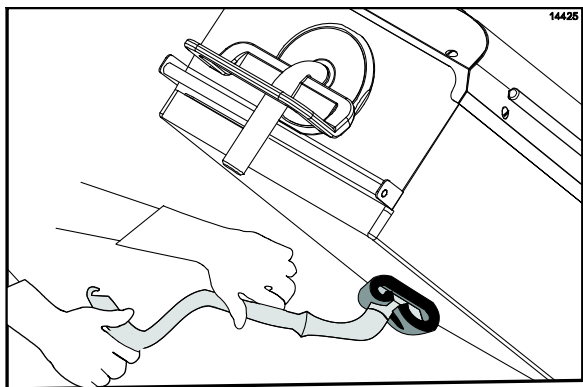


图 57

26. 擦拭煎板后侧，先擦拭右煎板，然后擦拭左煎板。（请见图 58）

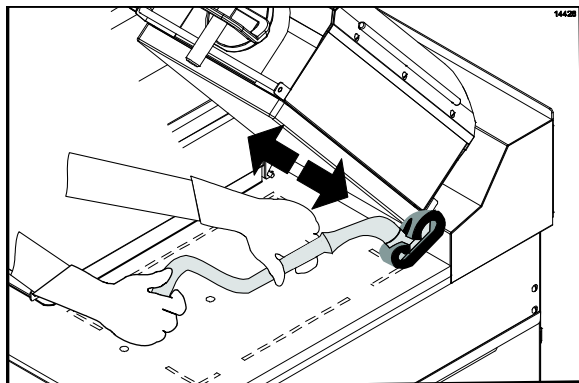


图 58

27. 擦拭右煎板和左煎板的外边缘。（请见图 59）

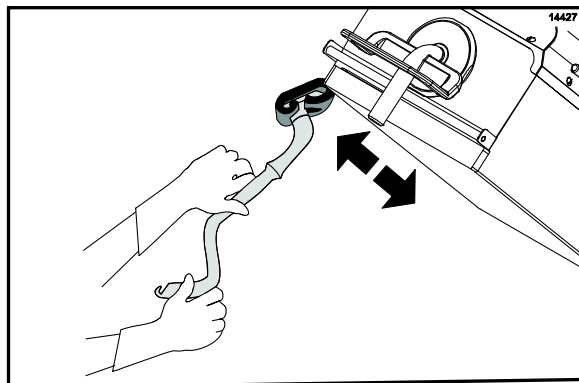


图 59

28. 按黑色待机键以降低中心煎板。

29. 在中心煎板的两侧涂抹煎炉清洁剂。（请见图 60）

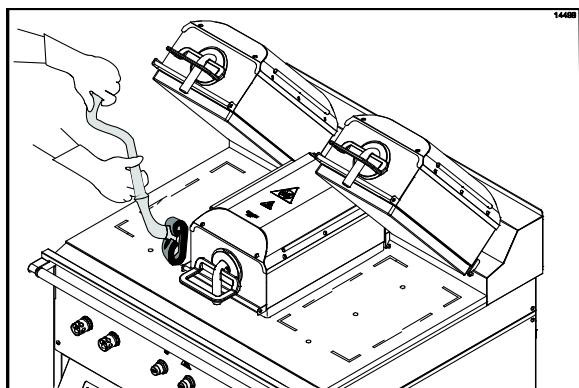


图 60

30. 擦拭右煎板和左煎板的内边缘。(请见图 61)

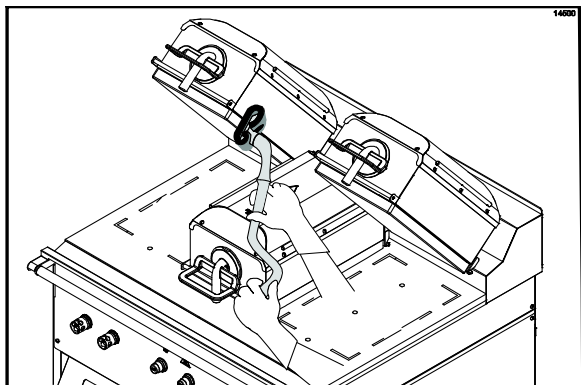


图 61

31. 按红色升起键以升起中心煎板。
32. 用干净并浸湿消毒液的煎炉抹布擦拭煎板表面的前侧、侧面和后侧，先擦拭右煎板，然后擦拭左煎板。(请见图 62)

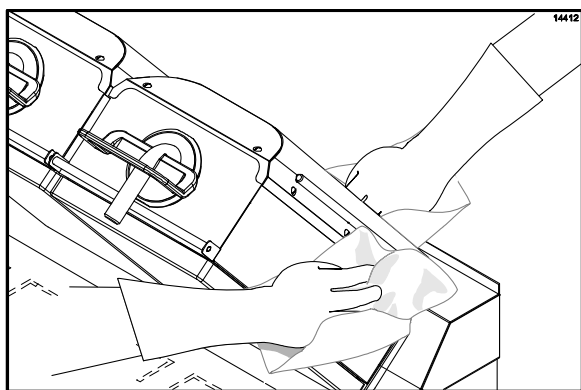


图 62

33. 按黑色待机键以降低中心煎板。
34. 冲洗中心煎板的两侧。(请见图 63)

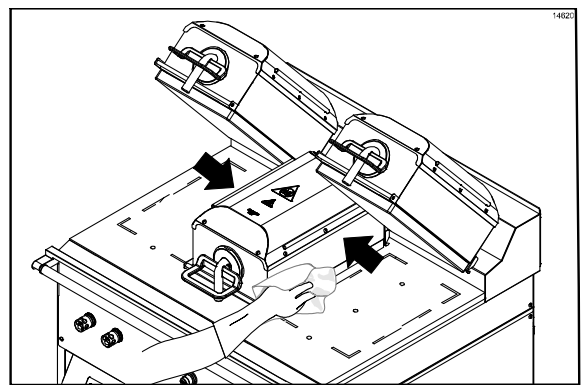


图 63

35. 用干净、浸湿消毒液的煎炉抹布擦拭左煎板和右煎板的内边缘。(请见图 64)

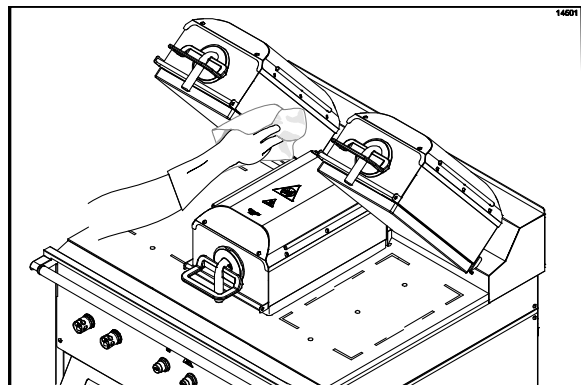


图 64

36. 按红色升起键以升起中心煎板。
37. 用干净并浸湿消毒液的煎炉抹布清洗下煎炉表面。(请见图 65)

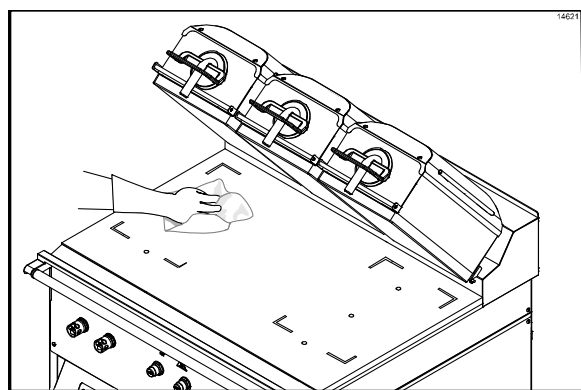


图 65

38. 用干净并浸湿有消毒液的煎炉抹布清理周围其它地方，例如烟罩、上煎板前部和后部挡油板。(请见图 66)

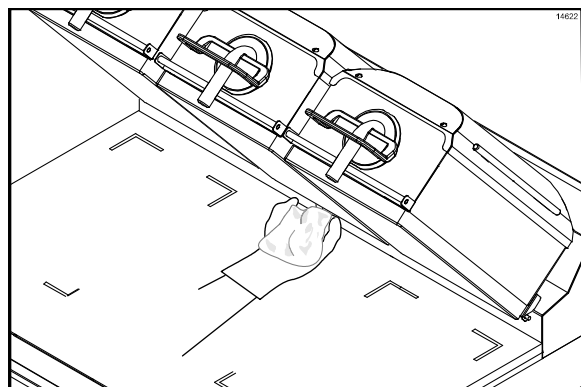


图 66

注：从煎炉的前面可容易地擦拭上煎板的后部及管臂。如果每天清理，则不应有碳积累。

39. 将上煎板和下煎板铁弗龙不粘膜放在下煎烤面上，一次放一片。用干净并浸湿消毒液的煎炉抹布擦拭所有铁弗龙不粘膜的正反面。（请见图 67）

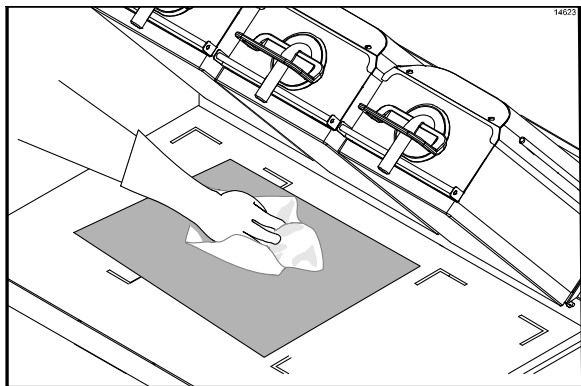


图 67

40. 重新安装上煎板不粘膜。用固定夹片和固定杆来固定不粘膜。（请见图 68）

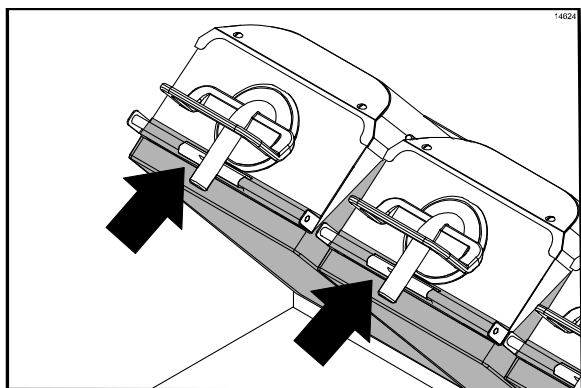


图 68

注：每天调转一次铁弗龙不粘膜的煎烤面（例如：单数日用黑面煎烤，双数日用灰色或棕色面煎烤）。

41. 用干净并浸湿消毒液的煎炉抹布擦拭下煎炉表面。重复这一步骤，直到将表面擦干净。（请见图 69）

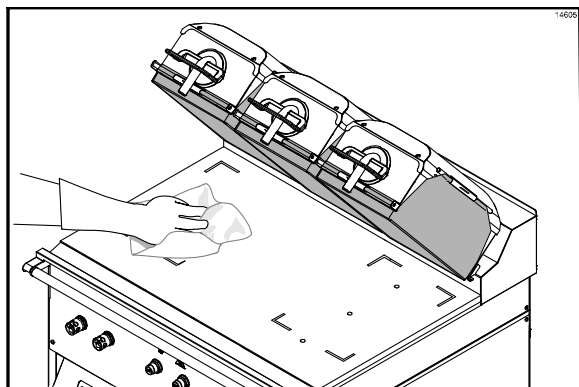


图 69

42. 拆下并清空油脂槽。（请见图 70）

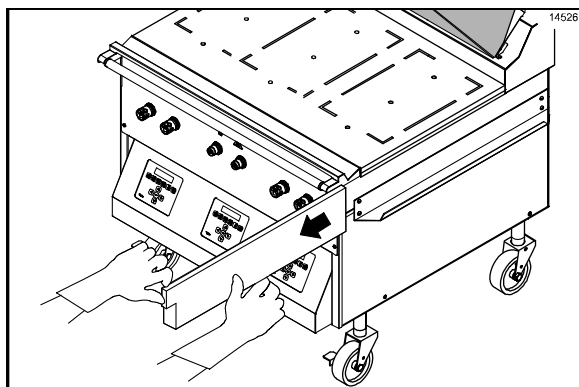


图 70

43. 在三槽下水池内清洗并冲洗油脂槽。
44. 重新安装油脂槽。（请见图 71）

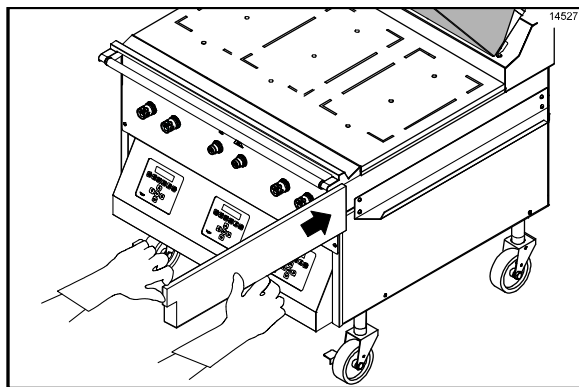



图 71

45. 按  键 3-5 秒钟。控制器屏幕上将显示“AM TOO COOL”和“AM FOLDED EGGS - CLAM”。

46. 屏幕上将首先显示“CLEAN GRILL SURFACES (清理煎炉表面)”，然后显示“CLOSE PLATEN FOR AUTO LEVELING (闭合煎板以自动调平)”。

