

Henny Penny
Evolution Elite™
省油式开口炸锅

(分槽&全槽一电炸锅)

型号 **EEE-141**

型号 **EEE-142**

型号 **EEE-143**

型号 **EEE-144**

用户手册

在线质证注册网址: WWW.HENNYPENNY.COM

第一章 介绍

1-1. 简介

Henny Penny开口炸锅是一种基本的食物加工设备，其设计用于更好且更轻松的烹调食物。基于微计算机的设计可以实现此思想。此设备只用于公共机构及商业食物服务机构，并且只能由合格的人员进行操作。



NOTICE

- 2005年8月16日，欧盟开始实施垃圾电气及电子设备法令，我们的产品已经通过法令认证。我们已经根据危险物质法令（RoHS）的限制检查了我们的产品并且根据需要重新设计以遵循此限制。为了继续遵循这些法令，此设备禁止作为非分类城市垃圾处理。关于如何正确处理，请联系最近的Henny Penny分销商。
- 此设备产生的噪音低于70 dB(A)。

1-2. 特性

- 易于清洁
- 用油量低40%
- 全槽或分槽
- 电脑控制
- 不锈钢结构
- 自动油顶部溢出
- 自动诊断系统
- 自动过滤功能
- 浸入式电加热

1-3. 正确维护

像任何食物加工设备一样，Henny Penny开口炸锅需要仔细护理与维护。此手册说明了维护及清洁需求，在日常操作中需要始终遵循这些要求。

NOTICE

当设备需要进行重大维护或修理时，请联系合格的维修技术人员。

1-4.帮助

如果你需要外部帮助，打电话联系你所在区域的独立经销商或电话联系Henny Penny 公司，联系电话：1-800-417-8405或1-937-456-8405。

1-5.安全

Henny Penny开口炸锅集成了许多安全特性，确保安全运行的唯一方法是完全理解正确的安全、运行及维护程序。此说明书用于帮助你学习正确的程序。

此设备不能由那些有生理、传感或精神障碍的人员（包括鸡肉）或缺乏经验及知识的人员使用，除非这些人员在安全人员监督或指导下进行操作。

如果信息特别重要或安全相关，说明书将使用术语危险、警告、小心及注意。这些术语的含义如下：

安全警告符号包括危险、警告或小心，表示可能的人员伤害危险。



注意用于强调特别重要的信息。

如果没有安全警报符号，小心表示可能的危险情况。如果没有避免，则可能导致财产损失。

如果没有安全警报符号，小心表示可能危险情况。如果没有避免，则可能导致轻微或中等伤害。

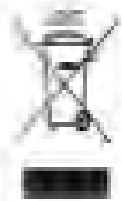
警告指示可能的危险情况，如果没有避免，则可能导致死亡或严重伤害。

危险指即将发生的危险情况，如果没有避免，则将导致死亡或严重伤害。

1-5. 安全(续)



等电位地面符号



垃圾电气及电子设备 (WEEE) 符号



OR.



电击危险符号



OR.



热表面符号



夹手符号(自动升降炸锅)



型号 OFE-141, 142, 143, 144

第二章：安装

2-1. 介绍

此节提供Henny Penny Evolution Elite®炸锅的安装及拆包说明。

NOTICE

此设备只能由合格的维护人员安装。



不要用任何像钻头或螺丝等东西刺炸锅，这会导致部件损坏或电击。

2-2. 拆包

NOTICE

在交货代理人在场时应该说明任何运输损坏并且在代理人离开之前签字。

- 1 切割并移除纸箱的金属带。
- 2 移除纸箱盖并且抬起炸锅的主纸箱。
- 3 移除边角包装支撑物（4）。
- 4 切除运输工具/机架箱周围的延展薄膜并将其从炸锅盖顶部移去。
- 5 切除并移除将炸锅固定到货盘上的金属带，然后将炸锅从货盘上移除。

CAUTION

在将炸锅从货盘上移除之前，移除炸锅的过滤器过滤盘及JIB架，否则会对设备造成损坏。

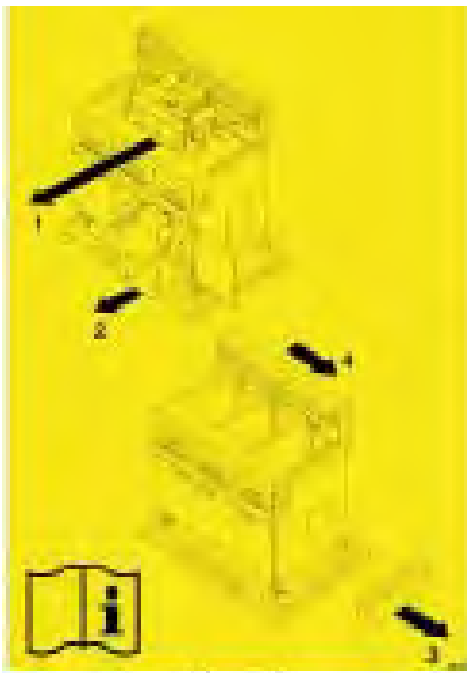


图 1

移除炸锅时需要小心以防止人员损伤。炸锅重量接近 600 lbs. (272 kg) 到800 lbs. (363 kg)。

2-3. 选择炸锅位置

炸锅位置正确对运行、速度及方便性很重要。开口炸锅的位置应该保留适当间隔以便进行维修和正确操作。选择一个易于加载及卸载且不干扰最终食物订单组装的位置。操作人员已经发现可以快速将生食物煎好并且将产品放在加热器中。记住：通过直线操作可以实现最佳效率。例如：一侧为生食物，另一侧为加工好的食物。订单组件可以通过只损失一点效率的方式移除。



为了避免火灾及破坏电源,炸锅下的区域不应该放置电源。



为了防止严重烧伤引起热油溅起,炸锅安装位置应该适当以防止倾斜或移动,可能使用限制接头以实现稳定。

2-4. 炸锅保持水平

为了操作正确,开口炸锅的侧面、正面及背面都应该保持水平。使用放在锅缸颈部附近的扁平区域及中间锅筒上的水平面然后调整轮脚直到设备水平。

2-5.炸锅通风

型号 OFE-141, 142, 143, 144

炸锅的位置应该保证有足够的排放罩或通风系统。这对高效移除蒸汽排放及炸锅气味很关键。必须采取特殊的措施设计一个排气罩以避免对炸锅操作的影响。我们建议你咨询本地通风或加热公司以帮助设计一个足够的系统。



通风必须遵循本地、州及国家法令，咨询地当火警部门

2-6.电气设备

检查安装在门内侧的日期板以判断电源是否正确。




为了避免电击，不要断开接地插头。此炸锅必须充分且安全接地。参考当地电气法令以了解正确的接地程序，如果没有当地法令，则遵循国有电气法令和ANSI/NFPA 70号（现行版本）。在加拿大，所有电气连接遵循CSA C22.2、加拿大电气法令第1部分及/或当地法令。

为了避免电击，此设备必须装备外部电路断路器以断开所有未接地的导体。此设备上的主电源开关不断开所有线路导体。

（对于仅仅带CE标记的设备！）

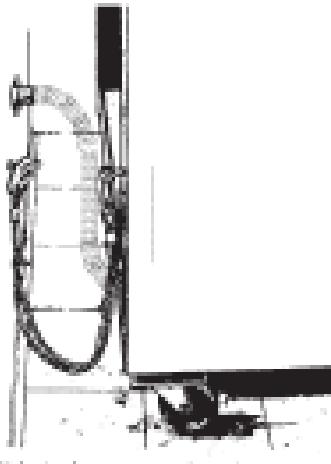
为了防止电击危险，此设备（接地线）必须接到其它设备或该设备附近的具有等电位导体的（已接地）可接触金属表面。

该设备具备一个等电位接头，等电位接头具有标记 。

2-6. 电气需求 (续)

必须在炸锅及电源之间适当的位置安装一个适当容量的保险丝或断路器的单独的全极断开开关，并且必须根据国家及当地法令安装。开关应该为一个额定值为600伏且工作温度为90° C的绝缘铜导体。如果需要长于50英尺（15.24 m），则使用下一个较大的线尺寸。CE设备需要至少6mm线以连接到终端模块。

CABLE RESTRAINT



建议炸锅电路上使用30 mA额定保护设备，如残留电流电路断路器（RCCB）或地面故障电路中断器（GFCI）。

当安装在美国时，用轮脚永久连接的电气炸锅必须使用柔性管道及电缆约束安装。参见左图。在后部炸锅架中提供孔以将电缆约束固定在炸锅上。电缆约束不能防止炸锅倾斜。

螺栓使用可接受的建筑施工实践固定到建筑



干式墙施工：将1螺栓固定到建筑环，不要只绑定到干式墙。最好安装靠近每个维修侧大约6英寸。电缆约束必须比柔性管道短6英寸。

每个锅缸具有自己的电缆线组件并且使用NEMA 15-50直插头或NEMA 15-60P。



电源线应该防油，带套的柔性电缆，不轻于普通的聚氯乙烯或其它相当的合成人造橡胶带套电线。

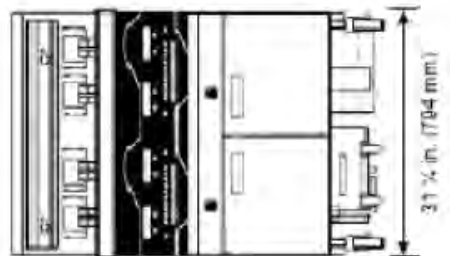
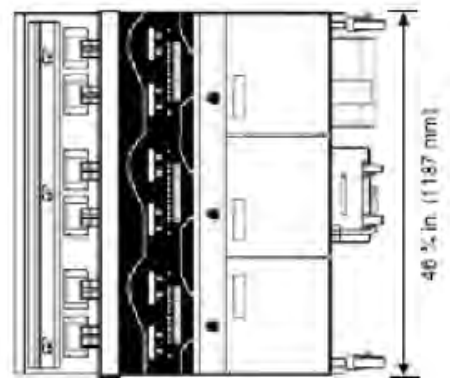
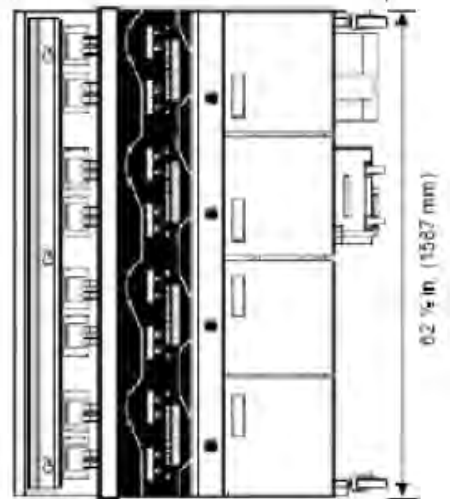
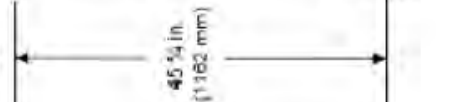
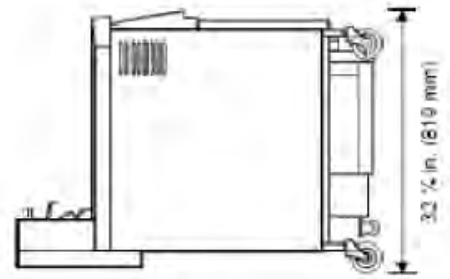
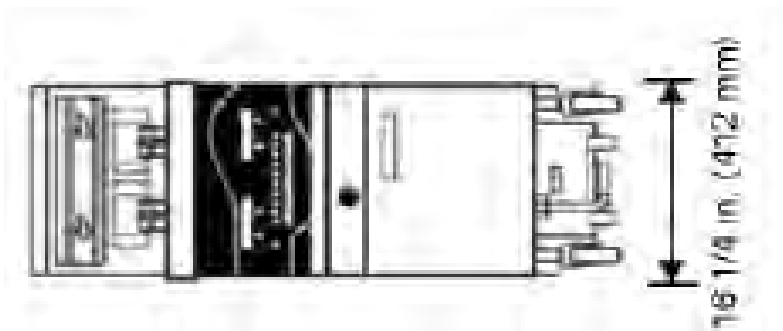
2-7. 尺寸



