

恒鵬ホールディング・キャビネット

型番HHC-900

型番HHC-902

型番HHC-903

型番HHC-906

型番 HHC-908

ユーザーズ・マニュアル

恒鵬設備への有limitsな担保

下記の状況に基づいて、恒鵬会社はその電気設備と予備部品のオリジナル購買者に対して下記の有limitsな担保を提供する。

新設備：電気設備に関しては、バスケット、ランプとヒューズを除いて、材料上欠陥があり又は製作技術上欠陥があると証明された場合、最初に据え付けてから（2）年内、当該部品を修理するか交換することとし、F.O.B工場（オハイオ州、イトンに位置する）の納品価格又は販売店の査定したF.O.B価格を支払う必要がないものとする。バスケットについて、問題が出た場合、最初に据え付けてから（90）日間以内、修理するか交換することとする。ランプとヒューズについて、当該有limitsな保証範囲内ではない。当項目の有limitsな保証を発行させるために、電気設備の登録カードを据え付けてから（10）日間以内に恒鵬会社まで郵送して届かなければならない。

濾過システム：オリジナルの設備メーカー以外のメーカーで製造したフィルター又はその他の承認を得ていないフィルターを使用したために、それによって発生したフライヤー用フィルターシステム内の如何なる部品の故障も、この有limitsな保証の範囲内ではない。

予備部品：最初に据え付けてからの（90）日間以内に、如何なる予備部品（ランプとヒューズを除く）、材料上欠陥があり又は製作技術上欠陥があると証明された場合も、当該予備部品を修理するか交換することとし、F.O.B工場（オハイオ州のイトンに位置する）の納品価格又は販売店の査定したF.O.B価格を支払う必要がないものとする。

新設備の保証は、最初に据え付けてからの（1）年間以内における、欠陥部品の修理又は交換の費用および人件費とマイルージによって計算する最大往復距離が±200マイルの運賃を含む。

予備部品への保証は欠陥部品の修理又は交換しか含まなく、その移動と部品取り付けに関する人件費、運賃および修理又は交換の過程に当たって発生しやいその他の料金が含まれない。

フライポットの保証期間の延長：製造してからの（7）年間以内、恒鵬会社は生産又は技術・製作などの原因によって正常に使用できない如何なるフライポットも交換するものとする。ただし、誤使用又は悪用（例えばフライポットの過熱時間を短縮していないなど）が原因で、フライポットが正常に使用できないことをもたらす場合、この保証の範囲内ではない。

0～3年間：この期間に、如何なる製造又は技術・作成などが原因で正常に使用できないフライポットをも交換することとし、かつ部品の費用、人件費又は運賃を免除する。恒鵬は無料で新しいフライポットを取り付けるか、又は無料で新しいフライポットや修理できたフライポットを提供する。

3～7年間：この期間に、如何なる製造又は技術・作成などが原因で正常に使用できないフライポットをも交換することとし、かつフライポットしか無料としない。新しいフライポットを取り付けるために生じた運賃、人件費およびその他の部品を交換することで生じた費用、例えば、絶縁、感熱センサー、過熱装置、部品とハードウェアなどは、フライポットの持ち主が引き受ける。

クレームについては、恒鵬会社又は当該フライポットの販売店に提出しなければならない。恒鵬会社の書面による承知がなければ、その他の如何なる人も修理の割引を与えてはならない。積載・運送の期間に損壊が発生した場合、クレーム請求の記録ができるように直ちに発送側に連絡してください。

保証又はその他の条項を破壊する行為に対しても、上記の有limitsな保証は恒鵬会社の唯一の救済措置を設定した。当該救済措置以外に如何なるその他の救済措置もないこと（如何なる偶発的な損害又は間接的なクレームも含まれる）について、買い手が承知する。

上記の有limitsな提供は以下の状況に適用しない。(1) 突発事故、変更、誤使用又は悪用によって発生した損害。(2) 設備のシリーズ番号が除去されたか又は摩滅された場合。(3) ランプ又はヒューズがダメージした場合。上記の有limitsな保証はその他のすべての保証、表示又は黙示を取り替えるものであり、代理店の市場性と適合度が含まれたその他のあらゆる保証も排除されたものとする。恒鵬会社は如何なるその他の関連責任又は義務も引き受けない一方、如何なる個人にそれを引き受けるように授権することもしない。

2007年1月1日改訂

目次

部分	ページ番号
第一部分. 紹介	1-1
1-1. ホールディング・キャビネット	1-1
1-2. 特徴.....	1-1
1-3. 正確な保守.....	1-2
1-4. サポートのリクエスト	1-2
1-5. 安全の案内.....	1-2
第二部分. 据え付け	2-1
2-1. 紹介	2-1
2-2. 包装の取り外し	2-1
2-3. 設備の位置決め	2-2
2-4. 電気接続	2-2
2-5. ホールディング・キャビネットの寸法	2-4
第三部分. 操作	3-1
3-1. 紹介	3-1
3-2. 操作コントロールとコンポーネント	3-1
3-3. スタートアップ	3-3
3-4. 製品の操作.....	3-4
3-5. 通気の調整.....	3-4
3-6. クリーニング手順	3-4
3-7. 操作の制御部 - カウントバックタイマー (適用の場合).....	3-6
3-8. 簡単な保持の制御部 (適用の場合).....	3-11
3-9. 前部と後部の操作制御部-HHC-903-10 CDT (適用の場合)....	3-13
第四部分. 故障の排除	4-1
4-1. 故障排除の案内	4-1
4-2. エラーコード - カウントバックタイマー.....	4-2
述語表	G-1
販売店名簿-国内と国際	