47. 用一只圣代勺，在3英尺（1米）下煎板热煎烤面上撒上两平勺豆脂黏附片，让黏附片融化。（请见图 72）

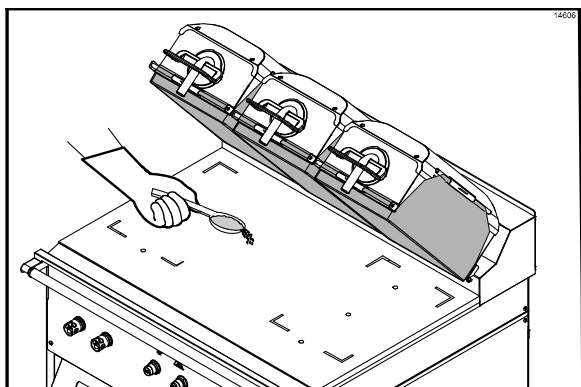


图 72

48. 用干净的橡皮刮板将黏附片在煎烤区分散开来。（请见图 73）

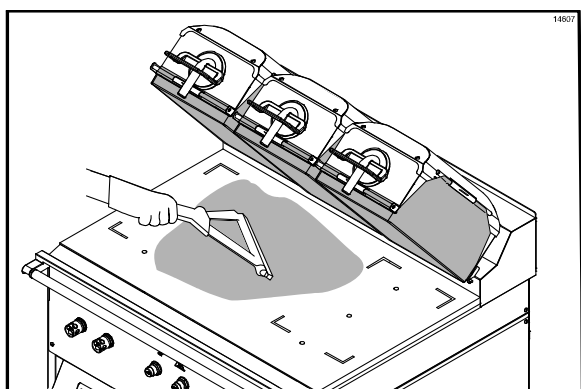


图 73

49. 让下煎板铁弗龙不粘模的窄侧面向煎炉背面，放好不粘模，使其位于距离每侧端部大约一英寸的位置。将不粘模的后边缘与煎炉的后部挡油板及侧边对齐。（请见图 74）

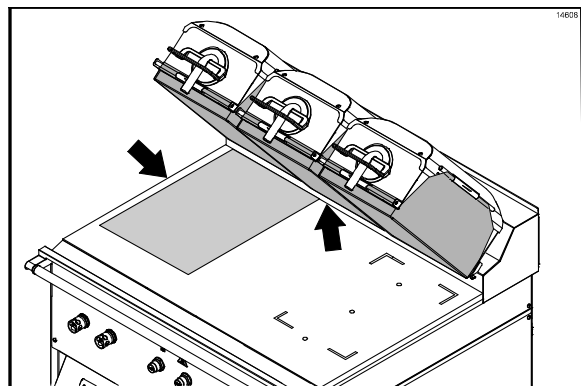


图 74

50. 用煎炉橡皮刮板轻轻挤出气泡，确定要使不粘模发生褶皱或折叠。（请见图 75）

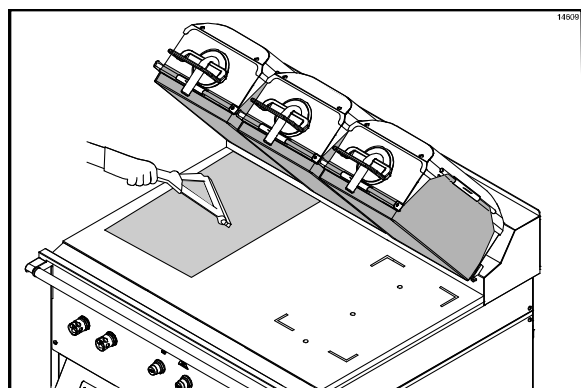


图 75

51. 对煎炉另一侧重复不粘模的最后两个步骤。（请见图 76）

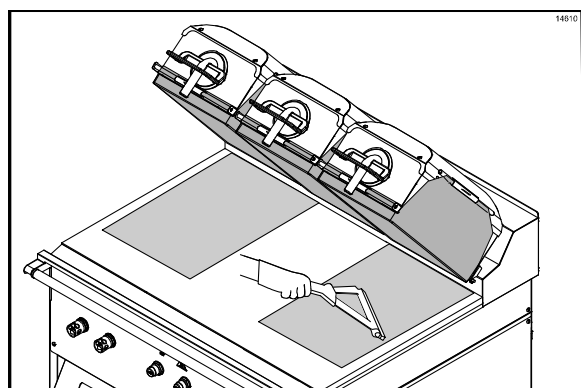


图 76

52. 将下煎板的第三片不粘模的后边缘与煎炉的后部挡油板及中央对齐。这片不粘模将与其它两片不粘模的边缘有所重叠。（请见图 77）

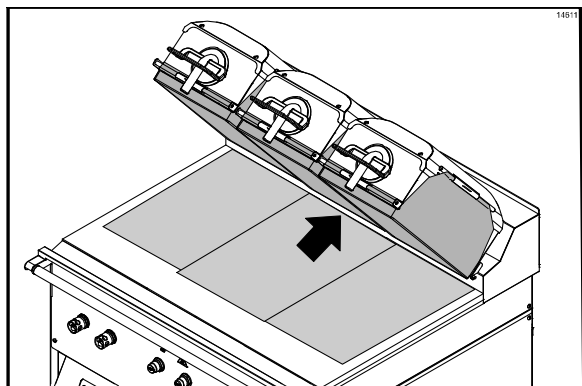


图 77

53. 用煎炉橡皮刮板轻轻挤出气泡。
- 注：**如果安放正确，铁弗龙不粘膜应平整放置，只有很少的小气泡。
54. 将上煎板整夜保持在打开位置。
55. 将风扇联锁开关置于 OFF 的位置。（请见图 78）

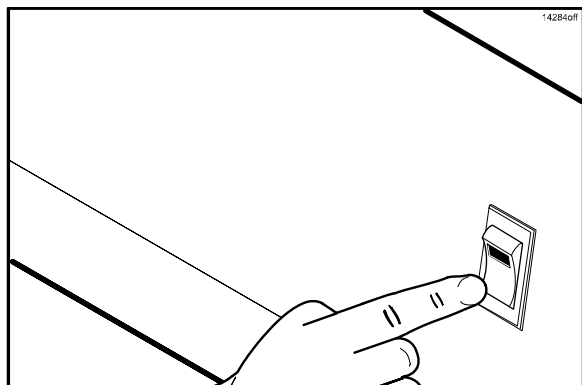


图 78

56. 在煎炉清洁垫冷却下来之后，将其从垫架上取下来。在三槽下水池内对其进行充分清洗和冲洗。调转煎炉垫的方向，将其重新安装到架上。
57. 在三槽下水池内对所有厨具和用于清理煎炉的工具进行清洗、冲洗并消毒。

清理步骤 - 仅对 24 小时营业的店铺 (使用下煎板铁弗龙不粘膜的煎炉)

1. 按照第26-34页上每天清理步骤的第1-53步清洗煎炉。
2. 在煎炉清洁垫冷却下来之后，将其取下并在三槽下水池内对其进行充分清洗和冲洗。调转煎炉垫的方向，将其重新安装到煎炉垫架上。
3. 在三槽下水池内对所有厨具和用于清理煎炉的工具进行清洗、冲洗并消毒。
4. 将风扇联锁开关置于 OFF 的位置。等候 10 秒钟，然后将开关扳回到 ON 的位置。屏幕将显示“OFF”。
5. 按待机键以闭合煎板。
6. 在闭合煎板之后，控制器将显示“GRILL TOO COOL FOR AUTO LEVELING（煎炉太冷而无法自动调平）”，直到煎炉达到正确的温度。当达到正确温度时，煎板将自动调平并在完成后打开。煎炉将处于 AM Manual 模式。
7. 现在煎炉即可供使用。

每天清理步骤

不使用下煎板铁弗龙不粘膜的煎炉

重要说明：对于使用下煎板铁弗龙不粘膜的煎炉和不使用下煎板铁弗龙不粘膜的煎炉，本手册采用单独的章节分别介绍其步骤。请针对您的煎炉遵循相应的步骤。

如果您的煎炉使用下煎板铁弗龙不粘膜，请遵循在第26页上开始的说明。如未遵循这项说明将会造成设备损坏和煎炉性能不佳。



- **当心：绝对不要使用冷水或冰来冷却上煎板或下煎板。**
- **绝对不要使用上煎板或下煎板上的煎炉网。**
- **绝对不要让煎炉刮铲或磨损性清洁物质接触不粘膜。**

1. 按红色 RAISE（升起）键，将上煎板升到打开位置。（请见图 79）

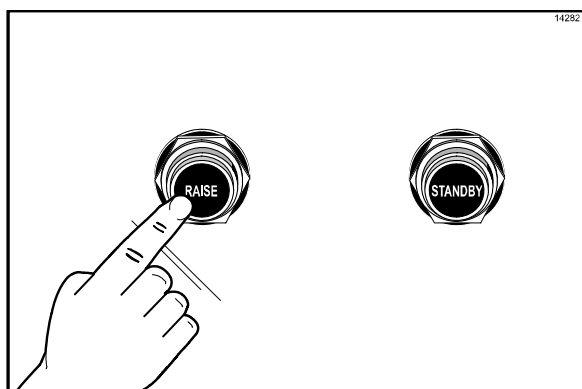



图 79




当心：绝对不要强迫升起上煎板，否则可能损坏零部件，请仅使用升起键来打开上煎板！

2. 按  键，直到显示“CLEANING”信息。

3. 按  键。

当煎烤表面达到正确的清理温度时，将鸣响一个声音警报，而且将显示“READY TO CLEAN（可以进行清洗）”信息。

4. 按  键以取消警报。

5. 再按  键，将显示信息“OFF”。

6. 戴上隔热手套。（请见图 80）

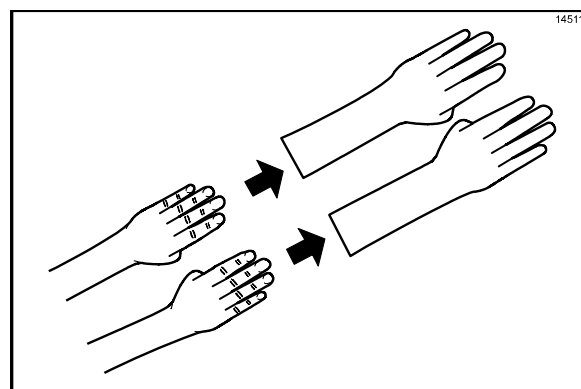


图 80



当心：上煎板表面和不粘膜非常烫，为了防止烫伤，必须特别谨慎。

7. 用干净、浸湿消毒液的煎炉抹布擦拭铁弗龙不粘膜的暴露表面。(请见图 81)

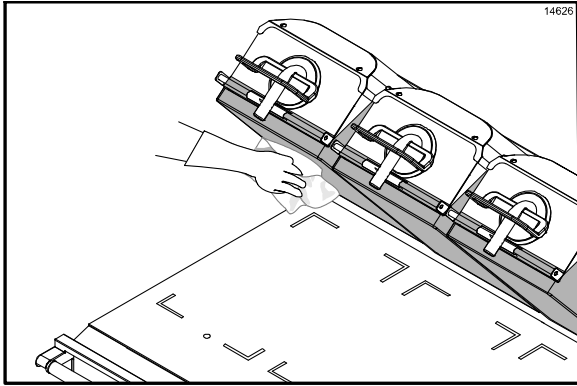


图 81

8. 拆下铁弗龙不粘膜的固定夹片、固定杆和不粘膜。将夹片和固定杆拿到水槽下水池去清洗和冲洗。如有必要，将它们浸入 SolidSense APSC 热溶液中以去除碳积累。(请见图 82)

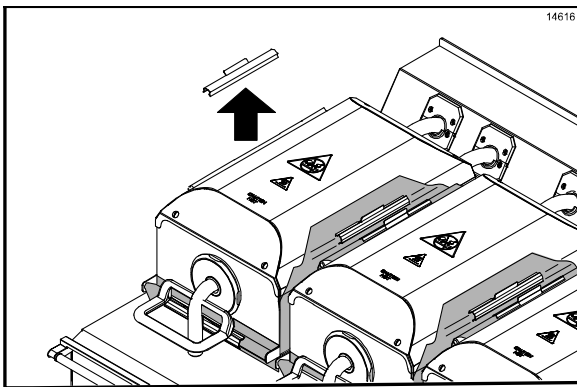


图 82

9. 将铁弗龙不粘膜放在干净、平整的表面上，直到进行进一步清洗。**请勿**折叠、褶皱或将其放在尖锐物体上。(请见图 83)

