

# **Basınçlı Fritözler**

## Model 500, 561 & 600



**MODEL 500  
MODEL 561  
MODEL 600**



# İçindekiler

Emniyet .....	vii
Uyumluluk.....	ix
Bölüm 1 Giriş.....	1
1.1 Basınç Fritözü.....	1
1.1.1 P-H-T.....	1
1.1.2 Basınç Yardımı .....	1
1.2 Doğru Bakım .....	1
1.3 Yardım .....	1
1.4 Model Çeşitleri.....	2
Bölüm 2 Kurulum .....	3
2.1 Giriş .....	3
2.2 Ambalajdan Çıkarma Talimatları.....	3
2.3 Fritöz Konumunu Seçme .....	6
2.4 Fritözün Seviyelenmesi .....	7
2.5 Fritözün Havalandırılması .....	8
2.6 Gaz Beslemesi .....	10
2.7 Gaz Boru Tesisatı.....	11
2.8 Gaz Sızdırmazlık Testi.....	14
2.9 Gaz Basınç Regülatörü Ayarı.....	14
2.10 Gaz Pilotu ve Brülörü Ateşleme/Kapatma Prosedürleri.....	14
2.10.1 Ateşleme Prosedürü - Katı Hal Ateşleme .....	14
2.10.2 Kapatma Prosedürleri.....	15
2.11 Pilot Alev Ayarı.....	15
2.12 Basınç regülatörü Ayarı (Gazlı Modeller).....	15
2.13 Elektrik Gereksinimleri (Elektrikli Modeller).....	15
2.14 Elektrik Gereksinimi (Gazlı Modeller).....	17
2.15 Filtre Pompasının Kontrolü.....	18
2.16 Motor Yatakları.....	18
2.17 Çalışma Kontrolleri.....	19
Bölüm 3 İşletme ve Bakım .....	21
3.1 Çalıştırma Bileşenleri .....	21
3.2 Yağ Doldurma veya Ekleme .....	28
3.3 Yağ Bakımı .....	29
3.4 Temel İşlemler .....	30
3.5 Düzenli Bakım Programı.....	34
3.6 Filtre Pompa Motoru Koruyucu-Manuel Reset .....	35
3.7 Yağı Filtreleme.....	35
3.8 Filtre Pompası Sorununu Önleme.....	41
3.9 Filtre Torbasının Değiştirilmesi .....	41
3.10 Kızartma Teknesini Temizleme .....	44
3.11 Ağırlık Düzeneğinin Temizlenmesi .....	46
3.12 İsteğe Bağlı Doğrudan Bağlama Yağ Sistemi İçin Kullanım Talimatları.....	48
3.13 Kapak Contasının Ters Çevrilmesi .....	49

3.14	Kapak Yağlama.....	51
3.15	Sınır Durdurucu Ayarı.....	53
3.16	Emniyet Tahliye Valfını Temizleme.....	54
3.17	Eleman Yayıcı Çubuklarını Kontrol Edin ve Sıkın (Sadece Model 500).....	55
Bölüm 4	C1000 /C2000 Programlama.....	57
4.1	Giriş.....	57
4.2	Programlama Talimatları.....	57
4.2.1	Zamanlayıcıyı Programlama.....	57
4.2.2	Ayar-Programlama Sıcaklığı Programlama.....	57
4.3	Özel Programlama.....	57
4.4	Zaman ve Ayar Noktası Programlama - Sadece C2000 'Wendy'ler.....	58
4.4.1	Ayar Noktası Sıcaklıklarını Değiştirmek için.....	58
4.4.2	Ürün Pişirme Sürelerini Değiştirmek İçin.....	58
4.5	Özel Program Modu - Sadece C2000 'Wendy'ler.....	59
Bölüm 5	C8000 Programlama.....	61
5.1	Kontroller ve Göstergeler.....	61
5.1.1	Özellikler.....	61
5.1.2	Çıkartmalar (Bezeme).....	61
5.1.3	Gezinti.....	63
5.2	Saati Ayarlayın.....	65
5.3	Programlama.....	70
5.3.1	Giriş.....	70
5.3.2	Birinci Seviye Erişim ve Programlama.....	70
5.3.3	Varsayılan Ürün Ayarları.....	71
5.3.3.1	4 Kafalı Fritöz (500/600).....	71
5.3.3.2	8 Kafalı Fritöz (59x/69x).....	73
5.3.4	İkinci Seviye Erişim ve Programlama.....	77
5.3.4.1	İkinci Düzey Erişim.....	77
5.3.4.2	Ürün Programlama Parametrelerini Ayarlayın.....	78
5.3.4.3	Kopyalama, Silme ve Ön Ayarlama.....	89
5.3.5	Özel Program Modu.....	94
5.3.6	Program Ayarları Çalışma Sayfası.....	109
5.4	Pişirme.....	112
5.5	Bakım.....	115
5.5.1	Temizleme Modu.....	115
Bölüm 6	Arıza Giderme.....	117
6.1	Giriş.....	117
6.2	Arıza Giderme.....	117
6.3	Sorun Giderme Kılavuzu.....	117
6.4	Hata Kodu Tablosu.....	118
6.5	Bilgi Modu.....	122



# Tablo listesi

Tablo 2-1 Elektrikli Fritöz için Besleme Kablolaması ve Sigortası .....	17
Tablo 3-1 Çalıştırma Bileşenleri .....	25
Tablo 3-2 Düzenli Bakım Programı.....	34
Tablo 6-1 Arıza Giderme .....	117

# Şekiller listesi

Şekil 2-1 Kartonü Üniteden Kaldırma .....	3
Şekil 2-2 Fritözü Yan Yatırma .....	4
Şekil 2-3 Ağırlık Düzeneği Konumu.....	5
Şekil 2-4 Ağırlık Düzeneği .....	6
Şekil 2-5 Üniteyi Tesviyeleme .....	7
Şekil 2-6 Gazlı Modei 600 Havalandırma .....	9
Şekil 2-7 Elektrikli Model 500 Havalandırma .....	10
Şekil 2-8 Gaz Boruları Düzeneği.....	11
Şekil 2-9 Gaz Hattı Bağlantıları .....	13
Şekil 2-10 Kablo Tahdidi .....	16
Şekil 2-11 Filtre Pompası Kontrolü .....	18
Şekil 3-1 Çalıştırma Bileşenleri.....	24
Şekil 3-2 Yüksek Limit Sıfırlama - Gaz .....	27
Şekil 3-3 Yüksek Limit Sıfırlama - Elektrik .....	28
Şekil 3-4 Seviye Göstergeleri .....	29
Şekil 3-5 Vanalar Kapalı - Gazlı .....	30
Şekil 3-6 Vanalar Kapalı - Elektrikli .....	31
Şekil 3-7 Kapağı Kilitleme .....	32
Şekil 3-8 Mili Sıkma .....	32
Şekil 3-9 Kızartma Teknesinden Ürünü Çıkarma .....	34
Şekil 3-10 Filtre Pompa Motoru Koruma Cihazının Manuel Reseti .....	35
Şekil 3-11 Kızartma Teknesi Duvarlarını Kazıma .....	36
Şekil 3-12 Tahliye Vanasının Temizlenmesi .....	37
Şekil 3-13 Fritözü Fırçalama .....	38
Şekil 3-14 Filtre Durulama Hortumu Takma .....	38
Şekil 3-15 Kızartma Teknesi Kapağını Tutma .....	39
Şekil 3-16 Kızartma Teknesinin İçini Durulama .....	39
Şekil 3-17 Durulama Hortumunu Temizleme .....	40
Şekil 3-18 Filtre Pompasından Hava Pompalama .....	40
Şekil 3-19 Yoğuşma Tahliye Çanağının Çıkarılması .....	41
Şekil 3-20 Tahliye Çanağını Kaldırma .....	42
Şekil 3-21 Emiş Denge Borusunu Sökme .....	42
Şekil 3-22 Süzgeci Filtre Zarfına Kaydırma.....	43
Şekil 3-23 Filtre Zarfını Katlama .....	43
Şekil 3-24 Ağırlık Başlığını Kaldırma .....	46





Şekil 3-25 Ağırlık Fırçası .....	47
Şekil 3-26 Ağırlığın Temizlenmesi .....	47
Şekil 3-27 Ağırlığı Kurutma .....	48
Şekil 3-28 Dişi Hızlı Bağlantı Kesme .....	48
Şekil 3-29 Kırmızı Kol Konumu .....	49
Şekil 3-30 Kapak Astarı Vidalarını Geri Çekme .....	49
Şekil 3-31 Contayı Dışarı Çıkarma .....	50
Şekil 3-32 Conta Montajı .....	51
Şekil 3-33 Kapağı Kilitleme .....	51
Şekil 3-34 Çapraz Çubuğu Serbest Bırakma .....	52
Şekil 3-35 Bilya Yatağının Yağlanması .....	52
Şekil 3-36 Mil Dişlerini Yağlama .....	53
Şekil 3-37 Dış Manşon Tespit Vidalarını Gevşetme .....	53
Şekil 3-38 İç Manşonu Çevirme .....	54
Şekil 3-39 Emniyet Tahliye Valfi .....	55
Şekil 3-40 Eleman Yayıcı Konumu .....	56
Şekil 5-1 4-Baş .....	62
Şekil 5-2 8-Baş .....	62

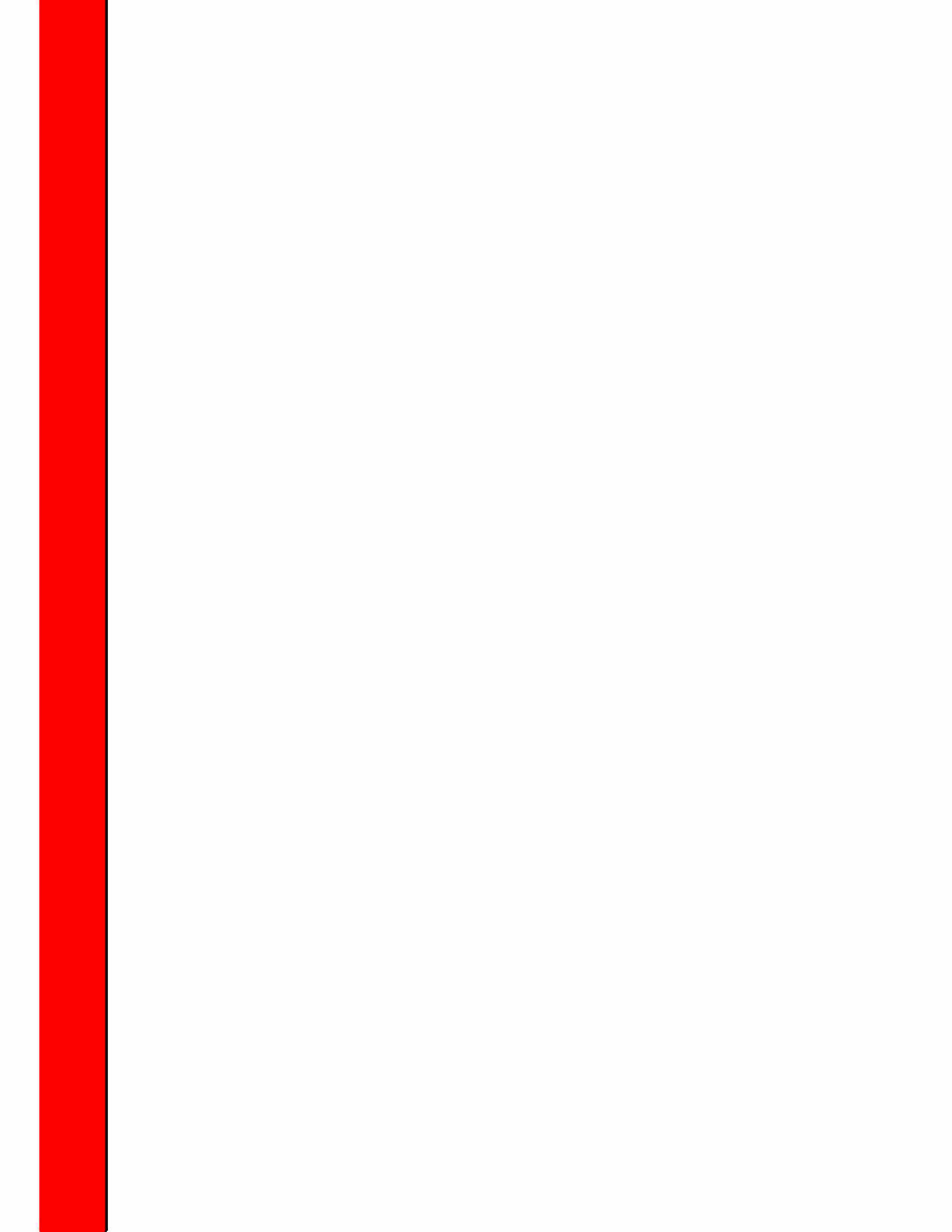




# Emniyet

Henny Penny fritözlerin birçok emniyet özelliği vardır. Ancak emniyetli işletimi sağlamanın tek yolu, doğru montaj, operasyon ve bakım prosedürlerini tam olarak anlamaktır. Bu kılavuzdaki talimatlar cihazınız için uygun prosedürleri öğrenmenize yardımcı olmak amacıyla hazırlanmıştır. Belirli öneme sahip veya emniyetle ilgili yerlerde, TEHLİKE, DİKKAT, UYARI, veya İKAZ kelimeleri kullanılmıştır. Kullanımları aşağıda açıklanmıştır:

 <b>TEHLİKE!</b>	<b>TEHLİKE!</b> kaçınılmadığı takdirde ölüm veya ciddi yaralanmalara neden olacak ani bir tehlikeli durumu işaret eder.
<b>TEHLİKE!</b>	
 <b>UYARI!</b>	<b>UYARI!</b> UYARI, kaçınılmadığı takdirde ölüm veya ciddi yaralanmalara neden olabilecek olası tehlikeli bir durumu işaret eder.
<b>UYARI!</b>	
 <b>DİKKAT</b>	<b>DİKKAT!</b> önlenmediği takdirde orta veya küçük yaralanmalara yol açabilecek tehlikeli durumu belirtir.
<b>DİKKAT!</b>	
<i>İKAZ</i>	<i>İKAZ</i> mal hasarına ilişkin önemli olduğu düşünülen bilgiler için kullanılır.
	Eş Potansiyel Topraklama Sembolü



# Uyumluluk

Bunlar, 500, 561 veya 600 (PFE/PFG 500,561,600) model Elektrikli /Gazlı Basınçlı Fritöz (PFE/PFG) için orijinal versiyonu kontrol edilmiş Henny Penny talimatlarıdır. Bu el kitabı Henny Penny'nin halka açık web sitesinde ([www.hennypenny.com](http://www.hennypenny.com)) mevcuttur. Bu cihazın montajından ve kullanımından önce gerekli tüm kurulum, işletim ve emniyet standartlarına uyulduğundan emin olmak için bu talimatları tamamen okuyun. Cihazın zarar görmesini ve kişisel yaralanmayı önlemek için tüm emniyet mesajlarını okuyun ve onlara uyun.



## UYARI!

- Bu fritöz, su yağa temas etmeyecek bir şekilde monte edilmeli ve kullanılmalıdır. Bu sayede yağ ve buharın sıçrayarak ve aşırı kaynayarak kişisel yaralanmaya yol açması önlenmiş olur; bundan normal ürün nemi hariçtir.
- Yanma Riski! Sıcak yağ içindeyken fritözü veya filtre tahliye tavasını hareket ettirmeyin. Sıcak yağın sıçraması kişisel yaralanma veya ciddi yanıklara yol açabilir.

## UYGUN KULLANIM VE BAKIM

Cihaz restoranlar, fırınlar, hastaneler vb. mutfaklarında ticari kullanıma yöneliktir, ancak bir fabrika ortamında olduğu gibi sürekli kitlesel gıda üretiminde kullanılamaz. Kullanım sırasında ünitenin hava yoluyla A ağırlıklı emisyon ses basıncı 70 db(A)'nın altındadır. Tüm onarımlar, bir tehlikeyi önlemek için üretici, servis temsilcisi veya benzer nitelikli kişiler tarafından yapılmalıdır.

## ELEKTRİK GEREKSİNİMLERİ

Her zaman sünmez kullanın. Sağlanan güç kablosu, sünmez arızalanırsa L1, L2, L3 ve N kabloları gerilimi alacak ve ilk önce kullanımdan kalkacak bir şekilde sünmez ile donatılmalıdır. Sağlanan güç kablosu veya mevcut kablo zarar görürse, kullanmayın; bunun yerine, terminal bloğuna bağlanmak üzere 4 mm kablo boyutunda bilinen iyi bir güç kablosuyla değiştirin. Eğer esnek güç kablosu kullanılacaksa, HO7RN tipi olmalıdır. Güç kaynağı kabloları yağa dayanıklı, esnek ve kılıflı olmalı ve normal polikloropren veya diğer eşdeğer sentetik elastomer kılıflı kablodan hafif olmamalıdır. Bir tehlikeyi önlemek için güç kablosu üretici, servis temsilcisi veya benzer nitelikli kişiler tarafından değiştirilmelidir. F'ritöz devresinde bir aşırı akım devre kesici (RCCB) veya toprak arıza devre kesici (GFCI) gibi bir 30 MA anma değerli koruyucu bir aygıtın kullanılması tavsiye edilir. Bu cihaz, harici bir zamanlayıcı veya ayrı bir uzaktan kumanda sistemi ile kullanılmak üzere tasarlanmamıştır. Topraklama fişinin bağlantısını kesmeyin. Bu fritöz uygun ve emniyetli bir şekilde topraklanmalıdır yoksa

elektrik çarpmasına neden olabilir. Doğru topraklama işlemleri için yerel elektrik düzenlemelerine bakın veya yerel düzenlemeler yoksa Ulusal Elektrik Mevzuatına (ANSI/NFPA No. 70-(güncel sürüm)) bakın. Elektrikli fritöz şu aşağıdaki elektrik değerleri için donatılmış olarak fabrikadan temin edilebilir:

- ABD (UL): 208, 220 veya 440 volt, tek veya üç fazlı, 60 hertz servis.
- Uluslararası (CE): 240, 380, 400, 415 volt, tek veya üç fazlı, 50 hertz servis. Fritözle birlikte sipariş

edilmezse, uygun güç servis kablosu aksesuar olarak sipariş edilmeli veya montajda temin edilmelidir. Doğru güç beslemesini belirlemek için fritöz kapısının içindeki veri plakasını kontrol edin.

KANADA'da, tüm elektrik bağlantıları CSA C22.1, Kanada Elektrik Mevzuatı Bölüm 1 ve/veya yerel düzenlemelere uygun olarak yapılacaktır. Elektrik çarpma riskini önlemek için bu cihaz, diğer cihazlar veya yakınında bulunan dokunulabilir metal yüzeylerle eş potansiyelli bağlama kondüktörü ile topraklanmalıdır.

#### **ATIK ELEKTRİKLİ VE ELEKTRONİK CİHAZLAR (WEEE)**

16 Ağustos 2005 tarihi itibarıyla Avrupa Birliği için Atık Elektrikli ve Elektronik Eşya Yönetmeliği yürürlüğe girdi. Ürünlerimiz WEEE yönetmeliğine göre değerlendirilmiştir. Tehlikeli Maddelerin Kısıtlanması Yönetmeliğine (RoHS) uygun olup olmadıklarını belirlemek için ürünlerimizi gözden geçirdik ve ürünlerimizi ona uygun olarak yeniden tasarladık. Bu yönetmeliklere uyumu devam ettirmek için, bu ünite ayrıştırılmamış belediye atığı olarak imha edilmemelidir. Uygun bertaraf için lütfen size en yakın Henny Penny distribütörünüzle iletişime geçin.

#### **BAKIM**

Bu cihazda emniyetli ve sürekli kullanımı sağlamak için günlük, haftalık, aylık, üç aylık ve yıllık bakım yapılmalıdır. Bu cihaz asla su jeti veya buhar temizleme aletiyle temizlenmemelidir. Temizlik fırçaları cihaz ile birlikte gönderilir ve uygun temizleme talimatları bu el kitabına dahil edilmiştir. Doğru bakım, cihazın ve yağın kullanım ömrünü uzatır ve kullanım ömrü boyunca kullanım maliyetlerini azaltır. Ayrıca, eski yağ, yağın alevlenme noktasının azalması nedeniyle taşma kaynaması ve yangın olasılığını artırır. Yağ sıcaklığı asla 450° F'yi (230° C) aşmamalıdır.

#### **ÇALIŞMA**

Ünite basınç altında çalışır. Kapağın kilidini açmadan ve kendisini açmadan, tahliye valflerini açmadan veya diğer boşaltma aygıtlarını açmadan önce basıncın sıfır (0) PSI olduğundan emin olun.

#### **PERSONEL KISITLAMALARI**

Bu cihaz fiziksel, duyuşal veya zihinsel yetenekleri eksik kişiler (çocuklar dahil) tarafından veya cihazın kullanımıyla ilgili olarak sorumlu bir kişi tarafından denetim veya eğitimden geçmemiş, deneyim ve bilgi eksikliği olan kişiler tarafından kullanılmaz. Çocukların cihazla oynamamaları, cihaz üzerinde temizlik yapmamaları veya bakım yapmamaları için gözetim altında tutulmalıdır.

#### HAVALANDIRMA

Bu cihaz üreticinin talimatlarına uygun olarak monte edilmeli' ve sadece 'üreticinin talimatlarına ve sağlık açısından zararlı maddelerin kabul edilemez konsantrasyonlarının meydana gelmesini önlemek için yürürlükteki yönetmeliklere uygun olarak havalandırılmalıdır. Buhar egzozunun ve kızartma kokularının etkin bir şekilde giderilebilmesi için uygun hava akışı gereklidir. Bu model için hava akımı 33,3 cfm (56,6 m<sup>3</sup>/saat) hava akımıdır. Cihazı monte etmeden veya kullanmadan önce talimatları tamamen okuyun.

#### MONTAJ

Güney Afrika'daki gaz cihazı kurulumları için:

- Montaj, kayıtlı bir montajcı tarafından gerçekleştirilmelidir.
  - Montaj, SANS 10087-1 veya SANS827 gereksinimlerine uygun olmalıdır.
- Avustralya'daki gaz cihazı kurulumları için:
- Montaj, kayıtlı bir montajcı tarafından gerçekleştirilmelidir.
  - Montaj, ilgili AS/NZS5601 gereksinimlerine uygun olmalıdır.

#### CE/AGA/SANS Marker Ürünleri için Teknik Veriler

Nominal Isı Giriş (Net):	Doğal (I <sub>2H</sub> ) = 21.1 KW (72,000 Btu/saat)
	Doğal (I <sub>2E</sub> ) = 21.1 KW (72,000 Btu/saat)
	Doğal (I <sub>2E+</sub> ) = 21.1 KW (72,000 Btu/saat)
	Doğal (I <sub>2L</sub> ) = 21.1 KW (85,000 Btu/saat)
	Doğal (I <sub>2(43.46-45.3 MJ/m<sup>3</sup>(0°C))</sub> ) = 21.1 KW (72,000 Btu/saat)
	Sıvı Propan (I <sub>3P</sub> ) = 21.1 KW (72,000 Btu/saat)
Nominal Isı Giriş (Brüt):	Doğal (I <sub>2H</sub> ) = 23.4 KW (80,000 BTU/saat)
	Doğal (I <sub>2E</sub> ) = 23.4 KW (80,000 BTU/saat)
	Doğal (I <sub>2E+</sub> ) = 23.4 KW (80,000 BTU/saat)

## CE/AGA/SANS Marker Ürünleri için Teknik Veriler

Doğal (I<sub>2L</sub>) = 23.4 KW (80,000 BTU/saat)  
Sıvı Propan (I<sub>3P</sub>) = 22.9 KW (78,000 BTU/saat)  
Güney Afrika (NG) = 23,9 KW (81.550 BTU/sa)  
Güney Afrika (LPG) = 1,63 kg/saat

### Besleme Basıncı:

Doğal (I<sub>2H</sub>) = 11 mbar (1.13 kPa)  
Doğal (I<sub>2E</sub>) = 11 mbar (1.13 kPa)  
Doğal (I<sub>2E+</sub>) = 11 mbar (1.13 kPa)  
Doğal (I<sub>2L</sub>) = 11 mbar (1.13 kPa)  
Sıvı Propan (I<sub>3P</sub>) = 28 mbar (2.8 kPa)  
Sıvı Propan (I<sub>3P</sub>) = 28 mbar (2.8 kPa)  
Sıvı Propan (I<sub>3P</sub>) = 28mbar (2.8 kPa)  
Güney Afrika (NG) = 11 mbar (1,13 kPa)  
Güney Afrika (LPG) = 28 mbar (2,8 kPa)

### Test Noktası Basıncı:

Doğal (I<sub>2H</sub>) = 8.7 mbar (0.87 kPa)  
Doğal (I<sub>2E</sub>) = 8.7 mbar (0.87 kPa)  
Doğal (I<sub>2E+</sub>) = 8.7/10 mbar  
Doğal (I<sub>2L</sub>) = 10 mbar (1 kPa)  
Sıvı Propan (I<sub>3P</sub>) = 25 mbar (2.5 kPa)  
Güney Afrika (NG) = 8,7 mbar (0,87 kPa)  
Güney Afrika (LPG) = 25 mbar (2,5 kPa)

### Enjektör Boyutu:

Doğal (I<sub>2H</sub>) = 1.04 mm  
Doğal (I<sub>2E</sub>) = 1.04 mm  
Doğal (I<sub>2E+</sub>) = 1.04 mm  
Doğal (I<sub>2L</sub>) = 1.04 mm  
Sıvı Propan (I<sub>3P</sub>) = 0.66 mm (2.5 kPa)  
Güney Afrika (NG) = 1,04 mm

## CE/AGA/SANS Marker Ürünleri için Teknik Veriler

Güney Afrika (LPG) = 0,51 mm

Kısıtlayıcı Boyutu:

Doğal (I<sub>2E+</sub>) = 4.1 mm





# Bölüm 1 Giriş

## 1.1 Basınç Fritözü

Henny Penny Basınçlı Fritözü, gıda işleme ekipmanlarının temel bir birimidir. Cihaz, kurumsal ve ticari gıda hizmeti faaliyetlerinde geniş bir uygulama alanı bulmuştur.

### 1.1.1 P-H-T

#### Basınç

Basınç, bu gıda hazırlama yönteminin temelini oluşturur. Bu basınç, gıdanın doğal neminden gelişir. Patentli kapak bu nemi yakalar ve buhar olarak kullanır. Buhar hızla oluştuğu için doğal suların büyük bir kısmı gıdanın içinde tutulur. Özel bir ağırlık düzeneği, tencereden gelen fazla buharı tahliye eder ve sürekli düşük, canlı buhar kızartma tavaşı sağlar.

#### Isı

Üretilen ısı, basınçlı fritözün bir diğer önemli faktörüdür. Önerilen normal kızartma işlemi 315°F ile 325°F arasındadır. Bu da enerji tasarrufu sağlar ve kızartma süresinin kısalmasıyla ömrü uzatır. Enerji tasarrufu, paslanmaz çelik kızartma makinesi ünitesinin kısa kızartma süresi, düşük sıcaklık ve ısı tutma özelliği sayesinde sağlanır.

#### Zaman

Zaman önemlidir, çünkü gıdalar ne kadar kısa sürede kızartılırsa kullanıcılar için o kadar ilave tasarruflar sağlanır. Gıdalar, konvansiyonel bir açık tip kızartma makinesinde kızartmaya göre daha kısa sürede hazır hale gelir.

### 1.1.2 Basınç Yardımı

Henny Penny'nin Basınç Yardımı özelliği restoranların daha küçük tavuk partilerini pişirmelerini ve oluşan optimum basınç miktarından yararlanmalarını sağlar. Daha az miktarda gıda daha az buhar ve dolayısıyla daha az basınç oluşturur. Henny Penny'nin Basınç Yardımı özelliği pişirme döngüsü sırasında basıncı izler ve gerektiğinde otomatik olarak daha fazla basınç ekler.

## 1.2 Doğru Bakım

Tüm Henny Penny donanımlarında olduğu gibi, ünite itina ve bakım gerektirir. Bakım ve temizleme gereksinimleri bu el kitabına dahil edilmiştir ve birimin çalıştırılmasının düzenli bir parçası olmalıdır.

## 1.3 Yardım

Harici yardıma ihtiyaç duyarsanız, bölgenizdeki yerel distribütörü arayın, veya Henny Penny Teknik Desteği için 1-800-417-8405'i veya 1-937-456-8405'i arayın.

## 1.4 Model Çeşitleri

Bu el kitabı hem gaz hem de elektrikli modelleri, çeşitli seçenekleri ve başlıca aksesuarları kapsar. Bilgilerin yalnızca bir model türüyle ilgili olduğu durumlarda bu durum belirtilir.

# Bölüm 2 Kurulum

## 2.1 Giriş

Bu bölümde Henny Penny Basınçlı Fritözlerinin elektrikli ve gaz modelleri için montaj talimatları verilmiştir.



### UYARI!

Elektrik çarpması veya parça hasarı oluşabileceğinden matkapla veya vida gibi herhangi cisimle fritözü delmeyin.

NOT: Bu ünitenin kurulumu sadece kalifiye bir servis teknisyeni tarafından yapılmalıdır.

## 2.2 Ambalajdan Çıkarma Talimatları

Fritöz ahşap bir tabana cıvatalanmış olarak sevk edilir ve bir karton kapla kaplanmıştır. Hem gazlı hem de elektrikli modelleri tamamen monte edilmiş olarak sevk edilir. Sipariş edilmişse, opsiyonel tekerlekleri ayrı paketlenir ve gönderilir.

- 1) Bandı kutunun alt tarafından kesin.  
NOT: Herhangi bir nakliye hasarı teslimatçının yanında not edilmeli ve o gitmeden imzalanmış olmalıdır.
- 2) Kartonu fritözden kaldırın. Bkz. [Şekil 2-1 Kartonu Üniteden Kaldırma, Sayfa 3.](#)



Şekil 2-1 Kartonu Üniteden Kaldırma

- 3) Fritöz kapağını açın ve sepeti ve tüm aksesuarları çıkarın.
- 4) Fritözü desteklere dayayarak yan tarafına yatırın. Bkz. [Şekil 2-2 Fritözü Yan Yatırma, Sayfa 4.](#)

### UYARI!

Kişisel yaralanmayı önlemek için fritözü taşıırken dikkatli olun. Fritöz ağırlığı yaklaşık 300 lbs (136 Kg) 'dır.



01180004

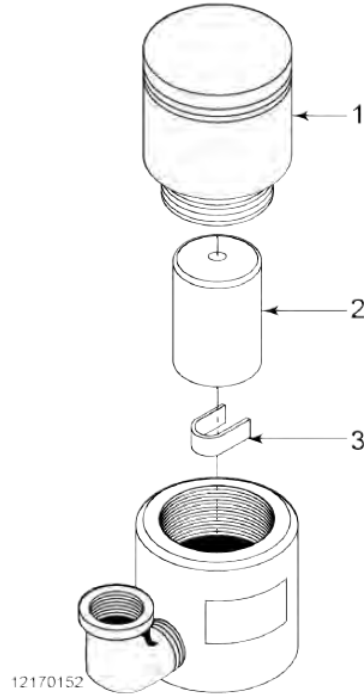
**Şekil 2-2 Fritözü Yan Yatırma**

- 5) Ahşap sevkiyat tabanından dört ayak civatasını çıkarın. Ahşap tabanı çıkarın ve atın.
- 6) Tesviye ayar ayakları sağlamak için sevkiyat civatalarını ayaklara geri takın. Sipariş edilmişse, tekerleklerini ayaklara monte edin ve ön taraftaki tekerlekleri kilitleyin.
- 7) Fritözü dik konuma getirin.
- 8) Ağırlık düzeneğini çalışmaya hazırlayın. Bkz. [Şekil 2-3 Ağırlık Düzeneği Konumu, Sayfa 5.](#)



**Şekil 2-3 Ağırlık Düzeneği Konumu**

NOT: Metal sevkiyat desteği (3), sevkiyat sırasında ağırlık orifisini ve ağırlığı (2) korumak için ağırlık düzeneğinin içine yerleştirilir. Bu destek, montaj ve çalıştırma öncesinde kaldırılmalıdır. Bkz. [Şekil 2-4 Ağırlık Düzeneği](#), Sayfa 6.



Şekil 2-4 Ağırlık Düzenegi

- Ağırlık başlığını (1) sökün. Bkz. [Şekil 2-4 Ağırlık Düzenegi, Sayfa 6.](#)
  - Yuvarlak ağırlığı (2) çıkarın. Bkz. [Şekil 2-4 Ağırlık Düzenegi, Sayfa 6.](#)
  - Sevkiyat desteğini (3) çıkarın ve atın. Bkz. [Şekil 2-4 Ağırlık Düzenegi, Sayfa 6.](#)
  - Ağırlıktaki orifisi kuru bir bezle temizleyin.
  - Ağırlığı yerine takın ve ağırlık kapağını takın.
- 9) Kapağı açın ve paketleri ve rafları kızartma potasının içinden çıkarın.
- 10) Fritöz dolabından koruyucu kağıdı çıkarın. Dış yüzeyinin nemli bir bezle temizlenmesi gerekir.