第一部分 紹介

1-1. ホールディング・キャビネット

恒鵬ホールディング・キャビネットは基礎タイプの食品加工装置であり、主にホットフードが販売中に適当な温度を保持するために用いる。もちろん、温度を保持すると同時に、このホールディング・キャビネットはまたホットフードを適当な湿度に維持することができる。

NOTICE

2005年8月16日、『WEEE指令』が正式に発行した。我々の製品は当該指令の評価を通った。そのほか、我々も自社の製品を評価・検証を行ってこれらが『有害物質指令』の制限に合致するかどうかを確定し、不適合の製品に対して、我々は設計し直してそれらが適合するようにする。上記の指令を継続的に合致させるために、当装置は未分類の都市廃棄物として処置してはならない。もっと適当な処置方法に関して、貴方に最も近い恒鵬販売店にお問い合わせください。



1-2. 特徴

- ・クリーニングしやすい
- ・調節可、定温制御による加熱
- ・リフトオフ式ドア
- ・電子部品が入手しやすい
- ・湿式加熱
- ・ステンレス構造
- ・全方位の磁性のドア密封シール
- ・リフト・アウト式ラック
- ・UL & NSF列記
- ・排出システムはキャビネット内の湿度を限定することに用いる（通風調節の機能を持つ装置）
- ・選択に供する調節可能な支柱
- ・製品の容量：200lbs. (91kgs)

1-3. 正確な保守

飲食サービスの設備として、恒鵬ホールディング・キャビネットは正確な配慮とメンテナンスが必要である。ホールディング・キャビネットのメンテナンスとクリーニングの要求は当使用マニュアルを参照してください。それはすでに操作過程全体の不可欠な一部分になっている。

1-4. サポートのリクエスト

サポートが必要になる場合、貴方の所在地にある恒鵬の独立な販売店にお問い合わせするか、或いは恒鵬会社の無料電話 1-800-417-8405 又は 1-937-456-8405 をダイヤルするか、或いは恒鵬会社のウェブサイト www.hennypenny.com にアクセスしてください。

1-5. 安全の案内

恒鵬会社のホールディング・キャビネットを操作するための唯一の方法は、その正確な据え付け、操作とメンテナンスのプロセスを完全に把握することにある。当マニュアルには関連の使用説明があり、正確的な据え付け、操作とメンテナンスのプロセスを習得できるように助けを与える。肝心の箇所の情報が特に重要か又は安全に関わる場合、我々は“NOTICE (注意)”，“CAUTION (気付け)” 或 “WARNING (警告)” などの単語で標識する。具体的な使用状況は以下の説明をご参照ください。



安全警告の記号は一般的に「DANGER (危険)」を示す。

「WARNING (警告)」又は “CAUTION (気付け)” は一般的に個人の傷害をもたらす可能性がある危険を示す。

「NOTICE (注意)」 は一般的に特に重要な情報を示す。

「CAUTION (気を付け)」 を付けてあるが、安全の感嘆符がない標識は、潜在的な危険があり、避けられない場合、財産の損失が発生しうることを表示する。

安全の感嘆符が付加される「CAUTION (気を付け)」 標識は、潜在的な危険があり、避けられない場合、軽微又は中度の傷害が発生しうることを表示する。

「WARNING (警告)」 標識は、潜在的な危険があり、避けられない場合、死亡又は嚴重な傷害が発生しうることを表示する。

第二部分 据え付け

2-1. 紹介

この部分は恒鵬ホールディング・キャビネットを据え付けるための案内である

NOTICE

合格な技術サポートのスタッフによってこの装置を据え付けること。



部品がダメージを受けた場合、突通し工具やナットを使ってこの設備の表面を突き通してはならない、さもなければ、電撃が招かれる可能性がある。

2-2. 包装の取り外し

恒鵬ホールディング・キャビネットはすでに測定・検証を通してしかもきちんと包装し、仕向地に到着するときに最適の状態が保持できることを確保する。包装するときに、このホールディング・キャビネットをボール紙のパッドの上に置き、ボール紙のパッドは木製のパレットに置く。ホールディング・キャビネットの内部支柱は木製の充填物を充填・固定して安全を確保する。それから、ホールディング・キャビネットを大きいボール紙カートンに入れて、十分なパッドを入れて、正常な積載・運送に耐えられることを確保する。

NOTICE

如何なる運送による損害も運送代理業者の立ち会いで明記し、しかもその立会う者が離れる前に署名するものとする。

恒鵬ホールディング・キャビネットをカートンから取り出すためには、下記の手順を踏まえること。

1. 注意しながら包装のテープを切る。
2. カートンをホールディング・キャビネットから取り出す。
3. ホールディング・キャビネットをボール紙のパッドと木製のパレットから取り出す。



ダメージを防ぐために、装置を移動させるときに必ず気を付けてください。この装置の重量は500lbs. (227kg)に達する可能性がある。

4. ドアを開けて、支柱の後ろから充填物を取り出す。
5. ホールディング・キャビネットの外部保護カバーを剥げ出す。
6. これで、この設備は位置決めと据え付けのために用意できた。

2-3. 設備の位置決め

貨物を卸しやすくしかつ間隔なくドアがオープンできるようにするためにこの設備を適当な位置に置くこと。稼動し易くするために、この設備を水平に置かなければならない。

CAUTION

装置を損壊することを避けるために、キャビネットのトップの場所に通風穴を塞ぐ可能性のある品物を放置しないでください。

2-4. 電気接続

工場出荷したホールディング・キャビネットは、その120VAC又は240VACの装置は国内のユーザーの使用に供し、240VACの装置は外国のユーザーの使用に供する。モジュールの横に標識されてあるデータプレートに、正確な稼動に必要な電力供給状況を説明した。この装置はアース接続のコンセントが必要で、しかもヒューズ又は適当なパワーの保護用ブレーカーが配置された独立な電気ケーブルが無ければならない。