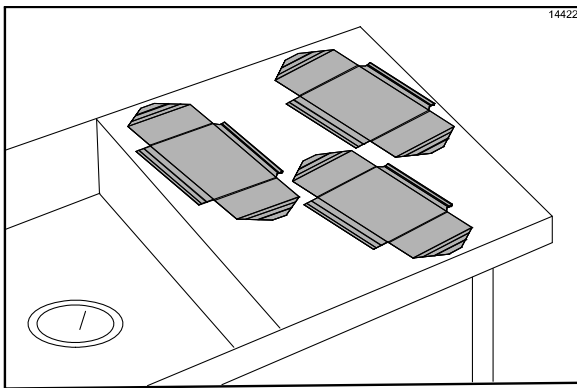


图 83

10. 用煎炉刮铲从前到后刮擦下煎板表面。(请见图 84)

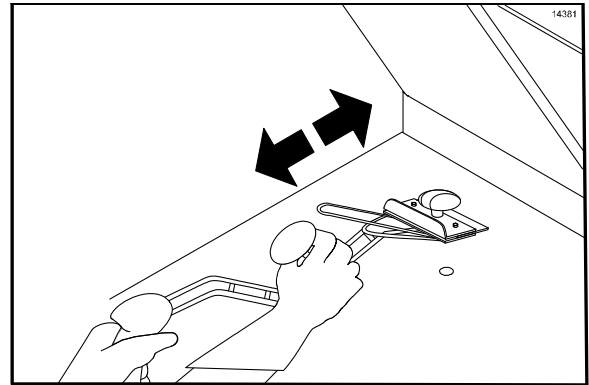


图 84

11. 用橡皮刮板将残留的油脂推入油脂槽内。(请见图 85)

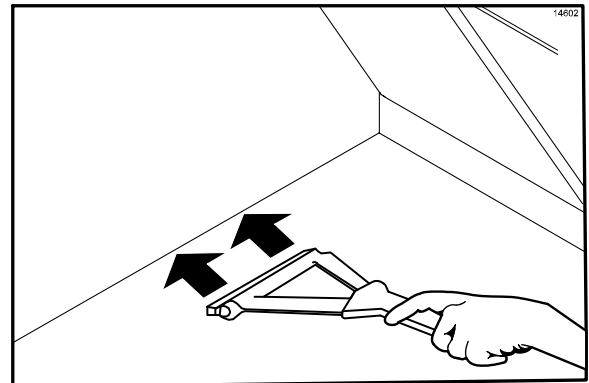


图 85

12. 拆卸、清空并重新安装油脂槽。(请见图 86)

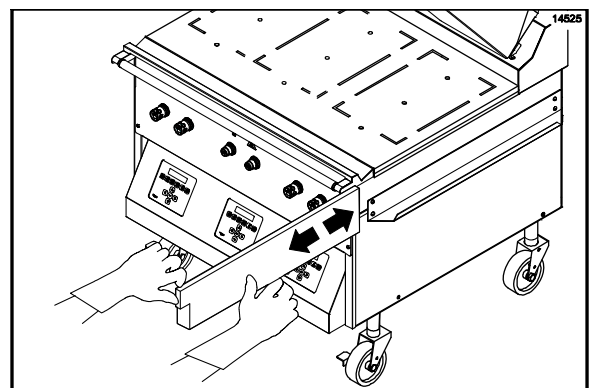


图 86

13. 打开一包 **McD Hi-Temp Grill Cleaner (HTGC)** (麦当劳高温煎炉清洁剂)。将其全部倒入一个干净的餐碟或不锈钢盘内。(请见图 87)

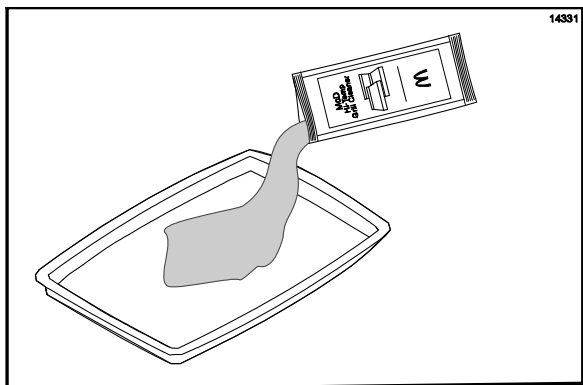


图 87

14. 将 Kay 煎炉清洁垫支架放入煎炉清洁剂内。(请见图 88)

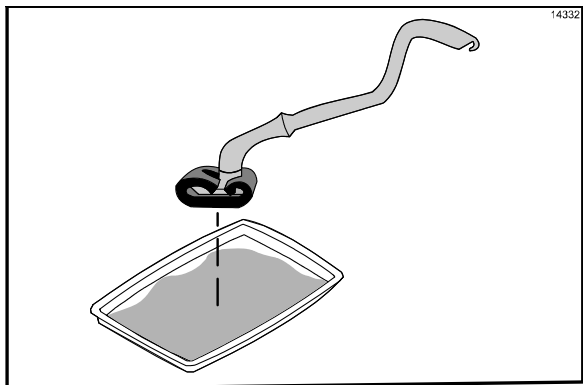


图 88

重要说明：在下列步骤中使用煎炉清洁剂时请不要擦拭：

15. 在煎板的前侧从右向左涂抹 **McD Hi-Temp Grill Cleaner (HTGC)** 煎炉清洁剂。(请见图 89)

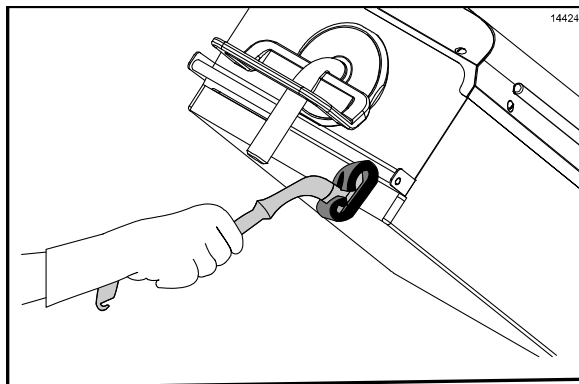


图 89



请勿使用金属刮铲、磨损性垫、网刷或毛刷子来清理上煎板。否则可能损坏零部件。

16. 在煎板表面从右向左涂抹煎炉清洁剂。(请见图 90)