## 2.3 Fritöz Konumunu Seçme

Çalışması, hızı ve kullanışlılığı için fritözün doğru konumu çok önemlidir. Yiyecek siparişlerinin tamamlanmasına müdahale etmeyen ve kolay doldurma ve boşaltma sağlayan bir konum seçin. Operatörler, gıdaları çiğden pişmiş hale gelinceye kadar kızartmanın ve ürünü sıcak bir yede tutmanın hızlı ve kesintisiz hizmeti sağladığını buldular. Fritözün en az bir tarafının yanında dökme veya boşaltma masaları bulunmalıdır. En iyi verimin doğrusal bir işletimle elde edileceğini unutmayın, başka bir deyişle pişmemiş ürün bir tarafta ve pişmiş ürünse diğer tarafta olmalıdır. Sipariş düzeneği çok az bir verim kaybıyla uzaklaştırılabilir. Fritözün bakımını düzgün bir

şekilde yapmak için fritözün her bir tarafında 24 inç (60,69 cm) boşluk olması gerekir. Servis için erişim, yan panel çıkarılarak sağlanabilir. Ayrıca, yanma odasına yeterli hava beslemesi için gaz ünitesinin tabanının çevresinde en az 6 inç (15,24 cm) bulunmalıdır.



### UYARI!

- Kızgın yağın sıçraması sonucu ağır yanıkların oluşmasını önlemek için fritözü devrilmeyecek veya hareket etmeyecek bir şekilde yerleştirin ve monte edin. Dengeleme için tahdit edici bağlar kullanılabilir.
- Yangını önlemek için, fritözü tüm yanıcı malzemelerle arasında minimum boşlukla monte edin; yandan 6 inç (15,24 cm), arkadan 6 inç (15,24 cm). Doğru monte edilmişse, gazlı fritöz yanıcı zeminlerde ve yanıcı duvarlara yakın olarak kullanılmak üzere dizayn edilmiştir.

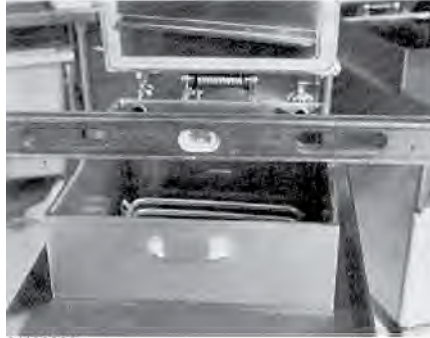


### DİKKAT

Yangın oluşmasından ve gereçlerin tahrip olmasından kaçınmak için kızartıcının altındaki alan malzeme depolamak için kullanılmamalıdır.

## 2.4 Fritözün Seviyelenmesi

Doğru kullanım için, açık fritöz, bir kenarından bir kenarına ve önden arkaya düz olmalıdır. Orta kuyuda tekne bileziğinin çevresindeki düz alanlara yerleştirilen bir tesviye aletini kullanarak ünite tesviyelenene kadar tekerlekleri ayarlayın. Bkz. [Şekil 2-5 Üniteyi Tesviyeleme, Sayfa 7](#).



01180006

Y\_J 2-5 Üniteyi Tesviyeleme



### TEHLİKE!

Bu seviyeleme talimatlarına uyulmaması ciddi yanıklara, kişisel yaralanma, yangın ve / veya maddi hasara sebep olabilecek kızartma dolabının yağ taşımasına yol açabilir.

## 2.5 Fritözün Havalandırılması

Fritöz için uygun bir boşaltma davlumbazı veya havalandırma sistemine tahliye olanağı sağlanmalıdır. Bu, buhar egzozunun ve kızartma kokularının etkin bir şekilde giderilmesini sağlamak için gereklidir. Fritözün çalışmasına müdahaleyi önlemek için bir egzoz kanopisi tasarlanırken özel önlem alınmalıdır. Uygun bir sistemi tasarlamaya yardım etmesi için yerel bir havalandırma veya ısıtma şirketine danışmanızı öneririz. Bkz. [Şekil 2-6 Gazlı Modei 600 Havalandırma, Sayfa 9](#) ve [Şekil 2-7 Elektrikli Model 500 Havalandırma, Sayfa 10](#).



### DİKKAT

Gazlı fritözü monte ederken, gaz bacası egzoz borusuna bir uzantı eklemeyin. Bu, brülörün doğru çalışmasını bozabilir ve arızalara ve olası negatif geri çekmeye yol açabilir.

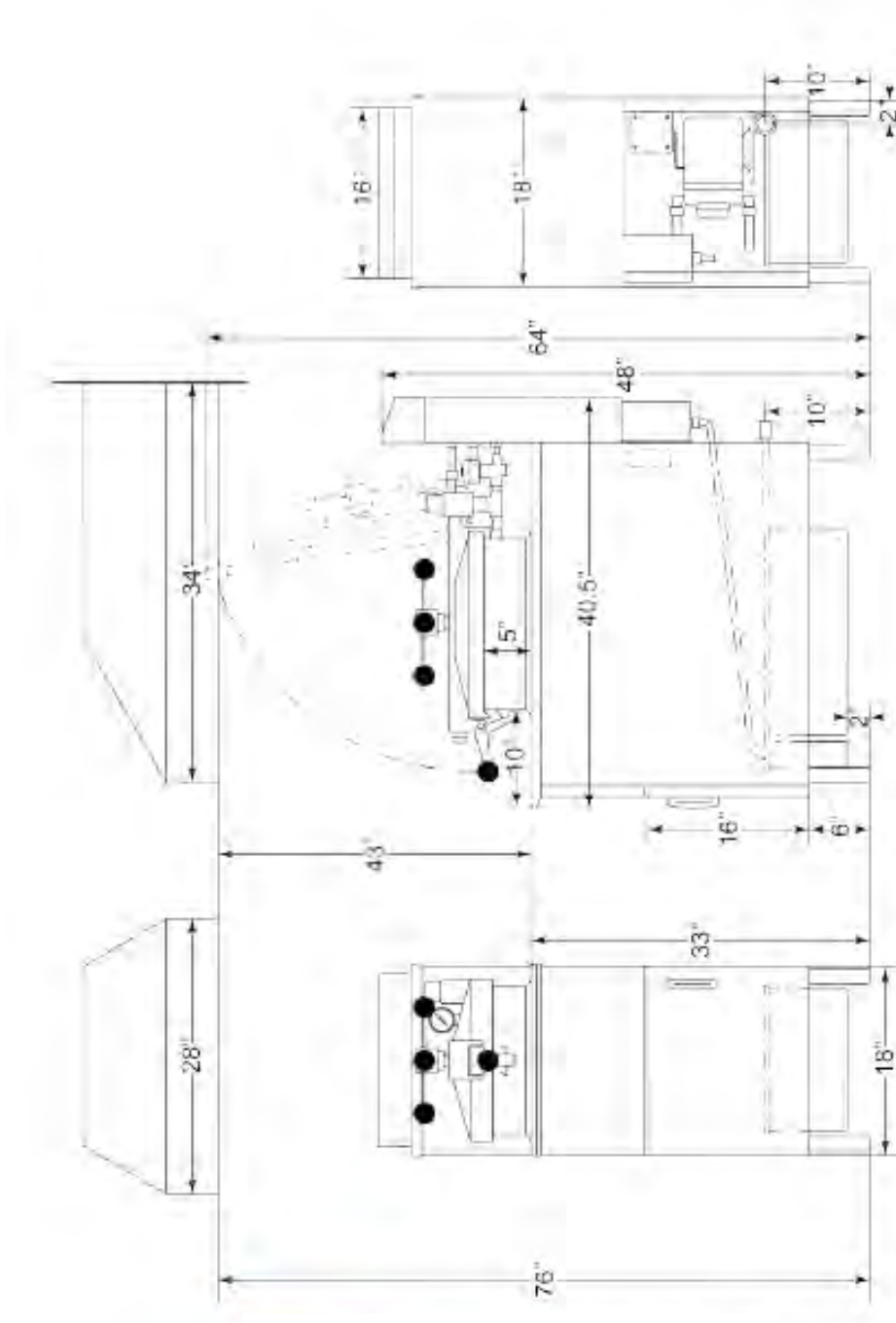
### İKAZ

Havalandırma yerel, il ve ulusal mevzuata uygun olmalıdır. Yerel itfaiye idaresi veya inşaat yetkililerine danışın.

### NOT

Dizayn ve boyutlar gösterilenden farklı olabilir.





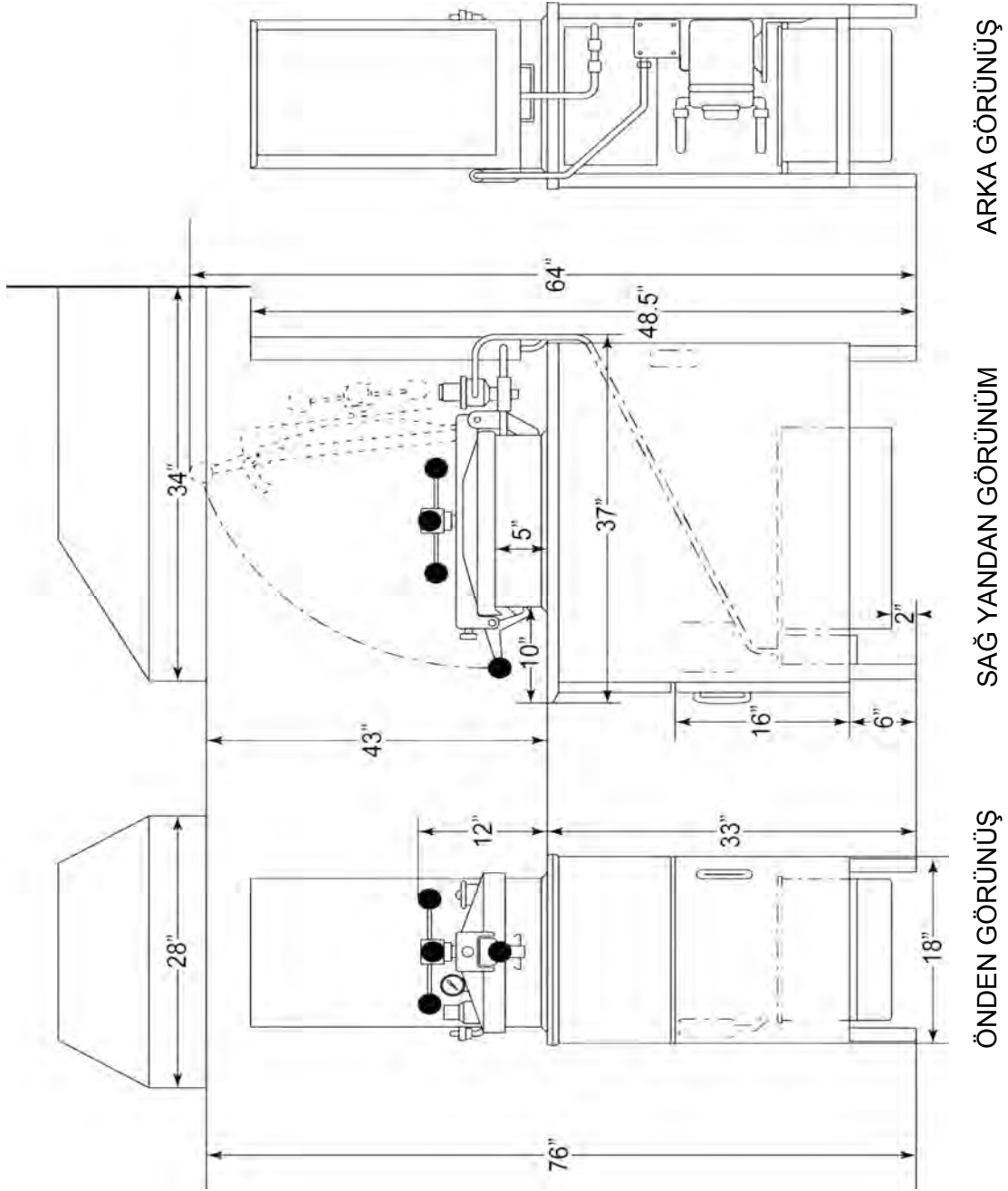
Şekil 2-6 Gazlı Modei 600 Havalandırma

01180007

ÖNDEN GÖRÜNÜŞ

SAĞ YANDAN GÖRÜNÜM

ARKA GÖRÜNÜŞ



Şekil 2-7 Elektrikli Model 500 Havalandırma

## 2.6 Gaz Beslemesi

Gaz fritözü, fabrikadan doğal gaz veya propan gazı için temin edilebilir. Doğru gaz besleme gereksinimlerini belirlemek için dolabın sağ tarafındaki panelde bulunan veri

plakasını kontrol edin. Doğal gaz için minimum besleme 7 inç su kolonu (1,7 kPa) ve propan içinse 10 inç su kolonudur (2,49 kPa). Maksimum gaz beslemesi 14 inç su kolonudur (3,49 kPa veya 0,5 psi).

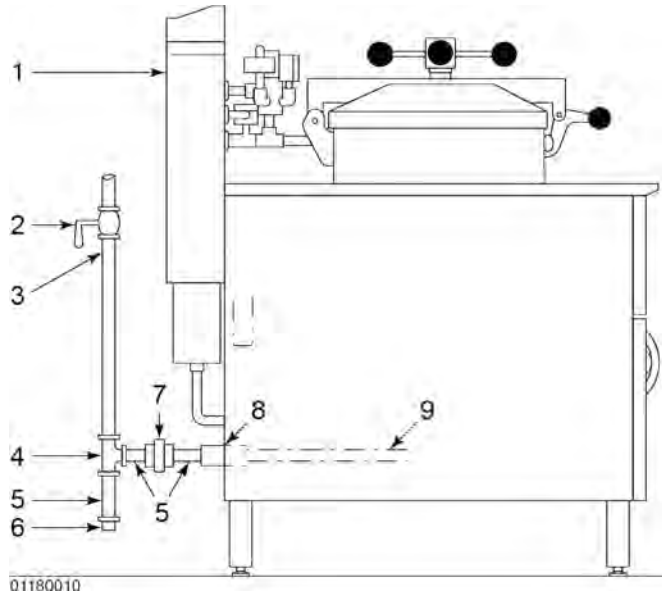


## UYARI!

Veri plakasında belirtilenden farklı bir gaz kullanmaya çalışmayın. Dönüştürme kitleri gerekirse dağıtıcınız tarafından monte edilebilir. Yanlış gaz beslemesi, patlama veya yangına yol açarak ciddi yaralanmalar ve/veya maddi hasara neden olabilir.

## 2.7 Gaz Boru Tesisatı

Fritözü ana gaz hattı beslemesine bağlamanın önerilen türü için bkz. [Şekil 2-8 Gaz Boruları Düzenegi, Sayfa 11](#).



Şekil 2-8 Gaz Boruları Düzenegi

1	BUHAR EGZOZ BACASI	6	KAPAK
2	KESME VALFI	7	RAKOR
3	YÜKSELTİCİ	8	1/2 İNÇ GAZ GİRİŞ BAĞLANTISI
4	T BAĞLANTI	9	1/2 İNÇ GAZ HATTI
5	NİPEL		

Olası ciddi yaralanmaları önlemek için:

- Montaj, Amerikan Ulusal Standardı Z223.1-Son Sürüm Ulusal Yakıt Gazı Kanununa ve yerel belediye inşaat düzenlemelerine uygun olmalıdır. Kanada'da montaj, Standart CSAB149-1 ve 2, Kurulum Mevzuatı Gaz Yakan Cihazlar kısmına ve yerel düzenlemelere uygun olmalıdır. Avustralya'da montaj Avustralya'nın gereksinimlerine uygun olmalıdır.
- Fritöz ve onun manuel kapatma vanasının, sistemin herhangi bir basınç testinde test basıncı 1/2 psig (3,45 kPa) (34,47 mbar) değerini aştığında gaz besleme boru hattı sisteminden bağlantısı kesilmelidir.
- Fritöz, gaz besleme boru hattı sisteminin herhangi bir basınç testi sırasında test basınçları <sup>Sayfa</sup> 1/2 psig (3,45 kPa) (34,47 mbar) değerine eşit veya daha düşük olduğunda manüel kapatma valfini kapatmak yoluyla gaz besleme boru hattı sisteminden yalıtılmalıdır.
- Gaz servis bağlantıları için standart 1/2 inç, siyah çelik boru ve dövülebilir bağlantı parçaları kullanılmalıdır.
- Dökme demir bağlantı parçaları kullanmayın.
- 1/2 inç yan boru tavsiye edilse de, hat uygun boyutta olmalı ve ölçer ile fritöz arasında basınç kaybı olmadan maksimum talebi karşılamaya yetecek miktarda gaz sağlayacak bir şekilde monte edilmelidir. Boru hattı sistemindeki basınç kaybı 0,3 inç su kolonunu (0,747 mbar) aşmamalıdır.



## UYARI!

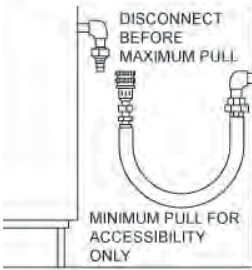
Fritözü temizleme ve servis yapmak amacıyla taşımak için olanaklar sağlanmalıdır. Bu, şu şekilde gerçekleştirilebilir:

1. Manuel bir gaz kapatma vanası ve bağlantı kesme rakoru monte ederek
2. ANSI standardı Z21.41 veya CAN 1-6.9 ile uyumlu bir hızlı bağlantı kesme kaplinli (Parça No.19921) Taşınabilir Gazlı Aygıtlar için Konnektör Standardı ANSI Z21.6 veya CAN/CSA 6.16 ile uyumlu olan, ağır hizmet tasarımı AGA sertifikalı bir konektör monte eder. Ayrıca, fritöz hareketini sınırlandırmak için konnektöre ve hızlı bağlantı kesme cihazına veya onun boru tesisatına bağlı olmaksızın fritözün hareketini sınırlandırmak için uygun olanaklar sağlanmalıdır. Esnek gaz hattı için doğru bağlantılar ve kablo tahdidi için bkz. [Şekil 2-9 Gaz Hattı Bağlantıları, Sayfa 13](#).  
İKAZ Kablo tahditi, fritözün duvardan çekilebileceği mesafeyi sınırlar. Fritözü temizlemek ve bakımını yapmak için, kablo ünitiden çıkarılmalı ve esnek gaz

hattı bağlantısı kesilmelidir. Bu sayede, kızartma makinesinin tüm tarafına daha iyi erişim sağlanacaktır. Gaz hattı ve kablo tahdidi, temizlik ve servis tamamlandıktan sonra tekrar bağlanmalıdır

### GAS PIPING

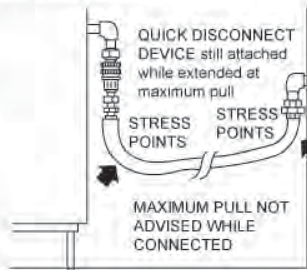
**RIGHT**  
MINIMUM PULL of equipment away from wall permissible for accessibility to Quick Disconnect Device



DISCONNECT BEFORE MAXIMUM PULL

MINIMUM PULL FOR ACCESSIBILITY ONLY

**WRONG**  
AVOID SHARP BENDS AND KINKS when pulling equipment away from wall (Maximum pull will kink ends, even if installed properly, and reduce Connector life)



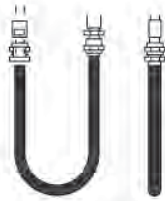
QUICK DISCONNECT DEVICE still attached while extended at maximum pull

STRESS POINTS

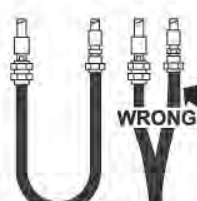
STRESS POINTS

MAXIMUM PULL NOT ADVISED WHILE CONNECTED

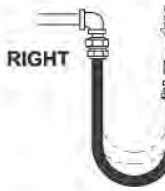
**RIGHT**  
Couplings and hose should be installed in the same plane as shown at left. DO NOT OFFSET COUPLINGS - this causes torsional twisting and undue strain causing premature failure




**WRONG**



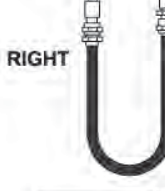
**RIGHT**  
This is the correct way to install metal hose for vertical traverse. Note the single, natural loop. Allowing a sharp bend, as shown at right, strains and twists the metal hose to a point of early failure at the coupling




**WRONG**



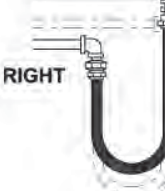
**RIGHT**  
Maintain the minimum or larger bending diameter between the couplings for longest life. Closing in the diameter at the coupling, as shown at right, creates double bends causing work work fatigue failure of the fittings.



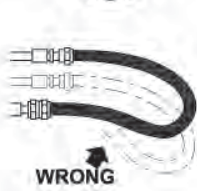
**WRONG**



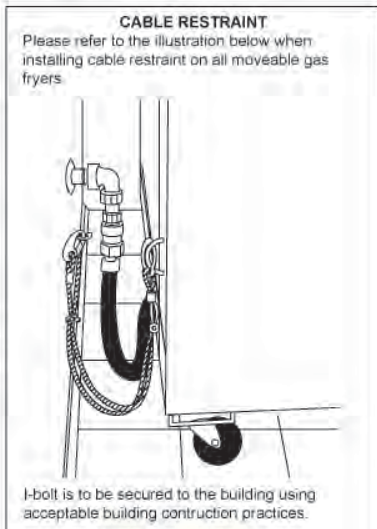
**RIGHT**  
In all installations where "self-draining" is not necessary, connect metal hose in a vertical loop. DO NOT CONNECT METAL HOSE HORIZONTALLY... unless "self-draining" is necessary, then use support on lower plane as shown at left.



**WRONG**



**CABLE RESTRAINT**  
Please refer to the illustration below when installing cable restraint on all moveable gas fryers



I-bolt is to be secured to the building using acceptable building construction practices.

**CAUTION**

**DRY WALL CONSTRUCTION**  
Secure I-bolt to a building stud DO NOT attach to dry wall only. Also, locate the I-bolt at teh same height as the gas service. Preferred installation is approximately six inches to either side of service. Cable restraint must be at least six inches shorter than flexible gas line.

**CAUTION**

Utilize elbows when necessary to avoid sharp kinks or excessive bending. For ease of movement, install with a "lazy" loop. gas appliance must be disconnected prior to maximum movement. (Minimum movement is permissible for hose disconnection).

07170019

Şekil 2-9 Gaz Hattı Bağlantıları

## 2.8 Gaz Sızdırmazlık Testi

NOT: Gaz beslemesini açmadan önce, gaz kontrol vanasındaki gaz vanası topuzunun kapalı konumda olduğundan emin olun.

Hat ve bağlantı parçaları monte edildikten sonra gaz kaçağı olup olmadığını kontrol edin. Basit bir kontrol yöntemi, gazı açıp tüm bağlantıları bir sabun çözeltisiyle fırçalamaktır. Kabarcıklar oluşursa, bu kaçan gazı gösterir. Bu durumda, hat bağlantıları yeniden yapılmalıdır.



### UYARI!

Yangın veya patlamayı önlemek için asla yanan bir kibrit veya açık alev kullanarak gaz kaçağını test etmeyin. Tutuşan gaz ciddi kişisel yaralanmalara ve/veya maddi hasara yol açabilir.

## 2.9 Gaz Basınç Regülatörü Ayarı

Otomatik gaz vanasındaki gaz basıncı regülatörü fabrikada aşağıdaki gibi ayarlanmıştır:

- Doğal: 3,5 inç su kolonu (0,87 kPa)
- Propan: 10,0 inç su kolonu (2,49 kPa)

NOT: Gaz basınç regülatörü Henny Penny tarafından ayarlanmıştır ve kullanıcı tarafından ayarlanmayacaktır.

## 2.10 Gaz Pilotu ve Brülörü Ateşleme/Kapatma Prosedürleri

### 2.10.1 Ateşleme Prosedürü - Katı Hal Ateşleme

- 1) Kızartma potası şu prosedüre göre temizlenmelidir: [3.10 Kızartma Teknesini Temizleme, Sayfa 44](#).
- 2) Kızartma potası yağla doğru seviyeye kadar doldurulmalıdır. Bkz. [3.2 Yağ Doldurma veya Ekleme, Sayfa 28](#).
- 3) Güç anahtarını kapalı konuma getirin.
- 4) Gaz vanası topuzunu saat yönünün tersi yönde çevirerek kapalı pozisyona getirin (kapalı aşağı bakacak şekilde).
- 5) Brülör bölmesinde biriken gazın kaçması için yeterli bir süre (en az 5 dakika) bekleyin.
- 6) Gaz vanası topuzunu saat yönünde çevirerek açık (açık aşağı bakacak şekilde) konuma getirin.
- 7) Ana güç anahtarını açık konuma getirin.
- 8) Brülörün yanması için yaklaşık 45 saniye bekleyin.

9) Gaz brülörünün ateşlenmesini dinleyin. Brülör içindeki gaz jetlerinin ateşlenmesi nedeniyle işitilebilir bir ses olacaktır.

10) Brülör yanar ve yağ sıcaklığı önceden ayarlanmış sıcaklığa ulaşana kadar çalışır ve hazır LED'i yanar.

*İKAZ:* Brülörü kızartma potasında yağ yokken 10 saniyeden fazla açık bırakmayın, aksi takdirde kızartma potası hasarı meydana gelebilir.

## 2.10.2 Kapatma Prosedürleri

1) Ana güç anahtarını kapalı konuma getirin.

2) Gaz vanası topuzunu saat yönünün tersine çevirerek kapalı pozisyona getirin.

## 2.11 Pilot Alev Ayarı

Pilot alevi fabrikada önceden ayarlıdır. Ayarlama gerekiyorsa, yerel bağımsız Henny Penny distribütörünüzle iletişime geçin.

## 2.12 Basınç regülatörü Ayarı (Gazlı Modeller)

Gaz regülatörü fabrikada doğal gaz için 3.5 inç su kolonu (0.87 kPa) değerine ayarlanmıştır (propan için 10.0 inç (2.49 kPa)). Eğer ayar gerekiyorsa yerel Henny Penny distribütörünüzle iletişime geçin.

## 2.13 Elektrik Gereksinimleri (Elektrikli Modeller)

Elektrikli fritöz fabrikadan şu voltaj değerlerinde temin edilebilir:

- ABD (UL): 208, 220 veya 440 volt, tek veya üç fazlı, 60 hertz hizmet.
- Uluslararası (CE): 240, 380, 400, 415 volt, tek veya üç fazlı, 50 hertz hizmet.

Fritözle birlikte sipariş edilmezse, uygun güç servis kablosu aksesuar olarak sipariş edilmeli veya montajda temin edilmelidir. Doğru güç beslemesini belirlemek için fritöz kapısının içindeki veri plakasına göz atın.



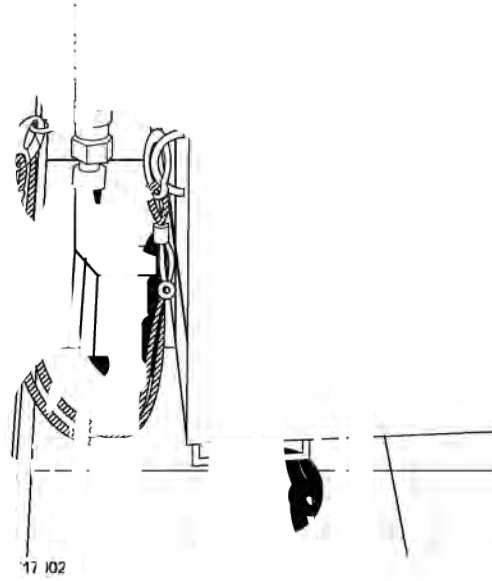
### UYARI!

- Bu fritöz uygun ve emniyetli bir şekilde topraklanmalıdır yoksa elektrik çarpmasına neden olabilir. Doğru topraklama işlemleri için yerel elektrik düzenlemelerine bakın veya yerel düzenlemeler yoksa Ulusal Elektrik Mevzuatına (ANSI/NFPA No. 70-(güncel sürüm)) bakın. Kanada'da tüm elektrik bağlantıları, CSA C22.1, Kanada Elektrik Mevzuatı Kısım 1 ve/veya yerel düzenlemelere göre bağlanmalıdır.
- Elektrik çarpmasından kaçınmak için cihaza, topraklanmamış iletkenlerin bağlantısını kesecek harici bir devre kesici takılmalıdır. Bu birimdeki ana güç anahtarı tüm hatlardaki elektriği kesmez



NOT: ABD'de sürekli bağlantılı tekerlekli elektrikli fritözlerde esnek bir boru kılıf ve bir kablo tahdidi kullanılmalıdır.

Fritöze saha besleme kablağı veri tablosunda belirtilen boyutta olmalıdır. 600 volt ve 90°C anma değeri izolasyonlu bakır iletken olmalıdır. 50 fit (15,24 m)'den uzun kablolar için bir yukarı boy kabloyu kullanın. Bkz. [Şekil 2-10 Kablo Tahdidi, Sayfa 16](#). Kablo tahdidini fritöze sabitlemek için arka fritöz çerçevesinde delikler mevcuttur. Kablo tahdidi, kızartma makinesinin devrilmesini önlemez. I-cıvata, kabul edilebilir yapı inşaatı uygulamaları kullanılarak binaya sabitlenmelidir.



Şekil 2-10 Kablo Tahdidi



**DİKKAT**

ALÇIPAN YAPI I-cıvatayı bir yapı saplamasına sabitleyin. Sadece alçıpan duvarı oturtmayın. Tercih edilen kurulum, servisin her iki tarafında yaklaşık altı inçtir. Kablo tahdidi esnek boru kanaldan en az altı inç daha kısa olmalıdır.



Tablo 2-1 Elektrikli Fritöz için Besleme Kablolaması ve Sigortası

Volt	Faz	KW	Amper	Besleme Kablosu Boyutu	Alan (mm <sup>2</sup> )	Minimum Sigorta Boyutu
208	Tek	11,25	54	6	13,3	90
208	Tek	13,50	65	4	21,2	100
208	Üç	11,25	31	10	5,26	50
208	Üç	13,50	38	8	8,37	60
240	Tek	11,25	47	6	13,3	80
240	Tek	13,50	56	6	13,3	90
240	Üç	11,25	27	10	5,26	45
240	Üç	13,50	33	8	8,37	50
480	Üç	11,25	14	14	2,08	25
480	Üç	13,50	16	14	2,08	25

## 2.14 Elektrik Gereksinimi (Gazlı Modeller)

Fazlı fritöz, 120 volt, tek faz, 60 Hz, 10 amper, 3 telli topraklanmış servis veya 230 volt, tek faz, 50 Hz, 5 amper, 1 faz servis gerektirir. 120 voltluk gazlı fritöz sizi çarpmalara karşı korumak için fabrikada topraklanmış (topraklı) bir kablo ve fiş ile donatılmıştır ve üç girişli topraklanmış bir prize takılmalıdır. Topraklama çatalını kesmeyin veya çıkarmayın. Bir kablay diyagramı sağ taraf panelin arkasında bulunmaktadır ve yan panel çıkarılarak erişilebilir. 230 voltluk fiş tüm yerel, eyalet ve ulusal mevzuata uygun olmalıdır.



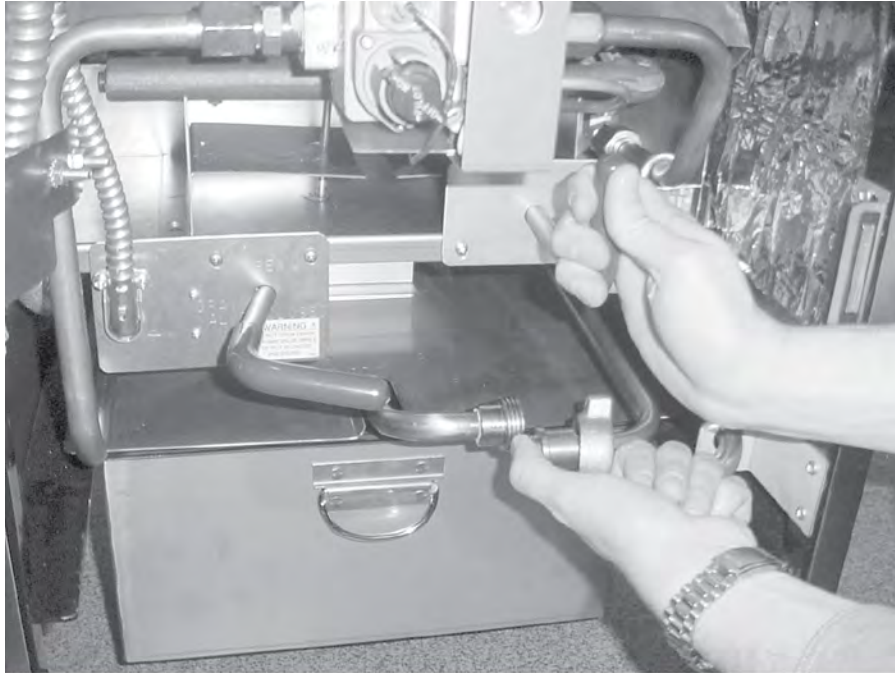
### UYARI!