自动升降炸锅

前方到后部的尺寸为36-7/8” (93.66 cm)。

对于36英寸 (91.44 cm) 或更小的门道，炸锅后侧的保护保险杠必须临时移除，参见下图。





型号 OFE-141, 142, 143, 144

第三章：操作

3-1.工作组件 参考下一页的解释。

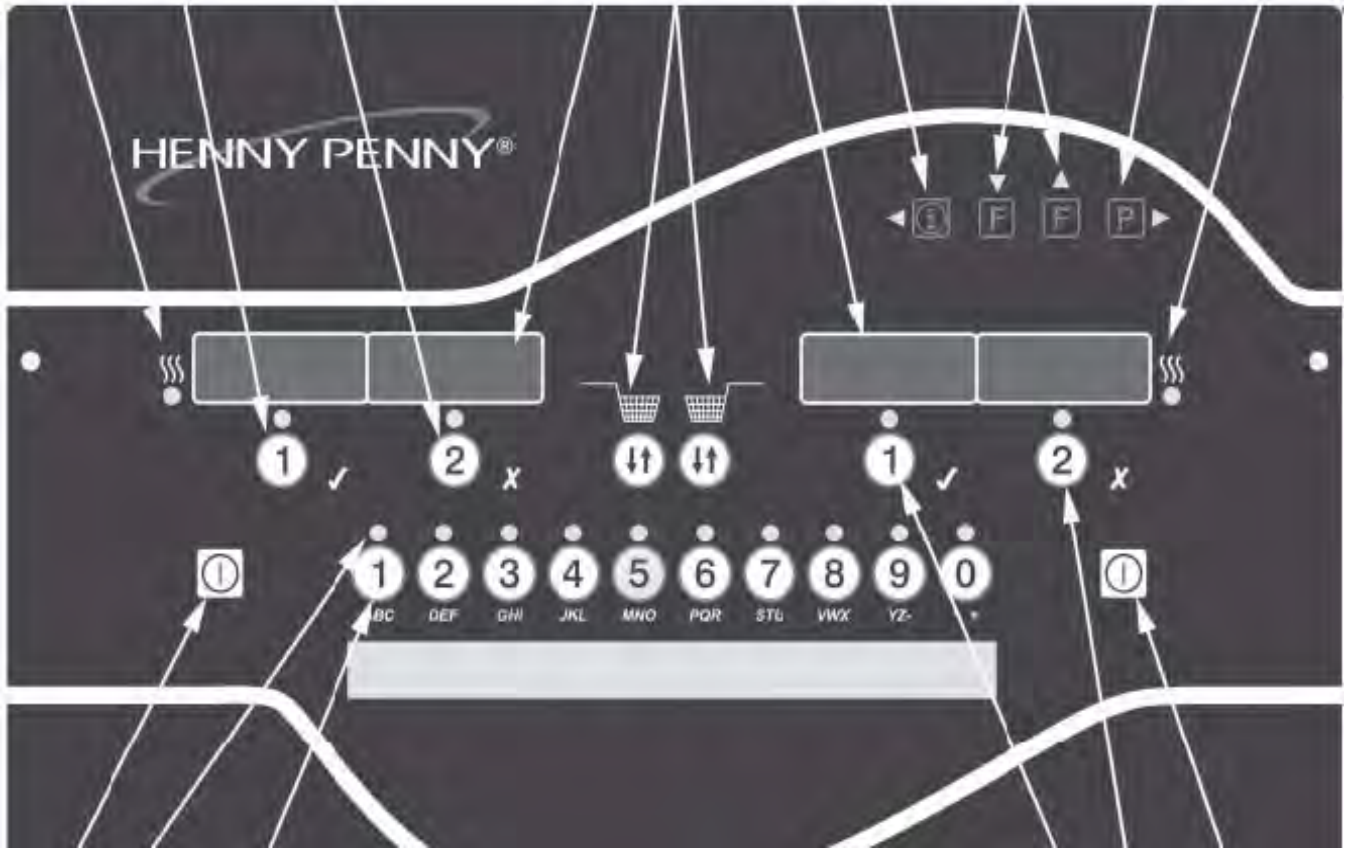


图3-1

18



图3-2

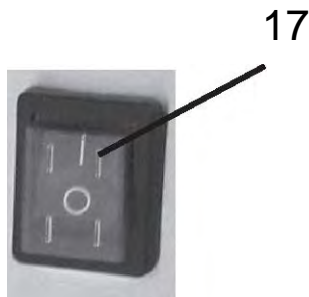


图3-3



Figure 3-4
(Bulk Oil Supply Fryers
Only)


图3-4 （只限大容量炸锅）

3-1.工作组件(续)


参见图3-1、3-2 及3-3以及以下功能描述。


图号	项目	描述	功能
3-1	1		当控制调用左锅缸加热功能时，此LED灯亮，元件打开并且加热油。
3-1	2		在正常运行期间，按下此按钮以启动并停止左侧炸蓝的烹调周期，按下可以改变显示的产品，也可以用√指示是或确认。
3-1	3		在正常运行期间，按下此按钮以启动并停止左侧炸蓝的烹调周期，按下以改变显示的产品，也可以用于X指示是或取消。
3-1	4	Digital Display	数字显示可以显示产品代码，显示在烹调周期内的定时器倒计时，显示过滤器模式期间的提示以及程序模式中的选项，通过按下  ，可以显示错误代码以及油的温度（通过几种语言显示）
3-1	5		按一次可以查看实际的油温，按两次可以查看油设置点温度，按下三次可以查看每个锅缸的恢复信息。在程序及过滤器模式下，按下按钮  用于备份到以前参数。
3-1	6		用于访问过滤器菜单，左侧按钮用于左槽锅缸，右按钮用于右槽锅缸，也用于  或  按一次可以查看下个过滤器——全局过滤器之前的烹调周期数，或模式，或过滤器误差混合模式的比例，按两次可以查看每个锅缸上最新过滤器的时间及日期，或按三次查看过滤盘中最近过滤器垫使用的小时数。
3-1	7		用于访问程序模式，在程序及过滤器模式下按按钮  用于进入下面参数。按下此按钮可以选择第2种语言及容量
3-1	8		当控制调用右锅缸加热时此LED灯亮，元件打开并加热油。
3-1	9		按下此按钮打开及关闭左侧锅缸的加热系统，在全槽锅缸上可以使用两个按钮任何一个。

3-1.工作组件(续)


3-1 10 & 11  当选择了特定的产品时或当与烹调温度兼容时，每个产品按钮 LED灯亮。
在程序模式下，当对产品进行命名时，按下此按钮可以选择期望的产品，按下此按钮可以替换按钮下的字母。

如果启用了特殊程序模式，此按钮可以用于启动待机模式。

3-1 12  在正常运行期间，按下此按钮可以启动及停止右侧锅缸的烹调周期，按下此按钮可以改变显示的产品，在过滤器模式下，按下此按钮可以确认提示，也可以用√指示是或确认。


3-1 13  在正常运行期间，按下此按钮可以启动及停止右侧炸蓝的烹调周期，按下此按钮可以改变显示的产品。在过滤器模式下，按下此按钮可以拒绝提示，也可以用于X指示否或取消。

3-1 14  按下此按钮可以打开及关闭右侧锅缸的加热系统。

3-1 15  只用于装备自动升降功能的炸锅，按下此按钮可以升高或降低炸蓝。

3-2 16  过滤器灯Beacon[®] 在每个黑色过滤盘把手旁边，当灯显示蓝色时，指示应该在此时过滤油。当过滤盘需要打开或关闭时， 灯闪烁。

3-3 17  当电源开关处于开位置时，向控件及泵供电。

3-4 18  对于带有散装油供应的炸锅，按下此按钮可以填充JIB。

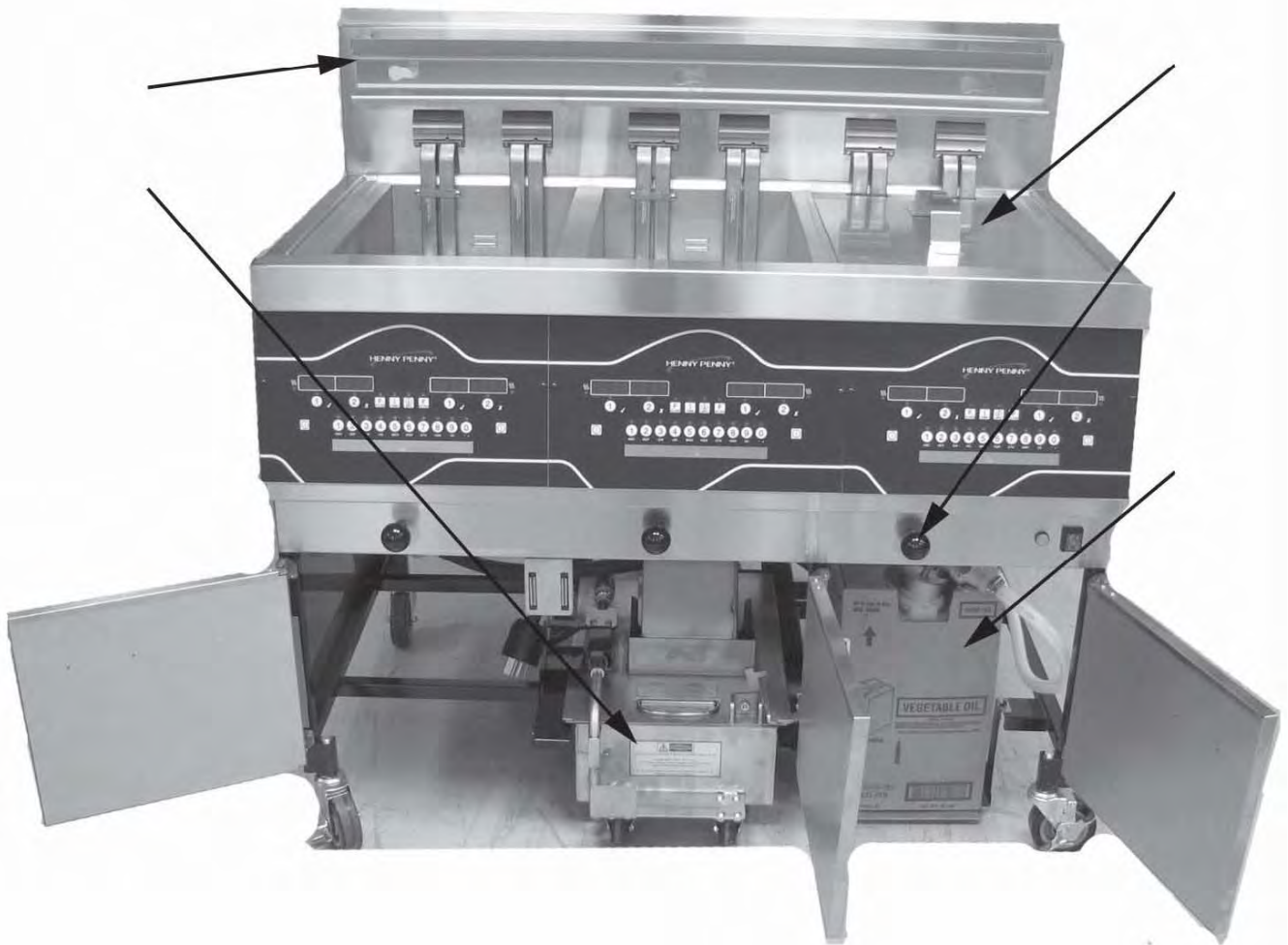





图3-5

图 编 号	项 目 编 号	描 述	功 能
3-5	1	过滤器组件	油排放到此过滤盆，然后通过过滤器泵抽取（回锅筒）以帮助延长油使用。
3-5	2	炸篮挂架	当不使用时炸篮挂起，或者在烹调完成后排空炸油。
3-5	3	锅缸盖	当不使用时盖住锅缸
3-5	4	排油阀把手	拉出黑色把手以打开过滤盘阀及锅缸的油排放，拉进以关闭过滤盘阀，油可以抽到锅缸中
3-5	5	JIB	盒内壶，可以装油，通过油Guardian™流程抽油到锅缸中到达顶部油位

