



**HENNY PENNY®**

*Global Foodservice Solutions*

Henny Penny  
電子壓力炸鍋

型號 PFE-591

# 操作員手冊

保修請在[WWW.HENNYPENNY.COM](http://WWW.HENNYPENNY.COM)註冊



# HENNY PENNY

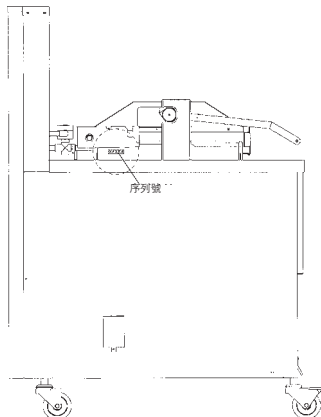
## 8 頭電子壓力炸鍋

### 規格

高度	61 英寸 (155 厘米)
寬度	24 英寸 (61 厘米)
深度	41 <sup>3</sup> / <sub>4</sub> 英寸 (107 厘米)
佔地面積	大約 7 平方英尺 (.65 平方米)
炸鍋容量	8 頭炸雞 - 21 磅 (9.5 公斤) 100 磅起酥油 (45 公斤)
電氣參數	208 VAC, 三相, 50/60 Hz, 17 KW, 47.2 Amps 240 VAC, 三相, 50/60 Hz, 17 KW, 40.9 Amps 200 VAC, 三相, (Delta) , 50/60 Hz, 17 KW, 49.1 Amps 240 VAC, 三相, (Delta) , 50 Hz, 17 KW, 40.9 Amps 380 VAC, 三相, 50/50 Hz, 17 KW, 25.8 Amps 415 VAC, 三相, 50/50 Hz, 17 KW, 23.7 Amps
加熱元件	兩個 8,500 W 浸沒式電子加熱元件
運輸重量	大約 758 磅 (344 公斤)

### 注意

右側面板上裝有一個數據銘牌，上有炸鍋型號、序列號、質保日期和其他一些炸鍋相關資訊。此外，炸鍋外側也刻有序列號。請參見下圖。



## 第 1 部份 簡介

### 1-1. 壓力炸鍋

Henny Penny 壓力炸鍋是一種基本的食品加工設備，廣泛適用於機關、單位以及商業性的食品服務行業。

#### P-H-T

自動控制壓力、熱量與時間的組合，得到口味最佳、外觀最好的產品。

#### 壓力

壓力是這種食品加工方法的基礎。壓力通過食品所含有的天然水分產生。獲得專利的蓋子鎖住這種水分，將其作為蒸汽使用。蒸汽能夠迅速產生，從而更好地保留食品中含有的汁液。控制閥會排除鍋中的多餘蒸汽，保持恒定的蒸汽壓力。

#### 熱量

加熱是壓力炸鍋的另一個要素。這款壓力炸鍋的煎炸時間短、溫度低，且不銹鋼炸鍋能較好地進行保溫，從而實現良好的節能效果。

#### 時間

時間非常重要，煎炸食品的時間越短，對用戶來說就越經濟。與使用傳統開放式炸鍋相比，本產品能夠讓食品能更快地上桌。

### 注意



**2005 年 8 月 16 日**起，歐盟開始實施《報廢電子電氣設備指令》。經過 WEEE 指令合規性評估，我們評審了產品是否符合《有害物質禁用指令》(RoHS)，並根據需要重新進行了產品設計，以確保符合這些規定。為保證符合這些規定的要求，此設備不得作為未分類城市垃圾處置。為保證合理處置廢棄設備，請聯繫距離您最近的 Henny Penny 經銷商。

### 1-2. 合理養護

與其他任何食品加工設備一樣，Henny Penny 壓力炸鍋需要細心的維護與保養。本手冊詳述了保養與清潔的有關要求，在設備使用過程中必須自始至終遵循這些要求。

### 1-3. 協助

如果您需要外部協助，請致電您所在地區的 Henny Penny 經銷商，或者致電 Henny Penny 公司：**1-800-417-8405** (免費電話) 或 **1-937-456-8405**。

## 1-4. 安全

Henny Penny 壓力炸鍋整合了許多安全特性。然而惟有對適當安裝，操作及維護的步驟有全面了解，方可保證操作安全。本手冊中的說明即為協助用戶學習適當程序而備。凡屬特殊重要性或有關安全性，分別使用不同字眼標識，如危險、警告、警示和注意。其用法分述如下：



安全警告符號與“危險”、“警告”或“警示”結合使用，表示可能導致人身傷害的危險。

“注意”用於強調特別重要的資訊。

“警示”不帶安全警告符號使用，表示存在危險的情形，若未能避免危險，則此類情形可能導致財產損失。

“警示”帶安全警告符號使用，表示存在危險的情形，若未能避免危險，則此類情形可能導致中低程度的損害。

“警告”表示存在危險的情形，若未能避免危險，則此類情形可能導致死亡或嚴重傷害。

“危險”表示危險將至的情形，若未能避免危險，則此類情形可能導致死亡或嚴重傷害。

## 第 2 部份 安裝

### 2-1. 簡介

本節介紹 Henny Penny PFE-591 型設備的安裝和開箱說明。

**注意**

本設備的安裝必須由具有資質的技術人員操作。



切勿使用鑽頭或螺絲刀等物體刺穿炸鍋，否則可能會導致觸電或元件損壞。

**注意**

### 2-2. 開箱說明

請在送貨人離開之前當面檢查貨品是否存在運損，并簽字收貨。

1. 剪除主包裝箱上的塑料膠帶。
2. 取下包裝箱蓋，將主包裝箱抬起，露出炸鍋。
3. 拿掉四角的包裝支撐物（4 個）。
4. 剪斷綁扎運輸/包裝箱的彈性帶，將其從炸鍋鍋蓋上取下。
5. 剪除將炸鍋固定在托盤上的金屬帶。



開啓鍋蓋之前，必須裝好所有配重部件，否則可能會導致人身傷害。

6. 將炸鍋從托盤上取出。



搬動炸鍋時務必小心，避免人身傷害。炸鍋重量約為 758 磅（344 公斤）。

2-2. 開箱說明 (續)

7. 將捆扎在托盤上的配重件 (位於炸鍋下方) 取下。

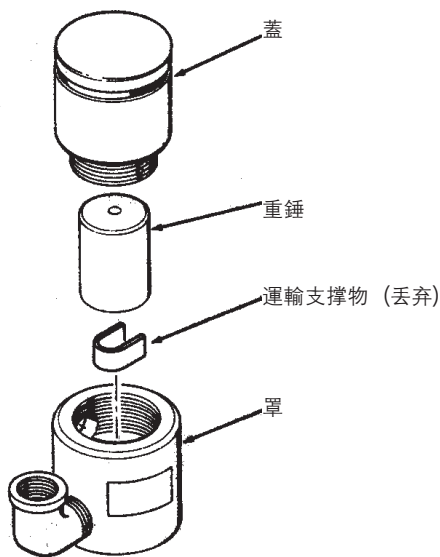


取下時請小心，不要掉落。每個配重件重量約為 18 磅 (8.1 公斤)。務必謹慎處理，否則可能會導致人身傷害。

8. 取下後蓋。
9. 在配重裝配件中裝好 7 個單位的配重。請參見第 2-4 頁。
10. 重新安好後蓋。
11. 將警告標籤從鍋蓋裝配件上取下。現在可開啓鍋蓋。
12. 將濾油盤中的附件取出。
13. 備好重錘閥備用

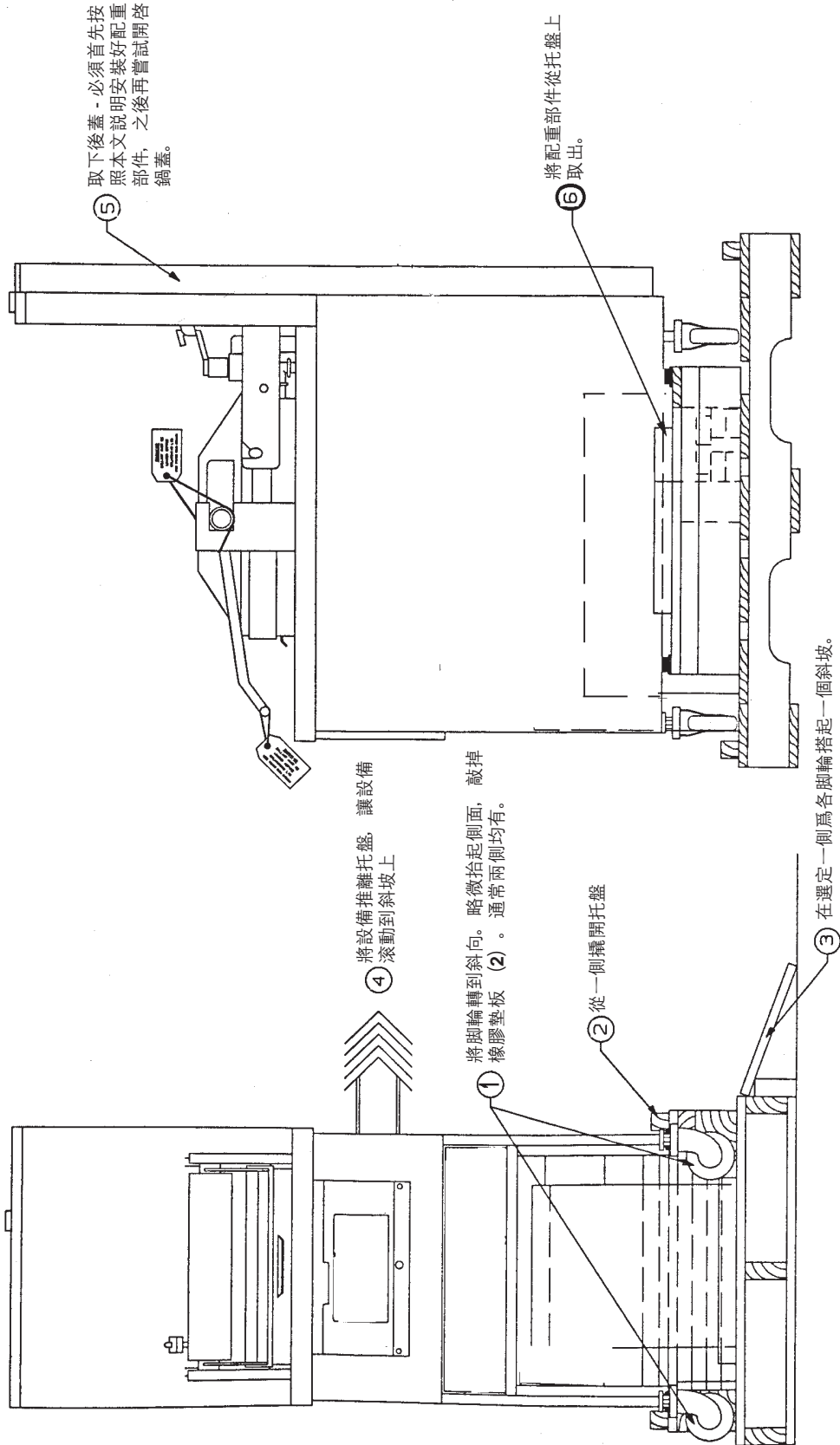
注意

重錘閥罩內裝有金屬包裝隔片，用於運輸過程中保護通氣孔和重錘。在安裝炸鍋之前，務必取出此隔片，以保證形成壓力。

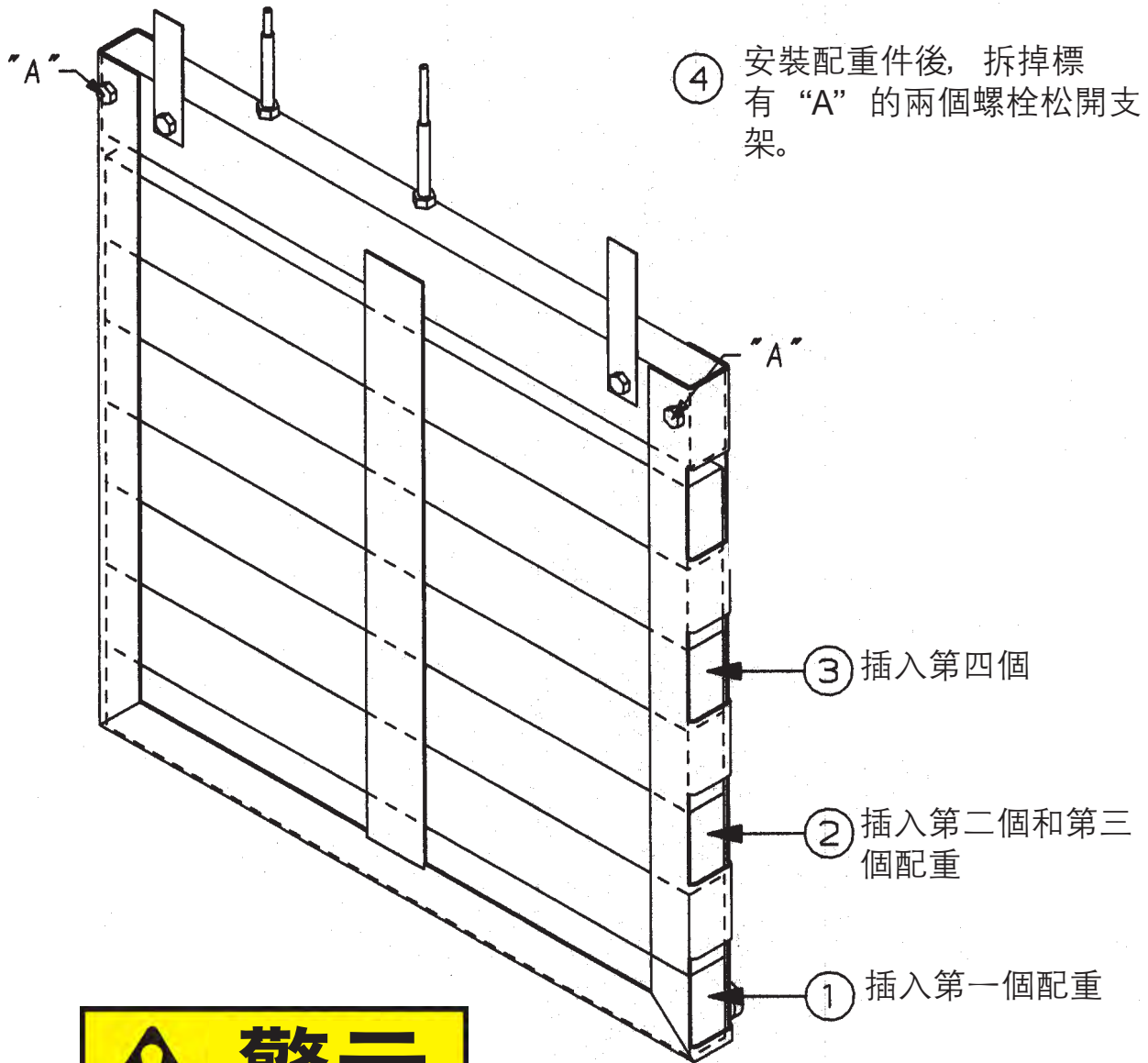


- A. 擰開重錘上蓋。
- B. 取下重錘。
- C. 拆除并丟棄金屬包裝隔片。
- D. 使用乾布清理重錘通氣孔。
- E. 小心地將重錘放在重錘通氣孔上方。重新裝好重錘上蓋，用手指擰緊。
14. 除去炸鍋箱體外保護紙。
- 用濕布清潔外表面。