ヨーロッパ市場へ販売する製品について、その電源プラグが適当な定格電気パワーとその国のタイプに合致することを証明しなければならない。具体的なディテールは、現地期間の適用基準を参照してください。



電撃を免れるために、当該設備は現地の電気規程によって十分に安全的にアースを接続しなければならない。

(CE標識を付けた設備にしか適用しない)

電撃の危険を防ぐために、この設備は等位の結合導体を通して設備の近くのその他の設備と接続するか、又は触れることができる金属表面と接続しなければならない。当該設備は等位の接続コードを接続用に備えてある。等位の接続コードに下記の標識を付けてある。



下記の HHC-900 に適用する定格電気パワー表を参照してください。

製品の型番	ボルト	ワット	アンペア
HHC-900	120	2086	17.5
HHC-903	120	1586	13.0
HHC-900	240	3086	13.0
HHC-900	240	2086	9.0
HHC-903	240	3086	13.0
HHC-903	240	2086	9.0
HHC-902 stackable	120	1586	13.0
HHC-906	120	2086	17.5
HHC-908	120	2086	17.5

2-4. ELECTRICAL CONNECTION

電気接続 (つづき)

Model HHC-900/902/903/906/908

選択自由なワイヤウェイ チャンネル(“煙突”)の据え付け説明

モジュールのトップから出て貯蔵室の頂上板までライニングする電気供給を配置している装置に対して、ステンレス鉄鋼のチャンネルは、そのコードをカバーして保護することができる。

1. プラスのネジ回しを使って、フロントパネルを固定する螺子を出して、パネルを抜き出し、モジュールのトップの穴に接するようにする。図1を参照。

2. コードをチャンネルを通してコードないの緩む部分を取り出し、チャンネルでの植込みボルトをモジュールのトップの穴とマッチングさせ、チャンネルをモジュールのうゑに置く。

3. 装置の中に四つのナットを使ってチャンネルをモジュールのトップに固定する。

4. フロントパネルを貼り付ける。図3を参照。



図1



図2



図3

2-5. ホールディング・キャビネットの寸法



型番 HHC-900



型番 HHC-902



型番 HHC-903

2.5 ホールディング・キャビネットの寸法
(つづき)



型番 HHC-906



型番 HHC-908

第三部分：操作

3-1. I 紹介

この部分は恒鵬ホールディング・キャビネットの操作手順です。このホールディング・キャビネットを操作するまえに、まず紹介、据え付けおよび操作部分の内容を勉強し、それから、その他の部分も読む必要がある。

3-2. 操作の制御部と部品

図 3-1 から図 3-5 まで、すべての制御部の機能並びにこのホールディング・キャビネットの主要な部品の機能を標識かつ説明した。

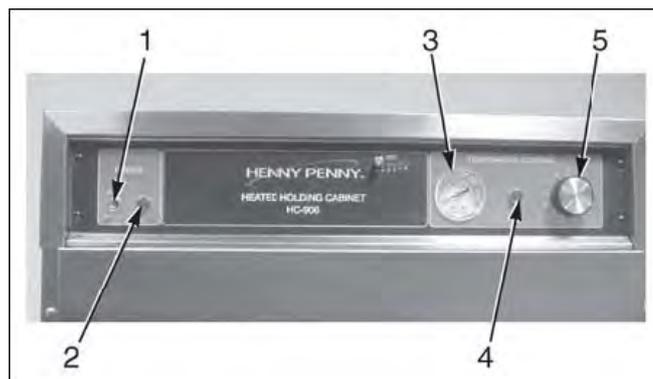


図 3-1

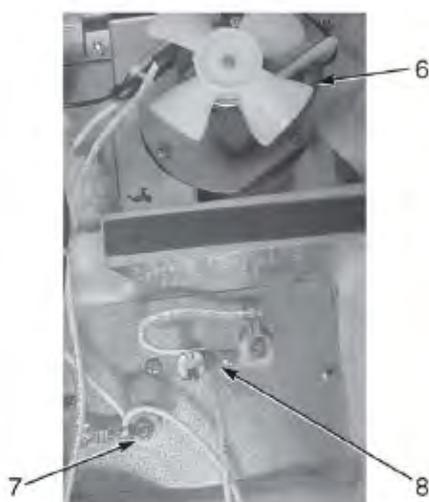


図 3-2



図 3-3



図 3-4



図 3-5

3-2. 操作部と部品 (つづき)

Fig. No.	アイテム No.	種類	機能
3-1	1	電源スイッチ	スイッチをオンにすると、設備に電流が入る。
3-1	2	電源ランプ	電源スイッチをオンにすると、電源ランプが点灯し、キャビネット内の各部品が通電する。
3-1	3	温度計	キャビネット内の気温を表示する。
3-1	4	加熱ランプ	サーモスタットが加熱になると、加熱ランプが点灯する。
3-1	5	サーモスタット	キャビネット内の温度を制御する機電デバイス
3-2	6	送風モーター	ホールディング・キャビネットを通す熱湿空気をモーターによって再循環させる。この設備には2台のモーターを配置している。
3-2	7	ヒーター	キャビネットに熱を供給するためのオープン抵抗・ワイヤータイプのヒーターを2つ提供する。一つの標準的な120VAC装置は、1000ワットのヒーターが配置される。一つの標準的な240VAC装置は、1500ワットのヒーターが配置される。一つの標準的な120V HHC-903装置は、750ワットのヒーターが配置される。
3-2	8	加熱保護装置	ヒーターの傍に取り付ける保護装置で、主にキャビネットの加熱を防止するために用いる。
3-3	9	ヒューズ	電流が定格値を超えると、保護装置は電気回路を切る。ヒューズは電子素子に過負荷の保護を提供する。ヒューズを取り出すには、廻してキャップを引き抜く。ヒューズは120V/2000ワットの装置にしか使用しない。
3-4	10	水皿	水を制御する装置で、ホールディング・キャビネットに必要な湿度を発生させる。
3-5	11	排出システム (通風調節機能を持つ装置にしか適用しない。)	キャビネット内の湿度レベルを制御する。