3-2. 设置模式

当开始启动时，控件将要求确认炸锅设置。

当主电源打开时，底部显示“关闭”。按下左侧  按钮，显示*设置**输入代码，按下1、2、3及“语言”，左侧显示。在右侧显示“英语”。

按下  或  按钮可以改变运行显示为希腊“ΕΛΛΗΝΙΚΑ”，俄语“РУССКИЙ”，瑞典“SVENSKA”，德国“DEUTSCHE”，葡萄牙“PORTUG.”和西班牙“ESPAÑOL”

按下  以继续其它的设置项目，包括：

临时格式- °F 或 °C

时间格式- 12-HR 或 24-HR

输入时间 -天（使用产品按钮进行更改）

输入时间- AM 或 PM

日期格式- MM-DD-YY 或 DD-MM-YY

输入日期 -今天（使用产品按钮进行更改）

白天保存时间- 1.关闭; 2.美国(2007及之后); 3.欧洲; 4.FSA (2007年之前美国)

炸锅类型- 电或瓦斯（气）



锅缸类型- 全槽或分槽

自动升降启用? -没有升降或有升降

散装油供应 - 是或不

散装油处理? - 是或不

S/N -显示设备的序号或可以记录（此序号应该与此数据板及门上的序列号匹配）

- 第2种语言-通过设置控件中的第二种语言，现在两种语言可以通过按钮  轻松选择。在正常运行期间，一种语言显示在左边，第二种语言显示在右边。按下期望语言下的按钮，选择显示中看到的语言。
- 第二种容量-通过在控件中设置第二种容量，在正常运行期间，按下按钮  两次可以轻松选择两种容量。一种容量设置显示在左边（从无到10,10为最大），第二种容量显示在右侧显示。为了选择容量，按下√期望容量下的按钮。
设置完成 -显示关并且设备关闭。

NOTICE

如果没有指示，使用  或  按钮更改设置。

在特定程序模式下，在2级编程中（SP-3），通过初始化控件，可以访问设置模式。

3-3. 补充或加油



Figure 1



Figure 2



Figure 3

CAUTION

当炸锅正在加热中并且处于锅缸后部油位指标器油位时，油位必须总是超过加热器元件。如果不遵循这些说明，则会产生火灾或对炸锅产生破坏。

不建议使用固体油，固体油可能产生阻塞及泵故障。

1. 建议在开口炸锅中使用高质量炸锅油。一些低级油具有高湿成分并且会产生泡沫和沸腾。

WARNING **BURN RISK**

当将热油倒入锅时，戴手套以避免严重燃伤。油及与油接触的金属部件特别热，小心以避免溅起。

2. 油容量：全尺寸锅=15夸脱/30 lbs (14.2升/13.6公斤) 分槽锅=7.5夸脱/15 lbs (7.1升/6.8公斤)

所有锅缸具有2级指标线，其在锅缸的后墙上指示。最上面的线显示加热时适当的油位。图1

3. 将炸蓝支撑放在锅缸内并且用冷油填充锅缸以达到较低的指示位。图2

使用主电源填充锅缸(必须装备可选附件及控件, 在设置模式下“大油电源?” 设置为“是”)

1. 将电源开关打开。
2. 将炸蓝支撑放在锅缸的内部。图2
3. (在一侧) 按下并保持 **F** 直到显示“过滤器菜单”以及 1 快速过滤器?
4. 按下并释放按钮 **▶** 6次直到显示“7 用主电源填充”
5. 按下按钮 **√** 并显示“填充锅缸”，然后显示“√=泵”“X=完成”，再次按下并保持 **√** 按钮以填充锅并显示“填充”。
6. 一旦油低于填充线，释放按钮 **√** 并且显示返回填充锅“√=泵”“X=完成”，按下 **X** 按钮两次以返回到正常运行。


NOTICE

按下并保持右侧门后的黑色按钮以根据需要主电源填充 JIB。

3-4. 早晨启动程序

1. 保炸蓝支撑在锅缸中并且锅缸根据程序填充达到适当的油位。

对于型号 EEG-141，填充油容器，参见3-10。

2. 将电源开关打开，然后按下打开以为期望的锅缸加热。如果显示“锅缸填充？”“确保油处于适当的位置（参见3-2），然后按下按钮以表示”是“。

设备自动进入溶解周期直至油湿度达到180°F (82°C)，然后自动控制退出周期。

NOTICE

如果需要，通过按下按钮√或X按钮并且保持5秒可能忽略溶解周期。

然后控件显示“退出溶解“及”是/否“，按下按钮”是“，锅缸连续加热直到达到设置点温度。

CAUTION

不要使炸锅处于无人看管状态，如果没有溶解足够的油以完全覆盖所有元件，不要旁路溶解周期。在元件覆盖之前，如果溶解周期被旁路，将产生散装油烟或火灾。



不能过载或将特别湿的成分放入锅中。**3 LBS. (1.4 KG.)**是全槽锅缸产品的最大容量，**1-1/2 LBS. (.68 KG.)**为分槽锅缸的最大容量。如果不遵循这些说明，则会导致油溢出，从而造成严重烧伤、个人伤害、火灾及/或财产损失。

如果降低的温度超过**420°F (216°C)**，立即关闭主电路断路器处的电源，并且维修炸锅。如果油温度超过其闪点，则会发生火灾，导致严重烧伤及/或财产损失。

3-5.基本操作

Evolution Elite型炸锅为非自动升降及自动升降型号，在烹调周期开始时，自动升降控件可以使炸蓝自动降低到收缩状态，并且在周期结束时从收缩状态开始升降。

1. 一旦超出溶解周期，低温度闪光直到已经达到设置点温度。一旦设置点温度已经达到，则现在显示产品名，例如：煎，现在产品可能放在油中。

2. 按下一个定时器按钮  或  （自动升降炸锅，炸蓝自动降低到收缩状态）

3 显示产品烹调的名字（例如：“煎“），然后定时器倒计时。

4 当烹调周期完成，发现警报声并显示“完成“。

5 按下“完成“下的定时器按钮以停止警报并将炸蓝从锅缸中抬起。（自动升降炸锅、炸蓝自动从收缩状态提升）

6 如果质量定时器（保持定时器）已经进行了编程，则当用户按下定时器按钮以结束烹调周期时，保持时间自动开始。当质量定时器倒计时时，显示三位数产品缩写，后面跟着“Qn“，其中”n“为剩余分钟数，例如“FRY” / “Q5” / “FRY” / “Q5” / “FRY” / “Q4”等。

在定时器倒计时结束时，控件发出蜂叫，并且显示“质量“，后面紧跟着三位数”质量“ / “煎” / “质量” / “煎”，按下定时器按钮以取消定时器。

NOTICE


注意

在任何时候，为了停止一个烹调周期，按下并保持定时器按钮



3-6.待机模式

一旦进行了编程，当锅缸没有使用时，待机模式可以通过降低油设

置点帮助节省油及利用成本。为了激活待机模式，按下按钮 ，或可以进行编程以在非激活“X“分钟后自动激活锅缸。

油保持在较低的温度直到按钮  按下，然后油加热到烹调温度，参见特殊编程模式SP-7, SP-7A, SP-7B及SP-7C。

3-7. 油 GUARDIAN™ (自动顶部排出)

在正常运行期间，控件自动监测名油位。如果控件检测到油位太低，则设备自动将油从JIB抽到锅中以保持油处于适当的油位。




手动加油

如果油位太低，则可以在任何时候按以下步骤从JIB添加油直到油位到正常的油位。此程序不用于填充空锅缸。

1. 按下并保持 **F** (一个全槽锅缸) 直到显示 “*过滤器菜单* “，后面跟着” 1.快速过滤器 “。
2. 按下 **▶** 5次直到显示 “6 从JIB填充 “
- 3 按下按钮 **√**: 显示 “填充锅缸 “√=泵 “ ” X=退出 “
- 4 按下并保持按钮 **√**, 显示 “填充 “并将油从JIB抽到锅中。
- 5 一旦锅缸变满，则释放按钮 **√** 。“填充锅缸” “√=泵” “X=退出 “，按下X按钮两次实现正常运行。

3.8 选择一个具有不同设置点的产品

当选择一个产品时，如果显示XXX XXX，则此产品的设置点温度不正确。如果需要改变期望产品的设置点温度，步骤如下：

1. 按下产品按钮，例如： (煎)。
2. 显示“XXX XXX”。
3. 按下并保持定时器按钮  或  x5秒，然后显示 “煎” 。
4. 在投下产品之前允许油温度达到设置点温度。

3.9 替换JIB



图 1

- 1 控件显示 “JIB低 “并发出声音警报。
- 2 打开右侧门，将JIB拉出设备，将帽子拉出JIB顶部，废弃空JIB并用满JIB替换。图1

NOTICE

型号 EEE-141 (单锅筒)参见下一节。

3-10. 型号 **EEE-141** 油存储器

填充油容器

1. 控件显示“JIB低”并且发出警报声。
2. 打开门并且将油容器向前拉，移除油存贮池盖。图1.
3. 将油容器盖放在门上的支架上。图2
4. 将油倒入油容器直到填充线（13 lbs. (6.12 kg.))，然后替换盖子并将容器推回到位。图3



图 1



图 2



图 3

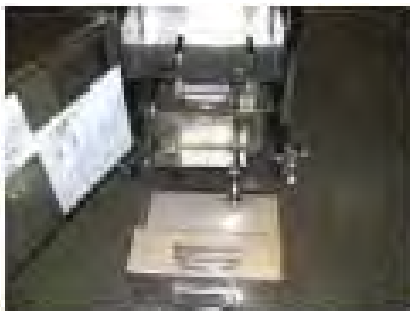


图 4

移除/清除容器

- 1 打开门并且将容器向前拉。
- 2 将容器向左炸锅左右滑动。
- 3 用肥皂及水清洁油池中的容器。

NOTICE

在将容器放回到位时，用冷油润滑过滤器管上的O型密封圈（下面），如果需要，检查o形密封圈的耳部或裂口并替换。为了替换o形密封圈，使用小的平刃螺丝起子，撬开o形密封圈并拉掉管的端部，参见下面。