可選斜坡卸貨法







- \* 每個配重件的重量約為 18 磅 (8.1 公斤) - 務必小心處理。
- \* 所有配重件均完全相同。
- \* 在嘗試開啓鍋蓋之前，務必將所有配重件安裝和固定到支架中。

### 2-3. 選擇炸鍋位置

炸鍋的合理位置對於操作，操作速度以及操作便捷程度極為重要。所選擇的位置應該方便裝卸，且不妨礙食品的最終加工。實際操作中發現，將食品從生食炸成熟食然後放置在保溫箱中，可更加快速流暢地為顧客提供服務。生食架和出爐桌應分立炸鍋兩側。切記，流水綫操作效率最高，即一側提供原料，一側輸出成品。成品終加工則可移開，對工作效率影響甚微。為方便養護炸鍋，炸鍋四周應保持 **24 英寸 (60.96 厘米)** 的淨空。只需拆除側面板即可進行養護。



為避免起火和原材料損毀，炸鍋下方的區域不應用於存放原材料。



### 2-4. 使炸鍋保持水平

為避免熱油濺出造成嚴重灼傷，安裝炸鍋時應注意避免炸鍋傾斜或不穩。可以使用捆帶來穩定炸鍋。

設備的兩側及前後位置必須處於水平，炸鍋才能正常操作使用，在炸鍋邊緣平面上用水準儀進行調整，讓炸鍋保持水平。



如果炸鍋不處於水平，炸油將溢出鍋外，導致嚴重的人身傷害，火災或財產損失。

## 2-5. 炸鍋的通風

炸鍋所在位置必須裝有適當的排氣或通風設施。這對於有效排出蒸氣和油煙非常重要。設計排氣罩時，應考慮到方便炸鍋的操作使用。我們建議用戶向當地的通風或供暖公司尋求幫助，以設計合適的通風設備。

### 注意

通風設施必須符合地方、州和國家法律法規。詳情請諮詢您當地的消防部門和建築權威機構。

## 2-6. 電氣要求

電炸鍋需要 **208** 或 **240V**、三相、**50/60 Hz** 的供電。電源綫可能已經接到炸鍋上，也可能將在安裝時提供。查看鍋蓋上，或在後罩左邊的銘牌，以確定正確的電源規格。



本炸鍋必須正確、安全地接地，否則可能會導致觸電。參照當地的電源標準，選擇適當的接地方式，或遵照當地的法規，比如美國國家標準 ANSI/NFPA 第 70 號（最新版本）。在加拿大，電氣連接必須遵循 CSA C22.1、加拿大電氣規則 1 部份和/或其他地方法令。

為避免觸電，此設備必須使用能斷開所有未接地導體連接的外置斷路器。此設備上的主電源開關並不能斷開所有導電綫路的供電。

必須在炸鍋與電源之間找一個方便的地方，安裝一個獨立的斷電開關，開關應配有合適的保險絲或斷流器。電綫應采用包有絕緣層的銅綫，規格為 **600V** 和 **90°C**。如果所需的電綫長於 **50 英尺 (15.24m)**，則應選用下一個較大規格的電綫。

## 2-7. 國際電氣要求

由於不同國家/地區的配線標準不同，凡不在美國範圍內使用的炸鍋在裝運前可能未將電線接到炸鍋上。炸鍋適合 **208、240、380 和 415V**、三相，**50 Hz** 的電源。炸鍋設備內部裝有一接線盒。右側面板的裏面配有線路圖，可幫助指導您完成接線。

### 注意

CE 設備要求使用至少使用 **4 毫米** 規格線纜連接接線盒。如果使用柔性電纜，則必須採用 **HO7RN** 型電纜。

安裝電纜時請按以下程序操作：

1. 拆下設備的右側面板。
2. 裝好電纜，使用電纜箍緊裝置將電纜連到接線盒上。
3. 按照側板上的線路圖，將電纜接到接線盒上。
4. 將電纜松着的一頭拉出，將其固定到炸鍋支架左後支腳處的夾子上。隨後沿着支架走線，從炸鍋背面拉出，保證其不會與濾油盤相互干擾。

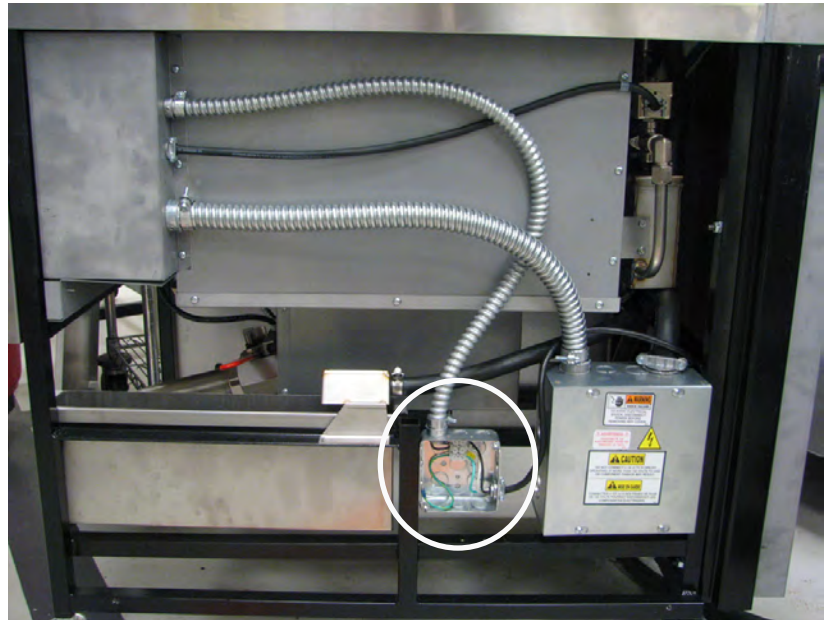


濾油盤必須放在炸鍋下方，盡可遠離炸鍋，並裝好蓋子。確保蓋子上的小孔與泄油口對齊，之後再開啓泄油口。如果不遵守這些說明，將導致炸油濺出鍋外，造成人身傷害。

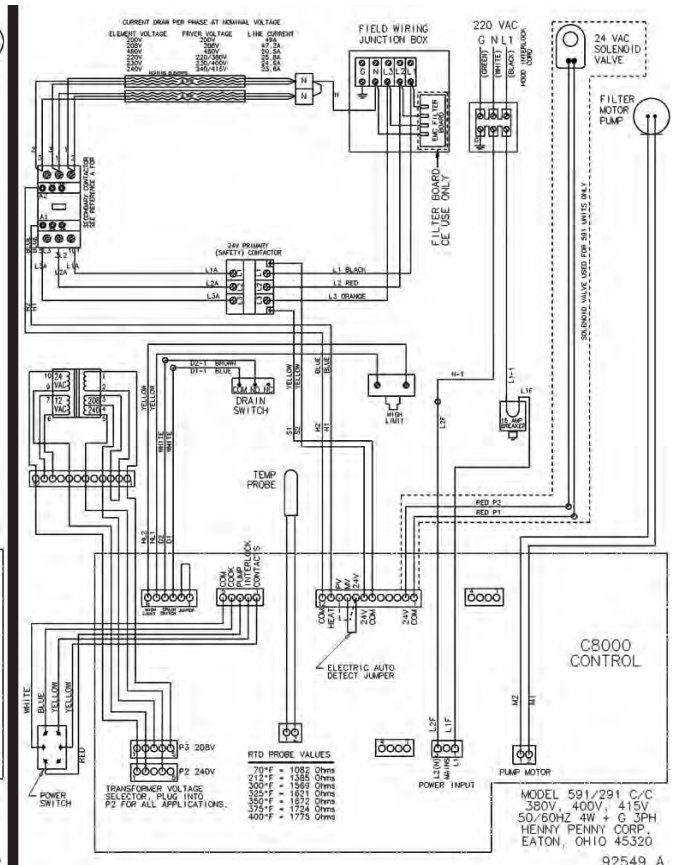
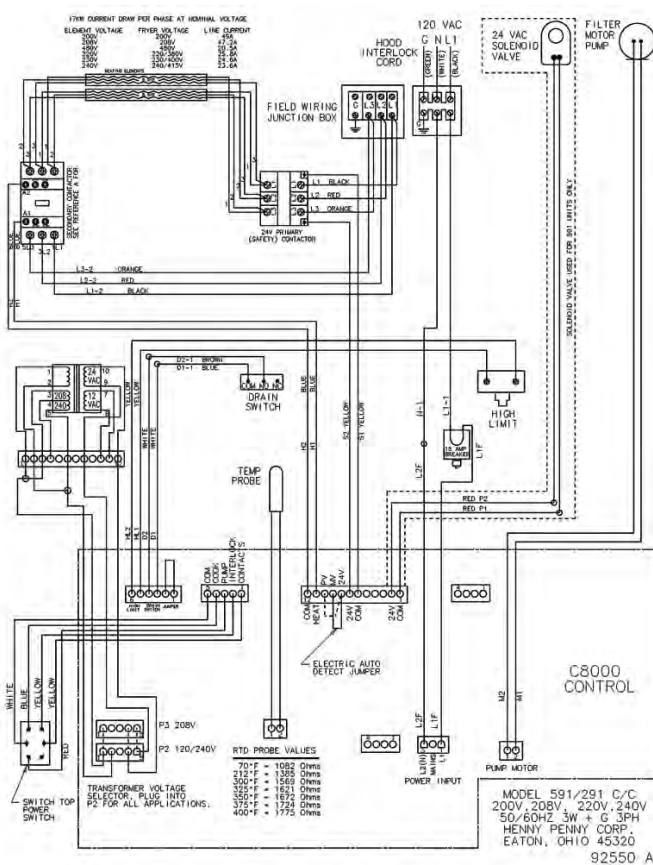
5. 炸鍋接線至此完成。

2-8. 排氣罩鎖定接線

適用於需要從炸鍋接綫到排氣罩的設備的資訊。



拆下右側面板以使用接綫盒， 按照下方的正確接綫圖操作。





## HENNY PENNY 烹飪器具沸溢防範措施



未能遵循這些說明操作將導致炸油溢出炸鍋，可能導致嚴重燒傷和人身傷害。火災和/或財產損失。

- 僅在早上開始操作的時候，可攪動鍋裏的炸油。其他任何時候不得攪動炸油。
- 一天至少過濾炸油兩次。
- 僅當炸油溫度低於 275°F (135°C) 時，方可過濾炸油。
- 過濾過程中，用刷子清除炸鍋表面和冷卻區內的油渣。
- 確保炸鍋處於水平狀態。
- 油位不得超過炸鍋上端的“FILL (滿)”刻綫。
- 燃氣控制閥以及氣頭必須調節妥當。（僅限於燃氣炸鍋）。
- 使用建議的負荷

關於本說明的更多資訊，請參閱 HENNY PENNY 服務手冊和 KFC 標準庫。

如果需要協助，請致電 Henny Penny 服務部門：  
1-800-417-8405  
或  
1-937-456-8405

## 第 3 部份 操作

### 3-1. 操作元件

#### 炸鍋

炸鍋缸為盛放炸油的容器，其設計能容納加熱元件，由 8 個爐頭和一個足夠大的冷卻區（用於收集油渣）組成

#### 烹飪架

不銹鋼烹飪架，由五個托架組成，用於擱置正在煎炸或炸好的食品

#### 鍋蓋密封圈

為炸鍋缸提供壓力密封

#### 重錘裝配件

重錘式工作壓力釋壓閥，用於保持炸鍋內的恒定蒸汽壓力；多餘的壓力將通過排氣管排出；每天應取下重錘帽，清潔一次蓋帽、重錘和重錘通氣孔；詳情請參閱“預防性維護”部份



如果未能每天清潔一次重錘裝配件，可能會導致炸鍋積聚過多壓力。這可能會導致嚴重傷害和灼傷。

#### 安全釋壓閥

該安全閥經 ASME 認可，裝有彈簧，壓力為 14.5 PSI (999 Mbar)，如果操作閥發生堵塞，安全釋壓閥將釋放多餘壓力，將鍋內的壓力保持在 14.5 psi (999 mbar)。如果發生這樣的情況，則應將烹飪/泵開關撥到“關”檔，以釋放鍋內的全部壓力。



如果激活了安全釋壓閥，請將主電源開關撥到“關”檔。為避免嚴重灼傷和傷害，請在每次使用過後對炸鍋進行養護。

#### 安全釋壓閥環



切勿拉出此閥環。否則可能導致嚴重的蒸汽灼傷。

### 3-1. 操作元件 (續)

#### 壓力表

指示鍋內壓力的大小

#### 電磁閥

電磁閥是一種機電器件，用於保持鍋內壓力。

烹炸週期開始時，電磁閥關閉，週期結束時，自動開啓；如果電磁閥過髒或特氟龍閥座有缺口，則無法產生壓力，此時必須修理電磁閥（請按照技術手冊的“維護”部份進行修理）

#### 泄油閥

這是一種雙向球閥，通常處於關閉位置；轉動手柄可以將炸油排放到濾油盤



在炸鍋中存有壓力時，切勿開啓泄油閥。否則此閥將排出高溫炸油，導致嚴重灼傷。

#### 泄油鎖定開關

這是一個微動開關，如果操作人員疏忽，在主開關處於“烹飪”檔位時排放炸油，在泄油閥開啓時，泄油鎖定開關會自動切斷加熱，保護炸鍋

#### 冷凝水箱

蒸汽排放系統中形成的冷凝水的收集裝置；必須定期拆卸清空（通常為每天一次）

#### 炸油混合系統

用於確保炸油正確混合，防止水氣混合導致炸油沸溢；過濾泵由控制器啓動，按照預先設定的時間間隔混合炸油

#### 鍋蓋閉鎖

鍋蓋正面的一個機械抓手，與炸鍋正面的托架組合使用；在鍋蓋鎖定到位時，此裝置將固定鍋蓋，但不能保持炸鍋內的壓力



### 3-1. 操作元件 (續)

#### 高溫限制



這個安全元件將感應炸油的油溫；若炸油油溫超過 **420°F (212°C)**，控制器將啟動，切斷炸鍋加熱；在炸油油溫下降到安全工作限值時，必須按紅色“復位”按鈕（位於炸鍋正面的控制面板右下方）手動復位該控制器