3-3. スタートアップ設備



ステップ1



ステップ2

NOTICE

ホールディング・キャビネットを使用する前に、当マニュアルのクリーニング手順の定めによって、ホールディング・キャビネットを徹底的にクリーニングしなければならない。

1. この設備を操作するには、電源スイッチをオンにし、電源ランプが点灯し、モーターをスタートする。
2. 水皿を動かして、約1"の熱い水を皿の中に入れてから、水皿をもとの場所に戻す。熱い製品をパンの皿に置いて、それをキャビネットの棚の間に差し込む。

NOTICE

温度計とサーモスタットの毛細管から来る空気を水皿を十分な奥の位置まで阻害しないように、水皿を十分な奥の位置まで押さなければならない。これでこれらの部品が正常な稼動状態にあることを確保できる。

3. サーモスタットを#7, 約180° F (82° C) に設定する。加熱ランプが消灯してから、この設備は稼動の準備ができた。

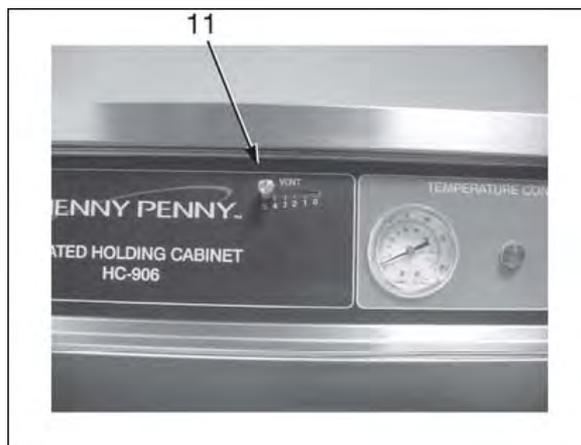
NOTICE

スタートするとき、この設備は25分から35分の時間がかかって予定温度まで加熱する。製品を載せるときに、温度ランプが消灯していることを確認してください。

3-4. 製品の操作

1. 熱い製品をパン鍋に置き、そしてキャビネットのラックの間に差し込む。
2. まずキャビネット内に置く時間が一番長い製品を供給する。
3. 定温を保持するために、製品を積卸するに必要なときしかキャビネットのドアを開けないでください。

3-5. 排出システム



操作の制御部の部分で説明したように、排出システムはキャビネットの湿度レベルを制限する。排出調節はすごく操作しやすい。

製品のトレイ番号に対応した排出設置。一つのトレイの製品に対して、排出を1番に設置し、二つのトレイの製品に対して、排出を2番に設置し、これで類推する。

3-6. クリーニング手順



ステップ3

1. すべてのコントローラーをオフにする。
2. ホールディング・キャビネットの電源を切る。



燃焼を免れるために、クリーニングまえに設備を冷却する必要がある。

3. ドアを開けて、キャビネットの中からすべてのトレイを取り出す。
4. トレーを水の中に浸し、徹底的にきれいにクリーニングする。
5. 水皿を取り出して、柔らかい布、石鹼、水できれいにクリーニングする。

3-6. クリーニング手順 (つづき)



ステップ6

- 濡れた布でコントロールパネルをきれいにする。水をコントロールパネルの周りに飛ばさないでください。
- 濡れた布でコントロールパネルの外部をきれいにする。

CAUTION

注意

スチールウール、その他の擦り洗剤又は塩素、臭素、ヨードやアンモニアなどの化学成分を含有する洗剤又は消毒剤を使ってはならない。上記の物を使ったら、この設備のステンレス材料を根本的にダメージするだけでなく、当設備の使用寿命を短縮させることになる。



ステップ8

設備の故障の発生を防ぐために、噴水ジェット (圧カスプレー) を使って当設備をクリーニングしないでください。

- キャビネットのドアを開けて、横のラック (Rack) を取り出して、石鹼と水でクリーニングする。
- 柔らかい布と石鹼水でホールディング・キャビネットの内部を徹底的にクリーニングする。
- 横のラックと水皿をホールディング・キャビネットの中に戻す。
- 少なくとも一つのドアを翌日の朝まで開けて、この設備を完全に乾燥させる。

3-7. 操作の制御部ーカウントバックタイマー（適用の場合）

これらの使用説明は13と5カウントバックのタイマーに適用する。

スタートアップ

- 1.電源のスイッチをオンにする。
2. ディスプレーに温度がアップしていることを示し、装置が加熱していることを表明する。
設定の温度に達したら、「HEAT ON LED」が消灯し、ディスプレイに現在の温度に保持する。

温度の調節

1. PROGRAMボタンを押す。
コントローラーはビープ音が鳴り、ディスプレイに「Prog Enter Code」を示す。
- 3.アクセスコード1, 2, 3を入力する。
4. INCREASE又はDECREASEボタンを押して、閃きセットポイントの温度を変更する。
5. PROGRAMボタンを押して温度を設定してから、プログラミングモデルから抜ける。