3-11.智能模式



图 1

1.在正常运行期间及特定烹调周期之后，在炸锅前面显示过滤器灯并且控件定期显示“现在过滤？”

如果对X功能按下否，炸锅恢复正常运行并且随后控件过滤。

2.检查过滤器垫板：如果过滤器过滤盘或盖不到位，则显示“检查盘”。确保过滤器管连接牢固，并且过滤器过滤盘尽量在炸锅后并且过滤器垫板盖在位。

3.按下是按钮并且显示*忽略锅缸*，然后显示“确认”“是否”，忽略能，按下是按钮√，显示“打开过滤盘”，将过滤盘把手（图2）拉出，显示“排放”并且排放锅缸中的油。



图 2



为了避免过滤盘过量填充，一次只排放1个锅缸。过滤盘固定一个全锅缸或2个分槽油锅缸。过量填充过滤盘可能造成地面滑，并可能导致个人伤害。



如果不期望过滤，则按下 Ⓚ 。显示“停止”，后面显示“是否”，按下X按钮，显示“退出过滤器”“是否”，按下按钮取消SmartFilter，蓝色灯灭，并且控件返回正常运行。在几个烹调周期后，控件将指示过滤。

如果被食物泥土堵塞，则显示“锅缸空”，然后显示“是使用直白的刷清洁过滤盘道，按下√按钮，显示“正在排放”。控件将继续过滤。



图 3

4. 期结束时，显示“空锅缸”以及“是否”，外观检查是否锅缸为空并且按下√按钮。显示“清洗”。一旦过滤器流程完成，显示“关闭过滤盘”，按上过滤盘把手以关闭过滤盘（图3），显示“填充”并且锅缸重新用油填充。

3-11. 智能模式(续)

- 5 一旦锅缸被填充，则显示“锅缸填充了？”“是 否”，确保锅缸满，然后按下是按钮，控件关闭。
- 6 如果在SmartFilter Express™流程期间油没有抽回到锅缸的正常油位，按下否按钮并且运行泵30秒。
- 7 显示“锅缸填充？”“是 否”，确保锅缸满，然后按下按钮√，显示信息，控件返回到正常运行。按下X按钮并且运行泵30秒。你可以尝试填充锅缸3次。

过滤器错误

8. 在尝试填充锅缸失败三次后，显示“*更换* *过滤器* *垫板*阻塞?”。按下按钮，控件关闭。改变过滤器垫板时，遵循以下程序改变过滤器垫板。

如果过滤器垫板没有变化，“更换过滤器垫板？”提示将每四分钟显示一次直到垫板更换。

- 9.在下一个具有新过滤器垫板的SmartFilter Express™工作期间，如果三次尝试后锅缸没有填充，则显示“过滤器需要维修—参见故障排除指南”，后面显示“是”。按下√按钮，控件关闭设备。

NOTICE

为了帮助确保锅缸完全填充，一天至少清洁过滤器垫板一次，一天至少更换过滤器垫板一次，并且确保JIB满，过滤器垫板上的“O”型密封圈工作状态良好。如果容器一天工作24小时，清洁过滤器垫板并一天更换过滤器垫板两次。

3-12.日常过滤

此过滤程序可以对锅缸进行彻底地清洁并且应该每天进行一次。在任何非煎制操作期间可以过滤锅缸。



为了避免热油烧伤,在进行过滤之前,使用批准的安全设备,包括围裙、面保护设备及手套。

同时,为了避免过滤盘溢出,一次只排放一个锅缸。过滤盘容纳一个全槽锅缸或两个分槽锅缸油。溢出过滤盘可能造成滑动地板,其可能导致个人伤害。

1.检查过滤器垫板:在每个第一次过滤时应该使用新过滤器垫板,在其它时间可以使用相同的过滤器垫板,除非鱼锅缸。在过滤一个鱼锅缸后,确保更换过滤器垫板。



图 1

确保过滤器垫板盖到位,固定过滤器过滤盘,并且将过滤器过滤盘推到位并锁定。如果过滤器过滤盘及盖子没有锁室到位,则显示“检查盘”。

2.按下并保持直到显示“1 快速**F**过滤器?”分槽锅缸设备,左锅缸使用左边按钮**F**,右锅缸使用右按钮**F**。


3.按下  按钮并显示“1 日常过滤器?”



图 2

4 按下是按钮√,显示“确认“以及”是 否“。

5.按下是按钮√,显示“打开过滤盘“,在过滤盘把手(图1)上拉出,显示”排放管“以及来自锅缸的油排放管,或按下否X按钮,控件返回到正常运行状态。

6.且油已经从锅缸排出,移除锅缸的炸蓝支撑。图2



当抬起炸蓝支撑时使用保护布或手套,支持可能热,并且可能造成燃伤。

3-12 日常过滤(续)

7.用升降工具将铰接元件升降以清洁锅缸底部。



当用升降工具升降元件时使用保护布或手套，元件可能热并且会产生严重的燃伤。



小心

在元件中心、高限位灯泡等区域避免放置升降工具，否则会对高限位设备造成损坏。

8.刮或刷锅缸侧面及底部，小心不要损坏传感探头。

不要使用硬羊毛，其它摩擦清洁工具或包括氯、溴、碘等清洁工具/净化工具



不要使用水喷嘴（压力喷嘴）清洁设备，否则会产生组件损坏。



图 3

9. 锅缸干净并且显示“完全擦洗锅缸？”“是 否”，按下是按钮√并且显示“洗锅缸”“是 否”

10.按下√按钮，显示“清洗”，油通过锅缸循环几分钟，当洗周期完成时，显示“再洗？”“是 否”。

一个新过滤器垫板上的第一个过滤器洗步骤再持续45分钟以“进入”盘。

11 如果需要洗，则按下是按钮√。否则，按下否X按钮，显示“关闭过滤盘”，推进过滤盘把手以关闭过滤盘（图3），显示“冲洗”，锅缸填充油。

12 一旦锅缸被填充，则显示“打开过滤盘”，在过滤盘把手上拉出以打开过滤盘（图4）并且显示“冲洗”。当冲洗完成时，显示“再次冲洗？”“是 否”。



图 4

3-12.日常过滤（续）

型号 OFE-141, 142, 143, 144

13.如果需要另外的冲洗，则按下是按钮√，否则，按下否X按钮，显示“擦亮？”“是”

14 按下是按钮√，油通过在过滤系统内循环进行“擦亮”。显示“5:00 X=STOP”。如果需要，按下X按钮以停止擦亮，否则油擦亮5分钟。

4.一旦油被擦亮，显示“填充锅缸？”“是”，按下按钮，显示“关闭过滤盘”，把过滤盘把手向内拉以关闭过滤盘（图3），显示“填充”，然后锅缸重新用油填充。

15.一旦填充满，显示“锅缸填充？”“是 否”，按下是按钮√，炸锅返回正常运行。

如果X按钮按下，显示“填充”，你可以尝试填充锅缸4次，然后控件显示“添加退出”，按下按钮，JIB泵运行60秒，从JIB填充锅缸。当锅缸满时，按下X按钮，显示“锅缸填充？”“是 否”，按下是按钮并且炸锅返回正常运行。



3-13.使用可选油废弃工具废弃锅缸中的油



图 1



图 2



图 3

如果延长使用，油的闪点降低，如果显示过量烟符号或泡沫，需要废弃，否则会造成严重烧伤、个人伤害、火灾及/或财产损失

1. 打开门，抬起过滤盘止动器上的过滤盘，使用过滤盘上的把手拉出过滤盘组件，图1及2
2. 按下并保持 **F** (一个) 直到显示“*过滤器菜单*”，同时显示“1 快速过滤器？”
- 3 按下并释放 **▶** 两次直到显示“3 处理”，按下按钮并显示“处理？” “是 否”
- 4 按下 **√** 按钮，显示“处理设备到位？” “是 否”
- 5 使用轧制到位的废弃工具（图3），按下 **√** 按钮，显示“打开过滤盘”，拉出排水把手以打开过滤盘，显示“排放”，现在油可以从锅缸排放到工具。
- 6 显示“锅缸排放” “是 否”，确认锅缸是空的，并按下 **√** 按钮。
- 7 显示“清洁油线路的老油” “**√**=泵“**X**= 完成”。按下并保持按钮 **√** 几秒钟以清洁线路的老油，一旦清洁，则按下 **X** 按钮。
- 8 显示“清洁锅缸完成” “是 不”。一旦锅缸干净，按下 **√** 按钮，显示“关闭过滤盘”，推入过滤盘把手。
9. 显示“人工填充锅缸”，后面接着显示“锅缸填充？” 以及“是 否”。填充锅缸直到锅缸后面的较低指标器位置。参见 3-3的填充或添加油说明。
按下 **√** 按钮，炸锅返回到正常运行。
- 10 移除炸锅下的废弃工具，用过滤器垫板组件替换。



3-14. 使用可选散装油处理系统废弃锅缸的油

1. 连接母插头，快速断开炸锅后面的软管，为了连接公连接头，快速在墙处断开。一旦绑定，如果炸锅没有移除，则软管可以保持连接。图1及2。

NOTICE

注意

针对散装油处理系统，特殊程序模式下设置模式下的“散装油处理？”必须设置为“是”以运行。同时，密码代码步骤（1, 2, 3）可以在特殊编程中添加，SP-27。

2. 按下并保持 （分槽锅缸的左或右侧）直到显示“过滤器菜单”，以下“1 快速过滤器？”
3. 按下并释放  按钮两次直到显示“3.处理”，按下按钮，如果SP-27设置为是，显示“处理？”“是 否”或输入代码1、2、3。
4. 按下√按钮，显示中显示“排放锅缸？是 否”，按下X按钮，如果过滤盘有油，则跳到步骤8。
5. 按下√按钮，显示“打开过滤盘”，拉出过滤盘把手以打开过滤盘，显示“排放”。油从锅缸排放到过滤盘。
6. 显示“锅缸为空”“是 否”，确认锅缸为空，并且按下√按钮。
7. 显示“清除油线路的老油”“√=泵”“X=完成”，按下√并保持按钮几秒钟以清洁老油，一旦清洁，按下X按钮。

3-14. 使用可选大油处理系统废弃锅缸油(续)

8.显示“CLN锅缸完成”“是 否”。一旦锅缸清洁,按下√按钮

9 显示“处理”,然后“√=泵”续 “X=完成”,按下按钮。

10 显示“正在处理...”“X=停止并且油从过滤盘抽到散装油容器”。当所有油从盘泵入时,按下 X 按钮(停止)

11 显示“处理“,然后“√ =泵”“X=完成”,按下 X 按钮,显示”关闭过滤盘“,关闭过滤盘。

12 显示“手工填充锅缸”(或如果装备,“从散装系统填充锅缸”),后面显示“锅缸填充?”以及“是 否”。填充锅缸直到锅缸后部的较低指示器。参见 3-3 节的填充或添加油说明。

按下√按钮,炸锅返回到正常运行状态。

3-15. 更换过滤器



图 1



图 2

为了确保好油的泵抽性能,过滤器板(或纸)应该每天至少变化一次。然而,在一天开放存贮24小时过程中,盘应该一天更换两次。

NOTICE

如果过滤器垫板没有更换,则显示上显示提示“更换盘”,按下按钮以取消消息,但其重复出现4分钟直到过滤器垫板已经更换。

- 1.确保主电源开关处于开的位置。
- 2.打开门,在过滤盘上抬起,使用过滤盘上的把手停止并拉出过滤盘组件,图1及2。



此盘可能热!使用保护布或手套,否则会发生严重烧伤。

当油满时,如果过滤器垫板移去,则小心以防止溅开,否则可能产生烧伤。

3-15. 更换过滤器垫板 (续)