#### 氣閥

定期將空氣泵入炸油，使炸油保持一致的溫度；只有設備在保持一段時間的空閒狀態後，從冷卻狀態開始加熱時，氣閥才能正常工作

#### 濾油盤

可拆卸托盤，配有濾油器，在炸鍋排泄炸油時收納炸油，此外也用於收集和丟棄陳舊的炸油



此濾油盤中盛有熱炸油時，請務必謹慎處理，避免灼傷。

#### 過濾接頭

將濾油器連接到過濾泵，支持輕鬆拆卸濾油器和濾油盤

#### 保險絲

一種保護器件，能在電流超出額定值時斷開電路

### 3-2. 鍋蓋操作

關閉鍋蓋:



1

1. 放下鍋蓋，直至鍋蓋閉鎖到位。



2

2. 向前拉動鍋蓋把手，直至拉到底。



3

3. 向上抬起鍋蓋把手，抬到最大程度為止。



4

4. 向您自己的方向拉動把手，直至拉到底。

5. 下壓鍋蓋把手，將鍋蓋鎖定到位。



5



必須鎖好鍋蓋，否則高壓炸油和蒸汽可能會從炸鍋中濺出。這將導致嚴重灼傷。

為避免嚴重的人身傷害，切勿在鍋蓋未固定到位、未裝好所有元件的情況下進行操作。

為避免嚴重人身傷害，切勿自行改裝鍋蓋鎖定機制的任何元件。

### 3-2. 鍋蓋操作 (續)



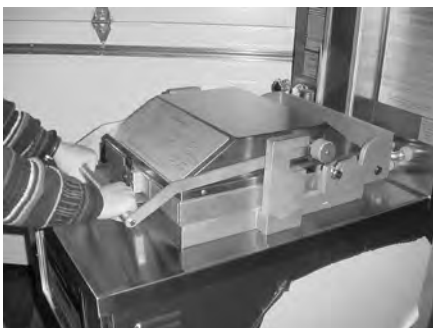
1



2



3



4



5

開啓鍋蓋:



切勿在壓力表讀數為“0” PSI 之前抬起手柄或強行開啓鍋蓋閉鎖。逸出的蒸汽和炸油將導致嚴重灼傷。

1. 小心提起手柄，直至抬到底。

2. 將手柄向後推到底。

3. 放下手柄。











在嘗試抬起鍋蓋之前放下手柄，否則可能損壞鍋蓋。

4. 將手柄推回。



5. 開啓正面的鍋蓋閉鎖，抬起鍋蓋。

3-3. 開關和指示器

請參閱本節末尾處的圖片。

圖編號	項目編號	說明	功能
3-1	1	 加熱 開	在控制器要求加熱時亮起；元件將啓動，開始加熱炸油。
3-1	2	數字顯示幕	顯示烹飪週期、程式設計模式、診斷模式和警告的所有功能
3-1	3	 壓力 開	在電磁閥關閉、炸鍋內開始形成壓力時亮起
3-1	4	等待 	在炸油油溫并非處於烹飪產品所需的合理溫度時閃爍
3-1	5	就緒 	在炸油溫度介於比烹飪溫度低 <b>5°F</b> 至高 <b>15°F</b> 之間時亮起，提示操作員炸油溫度恰好處於烹飪產品所需的恰當溫度
3-1	6	 資訊	<p>按下即可顯示以下炸鍋資訊和狀態：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. 炸油的溫度</li> <li>b. 溫度設定點</li> <li>c. 過濾器狀態</li> <li>d. 今天執行的過濾次數</li> <li>e. 每天平均執行的過濾次數</li> <li>f. 今天提早結束的烹飪週期次數</li> <li>g. 上一週提早結束的烹飪週期次數</li> <li>e. 炸油使用壽命顯示（僅在啓用“更換炸油”功能的情況下有效）</li> <li>f. 日期和時間</li> </ul> <p>如果在程式設計模式中按下，則顯示先前的設置；</p> <p>同時按此按鈕與  將訪問資訊模式，其中提供了有關操作員和炸鍋性能的歷史記錄資訊</p>
3-1	7 和 8	 下  上	用於在程式設計模式中調整當前顯示的設置的值

### 3-3. 開關和指示器 (續)

圖 編號	項目 編號	說明	功能
3-1	9	 程式設計	按下可訪問程式設計模式；進入程式設計模式後，此按鈕可用於進入下一項設置；若與  INFO 同時按下，則將訪問資訊模式，其中包含有關操作員和炸鍋性能的歷史記錄資訊。
3-1	10		用於啓動和停止烹飪週期，以及在保溫週期結束時停止計時器。
3-1	11	菜單卡片	與各產品窗口選擇按鈕相關的食品名稱；菜單卡條位於貼標後方。
3-1	12	產品選擇	用於選擇待烹飪的產品；使用這些按鈕可以開始烹飪週期，請參見第 3 部份“特殊程式設計模式項目 SP-10”。
3-1	13	烹飪/泵開關	三向開關，中心爲“關”檔位；將開關撥到“烹飪”檔可以操作炸鍋；將開關撥到“泵”檔可以操作濾油泵；在操作濾油泵之前，必須滿足某些條件，本手冊稍後的“濾油說明”一節中介紹了這些條件。
3-1	14	 清潔	用於手動進入空閒模式或清潔模式。

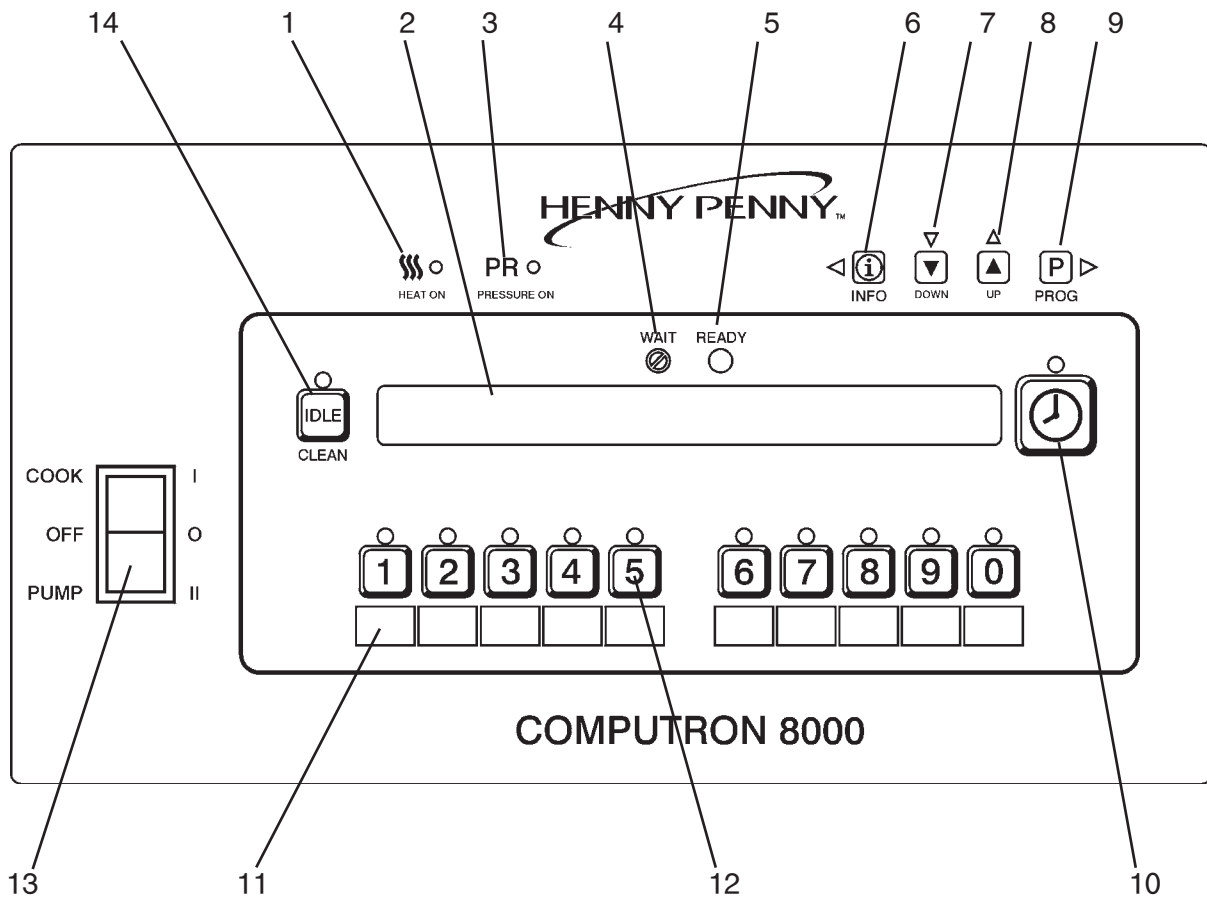





















圖 3-1

### 3-4. 時鐘設置

## 注意

初始啓動時，或更換 PC 板時，如果顯示幕中自動顯示“時鐘設置”（“CLOCK SET”），請從步驟 4 開始。

1. 按住  5 秒，直至顯示幕上顯示“級別 2”（“LEVEL 2”）。
2. 同時按住  和“時鐘設置”（“CLOCK SET”），顯示幕上將顯示“輸入代碼”（“ENTER CODE”）。
3. 按下    。
4. 顯示幕上將顯示（“CS-1, 設置, 月份），月份處於閃爍狀態。
5. 按下   可以更改月份。
6. 按下  ，顯示幕上將顯示“CS-2, 設置, 日期”（“CS-2, SET, DATE”），日期處於閃爍狀態。
7. 按下   可以更改日期。
8. 按下  ，顯示幕上將顯示“CS-3, 設置, 年份”（“CS-3, SET, YEAR”），年份處於閃爍狀態。
9. 按下   可以更改年份。
10. 按下  ，顯示幕上將顯示“CS-4, 設置, 小時”（“CS-4, SET, HOUR”），小時和“AM”或“PM”處於閃爍狀態。
11. 按下   可以更改小時和 AM/PM 設置。
12. 按下  ，顯示幕上將顯示“CS-5, 設置, 日期”（“CS-5, SET, MINUTE”），分鐘處於閃爍狀態。
13. 按下   可以更改分鐘。





### 3-4. 時鐘設置 (續)

14. 按下 ，顯示幕上將顯示“CS-6, 時鐘模式” (“CS-6, CLOCK MODE”)，以及“1.AM/PM”。

“1.AM/PM” 為 12 小時制時間，“2.24-HR” 為 24 小時制時間。按   可以進行更改。

15. 按下 ，顯示幕上將顯示“CS-7, 夏令時調整” (“CS-7, DAYLIGHT SAVINGS ADJ”)，以及“2.US”。



按   可以更改為以下設置:

- “1.OFF” = 不自動進行夏令時調整。
- “2.US” = 自動應用美國夏令時調整。  
DST 將在 4 月的第一個星期日激活。DST 在 10 月的最後一個星期日停用。
- “3.EURO” = 自動應用歐洲 (CE) 夏令時調整。DST 將在 3 月的最後一個星期日激活。DST 在 10 月的最後一個星期日停用。

16. 按 ，顯示幕上將顯示“CS-8, 開始新一天” (“CS-8, BEGIN NEW DAY”) 以及“3:00AM”。

此項設置指示開始收集新一天統計數據的時間。例如，如果設置為 3:00AM，則星期二午夜至 3:00AM 執行的深夜烹飪週期和過濾操作將計入星期一的統計數據。

CS-8 值可設置為 12:00AM (午夜) 到 8:00AM，按照半小時遞增 (12:00 AM、12:30 AM、1:00 AM、1:30 AM 等)。一般市場軟體的預設值為 3:00 AM。

按   可以更改“新”一天開始的時間。

17. 時鐘設置至此完成。按住  退出。



### 3-5. 充滿或添加炸油

## 警示

在炸鍋加熱時，炸油液位應始終高於加熱元件；可根據炸鍋背面的炸鍋液位指示綫查看液位（圖 3-3）。未能遵照這些說明處理可能導致火災和/或炸鍋損壞。

使用固體炸油時，建議先使用外部熱源融化炸油，之後再將其置入炸鍋。加熱元件必須完全浸沒在炸油中。否則可能導致火災或炸鍋損壞。

1. 建議在開放炸鍋中使用高品質的炸油。一些低劣品質的炸油所含的水分高，這樣會引起炸油噴出鍋外。



為避免將熱炸油注入炸鍋時發生嚴重灼傷，應佩戴手套，並謹慎操作，避免炸油濺出。

2. 電子型號的炸鍋需要 100 磅（45 公斤）的炸油。炸鍋有兩個液位指示綫，位於炸鍋背面，用於顯示加熱的炸油何時處於恰當液位。



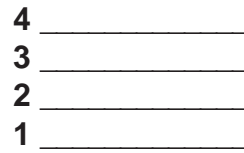
3. 注入冷炸油時，應達到最低液位指示綫處。



務必確保炸油不會高於最高液位指示綫。否則將會使炸油溢出鍋外，會導致嚴重的人身傷害，火災或財產損失。

**3-6. 產品裝架建議**

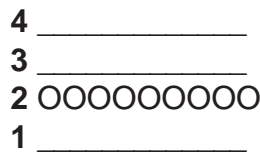
托架位置按照從下到上的引用方式:



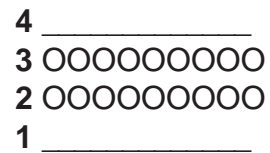
負載較低時，應避免使用最底部的位罝，因為該位罝較為接近冷卻區。（炸鍋底部的炸油溫度較低，頂部的炸油溫度較高。）負載較高時，通常炸油有足够的擾動，足以保證底層托架充分加熱。

負載較小時，還應該避免使用最頂部的位罝，因為此處的炸油覆蓋不足。負載較高時則完全可以使用頂部托架，因為下層托架中的產品將使炸油液位上升，足以覆蓋頂部托架。

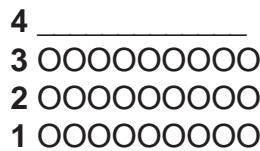
烹飪一個托架  
(2 頭負載)



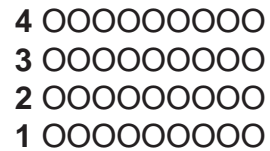
烹飪兩個托架  
(4 頭負載)



烹飪三個托架  
(6 頭負載)