- Toprak fişinin bağlantısını kaldırmayın. Bu fritöz gerekli ve güvenli bir şekilde topraklanmalıdır yoksa elektrik çarpmasına neden olabilir. Doğru topraklama işlemleri için yerel elektrik düzenlemelerine bakın veya yerel düzenlemeler yoksa Ulusal Elektrik Mevzuatına ( ANSI/ NFPA No. 70-(güncel sürüm)) bakın. Kanada'da tüm elektrik bağlantıları, CSA C22.1, Kanada Elektrik Mevzuatı Kısım 1 ve/veya yerel düzenlemelere göre bağlanmalıdır.
- Elektrik çarpmasından kaçınmak için cihaza, topraklanmamış iletkenlerin bağlantısını kesecek harici bir devre kesici takılmalıdır. Bu birimdeki ana güç anahtarı tüm hatlardaki elektriği kesmez

## 2.15 Filtre Pompasının Kontrolü

Yeni veya eski fritözlerde aşağıdaki test prosedürünü kullanın.

- 1) Fritözün ön kapısını açın.
- 2) Filtre rakor bağlantısını gevşetin.
- 3) Ana güç anahtarını pompa pozisyonuna çevirin. Filtre vanasını açın. Elektrik motorunun çalıştığını duyacaksınız. İKAZ Pompayı sadece birkaç saniye çalıştırın, aksi takdirde pompada hasar oluşabilir.
- 4) Başparmağınızı açık filtre rakoru eteğinin üzerine yerleştirin. Bkz.Şekil 2-11 *Filtre Pompası Kontrolü*, Sayfa 18. Emişi hissetmelisiniz. Filtre vanasını kapatın. Pompayı kapatın.



01180011

Şekil 2-11 Filtre Pompası Kontrolü

## 2.16 Motor Yatakları

Elektrikli motor yatakları kalıcı olarak yağlanmıştır. Yağlamayın.

Bu işlem test döngüsünü tamamlar. Fonksiyonlardan herhangi biri çalışmazsa, montajı yeniden kontrol edin. Sorun devam ederse bu el kitabının diğer bölümlerine başvurun veya yetkili Henny Penny distribütörünü arayın.

## 2.17 Çalışma Kontrolleri

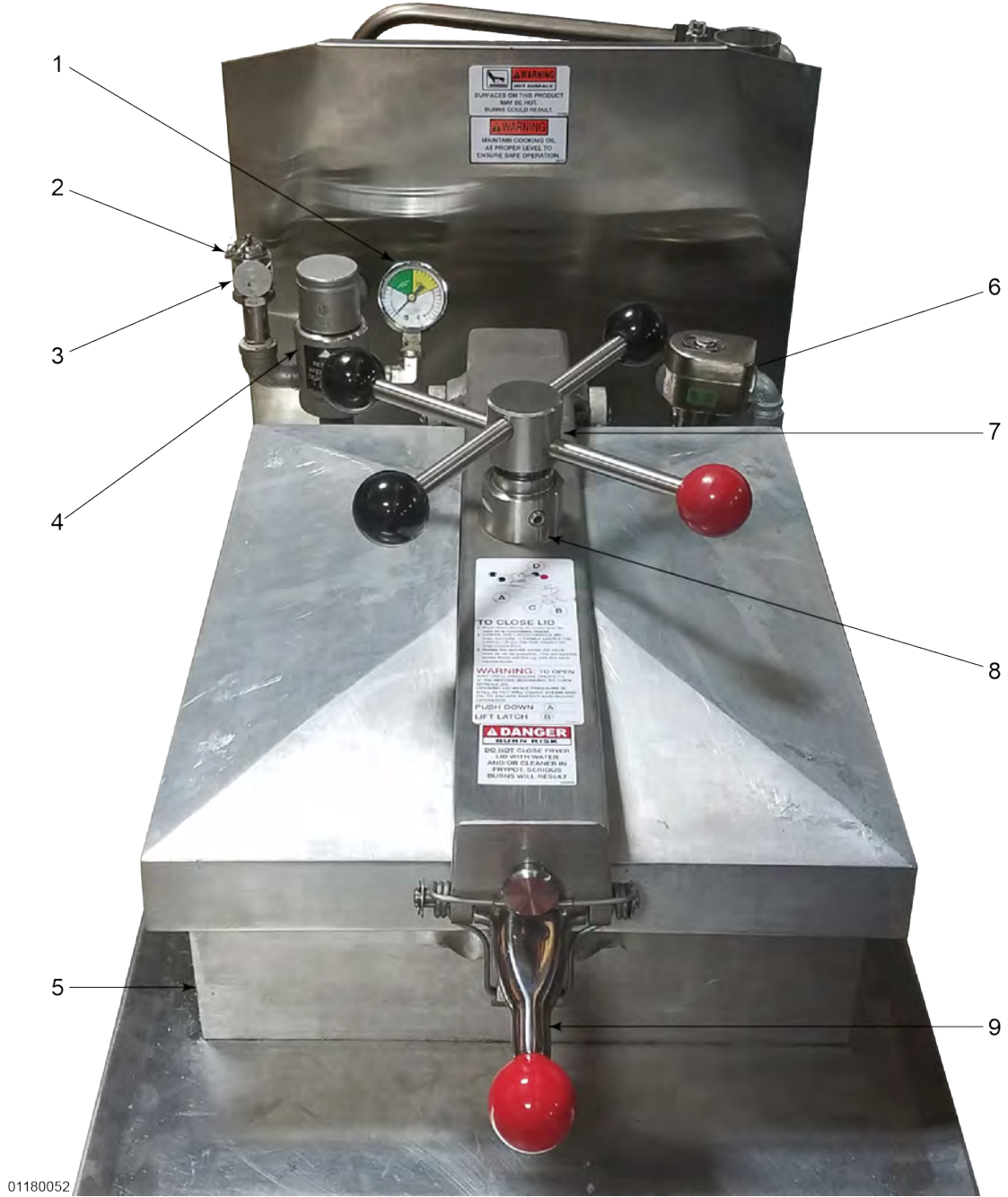
- 1) Basınç göstergesindeki gösterge iğnesinin Çalışma Bölgesinde olduğundan emin olmak için göstergeye bakın. NOT: Basınç oluşmazsa yerel Henny Penny servis ofisinizle iletişime geçin.
- 2) Tahliye vanasında ve filtre vanasında kaçak olup olmadığını kontrol edin.
- 3) Pişirme döngüsünün sonunda aşağıdakileri kontrol edin:
  - Zamanlayıcı çalışıyor olmalıdır.
  - Fritözün basıncı otomatik olarak düşmelidir.



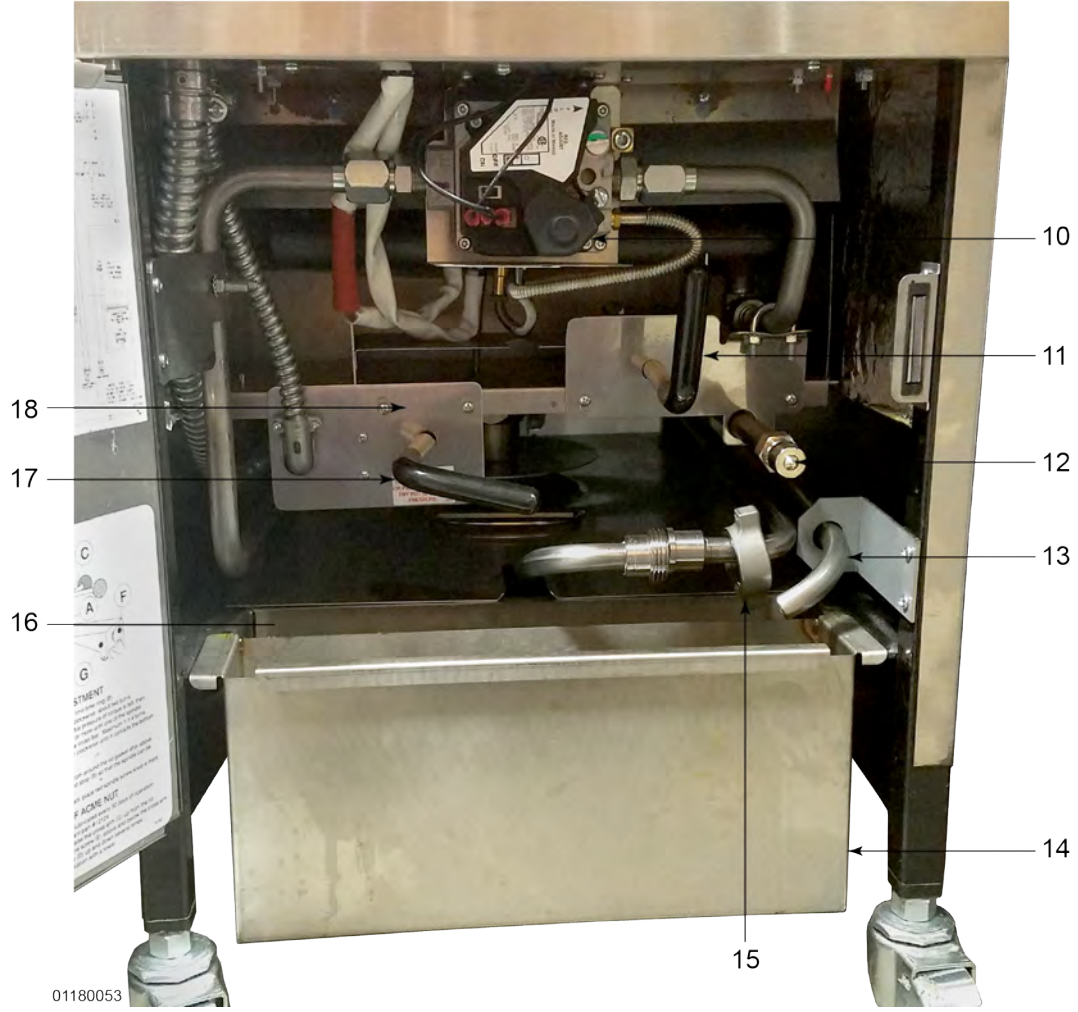
# Bölüm 3 İşletme ve Bakım

## 3.1 Çalıştırma Bileşenleri

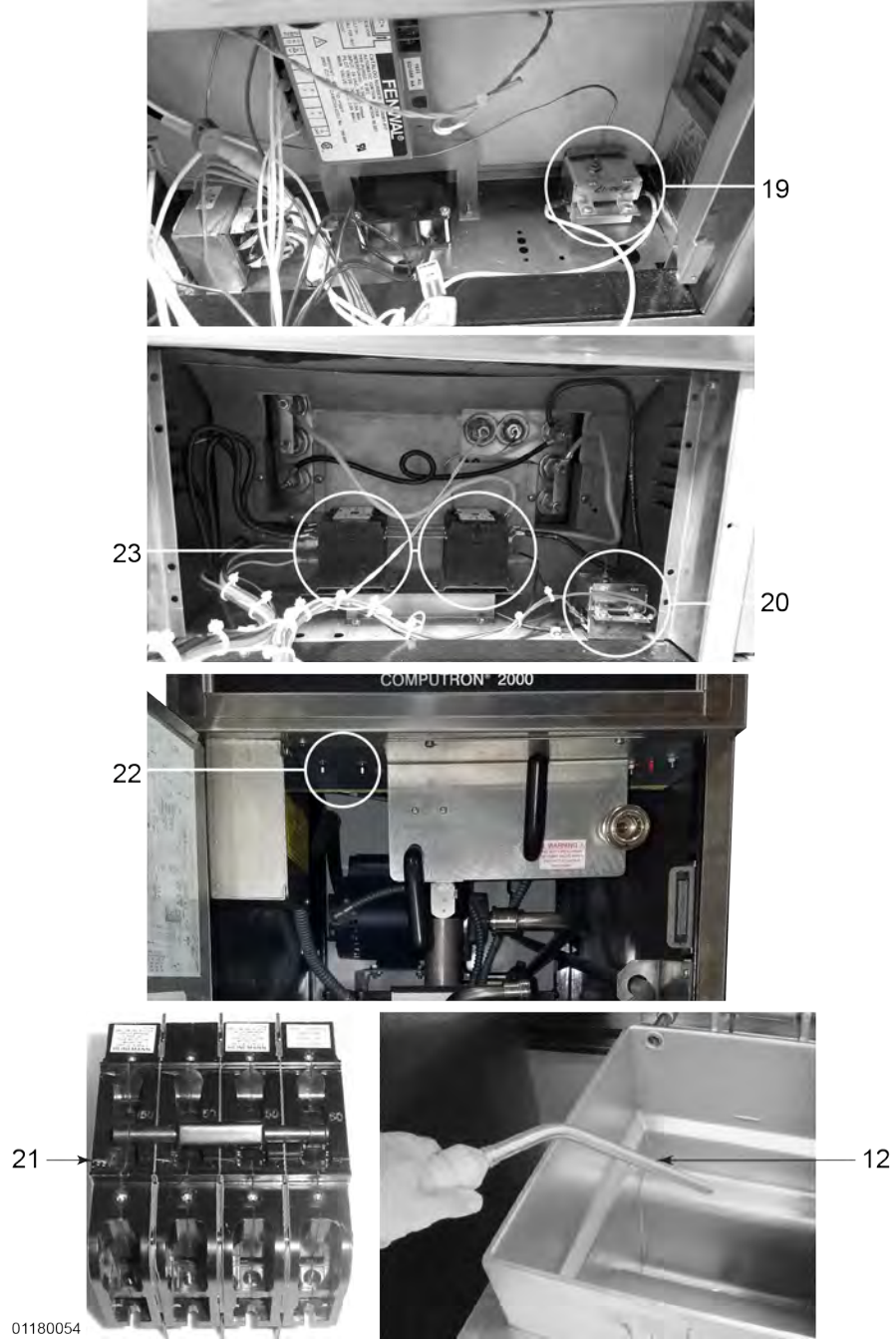
İşletme bileşenleri bu bölümde açıklanmıştır.



01180052







Şekil 3-1 Çalıştırma Bileşenleri

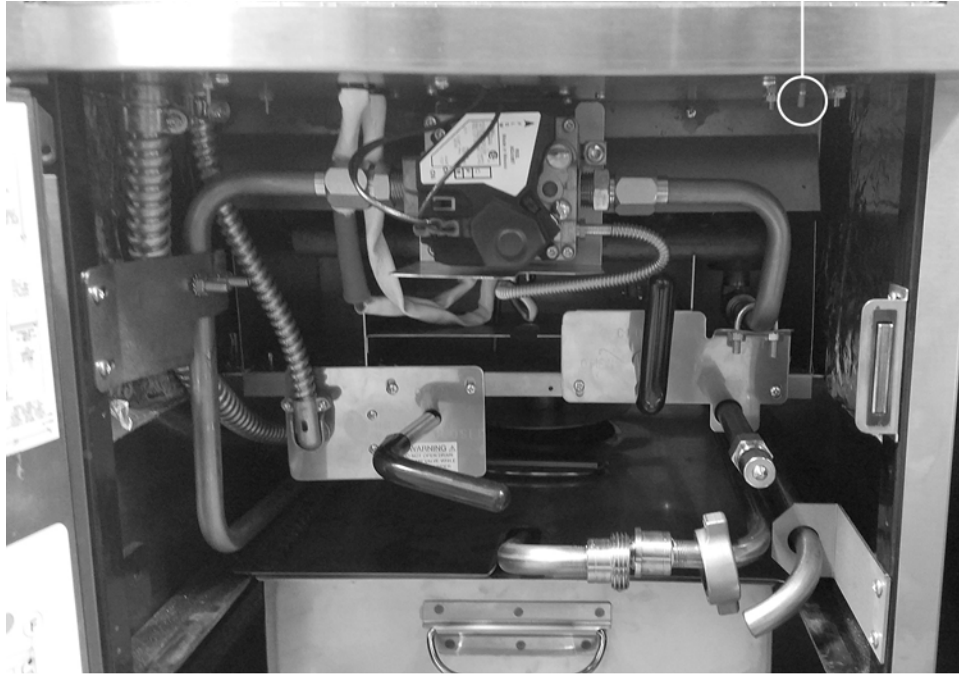


Tablo 3-1 Çalıştırma Bileşenleri

Parça No.	Açıklama	Fonksiyonlar
1	Basınç Göstergesi	Kızartma potasının içindeki basıncı gösterir.
2	Emniyet Tahliye Valfi Halkası	<b>UYARI! Bu halkayı çekmeyin, buhardan kaynaklanan şiddetli yanıklar ortaya oluşacaktır.</b>
3	Emniyet Tahliye Vanası	Bu bir ASME onaylı yay yüklü bir vanadır, 14.5 psi değere ayarlıdır; eğer ağırlık düzeneği tıkanırsa bu emniyet vanası fazla basıncı giderir ve kızartma potası odasını 14.5 psi (999 mbar) değerinde tutar. <b>UYARI! Emniyet tahliye valfi aktif hale gelirse, kızartma potasındaki tüm basıncı tahliye etmek için ana güç anahtarını kapalı konuma çevirin. Ciddi yanıkları ve yaralanmaları önlemek için, bir sonraki kullanımdan önce fritözün bakımını yapın.</b>
4	Ağırlık Düzeneği	Bu ağırlık tarzi, basınç emniyet valfi kızartma potası içinde sürekli bir buhar basıncı düzeyini korur; aşırı buhar egzoz bacasından tahliye edilir. <b>UYARI! Her gün ağırlık tertibatının temizlenmemesi, fritözde çok fazla basınç birikmesine yol açabilir. Ağır yaralanmalar ve yanıklarla sonuçlanabilir.</b>
5	Kızartma potası (teknesi)	Pişirme yağın tutar ve cazırtıların toplanması için uygun bir soğuk bölgeyi bulundurur.
6	Solenoid Valf	Basıncın kızartma teknesinde (potasında) tutulmasını sağlayan elektromekanik bir ayardır; solenoid valf Pişirme Döngüsünün başında kapanır ve pişirme döngüsünün sonunda kontroller tarafından otomatik olarak açılır; eğer bu valf kirlenirse veya Teflon bileziği yırtılırsa basınç oluşmaz ve onarılmalıdır.
7	Mil Düzeneği	Kapaktan sonra sıkılan bir düzenek olup mandallıdır ve kapağın üst kısmına basınç uygular; kapak contası kızartma teknesi çerçevesine basınç uygular; bir librelilik iç basınç oluşturduktan sonra kapak astarı bir kilitleme pimini kilitleme manşonuna doğru iter ve böylece kızartma teknesi basınçlıyken milin dönmesini engeller.
8	Kapak Sınır Durdurucusu	Kapak contası ile kızartma teknesi arasında uygun sızdırmazlığı elde etmek için kullanılan dişli ayarlanabilir bir manşondur; milin saat yönünde dönüş sayısını kontrol ederek gerçekleştirilir.
9	Kapak Mandalı	Kapağı kapalı tutmak için pozitif mandal sağlayan yay yüklü mandal; bu mandal, mil tertibatı ve kapak contasıyla birlikte basınç sızdırmaz bir kızartma teknesi odası sağlar.

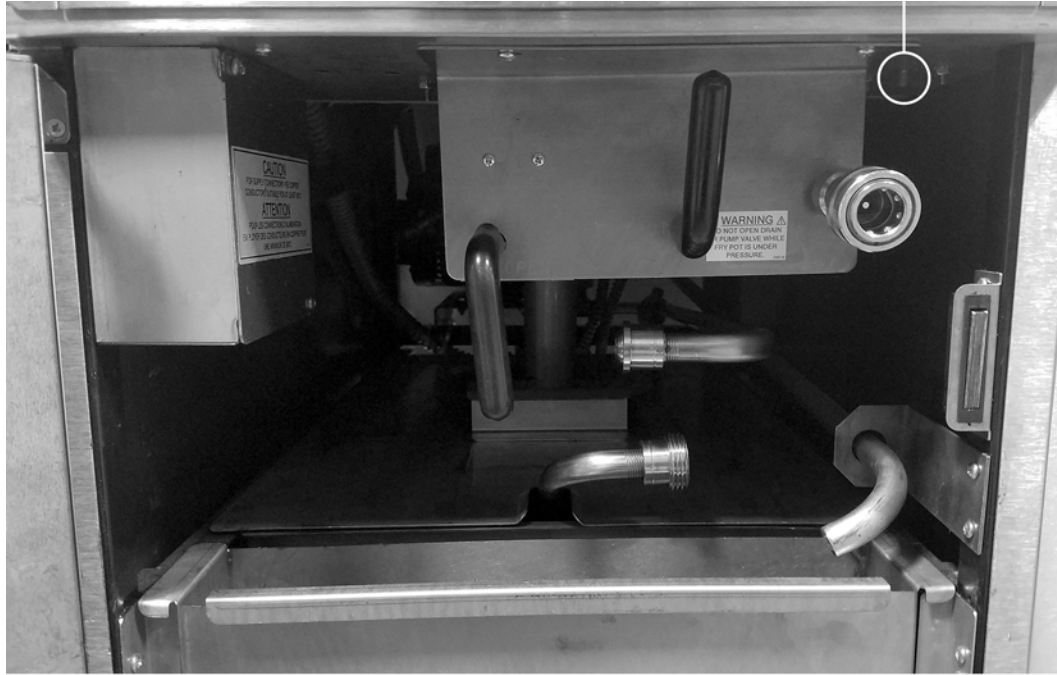
Parça No.	Açıklama	Fonksiyonlar
10	Gaz Kontrol Vanası (Sadece Gazlı Modeller)	Brülöre giden gaz akışını kontrol eder.
11	Filtre Vanası (Valfi)	Güç anahtarı pompalama konumundayken bu iki yönlü valf filtrelenmiş yağı tahliye tavaasına, kızartma teknesine geri yönlendirir.
12	Durulama Hortumu (Opsiyonel)	Kızartma teknesinden gıda partiküllerini filtre tavaasına durulamak için kullanılan bir el hortumudur; hızlı bağlantı kesme fittingine bağlanır.
13	Yoğuşma Tahliye Hattı	Buhar egzoz sisteminde toplanan yoğuşmayı yoğuşma tavaasına yönlendirmek için kullanılan hortum.
14	Yoğuşma Tahliye Tavasası	Buhar egzoz sisteminde oluşan yoğuşma toplanma noktasıdır; periyodik olarak kaldırın ve boşaltın.
15	Filtre Rakoru	Filtreyi filtreleme pompasına bağlar ve filtrenin ve tahliye tavaasının kolay kaldırılmasına olanak verir.
16	Filtre Tahliye Tavasası	Filtreyi barındıran çıkarılabilir tava, kızartma teknesinden tahliye edildiğinde yağı yakalar; eski yağı kaldırmak ve atmak için de kullanılır. <b>UYARI! Sıcak yağı içeren filtre tahliye tavasası hareket ettirilirken, sıcak yüzeylerden veya sıçramalardan kaynaklanan yanıkları önlemek için son derece özen gösterin.</b>
17	Tahliye Valfi (Sadece Kol Gösterilmiştir)	Normalde kapalı olan iki yönlü küresel valftir; kızartma teknesinden yağı filtre tahliye tavaasına tahliye etmek için kolu çevirin.
18	Tahliye Kilitleme Anahtarı	Ana güç anahtarı açıkken bir operatörün istemeden kızartma teknesindeki yağı tahliye etmesi durumunda kızartma teknesi için koruma sağlayan bir mikroanahtardır; anahtar tahliye valfi açıldığında ısıyı otomatik olarak kapatır. <b>TEHLİKE! Kızartma teknesi basınç altındayken boşaltma vanasını açmayın. Basıncın atmosfer basıncına düşmesini sağlayın. Aksi takdirde, sıcak yağ egzoz yapar ve ciddi yarıklara yol açar.</b>
19	Yüksek Sıcaklık Sınırı	Yağın sıcaklığını algılayan bir kontrol; eğer yağın sıcaklığı emniyetli çalışma sınırını aşarsa bu kontrol açılır ve fritöze giden ısıyı kapatır; yağın sıcaklığı emniyetli bir çalışma sınırına düştüğünde kapının arkasında bulunan kontrol paneli altındaki kırmızı sıfırlama butonuna basılarak kontrol manuel sıfırlanmalıdır. Yüksek sınır sıfırlama butonu konumu için bkz. <a href="#">Şekil 3-2 Yüksek Limit Sıfırlama - Gaz, Sayfa 27</a> ve <a href="#">Şekil 3-3 Yüksek Limit Sıfırlama - Elektrik, Sayfa 28</a> .
20	Trafo	Düşük voltajlı bileşenlere uyum sağlamak için gerilimi azaltır.

Parça No.	Açıklama	Fonksiyonlar
21	Devre Kesici (Sadece Tek Fazlı Elektrikli Modeller)	Elektrik devresini açar ve elemanlara giden gücü kaldırır.
22	Devre Kesiciler (Sadece Elektrikli Modeller)	Akım nominal değeri aştığında devreyi kesen koruyucu bir cihaz.
23	Kontaktörler (Sadece Elektrikli Modeller)	Isıtma elemanlarına giden gücü röleler; bir röle yüksek sınırla seri halindedir ve diğeri de kontrollerle seri halindedir.
24*	Kapak Yayı	Kapağı kaldırmaya ve onu açık tutmaya yardım eder (siper örtük olarak).
25*	Yoğuşma Tahliye Kanalı	Bu, kapak açıldığında iç astarda biriken nemi tahliye hattına kanalize eder ve nem damlacıklarının yağa düşmesini engeller.
26*	Kapak Contası	Kızartma teknesi odası için basınç contası sağlar.



12170162

Şekil 3-2 Yüksek Limit Sıfırlama - Gaz



12170161

Şekil 3-3 Yüksek Limit Sıfırlama - Elektrik

### 3.2 Yağ Doldurma veya Ekleme



#### UYARI!

Kızartma tavasına sıcak yağı dökerken ciddi yanıklardan kaçınmak için eldiven takın ve sıçratmamaya dikkat edin.

- Yağ seviyesi her zaman kızartma teknesinin arkasındaki kızartma teknesi göstergesindeki gibi olmalıdır (izleyen sayfadaki fotoğrafa bakın). Bu talimatlara uyulmaması yangına ve/veya fritöz hasarına neden olabilir.

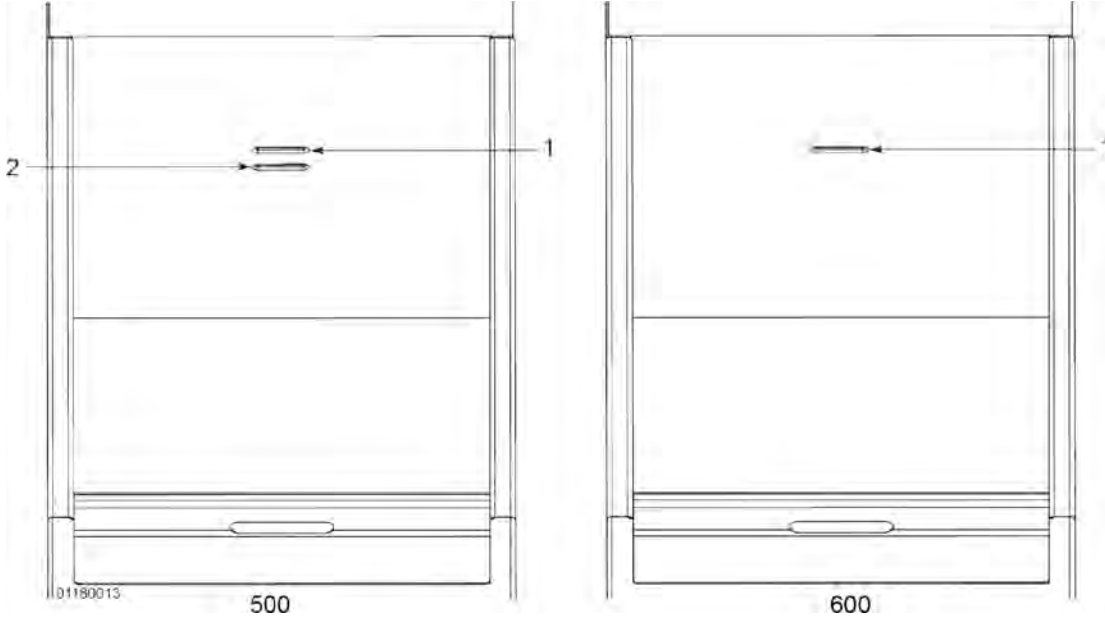


#### DİKKAT

- Katı yağ kullanıldığında yağı kızartma teknesinin içine yerleştirmeden önce onu harici bir ısı kaynağında eritmeniz önerilir. Elektrikli fritözler üzerindeki elemanlar veya gazlı fritözler üzerindeki kızartma teknesi yüzeyi tamamen daldırılmalıdır. Yangın veya kızartma teknesi hasarı meydana gelebilir.

- Fritözde yüksek kaliteli bir kızartma yağı kullanmanız tavsiye edilir Bazı düşük kaliteli yağlar yüksek nem ihtiva ettiğinden dolayı köpüklenmeye ve taşmaya neden olur.

Elektrikli model 500, 48 lbs. (21,8 kg) sıvı yağ ve gazlı model 43 lbs (19,5 kg) gerektirir. Model 500 fritözlerde kızartma teknesinin arka duvarına işlenmiş iki seviye gösterge çizgisi bulunurken, model 600'de sadece bir seviye göstergesi bulunmaktadır. Seviye göstergesi çizgileri doğru yağ seviyelerini gösterir. Bkz. [Şekil 3-4 Seviye Göstergeleri, Sayfa 29](#).



**Şekil 3-4 Seviye Göstergeleri**

Soğuk yağ bir tek seviye çizgisinin altında 1/2 inç (12.7 mm) kadar doldurulmalıdır ve iki seviye gösterge çizgili kızartma tekneleri durumundaysa soğuk yağ alt seviye gösterge çizgisiyle eşit olmalıdır. Isındığında yağ genişler ve yağ sıcak olduğunda seviye indikatörü çizgisinde veya model 500'de en üst seviye indikatör çizgisinde olmalıdır.

### 3.3 Yağ Bakımı



**TEHLİKE!** Ciddi yanıklara, kişisel yaralanma, yangın ve / veya maddi hasara sebep olabilecek kızartma teknesinin yağ taşırmamasından kaçınmak için aşağıdaki talimatlara uyun.

1. Pane ürünleri kızartmak yağı temiz tutmak için sık sık filtrelemeyi gerektirir. Yağ, her 3 ila 6 Pişirme Döngüsünden sonra filtrelenmelidir. En kaliteli ürün için filtreleme yapmaksızın 6 Pişirme Döngüsünü aşmayın. Bkz. [3.7 Yağı Filtreleme., Sayfa 35](#).
2. Yağı doğru pişirme düzeyinde tutun. Gerektiğinde yeni yağ ekleyin.

3. Sepetleri ürünle aşırı doldurmayın (model 600 fritözler için 12 lbs. (5.4 kg) ve model 500 fritözler için 10 lbs. (4.6 kg) ve aşırı nem içeriği olan ürünü sepetlere yerleştirmekten kaçının.

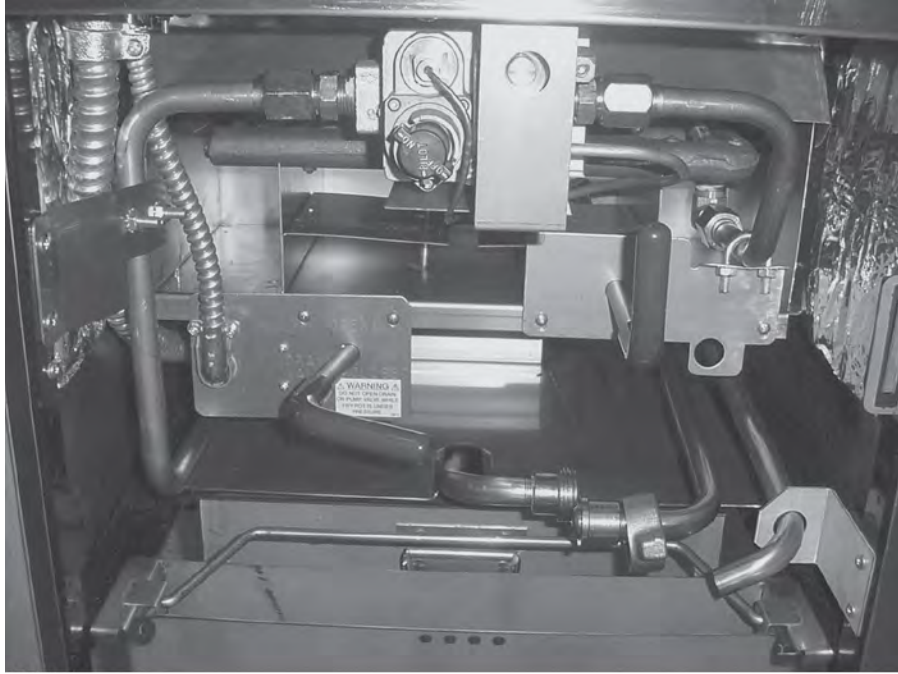
**TEHLİKE!**

Uzun süreli kullanımda, yağın alevlenme noktası düşer. Aşırı dumanlanma veya köpüklenme belirtileri gösterirse yağı dökün, aksi takdirde ciddi yanıklar, yaralanma, yangın ve/veya mal hasarına yol açabilir.