3 抬起过滤盘的盖子，图3。



Figure 3

4 抬起过滤盘的碎屑炸蓝，擦掉碎屑炸蓝的碎屑。用肥皂及水清洁碎屑，然后用热水完全清洁。



Figure 4

5 移除过滤器垫板固定环，用肥皂及水完全清洁，用热水完全清洁。



Figure 5

6 拉出过滤器垫板并废弃盘。



Figure 6

3-15. 更换过滤器垫板 (续)



Figure 7

7. 移除盘的底部过滤，用肥皂及水完全清洁，用热水完全清洁。



Figure 8

8. 擦掉过滤盘的油及碎屑，用肥皂及水清洁过滤盘，然后用热水完全清洗。

NOTICE

注意

确保在将过滤器垫板放入盘之前确保过滤盘、底部过滤、碎屑收集器及固定环完全变干，因为水将溶解过滤器垫板。



Figure 9

9. 反顺序重新组装，先将底部过滤放入过滤器垫板，接着用过滤器垫板、固定环及碎屑收集器。

10. 器垫板组件放中到炸锅下，确保盘上的过滤器管与炸锅下的配件连接良好。



Figure 10

11. 放盘止动工作，并且炸锅可以随时正常运行。

3-16. 移除并清洁炸蓝



位于炸锅后罩子上的炸蓝支撑应该定期进行移除和清洁。



当移除炸蓝支撑时使用保护手套，炸蓝支撑可能热并可能产生烧伤。

1. 用两个手握住炸蓝支持，抬起并拉掉扣子。
2. 用肥皂及水洗槽中的支撑，完全干燥。
3. 清洁炸蓝支撑后的区域，然后重新安装。



3-17. 清洁模式

过滤器过滤盘必须尽可能在炸锅后，并且盖子在位。确保过滤器过滤盘锁到位，并且在打开过滤盘之前盖子中的孔与排放对齐。如果不能遵循这些说明，则会造成溅出，并且可能导致人身伤害。

移动炸锅或过滤器，同时不建议包括热缩。热缩会溅出没并且导致严重的烧伤。

当清洁炸锅时，一定要装化学溅出保护镜或脸部防护以及保护橡胶手套，因为清洁溶液具有高碱性。避免溅出液或其它溶液接触眼睛或皮肤。否则会发生严重的烧伤。小心阅读清洁工具上的说明。如果溶液接触你眼睛，完全用冷水清洗并且立即医生。



CHEMICAL
SPASH
GOGGLES




CHEMICAL
RESISTANT
GLOVES

同时，为了避免过滤盘溢出，一次只排放一个锅缸。过滤盘容纳一个全锅缸，或2个分槽锅缸油。过滤盘溢出可能造成地面滑，其可能导致个人伤害。

1. 盖住连接锅缸以避免偶然污染 

当不处于清洁模式时，不要在邻近锅缸中烹调产品以避免污染油及/或产品。

3-17.清出模式

2. 按下并保持 **F** 直到显示 “1 快速 **F** (续) 过滤器?” 分槽锅缸设备, 左边锅缸使用左按钮, 右边锅缸使用右按钮。
3. 按下并释放  按钮几次直到显示 “清洁”。
- 4 按下√按钮, 显示 “油移除” “是 不”。
- 5 如果油已经移除, 按下按钮, 控件跳到 “添加溶液?” 步骤。

如果锅缸仍然有油, 按下 **X** 按钮, 显示 “处理” “是 否”, 按下按钮以处理油, 或按下 **X** 按钮以退出清洁模式。

显示 “处理设备在位?” “是 否”。如果选择 “不”, 显示 “插入处理设备”。一理处理设备在位, 按下是按钮, 显示 “打开过滤盘”, 打开过滤盘, 显示 “排放”, 油从锅缸中排出。显示 “锅缸为空” “是否”, 当准备好时, 按下按钮。显示 “关闭过滤盘”, 关闭过滤盘。

仅仅大油系统! 如果过滤器过滤盘丢失, 显示 “**CHK**盘”。如果盘在位, 显示 “打开过滤盘”, 拉出过滤盘把手, 显示 “排放”, 油从锅缸中排放。显示 “=泵” “**X**=完成”, 按下按钮, 显示 “正在处理”, 油从过滤盘中抽取。一旦盘为空, 按下 **X** 按钮两次并关闭过滤盘。

- 6 显示 “添加溶液?” “是 否”, 用热水将锅缸填充到顶部填充线以上 1 in. (25 mm), 添加 4 ozs. (0.12 liters) 开放炸锅清洁剂, 完全混合。按下按钮, 显示 “开始清洁” “是否”。
- 7 按下√按钮, 显示 “清洁” 及倒计时定时器, 一小时规定热量为 195°F (91°C)。

在清洁过程中根据需求添加水以保持溶液在顶部填充线以上 1 in. (25 mm)。

为了提前停止清洁周期, 按下 **X** 按钮, 显示 “退出清洁” “是否”, 按下按钮以取消倒计时的其它部分, 继续清洗步骤。

3-17.清洁模式 (续)

- 8 使用开放炸锅刷子（不要使用硬毛），擦锅缸的内部，在一个小时结束时，显示“CLN完成”并鸣叫，按下按钮，显示“移除锅缸的溶液”。
- 9 倒空内部过滤组件的过滤器过滤盘，将组件移到需要清洁的槽，将空过滤器过滤盘及盖子复位到炸锅，确保安全推到位并且完全锁住。
- 10 拉出过滤盘把手，将锅缸中内容排放到过滤器过滤盘，移除设备的过滤盘并处理清洁溶液。



当倒溶液时，为了避免烧坏，戴上手套及保护工具，小心以避免溅出。

- 11 将空过滤器过滤盘放回炸锅，按下按钮，显示“锅缸为空”“是 否”。
- 12 一旦锅缸为空，按下按钮，显示“完全擦锅缸”“是 否”。使用刷子以清洁元件并且将刷盘子以清洁锅缸（如果需要）。



不要擦电气炸锅元件或使用元件上的擦洗盘，此产品在元件表面摩擦，造成粘贴及烧伤。

不要使用硬毛，其它磨擦清洁剂，或包括氯、溴、碘等成分的清洁剂/清洁工具，因为这些成分将破坏不锈钢材料并且缩短设备的寿命。

不要使用水喷洒器（高压喷洒器）清洁设备，否则组件会受到损坏。



使用抬起工具，根据需要抬起锅缸的元件（自动抬起炸锅，在抬起元件之前，铰接炸锅顶部的炸蓝钩）。

13. 一旦锅缸干净，按下√按钮，显示“清洗锅缸”。（如果过滤盘没有打开，显示“打开过滤盘”，打开过滤盘）。

型号 OFE-141, 142, 143, 144

14. 干净水及大约8 ozs. (0.24 升)蒸馏醋溶液倒入锅缸中以清洗锅缸，清洗水可以排出到过滤盘，清洗至少3次，小心操作不要溢出过滤盘，显示现在显示“完全清洗”“是 否”。
15. 一旦锅缸完全清洗，按下按钮√，显示“清洁油线路溶液”“√=泵”“X=完成”。
为了确保没有清洁溶液留在油线路中，按下并保持按钮几秒钟。一旦线路清洗干净，按下X按钮，显示“锅缸干燥？”“是 否”，按下√按钮，显示“关闭过滤盘”，推入过滤盘把手并关闭过滤盘，控件关闭。
- 16 拉炸锅底下的过滤盘并处理清洗水。
- 17 用手巾完全干燥锅缸，然后按下√按钮，控件返回到正常运行。

CAUTION 小心

确保锅缸内部、排油阀开口及所有接触新油的部件尽可能干燥。

18. 确保排放关闭并且将带有新过滤器垫板的过滤器垫板组件放回炸锅，根据3-3的填充或添加油说明用油填充锅缸。

3-18. 检查/替换过滤器盘O型密封圈

为了避免油泄露并且保持过滤流程工作正常，应该每3个月至少检查过滤器过滤盘O型密封圈是否有裂口。



Figure 1

3-18. 检查/替换过滤器过滤盘O型密封圈 (续)

1. 打开门，抬起过滤盘止动，使用过滤盘上的把手拉出过滤器过滤盘组件。



Figure 2

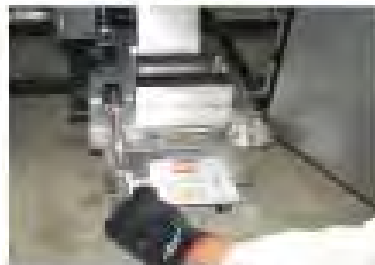


Figure 3



Figure 4



此盘可能热！使用保护布或手套，否则会发生严重烧伤。

2. 检查过滤器过滤盘管上的三个O型密封圈是否有裂纹或破裂，如果需要，进行更换。
3. 为了更换O型密封圈，使用小的平头螺丝起子，撬开O型密封圈，拉开管商部，将新O型密封圈卷到管子上的刻痕，用新鲜和冷油润滑过滤器管上的O型密封圈，将将过滤器过滤盘推到位。

有过滤之前保留的烹调周期

1. 按下并释放 **F** 按钮，左显示“烹调剩余部分”，可侧显示下一下自动过滤器之前的烹调周期数。例如

REMA INING 3 6

表示在左锅缸上三个烹调周期之后，控件寻问操作人员是否他们准备好过滤或没有准备好。但，在右侧锅缸上保留6个烹调周期。

3-19. 过滤按钮状态


时间及日期

2. 按下 **F** 两次，显示“过滤”，以下最后过滤器的天数及日期。
3. 按下 **F** 按钮三次，在显示上显示“过滤器垫板”“XX小时”以指示已有过滤器已经使用的小时数。


3-20. 信息按钮状态 实际油温

1. 按下  按钮，显示实际油温，对于每个锅缸，

设置点温度

2. 按下  按钮两次，SP显示在显示中，同时显示每个锅缸的设置点（预设）温度。

每个锅缸的恢复信息

3. 按下  三次，REC显示在左边，第一个显示油温从250°F (121°C)上升到300°F (149°C)的恢复时间。例如：REC 5:30表示油温需要5分30秒从250°F (121°C)恢复到300°F (149°C)。

注意 

如果在任何一个状态下没有按钮按下，控件返回到正常运行。

3-21. 预防维护计划

像所有食物加工设备一样，Henny Penny开口炸锅需要护理及适当的维护。下表总结了操作人员执行的计划维护程序。

<u>程序</u>	<u>频率</u>
缩短过滤 (3-11节)	日常
改变过滤盘 (3-13节)	日常
润滑过滤器垫板O型密封圈 (3-18节)	每次过滤器垫板更换
润滑 EEE-141油容器O型密封圈	当容器移除时
更换油	当油冒烟、起很多泡沫或味道不好
清洁锅缸 (3-15节)	每次更换油时
检查过滤器垫板O型密封圈 (3-18节)	每季度
检查EEE-141容器O型密封圈 (3-10节)	每季度