烹飪四個托架  
(8 頭負載)



### 3-7. 基本操作

在炸鍋初始啓動時，以及每次炸鍋從冷卻或關閉狀況開始工作時，均應遵照以下程序操作。

1. 確保炸鍋中填入的炸油達到了最低液位指示綫。



切勿填入過量炸油，不要將混有過多潮濕物品的產品放在托架中。每個炸鍋的最大產品容量為 21 磅 (9.5 公斤)。未能遵照此要求將會使炸油溢出鍋外，會導致嚴重的人身傷害，火災或財產損失。

2. 將烹飪/泵開關撥到“烹飪”檔，按恰當的產品按鈕選擇要烹飪的產品。設備將自動進入融油週期。溫度達到 250°F (121°C) 後，控制器將轉入加熱週期，將炸油加熱到設定溫度。
3. 若炸油從“冷”開始加熱，請攪動炸油。務必攪動到“冷卻區”。




除了在早晨啓動的時候可以攪動炸油，其他任何時候均不可攪動炸油，否則會導致炸油溢出炸鍋，引起嚴重的灼傷、人身傷害、火災和/或財產損失。

### 3-7. 基本操作 (續)

4. 加熱炸鍋，直至 <sup>READY</sup> ○ 亮起。

#### 注意


如有必要，按住產品按鈕五秒鐘，跳過融油週期。顯示幕將顯示“退出融油？1=是 2=否”（“EXIT MELT? 1=YES 2=NO”）。按  退出融油。

#### 警示

除非油已融化，足以覆蓋全部加熱元件，切勿跳過融油週期。若在没有足够多融油覆蓋全部加熱元件的情況下跳過融油週期，可能導致炸油冒出大量油煙，甚至可能導致火災。

#### 注意



加熱週期將開始，并在達到比設定溫度低 10 度的時候關閉，避免溫度超過設定溫度。（比例控制）


一旦退出融油週期，<sup>WAIT</sup>  將閃爍，直至達到比設定溫度低 5 度的溫度為止。隨後 <sup>READY</sup> ○ 將亮起，顯示幕上將顯示選定產品。

5. 將產品裝入烹飪托架之前，先將托架降低到炸油中浸潤一下，避免產品粘連在托架上。
6. 對於麵包類產品，將托架推入鍋蓋上的烹飪架，從最底層開始，以避免損壞產品。

7. 放下并鎖好鍋蓋，按 .

#### 注意

在烹飪開始的一分鐘內，可以選擇另外一種產品，這是為了避免最初按錯產品按鈕。要檢查炸油溫度，請按  **INFO**。若要停止烹飪週期，請按 .


8. 週期結束時，壓力將自動排出，同時響起警告音，顯示幕顯示“完成”（“DONE”）。 

### 3-7. 基本操作 (續)

8. 等待壓力表顯示鍋中壓力為“0”，之後再開啓鍋蓋。




切勿在壓力表讀數為“0” PSI 之前抬起手柄或強行開啓鍋蓋閉鎖。逸出的蒸汽和炸油將導致嚴重灼傷。

10. 小心解鎖和抬起鍋蓋。
11. 使用托架把手，將產品托架從烹飪架上取下，從最頂層的托架開始依次向下，以避免損壞產品。
12. 如果程式設計了優質時間（保溫時間），控制器將自動啓動保溫定時器。顯示幕交替顯示選定產品和剩餘保溫時間（以分鐘為單位）。如果在保溫週期中選擇了一種不同的產品，顯示幕將僅顯示選定產品。
13. 在保溫模式結束時，將響起提示音，顯示幕閃爍“品質”及其定時的產品。輕按 .


### 注意

在烹飪週期中，顯示幕上顯示“建議過濾”“FILTER SUGGESTED”時，操作員可以選擇立即過濾，也可以選擇繼續烹飪。但如果操作員繼續烹飪，下一次或兩次烹飪週期中將發生過濾器鎖定。

顯示幕上依次顯示“過濾器鎖定”（“FILTER LOCKOUT”），以及“您\*必須\*立即過濾”（“YOU \*MUST\* FILTER NOW.....”）時， 為唯一可以使用的按鈕，直至設備過濾完成為止。按照本手冊中的過濾說明操作。


### 3-7. 基本操作 (續)

過濾完成, 并且烹飪/泵開關撥回原位後, 顯示幕將顯示“炸鍋是否已填充”(“IS POT FILLED”), 隨後顯示“1=是 2=否”(“1=YES 2=NO”)。

如果炸鍋中的炸油處於恰當的液位, 按  1, 控制器將開始正常加熱過程。

如果炸油液位不正確, 按  2, 顯示幕上將滾動顯示“在填充後關閉...”(“TURN OFF UNTIL FILLED...”)。將烹飪/泵開關撥到“關”檔, 將炸鍋填充到恰當的液位, 隨後將烹飪/泵開關撥回到“烹飪”檔。

此時, 顯示幕上再次顯示“炸鍋是否已填充”(“IS POT FILLED”), 隨後顯示“1=是 2=否”

(“1=YES 2=NO”)。此時按  1, 設備將恢復到正常加熱過程。

### 3-8. 炸油注意事項

#### 警示

炸鍋加熱過程中, 炸油液位必須始終保持高於加熱元件。未能遵照這些說明處理可能導致火災和/或炸鍋損壞。



請嚴格按照以下說明操作, 避免炸油溢出炸鍋, 這會引起嚴重灼傷、人身傷害、火災和/或財產損失。

1. 當炸鍋未在使用時, 要注意保護炸油, 應將炸鍋置於空閒模式。
2. 煎炸麵包類產品要求過濾炸油, 確保炸油清潔。炸油應該一天至少過濾兩次, 一次在午飯後, 一次在工作一天結束後。

### 3-8. 炸油注意事項 (續)

3. 將炸油保持在恰當的烹飪油位上。如有必要，可添加新鮮的炸油。
4. 切勿在炸籃中裝入過多產品（最高為 **21 磅**（**9.5 公斤**）），不要將混有過多潮濕物品的產品放在炸籃中。



經過長期使用後，炸油的燃點會降低。如果炸油發生油煙過大或者起泡沫等現象，則應丟棄處理。否則可能會導致嚴重灼傷、人身傷害、火災和/或財產損失。

### 3-9. 過濾說明

每天必須至少清潔兩次 Henny Penny 電子 **8 頭**炸鍋（型號為 **PFE-591**），過濾兩次炸油（分別在午餐高峰結束後和每天營業結束後）。



應在油溫等於或低於 **275°F (135°C)** 時排泄炸油。如果油溫過高，在排泄炸油後，不銹鋼炸鍋表面會有燒焦的油渣。



僅應在炸油油溫低於 **275°F (135°C)** 時過濾炸油。否則將導致炸油溢出鍋外，導致嚴重灼傷、人身傷害和/或財產損失。



### 3-9. 過濾說明 (續)

較大的食品烹炸量相應會產生更多的油渣，因此需要更頻繁地清理冷卻區。此過程涉及到清理炸鍋冷卻區的油渣。

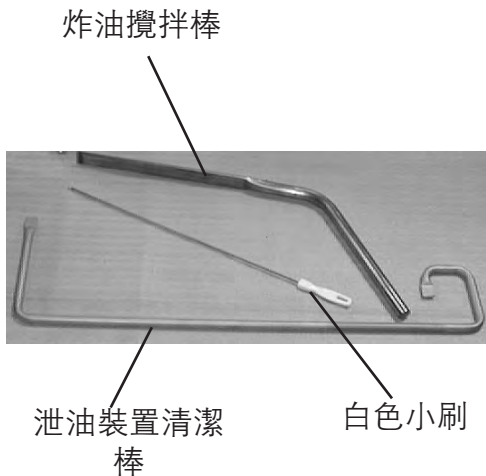
1. 將烹飪/泵開關撥到“關”檔。
2. 確保濾油盤處於炸鍋下方，過濾接頭與濾油盤引出的豎管緊密相連。



濾油盤必須放在炸鍋下方，盡量可能遠離炸鍋，並裝好蓋子。確保蓋子上的小孔與泄油口對齊，之後再開啓泄油口。如果未能遵守這些說明，將導致炸油濺出鍋外，造成人身傷害。

炸鍋和托架表面溫度較高。在過濾時務必倍加謹慎，避免灼傷。

3. 取出烹飪托架和烹飪架，擦拭鍋蓋底面。將鍋蓋掀開以清理炸鍋。
4. 將泄油手柄向您自己的方向拉動，開啓泄油閥。手柄應直指炸鍋前方。排泄炸油時，使用 L 型刷子清理加熱元件、炸鍋內壁和底部的油渣。如有必要，可以使用直型刷將油渣從炸鍋底部的泄油開口中推出，並清理加熱元件與炸鍋側壁之間的位置。



在過濾操作期間，務必用刷子清除表面和冷卻區內的全部油渣。否則，會使炸油溢出炸鍋，會引起嚴重的灼傷、人身傷害、火災和/或財產損失。



**3-9. 過濾說明 (續)**

5. 排出所有炸油後，刮擦炸鍋側壁和底部，將泄油閥手柄搖到“關閉”檔。

**警示**

切勿使用炸鍋刮刀或其他清潔用具在炸鍋邊緣上大力敲擊。這可能損壞炸鍋邊緣，導致鍋蓋在烹飪週期中無法良好密封。

6. 如果您的炸鍋配有可選的濾油泵沖洗軟管，則可按照以下清理程序操作，否則請繼續轉到步驟 7。
- a. 使用配套的快速連接裝置，將濾油泵沖洗軟管連接到外螺紋連接件（位於過濾器閥手柄旁邊）。將快速連接裝置的內螺紋側上的彈簧密封圈滑回到位，使之卡入連接件的外螺紋部份。
- b. 確保軟管口朝着炸鍋底部的方向，確保過濾閥處於“關閉”檔位。將烹飪/泵開關撥到“泵”檔。小心握住管口，避免過度噴濺。



務必謹慎操作，避免高溫炸油噴濺導致灼傷。

- c. 沖洗炸鍋內部。應特別注意難以清理的區域，例如炸鍋底部和噴燒管。
- d. 使用炸油徹底沖洗後，關閉泄油閥。
- e. 將烹飪/泵開關撥到“關”檔。



僅應在主電源開關處於“關”檔時連接或斷開濾油泵沖洗軟管。此外應使用乾布或手套，避免灼傷。否則若高溫炸油從外螺紋連接件中噴出，就可能會導致嚴重灼傷。

- f. 斷開軟管，將軟管的連接端舉高，保持一分鐘，保證軟管中的殘油排入炸鍋。

### 3-9. 過濾說明 (續)

7. 將烹飪/泵開關撥到“泵”檔。
8. 所有炸油均泵入炸鍋後，將烹飪/泵開關撥到“關”檔。



如果炸油中出現氣泡，則可能表示濾油管中接頭上的過濾器連接未擰緊。如果發生這種情況，請關閉泵，在擰緊接頭時須使用保護墊布或手套。此接頭溫度極高，可能會導致嚴重灼傷。

### 3-10. 更換過濾器封套

過濾器封套應在執行 10 次至 12 次過濾後更換，或者在碎屑過多時更換。按照以下方法操作：

1. 將烹飪/泵開關撥到“關”檔。
2. 拆卸并清空冷凝水箱。
3. 斷開過濾接頭，將濾油盤從炸鍋下方取出。



在斷開過濾接頭時請使用保護墊布或手套，否則可能導致嚴重灼傷。

如果在移動濾油盤時，濾油盤中盛滿了炸油，請務必謹慎避免炸油潑濺，否則可能導致嚴重灼傷。

4. 提起泄油盤上的過濾網。
5. 擦拭濾油盤上的炸油和碎屑。使用肥皂和清水清潔濾油盤。用熱水徹底沖洗。
6. 將豎管從過濾網裝配件上擰下來。
7. 拆卸碎屑收集籃，使用熱水徹底清洗。

3-10. 更換過濾器封套 (續)

8. 取下過濾器的夾子，將過濾器的封套丟掉。
9. 用肥皂和水清潔過濾網的頂面和底面。用熱水徹底沖洗。

**警示**

在裝上過濾器封套之前，一定要使過濾網、碎屑收集籃、過濾器夾子和豎管都要徹底的乾燥，否則，水會溶解過濾紙。

10. 將頂端過濾網安裝到底部過濾網上。
11. 將濾網滑入乾淨的過濾器封套。
12. 將角向內折，然後將開放的尾端折兩次。
13. 用兩個過濾器夾子夾緊過濾器封套。
14. 將碎屑收集籃濾網放在過濾紙上方。將其擰緊到抽油豎管裝配件上。
15. 把安裝好的過濾網放回過濾油盤，再將碎屑收集籃放在油盤上面，然後把油盤滑回到炸鍋的下面。
16. 用手連接過濾接頭。不要使用扳手擰緊。
17. 將冷凝水箱滑回原位。現在炸鍋即可恢復正常工作。

### 3-11. 濾油泵馬達保護器 - 手動復位



### 3-12. 清潔炸鍋

濾油泵馬達上配備有一個手動復位按鈕，位於馬達後方，用於防止馬達過熱。如果馬達未能運行，大約等待 5 分鐘的時間，之後再嘗試復位此保護裝置，以保證馬達冷卻。拆卸設備左側面板上的檢修口蓋板，以復位此按鈕。需要用力才能按下復位按鈕，可使用螺絲刀幫助復位此按鈕。



為避免炸油噴濺導致灼傷，在復位濾油泵馬達的手動復位保護裝置之前，請將設備的主電源開關撥到“關”檔。

炸鍋最初安裝之後，以及每一次更換新油之前，都必須徹底清潔炸鍋，方法如下：

1. 將烹飪/泵開關撥到“關”檔。



強烈建議不要移動盛有高溫炸油的炸鍋或濾油盤。高溫炸油可能噴濺出來，造成嚴重灼傷。

濾油盤必須放在炸鍋下方，盡可遠離炸鍋，並裝好蓋子。確保蓋子上的小孔與泄油口對齊，之後再開啓泄油口。如果未能遵守這些說明，將導致炸油濺出鍋外，造成人身傷害。

2. 如果炸鍋內有高溫炸油，必須緩慢向您自己的方向拉出泄油手柄，從而排泄出炸油。
3. 關閉泄油閥，丟棄炸油。
4. 抬起鍋蓋，將托架和烹飪架從鍋蓋上取下，將鍋蓋向後臺，保證鍋蓋不會影響清潔。



Henny Penny 提供以下幾款清潔劑：

泡沫除油劑 - 部件編號 12226

PHT 液體清潔劑 - 部件編號 12135

PHT 乾粉清潔劑 - 部件編號 12101

相關詳情，請諮詢您當地的經銷商。

3-12. 清潔炸鍋 (續)