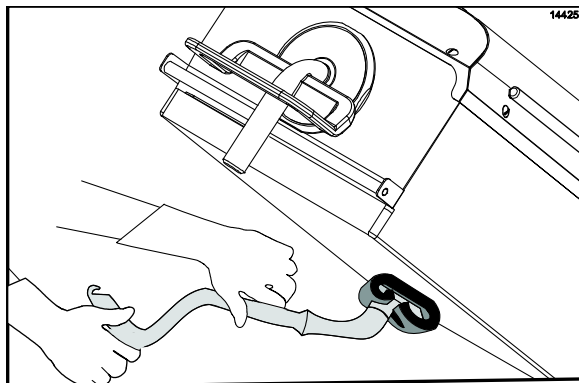


图 90

17. 在煎板背面从右向左涂抹煎炉清洁剂。（请见图 91）

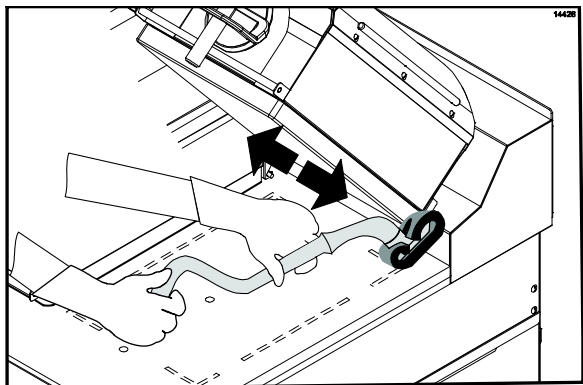


图 91

18. 在右煎板和左煎板的外边缘上涂抹煎炉清洁剂。（请见图 92）

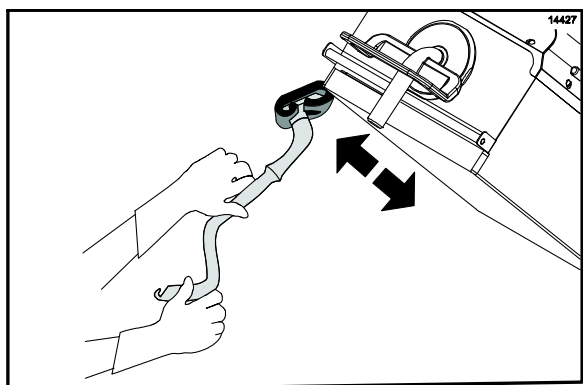


图 92

19. 按黑色待机键以降低中心煎板。（请见图 93）

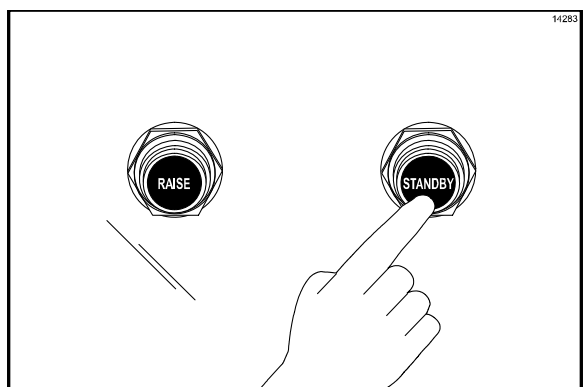


图 93

20. 在中心煎板的两侧涂抹煎炉清洁剂。（请见图 94）

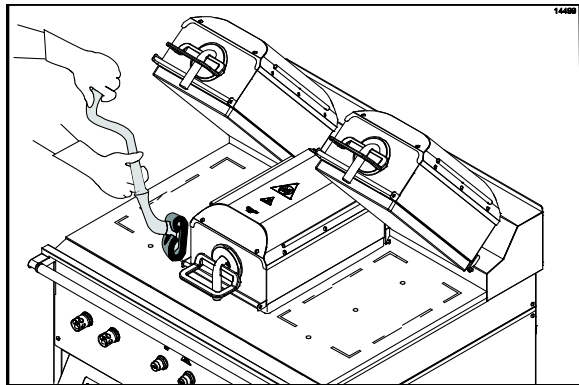


图 94

21. 在从右煎板到左煎板的内边缘上涂抹煎炉清洁剂。（请见图 95）

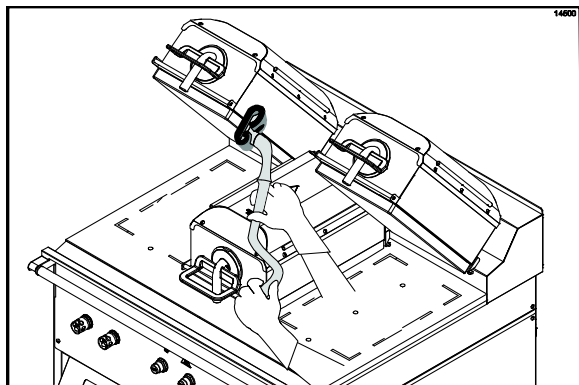


图 95

22. 按红色升起键以升起中心煎板。

23. 用 Kay 煎炉清洁垫支架从右煎板向左煎板擦拭煎板的前侧。（请见图 96）

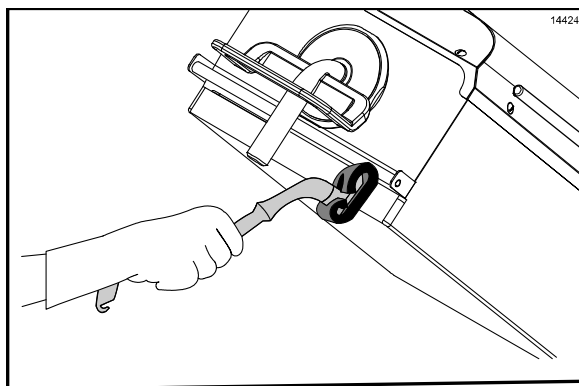


图 96

24. 擦拭煎板表面，先擦拭右煎板，然后擦拭左煎板。（请见图 97）

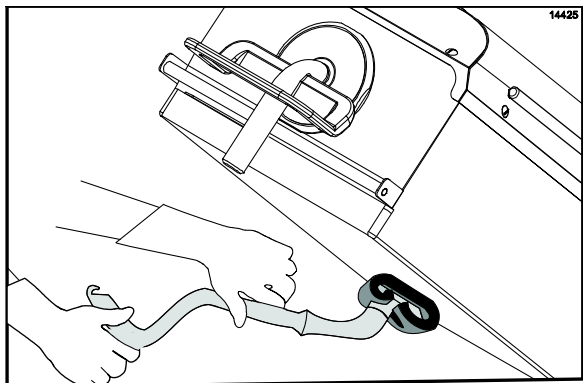


图 97

25. 擦拭煎板后侧，先擦拭右煎板，然后擦拭左煎板。（请见图 98）

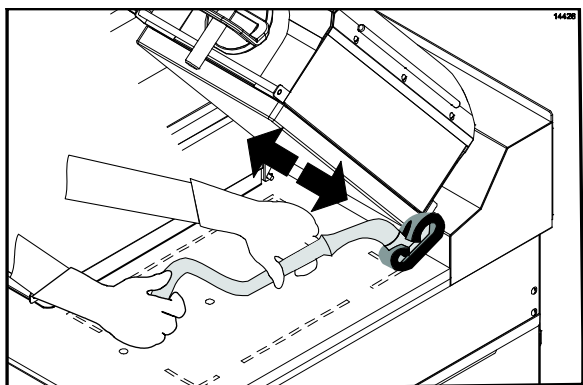


图 98

26. 擦拭右煎板和左煎板的外边缘。（请见图 99）

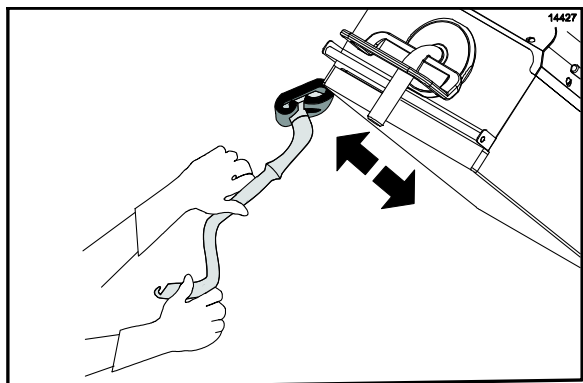


图 99

27. 按黑色待机键以降低中心煎板。

28. 刮擦中心煎板的两侧。（请见图 100）

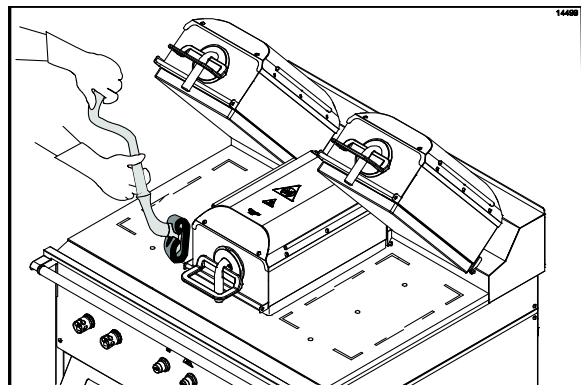


图 100

29. 擦拭右煎板和左煎板的内边缘。（请见图 101）

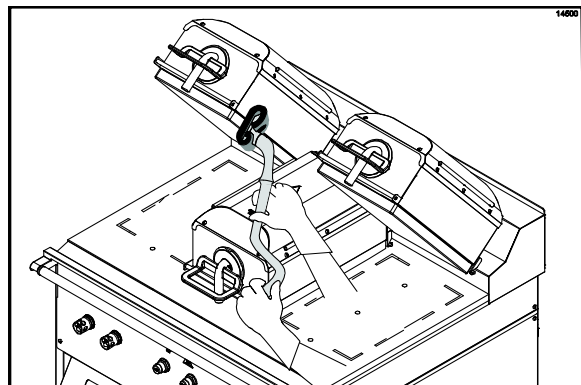


图 101

30. 按红色升起键以升起中心煎板。

31. 用干净并浸湿消毒液的煎炉抹布擦拭煎板表面的前侧、侧面和后侧，先擦拭右煎板，然后擦拭左煎板。（请见图 102）

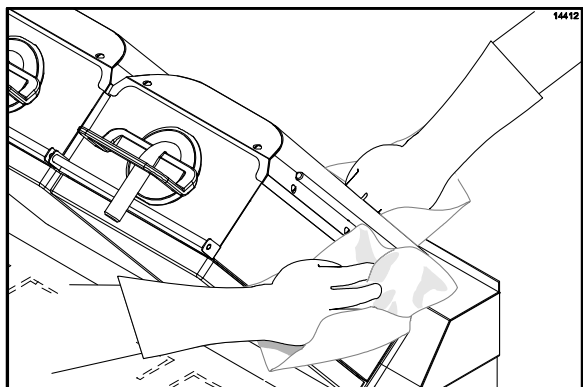


图 102

32. 按黑色待机键以降低中心煎板。
33. 冲洗中心煎板的两侧。（请见图 103）

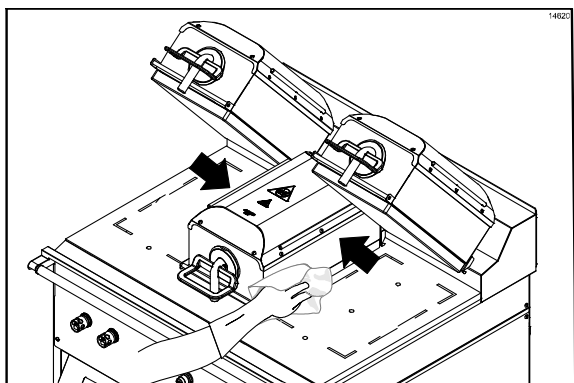


图 103

34. 用干净、浸湿消毒液的煎炉抹布擦拭左煎板和右煎板的内边缘。（请见图 104）

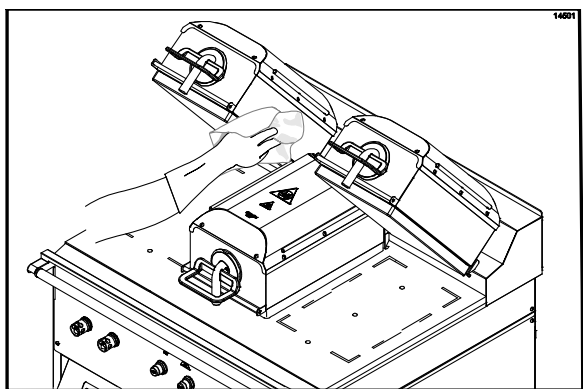


图 104

35. 按红色升起键以升起中心煎板。
36. 用干净、浸湿消毒液的煎炉抹布擦拭上煎板的后侧。
37. 将剩余的 **McD Hi-Temp Grill Cleaner (HTGC)** 倒在下煎板表面上。（请见图 105）