タイマーの操作

単個のタイマーをスタート・ストップ・キャンセルするにはその他のタイマー状態に影響しない。

1. 所要のタイマーのボタンを押す。
2. ディスプレーに残りの時間を表示する。
3. 1サイクルの時間が終わったら、アラームの音が響き、ディスプレイに「0:00」を表示する。
4. タイマーを押して、アラームの音がストップされ、ディスプレイに「---」を表示する。
使用中のタイマーを押して、その使用状態をストップする。

3-7. 操作制御部-カウントダウンタイマー (適用の場合) (つづき)

Model HHC-900/902/903/906/908

タイマーの調節-すべてのタイマーは異なるスタート時間を設定できる。

1. PROGRAMボタンを押す。
2. コントローラーはビープ音が鳴り、ディスプレイに「Prog Enter Code」を示す。
3. コード1, 2, 3を入力する。
4. 按下PROGRAMボタンをおして、ディスプレイに「---」とすべてのタイマー設定を表示する。
5. 利用したいタイマーのボタンを押して、スタートの時間が点滅する。
6. INCREASEとDECREASEボタンを押して、スタートの時間を変更する。
7. タイマーのボタンを押して新しいスタート時間を設定する。それで、違うタイマーボタンを押して、スタートの時間を変更できる。
8. タイマーの設定が完了し、PROGRAMボタンを長押ししてプログラミングモードから抜ける。

NOTICE

いつPROGRAMボタンを押してもプログラミングモードから抜けることができる。それに、もし2分間以内に何のボタンも押さない場合、自動的にプログラミングから抜ける。

動力が中断してからの計時

一つのタイマーが稼動中に、もし動力の故障が発生する場合、動力が回復されたとき、タイマーが再びカウントバックする。

3-7. 操作制御部のカウントバックの タイマー (適用の場合) (つづき)

特殊なプログラムモード-設定モードと技術モード

設定モード

- ・華氏又は摂氏温度。
- ・初期化システム-時間と温度のプログラミングに用いるボタン。

・華氏又は摂氏温度

1. PROGRAMボタンを4秒押し続ける。
2. ディスプレーに「SetUP」と「Tech」を表示する。
3. タイマーの「SetUP」ボタンを押す。

例えば: **設定**

1 **2** 1又は2を押す。

4. アクセスコード1, 2, 3を入力する。
5. ディスプレーに「SetUP deg. F」を表示する。
6. INCREASE又はDECREASEボタンを押して、「華氏温度 “F” (Fahrenheit) と “C” (Celsius)からトグルする。
7. 正確な設定が示されると、PROGRAMを押して初期化システムに移すか、又はPROGRAMボタンを長押ししてプログラミングモードから抜ける。

NOTICE

CEと国際向け装置は摂氏温度の表示をそのプログラムに内包させ、かつ「C」に設定させることが要求される。

初期化システム

1. PROGRAMボタンを4秒押し続ける。
2. ディスプレーに「SetUP」と「Tech」を表示する。

初期化システム (つづき)

3. タイマーの「設定 (SetUP)」ボタンを押す。

例えば：

1 2 を設定する場合、1 又は 2 を押す。

4. アクセスコード1, 2, 3を入力する。

5. ディスプレーに「設定温度 F (SetUP) deg. F」を表示する。

6 . PROGRAMボタンを押して、ディスプレイに「初期化システムを設定 (SetUP init sys)」を表示する。

7. INCREASE又はDECREASEボタンを押す。

8. コントローラーはビープ音が鳴り、ディスプレイにバックカウント5, 4, 3, 2, 1, 0を表示する。

9. ディスプレーに「0」を表示すると、ボタンを放せ、初期化を完成する。

ディスプレイに「0」を表示する前に、INCREASE又はDECREASEボタンを放せたとすれば、コントローラーは初期化を続けない。

10. PROGRAMボタンを押して、華氏温度又は摂氏温度のモードに戻すか、又は、PROGRAMボタンを長押しして、プログラミングモードから抜ける。

技術モード

- ・ アウトプットパワーのテスト・ヒーター
- ・ CPU校正
- ・ 温度の校正
- ・ ディスプレーのテスト
- ・ ボタンのテスト
- ・ トータル初期化

NOTICE

注意

技術モードは主に工場納品時のレベルに用いる。アウトプットパワー測定と温度探針の校正はつぎの如く。もっと詳しい情報は、恒鵬会社技術サービスに連絡してください。

電話番号：1-800-417-8405, 又は1-937-456-8405

アウトプットシステム

1. PROGRAMボタンを4秒押し続ける。
2. ディスプレーに「SetUP」と「Tech」を表示する。
3. タイマーの「Tech」ボタンを押す。

例えば：設定

4. 4又は5を押す。
4. アクセスコード1, 1, 2, 2, 1, 1, 2, 2.を入力する。
5. ディスプレーに「outP test Htr」を表示する。
6. 5のタイマーボタン（「Htr」の下にある）を押して、加熱LEDをオン又はオフする。
7. PROGRAMボタンを押して、次のステップに入るか、又は、PROGRAMボタンを長押しして、プログラミングモードから抜ける。

温度の校正

1. PROGRAMボタンを4秒押し続ける。
2. ディスプレーは「SetUP」と「Tech」を表示する。
3. タイマーの「技術 (Tech)」ボタンを押す。
例えば：設定
 4又は5を押す。
4. アクセスコード1, 1, 2, 2, 1, 1, 2, 2.を入力する。
5. ディスプレーに「outP test Htr」を表示する。
6. ディスプレーが「CAL OFS Hi Probe 185」を表示するまで、PRORAMを3回押す。
7. 番号1のタイマー（「CAL」の下）を長押しして、INCREASEとDECREASEボタンを押して、ディスプレイを設定して実際のキャビネット内の温度に合わせるようにする。
8. PROGRAMボタンを押して、華氏温度又は摂氏温度のモードに戻すか、又は、PROGRAMボタンを長押しして、プログラミングモードから抜ける。