- 用熱水注入炸鍋，直至達到液位指示標。在水中添加 **8 到 10 盎司** 的炸鍋清潔劑 (Henny Penny 部件編號 **12101**)，充分混合。




清潔炸鍋時，應始終佩戴化學防濺護目鏡或面罩和防護橡膠手套，因為清潔液的腐蝕性極高。避免清潔液噴濺或通過其他方式接觸您的眼睛或皮膚。否則可能導致嚴重灼傷，甚至可能造成失明。請仔細閱讀清潔劑上的說明。如果清潔液接觸到您的眼睛，請使用冷水徹底沖洗，並立即到醫院就診。






CHEMICAL  
SPLASH  
GOGGLES



CHEMICAL  
RESISTANT  
GLOVES

- 將烹飪/泵開關轉到“烹飪”檔，按住  直至顯示幕上顯示“執行清潔？” (“CLEAN OUT?”) “1=是 2=否” (“1=YES 2=NO”)，進入清潔

模式。按  啟動清潔模式。炸鍋顯示“\*清潔模式\*”，並加熱至預先程式設計的温度 (最高為 **195°F**，即 **91°C**)，隨後自動開始預設的倒計時。如有必要，可

用於調整温度，避免清潔液沸溢。  



切勿在炸鍋中有水和/或清潔劑時關閉鍋蓋。在高壓下，水的温度會變得非常高。在這種情況下開啓鍋蓋時，溢出的水和蒸汽將導致嚴重灼傷。



注意觀察清潔液，確保不會沸溢，導致控制元件損壞。

切勿使用鋼絲球、其他研磨式清潔劑或是包含氯、溴、碘、氨等化學物質的清潔劑/消毒劑，這些物質會損傷不銹鋼材料，縮短設備使用壽命。

切勿使用噴水器 (壓力噴水器) 清潔設備，否則可能導致元件故障。

### 3-12. 清潔炸鍋 (續)



如果炸鍋中的清潔液開始起泡和沸騰，請立即將電源開關撥到“關”，切勿嘗試關閉鍋蓋進行控制，否則可能導致嚴重灼傷。

7. 使用炸鍋刷 (Henny Penny 部件編號 12105) 清理炸鍋內側、鍋蓋夾和炸鍋工作面。
8. 清理完成後，關閉烹飪/泵開關。開啓泄油閥，將清潔液從炸鍋中排出到濾油盤，然後丟棄。
9. 關閉泄油閥，重新使用熱水注入炸鍋，注入到於最高液位指示綫爲止。
10. 加入大約 16 盎司的白醋，再次進入清潔模式 (參見步驟 6)。
12. 使用清潔刷，清理炸鍋內表面和鍋蓋襯墊。這能中和清潔復合溶液殘留的鹼性物質。
13. 排出并丟棄白醋沖洗水。
14. 使用乾淨的熱水沖洗炸鍋。
15. 徹底乾燥濾油盤和炸鍋內部。



盡可能保證炸鍋內側、泄油閥開口和所有與新鮮炸油接觸的部件均處於乾燥狀態。

16. 更換濾油盤內的濾油網，將其安裝在炸鍋下方。
17. 重新在炸鍋中加入新鮮的炸油



### 3-13. 定期維護

與其他任何食品加工設備一樣，Henny Penny 壓力炸鍋需要細心的維護與保養。下表給出了定期維護匯總。以下段落詳細介紹了操作人員應該執行的維護程序。

#### 程序

過濾炸油  
更換炸油  
更換過濾器封套  
清理炸鍋  
清潔重錘裝配件  
清潔尼拉特隆纖維  
翻轉鍋蓋密封圈  
清理安全釋壓閥  
檢查配重纜

#### 頻率

每天 (至少每天兩次)  
根據需要  
在 **10** 次至 **12** 次過濾或者堵塞後  
初次安裝時, 以及每次更換炸油後  
每天 - 請參見“預防性維護”部份  
每月 - 請參見“預防性維護”  
每 **90** 天 - 請參見“預防性維護”  
每年 - 請參見“預防性維護”  
每年 - 請參見“預防性維護”

#### 清潔尼拉特隆纖維

### 3-14. 預防性維護

1. 在尼拉特隆纖維上噴 Henny Penny 生物可降解、食品安全的泡沫除油劑 (部件編號 **12226**) 。
2. 將鍋蓋抬起和放下數次, 保證除油劑分布均勻。
3. 擦拭尼拉特隆纖維, 清除食物殘渣、油脂和除油劑殘留物。



#### 潤滑鍋蓋滾軸

炸鍋背面的鍋蓋滾軸應該每年至少上一次潤滑油, 確保鍋蓋能輕鬆移動。

1. 取下炸鍋後罩。
2. 使用部件編號為 **12124** 的軸承潤滑劑, 在頂端和低端滾軸上塗抹少量潤滑劑。務必潤滑左側和右側滾軸。



### 3-14. 預防性維護 (續)

#### 清潔重錘裝配件 - 每天



在炸鍋工作過程中，切勿取下重錘蓋。否則將導致嚴重灼傷和其他傷害。

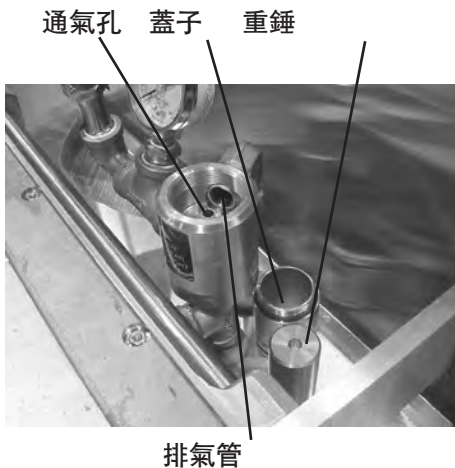
1. 在每天炸鍋使用完畢後，必須清潔重錘裝配件。必須首先關閉炸鍋，排淨壓力。開啓鍋蓋，然後取下重錘閥蓋和重錘。



重錘蓋可能溫度較高。請使用保護墊布或手套，否則會導致灼傷。

如果未能每天清潔一次重錘裝配件，可能會導致炸鍋積聚過多壓力。這可能會導致嚴重傷害和灼傷。

2. 使用軟布擦拭蓋子和重錘。確保徹底清潔內蓋、重錘座和重錘通氣孔周圍。
3. 使用不銹鋼刷清理排氣管 (Henny Penny 部件編號 12147) 。
4. 擦乾部件并立即更換，防止發生損壞或損失。





### 3-14. 預防性維護 (續)



### 翻轉鍋蓋密封圈 - 每 90 天

翻轉鍋蓋密封圈有助於放置鍋蓋密封選過早損壞，避免烹飪週期中損失壓力。

1. 抬起鍋蓋，取下托架和烹飪架。
2. 握住鍋蓋把手，將鍋蓋前端上抬，一直抬到底，此時鍋蓋應處於垂直位置。



確保鍋蓋左側的金屬臂垂直，將鍋蓋固定在垂直位置，否則可能會導致嚴重傷害。（參見左側圖片）。



3. 使用薄片一字螺絲刀，從邊角處撬開密封圈。取下密封圈。

### 注意

檢查密封圈是否有破損。如果密封圈有破損，則必須予以更換。

4. 使用熱水清潔密封圈和密封圈槽。
5. 將密封圈正反面翻轉過來。

### 注意

安裝鍋蓋密封圈的四角。從四角開始，朝着各邊的中心方向將密封圈弄平并固定到位。

### 3-14. 預防性維護 (續)

#### 清理安全釋壓閥 - 每年

安全閥



在炸鍋工作過程中，切勿取下安全閥，否則可能導致嚴重灼傷或其他傷害。

1. 使用扳手卸下壓力表。
2. 使用扳手將丁字管上的閥門擰松，逆時針旋轉取下閥門。



重新安裝釋壓閥時，將安全釋壓閥轉到炸鍋背面。

3. 使用熱水清潔丁字管內部。
4. 將安全釋壓閥浸入肥皂水溶液中 **24** 小時。使用 **1** 比 **1** 的稀釋比。閥門不能分解。出廠預置為在 **14-1/2** 磅壓力下開啓。如果無法開啓或關閉，則必須更換新閥門。



切勿拆卸或改裝此安全閥。擅自改裝此閥門會導致嚴重傷害，可能會導致機構認證和設備質保無效。

3-15. 預防性維護 (續)

檢查配重纜纜 - 每年

Henny Penny 8 頭炸鍋的配重機制內配有兩條纜纜，幫助抬起和放下鍋蓋。應該每年目測檢查一次這兩條纜纜，可以在計劃內維護中檢查，也可以在例行維護請求中檢查。無論檢查結果如何，使用期限超過 **10** 年的纜纜均應予更換。

**注意**

如果鍋蓋難以開關，請停止使用炸鍋，聯繫維護部門。纜纜需要更換。

1. 使用 **3/8**英寸插口，取下後面板外部的 **6** 枚固定螺母，如圖 **1** 所示。
2. 抬起并拉出底部的後蓋，以清理螺柱。見圖 **2**。  
(取下頂罩可以更容易地拆卸後蓋，但并非必須拆卸頂罩。)



圖 1



圖 2



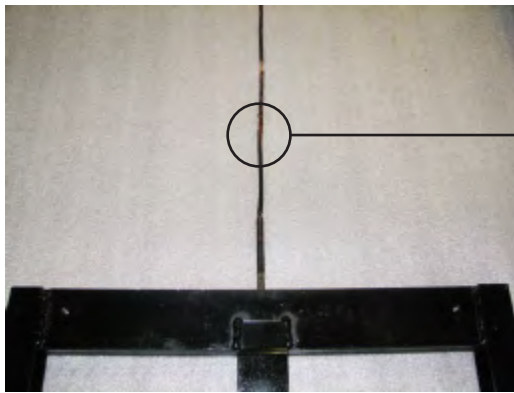
拆下蓋板後的配重裝置視圖

3-15. 預防性維護 (續)

檢查配重纜纜 - 每年

3. 檢查配重纜纜。如果纜纜外殼上有損壞，或者存在其他明顯的磨損痕迹，請聯繫服務部門，更換纜纜。


**不可繼續使用 - 更換**  
纜纜外殼上存在損壞和明顯的磨損痕迹。



**可以繼續使用**  
無損壞或磨損痕迹。





### 3-16. 程式設計

1. 按住  一秒，直至顯示幕上出現“程式設計”（“PROG”），隨後顯示“輸入代碼”（“ENTER CODE”）。
2. 輸入代碼 **1、2、3**。顯示幕上滾動顯示“選擇產品...按程式設計按鈕”（“SELECT PRODUCT... PRESS PROG”）。
3. 輕按以下所需的產品按鈕（**1 到 10**）。










## 注意




如果在程式設計模式下，大約 **2** 分鐘內未按下任何按鈕，控制器將返回到烹飪模式。

按  復制產品、擦除產品、預設產品、擦除所有產品或預設所有產品。請參見“復制/擦除/預設產品”部份。




4. 輕按 ，該產品的名稱將出現在顯示幕上。例如：“名稱‘炸薯條’”（“NAME ‘FRIES’”）。




### 更改產品名稱

- a. 輕按  ，第一個字母或數字將開始閃爍。
- b. 輕按   切換閃爍的字母。
- c. 要繼續切換到下一個字母，請按 。然後按   更改此字母。
- d. 重復步驟 c，直至輸入 **7** 個字母為止。
- e. 按住  退出程式設計模式，或者輕按  直至顯示幕上顯示“預先裝入”（“PRELOAD”），繼續使用程式設計模式。




5. 預先裝入模式允許操作人員首先在開啓鍋蓋的情況下處理大塊產品，然後再裝入其他產品。預先裝入週期始終在無壓力狀態下運行，始終調節為步驟 **1** 的烹飪溫度。按   設置預先裝入時間，或者如果不需要預先裝入，則按 。






3-16. 程式設計 (續)

6. 輕按  PROG，顯示幕上將顯示 “1.烹飪時間” ( “1.COOK TIME” ) 以及預設時間。按  DOWN  UP 可以更改時間。時間以分鐘和秒鐘的形式顯示。按住按鈕，時間將 5 秒一跳遞增，最大值為 **59:59**。

7. 輕按  PROG，顯示幕上顯示 “1.溫度” ( “1.TEMP” )，顯示幕右側顯示預設溫度。按  DOWN  UP 可以更改溫度。




按住按鈕，溫度將 5 度一跳遞增，最大值為 **380°F (193°C)**，最小值為 **190°F (88°C)**。

8. 輕按  PROG，顯示幕上顯示 “1.溫度” ( “1.PRESSURE” ) 以及 “是” 或 “否”。按  DOWN  UP 在步驟1中選擇產生壓力與否。

9. 輕按  PROG，顯示幕上將顯示 “2.步驟 2 時間” ( “2.STEP 2 AT” ) 以及步驟 2 的時間。如果不需  
要步驟 2，請將時間設置為 “0:00”，并按  PROG。  
如果需要步驟 2，請按  DOWN  UP 并設置時間。隨後按  PROG 設置溫度和壓力。

**注意**




最多可以為一個產品設計 **10** 個步驟，對於每個烹飪步驟重復上述方法即可。

10. 輕按  PROG，顯示幕上顯示 “警報 - 1 時間為 0:00” ( “ALARM - 1 AT 0:00” )。按  DOWN  UP 可以設置警報。例如：如果烹飪週期設置為 **3** 分鐘，並且在烹飪週期結束前 **30** 秒發出警報，則應將顯示幕上的此時間設置為 “2:30”。在定時器倒數到 **2:30** 時，警報將響起。






### 3-16. 程式設計 (續)

設置警報時間後，按 ，顯示幕上將閃爍“警報”（“ALARM”）和“類型”（“TYPE”），顯示幕


右側顯示警報類型。按   可以設置“時間”（“TIME”）、“搖動”（“SHAKE”）、“攪拌”（“STIR”）、“添加”（“ADD”）和“鍋蓋”（“LID”）。警報音和警報類型將閃爍，提示操作人員搖晃炸籃、攪拌產品或添加產品。如果選擇了“時間”（“TIME”），剩餘時間將在顯示幕上閃爍。如果選擇了“鍋蓋”（“LID”），顯示幕上將顯示“關閉鍋蓋”（“CLOSE LID”）。定時器倒數將暫停，直至鍋蓋關閉，按  可以重新啓動定時器。




#### 注意




最多可以設計 **4** 個警報。在第一個警報設置之後，可以按  訪問其他警報。

- 輕按  直至顯示幕上顯示“優質溫度”（“QUALITY TMR”）及預設的保溫時間。輕按   調整保溫時間，最多可為 **59:59**。

#### 注意


要在任意時候推出程式設計模式，請按住  **2** 秒鐘。

- 輕按 ，顯示幕上將顯示“裝入完成”（“LOAD COMP”）以及負荷補償值。這將根據烹飪負荷的規模和溫度自動調整時間。輕按   更改此值，最大為 **20**，最小為 **0** 或“關”。出廠預設值為 **5**。