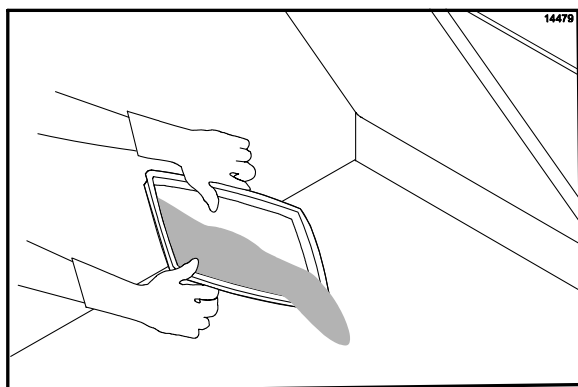


图 105

38. 在整个下煎板表面上从前向后均匀轻轻涂抹一层煎炉清洁剂。**在涂抹时请勿擦拭。**（请见图 106）

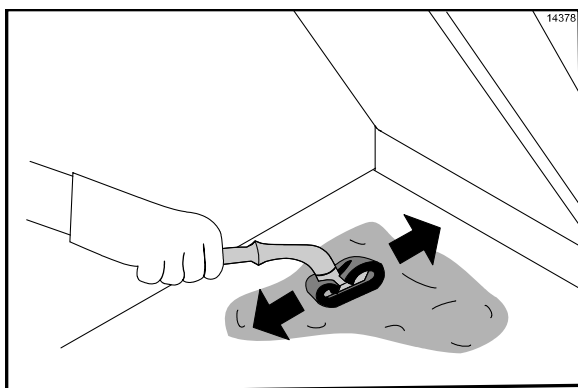


图 106

39. 用清洁垫支架轻轻擦拭下煎炉表面，直到所有污物被煎炉清洁剂液化。对于不容易液化的尘土，再涂撒一些煎炉清洁剂并轻轻擦拭。（请见图 107）

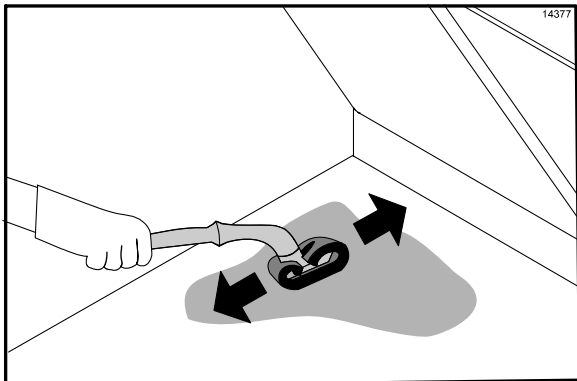


图 107

注：从煎炉的前面可容易地擦拭上煎板的后部及管臂。如果每天清理，则不应有碳积累。

40. 将干净并浸湿消毒液的煎炉抹布盖在底煎炉面上，在上面倒上少量温水并擦掉残余污物。（请见图 108）

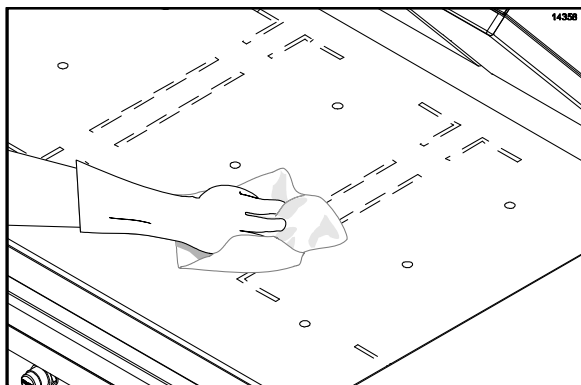


图 108

41. 将上煎板铁弗龙不粘膜平铺在下煎炉表面上。用 Kay 煎炉清洁垫支架轻轻擦拭清理不粘膜的两面。（请见图 109）

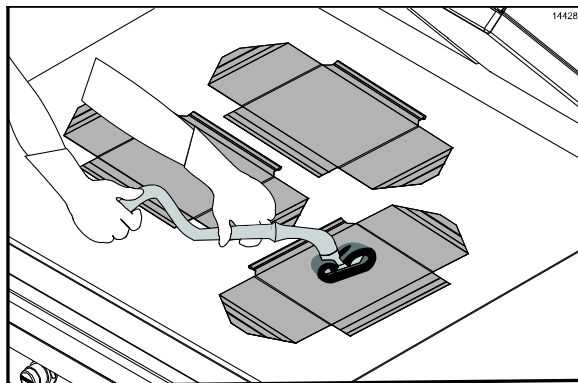


图 109

42. 用干净并浸湿消毒液的煎炉抹布擦拭铁弗龙不粘膜的正反两面。（请见图 110）

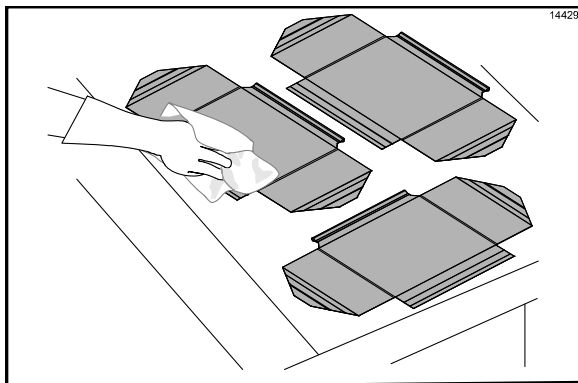


图 110

43. 将铁弗龙不粘膜重新安装在先前使用过的另一侧。用固定夹片和固定杆来固定不粘膜。（请见图 111）

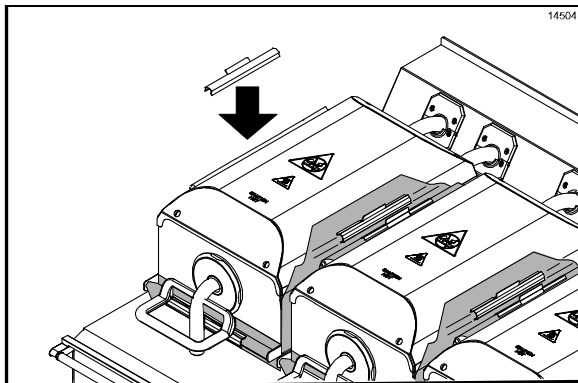


图 111

44. 用干净并浸湿消毒液的煎炉抹布擦拭下煎炉表面。重复此步骤，直到看不到污物。（请见图 112）

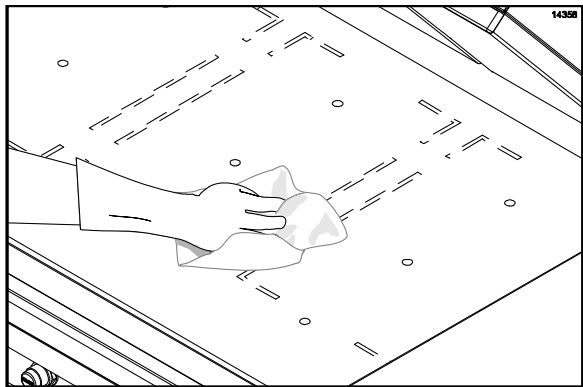


图 112

45. 拆下并清空油脂槽。（请见图 113）

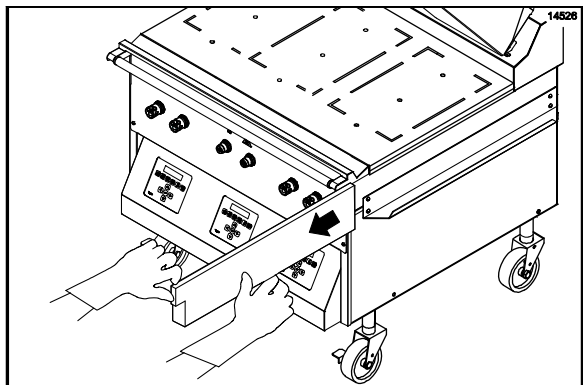


图 113

46. 在三槽下水池内清洗并冲洗油脂槽。

47. 重新安装油脂槽。（请见图 114）

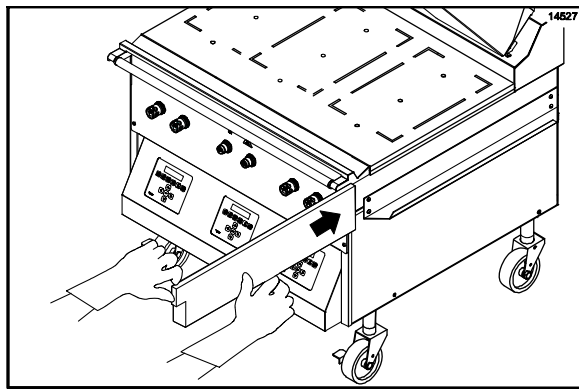


图 114

48. 用干净并浸湿消毒液的煎炉抹布擦拭煎炉表面的剩余部分。

49. 仅在整个下煎炉表面上涂覆一薄层炸锅食用油。

50. 将上煎板整夜保持在打开位置。

51. 将风扇联锁开关置于 OFF 的位置。（请见图 115）

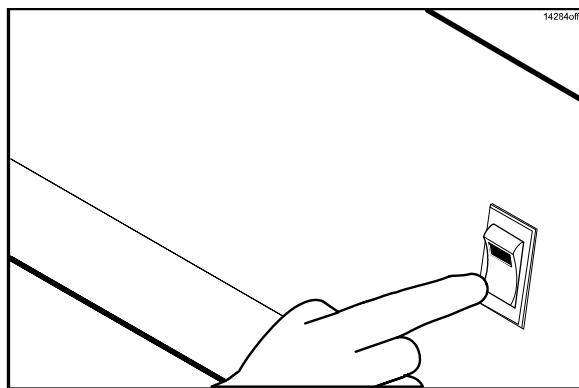






图 115

清理步骤 - 仅对 24 小时营业的店铺 (不使用下煎板铁弗龙不粘膜的煎炉)

1. 按  键，直到显示“CLEANING”信息。按  键。
2. 煎炉控制器将显示“GRILL TOO HOT FOR CLEANING”，直到煎炉达到正确的清理温度。当达到正确温度时，将鸣响一个声音，而且控制器将显示“GRILL READY FOR CLEANING”。
3. 按  键以取消警报。
4. 再按  键，将显示信息“OFF”。
5. 按照从第 35 页开始的关机步骤来清洗煎炉。
6. 在煎炉清洗完毕之后，将风扇联锁开关置于 OFF 的位置。等候 10 秒钟，然后将开关扳回到 ON 的位置。屏幕将显示“OFF”。
7. 重新安装不粘膜。（请见图 116）

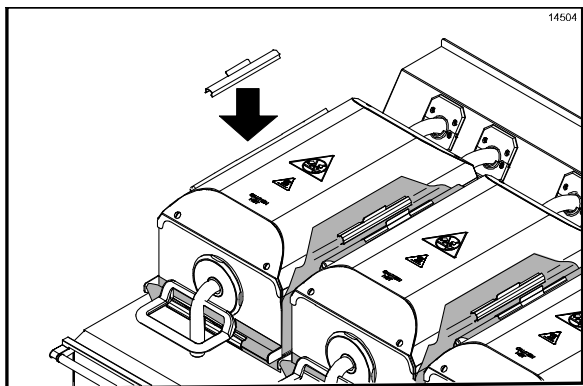


图 116

8. 按  键 3 - 5 秒钟。控制器屏幕上将显示“AM TOO COOL”和“AM FOLDED EGGS – FLAT”。
9. 屏幕上将首先显示“CLEAN GRILL SURFACES (清理煎炉表面)”，然后显示“CLOSE PLATEN FOR AUTO LEVELING (闭合煎板以自动调平)”。
10. 按待机键以闭合煎板。（请见图 117）

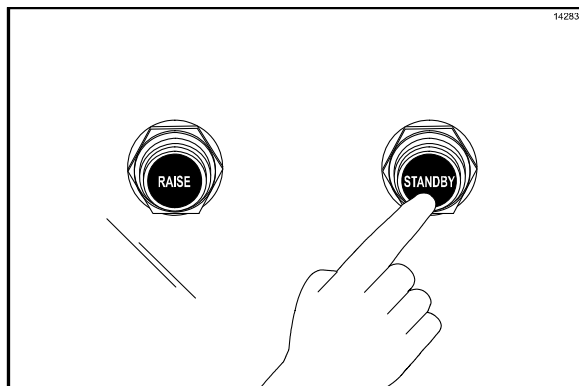


图 117

11. 在闭合煎板之后，控制器将显示“GRILL TOO COOL FOR AUTO LEVELING (煎炉太冷而无法自动调平)”，直到煎炉达到正确的温度。当达到正确温度时，煎板将自动调平并在完成后打开。煎炉将处于 AM Manual 模式。
12. 现在煎炉即可供使用。

故障排除指南



警告：应该只由合格的维修人员对电气设备进行检查、测试和修理。应该只由合格的维修人员对电气设备进行检查、测试和修理。



在维修时应断开煎炉的所有电源，除非需要进行电气测试。



危险：在进行电路测试时要特别谨慎，在进行电路测试时要特别谨慎，带电电路可能会暴露在外。



必须将煎炉拖到远离墙壁的地方彻底清理。在将煎炉放回其最初位置时，应特别谨慎，平稳而缓慢地向后拉动煎炉，将其拖到原位。否则可能使煎炉倾覆，并造成严重的设备损坏或人员受伤。

故障	可能的原因	解决方法
中心加热区和一侧上的各加热区将不会加热。控制器显示“PROBE FAILURE（探头故障）”。	有一侧没有连接电源。	检查电源连接。
	店铺的电路断路器跳闸。	复位餐馆的电路断路器。
	接触器有故障。	请维修技术人员帮助。
	加热丝有故障。	请维修技术人员帮助。
	高限开关有故障。	请维修技术人员帮助。
	固态继电器有故障。	请维修技术人员帮助。
中心加热区和一侧上的各加热区将不会加热。控制器显示“PROBE OPEN（探头开路）”。	热电偶温度计有故障。	请维修技术人员帮助。
	马达控制板有故障。	请维修技术人员帮助。
一个加热区不加热。（注意：只影响一个特定的加热区。）	接口板有故障。	请维修技术人员帮助。
	固态继电器有故障。	请维修技术人员帮助。
	控制器导线有故障。	请维修技术人员帮助。
	加热丝有故障。	请维修技术人员帮助。
	高限开关有故障。	请维修技术人员帮助。
	固态继电器有故障。	请维修技术人员帮助。
一个加热区过热（显示“TOO HOT（过热）”。）	接口板有故障。	请维修技术人员帮助。
	固态继电器有故障。	请维修技术人员帮助。

故障	可能的原因	解决方法
当风扇联锁开关位于 ON 的位置时，烟罩和煎炉不启动。	餐馆的电路断路器跳闸。	重设电路断路器。
	屋顶的风扇切断开关位于 OFF 位置。	将开关置于 ON 的位置。
	风扇联锁电线连接不正确。	重新连接电线。
	风扇联锁开关有故障。	请维修技术人员帮助。
当风扇联锁开关位于 ON 的位置时，只有烟罩不启动。	风扇联锁开关有故障。	请维修技术人员帮助。
	电线松动或断裂。	请维修技术人员帮助。
当风扇联锁开关位于 ON 的位置时，只有煎炉不启动。	复位开关跳闸。	按复位键。
	风扇联锁开关有故障。	请维修技术人员帮助。
	控制盒内的保险丝有故障。	请维修技术人员帮助。
上煎板无法保持在煎烤或待机位置。	温度不够满足指示灯 LED。	等候，直到指示灯 LED 变为绿色。
	控制器导线有故障。	请维修技术人员帮助。
	处理器控制有故障。	请维修技术人员帮助。
	接口板有故障。	请维修技术人员帮助。
	栓锁开关有故障。	请维修技术人员帮助。
	栓锁电磁阀有故障。	请维修技术人员帮助。
气动系统有故障。	请维修技术人员帮助。	
上煎板无法保持在煎烤位置，但是能够保持在待机模式。	处理器控制的设置不正确。	请维修技术人员帮助。
上煎板无法保持在待机模式，但是能够保持在煎烤位置。	待机键使用不正确。	在将煎板降低到煎烤位置的五秒钟之内按待机键。
	电线连接有故障。	请维修技术人员帮助。
上煎板打开过快。	截流口/逆止阀不正确或缺失。	请维修技术人员帮助。

故障	可能的原因	解决方法
产品煎烤不足或煎烤过度。	不粘膜磨损。	更换不粘膜。
	上煎板或下煎炉表面不干净和/或有碳积累。	必须遵循关机步骤以便正确地清理上煎板和下煎炉表面并去除碳积累。
	煎烤时间不正确。	将处理器控制复位到正确的时间。
	温度不正确。	将处理器控制调整到正确的设置。
	预设间隙高度不正确。	请维修技术人员帮助。
	加热区不加热。	请维修技术人员帮助。
产品煎烤不均匀。	上煎板或下煎炉表面不干净和/或有碳积累。	必须遵循关机步骤以便正确地清理上煎板和下煎炉表面并去除碳积累。
	不粘膜磨损。	更换不粘膜。
	煎板没有调整到水平。	重新调整煎板水平。
	空气压力不够高。	请维修技术人员帮助。
	预设间隙高度不正确。	请维修技术人员帮助。
无法识别产品。	煎炉没有设置在 Auto Product Recognition (自动产品识别) 模式。	更正产品功能表设置。
	产品不符合规格指标 (例如: 冷柜冻结、扭曲、太厚或太薄)。	使用符合规格指标的良好产品。
煎板无法自动调整水平。	马达或缆线有故障。	请维修技术人员帮助。
	马达接口板有故障。	请维修技术人员帮助。
	导线连接松动。	请维修技术人员帮助。
	主屏幕控制器有故障。	请维修技术人员帮助。
显示“UPPER PLATEN STUCK” (上煎板卡住)。	臂固定套不干净。	请维修技术人员帮助。
	气缸有故障。	请维修技术人员帮助。
	通向气缸的空气管线堵塞。	请维修技术人员帮助。

第 103 类零件

本保修单对于新设备第 103 类零件的保修期是从装置的最初安装日期算起的一年时间，并具有三个月的零件更换保修期。

第 212 类零件

本保修单对于新设备第 212 类零件的保修期是从装置的最初安装日期算起的两年时间，并具有十二个月的零件更换保修期。

第 512 类零件

本保修单对于新设备第 512 类零件的保修期是从装置的最初安装日期算起的五年时间，并具有十二个月的零件更换保修期。

第 000 类零件

第 000 类零件被认为是磨损性零件，不提供保修。

第 *** 类零件

请参见发货卡背面的保修说明。

当心：本保修单仅在所使用的零件为经授权的泰而勒零件、从授权泰而勒经销商处购买，并且由授权泰而勒公司维修服务技术人员提供所需的维修服务时方有效。

如果机器内装入未经批准的零件或冷冻剂，对系统进行了工厂推荐之外的更改，或者由于疏忽或误用而导致的故障，泰而勒公司保留拒绝对设备或零件进行保修的权利。

泰而勒公司经销商: _____
地址: _____
电话: _____
安装日期: _____

数据标签

数据标签上提供有操作员在订购零件或要求服务时应记录和参考的必要信息，数据标签位于前面板上。

在被要求提供下列资料时，请填写此快速参考卡。

1. 型号: _____
2. 序列编号 _____
3. 电气规格:
电压 _____ 周期 _____ 相 _____
4. 保险丝最大额定值: _____ 安培

零件保修

本保修单仅在所使用的零件为经授权的泰而勒零件、从授权泰而勒经销商处购买，并且由工厂授权的维修服务技术人员提供所需的维修服务时方有效。如果机器内安装了未经批准的零件，对系统进行了工厂推荐之外的更改，或者由于疏忽或误用而导致故障，泰而勒公司保留拒绝对设备或零件进行保修的权利。