第四章 信息模式

此历史信息进行记录用于操作及技术帮助，允许你查看以下信息：

- 1. E-日志
- 2. 最后加载
- 3. 日常状态
- 4. 油状态
- 5. 检查使用
- 6. 输入
- 7. 输出
- 8. 油温度
- 9. CPU 温度
- 10. 通讯信息
- 11. 模拟信息
- 12. 活动日志
- 13. 油位
- 14. 泵阀信息
- 15. AIF信息

NOTICE 注意

此节没有讨论所有信息模式功能，为了确保炸锅运行正确，在更改任何设置之前，请咨询Henny Penny公司。关于这些功能的详细信息，联系技术支持1-800-417-8405或1-937-456-8405。

4-1.信息模式细节

1. E-LOG (错误代码日志)

同时按下 **I** 及 **P** 按钮，显示信息 “*信息模式*” 以下 “1 E-日志”。

NOTICE 注意

在任何时候，按下 **I** 及 **P** 按钮，可以退出信息模式。


按下 **▼** 按钮，显示 “A. (日期及时间) *现在*”，这是当前日期及时间。







按下 **▼** 按钮，如果记录了一个错误，显示 “B (日期、时间及错误码信息)”。这是控件记录的最新错误码。有时候字符 “L: ” 及 “R: ” 出现在显示的错误码前面，其指分槽锅缸的左或右锅缸。

按下 **▼** 按钮，显示下一个最新错误码信息。E-日志节可以存贮10个错误码(B到K)。

4.1. 信息模式细节 (续)

2. 最后加载 (关于最近烹调周期的信息)

按下  按钮, 显示 “2 最后加载”。

按下你想查看产品的定时器按钮  或  按钮, 烹调数据及LED闪烁。按下  按钮, 可以启动查看烹调数据。例如: 如果左  LED闪烁, 显示 “产品炸锅L1” 如果右侧  LED闪烁, 显示 “产品炸锅R2”。 按下  按钮, 可以开始查看烹调数据。




功能

显示示例

产品 (最后烹调的产品)	FRY L1
最后烹调周期启动天	启动 FEB-06 2:25P
实际已用烹调时间 (实际秒)	实际时间 1:06
编程的烹调时间	程序时间1:00
烹调周期内的最大温度	最大温度350°F
烹调周期内最小温度	最小温度313°F
烹调周期内的平均温度	平均温度322°F
烹调周期内加热 (比倒)	加热 45%
准备好? (在启动前炸锅准备好?)	准备好? 是
当烹调停止时: 早 在完整烹调周期后	退出AT0:10 REM或*完成* +6 秒
实际及编程烹调时间间的差异 (%)	实际/编程1%

4-1.信息模式细节 (续)

3.日常状态(最后7天炸锅的运行信息)


按下  按钮, 显示 “3 日常启动” 按下  按钮, 开始查看烹调数据。按下右侧  按钮, 可以查看一周中其它天的数据。

功能	显示示例
数据记录日期(天)	APR-30 TUE
炸锅运行小时: 分钟数	(L/R) 运行小时TUE 3:45
过滤次数	(L/R) 过滤 TUE 4
跳过过滤器次数	(L/R) 跳过TUE 4
添加油次数	(L/R) 添加油TUE 4
废弃油次数	(L/R) 处理TUE 0
油温度恢复时间	(L/R) 恢复 TUE 1:45
当天烹调周期总数	(L/R) TOT CK TUE 38
在 * 完成 * 之前停止的周期数	退出 CK TUE 2
产品#1的烹调周期	烹调 -1-TUE 17
产品 #2的烹调周期	烹调 -2-TUE 9
产品#3的烹调周期	烹调-3-TUE 5
产品#4的烹调周期	烹调-4-TUE 0
产品#5的烹调周期	烹调-5-TUE 0
产品#6的烹调周期	烹调-6-TUE 6
产品#7的烹调周期	烹调-7-TUE 0
产品#8的烹调周期	烹调-8-TUE 0
产品#9的烹调周期	烹调-9-TUE 1
产品#0的烹调周期	烹调-0-TUE 0

4-1.信息模式细节 (续)

4.油状态 (当前油的信息及最后四批油的平均值)


按下  按钮, 显示 “4 油状态”


按下  按钮, 开始查看烹调数据。
功能


显示示例

新油开始日期	(L/R) 新油	MAR-23
使用天数	(L/R) 油使用	4 DAYS
此油过滤器数量	(L/R)过滤	4
跳过过滤器次数	(L/R) 跳过	0
此油烹调周期数	(L/R) TOT CK	38
每次油更换的平均天数	(L/R)每次油更换平均天数	13.8 天数
每次油变化的平均烹调周期	每次油更换平均烹调数	388 CKS

按下并保持产品按钮 (1到4) 以查看以前使用的4批油之一的数据。

按下  按钮查看最老的油数据: 例如: 油-4 14天


按下  按钮查看第三老油数据: 例如: 油-3 12天


按下  按钮查看第二老油数据: 例如: 油-2 15天

按下  按钮查看以前油批次: 例如: 油-1 13天

4-1.信息模式细节 (续)

5.审查使用 (自从数据重设后的累积信息)

按下  按钮, 显示 “5 审查使用”

按下  按钮, 开始查看烹调数据。

功能

显示示例

老使用数据重设时间(天)	自从2011年4月23日
炸锅运行小时数	(L/R) 运行小时 4
过滤次数	(L/R)过滤 4
跳过滤滤器数量	(L/R) 跳过 0
添加油次数	(L/R)添加油 4
废弃油次数	(L/R)处理 1
烹调周期总数	(L/R) TOT CK 38
在*完成*之前停止的周期数	退出 CK 2
产品#1的烹调周期	烹调 -1-17
产品#2的烹调周期	烹调-2-9
产品#3的烹调周期	烹调-3-5
产品#4的烹调周期	烹调-4-0
产品#5的烹调周期	烹调-5-0
产品#6的烹调周期	烹调-6-6
产品#7的烹调周期	烹调-7-0
产品#8的烹调周期	烹调-8-0
产品#9的烹调周期	烹调-9-1
产品#0的烹调周期	烹调-0-0
重设使用数据: 在此节输入使用代码 1, 2, 3 以将所有使用信息置为零	重设使用/输入代码


第五章 产品编程模式

- 改变产品包
- 分配按钮
- 更改改变烹调ID 时间及温度
- 警报
- 质量定时器

此模式允许你编程以下信息：



- 在过滤器数据中（全局）
- 在负载的X编号处过滤（混合）
- 加载补偿
- 加载补偿参考
- 全加热
- PC因子

5-1.修改产品设置



1. 按下并保持  按钮直到显示设置信息“程序”，后面显示“输入代码”。

2. 输入代码1、2及3（前3个产品按钮），显示中显示“产品”及“程序”，后面显示“选择产品”及“-P 1-”（例如：NUG）


更改产品名：

3. 使用  及  按钮以滚动显示40个产品，或按下期望的产品按钮。

4. 按下  按钮，右显示区域显示“名字”，右显示区域显示产品（例如：NUGGETS）。

5. 按下  按钮，名字中的第一个字母闪烁。按下一个产品按钮，闪烁的字母变为按下的产品按钮下的第一个字母。例如：如果按下按钮，闪烁的字母改变为“A”。再次按下相同的按钮，闪烁字母变为“B”。再次按下，闪烁字母变为“C”。一旦显示了期望的字母，则按下按钮以继续下一个字母并重复此程序。按下并保持右侧X按钮以退出程序模式，或按下  按钮以继续“烹调时间”。

分配按钮

6. 按下  按钮直到显示“分配BTN”以及产品（例如：NUGGETS）。如果此产品已经有一个分配的产品按钮，LED将亮。为了给此产品分配其它产品按钮，按下并保持产品按钮3秒，LED保持亮。为了通过一个按钮移除一个产品，按下并保持带亮LED的产品按钮，LED关闭。

5-1. 修改产品以改变次数及温度设置 (续)

7. 按下按钮直到显示“烹调时间”，然后使用产品按钮，或者按下▼按钮，改变时间分钟及秒为最大值59:59。

8. 按下▶按钮，显示“温度”，右侧显示设置的温度。按下产品按钮或▲及▼，可以改变温度。温度范围为190°F (88°C) 到 375°F (191°C)

烹调ID更改

9. 按下▶按钮直到显示“烹调ID”以及产品ID。例如：NUG 应该是块的ID。使用产品按钮或▼按钮更改ID。

警报(1和2)

10. 按下▶按钮直到左显示区域显示“警报1”，右显示区域显示警报时间，按下▶产品按钮或者▲及▼按钮可以设置警报。

例如：如果烹调周期设置为3分钟，并且警报在30秒后关闭并进入烹调周期，则此时在显示中设置“2:30”。当定时器向下计数到2:30时，发出警报声音。

在警报时间，按下▶按钮，显示中显示“警报2”第二个警报可以进行编程。

质量定时器（保持时间）

11. 按下▶按钮直到显示区域显示“质量定量器”以及预设的保持时间，按下产品按钮或▲及▼按钮，可以调整保持时间达2小时59分钟。

全局过滤器跟踪




包括在过滤器计数中

12a. 按下▶按钮直到显示“包括在过滤器计数中”以及“是”或否。使用▲及按钮，如果产品的烹调周期为建议过滤器流程的一部分，改变显示为“是”。如果不包括，设置为“否”。




5-1. 修改产品设置 (续)




混合的过滤器跟踪




在X负载后过滤




12b. 按下  按钮直到左显示区域闪烁“过滤器在...后面”，同时右显示区域显示过滤器之间的烹调周期数。按下产品按钮或  及  按钮以改变负载为0到99，这需要针对每个产品进行设置。

> 负载补偿、负载补偿参考、全加热及PC因子 <



13. 按下  按钮直到显示区域显示“LD COMP”以及负载补偿值。这个过程可以自动调整时间以适应烹调负载的大小及温度。按下产品按钮或  或  按钮，值可以为0到20。

14. 按下  按钮直到显示区域显示“LCMP REF”以及负载补偿平均温度（如果负载补偿设置为“关”，那么显示“_ _ _”并且设置不进行编程）。这是每个产品的平均烹调温度。定时器在设置上的温度处加速，并且在设置温度下减速。按下产品按钮或  及  按钮，改变此值。

15. 按下  按钮直到显示“全加热”，全加热值为秒，其表示对于可编程时间，定时器按钮一按下就加热。按下产品按钮或  及  按钮可以改变此值为0到90。

16. 按下  按钮直到显示“PC FACTR”以及比例温度，其可以防止油超出设置点温度，按下产品按钮或者  及  按钮可以改变此值为0到50。

注意

- 使用  按钮以返回到以前的菜单项。
- 当完成当前产品时，按下  按钮，返回到“选择产品”步骤。
- 按下并保持 **SP-26** 按钮，可以退出产品程序模式。

第六章 2 级编程

用于访问以下信息：

- 特殊程序模式
- 时钟设置
- 数据通讯
- 热量控制
- 技术模式
- 状态
- 过滤器控制

6-1. 特殊程序模式

特殊程序模式用于设置详细的编程，如：

SP-1•华氏温度或摄氏温度

SP-2•语言：英语、希腊“ΕΛΛΗΝΙΚΑ”、俄语“РУССКИЙ”、瑞典“SVENSKA”，德语“DEUTSCHE”，葡萄牙语“PORTUG.”、西班牙“ESPAÑOL”，或法语“FRANCAIS”。

SP-3•系统初始化（工厂预设）

SP-4•音频音量

SP-5•音频语音

SP-6•溶解周期选择 1液体 2 固体

SP-7•待机模式启用，是或否

SP-7A•待机为“0”