- 輕按 ，顯示幕上將顯示“負荷補償參考”（“LCOMP REF”）（如果將負荷補償設置為“關”，隨後顯示幕中將顯示“\_ \_ \_”），以及負荷補償平均溫度。這是您在烹飪對應產品時，使用的平均烹飪時間。在溫度高於此設置時，定時器將加速；在溫度低於此設置時，定時器將減慢。  輕按更改此值。



### 3-16. 程式設計 (續)

若要將烹飪設定溫度用作負荷補償參考點，按  直至顯示幕中閃爍“步驟-X”（“STEP-X”）和“溫度”（“TEMP”）。例如，如果烹飪溫度為 **350°F**，在炸油溫度高於 **350°F** 時，定時器將加速；在炸油溫度低於 **350°F** 時，定時器將減慢。

#### 14. 完成後轉到空閒狀態？

輕按 ，顯示幕上將顯示“完成後轉到空閒”（“GO TO IDLE, AFTER DONE”）以及“是”或“否”。按   在“是”和“否”之間切換。



#### 15. 過濾週期模式 (可選)

要在產品程式設計模式中顯示“之後過濾”，特殊程式設計模式中必須啓用過濾器跟踪。您可以選擇進行“混合”（各產品使用自己的過濾器計數）或“全局”（所有產品均使用同一個計數）程式設計。

按  

“2, 混合”（“2,Mixed”）



a. 顯示幕中顯示“之後過濾”（“FILTER AFTER”）以及預設的烹飪週期數。

b. 輕按  ，直至顯示幕上出現所需的兩次過濾間的烹飪週期次數。例如，如果為一種產品設置的值為 **4**，每次選擇該產品時，都將記為 **1/4** 或 **25%**。隨後每次烹飪該產品時，百分比都會疊加，直至 **100%** 或更高。此後顯示幕將顯示“建議過濾”（“FILTER SUGGESTED”）。

“3, 全局”（“3,GLOBAL”）

a. 顯示幕上顯示“包含過濾”（“FILTER INCL”），以及“否”或“是”


b. 如果要在過濾計數中包含該產品，則輕按



  切換到“是”；反之則切換到“否”。

### 3-16. 程式設計 (續)


#### 復制/擦除預設產品

產品及其設定值可以從控制器上的一個菜單位置復制到另一個位置、將控制器預設為出廠設置，或者擦除產品及其所有值。

1. 按住  一秒，直至顯示幕上顯示“程式設計”（“PROG”），隨後顯示“輸入代碼”（“ENTER CODE”）。
2. 輸入代碼 **1**、**2**、**3**。顯示幕上滾動顯示“選擇產品...按程式設計按鈕”（“SELECT PRODUCT... PRESS PROG”），隨後顯示“按‘下’開啓選項”（“DOWN” FOR OPTIONS”）

3. 按  顯示幕上將顯示“\*\*選項\*\*”（“\*\*OPTION\*\*”），隨後顯示“\*1.復制產品”（“\*1. COPY A PROD”）。每再按一下  就可以輪流查看以下選項:

- \*1. 復制產品
- \*2. 擦除產品
- \*3. 預設產品
- \*4. 擦除全部
- \*5. 預設全部


4. 要選擇上述選項之一，只要在所需選項出現在顯示幕上時按  即可。

選擇“預設產品”（“PRESET A PROD”）或“預設全部產品”（“PRESET ALL PROD”）將在這些菜單項中設置出廠設定值。



#### 注意


在任意時候按 **INFO** 即可退出選項菜單，也可以等待 **30** 秒，控制器將自動退出。

以下是復制和擦除產品的示例：復制 按  選擇當前顯示的“復制產品”（“COPY A PROD”）選項。顯示幕上將顯示“復制 \_\_ 到 \_\_”（“COPY \_\_ TO \_\_”）。


第一個“\_”將閃爍。選擇作為復制來源的產品。例如，


按  按鈕：顯示幕上將顯示“復制 **2** 到 \_\_”。

### 3-16. 程式設計 (續)

然後按要作為復制目標的產品，例如，按 。  
控制器將給出一條確認消息：


“復制 2 到 0?” ( “COPY 2 TO 0?” )  
“1=是 2=否” ( “1=YES 2=NO” )


按  (是)，控制器會將產品 2 復制到產品 0 的位置 (產品 2 未做更改)，顯示幕將顯示 “\* 已復制 \*” ( “\* COPIED \*” )，隨後返回 “選擇程式設計產品” 步驟，產品 0 處於選中狀態。

按  (否)，或者在 20 秒內不要按任何按鈕，控制器將顯示 “X 已取消 X” ( “X CANCELED X” ) 并退出復制過程。此時不會做出任何更改。

#### 擦除

在 “選擇程式設計產品” ( “Select Prog Product” ) 步驟


中，按  在 “\*1.復制產品” ( “\*1. COPY A PROD” ) 後，顯示幕上將顯示 “\*\* 選項 \*\*” ( “\*\* OPTIONS \*\*” )。

再按  三次，切換到 “擦除全部” ( “Erase All” ) 選項：


“\*2.擦除產品” ( “\*2.ERASE A PROD” ) (擦除一種產品)

“\*3. \*3.預置產品” ( “\*3. PRESET A PROD” ) (設置出廠設置)

“\*4. \*4.擦除全部” ( “\*4. ERASE ALL” )

按  選擇當前顯示的 “擦除全部” ( “Erase All” ) 選項。控制器將給出一條確認消息：

“擦除全部產品?” ( “ERASE ALL PROD ?” )  
“1=是 2=否” ( “1=YES 2=NO” )

按  (是) 確認您要擦除全部產品，使之返回 “空” 值。作為響應，控制器將分別擦除各產品...


“正在擦除 1” ( “ERASING 1” )	“正在擦除 6” ( “ERASING 6” )
“正在擦除 2” ( “ERASING 2” )	“正在擦除 7” ( “ERASING 7” )
“正在擦除 3” ( “ERASING 3” )	“正在擦除 8” ( “ERASING 8” )
“正在擦除 4” ( “ERASING 4” )	“正在擦除 9” ( “ERASING 9” )
“正在擦除 5” ( “ERASING 5” )	“正在擦除 0” ( “ERASING 0” )

隨後直接顯示 “\* 已全部擦除 \*” ( “\* ALL ERASED \*” )，最終返回到 “選擇程式設計產品” 顯示幕。

### 3-17. 特殊程式設計模式



特殊程式設計模式用於設置下列更具體的參數。

- SP-1 . 溫度, 華氏度或攝氏度
- SP-2 . 語言: 英語、法語、德語、西班牙語或葡萄牙語
- SP-3 . 系統初始化
- SP-4 . 音頻音量
- SP-5 . 音頻音調
- SP-6 . 要融化的炸油類型 - 液體, 固體
- SP-7 . 空間模式
- SP-8 . 過濾器跟踪
- SP-9 . 產品按鈕
- SP-10 . 清潔分鐘數
- SP-11 . 清潔溫度
- SP-12 . 標稱電流讀數
- SP-13 . 電流讀數低限值 (百分比)
- SP-14 . 電流讀數高限值 (百分比)
- SP-15 . 程式設計代碼更改
- SP-16 . 使用代碼更改
- SP-17 . 更換炸油 - A - 烹飪週期
- SP-18 . 更換炸油 - B - 小時數



1. 按住  **PROG** 5 秒鐘, 直至顯示幕上顯示 “L-2” 和 “液位 2” ( “LEVEL 2” ), 隨後顯示 “SP 程式設計” ( “SP PROG” ) 和 “輸入代碼” ( “ENTER CODE” ) 。
2. 輸入代碼 **1、2、3**, 顯示幕上將顯示 “SP-1” 、 “溫度, 單位” ( “TEMP, UNITS” ) 。

### 注意

如果輸入了錯誤的代碼, 警報音將響起, 顯示幕上將顯示 “錯誤代碼” ( “BAD CODE” ) 。等待幾秒鐘, 控制器將返回烹飪模式, 然後再重復上述步驟。

要在任意時候退出特殊程式設計模式, 按住  **PROG** 按鈕 **2** 秒鐘; 若要恢復先前的設置, 按  **INFO**。


溫度, 華氏度或攝氏度 (SP-1)



- a. 按照上述的步驟 **1** 和步驟 **2** 操作。
- b. 顯示幕閃爍 “SP-1” 和 “溫度, 單位” ( “TEMP, UNITS” ), 以及 “°F” 或 “°C” 。按  **DOWN**  **UP** 按鈕從 “°F” 切換到 “°C” 或反之。

### 3-17. 特殊程式設計模式 (續)

#### 語言 (SP-2)

a. 按照上述的步驟 1 和步驟 2 操作。

b. 輕按  按鈕。顯示幕上閃爍 “SP-2” 和 “語言” ( “LANGUAGE” ) 以及具體語言 (例如: “1.英語” ( “1.ENGL” ) )



c. 要切換到所需語言, 只需輕按  

#### 系統初始化 (SP-3)

此步驟將復位控制器, 但不會擦除產品設置。

a. 按照上述步驟 1 和步驟 2 操作。

b. 輕按  兩次。顯示幕上將閃爍 “SP-3” 和 “執行系統初始化” ( “DO SYSTEM INIT” ) 以及 “初始化” ( “INIT” ) 。

c. 按住  顯示幕上將顯示 “初始化” ( “INIT” ) , 響起提示音, 顯示幕右側閃爍顯示 “IN 3” 、 “IN 2” 、 “IN 1” 。顯示幕左側的 “初始化” ( “INIT” ) 開始閃爍時, 松开  顯示幕上顯示 “完成” ( “DONE” ) 時, 初始化將完成, 控制器恢復成爲出廠預設參數。

#### 音頻音量 (SP-4)

揚聲器的音量可調節。

a. 按照上述的步驟 1 和步驟 2 操作。

b. 按  三次。顯示幕上將閃爍顯示 “SP-4” 和 “音頻音量” ( “AUDIO VOLUME” ) 以及音量值。



c. 按   調整揚聲器音量: 10 爲最大值, 1 爲最小值。

#### 音頻音調 (SP-5)

揚聲器的音調可以調節。

a. 按照上述的步驟 1 和步驟 2 操作。

b. 按  四次。顯示幕上將閃爍顯示 “SP-5” 和 “音頻音調 (Hz) ” ( “AUDIO TONE (HZ) ” ) 以及音調值。


c. 按   調整揚聲器音調; 2000 爲最大值, 50 爲最小值。

### 3-17. 特殊程式設計模式 (續)

#### 要融化的炸油類型 - 液體或固體 (SP-6)

可以根據要使用的炸油類型設置融油週期。

a. 按照上述的步驟 1 和步驟 2 操作。

b. 輕按  五次。顯示幕上將閃爍顯示 “SP-6” 和 “融油週期選擇” ( “MELT CYCLE SELECT” ) 以及 “1=液體” ( “1=LIQ” ) 或 “2=固體” ( “2=SOLID” ) 。

c. 按   切换不同類型。

## 警告


烹飪器具中所用的炸油類型決定融油週期中對油的加熱程度。如果控制器設置為固體設置，則炸油加熱程度較低，低於控制器設置為液體時的情況。如果固體炸油的加熱程度過高，則會導致油煙甚至火災。此設置應與所用炸油類型相符。

使用固體炸油時，建議先使用外部熱源融化炸油，之後再將其置入炸鍋。除非炸油完全覆蓋加熱元件，否則可能會導致火災或者是炸鍋損壞。



#### 空閒模式 (SP-7)

程式設計的空閒模式使得炸油在未使用時，油溫可以降低到較低的溫度。這能節約炸油和能源。

a. 按照上述步驟 1 和步驟 2 操作。

b. 輕按  六次。顯示幕上將閃爍顯示 “SP-7” 和 “啓用空閒









模式?” ( “IDLE MODE ENABLED?” ) 以及 “否” 或 “是” 。

c. 輕按   從 “否” 切换到 “是” 或者反之。

d. 顯示幕中顯示 “是” 時，即表示已啓用空閒模式。




輕按  。顯示幕上將顯示 “SP-7A” 和 “空閒設定溫度” ( “IDLE SETPT TEMP” ) 以及預設溫度。

### 3-17. 特殊程式設計模式 (續)

- e. 按   更改空閒設定溫度。
- f. 輕按 。顯示幕上將顯示 “SP-7B” 和 “自動空閒分鐘數” ( “AUTO-IDLE MINUTES” ) 以及預設時間。
- g. 按   設置炸鍋在啓用自動空閒之前保持空閒的分鐘數；最大值為 **60**，最小值為 “關”。例如：顯示幕中的 “30” 表示，如果該炸鍋在 **30** 分鐘內未烹飪任何產品，控制器將按照之前編寫的程序，自動激活空閒設定溫度。
- h. 輕按 。顯示幕上將顯示 “SP-7C” 和 “在退出融化時轉到空閒” ( “GO IDLE AT MELT EXIT?” )。
- i. 輕按   從 “否” 切換到 “是” 或者反之。顯示幕上顯示 “是” 時，炸鍋將自動在退出融化模式時進入空閒模式。

#### 過濾器跟踪已啓用 (Sp-8)







控制器可以設置為在炸油需要過濾時通知操作人員。必須啓用過濾器跟踪，以程式設計過濾程序之間的烹飪週期次數。(請參見過濾週期部份 **2-2**。)

- a. 按照上述的步驟 **1** 和步驟 **2** 操作。
- b. 輕按 ，直至顯示幕上閃爍顯示 “SP-8” 和 “過濾器跟踪已啓用” ( “FILTER TRACKING ENABLED” )，以及 “1, 關閉” ( “1,OFF” )。
- c. 要啓用過濾器跟踪，請按   將顯示幕上的顯示選項從 “1, 關” ( “1,OFF” ) 切換到 “2, 混合” ( “2,MIXED” )、 “3, 全局” ( “3,GLOBAL” ) 或 “4, 計劃” ( “4,SCHED” )。

#### 注意

“混合” 設置允許操作人員為各產品設置過濾之間的不同操作週期數。如果操作人員希望為所有產品使用同一種設置，請轉到步驟 **h**。

#### 混合



- d. 如果選擇了 “2, 混合” ( “2,MIXED” )，按 ，顯示幕上將顯示 “SP-8A”，然後顯示 “在以下時候建議過濾” ( “SUGGEST FILTER AT ...” ) 以及一個介於 **75%** 與 **100%** 之間的值。按   更改此值。
- e. 按 ，顯示幕上將顯示 “SP-8B”，隨後顯示 “已啓用鎖定?” ( “LOCKOUT ENABLED?” )，以及 “是” 或 “否”。輕按   選擇 “是” 或 “否”。