### 3.4 Temel İşlemler

Kontroller ve göstergeler bilgisi için bkz. [4.2 Programlama Talimatları, Sayfa 57](#). Bunlar sadece temel prosedürlerdir. Daha ayrıntılı talimatlar için Wendy'nin işletme prosedürlerine bakın.

- 1) Tahliye vanasının kapalı konumda olduğundan emin olun. Her iki model türünde kapalı valf konumu için bkz. [Şekil 3-5 Vanalar Kapalı - Gazlı, Sayfa 30](#) ve [Şekil 3-6 Vanalar Kapalı - Elektrikli, Sayfa 31](#).



Şekil 3-5 Vanalar Kapalı - Gazlı





01180014

**Şekil 3-6 Vanalar Kapalı - Elektrikli**

- 2) Kızartma sepetini kızartma teknesinden çıkarın ve kapağı açık bırakın.
- 3) Kızartma teknesine yağ doldurun.

**DİKKAT!**

Yeni, katı yağ kullanıldığında yağı kızartma teknesinin içine yerleştirmeden önce onu harici bir ısı kaynağında eritmeniz önerilir. Elemanlar tamamen yağla kaplanmazsa yangın veya kızartma teknesi hasarı meydana gelebilir.

- 4) Güç düğmesini pişirme konumuna getirin. Ünite otomatik olarak Eritme Döngüsüne girer. Sıcaklık 230°F'a (110°C) ulaştığında, kontrol Isı Döngüsüne girer ve sıcaklık ayarına ulaşılan kadar yağı ısıtır.

**DİKKAT!**

Tüm ısıtma elemanlarını ya da gaz kızartma teknesinin kavisli yüzeyini tamamen kaplayacak kadar yağ bulunmadıkça Eritme Döngüsünü baypas etmeyin. Eritme Döngüsü bu yüzeyler kaplanmadan bypass edilirse, yağın çok fazla dumanlanması veya yangın meydana gelecektir.

NOT: İsteniyorsa eritme döngüsünü bir ürün butonuna basarak ve onu 4 saniye basılı tutarak baypas edin.

- 5) Kızartma teknesi boyunca sıcaklığı stabil hale getirmek için yağı tamamen karıştırın.
- 6) Eğer yağ bir gece önce kapatıldığında filtrenmemişse, yağ kızartma sıcaklığına ulaştıktan sonra, fritöz kullanılmadan önce şimdi filtrenmelidir. Bkz. [3.7 Yağı Filtreleme](#), Sayfa 35.

### TEHLİKE!

Eğer yağ sıcaklığı 420°F'ı (216°C) aşarsa, ana devre kesicideki gücü hemen kapatın ve fritözü tamir ettirin. Yağın sıcaklığı alevlenme noktasını aşarsa yangın meydana gelecektir ve bu da ciddi yanıklara ve/veya maddi hasara yol açar.

- 7) Sepeti hafifçe yağdan çıkarın ve parçaları ayırmak için sepeti sallayın.
- 8) Sepet kolunu çıkarın ve kapağı hızla kapatın ve kapağı kilitleyin. Bkz. [Şekil 3-7 Kapağı Kilitleme](#), Sayfa 32.



01180016

Y\_J 3-7 Kapağı Kilitleme

- 9) Kapak milini saat yönünde sıkarak kapağı kapatın. Milin üzerindeki kırmızı topuzu, mandaldaki kırmızı topuzla hizalayın. Bkz. [Şekil 3-8 Mili Sıkma](#), Sayfa 32.



01180017

Şekil 3-8 Mili Sıkma



## TEHLİKE!

**Kapağı düzgün bir şekilde mandalayın ve kırmızı topuzları hizalayın, aksi takdirde ağır yanıklara neden olacaktır.**

- 10) Bir Pişirme Döngüsü başlatmak için sayaç (zamanlayıcı) düğmesine basın. Ekran pişirme süresini sayaçlamaya başlar.  
NOT: Yağ sıcaklığını kontrol etmek için program butonuna basın. Bir Pişirme Döngüsünü durdurmak için zamanlayıcı düğmesine basın ve basılı tutun.
- 11) Birkaç dakika içinde basınç göstergesi Çalışma Bölgesine yükselir. Aksi takdirde prosedürleri tekrar kontrol edin ve bkz. [Bölüm 6 Arıza Giderme, Sayfa 117](#).
- 12) Pişirme Döngüsünün sonunda, fritözün basıncı otomatik olarak düşer, bir alarm çalar ve ekran "DONE (BİTTİ)" göstererek yanıp söner. Alarmı durdurmak için zamanlayıcı düğmesine basın.

## TEHLİKE!

**Basınç sıfıra düşene kadar kapağı açmaya çalışmayın. Fritöz basınç altındayken kapak kilitlenir. Kapak mandalını zorlamayın veya basınç altındayken kapağı açmayın. Fritöz basınçlıyken kapağın açılması, sıcak yağın ve buharın kızartma teknesinden kaçmasını sağlayarak ciddi yanıklara yol açar.**

- 13) Basınç sıfıra düştükten sonra mili saat yönünün tersine çevirin. *İKAZ* Kapağı açarken mil çapraz kolunu çevirmeyin veya döndürmeyin, çünkü çapraz çubuğun içindeki acme somununa hasar verebilir.
- 14) Kapaktaki yoğuşmanın büyük bir kısmının yağa değil de tahliye kanalından tahliye edilmesini sağlamak için kapağın mandalını açın ve kapağı hızla kaldırın. *İKAZ* Kapağın arka durdurucusuna çarpmasına izin vermeyin, menteşenin hasar görmesine neden olabilir.
- 15) Ayrılabilir kolu kullanarak sepeti kaldırın ve onu boşaltmak için kızartma teknesinin kenarına asın. Ürünü tutma tavasına boşaltın. Bkz. [Şekil 3-9 Kızartma Teknesinden Ürünü Çıkarma, Sayfa 34](#).



**Şekil 3-9 Kızartma Teknesinden Ürünü Çıkarma**

### 3.5 Düzenli Bakım Programı

Tüm gıda servis ekipmanlarında olduğu gibi, Henny Penny basınçlı fritözleri de bakım ve düzenli onarım gerektirir. Aşağıdaki tablo programlanmış bir bakım özeti sunar.

**Tablo 3-2 Düzenli Bakım Programı**

Prosedür	Sıklık
Yağ filtreleme.	Her 3-6 kızartma döngüsünde
Filtre pompası sorunu önleme.	Gerektiğinde
Yağın değiştirilmesi.	Gerektiğinde
Filtre torbasının değiştirilmesi.	Gerektiğinde
Kızartma teknesinin temizliği.	Yağı değiştirmeden önce
Ağırlık valfinin temizlenmesi.	Günlük
Gece kapatma prosedürleri.	Günlük
Opsiyonel durulama hortumunda bozulma olup olmadığını kontrol edin.	Haftalık
Kapak contasının ters çevrilmesi.	Üç aylık
Kapak yağlama.	Üç aylık
Sınır durdurma ayarı.	Üç aylık
Yayıcı çubuklarının sıklığını kontrol edin.	Üç aylık
Emniyet tahliye valfini temizleyin.	Yıllık

### 3.6 Filtre Pompa Motoru Koruyucu-Manuel Reset

Filtre pompa motoru, motorun aşırı ısınmasına karşı motorun arkasında yerleştirilen bir manüel resetleme düğmesiyle donatılmıştır. Motorun soğumasını sağlamak için bu koruyucu ağıta reset atmadan önce yaklaşık 5 dakika bekleyin. Filtre motoru, fritözün arka tarafındadır. Resetleme butonunu basmak için biraz çaba gerekir ve reset butonuna basmak için bir tornavida kullanılabilir. Bkz. [Şekil 3-10 Filtre Pompa Motoru Koruma Cihazının Manuel Reseti, Sayfa 35.](#)



**Şekil 3-10 Filtre Pompa Motoru Koruma Cihazının Manuel Reseti**

HB013JB ve altı seri numaraları olan elektrikli fritözler ve GA085JB ve altı seri numaralı gazlı fritözlerde, ünitenin sol tarafındaki erişim paneli sökülerek resetleme düğmesine basılabilir.



**UYARI!**

Yağ sıçramasından kaynaklanan yanıkları önlemek için, filtre pompası motorunun' manüel reset koruma aygıtını resetlemeden önce ünitenin'ana güç anahtarını kapalı konuma çevirin.

### 3.7 Yağı Filtreleme.

Pane gıdaları kızartmak sık sık filtreleme gerektirir. Kurutma döngüleri sırasında yağın köpüklenmesine dikkat edin. Köpüklenme belirtileri gösterir göstermez yağı atın. Yağ her değiştirildiğinde veya filtrelendiğinde, kızartma teknesini aşağıdaki gibi temizleyin:

- 1) Ana güç anahtarını kapalı konuma getirin. Kızartma sepetini çıkarın ve sabun ve suda temizleyin. İyice durulayın.  
NOT: En iyi sonuçlar, yağ normal kızartma sıcaklığında filtrelendiğinde elde edilir.
- 2) Kızartma teknesinin kenarlarında oluşan birikintileri temizlemek için metal bir spatula kullanın. Elektrikli ünitelerdeki veya gazlı kızartma teknesinin kavisli kısmındaki ısıtma elemanını kazımayın. Bkz. [Şekil 3-11 Kızartma Teknesi Duvarlarını Kazıma, Sayfa 36.](#)

**UYARI!**

- Filtre tahliye tavaşı (çanağı) fritöz altında gidebildiği kadar geride olmalı ve kapağı yerinde olmalıdır. Kapaktaki deliğin tahliyeyi açmadan önce tahliye ile aynı hizada olmasını sağlayın. Bu talimatlara uyulmaması durumunda yağın sıçramasına ve kişisel yaralanmaya neden olabilir.
- Fritöz ve sepet yüzeyleri sıcak olacaktır. Yanmaktan kaçınmak için filtreleme yaparken dikkatli olun.

**NOT:**

- Elektrikli fritöz elemanlarının veya gazlı fritözün kavisli kısmının kazınması bu yüzeylerde çizikler oluşturarak, kabarmanın yapışmasına ve yanmasına neden olur.
- Tekne kazıma aletini veya diğer temizleme gereçlerini kızartma teknesi kenarlarına çarpmayın. Kızartma teknesi kenarında hasar oluşabilir ve bir Pişirme Döngüsü sırasında kapak düzgün şekilde kapatılamayabilir.



01180020

**Şekil 3-11 Kızartma Teknesi Duvarlarını Kazıma**

- 3) Tahliye vanasını çok yavaş, önce yarım tur, sonra yavaşça tam açık pozisyona getirin. Bu, filtre tahliye tavaasına (çanağına) tahliye edilirken sıcak yağın aşırı sıçramasını önleyecektir.

**TEHLİKE!** Kızartma teknesi basınç altındayken boşaltma vanasını açmayın. Basıncın atmosfer basıncına düşmesine izin verin. Aksi takdirde, sıcak yağ egzoz yapar ve ciddi yanıklara yol açar.

- 4) Yağ kızartma teknesinden tahliye oldukça, kızartma teknesinin kenarını ve ısıtma elemanlarını (elektrikli üniteyse) temizlemek için fritöz fırçalarını (Parça No.12105) kullanın. Tahliye kırıntılarıyla doluysa, beyaz fırçayı kullanarak kırıntıları filtre tavaasına itin. Bkz. [Şekil 3-12 Tahliye Vanasının Temizlenmesi, Sayfa 37.](#)



01180021

### Y\_ 3-12 Tahliye Vanasının Temizlenmesi

- 5) Tüm yağ boşaltıldığında, kızartma teknesinin kenarlarını ve dibini kazıyın.
- 6) Kızartma teknesini aşağıdaki gibi durulayın:
  - a) Tahliye vanasını kapatın.
  - b) Filtre valfini açın.
  - c) Kapağı indirin ve kapalı tutun.
  - d) Ana güç anahtarını pompa pozisyonuna getirin. Yağın düzgün bir şekilde dönüp dönmediğini görmek için kapağı dikkatlice açın. Kızartma teknesini 1/3 doldurun, ardından pompayı tamamen doldurun.

- Geri dönen yağın ilk dalgasını kızartma teknesinden sıçratmayacak bir şekilde kapağın kapalı tutulmaması ciddi yanıklara neden olacaktır.

#### TEHLİKE!

- Yağda hava kabarcıkları oluşuyorsa, filtre borusunun rakorundaki filtre bağlantısı düzgün bir şekilde sıkılmamış olabilir. Bu durumda, pompayı kapatın ve rakoru sıkarken koruyucu bez veya eldiven kullanın. Bu rakor sıcak olacak ve ciddi yanıklar oluşabilir.

- e) Kızartma teknesinin kenarlarını yıkayın ve fırçalayın. Isıtma elemanlarını temizlemek için "L" fırçası kullanın. Bkz. [Şekil 3-13 Fritözü Fırçalama, Sayfa 38.](#)



01180022

### Y\_ 3-13 Fritözü Fırçalama

- f) Yanlar ve dip temizlendikten sonra tahliye vanasını açın.
- 7) Eğer fritözünüzde opsiyonel bir filtre durulama hortumu mevcutsa, aşağıdaki temizleme prosedürü kullanılabilir.
- a) Hızlı bağlantı kesme fittingli filtre durulama hortumunu filtre valfi kolunun yanında kapı içindeki erkek fittinge takın. Bunu yapmak için hızlı bağlantı kesme fittinginin dişi tarafındaki yay halkayı geri kaydırın ve onun fittingin erkek yarısının üzerine geçmesini sağlayın. Bkz. [Şekil 3-14 Filtre Durulama Hortumu Takma, Sayfa 38](#).



01180023

### Y\_ 3-14 Filtre Durulama Hortumu Takma

- b) Ahşap sapı tutarken, hortum nozulunun kızartma teknesinin dibine doğru yöneltildiğinden emin olun. Kapağı nozulun üzerine çekin, filtre vanasını kapatın ve ana güç anahtarını pompa pozisyonuna getirin. Aşırı sıçramayı önlemek için nozulu dikkatlice tutun. Bkz. [Şekil 3-15 Kızartma Teknesi Kapağını Tutma, Sayfa 39](#).

#### UYARI!

Sıcak yağ sıçramasının neden olabileceği yanıkları önlemeye özen gösterin.



### Y\_ 3-15 Kızartma Teknesi Kapağını Tutma

- c) Kızartma teknesinin içini durulayın. Özellikle de kızartma teknesinin dibi gibi temizlenmesi zor alanlar üzerinde çalışın. Elektrikli modellerde, ısıtma elemanlarının etrafını temizleyin. Bkz. [Şekil 3-16 Kızartma Teknesinin İçini Durulama, Sayfa 39.](#)



### Y\_ 3-16 Kızartma Teknesinin İçini Durulama

- d) Yağla yeterli durulamadan sonra tahliye vanasını kapatın.  
e) Ana güç anahtarını kapalı konuma getirin.

#### TEHLİKE!

Ancak ana güç anahtarı kapalı konumdayken filtre durulama hortumunu bağlayın ve çıkarın. Ayrıca, yanıkları önlemek için kuru bir bez veya eldiven kullanın. Bunun yapılmaması, erkek fittingden püsküren sıcak yağdan aşırı yanıklara yol açabilir.



- f) Hortumu çıkarın. Hortumda kalan yağın kızartma teknesine tahliye olmasını sağlamak için hortumun fitting ucunu bir dakika yüksekte tutun. Bkz. [Şekil 3-17 Durulama Hortumunu Temizleme, Sayfa 40.](#)



01180026

**Şekil 3-17 Durulama Hortumunu Temizleme**

- 8) Filtre çanağındaki tüm yağı kızartma teknesine geri pompalayın. İlk pompalama taşmasında kapağı kapatın.
- 9) Pompa sadece hava pompaladığında, kızartma teknesindeki yağ kaynıyormuş gibi görünür. Önce filtre vanasını kapatın, sonra güç anahtarını pompadan kapalı konuma getirin. Bu, filtre pompasının ve hatlarının yağla dolmasını önleyecektir. Bkz. [Şekil 3-18 Filtre Pompasından Hava Pompalama, Sayfa 40.](#) NOT: Baloncuklar oluştuğunda filtre vanasını derhal kapatın. Bu, yağın havalanmasını önler ve böylece yağ ömrünü kısaltır. Bkz. [Şekil 3-18 Filtre Pompasından Hava Pompalama, Sayfa 40.](#)



01180027

**Şekil 3-18 Filtre Pompasından Hava Pompalama**

- 10) Yağın seviyesi kızartma teknesinin arka duvarındaki seviye gösterge çizgisine veya model 500'de en üst seviye göstergesine ulaşana dek yağın seviyesini gerekirse kontrol edin.
- 11) Filtreleme işlemi tamamlandıktan sonra, yoğuşma tahliye çanağını boşaltın ve geri takın. Bkz. [Şekil 3-19 Yoğuşma Tahliye Çanağının Çıkarılması, Sayfa 41.](#)





01180028

**Şekil 3-19 Yoğuşma Tahliye Çanağının Çıkarılması**

12) Eğer kızartmaya devam edilecekse, ana güç anahtarını tekrar pişirme pozisyonuna getirin ve yağın yeniden ısınmasına zaman tanıyın.

### 3.8 Filtre Pompası Sorununu Önleme

Aşağıdaki adımlar, filtre pompası sorunlarını önlemeye yardımcı olacaktır:

- 1) Kömür filtresinin pürüzsüz yanı aşağı gelecek şekilde monte edildiğinden ve çerçevenin üzerindeki kolların çerçevenin dışındaki çıkıntılar üzerinden aşağıya doğru kelepçelendiğinden emin olun.
- 2) Filtre vanası, kızartma sırasında her zaman kapalı olmalıdır.
- 3) Kızartma teknesindeki yağ köpük yapana veya kaynayana dek filtre pompası motorunu çalıştırarak filtre hatlarındaki tüm yağı pompalayın.

### 3.9 Filtre Torbasının Değiştirilmesi

Filtre torbası 10–12 filtre döngüsünden sonra veya kırıntılarla tıkanıldığında değiştirilmelidir. Aşağıdaki şekilde devam edin:

- 1) Ana güç beslemesi anahtarını kapalı konuma getirin.
- 2) Yoğuşma tahliye çanağını çıkarın ve boşaltın.
- 3) Filtre rakorunun bağlantısını kesin ve kızartma teknesinin altından tahliye çanağını çıkarın. Mevcutsa, bir tahliye çanağının altında tekerlekler bulunabilir ve filtre çanağı ve filtre düzeneğinin kolay taşınmasına olanak verir. Bkz. [Şekil 3-20 Tahliye Çanağını Kaldırma, Sayfa 42](#).

- Bu rakor sıcak olabilir! Koruyucu bez veya eldiven kullanın, aksi takdirde ciddi yanıklar oluşabilir.

**UYARI!**

- Yağla doluyken filtre çanağı hareket ettirilirse sıçramaları önlemeye özen gösterin, yoksa yanıklar oluşabilir.



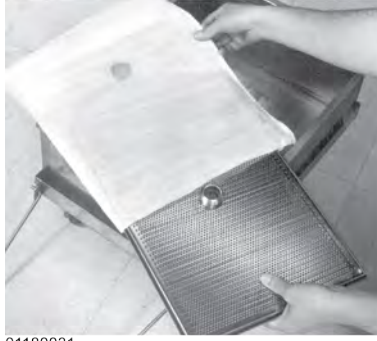
**Şekil 3-20 Tahliye Çanağını Kaldırma**

- 4) Tahliye çanağından süzgeç tertibatını kaldırın.
- 5) Tahliye çanağından yağı ve kırıntıları silin. Tahliye çanağını sabunla ve suyla temizleyin, ardından sıcak suyla iyice durulayın.
- 6) Süzgeç düzeneğinden emiş borusunu sökün. Bkz. [Şekil 3-21 Emiş Denge Borusunu Sökme, Sayfa 42.](#)



**Şekil 3-21 Emiş Denge Borusunu Sökme**

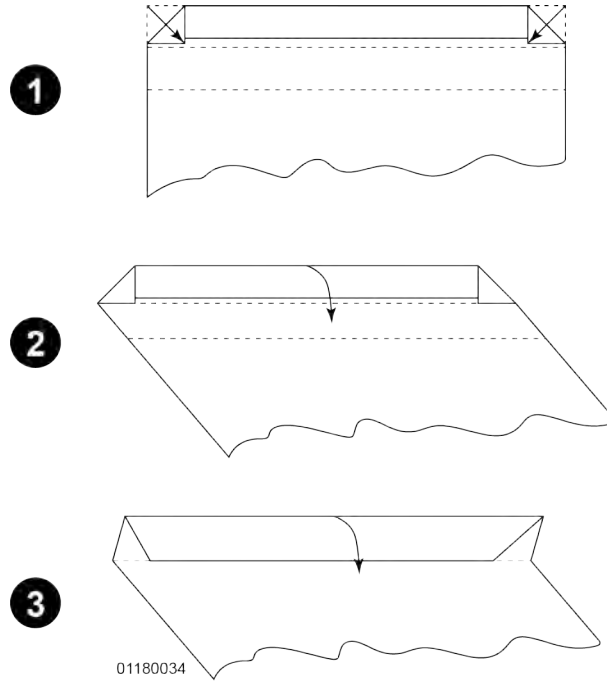
- 7) Kapatma çubuğunu çıkarın ve filtre zarfını atın.
- 8) Üst ve alt filtre süzgecini sabun ve su ile temizleyin. Sıcak suyla iyice durulayın. NOT: Su filtre kağıdını çözerken filtre zarfının takılmasından önce filtre zarfının, kapatma çubuğunun ve emiş destek borusunun iyice kuru olduğundan emin olun.
- 9) Üst filtre süzgecini alt filtre süzgecine monte edin ve süzgeçleri yeni bir filtre zarfına sokun. Bkz. [Şekil 3-22 Süzgeci Filtre Zarfına Kaydırma, Sayfa 43.](#)



01180031

### Y\_ 3-22 Süzgeci Filtre Zarfına Kaydırma

10) Köşeleri katlayın ve açık ucu iki katlayın. Bkz. [Şekil 3-23 Filtre Zarfını Katlama](#), Sayfa 43.



### Y\_ 3-23 Filtre Zarfını Katlama

- 11) Zarfı kapatma çubuğuyla yerine kısıkaçlayın.
- 12) Emiş dik borusu tertibatını vidalayın.
- 13) Komple filtre süzgeci tertibatını filtre tahliye çanağına geri takın ve çanağı tekrar fritözün altına yerleştirin.
- 14) Filtre rakorunu elle bağlayın. Sıkmak için anahtar kullanmayın.

15)Yoğuşma tahliye çanağını tekrar yerine yerleştirin. Fritöz artık çalışmaya hazırdır.

### 3.10 Kızartma Teknesini Temizleme

Henny Penny fritözün temizlenmesine yardım etmek üzere aşağıdaki temizlik maddeleri ve gereçleri sunar:

- Köpük Yağ Giderici - #12226
- PHT Sıvı Temizleyici - #12135
- PHT Kuru Toz Temizleyici - #12101
- Kimyasal Sıçramaya Karşı Gözlükler - #12232
- Isıya ve Sıvı Kimyasala Dayanıklı Eldivenler - #12072
- Tahliye Fırçası - #12112
- "L" Şekilli Fırça - #12126
- Uzun Tutamaçlı Fritöz Fırçası - #12116

Fritözün ilk kurulumundan sonra ve her yağ değişiminden önce kızartma teknesi iyice aşağıdaki gibi temizlenmelidir:

1) Ana güç anahtarını KAPALI konuma getirin.

#### İKAZI:

- Sıcak yağ içerirken kızartma teknesinin veya filtre çanağının hareket ettirilmesi önerilmez. Sıcak yağ sıçrayabilir. Aşırı yanıklarla sonuçlanabilir.
- Filtreli boşaltma tavası fritözün altında geriye gidebileceği kadar gitmeli ve kapak yerinde bulunuyor olmalıdır. Boşaltmayı açmadan önce, kapaktaki deliğin boşaltma ile aynı hizada olduğundan emin olun. Bu talimatlara uyulmaması durumunda yağın sıçramasına ve kişisel yaralanmaya neden olabilir.

- 2) Kızartma teknesinde sıcak yağ bulunuyorsa tahliye valfı kolunu bir yarım tur yavaşça açarak tahliye edilmelidir. Birkaç dakika bekleyin ve sonra vanayı yavaşça tam açık konuma getirin.
- 3) Tahliye vanasını kapatın ve filtre çanağındaki yağı atın. Ardından, filtre tahliye çanağını, filtre süzgeci tertibatını dışarıda bırakarak fritözün altına monte edin.
- 4) Fritözü seviye göstergesine kadar sıcak suyla doldurun. 4-8 ons kuru fritöz temizleyiciyi veya 8-16 ons sıvı temizleyiciyi suya ekleyin ve iyice karıştırın. Kızartma sepeti, temizlik için kızartma teknesinin içine yerleştirilebilir.

**UYARI!:** Kızartma teknesinin temizliği sırasında, temizleme çözültisi yüksek alkali olduğu için her zaman kimyasal sıçrama gözlüğü veya yüz koruyucusu ve koruyucu lastik eldiven kullanın. Sıçramalardan veya

çözeltinin gözlerinizle veya cildinizle diğer şekilde temasından kaçının. Ciddi yanıklara ve körlüğe neden olabilir. Temizleyicinin üzerindeki talimatları dikkatlice okuyun. Eğer çözelti gözünüzle temas ederse, soğuk suyla iyice durulayın ve vakit geçirmeden bir doktora görünün.

- 5) Ana güç anahtarını GÜÇ pozisyonuna getirin ve kontrolleri 195°F (90,5° C) konumuna getirin.

**TEHLİKE!:YANMA RİSKİ KIZARTMA TEKNESİNDE SU VEYA TEMİZLEYİCİ VARKEN KAPAĞI KAPATMAYIN. BASINÇ ALTINDAYKEN SU ÇOK SICAK OLUR. KAPAK AÇILDIĞINDA DIŞARI KAÇAN SU VE BUHAR CİDDİ YANIKLARA YOL AÇAR.**

- 6) HAZIR ışık görüntülediğinde ve çözelti sıcaklığı 195°F (90,5° C) olduğunda, ana güç anahtarını hemen KAPALI konuma getirin.

**DİKKAT!:** Kontrollerin hasar görmesine yol açacak kadar kaynamadığından emin olmak için temizlik çözeltisini sürekli izleyin.

**UYARI!:** YANMA RİSKİ Eğer fritöz teknesindeki temizleme çözeltisi köpüklenmeye ve kaynamaya başlarsa, hemen güç anahtarını KAPALI konuma getirin ve fritözün kapağını kapatarak onu tutmaya çalışmayın, aksi halde şiddetli yanıklar oluşabilir.

- 7) Temizlik çözeltisini ünite kapalıyken 15 ila 20 dakika bekletin.  
8) Kızartma teknesinden alınan bir kupa sıcak temizleme çözeltisini, kondansasyon kolonuna (buhar bacası) döküp temizleyin.

**DİKKAT!:**

- Temizleme çözeltisini kapak veya kapak menteşesi üzerinde kullanmayın. Bu parçalar alüminyumdur ve PHT temizleyicinin onlarla temas etmesi durumunda aşınırlar.
- Çelik yün veya diğer aşındırıcı temizleyiciler veya klor, brom, iyot veya amonyaklı kimyasal maddeler ihtiva eden temizleyiciler/temizlik maddelerini kullanmayın, çünkü paslanmaz çelik malzemeyi bozar ve ünitenin ömrünü kısaltır. Üniteyi temizlemek için su jeti (basıncılı su) kullanmayın, bileşenlere zarar verebilir.

- 9) Fritöz fırçasını kullanarak, fritöz teknesinin içini, kapak astarını ve fritöz tezgahının çevresini fırçalayın.  
10) Temizledikten sonra tahliye vanasını açın ve kızartma teknesinden temizleme çözeltisini tahliye çanağına tahliye edin ve atın.  
11) Boş tahliye çanağını değiştirin, tahliye vanasını kapatın ve kızartma teknesini düz sıcak suyla uygun seviyeye kadar doldurun.  
12) Yaklaşık 8 ons damıtılmış sirke ilave edin ve çözeltiyi 195° F'a (90,5° C) getirin.

- 13) Temiz bir fırça kullanarak, kızartma teknesinin içini ve kapak astarını fırçalayın. Bu, temizleme maddesinin bıraktığı alkaliyi nötrleştirecektir.
- 14) Sirke durulama suyunu tahliye edin ve atın.
- 15) Temiz sıcak su kullanarak kızartma çanağını durulayın.

*İKAZ:* Kirlenmeyi önlemek için kızartma teknesinin içinin, tahliye valfi açıklığının ve yeni yağla temas edecek tüm parçaların olabildiği kadar kuru olduğundan emin olun.

- 16) Tahliye çanağını ve kızartma çanağı içini iyice durulayın.
- 17) Tahliye çanağındaki temiz filtre düzeneğini takın ve fritöz altına monte edin.
- 18) Fritözü yeni yağla doldurun.

### 3.11 Ağırlık Düzeneğinin Temizlenmesi

Gün sonunda, ağırlık düzeneği valfi aşağıdaki gibi temizlenmelidir:



**TEHLİKE!** Fritöz çalışırken ağırlık kapağını (başlığını) çıkarmaya çalışmayın. Şiddetli yanıklar veya diğer yaralanmalar meydana gelebilir.

- 1) Ana güç anahtarını kapalı konuma getirin, tüm basıncın boşaltıldığından emin olun ve kapağı açın.
- 2) Ağırlık başlığını sökün ve başlığı ve ağırlığı kaldırın. Bkz. [Şekil 3-24 Ağırlık Başlığını Kaldırma, Sayfa 46.](#)



Şekil 3-24 Ağırlık Başlığını Kaldırma

**UYARI!**

- Ağırlık başlığı sıcak olabilir. Koruyucu bez veya eldiven kullanın, aksi takdirde ciddi yanıklar oluşabilir.
  - Her gün ağırlık tertibatının temizlenmemesi, fritözde çok fazla basınç birikmesine yol açabilir. Ciddi yaralanmalar ve yanıklar oluşabilir.
- 3) Egzoz borusunu paslanmaz çelik fırçayla (Parça No. 12147) temizleyin. Bkz. [Şekil 3-25 Ağırlık Fırçası, Sayfa 47.](#)



**Şekil 3-25 Ağırlık Fırçası**

- 4) Ağırlık başlığını ve ağırlığı sıcak deterjanlı suda temizleyin. Valf başlığının içini ve ağırlığı iyice temizlediğinizden emin olun. Bkz. [Şekil 3-26 Ağırlığın Temizlenmesi, Sayfa 47.](#)



**Şekil 3-26 Ağırlığın Temizlenmesi**

- 5) Ağırlık orifisini ve ağırlık düzeneği gövdesinin içini temiz, tiftiksiz bir bezle temizleyin.
- 6) Ağırlık ve ağırlık düzeneği başlığını kurulaayın. Bkz. [Şekil 3-27 Ağırlığı Kurutma, Sayfa 48.](#)



01180038

Şekil 3-27 Ağırlığı Kurutma

7) Ağırlığı ve ağırlık düzeneği başlığını geri takın. Başlığı parmağınızla sıkın.

### 3.12 İsteğe Bağlı Doğrudan Bağlama Yağ Sistemi İçin Kullanım Talimatları

- 1) Fritözün arkasındaki hortuma takılmış olan dişi hızlı bağlantıyı duvardaki doğru erkek hızlı bağlantı tertibatına bağlayın. Takıldıktan sonra hortum fritöz hareket ettirilmediği sürece bağlı kalabilir. Bkz. [Şekil 3-28 Dişi Hızlı Bağlantı Kesme](#), [Sayfa 48](#).

**DİKKAT!**

**Sistemin düzgün çalışması için hortumu sadece yağ dönüş hattına takın.**



01180039

Şekil 3-28 Dişi Hızlı Bağlantı Kesme

- 2) Tahliye vanasını açın ve kızartma teknesindeki yağı tahliye çanağına dökün.
- 3) Tüm yağ kızartma teknesinden boşaltıldıktan sonra kırmızı kolu saatin tersi yönde aşağı konuma doğru çevirin ve o şekilde tutun. Bkz. [Şekil 3-29 Kırmızı Kol Konumu](#), [Sayfa 49](#).





01180040

**Şekil 3-29 Kırmızı Kol Konumu**

- 4) Kolu aşağı doğru tutarken, pişirme/pompa anahtarını pompa pozisyonuna getirin. Yağ şimdi tahliye çanağından pompalanır.
- 5) Tüm yağ tahliye çanağından çıkınca, pişirme/pompa anahtarını kapalı konuma getirin.
- 6) Kırmızı kolu yeniden orijinal konuma getirin.
- 7) Kızartma teknesi şimdi yeni yağa hazırdır.

### 3.13 Kapak Contasının Ters Çevrilmesi

Kapak contasının ters çevrilmesi, kapak contasının erken arızalanmasını ve pişirme döngüsü sırasında basınç kaybını önlemeye yardımcı olur.