SP-7B•自动待机分钟

SP-7C•待机设置点温度

SP-8•过滤器跟踪模式 1 混合或2 全局

SP-8A•建议过滤器 75%到100%（混合）

SP-8B•过滤器锁定启动？ 是或否（混合）

SP-8A•左锅缸过滤器周期 0到99（全局）

SP-8B•右锅缸过滤器周期 0到99（全局）

SP-8C•过滤器锁定启动？ 是或否（全局）

SP-9•擦亮时间： X: XX M: SS

SP-10•更改盘剩余时间： XX HRS

SP-11•清洁时间 XX MIN

SP-12•清洁温度 XXX⁰F或C

SP-13•烹调用户IO——在烹调周期后，显示以前菜单项目或“——”

SP-14•炸蓝数量 2个炸蓝或4个炸蓝


SP-15•显示烹调指示器 是或否

SP-16•第二种语言：英语、希腊“ΕΛΛΗΝΙΚΑ”、俄语“РУССКИЙ”、瑞典“SVENSKA”，德语“DEUTSCHE”，葡萄牙语“PORTUG.”、西班牙“ESPAÑOL”，或法语“FRANCAIS”。

SP-17•第二个音频音量


- SP-18•能源节省启动? 是或否
- SP-19•炸锅类型——气体或电气
- SP-20•锅缸类型——分槽或全槽
- SP-21•自动抬起启用? 没有抬起或是 抬起
- SP-22•散装油供应? 有供应或无供应
- SP-23•直接油处理? 处理或不处理
- SP-24•炸锅的序列号
- SP-25•改变管理代码 1——是
- SP-26•改变使用代码 ——1=是
- SP-27•处理要求代码? 是或否
- SP-28•较长填充时间启用? 是或否
- SP-29•让用户退出填充? 是或否
- SP-30•跳过提示? 是或否
- SP-31•2阶段清洗启用? 是或否

6-1.特殊程序模式 (续)



按下并保持  按钮5秒直到“2级”，显示接着显示“SP程序”及“输入代码”。输入1、2及3，显示“SP-1”“温度”“格式”。

NOTICE


如果输入一个坏代码，则显示一个声音及“坏代码”。等几秒钟，控件返回到烹调模式并且重复以下步骤。

为了在任何时候退出特殊程序模式，按下并保持  按钮两秒钟。

华氏及摄氏度 (SP-1)




左边闪烁显示“SP-1”及“温度”，“格式”。按下  或  按钮以选择°F或°C。

NOTICE


使用  按钮以返回到以前菜单项目。

- 当完成当前2级步骤时，按下按钮 。

语言(SP-2)




按下  按钮，左边闪烁显示“SP-2”及“语言”。按下  或  按钮以选择期望的语言。

系统初始化(SP-3)



按下  按钮，右边闪烁显示“SP-3”及“系统初始化”及“初始化”。为了恢复控件为缺省出厂设置，按下并保持按钮，控件倒计时“IN 3”、“IN2”及“IN 1”。一旦显示“-INIT-”和 *完成*，控件恢复到缺省工厂状态。

6-1.特殊程序模式（续）




音频音量 (SP-4)

按下  按钮，左边闪烁显示“SP-4”及“音量”。按下  或  或使用产品按钮，可以调整扬声器音量，10表示最大，1表示最小。

音频语音(SP-5)




按下  按钮，左边闪烁显示“SP-5”及“语音”，按下  或使用产品按钮，调整扬声器音调时，2000表示最大值，50表示最小值。




使用的液体或固体烹调油(SP-6)

按下  按钮直到左边显示“SP-6融合周期选择”。如果锅缸中使用固体油，则右侧显示“1 液体”。如果使用固体油，设备必须装备以处理固体油。使用  及  按钮以改变显示为“2 固体”。



待机模式启用 (SP-7)




当不使用时，待机模式允许油温下降到较低温度。这可以节省油及使用。

按下  按钮，左边闪烁显示“SP-7 “及” 待机模式启用？“按下  或  按钮以选择“是”或“无”。

选择“是”，按下  按钮，闪烁显示“SP-7A”及“待机使用‘0’”。按下  或  按钮，选择“是”或“否”。

如果选择“是”，用产品按钮  可以编程待机模式。




按下  按钮，左边闪烁显示“SP-7B”及“自动待机分钟”。按下  或使用产品按钮，设置时间（0到60分钟），在自动待机启用之前炸锅保持待机。例如：“30”表示如果产品在锅缸中没有烹调30分钟，控件自动将油冷却到待机设置点温度。

按下  按钮，左边闪烁显示“SP-7C”及“待机设置点”。按下  或  ，或使用产品按钮，设置待机温度200°为375° F（93到191°C）。

6-1.特殊程序模式（续）

过滤器跟踪模式 (SP-8)

当油需要通过计算过滤器间的烹调周期进行过滤时，过滤器跟踪向操作人员发出信号。

按下  按钮，显示“SP-8”及“过滤器跟踪模式”。使用  及  按钮选择“1 混合”过滤器跟踪或“2 全局”。




注意

全局表示所有产品具有相同的过滤器间烹调周期数。




产品编号 期	烹调周 期	周期 数
鱼	2	1/2
薯条	8	1/8
鸡肉	4	1/4

混合表示每个产品可能设置为不同的过滤器间烹调周期数。控件增加周期计数（参见左边示例），当计数等于1或更大时，建议进行过滤。例如：1 鱼负载，2 薯条负载，鸡肉负载等于 $1 \cdot 1/2 + 1/8 + 1/8 + 1/4 = 1$ 。




混合

如果选择混合，按下  按钮，左边显示“SP-8A”及“在...时建议过滤器”，右侧显示75%及100%之间的一个值。按下  和  按钮，可以改变此值。

值越低，控件建议过滤越快。例如：如果设置为75%，控件建议在3/4编程周期后过滤。在100%时，所有烹调周期必须在控件建议过滤之前完成。

按下  ，左边显示“SP-8B”及“锁定启用”。按下  及  按钮，选择是或否。

如果设置为是，当控件建议过滤时，显示“过滤器锁定”/“你*必须*现在过滤”。拒绝更多的烹调周期直到锅缸被过滤。


按下  ，左边显示“SP-8C”及“在...过滤器锁定”，右边显示100%至250%之间的一个值。按下  及  按钮，可以更改此值，值越低，“锁定”出现越快。



例如：如果设置为100%，当周期计数达到1或更大时，“锁定”出现。设置为200%，在“锁定”出现前计数周期为两倍。参见以上示例。


6-1. 特殊编程模式(续)


过滤器跟踪模式 (SP-8) (续)



全局




如果选择了全局，按下  按钮，




分槽锅缸。如果设置为分槽锅缸，左边显示“SP-8A”及“左侧锅缸过滤器周期”，左侧显示过滤器之间的烹调周期(0到99)。使用  及  按钮，可以更改此数字，或者使用产品按钮。

按下  按钮，左边显示“SP-8B”及“右侧锅缸过滤器周期”，右侧显示过滤器间的烹调周期数(0到99)。



按下  按钮，左侧显示“SP-8C”及“过滤器锁定启用？”




按下  及  按钮，选择是或否。




如果设置为是，按下  按钮，左侧显示“SP-8D”及“左侧锅缸锁定周期”，在侧显示过滤器锁定前的烹调周期数(0到99)。使用  及  按钮，可以更改此数字，或者使用产品按钮。

按下  按钮，左侧显示“SP-8E”及“右侧锅缸锁定周期”，右侧显示过滤器锁定前烹调周期数(0到99)。使用  及  按钮，可以更改此数字，或使用产品按钮。

一旦达到此烹调周期数，则显示“过滤器锁定”/“你*必须*现在过滤”，拒绝更高的烹调周期直到锅缸被过滤。




全槽锅缸：如果设置为全槽锅缸，则左边显示“SP-8A”及“全锅缸过滤器周期”，右侧显示过滤器间的烹调周期数(0到99)。使用  及  按钮，可认更改此数字，或使用产品按钮。

按下  按钮，左边显示“SP-8B”及“过滤器锁定启用”。
按下  及  按钮，选择是或否。




如果设置为是，按下  按钮，左侧显示“SP-8C”及“全槽锅缸锁定周期”，右侧显示过滤器锁定前烹调周期数。使用  及  按钮，可以更改此数字，或使用产品按钮。

一旦达到此烹调周期数，显示“过滤器锁定”/“你*必须*现在过滤”，拒绝更高的烹调周期直到锅缸被过滤。




6-1.特殊编程模式(续) 擦亮时长 (SP-9)

按下  按钮，左边闪烁显示“SP-9”。按下  或  或使用产品按钮，可以更改抛光时间为0到10分钟。




更改过滤器垫提醒时间(SP-10)

按下  按钮，左边闪烁显示“SP1-0”更改垫提醒。按下  或  或使用产品按钮，可以更改时间为0到100小时。




清洁时间 (SP-11)

按下  按钮，左侧闪烁显示“SP-11清洁时间”。按下  或  或使用产品按钮，可以更改时间为0到99分钟。

清洁温度(SP-12)




按下  按钮，左边闪烁显示“SP-12 清洁温度”。按下  或  或使用产品按钮，可以更改温度为0到195[°]F (90[°]C)。

烹调用户IO (SP-13)




按下  按钮，闪烁显示“SP-13烹调用户IO”。按下  或  按钮，选择“显示以前”或“显示---”。

设置SP-13为显示以前表示在烹调周期后，显示最后烹调的菜单项。显示---表示在烹调周期后，显示“---”，在开始下一烹调周期之前需要选择一个菜单项。

炸蓝数(SP-14)





按下  按钮，左边闪烁显示“SP-14炸蓝数量”。按下  或  按钮，也可以选择选择2或4个炸蓝。

烹调指示器(SP-15)




按下  按钮，左边闪烁显示“SP-15 显示烹调指示”。
按下  或  按钮，可以选择是。在烹调周期内，“*”显示正在倒计数的定时器。
选择否，在烹调周期内不显示“*”。


6-1.特殊程序模式 (续)

第二种语言 (SP-16)

按下  按钮, 左边闪烁显示“SP-16 第二种语言”。按下  或  按钮, 选择期望的第二种语言。通过在控件中选择第二种语言, 在正常运行期间通过按下按钮可以选择第二种语言。左侧显示一种语言, 右侧选择第二种语言。按下  按钮, 可以选择显示中的语言。

第二种音量(SP-17)

按下  按钮, 左边闪烁显示“SP 17 第二种音量”。按下  或  按钮或产品按钮, 可以选择期望的第二种音量。

通过在控件中设置第二种音量, 在正常运行期间现在可以通过按下按钮  两次选择两个音量。




在左侧显示一个音量设置(无到10,10表示最大), 第二个音量显示在右侧。为了选择音量, 在期望的音量下按下按钮。

节能模式 (SP-18)




按下  按钮, 左边闪烁显示“SP-18能量节省启用? ”。按下  按钮, 选择“是”或“否”。

如果设置为是, 在不使用期间, 炸锅自动启动一个能量节省模式, 其关闭风箱。如果产品选择一次, 则启动一个烹调周期, 风箱及加热再次启动。如果设置为不, 风箱保持开。

炸锅类型(SP-19)




按下  按钮, 左边显示“SP-19 炸锅类型”。按下  或  按钮, 选择“气体”或“电气”。

锅缸类型(SP-20)

按下  按钮, 左边闪烁显示SP-20 锅缸类型。按下  或  按钮, 可以选择“分槽”或“全槽”。




6-1.特殊程序模式 (续)