### 3-17. 特殊程式設計模式 (續)







- f. 按   $\triangleright$ ，顯示幕上將顯示 “SP-8C”，如果在步驟 e 中選擇了 “是”，顯示幕上將顯示 “在以下時候建議過濾” ( “SUGGEST FILTER AT ...” ) 以及一個介於 **100%** 與 **200%** 之間的值。按   $\triangleright$   更改此值。
- g. 按   $\triangleright$ ，顯示幕上將顯示 “SP-8D”，隨後顯示 “鎖定炸油加熱” ( “LOCKOUT-HEAT OIL...” ) 和一個溫度 (預設為 **300°F (149°C)** )。發生過濾器鎖定時，炸鍋將加熱到此設定溫度，並顯示 “過濾器鎖定/等待” ( “FILTER LOCKOUT/WAIT” )。隨後在達到設定溫度後，顯示幕上將顯示 “過濾器鎖定/您\*必須\*立即過濾” ( “FILTER LOCKOUT / “YOU \*MUST\* FILTER NOW”)。使用   $\triangleright$   更改此溫度設置。
- h. 現在，返回 “程式設計” 一節中的過濾週期模式步驟，程式設計兩次過濾之間的烹飪週期數。


#### 全局

- i. 如果選擇了 “**3**, 全局” ( “3,GLOBAL” )，顯示幕上將顯示 “SP-8A”，顯示幕右側顯示一個從 **1** 到 **99** 的數字。按   $\triangleright$   設置兩次過濾之間所需的烹飪週期數。

### 注意


在烹飪模式下，全局烹飪週期數仍然顯示在顯示幕中央。例如： “----- **5x** -----”。

- j. 按   $\triangleright$ ，顯示幕上將顯示 “SP-8B”，隨後顯示 “已啓用鎖定?” ( “LOCKOUT ENABLED?” )，以及 “是” 或 “否”。輕按   $\triangleright$   選擇 “是” 或 “否”。
- k. 按   $\triangleright$ ，顯示幕上將顯示 “SP-8D”，隨後顯示 “鎖定炸油加熱” ( “LOCKOUT-HEAT OIL...” ) 和一個溫度 (預設為 **300°F (149°C)** )。發生過濾器鎖定時，炸鍋將加熱到此設定溫度，並顯示 “過濾器鎖定/等待” ( “FILTER LOCKOUT/WAIT” )。隨後在達到設定溫度後，顯示幕上將顯示 “過濾器鎖定/您\*必須\*立即過濾” ( “FILTER LOCKOUT / “YOU \*MUST\* FILTER NOW” )。使用   $\triangleright$   更改此溫度設置。

- l. 現在，返回 “程式設計” 一節中的過濾週期模式步驟。按   $\triangleright$ ，直至顯示幕上出現 “包含過濾” ( “FILTER INCL” )。必須將各產品均設置為 “是” ( “YES” )，將其包含在過濾器跟踪中。

3-17. 特殊程式設計模式 (續)

計劃

- m. 如果選擇了“4, 計劃” (“4,SCHED” ), 顯示幕上將顯示 “SP-8A”, 然後顯示 “計劃” (“SCHEDULE” )。按  , 最多可以設置每

天四次, 按   即可設置。




例如:



SP-8A	“計劃”	F1: 10.00A
SP-8B	“計劃”	F2: 2.00P
SP-8C	“計劃”	F3: 8.00P
SP-8D	“計劃”	F4: - - - -




不需要的次數應保留為“- - - -”, 否則顯示幕上將顯示 “建議過濾” (“Filter Suggested” ), 建議操作人員開始過濾。

**注意**

在“建議”階段, 仍然允許烹飪。然而, 如果啓用了鎖定, 并且炸鍋在一個小時後仍未進行過濾, 則控制器將激活鎖定模式, 提示 “過濾器鎖定/您\*必須\*立即過濾” (“FILTER LOCKOUT / “YOU \*MUST\* FILTER NOW” )。

- n. 按  , 顯示幕上將顯示 “SP-8E” 和 “在小於以下值時跳過...” (“SKIP IF LESS THAN...” ), 後接兩次過濾之間的負荷批次, 例如: “4 批負荷” (“LOAD 4” )。在本示例中, 如果在烹飪 4 批負荷之前達到了建議過濾時間, 則過濾操作將被跳過。如果已經烹飪了超過 4 批負荷, 則顯示幕上將顯示 “建議過濾” (“Filter Suggested” )。按   設置負荷批次數

- o. 按  , 顯示幕上將顯示 “SP-8F”, 隨後顯示 “已啓用鎖定?” (“LOCKOUT ENABLED?” )。按   選擇 “是” 或 “否” 。

- p. 按  , 顯示幕上將顯示 “SP-8G”, 隨後顯示 SP-8G “鎖定 - 炸油加熱” (“LOCKOUT - HEAT OIL...” ) 和一個炸油溫度, 在達到此溫度後即允許操作人員進行過濾。例如, “鎖定 - 炸油加熱...300°F” (“LOCKOUT - HEAT OIL...300F” ) 表示在達到 300°F 之前, 顯示幕將顯示 “過濾器鎖定” “FILTER LOCKOUT”、 “等待” (“WAIT” ), 達到此溫度後, 即顯示 “過濾器鎖定/您\*必須\*立即過濾” (“FILTER LOCKOUT / “YOU \*MUST\* FILTER NOW” ) , 并重複播放高低聲調。這將提示用戶現在需要立即過濾炸油。按   可以進行更改。

### 3-17. 特殊程式設計模式 (續)




#### 產品按鈕 (Sp-9)

此模式允許您設置選擇產品的方式，并在烹飪模式下啓動烹飪週期。

a. 按照上述的步驟 1 和步驟 2 操作。

b. 輕按   直至顯示幕上閃爍顯示 “SP-9” 和 “產品按鈕” ( “PRODUCT BUTTONS” ) 。

c. 使用第一個選項 “1, 烹飪” ( “1, COOK” ) 時，按一個產品按鈕將顯示該產品，并開始烹飪週期。如果沒有烹飪任何食品，則不會顯示任何產品。

d. 按   顯示第二個選項。如果使用 “2, 選擇” ( “2, SELECT” ) ，按一個產品按鈕將僅顯示該產品。按  可以開始烹飪週期。

#### 清潔時間 (Sp-10)

設置清潔模式的分鐘數。

a. 按照上述的步驟 1 和步驟 2 操作。



b. 按   直至顯示幕上顯示 “SP-10” 和 “清潔分鐘數” ( “CLEAN-OUT MINUTES” ) 以及預設的分鐘數。


c. 按   更改分鐘數，最多可以為 **99**

#### 清潔溫度 (Sp-11)

設置清潔模式的溫度

a. 按照上述的步驟 1 和步驟 2 操作。

b. 按   直至顯示幕上顯示 “SP-11” 和 “清潔溫度” 以及設定溫度。

c. 按   更改溫度，最高可以為 **195°F (91°C)** 。

#### 標稱電流讀數 (SP-12) - 型號 591 中未使用

顯示幕左側應顯示 “SP-12” 、 “電流讀數，標稱” ( “AMPS RDG, NOMINAL” ) ，右側顯示 “關” 。

#### 電流讀數低限值 (SP-13) - 型號 591 未使用

顯示幕左側應顯示 “SP-13” 、 “電流讀數，低限值” ( “AMPS RDG, LOW LIMIT” ) ，右側顯示 “關” 。






#### 電流讀數高限值 (SP-14) - 型號 591 未使用

顯示幕左側應顯示 “SP-14” 、 “電流讀數，高限值” ( “AMPS RDG, HIGH LIMIT” ) ，右側顯示 “關” 。

### 3-17. 特殊程式設計模式 (續)






#### 管理員代碼更改 (SP-15)

這允許操作人員更改用於訪問產品程式設計、特殊程式設計、時鐘設置、數據通信和加熱控制模式的程序代碼或管理員代碼 (出廠設置為**1**、**2**、**3**)。

- a. 按照上述的步驟 **1** 和步驟 **2** 操作。
- b. 按  直至顯示幕上顯示 “SP-15” 和 “更改, 管理員代碼? **1**=是” ( “CHANGE, MGR CODE? **1**=YES” ) 以及 “代碼” ( “CODE” ) 。
- c. 按 。顯示幕上顯示 “輸入新代碼, P=完成, I=退出” ( “ENTER NEW CODE, P=DONE, I=QUIT” )。使用新代碼按產品按鈕。
- d. 如果對代碼滿意, 請按 。顯示幕上顯示 “重複新代碼, P=完成, I=退出” ( “REPEAT NEW CODE, P=DONE, I=QUIT” )。按與步驟 c 中相同的代碼按鈕。
- e. 如果對代碼滿意, 請按 。顯示幕上將顯示 \*代碼更改\* ( “CODE CHANGE” ) 。
- f. 如果對代碼不滿意, 按 。顯示幕上將顯示 “已取消” (CANCELLED), 隨後恢復為 “SP-15” 和 “更改, 管理員代碼, **1**=是” ( “CHANGE, MGR CODE, **1**=YES” )。隨後可以重複上述步驟。

#### 使用代碼更改 (SP-16)

這允許操作人員更改用於在資訊模式下復位使用數據的使用代碼 (出廠設置為**1**、**2**、**3**)。

- a. 按照上述的步驟 **1** 和步驟 **2** 操作。
- b. 按  直至顯示幕上顯示 “SP-16” 和 “更改使用代碼? **1**=是” ( “CHANGE, USG CODE? **1**=YES” ) 以及 “代碼” ( “CODE” ) 。
- c. 按 。顯示幕上顯示 “輸入新代碼, P=完成, I=退出” ( “ENTER NEW CODE, P=DONE, I=QUIT” )。使用新代碼按產品按鈕。
- d. 如果對代碼滿意, 請按 。顯示幕上顯示 “重複新代碼, P=完成, I=退出” ( “REPEAT NEW CODE, P=DONE, I=QUIT” )。按與步驟 c 中相同的代碼按鈕。
- e. 如果對代碼滿意, 按 。顯示幕上將顯示 “\*代碼更改\*” ( “\*CODE CHANGE\*” ) 。
- f. 如果對代碼不滿意, 按 。顯示幕上將顯示 “已取消” (CANCELLED), 隨後恢復為 “SP-16” 和 “更改, 使用代碼, **1**=是” ( “CHANGE, USG CODE, **1**=YES” )。隨後可以重複上述步驟。

### 3-17. 特殊程式設計模式 (續)



#### 更換炸油烹飪週期 (SP-17)



此模式允許操作人員設置兩次更換炸油之間的烹飪週期數。在達到設定的烹飪週期數後，控制器將顯示“更換炸油”(“CHANGE OIL”)。此模式僅用於提示，烹飪仍可以繼續進行。

### 注意

為保證此功能正常工作，操作人員必須在資訊模式中復位查看使用數據。請參見“資訊模式”一節中的查看使用數據步驟。

a. 按照上述的步驟 1 和步驟 2 操作。

b. 按  ，直至顯示幕上顯示“SP-17”和“更換炸油 A-烹飪週期”(“CHANGE OIL A-COOK CYCLES”)以及烹飪週期數或“關”。

c. 按   更改烹飪週期數 (“關”到 5000 個週期)。

#### 更換炸油烹飪週期 (SP-18)

此模式允許操作人員設置兩次更換炸油之間的啓動小時數。此小時數所指的不僅限於烹飪時間，而是炸鍋啓動的總時間。在達到設定的烹飪小時數後，控制器將顯示“更換炸油”(“CHANGE OIL”)。此模式僅用於提示，烹飪仍可以繼續進行。

### 注意



為保證此功能正常工作，操作人員必須在資訊模式中復位查看使用數據。請參見“資訊模式”一節中的查看使用數據步驟。

a. 按照上述的步驟 1 和步驟 2 操作。

b. 按  ，直至顯示幕上顯示“SP-18”和“更換炸油 B-小時”(“CHANGE OIL B-HOURS”)以及小時數或“關”。

c. 按   更改小時數。(“關”到 999 個小時)。

### 注意

在任意時候按住   可以退出特殊程式設計模式。

### 3-18. 數據記錄、加熱控制、技術模式和統計模式




數據記錄、加熱控制、技術和統計模式屬於高級診斷和程式設計模式，主要由 Henny Penny 內部使用。有關這些模式的更多資訊，請致電 1-800-417-8405 或 1-937-456-8405 聯繫服務部門。



### 3-19. 資訊模式


此模式將收集和存儲有關炸鍋和操作人員性能的

歷史記錄資訊。同時按  和  顯示幕上將顯示 “\*資訊模式\*” ( “\*INFO MODE\*” )。按


 或  訪問具體步驟，按  查看各步驟內的統計數據。資訊模式僅供技術人員使用，但操作人員也可以查看以下資訊。


1. 電子日志 (E-LOG) - 最後 10 次錯誤及發生的時間
2. 最後一批負荷 (LAST LOAD) - 有關最後一次烹飪週期或目前正在進行的烹飪週期的資訊
3. 每日統計數據 (DAILY STATS) - 過去七天的資訊。
4. 查看使用情況 (REVIEW USAGE) - 自上一次手動復位此數據後，存儲的資訊。
5. 輸入一個 VHDSF M (INP A VHDSF M) - 提供炸鍋輸入測試
6. 輸出 (OUTP) - 顯示加熱器和壓力的狀態
7. 油溫 (OIL TMP) - 炸油溫度
8. CPU 溫度 (CPU TMP) - CPU 的溫度
9. 模擬 (ANALOG) - 控制器模數轉換器的狀態


## 注意


隨時可以按住  退出資訊模式，在 2 分鐘後，控制器也能自動返回到正常操作模式。

#### 1. 電子日志 (E-LOG) (錯誤代碼日志)

按 ，顯示幕上將顯示 “1A” (日期和時間) 和 “\*當前\*” ( “\*NOW\*” )。這是當前日期和時間。


按 ，如果記錄了一個錯誤，顯示幕上將顯示 “1B” (日期、時間和錯誤代碼資訊)。這是控制器記錄的最後一個錯誤代碼。

按 ，可以查看下一條最新錯誤代碼資訊。電子日志部份中最多可以存儲 10 個錯誤代碼 (1B 到 1K)。

按  繼續查看上一批負荷。

3-19. 資訊模式 (續)