稼働

1. 電源のスイッチをオンにして、ディスプレイに実際の温度を表示する。

セットポイントの温度をチェックするために、 を長押し。

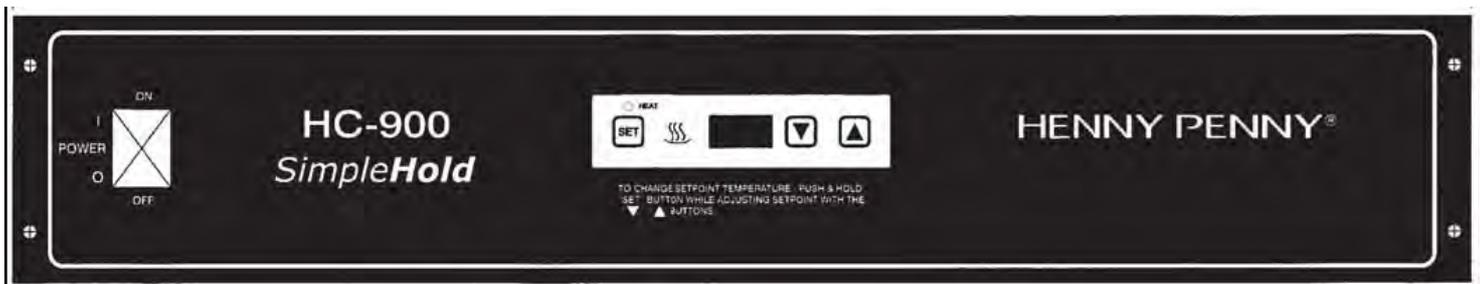
2. 水皿を動かして、約1" (25.4 mm) の熱い水を皿の中に入れてから、水皿をキャビネット

NOTICE

注意

空気が温度探針にあたることを妨害しなく、正確な温度を読み取れるようにするため、水皿を十分な奥までの場所に押さなければならない。

3. セットポイントの温度に達成できるように、装置を25~30分加熱することが許され、製品をキャビネット内にセットする前に、加熱LEDが点滅する。



プログラミング

セットポイントの温度を変更するには、 を長押しして、それから  を利用して所要するセットポイントの温度を設定する。

NOTICE

注意

もしコントローラーがロック状態にあれば、コントローラーがオープンされるまで、セットポイントの変更ができない。特殊なプログラミングは下記の通り。

特殊なプログラミングのモードにアクセスする。

電源スイッチはオフになっているため、 を長押しして、電源のスイッチをオンにする。

1. ディスプレーに「°F」又は「C」を表示し、華氏温度と摂氏温度の間に切り替え、  を押す。

3-8. 簡単保持の制御 (適用の場合) (つづき)

2. 特殊なプログラミングのモードに入ったら、を1回押して、ディスプレイに「int」を表示する。或, を押して、ディスプレイにカウントバックの「In3」-「In2」-「In1」を表示する。

これで、コントローラーを改めて初期化し、すべてのコントローラーが0に設定される。

3. 特殊なプログラミングのモードに入ったら、を2回押してから放して、ディスプレイに「Cal」を表示と同時に、温度探針のリアルタイムな温度が表示される。探針は+ 10° Fまで校正することができ、しかも で変更を行うことができる。

4. 特殊なプログラミングのモードに入ったら、を3回押してから放して、ディスプレイに「OP」を表示し、 を利用して「888」と空白の間に切り替えることができる。「888」はすべての発熱量がオープンされていることを示し、空白はそれが閉められていることを示す。

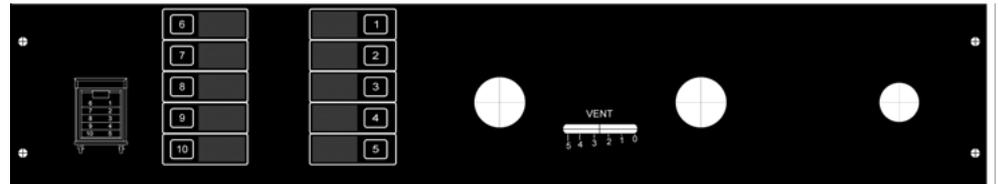
5. 特殊なプログラミングのモードに入ったら、を4回押してから放して、ディスプレイに「P=L」又は「P=U」を表示し、 を利用してL (ロック) とU (アンロック) の間に切り替えることができる。

3-9. 前部と後部の操作制御部—HHC-903-10 CDT

前部コントローラー



後部コントローラー



スタートアップ

1. 電源のスイッチをオンの位置にする
2. ディスプレーに温度がアップしていることを表示し、装置が加熱していることを示す。

NOTICE

注意

- セットポイントの温度をチェックするために、を長押し。
3. 設定の温度に達したら、「HEAT ON」LEDがオフし、ディスプレイに設定の温度に保持する。

タイマーの操作

単個のタイマーをスタート・ストップ・キャンセルするにはその他のタイマー状態を影響しない。

1. 装置の前部又は後部で所要のタイマーのボタンを押す。
2. 前後のディスプレイとも残りの時間を表示する。もし#2タイマーが前部でスタートする場合、#2タイマーが同様に装置の後部で時間のカウントバック数字を表示する。もしランニングしているタイマーは1台だけではない場合、残る時間が一番少ないタイマーが点滅する。
3. 1サイクルの時間が終わったら、アラームの音が響き、ディスプレイに「0:00」を表示する。
4. タイマーを押して、アラームの音がストップされ、ディスプレイに「—」を表示する。