- 1) 4 kapak astar vidasını (her iki tarafta 2 adet) yaklaşık 1/2 inç (12,7 mm) dışarı geri çekin. Bkz. [Şekil 3-30 Kapak Astarı Vidalarını Geri Çekme, Sayfa 49.](#)



01180041

**Şekil 3-30 Kapak Astarı Vidalarını Geri Çekme**

- 2) İnce ağızlı bir tornavida kullanarak köşelerdeki contayı dışarı çıkarın ve contayı kapaktan çekin.

NOT: Contada çentikler veya yırtık olup olmadığını kontrol edin. Conta hasar görmüşse, yenisiyle değiştirilmelidir. Bkz. [Şekil 3-31 Contayı Dışarı Çıkarma](#), Sayfa 50.



01180042

**Şekil 3-31 Contayı Dışarı Çıkarma**

- 3) Conta ve conta yuvasını sıcak su ve temizlik deterjanıyla temizleyin. Temiz sıcak suyla durulayın.
- 4) Contayı "iyi" tarafı dışa dönük olarak yerleştirin ve 4 vidayı sıkın. Bkz. [Şekil 3-32 Conta Montajı](#), Sayfa 51.  
NOT: Kapak contasının dört köşesini takın. Contayı, köşelerden her iki tarafın ortasına doğru çalışarak yerine yerleştirin.



01180043

**Şekil 3-32 Conta Montajı**

### 3.14 Kapak Yağlama

Kapak bileşenlerinin ömrünü uzatmak için bilya yatağını ve mili aşağıdaki adımları takip ederek yağlayın.

- 1) Kapağı kapatın ve kilitleyin ve mili duruncaya kadar saat yönünün tersine çevirin. Bkz. [Şekil 3-33 Kapağı Kilitleme, Sayfa 51.](#)



01180044

**Şekil 3-33 Kapağı Kilitleme**

- 2) Çapraz çubuğun ön kısmına bastırın, serbest bırakma pimini çıkarın, mandalı kaldırın ve çapraz çubuğu kaldırın. Bkz. [Şekil 3-34 Çapraz Çubuğu Serbest Bırakma, Sayfa 52.](#)



**Y\_ J 3-34 Çapraz Çubuğu Serbest Bırakma**

- 3) Mil yağını kullanarak (Parça No. 12124), kapağın ortasındaki bilya yatağını yağlayın. Bkz. [Şekil 3-35 Bilya Yatağının Yağlanması, Sayfa 52.](#)



**Y\_ J 3-35 Bilya Yatağının Yağlanması**

- 4) Duruncaya kadar mili saat yönünde çevirin ve sonra mil yağını kullanarak milin dişlerini yağlayın. Bkz. [Şekil 3-36 Mil Dişlerini Yağlama, Sayfa 53.](#)



01180047

**Şekil 3-36 Mil Dişlerini Yağlama**

- 5) Mili duruncaya kadar saat yönünde çevirin, kapağı çapraz çubukla hizalayın, serbest bırakma pimini dışarı çekin ve çapraz çubuğu sıkıca yerine geri itin.
- 6) Fritöz artık kullanıma hazırdır.

### 3.15 Sınır Durdurucu Ayarı

Kapak contasının ömrünü uzatmak ve buhar kaçağının önlenmesine yardımcı olması için, aşağıdaki adımları takip ederek üç ayda bir sınır durdurucu ayarını kontrol edin.

- 1) Kapağı kapatın ve kilitleyin ve mili duruncaya kadar saat yönünün tersine çevirin.
- 2) Bir 3/16 inç Allen anahtarı kullanarak, sınır durdurucunun dış manşonundaki 2 tespit vidasını gevşetin. Bkz. [Şekil 3-37 Dış Manşon Tespit Vidalarını Gevşetme, Sayfa 53.](#)



01180048

**Şekil 3-37 Dış Manşon Tespit Vidalarını Gevşetme**

- 3) İç manşonu saat yönünde durana kadar çevirin.  
NOT: İç manşondaki deliğe, manşonu döndürmenize yardımcı olacak küçük bir tornavida veya Allen anahtarı takın. Bkz. [Şekil 3-38 İç Manşonu Çevirme, Sayfa 54.](#)



01180049

Şekil 3-38 İç Manşonu Çevirme

- 4) Mili saat yönünde durana kadar çevirin. Kapak contası şimdi kızartma teknesi çerçevesine temas etmelidir.
- 5) Fritözün ön tarafından mili en az 3/4 tur döndürün, ancak 1 tam turdan fazla çevirmeyin. Milin kollarından biri, o anda mandalın kırmızı topuyla hizalanmalıdır.
- 6) Mili bu pozisyondan biraz geçene kadar döndürün, böylece yaklaşık saat 7 ' pozisyonunda görünmelidir."  
NOT:
  - Saat 7 ' konumu, kilit pimine karşı herhangi bir yan basıncı tahliye etmek için sadece milin biraz daha döndürülmesini sağlamak içindir. Tüm basınç boşaldıktan sonra bile yan basınç pimi kilitli pozisyonda tutar.
  - Ayar tamamlandığında, eğer mildeki siyah bir top mandaldaki kırmızı topla hizalanmışsa, mildeki siyah topu ve kırmızı topu sökün ve mildeki yerlerini değiştirin. Mildeki kırmızı top artık mandaldaki kırmızı topla hizalanmalıdır.
- 7) İç manşonu duruncaya kadar milin alt göbeğine karşı saatin tersi yönde çevirin.
- 8) Allen vidalarını sıkın.  
NOT: Kapak düzgün bir şekilde kapatılamazsa, kızartma sırasında buhar contanın çevresinden dışarı çıkar. Sınır durmasını yeniden ayarlayın, bu sefer mili, kapak contasının kızartma teknesinin çerçevesiyle ilk temasından sonra 1 tam tur döndürün. Yukarıdaki 5. adıma bakınız.

### 3.16 Emniyet Tahliye Valfını Temizleme

- Fritöz çalışırken emniyet vanasını çıkarmaya çalışmayın, aksi takdirde ciddi yanıklar veya diğer yaralanmalar meydana gelir.



**TEHLİKE!**

- Bu emniyet tahliye valfını monte etmeyin veya değiştirmeyin. Bu valfın kurcalanması ciddi yaralanmalara neden olabilir ve satıcı onaylarını ve cihaz garantisini geçersiz kılar.



**Şekil 3-39 Emniyet Tahliye Valfi**

- 1) Ağırlık başlığı ve ağırlığı çıkarın.
- 2) Valfi boru dirseğinden gevşetmek için bir anahtar kullanın, çıkarmak için saat yönünün tersine çevirin.
- 3) Boru dirseğinin içini sıcak suyla temizleyin. NOT: Tahliye valfini yeniden monte ederken emniyet tahliye valfini fritözün arkasına doğru çevirin.
- 4) Emniyet tahliye valfini 24 saat boyunca sabunlu su çözeltisine daldırın. 1:1 seyreltme oranı kullanın. Valf sökülemez. Fabrikada 14-1/2 libre basınçta (999 mbar) açılmak üzere ayarlanmıştır. Eğer açılmazsa veya kapanmazsa, değiştirilmelidir.

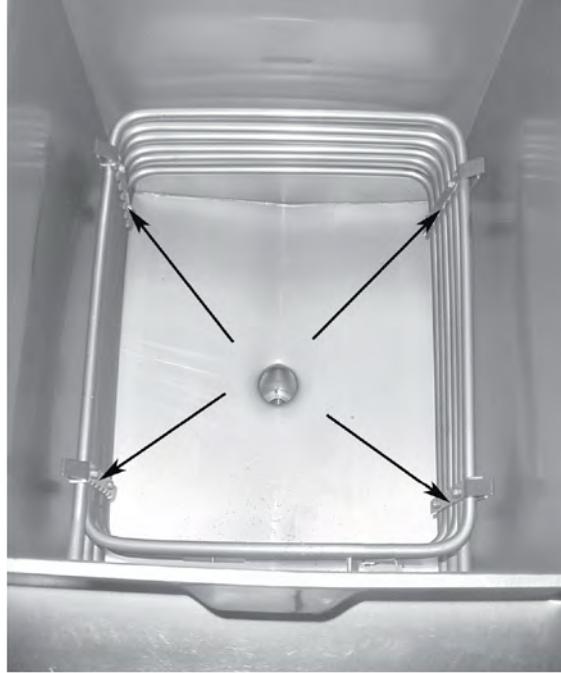
### **3.17 Eleman Yayıcı Çubuklarını Kontrol Edin ve Sıkın (Sadece Model 500)**

Sıcaklık sondasının, yüksek sınırın ve elemanların ömrünü uzatmak için her 90 günde bir aşağıdaki adımları izleyerek eleman yayıcı çubuk vidalarının sıkılığını kontrol edin. Bkz. [Şekil 3-40 Eleman Yayıcı Konumu](#), [Sayfa 56](#).



**UYARI!**

Aşağıdaki adımları uygulamadan önce yağı tahliye edin ve fritözün soğumasını bekleyin. Fritözün yüzeyleri sıcak olacaktır ve yanıklara neden olabilir.



**Şekil 3-40 Eleman Yayıcı Konumu**

- 1) Tüm yayıcı çubuklarının yerinde (4 set) olduğunu kontrol edin ve 5/16 inç soket veya somun anahtarı kullanarak tüm eleman yayıcı vidalarını sıkın.  
NOT: Cıvatalar veya yayıcılar (açıcılar) eksik veya hasarlıysa, size en yakın Henny Penny distribütörünüzden 14685 numaralı kiti sipariş edin.
- 2) Yağı kızartma teknesine geri pompalayın ve ünite şimdi kullanıma hazırdır.



# Bölüm 4 C1000 /C2000 Programlama

## 4.1 Giriş

Kontroller önceden fabrika ayarlıdır, ancak istenen fonksiyonlar sahada programlanabilir. Bu bölüm, ürün zamanlarını ve ayar noktalarını programlamayı ve daha ayrıntılı ayarlar olan Özel Programlamayı kapsar.

## 4.2 Programlama Talimatları

### 4.2.1 Zamanlayıcıyı Programlama

Ne zaman pişirme zamanı görüntülense, pişirme süresini değiştirmek için ilgili ekranın altına basın.

### 4.2.2 Ayar-Programlama Sıcaklığı Programlama

NOT: Eğer LOCK (KİLİTLİ) görüntüleniyorsa kontroller kilitlidir ve kilidi açılmalıdır.

Bkz. [4.3 Özel Programlama, Sayfa 57](#).

- 1) Gerçek yağ sıcaklığını görmek için P tuşuna bir kez basın ve ayar noktası sıcaklığını görmek için P tuşuna tekrar basın.
- 2) Ayar noktası sıcaklığı ekranda görüntülenirken, YUKARI ve AŞAĞI ok tuşlarına basarak ayar noktası sıcaklığını değiştirin.

## 4.3 Özel Programlama

Özel Programlama şunları ayarlamak için kullanılır:

- Fahrenheit veya Celsius
  - Sistemi Başlatma
  - Denetimleri Kilitleme veya Kilidini Açma
  - Fritöz Tipi - Açık veya Basınçlı
  - Isı Kaynağı - Elektrikli; Elektronik ateşlemeli gazlı
  - Tekne Tipi - Dolu veya Ayrık
  - Yağ Tipi - Katı veya Sıvı
- 1) Özel Programlama'ya girmek için güç anahtarını kapatın (her iki taraf için de). P tuşuna basın ve basılı tutun ve güç düşmesini tekrar açın.
  - 2) YUKARI ve AŞAĞI ok tuşlarını kullanarak "°F" veya "°C" seçin. "SPEC (ÖZEL)" "PROG (PROG)," ardından "DEG (DER)" "°F" veya "°C" seçin.
  - 3) P'ye basın ve ekranda "INIT (BAŞLAMA)" gösterilir. Basılı tutun ve ekran "In-3", "In-2", "In-1" gösterir ve ardından "Init Sys (Sistem Başlatma)" "DONE (TAMAM)" gösterilir. Kontroller artık fabrika parametrelerine resetlenmiştir, zaman 0:00'a ve sıcaklık 190°F veya 88°C sıcaklığa ayarlanmıştır.

- 4) P'ye basın ve ekranda "LOCK (KİLİTLİ)" ya da "UNLOCK (AÇIK)" gösterilir. YUKARI ve AŞAĞI ok tuşlarını kullanarak "LOCK (KİLİTLİ)" veya "UNLOCK (AÇIK)" seçeneklerinden birini seçin.
- 5) P'ye basın ve sol ekranda "FRYR (FRİTÖZ)" gösterilir ve sağ ekran "PRES (BASINÇ)" göstermelidir. Gerekirse "OPEN (AÇIK)"tan "PRES (BASINÇ)"a değiştirmek için YUKARI ve AŞAĞI ok tuşlarını kullanın.
- 6) P'ye basın ve ekranda "HEAT (ISI)" görünür. Isı kaynağını değiştirmek için YUKARI ve AŞAĞI ok tuşlarını kullanın: Elektrikli modeller için "ELEC (ELEKTRİKLİ)"; bekleyen pilotlu üniteler için "GAS (GAZLI)"; katı hal ateşlemeli üniteler için SSI.
- 7) P'ye basın ve eğer kontroller 5. adımda "PRES (BASINÇ)" olarak ayarlandıysa ekranlarda "VAT (TEKNE)" ve "FULL (DOLU)" gösterilmelidir.
- 8) P'ye basın ve ekranlarda "MELT (ERİTME)" ve "Solid (Katı)" veya "LIQD (SIVI)" gösterilir. Katı yağ kullanıyorsanız "Solid (Katı)", sıvı yağ kullanıyorsanız "LIQD (SIVI)" seçmek için YUKARI ve AŞAĞI ok tuşlarını kullanın.
- 9) Özel Programlama'dan istediğiniz zaman çıkmak için P'ye basın ve basılı tutun.

## 4.4 Zaman ve Ayar Noktası Programlama - Sadece C2000 'Wendy'ler

NOT: Ayar noktalarını veya saatleri değiştirmeye çalışırken ekranda "LOCK (KİLİTLİ)" gösteriliyorsa, değişiklikler yapmadan önce kontrollerin kilidi açılmalıdır. Prosedürlerin kilidini açmak için Özel Programlama'ya bakın.

### 4.4.1 Ayar Noktası Sıcaklıklarını Değiştirmek için

- 1) Ekranda "PROG MODE (PROGRAM MODU)" görüntülenene kadar program düğmesine basın ve basılı tutun.
- 2) İstenen ürün düğmesine basın ve düğmenin üzerindeki LED yanar ve ayar noktası sıcaklığı yanıp söner.
- 3) Ayar noktası sıcaklığını değiştirmek için yukarı veya aşağı düğmesine basın. Ayar değerini 5 derecelik artışlarla değiştirmek için yukarı veya aşağı düğmesine basın ve basılı tutun.
- 4) Yukarı veya aşağı düğmesi serbest bırakıldığında, ayar noktası 2 saniye sonra kaydedilir.
- 5) Ayar noktası sıcaklığını varsayılan ayarlara sıfırlamak için hem yukarı hem de aşağı düğmesine aynı anda basın ve basılı tutun.

### 4.4.2 Ürün Pişirme Sürelerini Değiştirmek için

- 1) Ekranda "PROG MODE (PROGRAM MODU)" görüntülenene kadar program düğmesine basın ve basılı tutun.
- 2) İstenen ürün düğmesine basın ve düğmenin üzerindeki LED yanar ve ayar noktası sıcaklığı yanıp söner.
- 3) Program düğmesine basın ve pişirme zamanı yanıp söner.
- 4) Ürünün pişirme süresini değiştirmek için yukarı veya aşağı düğmesine basın.

- 5) Yukarı veya aşağı düğmeleri serbest bırakıldığında, süre (zaman) 2 saniye sonra kaydedilir.
- 6) Pişirme süresini varsayılan ayarlara sıfırlamak için hem yukarı hem de aşağı düğmelerine aynı anda basın ve basılı tutun.

## 4.5 Özel Program Modu - Sadece C2000 'Wendy'ler

Özel Program Modu, aşağıda listelenen daha ayrıntılı parametreleri ayarlamak için kullanılır:

- Fahrenheit veya Celsius Derecesi
- Sistem Başlatma
- Program Kilitleme veya Kilidini Açma
- Fritöz Türü
- CPU Sıcaklığı
- Girdilerin Durumu (Yüksek Limit, Tahliye Anahtarı, Fan Anahtarı, Modül)
- Çıktıların Durumu (Fan, Modül, Isı, Basınç)

NOT: Özel Program Modundan istediğiniz zaman çıkmak için program düğmesini 2 saniye basılı tutun.

- 1) Pişirme/pompa anahtarını açarken program butonunu basılı tutun. Ekranlarda "SPEC PROG (ÖZEL PROG)" gösterilir ve ardından
- 2) "DEG (DER) °F veya °C" gösterilir. °F veya °C arasında geçiş yapmak için zamanlayıcı düşmesine basın.
- 3) Sonraki adıma geçmek için program düğmesine basın.
- 4) "INIT (BAŞLAMA)—>" ekranda gösterir, kontrolleri fabrika ayarlarına sıfırlamak için zamanlayıcı düğmesine basın ve basılı tutun. Ekranda "In-3", "In-2", "In-1" gösterilir ve ardından "INIT SYS (SİSTEM BAŞLAMA)" ve ardından "DONE (TAMAM)" gösterilir.
- 5) Sonraki adıma geçmek için program düğmesine basın.
- 6) Ekranlarda "PROG UNLK (PROGRAM AÇIK)" veya "PROG LOCK (PROGRAM KİLİTLİ)" gösterilir. "UNLK (AÇIK)" ve "LOCK (KİLİTLİ)" arasında geçiş yapmak için zamanlayıcı düğmesine basın. Kilit modunda, kontroller açılıncaya kadar zaman ve sıcaklık değiştirilemez.
- 7) Sonraki adıma geçmek için program düğmesine basın.
- 8) Sol ekranda "FRYR (FRİTÖZ)" gösterilir ve fritöz türü sağ ekranda gösterilir. Türü değiştirmek için yukarı veya aşağı düğmesine basın.
  - "ELEC" = Elektrikli Model
  - "GAZ" = Gazlı Model
  - "GAS SSI" = Katı Hal Ateşlemeli Gazlı Model
- 9) Sonraki adıma geçmek için program düğmesine basın.

10)Ekranda “INPUTS (GİRDİLER)” görüntülenir. Girdilerin durumunu görüntülemek için 1 düğmesine basın.

- “H” = Yüksek Limit (Sınır)
- “D” = Tahliye Anahtarı
- “F” = Fan Anahtarı
- “M” = SSI Gazlı Fritözlerdeki Ateşleme Modülünden MV Sinyali

“\_” gösteren bir ekran açık bir durum anlamına gelir; “\*” kapalı bir durum anlamına gelir.

11)Sonraki adıma geçmek için program düğmesine basın.

12)Ekranda “OUTPUTS (ÇIKTILAR)” görüntülenir. Çıktıların durumunu görüntülemek için 1 düğmesine basın.

- “P” = Basınç
- “I” = SSI Gazlı Fritözlerde Ateşleme Modülü
- “H” = Isı
- “F” = Fan (Yalnızca 24V Gazlı Sistemler)
- “MV NO” = 24V Gazlı Sistem Yok

“\_” gösteren bir ekran çıktının kapalı olduğunu; “\*” ise çıktının açık olduğunu belirtir.

# Bölüm 5 C8000 Programlama

## 5.1 Kontroller ve Göstergeler

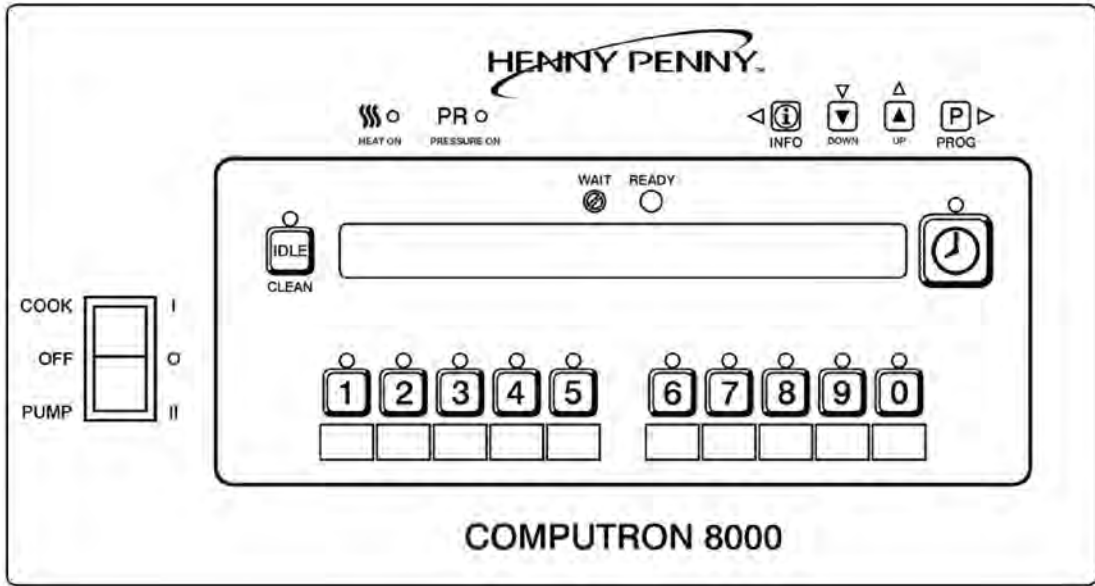
### 5.1.1 Özellikler

C8000 kontrolörünün özellikleri şunlardır:

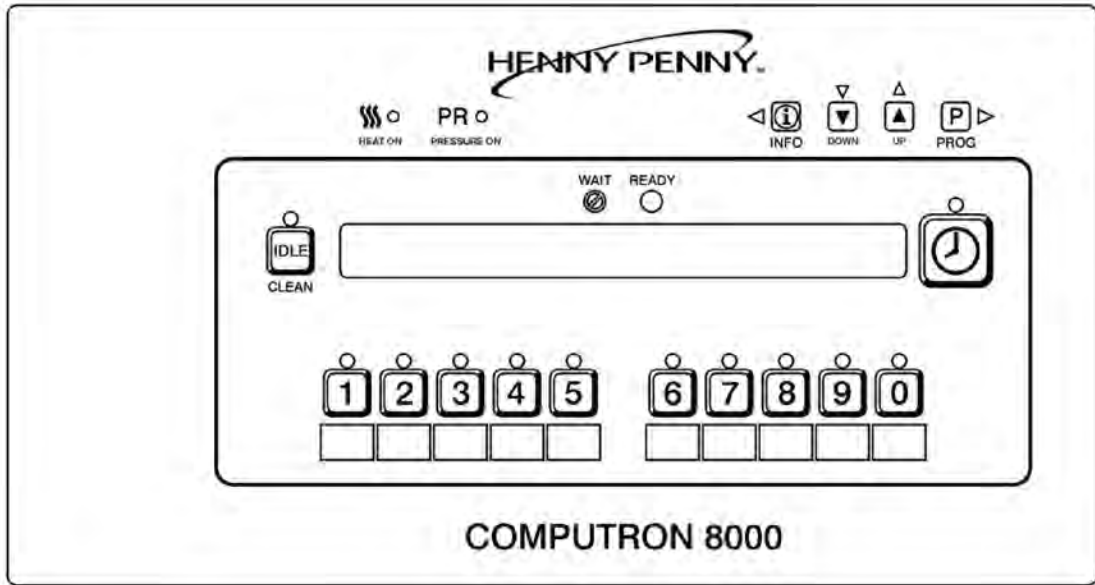
- 16 basamaklı Alfanümerik ekran (14 segmentli LED rakamları).
- Isı ve Basınç çıktıları için gösterge ışıkları (LED'ler).
- Bekleme ve Hazır gösterge ışıkları.
- Kontrolör, güç anahtarı OFF (KAPALI) veya PUMP (POMPA) pozisyonundayken canlı (çalışır durumda) kalır.
- 24 VAC Sigorta, Yüksek Limit, Tahliye Anahtarı, Güç Anahtarı için izlenen interloklar (kilitlemeler).
- Programlanabilir ton ve ses düzeyi ile hoparlör tahrikli ton çıkışı (piezo bipleyici değil).
- Ürün başına 10'a kadar aralık ve 4 alarm bulunan on programlanabilir ürün.
- Sonda hataları, yüksek sınır, tahliye açık vb. için metin tabanlı hata gösterimleri.
- Son Yük, Günlük Durumlar, Kullanım Gözden Geçirme, Hata Günlüğü, Faaliyet Günlüğü vb. gibi istatistiklerin izlenmesi.
- X pişirme döngülerinden sonra filtre uygulama, yağ filtrelenene kadar (filtreleme işleminin yapıldığını teyit etmek için donanım desteği) pişirme devre dışı bırakılır.
- Toplam pişirme döngüleri ve/veya çalışma saatleri temelinde Yağ Değiştirme istemiyle Yağ Yönetim Fonksiyonları.
- Temizleme (kaynatma) modu.
- Parola korumalı programlama modları.
- Programlanabilir ayarlar, Kullanım Gözden Geçirme verileri, Hata Günlüğü, EEPROM belleğinde depolanan İstatistik verileri (fritözün fişi çekildiğinde bile 10+ yıl saklama).
- Kapasitör yedekli RAM'da depolanan Faaliyet Günlüğü istatistikleri (genellikle fritözün fişi çekikken bile birkaç hafta saklanır).
- 4 Başlı Elektrikli Fritözler, her besleme bacağı için akım çekişi gösterilerek Amper izleme özelliğine sahiptir.

### 5.1.2 Çıkartmalar (Bezeme)

**NOT:** 8 Baş (Kafa) versiyon kontrol (591/691), ON/OFF/PUMP (AÇIK/KAPALI/POMPA) güç anahtarının C8000 kontrol panelinde değil de, fritöz üzerinde bulunması haricinde 4 Kafa (500/600) versiyon ile aynıdır.



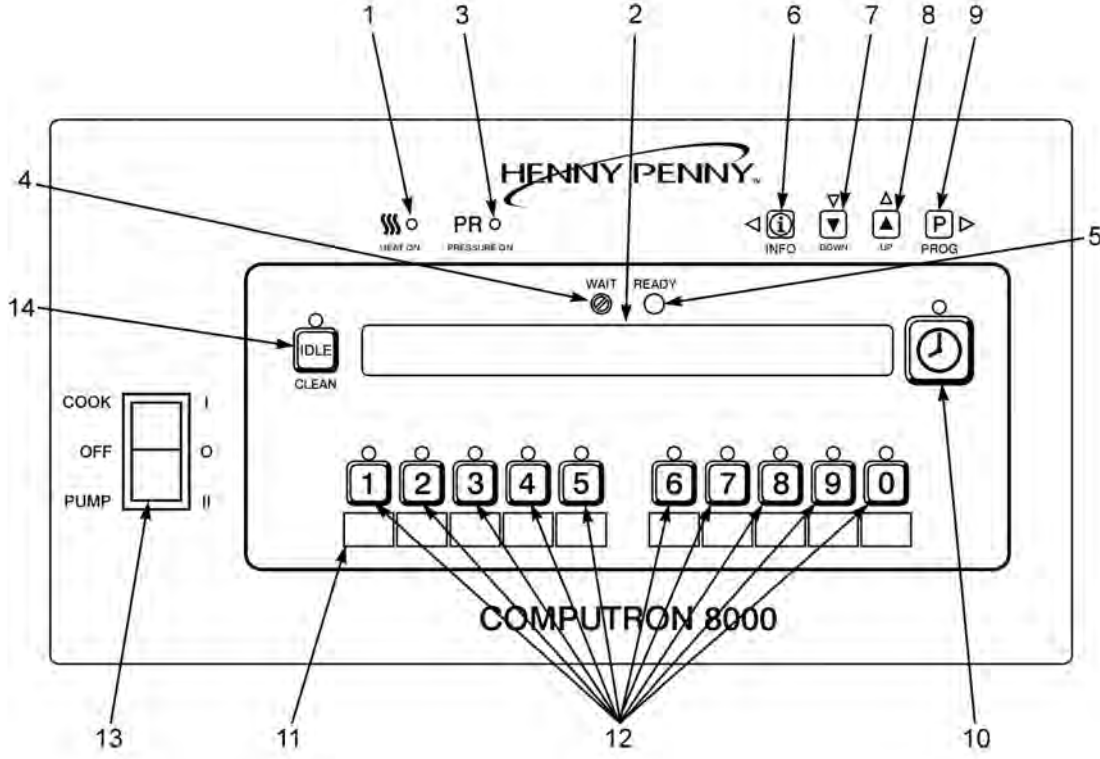
Şekil 5-1 4-Baş














Şekil 5-2 8-Baş

### 5.1.3 Gezinti


NOT: 8 Baş (Kafa) versiyon kontrol (591/691), ON/OFF/PUMP (AÇIK/KAPALI/POMPA) güç anahtarının C8000 kontrol panelinde değil de, fritöz üzerinde bulunması haricinde 4 Kafa (500/600) versiyon ile aynıdır.



KA-LEM NO.	ÖZELLİK	İŞLEV
1	 HEAT ON	Kontrol ısı gerektirdiğinde yanar ve elemanlar veya brülörler çalışır ve yağı ısıtır.
2	Dijital Ekran	Pişirme Döngüsünün, Program Modlarının, Tanılama Modlarının ve Alarmların tüm fonksiyonlarını gösterir.
3	 PRESSURE ON	Solenoidin kapanması ve teknenin (kızartma teknesinin) içinde basınç oluşması durumunda yanar.
4	 WAIT	Yağ sıcaklığı, pişirme ürünü için uygun sıcaklıkta OLMADIĞINDA yanıp söner.

KA-LEM NO.	ÖZELLİK	İŞLEV
5	READY 	Yağ sıcaklığı pişirme sıcaklığının 5° F (3° C) altında veya 15° F (9° C) üzerindeyken yanar ve operatöre yağ sıcaklığının pişirilecek ürün için uygun sıcaklıkta olduğunu bildirir.
6	 INFO	Aşağıdaki fritöz bilgilerini ve durumunu görüntülemek için basın: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Yağ sıcaklığı</li> <li>• Sıcaklık ayar noktası</li> <li>• Filtre durumu</li> <li>• Bugünkü filtreleme sayısı</li> <li>• Günlük ortalama filtre sayısı</li> <li>• Pişirme Döngüsünün bugünkü erken durdurulma sayısı</li> <li>• Pişirme Döngüsünün geçen hafta erken durdurulma sayısı</li> <li>• Yağ Ömrü Ekranı (Sadece "Yağ Değiştir" özelliği etkinse)</li> <li>• Tarih ve saat</li> </ul> Ayrıca: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Program Modundayken basılmışsa, önceki ayara geçmek için kullanın.</li> <li>• Operatör ve fritözün ' performansı üzerine geçmiş bilgilere sahip Bilgi Moduna erişmek için  ile birlikte basın.</li> </ul>
7 / 8	 DOWN  UP	Program Modlarında o anda görüntülenen ayarın değerini ayarlamak için kullanılır.
9	 PROG  INFO	Program Moduna erişmek için basın ve sonraki ayara geçmek için kullanın. Operatör ve fritözün ' performansı üzerine geçmiş bilgilere sahip Bilgi Moduna erişmek için
ile birlikte basın.10		Pişirme Döngülerini başlatmak ve durdurmak ve bir Tutma Döngüsünün sonunda zamanlayıcıyı durdurmak için kullanılır.

















KA-LEM NO.	ÖZELLİK	İŞLEV
11	Menü Kartı Penceresi	Her ürün penceresi seçim düğmesiyle ilişkili gıda ürününün adı. Menü kartı şeridi çıkartmanın (bezemenin) arkasında bulunur.
12	Ürün Seç Düğmeleri	Piştirilecek ürünü seçmek üzere kullanılır. Pişirme döngüsü ayarı için Özel Program Modu kalem SP-10'a bakın.
13	Piştirme / Pompa Anahtarı	3 yönlü bir anahtar: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Merkez KAPALI konumu.</li> <li>• Fritözü çalıştırmak için anahtarı COOK (PİŞİRME) konumuna getirin.</li> <li>• Filtre pompasını çalıştırmak için anahtarı PUMP (POMPA) pozisyonuna getirin.</li> </ul> <p><b>NOT:</b> Filtre pompasını çalıştırmadan önce bazı şartlar sağlanmalıdır. Bu şartlar, daha sonra, fritöz el kitabının Filtreleme bölümünde ele alınmıştır.</p>
14		Boşta veya Temizleme Moduna manüel olarak girmek için kullanılır.









## 5.2 Saati Ayarlayın







**NOT:** İlk çalıştırmada veya kontrol panosu değişiminden sonra eğer CLOCK SET (SAAT AYARI) otomatik görüntülenirse, CS-1'de başlayın.

Aşağıdakileri yaparak Saat Ayarı Moduna giriş yapın:





- 1)  'ye basın LEVEL 2 (SEVİYE 2) görüntülenene kadar 5 saniye basılı tutun.
- 2)  'ye basın ve CLOCK SET (SAAT AYARI) ve ENTER CODE (KOD GİR) görüntülenir.
- 3)  'ye basın, , , CS-1, SET (AYAR), MONTH (AY) görüntülenir.