注：持续研究能够不断提高质量。因此，本手册所含信息可能会有变动，对此恕不事先通知。

铁弗龙不粘膜

在订购不粘膜时，请参考下列零件号：


上煎板铁弗龙不粘膜：

Saint Gobain: DC WRIN
02701-003




Taconic: DC WRIN 02701-000

下煎板铁弗龙不粘膜：


Saint Gobain: DC WRIN
02198-009

按  键来降低温度值，使其与所显示的温度相同。

注：加热区名称后面的数字表示先前的标定调整值。

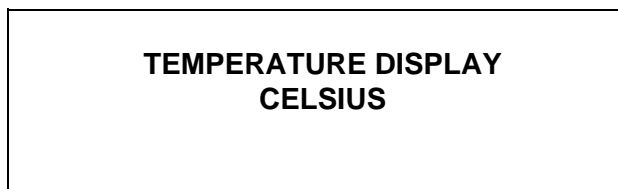
4. 如要标定下一个加热区，用  键来移动到下一个加热区。
5. 在完成标定后，按  键以保存所有变更。
6. 按  键以返回到 AM/PM AUTO 模式，或等候 5 秒钟使其超时。

以 °F/°C 为单位显示温度


1. 在系统设置功能表中，按  键，直到显示出所希望的屏幕。




2. 按  或  键将交替显示以华氏度 F 或摄氏度 C 为单位显示温度。




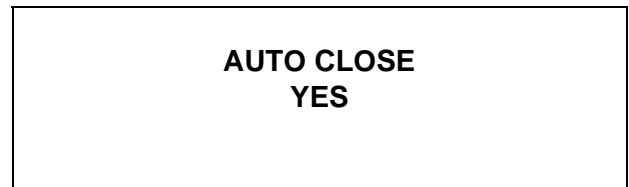
3. 按  键以保存这些变更。

4. 按  键以返回到 AM/PM 自动模式。

5. 按  键以退出编程，或让显示屏在 3-5秒钟之后超时。


自动闭合


1. 在系统设置功能表中，按  键，直到屏幕上显示“**AUTO CLOSE**”。




2. 用  或  键翻滚到“YES”或“NO”。

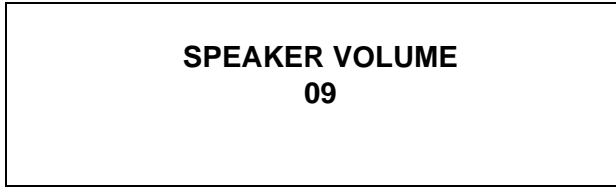
3. 按  以保存该选择。



4. 按  键以返回到 AM/PM 模式。

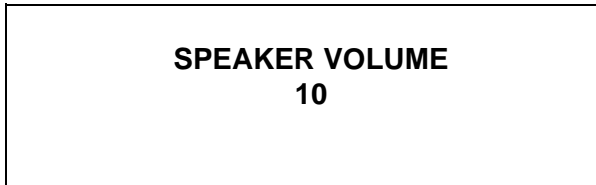
5. 按  键以退出编程，或等候 3-5 秒钟之后结束显示时间。




扬声器音量

1. 在系统设置功能表中，按  键，直到屏幕上显示“SPEAKER VOLUME”。




2. 如要增加扬声器音量，按  键。如要降低扬声器音量，按  键。



3. 按  键以保存变更。
4. 按  键以返回到 AM/PM 模式。
5. 按  键以退出编程，或等候 3-5 秒钟之后结束显示时间。

过冷延迟

1. 在系统设置功能表中，按  键，直到屏幕上显示出“TOO COOL DELAY”。




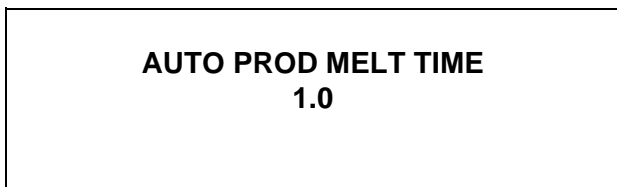
2. 如要改变过冷延迟时间，按  或  键来获得所需要的数字。
3. 按  键以确认选择。
4. 按  键以返回到 AM/PM 模式。
5. 按  键以退出编程模式，或等候显示屏在3-5秒钟之后超时。



自动产品融化时间

这项功能允许煎板在完全下降到煎烤位置之前有一秒钟的延迟。这项功能用来融化产品中的任何冰晶或变形。

重要说明！不要调整自动产品融化时间。

1. 在系统设置功能表中，按  键，直到屏幕上显示“**AUTO PROD MELT TIME**”。








2. 按  键以返回到 AM/PM 模式。
3. 按  键以退出编程模式，或等候显示屏在 3-5 秒钟之后超时。

网关启用





配备有网关板与“Smart Equipment（智能设备）”配合使用，它使经理能够通过电力线发送 LON® 服务消息。

重要说明！网关必须从每个控制面板上启用。在一个控制面板上执行下列步骤，然后在另一个控制面板上重复这些步骤。

1. 在系统设置功能表中，按  键翻滚到“**GATEWAY ENABLED Y or N**” (YES 或 NO)。
2. 按  键以改变到“Y” (YES)。
3. 按  键。

4. 按  键。
5. 按  键以退出编程模式。
6. 在第二个控制面板上重复这些步骤。
7. 在第三个控制面板上重复这些步骤以启用整个煎炉上的 Gateway。
8. 在尝试发送服务密码之前，先闭合煎炉 30 秒钟。

发送服务密码


1. 在 AM/PM AUTO 或 MANUAL 模式下，按两次  键以访问控制器功能表，显示“PROGRAMMING”。
2. 按  键将显示密码输入屏。（注：不需要密码，继续进行下一步。）
3. 按  键直到显示出软件版本。
4. 按  键直到显示出 GATEWAY VERSION 号码。

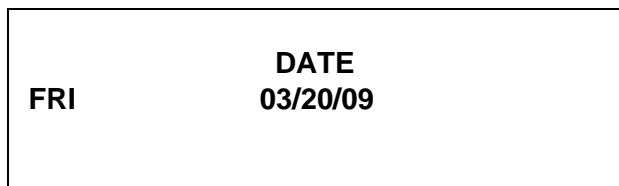
注：如果显示的是问号而不是 Gateway 版本号，请等候几秒钟。如果不显示版本号，则关闭机器。在大约 30 秒钟之后，重新启动机器并重复这些步骤。







5. 按  键以发送服务密码。
6. 按  键。
7. 按  键以退出编程模式。

注：从现有的用户界面上可以发出一个叫做“wink（眨眼）”功能的网络试运行过程工具，从而确定设备的类型。当通过煎炉网络接收到“wink（眨眼）”命令时，将以最大音量鸣响一个声音两秒钟。


日期

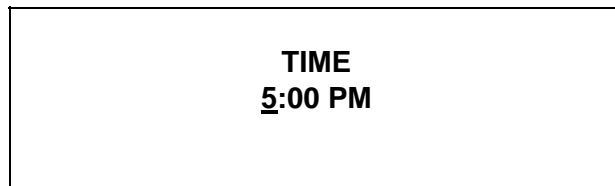
1. 在系统设置功能表中，按  键，直到屏幕上显示“DATE”。





2. 用  键将光标置于要改变的数位下面（例如星期几、月、日、年）。
3. 用  和  键以改变该数位。翻滚到下一个要调整的数位并重复这些步骤，直到输入了所希望的日期。
4. 按  键以接受该选择。
5. 按  键以返回到 AM/PM 模式。
6. 按  键以退出编程模式，或等候显示屏在3-5秒钟之后超时。


时间

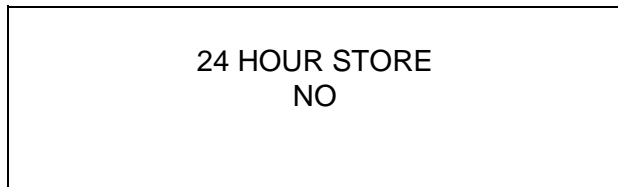
1. 在系统设置功能表中，按  键，直到屏幕上显示“TIME”。





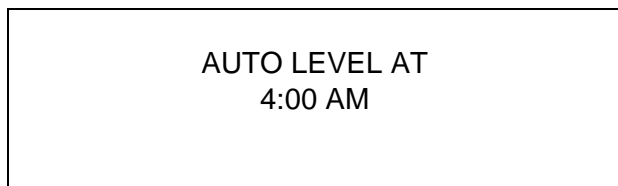
2. 如要调整时间，按  键以翻滚到要改变的数位（例如小时、分钟或 AM/PM）。
3. 按  和  键增加或减少该数位。翻滚到下一个要调整的数位并重复这些步骤，直到输入了所希望的时间。
4. 按  键以接受该选择。
5. 按  键以返回到 AM/PM 模式。
6. 按  键以退出编程模式，或等候显示屏在3-5秒钟之后超时。








24 小时店铺

1. 在系统设置功能表中，按  键，直到屏幕上显示“24 HOUR STORE (24 小时店铺)”。




2. 如要选择“YES”，按  键并按  键。下列屏幕将显示：

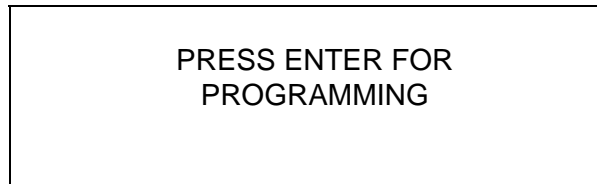



3. 如要调整时间，用  键或  键以翻滚到要改变的数位（例如小时、分钟和 AM/PM）。
4. 按  和  键增加或减少该数位。翻滚到下一个要调整的数位并重复这些步骤，直到输入了所希望的时间。
5. 按  键以接受该选择。
6. 按  键以返回到 AM/PM 模式。
7. 按  键以退出编程模式，或等候显示屏在3-5秒钟之后超时。

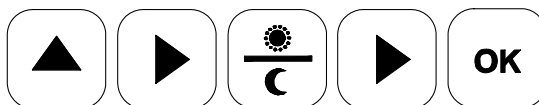
功能表选项

如要输入功能表选项，请执行以下步骤：

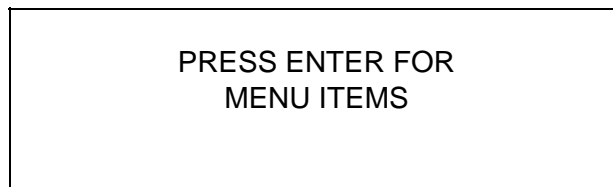
1. 在 AM/PM 自动模式下，按  键。将显示下列屏幕。



2. 按  键以显示密码输入屏。
3. 依照下列顺序按这些键以输入经理功能表密码：



4. 在输入密码之后，按  键，直到屏幕上显示“MENU ITEMS”。将显示下列屏幕。




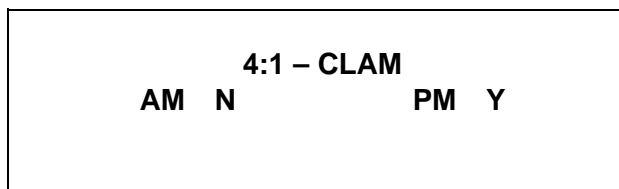
5. 按  键以接受该选择。






查看功能表选项设置

1. 在输入了控制器密码之后，按  键以访问“MENU ITEMS”。
2. 用  或  键来翻滚到所希望的功能表选项。
3. 按  键以选择该功能表选项。
4. 用  或  键来翻滚功能表选项。

如要改变功能表选项（AM 或 PM）

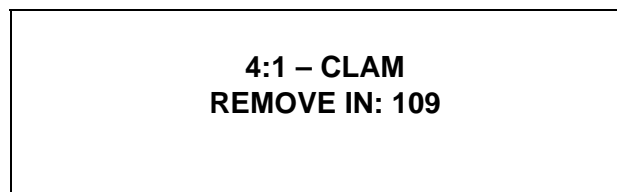
1. 在选择该项之后，按  键。
2. 屏幕上将显示该选项和“AM Y/N
PM Y/N”。





3. 如要改变该选择，按  或  键，直到显示出所希望的 AM 或 PM 选项。
4. 按  以保存该选择。
5. 按  键两次以返回到 AM/PM 自动模式。
6. 按  键以退出编程模式，或让显示时间在 3-5 秒钟之后超时。




改变产品的煎烤时间（移入）



1. 在选择该项之后，按  键，直到屏幕上显示“REMOVE IN 000”。



2. 如要改变该设置，按  或  键，直到显示出所希望的时间。

注：每按一次  键可将光标移到屏幕上的下一个数位。

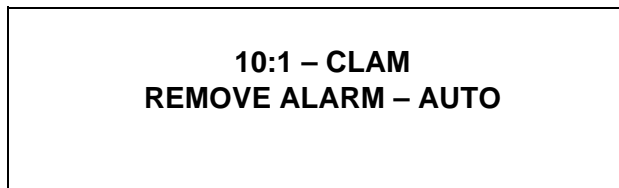
3. 按  键以保存这些变更。
4. 按  键两次以返回到 AM/PM 自动模式。
5. 按  键以退出编程模式，或让显示时间在 3-5 秒钟之后超时。