使用中のタイマーを押して、その使用状態をストップする。

通風の調節

後部のパネルで通風調節器は装置内の湿度レベルを制御する。ボタンを5の設定にスライドし、二つの通風穴を全開し、その後0の設定でそれらをクローズする。



3-9. 前部と後部の操作制御部— HHC-903-10 CDT (つづき)

温度とタイマーをプログラムする

1. ディスプレーが「Prog」を表示するまで、を長押しする。
2. を押し、を押して、閃きセットポイントの温度を変更する。

NOTICE

注意

もしこのときにディスプレイが「LOG」を表示すれば、プログラミングコントローラーがロックされていることがわかり、それをアンロックしなければならない。特殊なプログラミングのモードの部分参照してください。

3. を押してから放して、タイマーにプログラミングする。装置の両側の何れのタイマーのボタンを押して、それらが点滅したら、を使ってタイマーを設定する。(分、秒までの精確さができる)。装置の片側のタイマーが点滅すれば、それと対応するもう一側のタイマーも点滅する。例えば、装置の前部の#2タイマーが点滅すれば、装置の後部の#2タイマーも点滅する。だけら、装置の前後のタイマーが同時にプログラミングされることになる。

NOTICE

注意

同じ時間にプログラミングされる場合、複数のタイマーを同時にプログラミングすることができる。タイマーを押すだけでプログラミングを行い、それらがすべて点滅したら、を使ってすべてのタイマーの時間を設定する。それに、前後のタイマーもプログラミングが行われる。

4. を押してプログラミングのモードから抜け、これですべての設定がプログラミングされた。

特殊なプログラミングのモード

このモードは下記を含む。

- ・華氏温度又は摂氏温度のプログラミング。
- ・初期化システム一つのボタンで何回も時間と温度のプログラミングを行うことができる。
- ・探針の校正。
- ・プログラミングのロック又はアンロック
- ・アウトプットパワーのテスト

1. 電源のスイッチをオフに廻して、ディスプレイが「SP」とソフトのバージョンを表示するまでを押す。

3-9. 前部と後部の操作制御部— HHC-903-10 CDT (つづき)

2. ディスプレーに「°F」又は「°C」を表示したら、 を押し
て、
 を使って温度の表示を華氏温度から摂氏温度へ変更する。反対も同様。
3.  を押してから放して、ディスプレイに「int」を表示する。
4.  又は  を長押しして、ディスプレイがカウントバックの「in-3」, 「in-2」, 「in-1」を表示するが、ディスプレイが“int SYS”を表示したら、 又は  を放して、初期化が完了する。温度と時間は工場出荷時の設定値に戻る。
5.  を押してから放して、ディスプレイに「CAL」とキャビネット内の探針の温度を表示する。
6. 
 を使ってディスプレイの表示温度を設定し、装置内の実際な温度と合わせるようにする。
7.  を2回も押してから放して、ディスプレイに「P=L」または「P=U」を表示する。「P=L」はロックされていてセットポイントの温度とタイマーに対してプログラミングできないことを意味する。「P=U」はアンロックされていてセットポイントの温度とタイマーに対してプログラミングすることができることを意味する。 を使って「P=L」から「P=U」まで切り替え、反対も同様。
8.  を押してから放して、ディスプレイに「OP」を表示する。 を使ってアウトプットをオン&オフの間に切り替える。アウトプットがオンの状態にあると、「加熱オンLED」が点灯し、ディスプレイが「8888」を表示し、アウトプットが正常にランニングしていることを表明する。
9.  を長押ししてプログラミングから抜け、これですべてのモードが設定された。

第四部分 故障の排除

4-1. 故障排除の案内

故障	原因	修正
食品は保温しない	<ul style="list-style-type: none"> ・ ドアが閉まっていない ・ サーモスタットの温度設定が低すぎる ・ ガasketが引き裂かれたか陳腐化になった。 ・ 製品を保温する時間が長すぎる 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 食品の積卸以外、その他の時間はキャビネットのドアが閉まっている状態に保持する。 ・ つまみを廻すことによってサーモスタットの温度設定を高めて、それを比較的の高い温度値に設定する。 ・ ガasketを交換する ・ 推薦の時間内にしか製品を保温しない。
食品はずぶ濡れになった。	<ul style="list-style-type: none"> ・ キャビネット内の湿度が高すぎる ・ 製品を保温する時間が長すぎる ・ 通風の設定が適当でない（通風調節機能を持つ装置にしか適用しない）。 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 水皿の水を無くす。 ・ 推薦の時間内にしか製品を保温しない。 ・ 通風調節の部分を参照して通風を調節する
食品は乾燥しすぎる。	<ul style="list-style-type: none"> ・ 水皿に水がない。 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 水皿を取り出して、中に約1"の熱い水を入れる
設備は所要の温度まで加熱できない	<ul style="list-style-type: none"> ・ 温度計は実際の温度を反映しない ・ キャビネットのドアを開ける時間は長すぎる。 ・ ガasketが引き裂かれたか陳腐化になった。 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 別の温度計でキャビネット内の温度を測り、必要によって、温度計を交換する。 ・ 必要な時しかキャビネットのドアを開けない。 ・ ガasketを交換する
二台の送風機とも働かない	<ul style="list-style-type: none"> ・ ヒューズが故障した（装置に配置されている場合） 	<ul style="list-style-type: none"> ・ ヒューズをチェックする。操作の制御部と部品の部分を参照ください。図3-3

NOTICE

もっと詳しい故障情報は、技術マニュアルを参照するか、www.hennypenny.com にアクセスするか、又は 1-800-417-8405 と 1-937-456-8405 に問い合わせてください。