MOD	PARAMETRE	AÇIKLAMA
CS-1	AYI AYARLA	<p>Ay ayarı yanıp söner ve 1 (Ocak) ile 12 (Aralık) arasında ayarlanabilir. Takvim Ayını aşağıdakileri yaparak ayarlayın:</p> <p>4. Ayı değiştirmek için   'ya basın.</p> <p>5. Program  , CS-2'ye basın, SET (AYARLA) ve DATE (TARİH) görüntülenir. Tarih yanıp söner.</p>
CS-2	TARİH AYARLA	<p>Tarih ayarı yanıp söner ve uygun şekilde 1 ila 30 veya 1 ila 31 arasında ayarlanabilir. Ay o anda 2 (Şubat) olarak belirlenmişse, belirtilen yılın bir artık yıl olup olmadığına bağlı olarak tarih 1 ila 28 veya 1 ila 29 arasında programlanabilir.</p> <p><b>NOT:</b> Tarihi 29 Şubat olarak belirleyemiyorsanız, kontrolörün mevcut yılı bir artık yıl olarak görmesi için bir adım ileri gitmeniz ve ilk önce yılı ayarlamanız gerekebilir.</p> <p>Aşağıdakileri yaparak takvim tarihini (ayın günü) ayarlayın:</p> <p>6. Tarihi değiştirmek için   'ya basın.</p> <p>7. Program  , CS-3'e basın, SET (AYARLA) ve YEAR (YIL) görüntülenir. Yıl yanıp söner.</p>
CS-3	YIL AYARLA	<p>Yıl ayarı yanıp söner ve 2000 ile 2099 yılları arasında belirlenebilir. Aşağıdakileri yaparak yıl değerini ayarlayın:</p> <p>8. Yılı değiştirmek için   'ya basın.</p> <p>9. Program  , CS-4, SET (AYAR) ve HOUR (SAAT) görüntülenir. Saat ve AM (Öğleden Önce) veya PM (Öğleden Sonra) yanıp söner.</p>
CS-4	SAATİ AYARLA	<p>AM/PM (ÖÖ/ÖS) modunda saatler ve AM/PM (ÖÖ/ÖS) göstergesinin her ikisi de yanıp söner. Saat 12:</p>

MOD	PARAMETRE	AÇIKLAMA
		<p>xx ÖÖ'den 11:xx ÖS'ya ayarlanabilir. Gün saatlerini ÖÖ veya ÖS olarak ayarlayın:</p> <p>10. Saati değiştirmek için   'ya basın ve ÖÖ/ÖS olarak değiştirin.</p> <p> </p> <p>11. Program PROG , CS-5'e basın, SET (AYAR) ve MINUTE (DAKİKA) görüntülenir. Dakikalar yanıp söner.</p> <p>24 saat modunda özel bir "24-SAAT" hatırlatıcı görüntülenir. Saatlerin tek başına yanıp söNER (ÖÖ/ÖS göstergesi yok). Saat değeri 0: xx ila 23: xx arasında ayarlanabilir. Adım 10'u kullanarak saat değerini ayarlayın ve ardından adım 11'de devam edin.</p>
CS-5	DAKİKA AYARLA	<p>Her iki modda (ÖÖ/ÖS veya 24 saat modu) dakika değeri yanıp söner ve xx:00 ile xx:59 arasında ayarlanabilir. Aşağıdakileri yaparak gün saat dakika değerini ayarlayın:</p> <p>12. Dakikaları değiştirmek için   'ya basın.</p> <p> </p> <p>13. Program PROG , CS-6, CLOCK MODE (SAAT MODU)'na basın ve 1. AM/PM (ÖÖ/ÖS) görüntülenir:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 1. ÖÖ/ÖS 12 saatlik saattir.</li> <li>• 2. 24-SAAT 24 saatlik saattir.</li> </ul>
CS-6	SAAT MODU	<p>Bu ayar, günün zamanı değerlerinin nasıl görüntüleneceğini denetler:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 1. ÖÖ/ÖS'yı seçmek geleneksel bir ABD gösterim formatını seçer: 12:34 A veya 11:59 P, vb. AM/PM (ÖÖ/ÖS) formatında A, öğleden önceyi gösterir. P öğleden sonrayı gösterir. Gece yarısından sonraki ilk saat: 12:00 A ila 12:59 A. Sonraki 11 saat 1:00 A'dan 11:59 A'ya kadardır. Öğleden sonraki ilk saat: 12:00 P'den 12:59 P'ye kadardır. Kalan saatler 1:00 P'den 11:59 P'ye kadardır.</li> </ul>

MOD	PARAMETRE	AÇIKLAMA
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 2. 24-SAATİ seçmek, saat aralığının 0:xx ila 23:xx arasında olduğu 24 saatlik bir saat gösterimini seçer, benzer şekilde gece yarısından itibaren başlar.</li> </ul> <p>14. 12 veya 24 olarak değiştirmek için   'ya basın.</p> <p>15. Program   , CS-7, DAYLIGHT SAVINGS ADJ (YAZ SAATİ AYARI)'na basın ve 2. US görüntülenir.</p>
CS-7	YAZ SAATİ UYGULAMASINA GEÇME	<p>Bu ayar, panodaki gerçek zamanlı saatin Yaz Saati Uygulamasına otomatik olarak ayarlanmasını sağlar.</p> <p><b>NOT:</b> Bir Yaz Saati Uygulamasına geçiş sırasında fritöz prize takılı değilse veya çalışmıyorsa, ayarlama, bir sonraki kez gücü açıldığında otomatik olarak gerçekleşir.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. KAPALI: Yaz Saaati Uygulamasına otomatik geçilmez.</li> <li>2.ABD: ABD Yaz Saati Uygulaması ayarını otomatik olarak uygular. YSU, Nisan ayının ilk Pazar günü devreye girer. Ekim ayının son Pazar günü YSU kalkar.</li> <li>3. AVRUPA: Avrupa (CE) Yaz Saati Uygulaması ayarını otomatik olarak uygular. YSU, Mart ayındaki son Pazar günü başlar. Ekim ayının son Pazar günü YSU kalkar.</li> </ol> <p>16. Aşağıdakilere değiştirmek için   'ya basın:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 1. KAPALI: Yaz Saaati Uygulamasına otomatik geçilmez.</li> <li>• 2. ABD: ABD Yaz Saati Uygulaması ayarını otomatik olarak uygular: <ul style="list-style-type: none"> <li>– YSU, Mart ayındaki ikinci Pazar günü başlar.</li> <li>– YSU, Kasım ayının ilk Pazar günü kalkar.</li> </ul> </li> </ul>

MOD	PARAMETRE	AÇIKLAMA
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 3. AVRUPA: Avrupa (CE) Yaz Saati Uygulaması ayarını otomatik olarak uygular. <ul style="list-style-type: none"> <li>– YSU, Mart ayındaki son Pazar günü başlar.</li> <li>– YSU Ekim ayının son Pazar günü uygulamadan kalkar.</li> </ul> </li> </ul> <p style="text-align: center;"><b>P</b> ▷</p> <p>17. Program <small>PROG</small> ve CS-8, BEGIN NEW DAY (YENİ GÜNE BAŞLA)'ya basın VE 3:00AM görüntülenir.</p> <p><b>NOT:</b> Bu ayar, gün içinde yeni bir gün için istatistiklerin toplanmaya başlayacağı saati gösterir. Örneğin, gece 3:00'a ayarlanırsa, gece yarısından 3.00 AM Salı sabahına kadarki gece Pişirme Döngüleri ve filtreleme işlemleri Pazartesi istatistiklerine eklenir. CS-8 değeri, yarım saatlik artışlarla (sabah 12:00, 12:30, sabah 1:00, 1:30, vb.) sabah 12:00'dan (gece yarısı) sabah 8:00'a kadar ayarlanabilir. Genel piyasa yazılımı için varsayılan değer sabah 03:00'dır.</p>
CS-8	YENİ GÜNE BAŞLA	<p>Bu ayar, kontrolörün gün içinde yeni bir gün için istatistikleri toplamaya başlayacağı saati gösterir. CS-8 değeri, yarım saatlik artışlarla (sabah 12:1, 00:12, sabah 30:00, 00:1, vb.) sabah 8:00'dan (gece yarısı) sabah 12:00'a kadar ayarlanabilir. Bu ayarın yalnızca "Günlük İstatistik" değerlerinin toplanma biçimini etkilediğini ve fritözün çalışması üzerinde diğer başka bir etkisinin olmadığını unutmayın. Örneğin, sabah 03:00 olarak</p> <p>ayarlanırsa, gece yarısından sabah 3.00'a kadarki gece geç saatlerdeki pişirme döngüleri ve filtre işlemleri bir önceki günün istatistikleriyle birlikte toplanır.</p> <p>Örneğin, bir mağazanın sabah 2:00'da kapandığını varsayın. Bu durumda, muhtemelen mağaza, mağaza kapandıktan sonra gerçekleştirilen filtreleme işlemlerini yakalamak için CS-8 değerinin sabah 3:00 olarak ayarlanmasını isteyecektir. Gece yarısından Salı günü sabah 3:00'a kadarki gece</p>

MOD	PARAMETRE	AÇIKLAMA
		<p>işlemleri sonra Pazartesi istatistik toplamlarına eklenecektir. Mağaza Salı günü sabah 8:00'da tekrar açıldığında hiç bir pişirme döngüsü veya filtresi olmadan güne başlayacaktır.</p> <p>18. Yeni günün başlayacağı zamanı değiştirmek için</p> <p>             'ya basın. Saat Ayarı şimdi tamamlanmıştır.         </p> <p>   </p> <p>19. Çıkmak için PROG 'a basın ve basılı tutun.</p>

## 5.3 Programlama

### 5.3.1 Giriş

**NOT:** Parolalar programlanabilir ve kullanıcı tarafından değiştirilebilir.

Kontroller önceden fabrika ayarlıdır, ancak istenen fonksiyonlar sahada programlanabilir. Bu bölüm temel pişirme ayarları olan Ürün Programlama Modu ve daha detaylı ayarlar olan Seviye 2 programlamasını kapsar.

### 5.3.2 Birinci Seviye Erişim ve Programlama

Operatörler (Yöneticiler) aşağıdaki işlemleri yaparak Ürün Programlamaya birinci seviyede erişebilir:

- 1) PROG (PROGRAM) butonuna 1,5 saniye basılı tutun. PROG (PROGRAM) görüntülediğinde butonu bırakın.
- 2) Erişim kodunu yazın. Geçersiz bir erişim kodu girilirse, kontrolör bip sesi çıkarır ve yaklaşık iki saniye boyunca -INVALID CODE (GEÇERSİZ KOD)- değerini görüntüler ve ardından normal operasyona döner.
- 3) Ürün Programlama modundan çıkmak için PROG (PROGRAM) butonuna basın ve basılı tutun veya eş zamanlı olarak INFO (BİLGİ) ve PROG (PROGRAM) tuşlarına basın.

**NOT:** Kontrol 20 saniye boyunca boşta kalırsa kontrolör otomatik olarak çıkar (iptal eder) ve normal operasyona döner.

MOD	GÖRÜNTÜ / İSTEM	ERİŞİM KODU (Varsayılan)
Ürün Programlama (Pişirme Ayarları)	PROG / ENTER CODE (PROGRAM/KODU GİRİN)	1, 2, 3

### 5.3.3 Varsayılan Ürün Ayarları

#### 5.3.3.1 4 Kafalı Fritöz (500/600)

ÜRÜN PARAMETRESİ	1	2	3	4	5
Görüntü Adı	Chicken (Tavuk)	Wedges (Elma Dilimli)	Sausage (Sosis)	Egg Roll (Çin Böreği)	Fish (Balık)
<b>ARALIK AYARLARI:</b>					
ÖN YÜK	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
1. TOTAL COOK TIME (TOPLAM PİŞİRME SÜRESİ)	10:30	7:00	2:00	3:00	3:30
1. TEMP (SICAKLIK)	325°F	325°F	315°F	320°F	315°F
1. PRESSURE (BASINÇ)	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet
2. STEP 2 AT (2. ADIM)	0:15	0:15	0:15	0:15	0:15
2. TEMP (SICAKLIK)	325°F	325°F	315°F	320°F	315°F
2. PRESSURE (BASINÇ)	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır
3. STEP 3 AT (3. ADIM)	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
3. TEMP (SICAKLIK)					
3. PRESSURE (BASINÇ)					
<b>ALARM AYARLARI:</b>					
ALARM-1 AT (ALARM 1)	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
<b>EK AYARLAR:</b>					
QUALITY TMR (KALİTE ZMNLİYİ)	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00

ÜRÜN PARAMETRESİ	1	2	3	4	5
LOAD COMP (YÜK KOMP)	5	5	5	5	5
LCOMP REF (LCOMP REF)	325°F	325°F	315°F	320°F	315°F
GO TO IDLE (BOŞA AL)	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır
FİLTRE SONRASI? (SONRA FİLTRELE?)	4	4	4	2	4

ÜRÜN PARAMETRESİ	6	7	8	9	0
Görüntü Adı	Corn Dog (Mısır Sosisi)	"CHK FIL" Filets (Filetolar)	"CHK NUG" Nuggets (Nagıt)	"CH LIVR" Livers (Ciğer)	"CH GZED" Gizzards (Taşlık)
<b>ARALIK AYARLARI:</b>					
PRELOAD (ÖN YÜK)	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
1. TOTAL COOK TIME (TOPLAM PİŞİRME SÜRESİ)	10:30	4:15	4:00	7:30	12:00
1. TEMP (SICAKLIK)	315°F	320°F	325°F	330°F	330°F
1. PRESSURE (BASINÇ)	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet
2. STEP 2 AT (2. ADIM)	0:15	0:15	0:15	6:00	11:00
2. TEMP (SICAKLIK)	315°F	320°F	325°F	255°F	255°F
2. PRESSURE (BASINÇ)	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır
3. STEP 3 AT (3. ADIM)	0:00	0:00	0:00	0:15	0:15



ÜRÜN PARAMETRE- Sİ	6	7	8	9	0
3. TEMP (SICAKLIK)				255°F	255°F
3. PRESSURE (BASINÇ)				Hayır	Hayır
<b>ALARM AYARLARI</b>					
ALARM-1 AT (ALARM 1)	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
<b>EK AYARLAR:</b>					
QUALITY TMR (KALİTE ZMNLIC)	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
LOAD COMP (YÜK KOMP)	5	5	5	5	5
LCOMP REF (LCOMP REF)	315°F	320°F	325°F	Adım X	Adım X
GO TO IDLE (BOŞA AL)	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır
FİLTRE SON- RASI? (SONRA FİLTRELE?)	3	4	4	1	1

### 5.3.3.2 8 Kafalı Fritöz (59x/69x)

ÜRÜN PARAMETRE- Sİ	1	2	3	4	5
Görüntü Adı	2-4 HD	6-8 HD	TENDERS (KÖRPE)	NUGGETS (NAGIT)	WNGS/WE (KANAT)
<b>ARALIK AYARLARI:</b>					
PRELOAD (ÖN YÜK)	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
1. TOTAL COOK TIME (TOPLAM Pİ- ŞİRME SÜRESİ)	10:30	11:30	3:30	2:45	7:00

ÜRÜN PARAMETRE- Sİ	1	2	3	4	5
1. TEMP (SICAKLIK)	325°F	325°F	325°F	325°F	325°F
1. PRESSURE (BASINÇ)	Evet	Evet	Evet	Evet	Evet
2. STEP 2 AT (2. ADIM)	0:15	0:30	0:30	0:15	0:30
2. TEMP (SICAKLIK)	325°F	325°F	325°F	325°F	325°F
2. PRESSURE (BASINÇ)	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır
3. STEP 3 AT (3. ADIM)	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
3. TEMP (SICAKLIK)					
3. PRESSURE (BASINÇ)					
<b>ALARM AYARLARI:</b>					
ALARM-1 AT (ALARM 1)	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
<b>EK AYARLAR:</b>					
QUALITY TMR (KALİTE ZMNLİYİC)	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
LOAD COMP (YÜK KOMP)	10	9	5	5	5
LCOMP REF (LCOMP REF)	320°F	312°F	305°F	305°F	310°F
GO TO IDLE (BOŞA AL)	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır
FİLTRE SON- RASI? (SONRA FİLTRELE?)	4	4	4	4	4

ÜRÜN PARAMETRESİ	6	7	8	9
Görüntü Adı	PK CHOPS (PİRZOLA)	TNDRLN (KÖRPE)	VEGGIES (SEBZELER)	EGGROLL (ÇİN BÖREĞİ)
<b>ARALIK AYARLARI:</b>				
PRELOAD (ÖN YÜK)	0:00	0:00	0:00	0:00
1. TOTAL COOK TIME (TOPLAM Pİ- ŞİRME SÜRESİ)	6:30	7:00	2:00	7:00
1. TEMP (SICAKLIK)	325°F	335°F	325°F	335°F
1. PRESSURE (BASINÇ)	Evet	Evet	Evet	Evet
2. STEP 2 AT (2. ADIM)	0:30	0:30	0:15	0:15
2. TEMP (SICAKLIK)	325°F	335°F	325°F	235°F
2. PRESSURE (BASINÇ)	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır
3. STEP 3 AT (3. ADIM)	0:00	0:00	0:00	0:00
3. TEMP (SICAKLIK)				
3. PRESSURE (BASINÇ)				
<b>ALARM AYARLARI:</b>				
ALARM-1 AT (ALARM 1)	0:00	0:00	0:00	0:00
<b>EK AYARLAR:</b>				
QUALITY TMR (KALİTE ZMNLİYÇ)	0:00	0:00	0:00	0:00
LOAD COMP (YÜK KOMP)	5	5	5	5
LCOMP REF (LCOMP REF)	315°F	300°F	325°F	325°F

<b>ÜRÜN PARAMETRESİ</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>
<b>GO TO IDLE (BO- ŞA AL)</b>	Hayır	Hayır	Hayır	Hayır
<b>FİLTRE SONRASI? (SONRA FİLTRELE?)</b>	4	4	4	10

## 5.3.4 İkinci Seviye Erişim ve Programlama

### 5.3.4.1 İkinci Düzey Erişim

Aşağıdakileri yaparak Operatör (Yönetici) ve Teknisyen modlarına ikinci seviyede erişin:




- 1) PROG (PROGRAM) butonuna 5 saniye basılı tutun. L-2 LEVEL 2 (L-2 SEVİYE 2) görüntülediğinde butonu bırakın. İkinci seviye menüsünde altı öge vardır.
- 2) PROG (PROGRAM) düğmesini kullanarak seçeneklerde gezinin. Erişim kodunu girerek herhangi bir program modunu etkinleştirin.
- 3) Erişim kodunu yazın. Geçersiz bir erişim kodu girilirse, kontrolör bip sesi çıkarır ve yaklaşık iki saniye boyunca -INVALID CODE (GEÇERSİZ KOD)- değerini görüntüler ve ardından normal operasyona döner.
- 4) Ürün Programlama modundan çıkmak için PROG (PROGRAM) butonuna basın ve basılı tutun veya eş zamanlı olarak INFO (BİLGİ) ve PROG (PROGRAM) tuşlarına basın.










**NOT:** Kontrol 20 saniye boyunca boşta kalırsa kontrolör otomatik olarak çıkar (iptal eder) ve normal operasyona döner.







MOD	GÖRÜNTÜ / İSTEM	ERİŞİM KODU (Varsayılan)
Ürün Programlama Parametreleri	PROG (PROGRAM)	1, 2, 3
Özel Program Modu	SP PROG / ENTER CODE (ÖZEL PROG / KOD GİRİN)	1, 2, 3
Tarih / Saat Programlama Modu	CLOCK SET / ENTER CODE (SAAT AYARLA / KOD GİR)	1, 2, 3
Veri İletişim Prog. Modu	DATA COMM / ENTER CODE (VERİ İLETİŞİM / KODU GİRİN)	1, 2, 3
Isı Kontrolü Programlama Modu	HT CTRL / ENTER CODE (ISI KONTROLÜ / KOD GİR)	1, 2, 3
Tekn / Servis Modu	TECH / ENTER CODE (TEK/ KOD GİR)	Sadece Teknisyen Erişimi için Ayrılmıştır
İstatistik İnceleme Modu	STATS / ENTER CODE (İSTAT/KOD GİR)	Sadece Teknisyen Erişimi için Ayrılmıştır









### 5.3.4.2 Ürün Programlama Parametrelerini Ayarlayın

Her ürün için çeşitli parametreleri ayarlamak için aşağıdaki adımları izleyin. Aşağıdakileri yaparak ürün programlamaya erişin ve ayarlayın:

- 1) Program  tuşuna PROG (PROGR) görüntülenene kadar bir saniye basılı tutun ve daha sonra ENTER CODE (KOD GİR) görüntülenir.
- 2) Kod 1, 2, 3 girin. Ekranda SELECT PRODUCT (ÜRÜN SEÇ)...PRESS PROG (PROGR BAS) kayarak görüntülenir.
- 3) İstenen ürün butonuna basın ve bırakın (1 ila 10).
- 4) Aşağı  tuşuna bir ürünü kopyalamak, bir ürünü silmek, bir ürünü önceden ayarlamak, tüm ürünleri silmek veya tüm ürünleri önceden ayarlamak için basın.
- 5) Program  tuşuna basın ve bırakın. O ürünün adı görüntülenir. (örn. NAME "CHICKEN" (ADI TAVUK))









PARAMETRE	AÇIKLAMA / PROSEDÜR
NAME (ADI)	<p>Ürünün adı (7 haneli alfasayısal). Ürün seçildiğinde ve pişirme sırasında görüntülenir. Eğer SP-9 Ürün Düğmeleri COOK (PIŞİRME) modu için ayarlanmışsa, pişirme döngüsü başlatılana kadar hiçbir ürün seçilmez, bu nedenle pişirme yapılmadığında tire işareti görüntülenir.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Aşağı-yukarı   tuşuna basın ve bırakın ve ilk harf ya da rakam yanıp sönmeye başlar.</li> <li>2. Aşağı-yukarı   tuşuna yanıp sönen harfi değiştirmek için basın ve bırakın.</li> <li>3. Sonraki harfe devam etmek için Program  tuşuna basın. Sonra ardından   tuşuna bu harfi değiştirmek için basın.</li> <li>4. 7 harfe kadar girilene kadar 3. adımı tekrarlayın.</li> </ol> <p><b>NOT:</b> Aşağı-yukarı   aynı anda basılarak boşluk girilebilir.</p>






PARAMETRE	AÇIKLAMA / PROSEDÜR
	<p>5. Programdan çıkmak için  tuşunu basılı tutun veya Program  tuşuna PRELOAD (ÖN YÜKLEME) görüntülene kadar Ön Yükleme moduyla devam etmek için basın ve bırakın.</p>
PRELOAD (ÖN YÜKL)	<p>Ürünü iki parti halinde yüklemek için basit bir yol sunar. Örneğin, önce butları doldurun ve kapağı açık olarak bir süre pişirin, ardından kalan ürünü yükleyin, kapağı kapatıp kilitleyin ve normal, basınçlı pişirme döngüsünü başlatın. Burada programlanan süre sadece, ürünün ilk partisinin pişmesi gereken "ekstra" süredir. PRELOAD (ÖN YÜKLEME) süresi daima 1. Kademe sıcaklığına (aşağıda) göre ayarlanır ve basıncı kapalı tutar. PRELOAD (ÖN YÜKLEME) şunu gösterir: [PRE 1:59</p> <p>1. Aşağı-yukarı  tuşuna basarak bir ön yükleme süresi ayarlayın veya hiçbir ön yükleme istenmiyorsa  tuşuna basın. Örneğin kalan parçaları eklemeyen, kapağı kapatıp ana pişirme döngüsünü başlatmadan önce büyük parçaları 1 dakika pişirmek için ön yüklemeyi 1:00 olarak ayarlayın.</p> <p>2. Program  tuşuna basın ve bırakın ve 1. TOTAL COOK TIME (TOPLAM PİŞİRME SÜRESİ), önceden ayarlanmış süre ile birlikte görüntülenir.</p>
1. TOTAL COOK TIME (TOPLAM PİŞİRME SÜRESİ)	<p>Bu ürün için genel pişirme süresi (0:00 - 59:59) (yukarıdaki Ön Yükleme süresi hariç tüm aralıklar). Pişirme zamanlayıcısı bu değerden başlayarak geri saymaya başlar.</p> <p>1. Aşağı-yukarı  tuşuna basarak pişirme döngüsünün genel süresini değiştirin. Zaman dakika ve saniye olarak görüntülenir.</p> <p>2. Düğmelere basılı tutun ve süre 5 saniyelik artışlarla maksimum 59:59'a sıçrayacaktır.</p>









PARAMETRE	AÇIKLAMA / PROSEDÜR
	<p> ▷</p> <p>3. Program <b>PROG</b> tuşuna basın ve bırakın ve 1. TEMP (SICAKLIK), ekranın sağ tarafında önceden ayarlanmış sıcaklıkla birlikte görüntülenir.</p>
1. TEMP (SICAKLIK)	<p>Adım 1 (aralık 1) Yağ Sıcaklığı (190°F - 380°F). Bu, ilk pişirme aralığında fritözün ayarlanacağı sıcaklıktır ve aynı zamanda pişirme döngüsü başlatılmadan önceki regülasyon sıcaklığıdır.</p> <p>1. Sıcaklığı değiştirmek için   tuşuna basın.</p> <p>2. Düğmelere basılı tutun ve sıcaklık 5 derecelik artışlarla maks. 380 ° F (193 ° C) ve min. 190 ° F (88 ° C) olmak üzere atlayacaktır.</p> <p>3. Program <b>PROG</b> tuşuna basın ve bırakın ve 1. PRESSURE (BASINÇ), YES (EVET) veya NO (HAYIR) ile birlikte görüntülenir.</p>
1. PRESSURE (BASINÇ) (sadece basınçlı fritöz)	<p>Adım 1 (aralık 1) Basınç ayarı (YES (EVET), NO (HAYIR)). EVET = adım 1 sırasında basınç altında pişirme.</p> <p>1. Aşağı-yukarı   tuşuna basarak ilk adımda basınç oluşturun veya oluşturmayın.</p> <p>2. Program <b>PROG</b> tuşuna basın ve bırakın ve 2. STEP 2 AT (ADIM 2 AT), bir adım 2 süresiyle birlikte görüntülenir.</p>
2. STEP 2 AT (2. ADIM)	<p>Adım 2 Sayaç ayarı (0:00 - 59:59). Adım 2, geri sayım sayacı = 0:20 olduğunda başlar. Bu, pişirme döngüsü geri sayımında adım 2 sıcaklık ve basınç ayarlarının aktif hale getirildiği noktadır.</p> <p>1. 2. adım istenmiyorsa, zamanı 0:00 olarak ayarlayın ve  ▷ <b>PROG</b> tuşuna basın.</p> <p>2. 2. adım isteniyorsa,   tuşuna basın ve bir süre ayarlayın. Bu, pişirme süresi geri sayımında 2. adım ayarlarının yürürlüğe gireceği zamandır.</p>
















PARAMETRE	AÇIKLAMA / PROSEDÜR
	<p><b>P</b> ▷</p> <p>3. Sonra <b>PROG</b> tuşuna basarak sıcaklık ve basıncı ayarlayın.  <b>NOT:</b> Her pişirme adımı için yukarıdaki adımları tekrarlayarak bir ürün için 10 adıma kadar programlanabilir.</p> <p><b>P</b> ▷</p> <p>4. Program <b>PROG</b> tuşuna basın ve bırakın ve 2. TEMP (SICAKLIK) görüntülenir.</p>
2. TEMP (SICAKLIK)	<p>Adım 2 Yağ Sıcaklığı ayarı (190°F - 380°F). Fritöz, 2. aralık başlayınca bu sıcaklığa ayarlamaya başlar.</p> <p>1. Sıcaklığı değiştirmek için <b>DOWN</b> <b>UP</b> tuşuna basın.</p> <p>2. Düğmelere basılı tutun ve sıcaklık 5 derecelik artışlarla maks. 380 ° F (193 ° C) ve min. 190 ° F (88 ° C) olmak üzere atlayacaktır.</p> <p><b>P</b> ▷</p> <p>3. Program <b>PROG</b> basın ve bırakın ve 2. PRESSURE (BASINÇ) YES (EVET) veya NO (HAYIR) ile birlikte görüntülenir.</p>
2. RESSURE (BASINÇ) (sadece basınçlı fritöz)	<p>Adım 2 Basınç ayarı (YES (EVET), NO (HAYIR)). HAYIR = pişirme döngüsü 2. adıma ulaştığında basıncı devredışı bırak.</p> <p>1. İlk adımda <b>DOWN</b> <b>UP</b> tuşuna basarak basınç oluşturun veya oluşturmayın.</p> <p><b>P</b> ▷</p> <p>2. Program <b>PROG</b> tuşuna basın ve bırakın ve 3. STEP 3 AT (ADIM 3 AT) bir adım 3. süresiyle birlikte görüntülenir.</p>
3. STEP 3 AT (3. ADIM AT)	<p>Adım 3 Sayaç ayarı (0:00 - 59:59). 0:00 = bu ürün için üçüncü adım yok. On adede kadar adım (aralık) kullanılabilir.</p> <p><b>P</b> ▷</p> <p>1. 3. adım istenmiyorsa, zamanı 0:00'a ayarlayın ve <b>PROG</b> tuşuna basın.</p>






PARAMETRE	AÇIKLAMA / PROSEDÜR
	<p>2. 3. adım isteniyorsa,   tuşuna basın ve bir süre ayarlayın. Bu, pişirme süresi geri sayımında 3. adım ayarlarının yürürlüğe gireceği zamandır.</p> <p> </p> <p>3. Sonra  tuşuna basarak sıcaklığı ve basıncı ayarlayın. <b>NOT:</b> Her pişirme adımı için yukarıdaki adımları tekrarlayarak bir ürün için 10 adıma kadar programlanabilir.</p> <p> </p> <p>4. Program  tuşuna basın ve bırakın ve ALARM - 1 AT 0:00 (ALARM -1 AT 0:00) görüntülenir.</p>
ALARM-1 AT (ALARM 1 AT)	<p>Alarm-1 ayarı (0:00 - Adım-1 süresi). Geri sayım sayacı 0:15'e ulaştığında kontrolör sesli bir alarm çalar ve yanıp sönen bir görüntü oluşturur.</p> <p>Alarm-1 görüntü seçeneği. Alarmlar, sadece kalan süreyi ("TIME (ZAMAN)" seçeneği) göstermek üzere yanıp sönmek veya aşağıdaki mesajlardan birini görüntülemek için programlanabilir: -SHAKE (SALLA)-, -STIR (KARIŞTIR)-, -ADD (EKLE)- veya -LID (KAPAK)-. -LID (KAPAK)- seçeneği hariç olmak üzere, alarmlar üç uzun bip sesi çıkarır ve bir süre yanıp sönen bir görüntü gösterir, kullanıcı müdahalesi olmazsa ardından normal pişirme gösterimi yeniden başlar.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• LID (Kapak) alarmı, pişirme sayacını kullanıcı geri sayım devam ettirmek için TIMER (SAYAÇ) butonuna basana kadar duraklatan çok özel bir alarmdır. Sayaç düğmesine basılıncaya kadar CLOSE / LID (KAPAT / KAPAK) görüntülenir.</li> <li>• LID (KAPAK) alarmı, ürünü birkaç aşamada (butlar, sonra göğüsler, sonra bacaklar ve kanatlar örneğin) yüklerken olduğu gibi, kapak açıkken başlatılan pişirme döngüleri için kullanılır. -LID (KAPAK)- alarmı, basıncı aktif hale getiren ilk aralıktan hemen önce konmalıdır. -LID (KAPAK)- alarmı sırasında pişirme sayacı duraklatıldığından, basınçlandırma süresine kullanıcı kapağı kapatıp kilitleyinceye ve LID (KAPAK) alarmını onaylamak ve geri sayıma devam etmek</li> </ul>



PARAMETRE	AÇIKLAMA / PROSEDÜR
	<p> için TIMER (SAYAÇ) düğmesine basıncaya kadar ulaşılmayacaktır.</p> <p><b>NOT:</b> Ön Yükleme ayarı (yukarıda) -LID (KAPAK)- alarmıyla benzer bir işlev yapar ancak Ön Yükleme seçeneği sadece iki parti halinde ürün yüklemeyi destekler. -LID (KAPAK)- alarmının kullanılması, birden fazla ürün partisini destekler. Burada ilk 1 ila 3 parti basit -ADD (EKLE)- alarmlarıyla istenebilir ve son parti bir LID (KAPAK) alarmıyla istenir. -LID (KAPAK)- alarm süresi bittikten sonra basıncı etkinleştirmek için hiçbir aralığın programlanmadığından emin olmak kullanıcıya bağlıdır.</p>
	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Bir alarm ayarlamak için  tuşuna basın ve bırakın. <b>NOT:</b> Bu, pişirme süresi geri sayımında alarmın etkinleşeceği zamandır. Örneğin, bir Pişirme Döngüsü 3 dakika olarak ayarlanmışsa ve Pişirme Döngüsünde 30 saniye geçtikten sonra bir alarm verilecekse, ekranda bu zamanda 2:30 görünecektir. Sayaç 2:30'a düştüğünde alarm çalar.</li> <li>2. Alarm süresi ayarlandıktan sonra  tuşuna basın ve ekranda ALARM (ALARM) ve TYPE (TÜR) yanıp söner; alarm tipi ekranın sağ tarafında bulunur.</li> <li>3. TIME (SÜRE), SHAKE (SALLA), STIR (KARIŞTIR), ADD (EKLE) ve LID (KAPAK)   tuşuna basılarak ayarlanabilir. <b>NOT:</b> Bir alarm çalar ve alarm türü yanıp söner ve operatörün sepeti sallamasını, ürünü karıştırmasını veya ürün eklemesini ister. TIME (SÜRE) seçiliyse, ekranda kalan süre yanıp söner. LID (KAPAK) seçiliyse, ekranda CLOSE LID (KAPAĞI KAPAT) yanıp söner.</li> <li>4. Sayaç geri sayımı kapak kapatılarak sayacı yeniden başlatmak için  tuşuna basılıncaya kadar duraklatılır.</li> </ol>