2. 上一批負荷

按  查看最後一次烹飪週期的以下資訊。


功能	顯示資訊示例
最後一次烹飪週期開始的時間	已開始 <b>10.25</b>
產品 (最後烹飪的產品)	產品 <b>-2-</b>
就緒? (在開始之前, 炸鍋是否已經就緒?)	就緒? <b>是</b>
已停止: 剩餘時間或完成後的秒數	*完成* + <b>9 秒</b>
實際烹飪時間 (時間秒數)	實際時間 <b>7:38</b>
程式設計的烹飪時間	程式設計時間 <b>7:00</b>
實際時間與程式設計時間的對比 (百分比)	實際/程式設計 <b>109%</b>
烹飪週期內的最髙溫度	最高溫度 <b>327°F</b>
烹飪週期內的最低溫度	最低溫度 <b>313°F</b>
烹飪週期內的平均溫度	平均溫度 <b>322°F</b>
烹飪週期內加熱 (百分比)	加熱 <b>73%</b>


僅在當前正在烹飪的情況下顯示:

當前烹飪步驟, 設定值和剩餘時間。	步驟 1: <b>325°F 6:47</b>
實際油溫, 低於平均完成負荷的度數, 當前持續時間 (實際秒數/烹飪秒數)	<b>313°F LC-12° 1.06</b>

按  繼續查看每日統計數據。

3. 每日統計數據 (每天復位)

按  可以查看過去 **7** 天中任意一天的以下操作資訊。


按  選擇具體查看哪一天的資訊。

功能	顯示資訊示例
此數據的記錄日期	週二* <b>4 月 30 日</b>
炸鍋啟動時間 (小時數:分鐘數)	週二* 啟動時間 <b>13:45</b>
當天過濾炸油的次數	週二* 已過濾 <b>3</b>
當天的烹飪週期總數	週二* 烹飪週期總數 <b>38</b>
當天烹飪週期在“完成”之前結束	週二* 退出烹飪 <b>4</b>
產品 1 的烹飪週期	週二* 烹飪 <b>-1- 17</b>
產品 2 的烹飪週期	週二* 烹飪 <b>-2- 9</b>
產品 3 的烹飪週期	週二* 烹飪 <b>-3- 5</b>
產品 4 的烹飪週期	週二* 烹飪 <b>-4- 0</b>
產品 5 的烹飪週期	週二* 烹飪 <b>-5- 0</b>
產品 6 的烹飪週期	週二* 烹飪 <b>-6- 6</b>
產品 7 的烹飪週期	週二* 烹飪 <b>-7- 0</b>
產品 8 的烹飪週期	週二* 烹飪 <b>-8- 0</b>
產品 9 的烹飪週期	週二* 烹飪 <b>-9- 1</b>
產品 0 的烹飪週期	週二* 烹飪 <b>-0- 0</b>



3-19. 資訊模式 (續)


4. 查看使用情況

按  查看自數據手動復位後的累計資訊:

功能	顯示資訊示例
上一次重置用量數據的日期	自 <b>4月19日</b> 開始
炸鍋啓動的小時數	電源啓動小時數 <b>165</b>
過濾炸油的次數	已過濾 <b>34</b>
烹飪週期總數	烹飪週期總數 <b>462</b>
烹飪週期在“完成”之前結束	星期二* 退出烹飪 <b>4</b>
在更換炸油之前烹飪週期的百分比	炸油消耗 -A- <b>73%</b>
在更換炸油之前小時數的百分比	炸油消耗 -B- <b>47%</b>
產品 <b>1</b> 的烹飪週期	已烹飪 -1- <b>193</b>
產品 <b>2</b> 的烹飪週期	已烹飪 -2- <b>107</b>
產品 <b>3</b> 的烹飪週期	已烹飪 -3- <b>58</b>
產品 <b>4</b> 的烹飪週期	已烹飪 -4- <b>0</b>
產品 <b>5</b> 的烹飪週期	已烹飪 -5- <b>13</b>
產品 <b>6</b> 的烹飪週期	已烹飪 -6- <b>69</b>
產品 <b>7</b> 的烹飪週期	已烹飪 -7- <b>0</b>
產品 <b>8</b> 的烹飪週期	已烹飪 -8- <b>7</b>
產品 <b>9</b> 的烹飪週期	已烹飪 -9- <b>15</b>
產品 <b>0</b> 的烹飪週期	已烹飪 -0- <b>0</b>
復位使用數據: 在此步驟中輸入管理員代碼 (如果未做更改, 應為 <b>1、2、3</b> ), 清空所有使用資訊。	復位使用情況/ 輸入代碼----

按  繼續進入 “INP A\_CVHDSF\_M”

5. INP A\_CVHDSF\_M

按  查看元件和輸入狀態。如果檢測到輸入信號, 則顯示標識字母 (如下文所示)。如果未檢測到信號, 則顯示 “\_”。

將烹飪/開關置於“烹飪”檔, 在檢測到所有輸入的情況下, 顯示幕中將顯示 “H\_P\_A\_CVHDSF\_M”。

請參見下方的代碼“定義”。

A = 烹飪/泵處於“烹飪”檔。

B = 烹飪/泵處於“泵”檔。

C = 電磁連續性; 在有壓力的情況下不顯示

V = 伏特 - 檢測到 **24 VAC**

H = 高限值 - 如果顯示 “H”, 則高限值可以接受; 如果没有顯示 “H”, 則表示超過了高限值 (過熱) 或發生故障

D = 泄油開關 - 如果顯示 “D”, 泄油口手柄關閉; 如果未顯示 “D”, 則表示泄油口已開啓或發生故障

S = 烹飪/泵開關為“開”的互鎖電路: 如果顯示 “S”, 則烹飪/泵開關處於“烹飪”檔。如果未顯示 “S”, 則烹飪/泵可能已關閉、故障, 或者接綫錯誤。

F = 風扇

M = MV- 檢測到與 MV 端口連接的 **24 V** 跨接綫

3-19. 資訊模式 (續)



按 查看各輸入的具體狀態。下劃綫 ( “\_” ) 表示目前未檢測到輸入。對勾符號 ( “✓” ) 表示信號檢測到正常輸入。叉形符號 ( “X” ) 表示當前檢測到信號，但僅檢測到半波 (部份失敗) 輸入。

**注意**

以下 V、H、D、S、F、P 和 M 信號依次連接。此序列中的第一個信號缺失通常會導致其右側的所有信號丟失。



按 繼續進入 OUTP H\* P\_。

6.OUTP H\* P\_

此模式將顯示元件和輸出的狀態。如果檢測到輸出信號，則顯示標識字母 (如下所示)，後接 “\*”。如果輸出關閉，則顯示 “\_”。

“H” = 熱輸出

“P” = 壓力輸出

如果開啓了加熱，顯示幕上將顯示 “H\*”。如果加熱關閉，顯示幕上將顯示 “H\_”。如果控制器感應到熱輸出發生問題，顯示幕上將顯示 “H\*”， “\*” 號處於閃爍狀態。

如果開啓了壓力，顯示幕上將顯示 “P\*”。如果關閉了壓力，顯示幕上將顯示 “P\_”。如果控制器感應到壓力輸出發生問題，顯示幕上將顯示 “P\*”， “\*” 號處於閃爍狀態。



按 查看各輸出的電流消耗狀態。顯示幕中的 “H\_✓” 和 “P\_✓” 表示電流狀況良好。H 或 P 後閃爍的 “X” 表示電流過高。



按 查看各輸出的 “未連接/接地” ( “NC/GND” ) 狀態。這將監視輸出 PC 板上繼電器可能存在的問題。


顯示幕中的 “H\_✓” 和 “P\_✓” in 表示輸出 PC 板一切正常。H 或 P 後閃爍的 “X” 表示存在問題。



按 同時查看輸出和輸入 (參見步驟 10) 。

### 3-19. 資訊模式 (續)

按  <sub>PROG</sub>，顯示幕上將顯示 “6. PMP\_ AIR\_”。

按  <sub>DOWN</sub> 查看泵電機輸出和氣閥輸出的電流消耗狀態。顯示幕中的 “PMP ✓” 和 “AIR ✓” 表示電流狀況良好。 “PMP” 或 “AIR” 後閃爍的 “X” 表示電流過高。

按  <sub>DOWN</sub> 查看各輸出的 “未連接/接地” ( “NC/GND” ) 狀態。這將監視輸出 PC 板上繼電器可能存在的問題。

按  <sub>PROG</sub> 繼續查看油溫讀數。


#### 7. 油溫

此步驟將顯示當前花生油的油溫。顯示幕將顯示 “7. 油溫 (溫度)” ( “7.OIL TMP (temp.)” ) 。

按  <sub>PROG</sub> 繼續查看 CPU 溫度讀數。


#### 8. CPU 溫度

此步驟將顯示當前 PC 板的溫度。


按  <sub>PROG</sub> 繼續查看模擬讀數。

#### 9. 模擬 <1> 2.86V

此步驟將顯示控制器模數轉換器任何通道的當前狀態。在技術人員排除炸鍋或控制器故障時，此功能可能非常有用。

可以按  切換顯示值的計量單位 (伏與位)。如果所顯示的值有小數點，則為伏 (0 至 5 VDC)。如果未顯示小數點，則值為模數轉換位 (0 - 4095)。

**注意**

隨時可以按住  <sub>PROG</sub> 退出資訊模式，在 2 分鐘後，控制器也能自動返回到正常操作模式。



## 第 4 部份 故障排除

### 4-1. 故障排除指南

問題	原因	糾正措施
電源已開啓，但炸鍋無任何反應	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 開路</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 接好炸鍋電源</li> <li>• 檢查牆壁上的斷路器或保險絲</li> </ul>
在烹飪週期結束時，壓力未能排出	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 電磁發或排氣管路堵塞</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 關閉炸鍋，等待炸鍋冷卻，釋放鍋內壓力；清潔所有管路、電磁閥和排氣倉。</li> </ul>
工作壓力過高	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 重錘堵塞</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 關閉炸鍋，等待炸鍋冷卻，釋放鍋內壓力；清潔重錘，請參見“預防性維護”部份。</li> </ul>



如果壓力表顯示高壓狀況，切勿操作設備。否則可能會導致嚴重傷害和灼傷。立即將烹飪/泵開關撥到“關”檔，這將冷卻設備，使得壓力得以排出。在未查明和糾正導致高壓的原因之前，切勿繼續使用設備。

無法產生壓力	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 炸鍋中的產品數量不足</li> <li>• 重錘上的金屬運輸隔片未取出</li> <li>• 未程式設計壓力</li> <li>• 鍋蓋密封圈漏氣</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 在使用新鮮炸油時，在炸鍋中填滿產品。</li> <li>• 取下運輸隔片，參見“開箱說明”部份</li> <li>• 檢查程式設計</li> <li>• 翻轉或更換鍋蓋密封圈</li> </ul>
炸油未加熱	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 泄油閥開啓</li> <li>• 超過高溫限值</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 關閉泄油閥。</li> <li>• 復位高溫限值；參見“工作元件”部份</li> </ul>
泡沫或沸溢	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 查看炸鍋上的沸溢圖和本手冊“操作”部份開頭處的內容</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 按照圖中的沸溢處理程序操作</li> </ul>
炸油未排處	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 泄油閥堵塞</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 用清潔棒疏通開放的泄油閥</li> </ul>
濾油器馬達未運行	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 馬達過熱</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 復位馬達；參見“濾油泵馬達保護器 - 手動復位”部份</li> </ul>

## 注意

技術手冊中提供了更具體的故障排除資訊，可通過 [www.hennypenny.com](http://www.hennypenny.com) 網站下載此技術手冊，或者致電 1-800-417-8405 或 1-937-456-8405 索取。

## 4-2. 錯誤代碼表

如果控制系統發生故障，數字顯示幕將顯示錯誤消息。這些消息采用代碼形式：

“E-4”、“E-5”、“E-6”、“E-10”、“E-15”、“E-25”、“E-26”、“E-27”、“E-41”、“E-46”、“E-47”、“E-48”、“E-70A”和“B”及“E-92”。在顯示錯誤代碼時，將響起警報音，按任何按鈕即可消音。

顯示	原因	面板糾正措施
“E-4”	控制板過熱	將開關撥到“關”檔，隨後再次將開關撥到“開”檔；如果顯示幕顯示“E-4”，則表示控制板過熱；請檢查設備各側的百葉門是否有堵塞；如果使用了散熱風扇，請檢查散熱風扇
“E-5”	炸油過熱	將開關撥到“關”檔，隨後再次將開關撥到“開”檔；如果顯示幕顯示“E-5”，則表示應檢查加熱電路和溫度探測器
“E-6 A”	溫度探測器開路	將開關撥到“關”檔，隨後再次將開關撥到“開”檔；如果顯示幕顯示“E-6”，則表示應檢查溫度探測器
“E-6 B”	溫度探測器短路	將開關撥到“關”檔，隨後再次將開關撥到“開”檔；如果顯示幕顯示“E-6”，則表示應檢查溫度探測器
“E-10”	高限值	手動按復位按鈕，復位高限值；如果未復位高限值，則必須更改高限值
“E-15”	泄油閥開關故障	使用泄油閥手柄關閉泄油閥；如果顯示幕仍然顯示“E-15”，請檢查泄油閥微動開關
“E-25”	加熱電流過高	加熱元件電流消耗過大，請檢查加熱電路
“E-26”	加熱電流鎖定	加熱元件消耗電流，而控制器未要求加熱；請檢查控制器和加熱電路
“E-27”	加熱電流過低	加熱元件電流低於預期，請檢查加熱電路

4-2. 錯誤代碼表 (續)

顯示	原因	面板糾正措施
“E-41”、“E-46”	程式設計故障	將開關撥到“關”檔，隨後再次將開關撥到“開”檔；如果顯示幕顯示任何錯誤代碼，請嘗試重新初始化控制器；如果錯誤代碼依然存在，請更換控制板
“E-47”	模擬轉換器芯片或 12V 電源故障	將開關撥到“關”檔，隨後再次將開關撥到“開”檔；如果顯示幕依然顯示“E-47”，應檢查 I/O 板上的芯片或 12V 電路，或者更換 I/O 板；如果揚聲器未發出警報音，則表示可能存在 I/O 板故障
“E-48”	輸入系統錯誤	更換 PC 板
“E-70 B”	電源開關或開關接綫故障； I/O 板故障	檢查電源開關以及其綫路；在必要時更換輸入/輸出板
“E-92”	I/O 板上的 24 VAC 保險絲處於開路狀態	檢查 24V 電路中的元件（即高限值、泄油閥開關）是否存在短路現象





**Henny Penny Corporation**  
**P.O.Box 60**  
**Eaton, OH 45320**

**1-937-456-8400**  
**1-937-456-8402 Fax**

**Toll free in USA**  
**1-800-417-8417**  
**1-800-417-8434 Fax**

**[www.hennypenny.com](http://www.hennypenny.com)**

\* FMO5 - 7 file @\* Henny Penny Corp., Eaton, Ohio 45320, Revised 1-27-2014