4-2. エラーコードーカウントバックタイマー

CDTコントローラーは内蔵式診断機能を有し、ディスプレイにエラーコードを表示することができる。以下の部分はエラーコードに対して関連の説明をする。

ディスプレイ	原因	パネルのボードでの是正
“E-4”	コントロールのボードが熱すぎる	スイッチをOFFの位置にして、それからまたONの位置にする。もしディスプレイにまた「E-4」が表示されれば、コントロールのボードがまた熱すぎることをわかる。コントロールパネルの裏側の過熱の事象を検査する。依然として「E-4」が表示される場合、コントロールパネルを交換する。
“E-5”	装置が熱すぎる	スイッチをOFFの位置にして、それからまたONの位置にする。もしディスプレイにまた「E-5」が表示されれば、過熱回路と温度の探針を検査する。設備が冷却してから、コントローラーが正常に回復するはず。依然として「E-5」を表示すれば、コントロールのボードを交換する。
“E-6”	温度の探針の故障	スイッチをOFFの位置にして、それからまたONの位置にする。もしディスプレイにまた「E-6」が表示されれば、温度の探針を検査する。探針が修復されてから、コントローラーが正常に回復するはず。依然として「E-6」を表示すれば、コントロールのボードを交換する。
“E-41”	プログラミング失敗	スイッチをOFFの位置にして、それからまたONの位置にする。もしディスプレイにまた「E-41」が表示されれば、コントローラーを改めて初期化すること（プログラミングの部分を参照）。依然としてエラーコードが表示されれば、コントロールのボードを交換する。
“E-50”	RMA故障	スイッチをOFFの位置にして、それからまたONの位置にする。依然として「E-50」が表示されれば、コントロールのボードを交換する。
“E-51”	NOVRAM故障	スイッチをOFFの位置にして、それからまたONの位置にする。依然として「E-51」が表示されれば、コントロールのボードを交換する。
“E-53”	EPROM故障	スイッチをOFFの位置にして、それからまたONの位置にする。依然として「E-53」が表示されれば、コントロールのボードを交換する。

述語表

恒鵬ホールディング・キャビネット

空気温度の探針	ホールディング・キャビネット内の空気温度を測定する装置で、それが情報をコントロールパネルに伝送することができる。
湿度探測アセンブリ	ホールディング・キャビネットの底部に位置する金属部品で、それがホールディング・キャビネット内部の適当な温度を保持する役割を果たす。
水皿を掃除するセットポイント	予め設定したセンサーの温度で、水あかがある程度たまったら、オペレーターにアラームを出す。
コントロールパネル	全体の設備操作システムを制御する部品で、ホールディング・キャビネットの正面のトップにある。
脱灰剤	水あかを取り除くための清潔剤
排出バルブ	水皿内の水を設備から排出させる装置であるが、ホールディング・キャビネットを使うときに、保湿が必要な場合、排出バルブを閉めなければならない。
浮遊物スイッチ	水皿における中低の水位を感知する装置
食品探針	設備の外部にあるセンサーで、製品の内部に差し込めば、製品内部の温度値をコントロールパネルに伝送することができる。
食品探針のソケット	食品の探針を製品に差し込むと、数値をコントロールパネルの接続部に伝送する。
湿度のセンサー	ホールディング・キャビネットを使用する過程にキャビネット内の湿度を感知する。
湿度の設定	ホールディング・キャビネットを操作する過程に予め設定した湿度で、この湿度の基準は工場出荷の時に設定されたものであるが、変更することもできる。
LED	コントロールパネルの上にあるパイロットランプ
最低の保存温度	人々に受け入れられ、安全食用に必要な最低の食品の保存温度を指す。
モジュール	ホールディング・キャビネットのトップにあり、全部の操作システムを包括した取り外し可能な部品。
水を追加する提示を出すポイント	予め設定した温度で、オペレーターに対して水皿に水を追加する必要がある提示を出す。
パラメーター	一連の予め設定されたポイントで、ホールディング・キャビネットが一定の温度と湿度の基準を保持できるようにする。
電源スイッチ	操作システムに流す電力をオン/オフにするスイッチで、ただし、このスイッチは壁から設備までの電力の接続を切ることができない。
圧力スプレー	ある一定の圧力で水から霧を噴出す装置で、それがホールディング・キャビネットのクリーニングに用いることができない。
探針のクリップ。	ホールディング・キャビネットの外部にある金属ホルダーで、食品の探針を使わないときに探針をクリップするために用いられ、この金属クリップはオプション部品に属する。
製品の容積	工場が推薦する、ホールディング・キャビネットが食品を安全に保存できる一番高いポンド又はキログラム数である。
校正プログラム	パンをアップすることを酌量するために用いるプログラムである
相対湿度	ホールディング・キャビネットの外部環境の湿度である

設定ポイント	予め設定した温度又は湿度で、設定ポイントはプログラミング可能な特徴がある。
システムの初期化	工場設定に戻させるためのプログラム
湿度の設定	予め設定したホールディング・キャビネットの達すべき温度で、この温度は工場出荷時の設定値であるが、プログラミングによって変更することができる。
通風スイッチ	ホールディングの後部にあり、自動的に開け閉めができ、予め設定した湿度を保持させるための装置である。
排気パネル	モジュールの後部及びホールディング・キャビネットのそばに位置する通気の開口である。
水位ライン	水皿の中に標識された一番高い水位のラインで、水が溢すことを防ぐ。
水の加熱のセンサー	水のヒーターの一部分で、水あかが一定の程度までたまったり又は水が無くなる時に、情報をコントロールパネルへ伝送する。
水のジェット	一定の圧力で水から霧を噴出す装置で、それがホールディング・キャビネットのクリーニングに用いることができない。
水皿	ホールディング・キャビネット内部の湿度を保持するために一定量の水を保存することに用いる。