PARAMETRE	AÇIKLAMA / PROSEDÜR
	<p><b>NOT:</b> En fazla dört alarm programlanabilir. İlk alarm ayarlandıktan sonra, diğer alarmlara  PROG tuşuna basılarak erişilebilir.</p> <p>5.</p> <p>ALARM- 2 AT önceden ayarlanmış bekleme süresiyle  PROG tuşuna basın ve bırakın.</p>
ALARM-2 AT	<p>Alarm-2 ayarı (0:00 - Adım-1 süresi). 0:00 = ikinci bir alarm yok. Dört adede kadar alarm mevcuttur.</p> <p>1. Bir alarm ayarlamak için   tuşuna basın ve bırakın. <b>NOT:</b> Bu, pişirme süresi geri sayımında alarmın etkinleşeceği zamandır. Örneğin, bir Pişirme Döngüsü 3 dakika olarak ayarlanmışsa ve Pişirme Döngüsünde 30 saniye geçtikten sonra bir alarm verilecekse, ekranda bu zamanda 2:30 görünecektir. Sayaç 2:30'a düştüğünde alarm çalar.</p> <p>2. Alarm süresi ayarlandıktan sonra  PROG tuşuna basın ve ekranda ALARM (ALARM) ve TYPE (TÜR) yanıp söner; alarm tipi ekranın sağ tarafında bulunur.</p> <p>3. TIME (SÜRE), SHAKE (SALLA), STIR (KARIŞTIR), ADD (EKLE) ve LID (KAPAK)   tuşuna basılarak ayarlanabilir. <b>NOT:</b> Bir alarm çalar ve alarm türü yanıp söner ve operaötrün sepeti sallamasını, ürünü karıştırmasını veya ürün eklemesini ister. TIME (SÜRE) seçiliyse, ekranda kalan süre yanıp söner. Eğer LID (KAPAK) seçilmişse CLOSE LID (KAPAK KAPAT) ekranda yanıp söner.</p> <p>4. Sayaç geri sayımı kapak kapatılarak sayacı yeniden başlatmak için  tuşuna basılıncaya kadar duraklatılır.</p>



PARAMETRE	AÇIKLAMA / PROSEDÜR
	<p><b>NOT:</b> En fazla dört alarm programlanabilir. İlk alarm ayarlandıktan sonra, diğer alarmlara  &gt; PROG tuşuna basılarak erişilebilir.</p> <p>5. QUALITY TMR (KALİTE SAYACI) önceden ayarlanmış bekleme süresiyle birlikte gösterilene kadar  &gt; PROG tuşuna basın ve bırakın.</p>
QUALITY TIMER (KALİTE SAYACI)	<p>Opsiyonel Kalite (Bekletme) sayacı (0:00 - 59:59). Bir pişirme döngüsünün sonunda otomatik olarak başlar. 0:00 = devre dışı.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Tutma süresini 90:00 dakikaya kadar ayarlamak için   tuşuna basın ve bırakın.</li> <li>2. Tutma süresini 90:00 dakikaya kadar ayarlamak için   tuşuna basın ve bırakın.</li> <li>3. İstedığınız zaman Program Modundan çıkmak için  &gt; PROG tuşunu 2 saniye basılı tutun.</li> <li>4. Program  &gt; PROG tuşuna basın ve bırakın ve yük dengeleme (telafi) değeriyle birlikte LOAD COMP (YÜK KOMP) görüntülenir. <b>NOT:</b> Bu, pişirme yükünün boyutunu ve sıcaklığını hesaba katmak için gereken süreyi otomatik olarak ayarlar.</li> </ol>
LOAD COMP (YÜK KOMP)	<p>Henny Penny yük dengeleme (telafi) ayarı (0 - 20). 0, Yük Telifisini (Dengelemesini) devre dışı bırakır (*OFF (KAPALI)* olarak gösterilir). Aksi takdirde, daha büyük sayılar daha uzun zaman demektir.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Program   tuşuna basarak bu değeri maks. 20 ve min. 0 olarak ayarlayın. Fabrikada 5'e ön ayarlıdır.</li> <li>2. Program  &gt; PROG tuşuna basın ve bırakın ve yük telafi ortalama sıcaklığıyla birlikte LCOMP REF (LTELAFİ REF) görüntülenir (eğer yük telifisi OFF (KAPALI) olarak ayarlandıysa o zaman "___" görüntülenir).</li> </ol>

PARAMETRE	AÇIKLAMA / PROSEDÜR
	<p><b>NOT:</b> Bu pişirdiğiniz ürünler için ortalama pişirme sıcaklığınızdır. Sayaç bu ayarın üzerindeki sıcaklıkta hızlanır ve bu ayarın altındaki sıcaklıklarda yavaşlar.</p>
LCOMP REF (LKOMP REF)	<p>Yük Dengeleme (Telafi) hesaplamaları için referans değeri. Ayar noktası 100°F ila ayar noktası veya "STEP-X TMP (ADIM-X SICAKLIK)" seçeneği arasında ayarlanabilir. Eğer LOAD COMP (YÜK KOMP) ayarı "KAPALI" ise, bu LCOMP REF (LKOMP REF) ayarı "—" olarak gösterilir ve programlanamayabilir:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• STEP-X TMP (ADIM-X SICAKLIK) seçeneği, Yük Kompansasyon (Telafi) referansı için geçerli aralığın ayar noktası değerini kullanır, bu nedenle programlanan aralık sıcaklıkları değişirse pişirme döngüsü sırasında referans değeri değişir. Bu yöntem, aralık sıcaklıkları belirli bir sıcaklık eğrisi oluşturmak üzere programlandığında daha uygun olabilir.</li> <li>• STEP-X (ADIM-X) yöntemi, Yük Dengelemesinin (Telafisinin) Computron 7000 kontrolöründeki çalışma biçimini taklit eder. STEP-X (ADIM-X), LCOMP REF (LKOMP REF) ayarını maksimum değere kadar çalıştırarak seçilir.</li> </ul> <p>LCOMP REF (LKOMP REF) bir sıcaklık değerine (Ayar noktası-100 ila ayar noktası) ayarlandığında, aynı referans değeri pişirme döngüsü boyunca kullanılır. Bu tek kademeli pişirme için uygundur, ancak çok kademeli (çok sıcaklıklı) pişirme için de iyi çalışabilir. Genel olarak, LCOMP REF (LKOMP REF) ayarı, Yük Kompansasyonu (Telafisi) OFF (KAPALI) olarak ayarlanmış olarak gerçekleştirilen "normal" bir pişirme döngüsünün ortalama sıcaklığına ayarlanmalıdır. Pişirme döngüsünden sonra, Bilgi Modunu (eş zamanlı olarak INFO (BİLGİ) ve PROG (PROG) tuşlarına basın) aktif hale getirin ve Son Yük bilgilerinde pişirme döngüsünün ortalama sıcaklığını bulun. Program moduna dönün, Yük Kompansasyon ayarını açın (5 veya 10'luk bir ayar deneyin) ve LCOMP REF'i (LKOMP REF) Son Yük bilgilerinde gösterilen ortalama sıcaklığa ayarlayın.</p>
	<p>1. Bu değeri değiştirmek için   tuşuna basın ve bırakın. Veya, pişirme ayar noktası sıcaklığını yük</p>

PARAMETRE	AÇIKLAMA / PROSEDÜR
	<p>dengeleme (telafi, kompensasyon) referans noktası olarak kullanmak için ekranda STEP-X (ADIM-X) ve</p> <p>TEMP (SICAKLIK) yanıp sönene kadar  tuşuna basın. Örneğin, pişirme sıcaklığı 350° ise, yağ sıcaklığı 350'nin üzerinde olduğunda sayaç hızlanır ve sıcaklık 350'nin altında olduğunda yavaşlar. Pişirme sırasında termosatik ısı kontrolü için PC FACTOR (PULS KONTROL FAKTÖRÜ)'nü 0 dereceye ayarlayın. Aksi takdirde, küçük yükleri pişirirken sıcaklık artışı önlemek için 2 Fahrenheit veya 3 Fahrenheit (veya daha yüksek) dereceye ayarlanır.</p> <p> ▷</p> <p>2. Program PROG tuşuna basın ve bırakın ve YES (EVET) veya NO (HAYIR) ile birlikte GO TO IDLE (BOŞA AL), AFTER DONE (TAMAMLANDIKTAN SONRA) görüntülenir.</p>
GO TO IDLE AFTER DONE (TAMAMLANIN- CA BOŞA AL)	<p>Bu pişirme döngüsünün sonunda fritöz otomatik olarak Boşta moduna mı geçsin? (YES or NO) (EVET veya HAYIR):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• EVET ise, kontrolör bu ürün için her pişirme döngüsünün sonunda (ilk 30 saniyede durdurulan döngüler hariç) otomatik olarak IDLE (BOŞTA) modunu aktif hale getirir.</li> <li>• HAYIR olarak ayarlanırsa, kontrolör pişirme döngüsünün sonunda aynı ürün seçilmiş olarak Pişirme modunda kalır.</li> </ul> <p>1. YES (EVET) veya NO (HAYIR) arasında geçiş yapmak için   tuşuna basın.</p> <p> ▷</p> <p>2. Program PROG tuşuna basın.</p>
FILTER AFTER (SONRA FİLTRELE) (Sadece eğer SP- 8, "MIXED (KARIŞIK)" filtre için ayarlandıysa)	<p>Bu ayar (0 - 100), bu ürünün filtre işlemi gerekmeden önce kaç pişirme döngüsünün yapılabileceğini gösterir. "0" ayarı, bu ürünün filtre sayımlarından muaf olduğunu gösterir; herhangi bir yük sayısı, filtre gerektirmeden pişirilebilir. "Karışık" filtre modunda çalışırken (bkz. SP-8 ayarı), her ürünün kendi özel filtre döngüleri ayarı vardır. Bu ayar, başka bir ürün pişirilmiyorsa, filtreleme gerekmeden önce o ürünün kaç yükünün pişirilebileceğini belirtir. Kontrolör, filtrelemeden hemen sonra "kullanılan % 0" değerinden başlayarak ve %</p>











PARAMETRE	AÇIKLAMA / PROSEDÜR
	<p>100'e (veya daha ileri) doğru bir şekilde artırarak karışık mod filtresi kullanımını yüzde olarak izler. Örneğin, A ürününün "FILTE AFTER (FİLTRE SONRASI)" ayarı 5 olarak ayarlanmışsa, o ürünün her pişirme döngüsü filtre kullanımına %20 katkıda bulunur. B ürünü 3'e ayarlanmışsa, her B ürünü pişirme döngüsü filtre kullanımına %33 katkıda bulunur. SP-8, "karışık" mod filtresi izlemesi için ayarlandığında, SP-8A parametresi kontrolörün filtreleme önermeye başladığı ancak gerektirmediği bir yüzde seviyesini belirtir. SP-8C parametresi, filtre kilitlemesinin meydana geldiği ve kullanıcının yağı filtrelemeye zorlandığı bir yüzde seviyesini belirtir. Yukarıdaki örneği devam ettirerek, SP-8A "Şu Seviyede Filtre Öner" parametresinin % 90 olarak ayarlandığını ve SP-8C "Şu Seviyede Filtre Kilitlemesi" parametresinin % 110 olarak ayarlandığını varsayalım. Eğer A ürününün bir yüklemesi pişirilirse, filtre kullanımı %20'dir. Eğer daha sonra B ürününün bir yüklemesi pişirilirse, filtre kullanımı %53'e ulaşır (%20 + %33). A ürünü için iki yükleme daha toplamın "kullanılan %93"e (20% +33% +20% +20%) gelmesini sağlayacaktır. Bu noktada SP-8A "Şu Seviyede Filtre Önerimi" seviyesine ulaşılmıştır ve böylece pişirme döngüsü sırasında ve tamamlandıktan sonra periyodik olarak "FILTER SUGGESTED (FİLTRE ÖNERİLİR)" mesajı görüntülenir. Ancak, filtre kullanımı henüz "kilitleme" seviyesine ulaşmamıştır, bu nedenle halen pişirme yapmak mümkündür. Eğer başka bir B ürün yüklemesi pişirilirse, toplam filtre kullanımı şimdi "%126"ya çıkarak kilitleme seviyesinin çok ötesine ulaşır. Bu noktada "FILTER LOCKOUT (FİLTRE KİLİTLEME)" mesajı görüntülenir. Mevcut pişirme döngüsünün sonunda, yağ filtrelenene kadar pişirmeye izin verilmez.</p> <p>1. Filtreler arasında istenen Pişirme Döngüsü sayısı görüntülenene kadar   tuşuna basın ve bırakın. Örneğin, bir ürün her seçildiğinde bu ürün için 4 değeri ayarlanırsa, bu değer % 25 sayılır. Sonra bir ürün her pişirildiğinde, yüzdeler % 100 veya daha fazlasına ulaşılanaya kadar toplanır. Ardından, FILTER SUGGESTED (FİLTRE ÖNERİLİR) görüntülenir.</p>















PARAMETRE	AÇIKLAMA / PROSEDÜR
FILTER INCL (FILTREYE DAHİL) (sadece eğer SP-8, "GLOBAL (GENEL)" filtresi için ayarlanmışsa)	<p>Bu ayar (YES (EVET) veya NO (HAYIR)), bu ürünün filtre döngüleri izlemesinde dikkate alınıp alınmayacağını belirtir:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• YES (EVET) olarak ayarlanırsa, bu ürün her pişirildiğinde genel filtre döngüsü toleransında dikkate alınır.</li> <li>• NO (HAYIR) olarak ayarlanırsa, bu ürün, filtre kullanımını etkilemeden veya bir filtre kilidini etkinleştirmeden birçok kez pişirilebilir.</li> </ul> <p>1. O ürün filtre sayımına dahil edilecekse YES (EVET) için veya dahil edilmeyecekse NO (HAYIR) için   tuşuna basın ve bırakın.</p>








### 5.3.4.3 Kopyalama, Silme ve Ön Ayarlama



Ürünler ve bunların ayar noktaları kontrolördeki bir menü konumundan başka bir konuma kopyalanabilir, kontroller fabrika ayarlarına ön ayarlanabilir veya ürünler ve tüm değerleri silinebilir.

SEÇENEK	PROSEDÜR
MENU (MENÜ)	<p>Aşağıdakileri yaparak erişin:</p> <p> </p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Program  tuşuna PROG (PROGRAM) ve ardından ENTER CODE (KOD GİR) görüntülenene kadar basın ve basılı tutun.</li> <li>2. Kod 1, 2, 3 girin. Ekranda SELECT PRODUCT (ÜRÜN SEÇ)...PRESS PROG (PROGRAMA BAS) kayarak görüntülenir ve ardından DOWN FOR OPTIONS (SEÇENEKLER İÇİN AŞAĞI) görüntülenir.</li> <li>3. Aşağı  tuşuna ve **OPTIONS (SEÇENEKLER) **e basın, ardından *1. COPY A PROD (BİR ÜRÜN KOPYALA) görüntülenir.</li> <li>4. Aşağı  tuşuna tekrar basın ve her seferinde aşağıdaki seçenekleri görürsünüz: <ul style="list-style-type: none"> <li>*1. COPY A PROD (BİR ÜRÜN KOPYALA)</li> <li>*2. ERASE A PROD (BİR ÜRÜN SİL)</li> <li>*3. PRESET A PROD (ÜRÜN ÖN AYARLA)</li> <li>*4. ERASE ALL (TÜMÜNÜ SİL)</li> <li>*5. PRESET ALL (TÜMÜNÜ ÖN AYARLA)</li> </ul> </li> <li>5. Yukarıdaki seçeneklerden birini seçmek için   istenen seçenek görüntülediğinde  tuşuna basın.</li> <li>6. PRESET A PROD (BİR ÜRÜN ÖN AYARLA) veya PRESET ALL PROD (TÜM ÜRÜN ÖN AYARLA)'nın seçilmesi bu menü öğelerine fabrika ayar noktalarını atar.</li> <li>7. Seçenekler menüsünden çıkmak isterseniz   INFO tuşuna basın veya 30 saniye bekleyin ve kontrolör otomatik olarak çıkar.</li> </ol>

SEÇENEK	PROSEDÜR
<p><b>*1. COPY A PROD (BİR ÜRÜN KOPYALA)</b> Bir ürünü başka bir konuma kopyalayarak orijinal ürünü olduğu gibi bırakır.</p>	<p> ▶</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Program <b>PROG</b> tuşuna basarak o anda gösterilen <b>COPY A PROD (BİR ÜRÜN SEÇ)</b> seçeneğini seçin. <b>COPY __ TO __ (ŞURAYA KOPYALA)</b> görüntülenir. "<b>_</b>" ifadesinin ilk seti yanıp söner.</li> <li>2. Kopyalamak istediğiniz ürünü,  düğmesine basarak seçin: <b>COPY 2 TO __ (2'Yİ ŞURAYA KOPYALA)</b> görüntülenir.</li> <li>3. Düğmeye basarak kopyalama hedefi olan ürüne basın. Kontrolör bir onay mesajı ile yanıt verir: <b>COPY 2 TO 0? (2, 0'A KOPYALANSIN MI?)</b> 1=YES (EVET) 2=NO (HAYIR)</li> </ol> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bir  (EVET)'e basın ve kontrolör, 2 numaralı ürünü 0 numaralı ürün konumuna kopyalar (2 numaralı ürün olduğu gibi kalır). *COPIED (KOPYALANDI)* görüntülenir ve daha sonra #0 ürünü zaten seçili olarak Program Ürünü Seç adımına döner.</li> <li>• İki  (HAYIR)'a basın veya herhangi bir düğmeye 20 saniye boyunca basmayın ve kontrolör X CANCELED (İPTAL EDİLDİ) X değerini gösterir ve ardından işlemi çıkar. Hiçbir değişiklik yapılmaz.</li> </ul>
<p><b>*2. ERASE A PROD (BİR ÜRÜNÜ SİL)</b> Bir ürünü "boş" değerlere sıfırlar. İsim eşleşen düğme Numarasına, Pişirme Süresi 0:00'a resetlenir vb.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Silme seçeneğini vurgulamak için  tuşuna basın.</li> <li>2. Vurgulanan seçeneği seçmek için  ▶ tuşuna basın.</li> <li>3. Silmek istediğiniz ürün düğmesine basın (boş olarak sıfırlayın). Kontrolör bir onay mesajı ile yanıt verir: <b>ERASE PROD ? (ÜRÜN SİLİNSİN Mİ?)</b></li> </ol>

SEÇENEK	PROSEDÜR
	<p>1=YES (EVET) 2=NO (HAYIR)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Bir  (EVET)'e basarak seçili ürünü boş bir değere geri silmek istediğinizi onaylayın. *ERASED (SİLİNDİ) * mesajı kısa bir süre görüntülenir ve sonra Program Ürün Seç görüntüsüne döner.</li> <li>İki  (HAYIR)'a basın veya herhangi bir düğmeye 20 saniye boyunca basmayın ve kontrolör X CANCELED (İPTAL EDİLDİ) X değerini gösterir ve ardından işlemi çıkar. Hiçbir değişiklik yapılmaz.</li> </ul>
<p>*3. PRESET A PROD (BİR ÜRÜN ÖN AYARLA) Bir ürünü kendi fabrika varsayılan ayarlarına geri yükler ki "boş" değerler olabilir.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Ön ayar seçeneğini vurgulamak için  tuşuna basın.</li> <li>Vurgulanan seçeneği seçmek için  tuşuna basın.</li> <li>Ön ayar yapmak (fabrika varsayılan değerlerine geri yüklemek) istediğiniz ürün düğmesini seçin. Bir onay istemi görüntülenir: PRESET PROD (ÜRÜN AYARLANSIN MI) ? 1=YES (EVET) 2=NO (HAYIR)</li> </ol> <ul style="list-style-type: none"> <li>Bir  (EVET)'e bir ürünü fabrika ayarlarına geri yüklemek istediğinizi onaylamak için basın. *PRESET (ÖN AYAR) * ve daha sonra *DONE (BİTTİ)* görüntülenir ve daha sonra Prog Ürün Seç ekranına döner.</li> <li>İki  (HAYIR)'a basın veya herhangi bir düğmeye 20 saniye boyunca basmayın ve kontrolör X CANCELED (İPTAL EDİLDİ) X değerini gösterir ve ardından işlemi çıkar. Hiçbir değişiklik yapılmaz.</li> </ul>

SEÇENEK	PROSEDÜR
<p>*4. ERASE ALL (TÜMÜNÜ SİL) TÜM ürünleri "boş" değerlere resetler. İsimler eşleşen düğme Numarasına', Pişirme Süresi 0:00'a resetlenir vb.</p>	<p>1. Tümünü sil seçeneğini vurgulamak için  tuşuna basın.</p> <p>2. Vurgulanan seçeneği seçmek için  tuşuna basın. Bir onay istemi görüntülenir: ERASE ALL PROD (TÜM ÜRÜNLER SİLİNSİN Mİ ?) 1=YES (EVET) 2=NO (HAYIR)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Bir  (EVET)'e basarak seçili ürünü boş bir değere geri silmek istediğinizi onaylayın. *ALL ERASED (TÜMÜ SİLİNDİ)* mesajı görüntülenir ve sonra Program Ürün Seç görüntüsüne döner.</li> <li>İki  (HAYIR)'a basın veya herhangi bir düğmeye 20 saniye boyunca basmayın ve kontrolör X CANCELED (İPTAL EDİLDİ) X değerini gösterir ve ardından işlemden çıkar. Hiçbir değişiklik yapılmaz</li> </ul>
<p>*5. PRESET ALL (TÜMÜNÜ ÖN AYARLA) TÜM ürünleri "boş" değerleri içerebilecek fabrika varsayılan ayarlarına geri yükler.</p>	<p>1. Tümünü ön ayarla seçeneğini vurgulamak için  tuşuna basın.</p> <p>2. Vurgulanan seçeneği seçmek için  tuşuna basın. Bir onay istemi görüntülenir: PRESET ALL PROD (TÜM ÜRÜNLER ÖN AYARLANSIN MI ?) 1=YES (EVET) 2=NO (HAYIR)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Bir  (EVET)'e basın ve bir ürünü fabrika ayarlarına geri istediğinizi onaylayın. *PRESET ALL (TÜMÜNÜ ÖN AYARLA) * ve ardından *DONE (YAPILDI)* görüntülenir ve daha sonra Program Ürünü Seç ekranına döner.</li> </ul>

SEÇENEK	PROSEDÜR
	 <ul style="list-style-type: none"> <li>İki  (HAYIR)'a basın veya herhangi bir düğmeye 20 saniye boyunca basmayın ve kontrolör X CANCELED (İPTAL EDİLDİ) X değerini gösterir ve ardından işlemden çıkar. Hiçbir değişiklik yapılmaz.</li> </ul>

### 5.3.5 Özel Program Modu

Özel Program Modu daha detaylı parametreleri ayarlamak için kullanılır. Aşağıdakileri yaparak Özel Programlama'ya giriş yapın:




- 1) Program **PROG** tuşunu L-2 ve LEVEL 2 (SEVİYE 2), ardından SP PROG (ÖZEL PROG) ve ENTER CODE (KOD GİR) görüntülenene kadar 5 saniye basılı tutun.
- 2) Kod 1, 2, 3 girin ve SP-1, TEMP UNITS (SICAKLIK BİRİMLERİ) görüntülenir.




**NOT:** Hatalı bir kod girilirse alarm sesi duyulur ve BAD CODE (YANLIŞ KOD) görüntülenir. Birkaç saniye bekleyin, kontrol Pişirme Moduna geri döner ve ardından yukarıdaki adımları tekrarlayın.

















- 3) Özel Program Modundan istediğiniz zaman çıkmak için, **PROG** düğmesini 2

saniye boyunca basılı tutun veya önceki ayara geri dönmek için  INFOTUŞUNA basın.





Aşağıdaki menü görüntülenir:









MOD	GÖSTERİM	VARSAYI-LAN	AÇIKLAMA
SP-1	TEMP UNITS (SICAKLIK BİRİMLERİ)	°F	Fahrenheit veya Celsius'u seçin.
<p>1. Ekranda SP-1 ve TEMP UNITS (SICAKLIK BİRİMLERİ) ve °F or °C yanıp söner.</p> <p>2. Aşağı-yukarı   tuşuna basarak °F veya °C arasında geçiş yapın.</p> <p>3. Sonraki ayara gitmek için  <b>PROG</b> tuşuna basın.</p>			
SP-2	LANGUAGE (DİL)	İngilizce	Ekranlar ve mesajlar için Çalışma Dili.

MOD	GÖSTERİM	VARSAYILAN	AÇIKLAMA
	<p> ▷</p> <p>1. Program PROG düğmesine basın ve bırakın. Ekranda dille birlikte SP-2 ve LANGUAGE (DİL) yanıp söner (Örn. 1.ENGL).</p> <p>2. İsteddiğiniz dile geçmek için,  DOWN  UP tuşuna basın ve bırakın.</p>		
<b>NOT:</b>	<p>Kullanılabilir Diller:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 1. ENGL: İngilizce</li> <li>• 2. FRAN: Francais (Fransızca)</li> <li>• 3. DEUT: Deutsch (Almanca)</li> <li>• 4. ESPA: İspanyolca</li> <li>• 5. PORT: Portekizce (Portekizce)</li> </ul> <p>Çoğu normal çalışma mesajları ve ürün programlama mesajları yukarıda belirtilen dillerde uygulanır. Ancak çoğu hata mesajı ve tüm 2. seviye programlama modları yalnızca İngilizce olarak görüntülenmeye devam eder.</p>		
SP-3	DO SYSTEM INIT (SİSTEM BAŞLATMA YAP)	INIT (BAŞLAT)	Tüm programlanabilir ayarların fabrika ön ayar değerlerine başlatılması sağlar.
	<p> ▷</p> <p>1. Program PROG tuşuna iki kere basın ve bırakın. INIT (BAŞLAMA) ile birlikte SP-3 ve DO SYSTEM INIT (SİSTEM BAŞLATMA YAP) ekranda yanıp söner.</p> <p>2. Aşağı  tuşuna 5 saniye basın ve basılı tutun ve ardından INIT (BAŞLATMA) görünür, bir ses çıkar ve ekranın sağ tarafında IN 3, IN 2, IN 1 yanıp söner. Ekranın sol tarafında</p> <p>INIT (BAŞLATMA) yanıp sönmeye başladığında  tuşunu bırakın. DONE (TAMAMLANDI) görüntülediğinde başlatma tamamlanmıştır ve kontroller artık fabrika ön ayar parametrelerine sahiptir.</p>		
<b>NOT:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bu adım denetimleri sıfırlar ancak ürün ayarlarını 'silmez.</li> <li>• Kalibrasyon değerlerinin kabul edilebilir sınırların dışında olduğu tespit edilmediği sürece, kalibrasyon verileri bu başlatmadan etkilenmez. Ayrıca, istatistik değerleri, E Log, vb. bu başlatmadan etkilenmeyecektir.</li> </ul>		
SP-4	SES DÜZEYİ	10	Hoparlör ses seviyesi (1 - 10).

MOD	GÖSTERİM	VARSAYILAN	AÇIKLAMA
	<p> ▷</p> <p>1. Program PROG tuşuna 3 kez basın. SP-4 ve AUDIO VOLUME (SES DÜZEYİ), ses düzeyi değeri ile birlikte ekranda yanıp söner.</p> <p>2. Aşağı-yukarı   tuşuna basarak hoparlör ses düzeyini ayarlayın; 10 maksimum değer ve 1 minimum değerdir.</p>		
SP-5	AUDIO TONE (SES TONU) (HZ)	1100	Hoparlör frekansı (50 - 2000 Hz, 50 Hz olarak).
	<p> ▷</p> <p>1. Program PROG tuşuna 4 kez basın. SP-5 ve AUDIO TONE (SES TONU) (HZ), ekranda ton değeriyle birlikte yanıp söner.</p> <p>2. Aşağı-yukarı   tuşuna basarak hoparlörün tonunu ayarlayın; 2000 maksimum, 50 minimum.</p>		
<b>NOT:</b>	Her kontrolörün ses tonu, her bir ekipmanın kendi benzersiz sesiyle tanımlanabilmesi için farklı bir değere programlanabilir.		
SP-6	MELT CYCLE SELECT (ERİTME DÖNGÜSÜ SEÇ)	1. SOLID (KATI)	Yağ türü ayarı (1.SOLID (KATI), 2. LIQ (SIVI)).
 CAUTION	Fritözde kullanılan yağ türü, Eritme Döngüsü sırasında uygulanan ısı miktarını belirler. Kontroller Katı ayara ayarlanırsa, yağa kontrollerin Sıvı olarak ayarlandığı duruma göre daha az ısı uygulanır. Katı yağa uygulanan çok fazla ısı çok fazla dumanlanmaya neden olur ve yangına neden olabilir. Bu ayarı, o sırada kullanılan yağ türüyle eşleştirin. Yeni, katı yağ kullanıldığında yağı kızartma teknesinin içine yerleştirmeden önce onu harici bir ısı kaynağında eritmeniz önerilir. Elemanlar tamamen yağla kaplanmazsa yangın veya kızartma teknesi hasarı meydana gelebilir.		
	Eritme Döngüsü kullanılan yağ türüne ayarlanabilir. Eğer fritöz bir FPS sıcaklık sondasıyla donatılmışsa, yağ türünü otomatik olarak algılar ve sistem devredışı bırakılmadıkça ayarlama gerektirmez.		
	<p> ▷</p> <p>1. Program PROG tuşuna 5 kez basın ve bırakın. 1=LIQ (SIVI) veya 2=SOLID (KATI) ile birlikte SP-6 ve MELT CYCLE SELECT (ERİTME DÖNGÜSÜ SEÇ) ekranda yanıp söner.</p>		



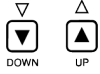
MOD	GÖSTERİM	VARSAYILAN	AÇIKLAMA
	 		
	2. Aşağı-yukarı tuşuna basarak 1=LIQ (SIVI) veya 2=SOLID (KATI) arasında geçiş yapın.		
<b>NOT:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>1.SOLID (KATI) ayarı, katı yağı emniyetli bir şekilde eritmek için çok ihtiyatlı bir eritme döngüsü kullanır.</li> <li>2. LIQ (SIVI) ayarı daha agresif bir ısıtma hızı sağlar ancak sadece teknede sıvı yağ varsa kullanılmalıdır.</li> </ul>		
SP-7	IDLE MODE ENABLED (BOŞALTIMA MODU ETKİNLEŞTİRİLSİN Mİ?)	Evet	Boş mod etkinleştirme ayarı (YES (EVET), NO (HAYIR)).
SP-7A	IDLE SETPT TEMP (BOŞTA AYAR NOKTASI SICAKL)	250°F	Boşta (Bekleme) modu için düzenleme sıcaklığı (190°F - 350°F).
SP-7B	AUTO-IDLE MINUTES (OTOM BOŞTA DAKİKALAR)	KAPALI	Boşta bekleme modunun otomatik olarak aktif hale getirilmesini tetikleyen hareketsizlik süresi (KAPALI, 1 - 60 dakika).
SP-7C	GO IDLE AT MELT EXIT? (ERİTME ÇIKIŞINDA BOŞALSIN MI?)	HAYIR	Bu ayar (YES (EVET), NO (HAYIR)), Eritme Çıkış Sıcaklığına ulaşıncaya Eritme Modundan çıktığında fritözün çalışma biçimini belirler.
<p>Programlanmış bir Boşta Bekleme Modu, kullanılmadığında yağ sıcaklığının daha düşük bir sıcaklığa düşmesini sağlar. Bu yağdan ve elektrik ve diğer giderlerden tasarruf eder.</p> <p><b>P</b> ▷</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Program PROG tuşuna 6 kez basın. NO (HAYIR) veya YES (EVET) ile birlikte ekranda SP-7 ve IDLE MODE ENABLED? (BOŞTA MOD ETKİNLEŞTİRİLSİN Mİ?) yanıp söner.</li> <li>2. YES (EVET) veya NO (HAYIR) arasında geçiş yapmak için  tuşuna basın ve bırakın. Ekranda YES (EVET) varken Boşta Bekleme Modu etkindir.</li> <li>3. Program PROG tuşuna basın ve bırakın. SP-7A ve IDLE SETPT TEMP (BOŞTA AYAR NOKT SIC), önceden ayarlanmış sıcaklıkla birlikte görüntülenir.</li> <li>4. Boşta bekleme ayar noktası sıcaklığını  tuşuna basarak değiştirin.</li> <li>5. Program PROG tuşuna basın ve bırakın. SP-7B ve AUTO-IDLE MINUTES (OTOM BOŞTA BEKL DAKİKA) önceden ayarlanmış süreyle birlikte görüntülenir.</li> </ol>			

MOD	GÖSTERİM	VARSAYILAN	AÇIKLAMA
	<p>6. Aşağı-yukarı   tuşuna basarak fritözün Otom Boşta Bekleme etkinleştirilmeden önce boşta kalacağı dakikaları ayarlayın. <b>NOT:</b> 60 maksimum, OFF (KAPALI) minimum.</p> <p>7. Program  tuşuna basın ve bırakın. SP-7C ve GO IDLE AT MELT? (ERİTMEDE BOŞA ALINSIN MI) görüntülenir.</p> <p>8. YES (EVET) veya NO (HAYIR) arasında geçiş yapmak için   tuşuna basın. Ekranda YES (EVET) ile birlikte, fritöz Eritme Modu'ndan çıktıktan sonra, otomatik olarak Boşta Bekleme Modu'na girer.</p>		
SP-8	FILTER TRACKING MODE (FİLTRE İZLEME MODU)	MIXED (KARIŞIK)	Ayarlar: 1.OFF (KAPALI), 2.MIXED (KARIŞIK), 3.GLOBAL (GENEL) veya 4.SCHED. (PROGRAMLANMIŞ) Hangi filtre uygulama türünün kullanıldığını belirtir.
	<p>Kontroller, yağın filtrelenmesi gerektiğinde operatöre sinyal verecek şekilde ayarlanabilir. Filtre İzleme, filtreleme prosedürleri arasındaki Pişirme Döngülerinin sayısını programlamak için etkinleştirilmelidir.</p> <p> tuşuna basılıp bırakıldığında ekranda 1, KAPALI ile birlikte SP-8 VE FILTER TRACKING ENABLED (FİLTRE İZLEME ETKİN) yanıp söner.</p> <p>2. Filtre izlemeyi etkinleştirmek için,   tuşuna basın ve görüntüyü 1, OFF (KAPALI)'dan, 2, MIXED (KARIŞIK)'a, 3, GLOBAL (GENEL)'e veya 4, SCHED (PROGRAMLANMIŞ)'a çevirin.</p>		
<b>NOT:</b>	Karışık ayarı, operatörün her ürün için filtreler arasında farklı Pişirme Döngüleri miktarları ayarlamasını sağlar. Operatör tüm ürünler için tek bir ayar isterse aşağıdaki Adım XX'ten devam edin.		
MIXED MODE (KARIŞIK MOD):			
SP-8A	SUGGEST FILTER AT... (ŞU DÜZEYDE FİLTRE ÖNER)	90%	"FILTER SUGGESTED (FİLTRE ÖNERİLİR)" iletisinin etkinleştirildiği filtre kullanım seviyesi (%75 - %100).
SP-8B	LOCKOUT ENABLED (KİLİTLEME ETKİN Mİ)?	EVET	Gerçek bir filtre kilitleme işlevinin etkin olup olmadığını belirtir (YES (EVET) veya NO (HAYIR)).