注：按  键以立即退出编程模式。如果没有按  键，屏幕将在 3-5 秒钟之后自动超时并退出编程模式。

改变移除警报模式

1. 在选择该项之后，按  键，直到屏幕上显示“REMOVE ALARM”。

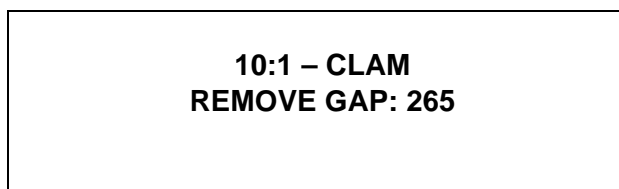
屏幕示例如下：






2. 如要改变该设置，按  或  键，直到显示出所希望的设置值。
3. 按  键以保存这些变更。
4. 按  键两次以返回到 AM/PM 自动模式。
5. 按  键以退出编程模式，或让显示时间在3-5秒钟之后超时。

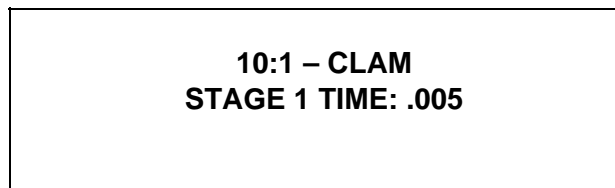
改变移除间隙模式




1. 在选择该项之后，按  键，直到屏幕上显示“REMOVE GAP”。屏幕示例如下：

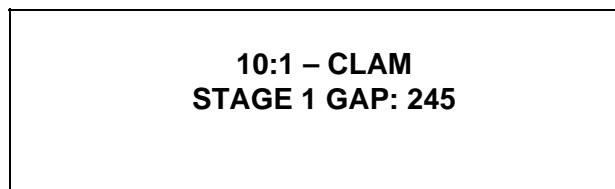




2. 如要改变该设置，按  或  键，直到显示出所希望的设置值。

3. 按  键以保存这些变更。
4. 第 1 阶段时间屏将显示：



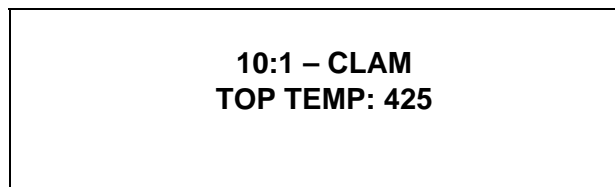
5. 如要改变该设置，按  或  键，直到显示出所希望的设置值。
6. 按  键以保存这些变更。
7. 第 1 阶段间隙屏将显示：






8. 按  键两次以返回到 AM/PM 自动模式。
9. 按  键以退出编程模式，或让显示时间在3-5秒钟之后超时。

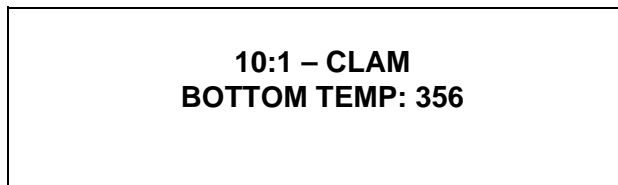
改变产品的煎烤时间（顶部温度/底部温度）



1. 在选择该项之后，按  键，直到屏幕上显示“TOP TEMP”。下列屏幕将显示：





2. 如要改变该设置，按  或  键以改变温度值。


3. 按  键，屏幕将显示“BOTTOM TEMP ___”。



4. 如要改变该设置，按  或  键以改变温度值。

5. 按  键以保存这些变更。

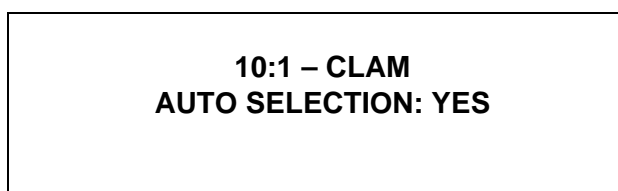
6. 按  键以返回到 AM/PM 自动模式。



7. 按  键以退出编程模式，或让显示时间在 3-5 秒钟之后超时。

改变自动选择模式


1. 在选择该项之后，按  键，直到屏幕上显示“**AUTO SELECTION**”。


屏幕示例如下：



2. 如要改变该选择，按  或  键，直到显示出所希望的选择（YES 或 NO）。


3. 按  键以保存这些变更。

4. 按  键两次以返回到 AM/PM 自动模式。

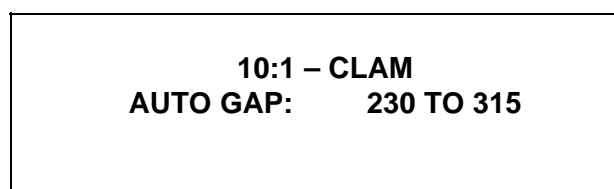
5. 按  键以退出编程模式，或等候 3-5 秒钟之后结束显示时间。

改变功能表选项的产品厚度认可（自动间隙）

重要说明！不应改变设置，除非获得泰而勒服务代表的授权。 只应进行这项改变来调整变形产品。在试图改变产品厚度设置之前，先在人工模式下煎烤变形产品。

1. 按  键，直到屏幕上显示“**AUTO GAP**”。

2. 屏幕将显示两组数字。第一组数字是最小间隙，第二组数字是最大间隙。




3. 按  或  键以调整最小间隔。

注：每按一次  键将使光标移到屏幕上的下一个数位。


4. 按  键以接受该选择。

5. 按  或  键以调整最大间隔。

6. 按  键以接受该选择。

7. 按  键两次以返回到 AM/PM 自动模式。

8. 按  键以退出编程模式。

g. 按  键以接受该选择。屏幕上将显示第一项功能和“ALARM:

AUTO”。用  键来翻滚到所希望的位置 (AUTO 或 MANU) 并按


 键。

注: 对于具有多功能的项, 重复这些步骤, 直到输入了所有功能。


h. 在按下  键之后, 屏幕将显示“REMOVE IN 000”。


i. 用  或  键以输入相应的时间。



注: 按  键以将光标移到屏幕上的下一个数位。

j. 按  键。屏幕将显示“REMOVE ALARM: AUTO”。

k. 用  或  键以翻滚到“AUTO”或“MANUAL”。


l. 当显示出相应的选择时, 按  键。屏幕将显示“TOP TEMP OFF”。




m. 按  键, 屏幕上将显示预设温度值。

n. 按  或  键以单步增量来升起或降低温度。也可以按照下列步骤移动光标, 从而以 10 和 100 为增量来改变温度:

按  键以将光标移动到下一个数字。用  或  键来改变温



度。对每一数字重复这一序列, 直到显示出正确的温度。

o. 按  键。屏幕将显示“BOTTOM TEMP OFF”。


p. 按  键。屏幕上将显示预设温度值。用  或  键以升起或降低温度。

注: 按  键以将光标移到屏幕上的下一个数位。


q. 按  键以接受该选择。

r. 按  键两次, 然后按  键以退出编程模式。


双面煎炉选择步骤

a. 如果选定的是“CLAM”, 屏幕上将显示“GAP STAGES: 0”。如果新选项是一种多间隙产品, 则使用  键来增添所希望的间隙阶段 (最多 3 个)。




注: “GAP STAGES” 通常设置为“0”。


b. 按  键。此屏幕将显示“AM __ PM __”。

c. 用  或  键以翻滚到相应的选择。


d. 按  键。屏幕将显示“REMOVE IN 000”。



- e. 按  或  键以单步增量来输入时间。也可以按照下列步骤移动光标，从而以 10 和 100 为增量改变时间：




按  键以将光标移动到下一个数字。按  或  键以改变时间。对每一数字重复这一序列，直到显示出正确的时间。

- f. 按  键。屏幕将显示“REMOVE ALARM: AUTO”。

- g. 用  或  键以翻滚到“**AUTO**”或“**MANUAL**”。

- h. 当显示出相应的选择时，按  键。屏幕将显示“REMOVE GAP: 000”。

- i. 用  或  键以单步增量来输入产品间隙规格。也可以按照下列步骤移动光标，从而以 10 和 100 为增量来改变间隙：

按  键以将光标移动到下一个数字。按  或  键以改变间隙设置。对每一数字重复这一序列，直到显示出正确的间隙。


- j. 按  以保存该选择。


对于具有“0”间隙阶段的产品，请执行第 p 步。

仅对多间隙产品遵循第 k 步到第 o 步。


- k. 当按下  键之后，屏幕将显示“**STAGE1 TIME: 000**”。

- l. 用  或  键以输入相应的时间。

注：按  键以将光标移到屏幕上的下一个数位。

- m. 按  键。屏幕将显示“**STAGE1 GAP: 000**”。

- n. 用  或  键以输入相应的间隙设置。按  以保存该选择。

注：按  键以将光标移到屏幕上的下一个数位。

- o. 如果该功能表选项有额外的间隙阶段，则重复前面的步骤，直到所有间隙阶段得到编程。


- p. 在按下  键之后，屏幕将显示“**TOP TEMP OFF**”。

- q. 按  键。屏幕上将显示预设温度值。按  或  键以单步增量来升起或降低温度。




也可以按照下列步骤移动光标，从而以 10 和 100 为增量来改变温度：按






键以将光标移动到下一个数

字。用  或  键来改变温度。对每一数字重复这一序列，直到显示出正确的温度。对每一数字重复这一序列，直到显示出正确的温度。


r. 按  键。屏幕将显示“BOTTOM TEMP OFF”。

s. 按  键。屏幕上将显示预设温度值。用  或  键以升起或降低温度。

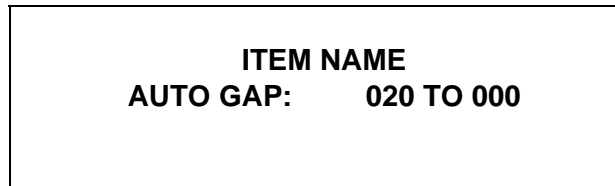
注：按  键以将光标移到屏幕上的下一个数位。

t. 按  键。屏幕将显示“**AUTO SELECTION: NO**”。用  或  键以翻滚到“YES或NO”。

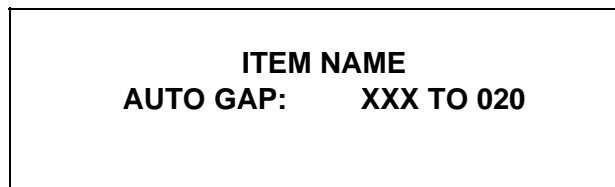
注：**AUTO SELECTION** 通常设置为“NO”。

u. 按  键。如果选定“**AUTO SELECTION: NO**”，则前进到第 y 步。

v. 如果选定“**AUTO SELECTION: YES**”，则将显示 **AUTO GAP** 屏。此屏幕显示有两组数字。第一组数字是最小间隙，第二组数字是最大间隙。（请见下面的屏幕示例。）





w. 按  或  键以调整最小间隙。按  键以接受该选择。（请见下面的屏幕示例。）



x. 按  或  键以调整最大间隙。按  键以接受该选择。

y. 屏幕将显示“AM __ PM __”。用  或  键以翻滚到相应的选择。按  键以接受该选择。


z. 按  键两次，然后按  键以退出编程模式。

移除功能表选项

核心功能表选项不能移除，其它功能表选项可通过执行下列步骤来移除。

1. 在输入了控制器密码之后，按  键以显示“MENU ITEMS”。
2. 用  或  键以翻滚到要移除的功能表选项。
3. 按  键，直到显示“REMOVE IN”屏。
4. 按住  直到移除该功能表选项。
5. 按  键两次，然后按  键以退出编程模式。