自动升降启用(SP-21)

按下  按钮，左边闪烁显示“SP-21 自动升降启用”。按下  或  按钮，选择“升降”或“不升降”。




如果炸锅提供自动升降选项，则SP-21必须设置为“升降”。否则，设置SP-21为“不升降”。

散装油供应 (SP-22)

按下  按钮，左边显示“SP-22 散装油供应？”按下  或  按钮，选择“供应”或“不供应”。


如果油从外部油容器抽到锅缸中，则设置为是。否则，设置SP-22为否。

散装油处理(SP-23)

按下  按钮，左侧显示“SP-23 散装油处理？”。按下  或  按钮，选择“处理”或“不处理”。



如果废弃油时，如果油从锅缸抽到外部油容器，则设置为“处理”。否则设置SP-23为“不处理”。

序列号日志(SP-24)

按下  按钮，闪烁显示“SP-24 S/N 编辑”以及设备的序列号。此序列号应该与数据板和门上的序列号匹配。如果不匹配，则可以记录。

程序代码更改(SP-25)

这允许操作人员更改程序代码（工厂设置为1、2和3）以访问产品编程及2级程序模式。


按下  按钮，闪烁显示“SP-25更改MGR代码？ 1=是”。按下 ，滚动显示“输入新代码，P=完成，I=退出”。按下新代码产品按钮。

 如果满足此代码，按下  按钮，显示“重复新代码，P=完成，I=退出”。按下相同的代码按钮。

6-1. 特殊程序模式 (续)


程序代码更改(SP-25) (续)


如果满足此代码，按下  按钮，显示“*代码更改”。


如果不满足代码，按下 ，显示“*取消”，然后返回到“SP-25”及“更改，MGR代码？1=是”。现在可以重复以上步骤。

使用代码更改(SP-26)


可以允许操作人员更改重设的使用代码（工厂设置为1、2、3）以重设每个产品的使用数量。参见信息模式下的使用步骤。

按下  按钮，闪烁显示“SP-26 更改使用代码？1=是”。




按下  按钮，滚动显示“输入新代码，P=完成，I=退出”。按下新代码产品按钮。

如果与代码一样，按下 ，显示“重复新代码，P=完成，I=退出”。按下相同的代码按钮。




如果与代码不一样，按下  按钮，显示“*代码改变*”。

如果与代码不一样，按下 ，显示“*取消”，然后返回“SP-26”及“改变，使用代码？1=是”。现在可以重复以上步骤。

处理需要代码? (SP-27)




按下  按钮，左边闪烁显示“SP-27 处理需要代码？”，按下  或  按钮，选择是或不。如果设置为是，使用处理模式必须输入1、2、3以废弃锅缸的油。

较长的填充时间 (SP-28)

按下  按钮，左边闪烁显示“SP-28较长填充时间启用”。按下  或  按钮，选择是或否。






让用户退出填充(SP-29)




按下  按钮，左边显示“SP-29 让用户退出填充”。按下  或  按钮选择是或否。如果选择是，用户可以退出Express FilterTM填充操作。

6-1. 特殊程序模式 (续)

跳过'忽略'提示模式 (SP-30) (续)













按下  按钮，左边闪烁显示“SP-30 跳过'忽略'提示？”按下  或  按钮，选择是或否。

2阶段冲洗启用 (SP-31)
















按下  按钮，左边闪烁显示“SP-31 2阶段冲洗启用？”按下  或  按钮，选择是或否。

6-2. 免打扰

在峰值操作的时段不显示“现在过滤？”消息，此功能可能编程到炸锅中。有三种天组合一星期一、星期四、星期五 (M-F)，星期六 (SAT) 及星期天 (SUN)。在每个分组期间，可能编程4个时间段 (M-F 1 星期四 M-F 4, 星期六 1 星期四 星期六 4, 及星期天 1星期四 星期天4)。时间段可能是1到180分钟期间任何时段。

1. 按下并保持  按钮5秒直到“2级”，后面显示“SP 程序”及“输入代码”。
2. 按下  按钮一次以上，左边闪烁显示“免打扰”及“输入代码”。
- 3 输入代码1、2、3 (前3个产品按钮)
- 4 左边闪烁显示“免打扰？”，右边显示是或否。按下  或  ，选择是或否。
5. 按下  按钮，左边显示“M-F 1”，左边闪烁显示时间。按下  或  按钮，或使用产品按钮，可以更改时间。
6. 按下  按钮，左边显示“M-F 1”，右边闪烁显示“A”或“P”。使用  或  按钮，选择AM或PM。
7. 按下  按钮，左边显示“M-F 1”，远右侧闪烁显示字符。按下产品按钮，在第5步输入的时间之后，输入过滤禁止期间的的时间 (达180分钟)
- 8 按下  按钮以移动到下一个定时器时间段，M-F 2。
- 9 对期望的时间段重复步骤5、6、7及8。

6-3. 时钟设置

1. 按下并保持  按钮5秒直到“2级”，后面显示“SP 程序”及“输入代码”。
- 2 再次按下  按钮，左边闪烁显示“CLK设置”及“输入代码”。
- 3 输入代码1、2、3（前3个产品按钮）。
- 4 左边闪烁显示“CS-1 输入日期 MM-DD-YY”，使用产品按钮以在右边显示区域设置产品按钮。
- 5 按下  按钮，左边闪烁显示“CS-2 输入时间”，右边闪烁显示时间。按下  或  按钮或使用产品按钮，更改时间。
- 6 按下  按钮，左边闪烁显示“CS-2 输入时间”，右侧闪烁显示“AM”或“PM”。使用  或  按钮，选择AM或PM。
- 7.按下  按钮，左边闪烁显示“CS-3 时间格式”，右侧显示“12小时”或“24小时”。使用  或  按钮，选择12小时格式或24小时时间格式。
- 8.按下  按钮，左边闪烁显示“CS-4 白天节省时间”。使用  或  按钮，为你所在区域选择白天省时：1 关，2 美国（2007及此时间之后），3 欧洲，或4 FSA（2007年之前美国）。
- 9.按下并保持  按钮以退出。

6-4.数据记录，热量控制、技术、状态及控制器控制模式



数据记录、热量控制、技术、状态及过滤器控制模式为高级诊断及程序模式，只用于Henny Penny。关于这些模式的更多信息，通过电话1-800-417- 8405 或 1-937-456-8405联系服务部门。



型号 OFE-141, 142, 143, 144

第七章 故障排除

7-1.故障排除指南

问题	原因	解决方法
电源开关开，但炸锅完全不工作	•开路	<p>插入炸锅插头 在电源盒处检查断路器或保险丝 (非美国/一些其它国家)炸锅断路器跳开，打开左门并重设炸锅上的断路器，参见下图。</p> 
油不会加热，但灯亮	•所有电源线没有插入	<p>•设备具有两个电源线，确保插入两个电源线</p>
控制错误代码“E-10”	高温极限断开	<p>让设备冷却下来(15-20分钟)，使用LH门上的高温极限工具重设高温极限，轻轻地将其推到加热元件铰链内的孔中，如果高温极限工具没有重设，高温极限工具必须替换。</p> 
锅缸没有填满	JIB油位低或空 JIB油线路阻塞或破裂 过滤器垫板需要清洁	<p>填充JIB 检查JIB线路 清洁过滤器垫板并且纸或垫板</p>

7-1. 故障排除指南(续)

问题	原因	解决方法
油泡沫或锅缸顶部上沸腾	油中的水 不正常或坏油 过滤不正常 在清洁锅缸后冲洗不正常	排放及清洁油 使用建议的油 参考过滤程序 清洁并冲洗锅缸，然后完全干燥
油不能从锅缸排放	排油阀被碎屑阻塞 排放槽阻塞	打开阀并用清洁刷强制穿过过滤盘 移除右侧面板，移除槽终端的插头并且清洁槽。
过滤器电机运行，但泵油缓慢	过滤线路连接松弛 过滤纸或板阻塞	紧固所有过滤器线路连接 更改过滤器纸或板
在整个过滤过程中油起泡	过滤器垫板没有完成工作 过滤器垫板阻塞 回油管路上的O型密封圈损坏	确保过滤器垫板回流线路完全推入炸锅上的接收器 清洁盘并更换纸或垫板 更换O型密封圈
控制错误代码“E-31”	加热管被抬起	把加热管放回锅缸中
过滤器电机将不运行	#1锅缸的电源线没有插入 开路 泵电机上的热量重设按钮跳开	将电源线插入到容器 炸锅断路器跳开，打开左门并且重设炸锅上的断路器 允许电机冷却的时间，然后使用一个螺丝刀，用力按下按钮直到听到卡塔声



7-2.错误代码

当控制系统发生故障时，数字显示器显示一个错误消息，显示列中显示以下消息代码。当显示错误码时，听到不变的提示音，为了静音，可以按下任何按钮。

显示	原因	解决方法
“E-4”	控制板过热	将开关置于关闭位置，然后切换到开位置。如果显示“E-4”，控制板太热，检查设备每侧上的气窗是否阻挡。
“E-5”	油过热	将开关置于关闭位置，然后将开关置于打开，如果显示“E-5”，加热电路及温度探头应该进行检查
“E-6A”	温度探头打开	将开关置为关闭位置，然后将开关置为开。如果显示“E-6A”，温度探头应该进行检查
“E-6B”	温度探头短路	将开关置为关闭位置，然后将开关置为开。如果显示“E-6B”，温度探头应该进行检查
“E-10”	高温极限	<p>让设备冷却下来（15-20分钟），使用LH门上的高温极限工具重设高温极限，轻轻地将其推到加热元件铰链内的孔中，如果高温极限工具没有重设，高温极限工具必须替换。</p> 
“E-15”	卸油开关	确保过滤盘把手完全推进。如果E-15，排放开关已经检查
“E-18-A” “E-18-B” “E-18-C”	左油位传感器打开 右油位传感器打开 两个油位传感器打开	将开关置于关闭位置，再将开关置于开位置，如果仍然指示故障传感器，检查连接，如果需要，检查及替换传感器

7-2. 错误代码 (续)

显示	原因	解决方法
“E-21”	•加热恢复缓慢	•使认证的维修技术人员检查炸锅以纠正设备电压, 检查热量电路, 检查设备是否松动或线路烧伤
“E-22” “没有热量” “检查PWR线 及断路器”	加热元件没有加热	•检查电源线及加热电路
“E-31”	加热管被抬起	•把加热管放回到锅缸中
“E-41”, “E-46”	•编程故障	•按下电源按钮以再次将锅缸关闭并再次打开, 如果出现任何一个错误代码, 重新初始化控件。如果错误码持续, 则替换控件板
“E-47”	•模拟转换器芯片或 12伏电源故障	•按下电源按钮以使锅缸关闭并再次打开, 如果“E-47”持续, 替换I/O板或PC板。如果扬声器语音安静, 可能I/O板发生故障, 替换I/O板
“E-48”	•输入系统错误	•替换PC板
“E-54C”	•温度输入错误	•关闭开关, 然后再打开, 如果“E-54C”持续, 则替换控制PC板
“E-60”	• AIF PC板不与控制 PC板通讯	•按下电源按钮以关闭锅缸, 等15秒, 再次打开。如果“E-60”持续显示, 则检查PC板间的连接器, 如果需要替换AIF PC板或控制PC板。
“E-93-A” “24 VDC 电 源跳开”	•自动升降电机不工 作或发生故障	•如果自动升降特性不工作, 检查每个自动升降电机