自动调平

1. 确保煎炉表面干净并安装好不粘膜。
2. 让煎炉达到操作温度（至少 45 分钟）。
3. 当煎炉处于 AM/PM 自动模式时，按  键两次。将显示下列屏幕。

**PRESS ENTER FOR
AUTO LEVELING**

4. 按  键。将显示下列屏幕。

**CLOSE GRILL CLAM FOR
AUTO LEVELING**

5. 按 STANDBY 键。（请见图 118）

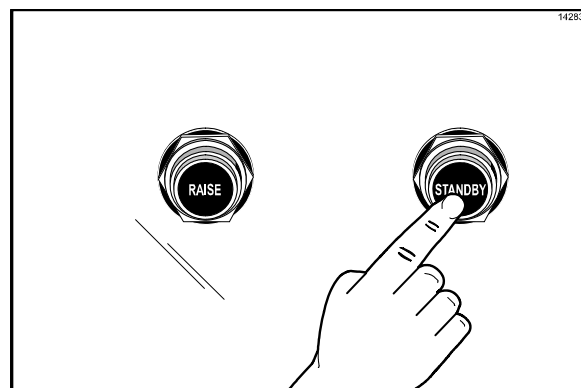


图 118

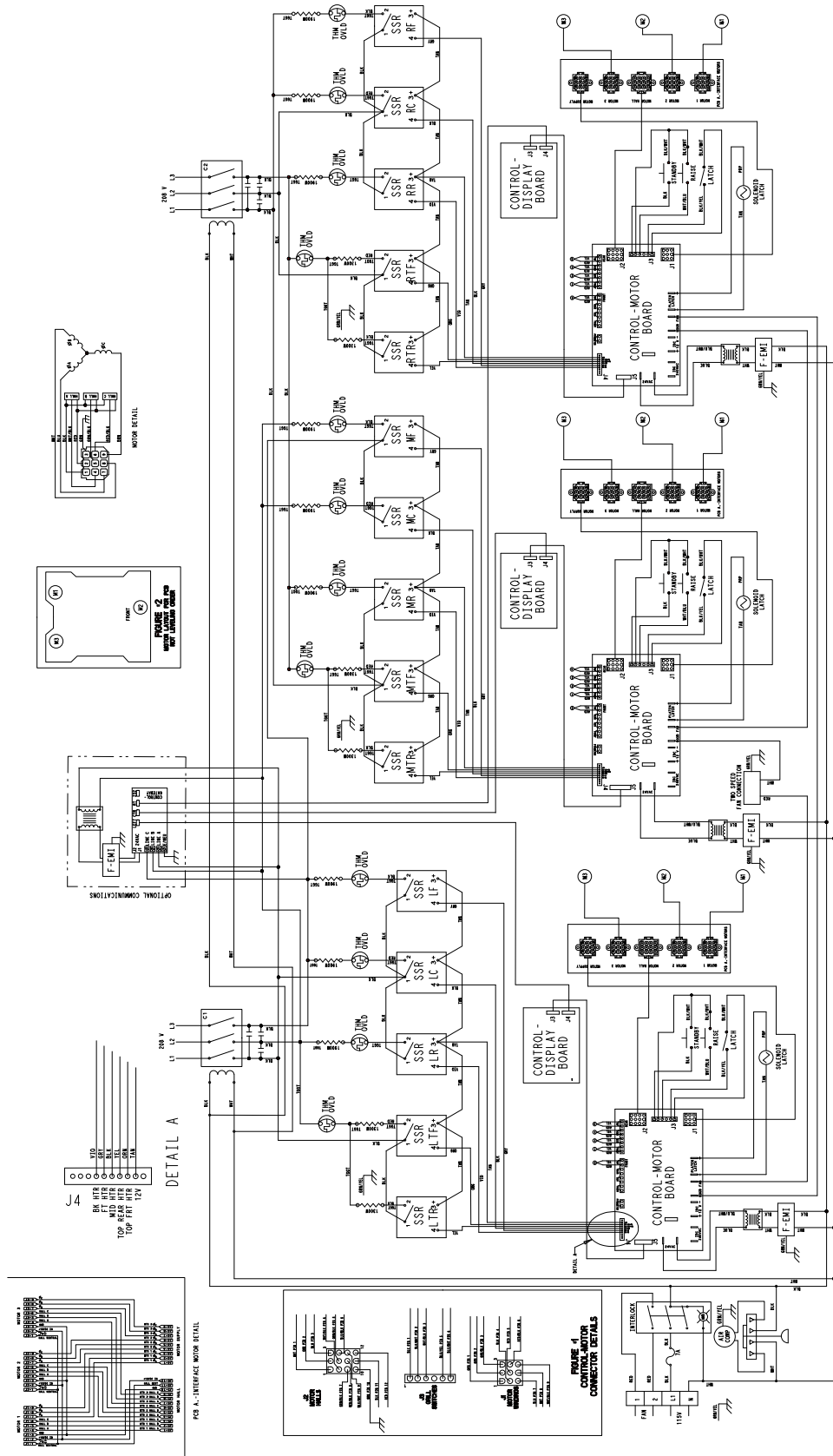
将显示下列屏幕。

**PLEASE WAIT FOR
AUTO LEVELING**

6. 煎板将在自动调整水平之后升起。

C842 型接线图

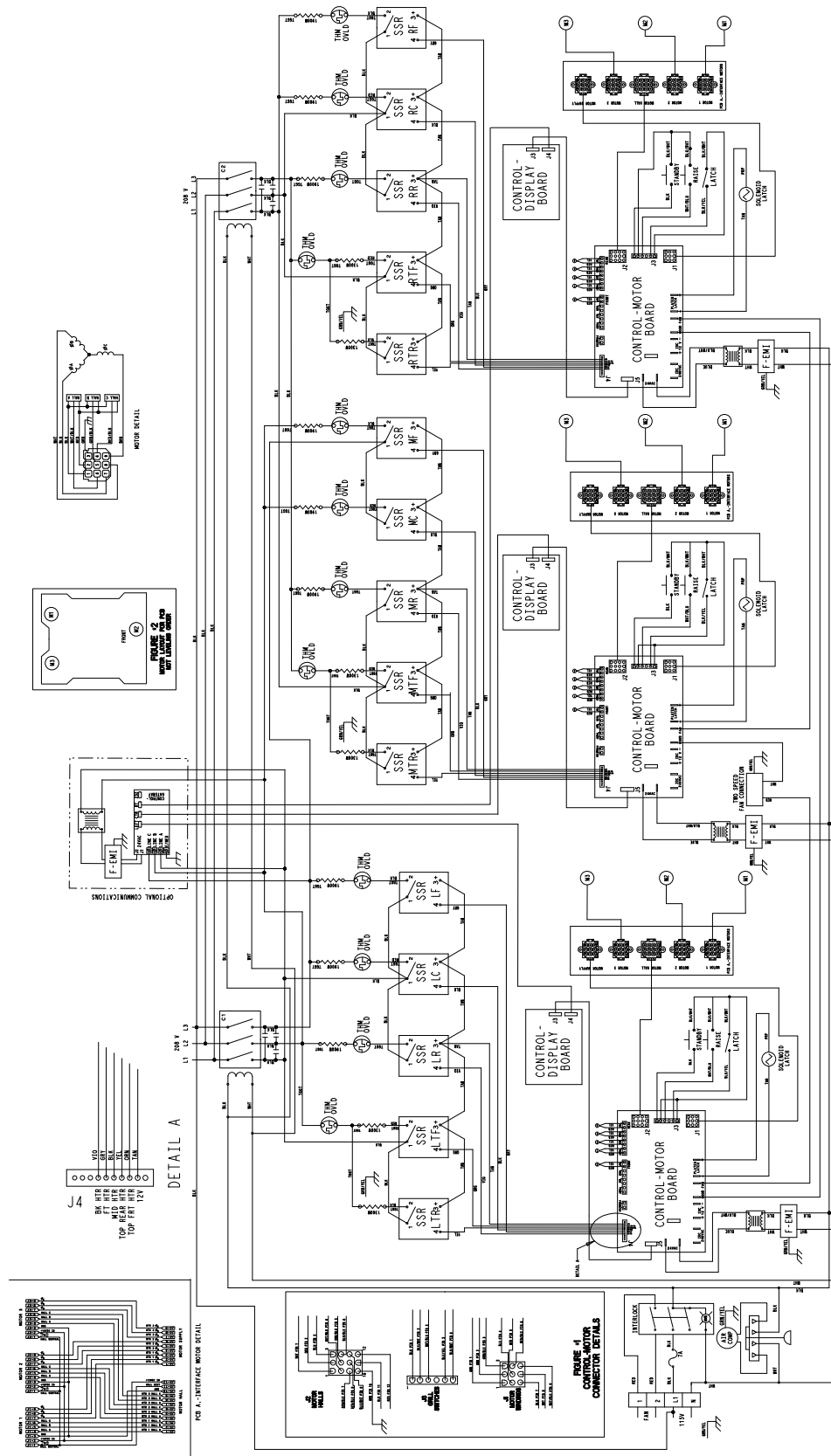
072826-23



Rev. 1/11

C842 型接线图

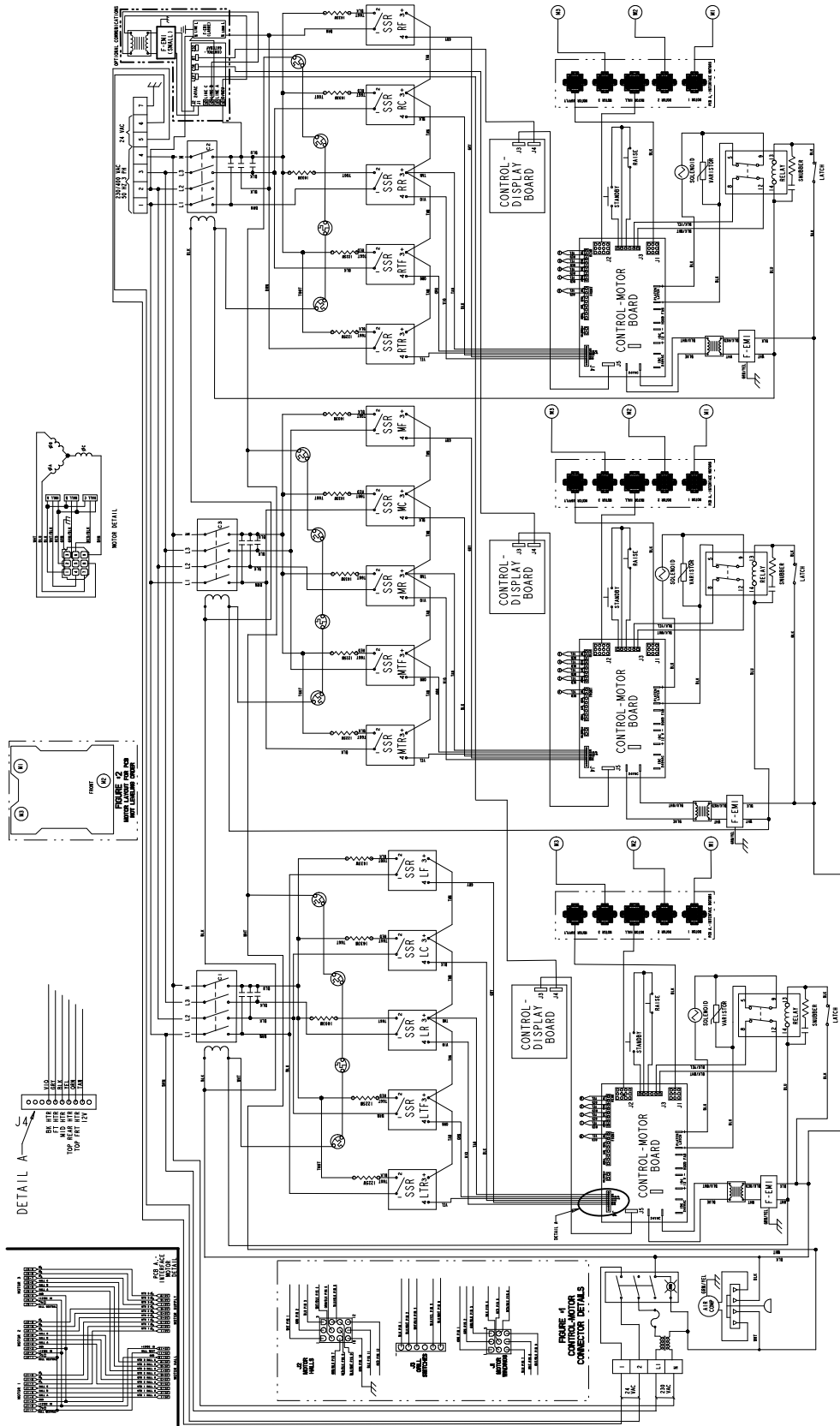
072826-23S



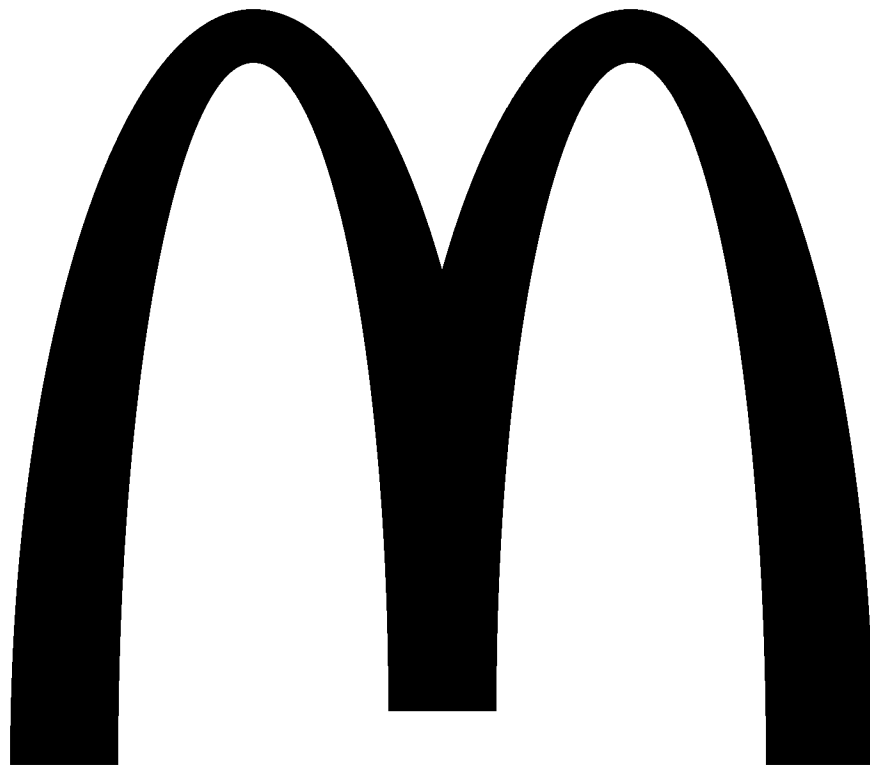
Rev. 1/11

C844 型接线图

072700-75



Rev. 12/12



072768CM