MOD	GÖSTERİM	VARSAYILAN	AÇIKLAMA
SP-8C	FILTER LOCKOUT AT... (ŞU SEVİYEDE FİLTRE KİLİTLEME)..	110%	"FILTER LOCKOUT (FİLTRE KİLİTLEME)" özelliğinin etkinleştirildiği filtre kullanım seviyesi (%100 - %200).
SP-8D	LOCKOUT - HEAT OIL... (KİLİTLEME - YAĞ ISIT)...	300°F	Bir FILTER LOCKOUT (FİLTRE KİLİTLEME) meydana geldiğinde, fritöz yağı ısıtmaya devam eder ve burada programlanan sıcaklığa ayarlar.



1. Eğer 2. MIXED (KARIŞIK) seçiliyse, PROG tuşuna basın ve bırakın. SUGGEST FILTER AT ... (ŞU SEVİYEDE FİLTRE ÖNER) ve %75 ile 100% arasında bir değerle SP-8A görüntülenir.



2. Değeri değiştirmek için tuşuna basın ve bırakın.



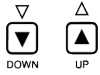
3. Program PROG tuşuna basın ve bırakın. LOCKOUT ENABLED? (KİLİTLEME ETKİNLEŞTİRİLSİN Mİ?) ve YES (EVET) veya NO (HAYIR) ile birlikte SP-8B görüntülenir.



4. (YES) ve NO (HAYIR)'dan birini seçmek için tuşuna basın ve bırakın.



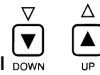
5. Program PROG tuşuna basın. FILTER LOCKOUT (FİLTRE KİLİTLEME) ... ve %100 ile 200% arasında bir değerle SP-8C görüntülenir.



6. Değeri değiştirmek için tuşuna basın.



7. Program PROG tuşuna basın. SP-8D, displays LOCKOUT – HEAT OIL... (KİLİTLEME - YAĞ ISIT) gösterir.



8. YES (EVET) seçilmişse sıcaklık görüntülenir. Aşağı-yukarı tuşuna basarak istenen sıcaklığı (250-380°F (121-193°C) arasında ayarlayın.











9. Product Program mode (Ürün Programı modu) > Filter Cycle (Filtre Döngüsü)'ne gidin ve filtreler arasındaki pişirme döngüsü sayısını programlayın.

GENEL MOD:

SP-8A	GLOBAL FILTER CYCLES (GENEL FİLTRE DÖNGÜLERİ)	8	Kullanıcının yağı filtrelemesi gerektirilmeden önce izin verilen pişirme döngüsü sayısı (1 - 99).
-------	---	---	---










MOD	GÖSTERİM	VARSAYILAN	AÇIKLAMA
SP-8B	LOCKOUT ENABLED (KİLİTLEME ETKİN Mİ)?	YES (EVET)	Gerçek bir filtre kilitleme işlevinin etkin olup olmadığını belirtir (YES (EVET) veya NO (HAYIR)).
SP-8C	LOCKOUT - HEAT OIL... (KİLİTLEME - YAĞ ISIT)...	300°F	Bir FILTER LOCKOUT (FİLTRE KİLİTLEME) meydana geldiğinde, fritöz yağı ısıtmaya devam eder ve burada programlanan sıcaklığa ayarlar.








Eğer 3. GLOBAL (GENEL) seçilirse, SP-8A görüntülenir ve ardından GLOBAL FILTER CYCLES (GENEL FİLTRE DÖNGÜLERİ) görüntülenir. Ekranın sağ tarafında 1 ila 99 arasında bir rakam görüntülenir.







- Aşağı-yukarı   tuşuna basarak filtreler arasında istenilen pişirme döngüsü miktarını ayarlayın.  
**NOT:** Pişirme modunda kalan genel pişirme döngüsü sayısı 4-HEAD 5X READY (4-KAFA 5X HAZIR) olarak görüntülenir.
- Program  tuşuna basın ve SP-8B, LOCKOUT ENABLED? (KİLİTLEME ETKİN) VE YES (EVET) veya NO (HAYIR) ile birlikte görüntülenir.
- Evet veya hayır'ı seçmek için   tuşuna basın ve bırakın.
- Program  tuşuna basın ve SP-8C görüntülenir.
- Adım 3'te YES (EVET) seçildiyse, LOCKOUT – HEAT OIL... (KİLİTLEME - YAĞ ISIT) ve bir sıcaklık gösterilir. Aşağı-yukarı   tuşuna basarak istenen sıcaklığı (250-380°F (121-193°C) arasında ayarlayın.
- Ürün Programı moduna gidin ve ardından FILTER INCL (FİLTRE DAHİL) görünene  kadar  tuşuna basın. Filtre takibine dahil olması için her ürün YES (EVET) olarak ayarlanmalıdır.




PROGRAMLAMA MODU:

SP-8A SP-8B SP-8C SP-8D	SCHEDULE (PROGRAM)	F1: 10.00A F2: 2.00P F3: 8.00P F4: - - - -	F1 ila F4 arasında etiketlenen, en fazla dört zamanlanmış filtre olayı belirtin. FILTER SUGGESTED (FİLTRE ÖNERİLİR) isteminin etkinleştirileceği gün saatini programlayın.
----------------------------------	--------------------	---	--



MOD	GÖSTERİM	VARSAYILAN	AÇIKLAMA
	<p>1. Eğer 4, SCHED (PROGRAMLA) seçilirse, SP-8A ve ardından SCHEDULE (PROGRAM)  görüntülenir. Program PROG tuşuna basın ve   tuşuna basılarak günün 4'e kadar farklı zamanı programlanabilir.</p> <p><b>NOT:</b> Gereksiz saatler - - - -'de bırakılmalıdır, aksi takdirde Filtre Önerilir görüntülenerek operatörün filtrelemeye başlaması istenir.</p>		
SP-8E	SKIP IF LESS THAN (ŞUNDAN KÜÇÜKSE ATLA)...	1 LOAD (YÜK)	Bir önceki filtre işleminden bu yana hiç bir pişirme döngüsü gerçekleştirilmediyse (veya çok az pişirme döngüsü gerçekleştirildiyse), kontrolör planlanmış bir filtre olayının etkinleştirilmesini atlayabilir.
	<p>1. Program  PROG tuşuna basın ve SP-8E, SKIP IF LESS THAN.. (ŞUNDAN DÜŞÜKSE ATLA) ve ardından filtreler arasındaki yük sayısı (örn. LOAD 4 (YÜK 4)) görüntülenir. Örnek olarak:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Önerilen filtre zamanı 4 yük pişirilmeden önce gerçekleşirse, filtre işletimi atlanır.</li> <li>- Eğer 4 yükten fazla pişirilmişse, Filtre Önerilir görüntülenir.</li> </ul> <p>Yükleme sayısı   tuşuna basılarak ayarlanabilir.</p>		
SP-8F	LOCKOUT ENABLED (KİLİTLEME ETKİN Mİ)?	YES (EVET)	Gerçek bir filtre kilitleme işlevinin etkin olup olmadığını belirtir (YES (EVET) veya NO (HAYIR)).
	<p>1. Program  PROG tuşuna basın ve SP-8F LOCKOUT ENABLED? (KİLİTLEME ETKİNLEŞTİRİLSİN Mİ?) görüntülenir. Aşağı-yukarı   tuşuna basarak YES (EVET) veya NO (HAYIR)'ı seçin.</p> <p><b>NOT:</b> Pişirmeye "öneri" aşamasında halen izin verilir. Ancak, kilitleme etkinleştirilmişse ve fritöz bir saat sonra hala filtrelenmemişse, kontrolör kilitleme modunu aktive eder ve FILTER LOCKOUT – YOU *MUST* FILTER NOW (FİLTRE KİLİTLEMESİ - SİZ ŞİMDİ FİLTRELEMELİSİNİZ) isteminde bulunur.</p>		
SP-8G	LOCKOUT – HEAT OIL (KİLİTLEME - YAĞ ISIT)	300°F	Bir FILTER LOCKOUT (FİLTRE KİLİTLEME) meydana geldiğinde, fritöz yağı ısıtmaya devam eder ve burada programlanan sıcaklığa ayarlar.






MOD	GÖSTERİM	VARSAYILAN	AÇIKLAMA
	<p> ▷</p> <p>1. Program PROG tuşuna asın ve yağ sıcaklığıyla birlikte SP-8G LOCKOUT - HEAT OIL... (KİLİTLEME - YAĞ ISIT) görüntüler. Örneğin, LOCKOUT - HEAT OIL... (KİLİTLEME - YAĞ ISIT) 300°F, kontrolöre 300 °F dereceye ulaşılan kadar beklemesini söyler ve ardından Kontrol FILTER LOCKOUT / YOU *MUST* FILTER NOW (FILTRE KİLİTLEMESİ - SİZ ŞİMDİ FİLTRELEMELİSİNİZ) görüntüler. Ayrıca, tekrarlanan yüksek-düşük tonları etkinleştirilir. Bu, kullanıcıya yağ filtreleme zamanının geldiğini belirtir.</p> <p>2. Değiştirmek için   tuşuna basın.</p>		
SP-9	PRODUCT BUTTONS (ÜRÜN DÜĞMELERİ)	2.SELECT (SEÇ)	Ürün düğmesi modu (1.COOK (PIŞİR), 2.SELECT (SEÇ)).
<p>Bu mod, Pişirme Modunda ürünlerin seçilme ve pişirme döngülerinin başlatılma biçimini ayarlar.</p> <p>1. Ekranda SP-9 PRODUCT BUTTONS (ÜRÜN DÜĞMELERİ) görüntülenene kadar  ▷ PROG tuşuna basın ve bırakın.</p> <p>2. Aşağıdakilerden birini seçmek için   tuşuna basın:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 1, COOK (PIŞİR): Ürün düğmesine basıldığında pişirme döngüsü başlar. <ul style="list-style-type: none"> <li>– Zamanlayıcı düğmesi, pişirme döngülerini durdurmak için kullanılır.</li> <li>– Bir pişirme döngüsünün başlatıldığı her seferde uygun ürün düğmesine basılmalıdır.</li> </ul> </li> <li>• 2, SELECT (SEÇ): Bir ürün düğmesine basmak sadece ürünü gösterir. Pişirme Döngüsünü başlatmak için  tuşuna basın. <ul style="list-style-type: none"> <li>– Ürünün adı ekranın sol tarafında görünür ve kontrolör o ürünün ayar noktası sıcaklığına ayarlamaya başlar.</li> <li>– Bir pişirme döngüsünü başlatmak için Zamanlayıcı (Sayaç) düğmesi kullanılmalıdır.</li> <li>– Zamanlayıcı düğmesi aynı zamanda pişirme döngüsünü durdurmak için de kullanılır.</li> <li>– Aynı ürün için daha sonraki pişirme döngüleri, ürün zaten seçilmiş olduğundan ve adı ekranda gösterildiğinden dolayı sadece Zamanlayıcı düğmesine tekrar basarak başlatılabilir.</li> </ul> </li> </ul>			
SP-10	CLEAN-OUT MINUTES (TEMİZLEME DAKİKALARI)	15	Zamanlanmış temizleme (kaynatma) süresi (0 - 99 dakika).
Bu mod, Temizleme Modu için dakika sayısını ayarlar.			

MOD	GÖSTERİM	VARSAYILAN	AÇIKLAMA
	<p> ▷</p> <p>1. Program <b>PROG</b> tuşuna ön ayar dakikalarıyla birlikte SP-10 CLEAN-OUT MINUTES (TEMİZLEME DAKİKALARI) görüntülenene kadar basın.</p> <p>2. Aşağı-yukarı   tuşuna dakika sayısını 99'a kadar değiştirmek için basın. Temizleme Modu aktif hale getirildiğinde, fritöz suyu belirtilen sıcaklığa kadar ısıtır, bkz. SP-11. Bir geri sayım sayacı belirtilen dakika sayısı ile başlar. <b>NOT:</b> Eğer Temizleme Dakikaları 0 (KAPALI) olarak ayarlanmışsa, ısıtılan su temizleme modu devre dışı bırakılır ve kullanıcıya sunulmaz.</p>		
<b>NOT:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tekneyi temizlemek için, su ve temizleme çözeltisiyle doldurun ve fritözün gücünü açın. Eritme Modunda, IDLE (BOŞTA) düğmesine basın ve basılı tutun. Kontrolör CLEAN-OUT? / 1=YES 2=NO (TEMİZLEME YAPILSIN MI? / 1=EVET 2=HAYIR) görüntüler. Temizleme modunu etkinleştirmek için #1 düğmesine basın.</li> <li>Su sıcaklığı [SP 11] ayar noktası sıcaklığına yaklaştıkça, zamanlanmış bir temizleme süresi otomatik başlar.</li> <li>Zamanlanmış temizleme süresinin sonunda kontrolör bir kez bip sesi çıkarır ve CLEANING *DONE* (TEMİZLEME *YAPILDI*) görüntülenir. Hiçbir kullanıcı onayı gerekmez. Kontrolör, fritözün gücü KAPATILANA kadar programlanan SP-11 sıcaklığına regüle etmeye devam eder.</li> </ul>		
SP-11	CLEAN-OUT TEMPERATURE (TEMİZLEME SICAKLIĞI)	195°F	Temizleme modu için su sıcaklığı ayar noktası (100°F - 195°F).
<p>Bu mod, Temizleme Modunun sıcaklığını ayarlar.</p> <p> ▷</p> <p>1. Program <b>PROG</b> tuşuna ayarlanan sıcaklıkla birlikte SP-11 CLEAN-OUT TMP (SP-11 TEMİZLEME SIC) görüntülenene kadar basın.</p> <p>2. Aşağı-yukarı   tuşuna sıcaklığı 195 °F'a (91°C) kadar değiştirmek için basın.</p>			
<b>NOT:</b>	Temizleme sırasında kullanıcı, fritözün köpüklenmesini önlemek için çalışma değerini gerektiği şekilde yukarı veya aşağı serbestçe ayarlayabilir.		
SP-12	NOMINAL AMPS READING (NOMİNAL AMPER DEĞERİ)	- 4-KAFA Elektrikli: 31A - Tüm Diğer Fritözler: KAPALI	Normal amper ölçümü (KAPALI, 1 - 99 amp)

MOD	GÖSTERİM	VARSAYILAN	AÇIKLAMA
	<p> ▶</p> <p>1. Program PROG tuşuna SP-12 AMPS RDG, NOMİNAL (SP-12 AMPER ÖLÇÜMÜ, NOMİNAL) görüntülenene kadar basın.</p> <p>2. Veri plakasındaki amper değeriyle ekranın sağ tarafındaki amper ölçüm değerini karşılaştırın (örn. 37A). Değerler farklıysa, ekranı veri plakasıyla eşleştirecek bir şekilde değiştirmek için  DOWN  UP tuşlarını kullanın. Bu, ünitenin kabljına bağlı olarak değişebilir.</p>		
NOT:	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kontrolör, 2 amper veya daha az bir faz akımını "KAPALI" olarak değerlendirir. Bu, mevcut sensör giriş devrelerindeki tolerans hataları veya kalibrasyon hataları içindir.</li> <li>Sadece 4-Baş Fritöz: <ul style="list-style-type: none"> <li>Normal amper değeri (KAPALI, 1 - 99 amp). Bu, ısıtma elemanları açıldığında gelen beslemenin her fazındaki akımdır.</li> <li>3 fazlı, 4 Kafalı fritözler için (nötr veya nötr olmayan), bu "nominal amper ölçümü", fritözün kapısına sabitlenmiş veri plakasında damgalanan amper değerine ayarlanmalıdır.</li> <li>Tek fazlı üniteler için bu parametre, veri plakası amperlerinin 1/3'üne ayarlanmalıdır.</li> </ul> </li> <li>Diğer Tüm Fritözler: <ul style="list-style-type: none"> <li>Tüm gazlı fritözler için bu ayar KAPALI'ya zorlanır.</li> <li>8 Kafalı Elektrikli fritözler için, amper sensörleri kontrolör tarafından algılanmadığı sürece bu ayar normalde KAPALI konuma zorlanır. Eğer bu ayar KAPALI (OFF) olarak programlanmışsa veya Amp sensörlerinin fişi çekilmişse veya kontrolör tarafından düzgün bir şekilde algılanmıyorsa, amper seviyelerinin ne kadar yüksek veya düşük olduğuna bakılmaksızın "amper" uyarıları üretilmez. Aksi takdirde, bu parametre üç akım (amper) sensörünün her biri için beklenen amper değerini belirtir.</li> </ul> </li> </ul>		
SP-13	AMPS READING LOW LIMIT (PERCENTAGE) (AMPER ÖLÇÜMÜ DÜŞÜK SINIR (YÜZDE))	4-HD Electric: 80% All Other Fryers: (4 KAFALY Elektrikli: %80 Tüm Diğer Fritözler OFF (KAPALI)	Amper sensörleri için alt kabul sınırı (%50 -%99). Bu sınırın altındaki ölçümler bir E-27 HEAT AMPS TOO LOW (E-27 ISI AMPERİ ÇOK DÜŞÜK) hatası üretir.



MOD	GÖSTERİM	VARSAYILAN	AÇIKLAMA
			<p>Bu, kontrollerin çok düşük amperaj uyarısı (E27) algıladığı Nominal Amp Değerinin altındaki yüzdendir. %80'de ön ayarlıdır, ancak değiştirilebilir (%50 ila %99):</p> <p> ▷</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Program PROG tuşuna ön ayar yüzdesiyle birlikte SP-13 AMPS RDG, LOW LIMIT (SP-13 AMPER DEĞERİ, ALT SINIR) görüntülenene kadar basın.</li> <li>Yüzdeyi değiştirmek için  DOWN  UP tuşlarına basın.</li> </ol>
NOT:			<ul style="list-style-type: none"> <li>Eğer bir sınır programlanmışsa, amper sensörlerinin fişi çekilmişse veya kontrolör tarafından doğru şekilde algılanmıyorsa tüm Amper hataları otomatik olarak devre dışı bırakılır.</li> <li>Sadece 4 Kafalı Fritöz: Amper sensörleri için alt kabul sınırı (%50 -%99). Bu sınırın altındaki ölçümler bir E-27 HEAT AMPS TOO LOW (E-27 ISI AMPERİ ÇOK DÜŞÜK) hatası üretir.</li> <li>Diğer Tüm Fritözler: <ul style="list-style-type: none"> <li>Kabul sınırları SP-12 Nominal Amper Değerinin yüzdeleridir.</li> <li>Alt sınırı gerçek bir amper değeri olarak görüntülemek için 0 düğmesini basılı tutun.</li> </ul> </li> </ul>
SP-14	AMPS READING HIGH LIMIT (PERCENTAGE) (AMPER DEĞERİ YÜKSEK SINIR (YÜZDE))	4-HD Electric (4 HD Elektrikli: 120% All Other Fryers (Tüm Diğer Fritözler): OFF (KAPALI)	Amper sensörleri için üst kabul sınırı (%101 -%150). Bu sınırın üzerindeki ölçümler bir E-25 HEAT AMPS TOO HIGH (E-27 ISI AMPERİ ÇOK YÜKSEK) hatası üretir.
			<p>Bu, kontrollerin çok yüksek bir amperaj uyarısı (E25) algıladığı Nominal Amper Değerinin üzerindeki yüzdendir. %115'de ön ayarlıdır, ancak değiştirilebilir (%101 ila %150):</p> <p> ▷</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Program PROG tuşuna ön ayar yüzdesiyle birlikte SP-14 AMPS RDG, HIGHLIMIT (SP-14 AMPER DEĞERİ, YÜKSEK SINIR) görüntülenene kadar basın.</li> <li>Yüzdeyi değiştirmek için  DOWN  UP tuşuna basın ve bırakın.</li> </ol>
NOT:			<ul style="list-style-type: none"> <li>Eğer burada bir sınır programlanmışsa bile, amper sensörlerinin fişi çekilmişse veya kontrolör tarafından doğru şekilde algılanmıyorsa tüm Amper hataları otomatik olarak devre dışı bırakılır.</li> </ul>

MOD	GÖSTERİM	VARSAYILAN	AÇIKLAMA
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sadece 4 Kafalı Fritöz: Amps sensörleri için üst kabul sınırı (%101 -%150). Bu sınırın üzerindeki ölçümler bir E-25 HEAT AMPS TOO HIGH (E-27 ISI AMPERİ ÇOK YÜKSEK) hatası üretir.</li> <li>Diğer Tüm Fritözler: <ul style="list-style-type: none"> <li>Kabul sınırları SP-12 Nominal Amper Değerinin yüzdeleridir.</li> <li>Alt sınırı gerçek bir amper değeri olarak görüntülemek için 0 düğmesini basılı tutun.</li> </ul> </li> </ul>		
SP-15	PROGRAM CODE CHANGE CHANGE MGR CODE ? (PROGRAM KODU DEĞİŞTİR - YÖNETİCİ KODU DEĞİŞTİRİLSİN Mİ? 1 = YES (EVET)	MGR 123	Bu adımlar, "Yönetici" ve "Kullanımı Sıfırla" erişim kodlarını (şifreleri) değiştirmenizi sağlar.
<p>Bu, operatörün Ürün Programlama, Özel Programlama, Saat Ayarı, Veri İletişim ve Isı Kontrol Modlarına erişmek için kullanılan 'yöneticinin program parola kodunu (fabrika ayarı 1, 2, 3) değiştirmesini sağlar.</p> <p> ▷</p> <p>1. Program <b>PROG</b> tuşuna SP-15 CHANGE MGR CODE? (SP-15 YÖNETİCİ KODU DEĞİŞTİRİLSİN Mİ?) 1=YES (EVET) ve CODE (KOD) görüntülenir.</p> <p>2. Bir  tuşuna basın ve ENTER NEW CODE P=DONE I=QUIT (YENİ KOD GİR P=TAMAM I= ÇIKIŞ) görüntülenir. Yeni bir parola yazmak için Ürün Numarası düğmelerini kullanın.</p> <p> ▷</p> <p>3. Program <b>PROG</b> tuşuna REPEAT NEW CODE P=DONE I=QUIT (YENİ KODU TEKRARLAYIN P=TAMAM I=ÇIKIŞ) görüntülenene kadar basın. Parolayı yeniden girin.</p> <p> ▷</p> <p>4. Program <b>PROG</b> tuşuna *CODE CHANGED (KOD DEĞİŞTİRİLDİ)* görüntülenene kadar basın.</p> <p></p> <p>5. İptal etmek için, <b>INFO</b> tuşuna basın ve *CANCELLED (İPTAL EDİLDİ)* görüntülenir ve daha sonra SP-15 CHANGE MGR CODE? (SP-15 YÖNETİCİ KODU DEĞİŞTİRİLSİN Mİ?) 1=YES (EVET) görüntülenir. Tekrar başlamak için 1. adıma dönün.</p>			
NOT:	Bu adımlar Yönetici ve Kullanımı Sıfırla erişim kodlarını (şifreler) değiştirmenizi sağlar.		

MOD	GÖSTERİM	VARSAYILAN	AÇIKLAMA
SP-16	USAGE CODE CHANGE CHANGE USG CODE ? (KULLANIM KODU DEĞİŞTİR - KULLANIM KODU DEĞİŞTİRİLSİN Mİ?) 1 = YES (EVET)	KULLANIM 123	Bu adımlar, "Yönetici" ve "Kullanımı Sıfırla" erişim kodlarını (şifreleri) değiştirmenizi sağlar.

Bu, operatörün her ürünün kullanım miktarlarını resetlemek için resetleme kullanım kodunu (fabrika ayarı 1, 2, 3) değiştirmesini sağlar. Bilgi Modunda Kullanımı Gözden Geçirme adımına bakın.



1. Program **PROG** tuşuna SP-16 CHANGE USG CODE ? (SP-16 KULLANIM KODUNU DEĞİŞTİR?) 1=YES (EVET) ve USAGE (KULLANIM) görüntülenene kadar basın.



2. Bir **1** tuşuna basın ve ENTER NEW CODE P=DONE I=QUIT (YENİ KOD GİR P=TAMAM I= ÇIKIŞ) görüntülenir. Yeni bir parola yazmak için Ürün Numarası düğmelerini kullanın.



3. Program **PROG** tuşuna REPEAT NEW CODE P=DONE I=QUIT (YENİ KODU TEKRARLAYIN P=TAMAM I=ÇIKIŞ) görüntülenene kadar basın. Parolayı yeniden girin.



4. İptal etmek için, **INFO** tuşuna basın \*CANCELLED (İPTAL EDİLDİ)\* görüntülenir ve sonra SP-16 CHANGE USG CODE ? (SP-16 KULLANIM KODU DEĞİŞTİRİLSİN Mİ?) 1=YES (EVET) görüntülenir. Tekrar başlamak için 1. adıma dönün.

**NOT:** Parola unutulursa, ayrıntılar için Teknik Servis ile iletişime geçin.

SP-17	CHANGE SHORTENING (YAĞI DEĞİŞTİR): A - COOK CYCLE (PIŞİRME DÖNGÜSÜ)	OFF (KAPALI)	"Yağ Değiştir" isteminin üretildiği pişirme döngüsü sayısıdır (KAPALI, 1-5000).
-------	--	-----------------	---

Operatör, biriken Pişirme Döngüsü sayısı temelinde eski yağı değiştirmek /atmak ve yeni yağ doldurmak için bir hatırlatıcı atayabilir. 10'luk artışlarla OFF (KAPALI)'dan 5000'e kadar, Pişirme Döngülerinin ön ayar sayısı karşılandığında CHANGE OIL SOON (EN KISA ZAMANDA YAĞ DEĞİŞTİR) görüntülenir.







1. Program **PROG** tuşuna Pişirme Döngülerinin sayısı ile birlikte SP-17 CHANGE OIL' A - COOK CYCLES (SP-17 YAĞ DEĞİŞTİR A - PIŞİRME DÖNGÜLERİ) görüntülenene kadar basın.



2. Pişirme Döngülerinin sayısını değiştirmek için **DOWN** tuşuna basın ve bırakın.

MOD	GÖSTERİM	VARSAYILAN	AÇIKLAMA
NOT:	<ul style="list-style-type: none"><li>Yağı Değiştir özelliğini kullanmak için kullanıcı, yağ her değiştirildiğinde Kullanımı İnceleme verilerini (Bilgi Modunda) sıfırlamaya dikkat etmelidir.</li><li>Kullanımı İnceleme Toplam Pişirme değeri bu programlanmış sınıra ulaştığında, kontrolör, Pişirme modu pişirme yapılmayan sürelerde, Boşta modunda ve filtreleme sırasında tahliyenin açık olduğu durumlarda periyodik olarak YAĞI EN KISA SÜREDE DEĞİŞTİR'i görüntüler.</li><li>Yağı Değiştir istemi, normalde yağ fiilen değiştirilerek Kullanım İnceleme verileri resetleninceye kadar devam eder.</li></ul>		
SP-18	CHANGE SHORTENING (YAĞI DEĞİŞTİR): B - HOURS (B-SAATLER)	OFF (KAPALI)	"Yağı Değiştir" isteminin oluşturulması gerektiği gücün açık olduğu saat sayısı (OFF (KAPALI), 1..999 saat).

MOD	GÖSTERİM	VARSAYILAN	AÇIKLAMA
			<p>Operatör, biriken güç açık saatlerin sayısı - OFF (KAPALI) ile 999 - bazında yağı değiştirmek üzere bir hatırlatıcı atayabilir. Önceden ayarlanmış saat sayısına ulaşıldığında CHANGE OIL SOON (YAĞI EN KISA ZAMANDA DEĞİŞTİRİN) görüntülenir.</p> <p> ▷</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Program PROG tuşuna, bir saat sayısı ile birlikte SP-18 CHANGE OIL' B - HOURS (SP-18 YAĞ DEĞİŞTİR B - SAATLER) görüntülenene kadar basın.</li> <li>2. Gücü açık saatlerin sayısını değiştirmek için  DOWN  UP tuşuna basın ve bırakın. <b>NOT:</b> Yağ filtreledikten sonra CHANGE OIL SOON (YAĞI EN KISA SÜREDE DEĞİŞTİRİN)'i (örn. SP-17 ve SP-18) temizlemek için Bilgi Modunda kullanımı inceleme verilerini sıfırlayın. Bu el kitabının Bilgi Modu bölümüne bakın.</li> <li>3. Herhangi bir zamanda Özel Program Modundan çıkmak için  ▷ tuşuna basın ve basılı tutun.</li> </ol>
	<b>NOT:</b>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bu Yağı Değiştir özelliğini kullanmak için kullanıcı, yağ her değiştirildiğinde Kullanımı İnceleme verilerini (Bilgi Modunda) sıfırlamaya dikkat etmelidir.</li> <li>• Kullanımı İnceleme Gücün Açık Olduğu Saatler değeri bu programlanmış sınıra ulaştığında, kontrolör, Pişirme modu pişirme yapılmayan sürelerde, Boşta modunda ve filtreleme sırasında tahliyenin açık olduğu durumlarda periyodik olarak CHANGE OIL SOON (YAĞI EN KISA SÜREDE DEĞİŞTİRİN)'i görüntüler.</li> <li>• Yağı Değiştir istemi, normalde yağ fiilen değiştirilerek Kullanım İnceleme verileri resetleninceye kadar devam eder.</li> <li>• Yağ Değiştir fonksiyonlarından herhangi biri etkinleştirildiğinde, Bilgi Düğmesi Durum ekranında ek bir görüntüleme öğesi görüntülenir. Herhangi bir normal çalışma modunda, INFO (BİLGİ) düğmesine dört kez basın. Kontrol: OIL IS XX% USED (YAĞ %XX KULLANILYOR) görüntüler, burada XX, hangisi daha yüksekse pişirme sayısının mevcut yüzdesidir veya saatlerin mevcut yüzdesidir.</li> </ul>

### 5.3.6 Program Ayarları Çalışma Sayfası

İzleyen iki sayfa size kolaylık sağlamak için hazırlanan çalışma sayfalarıdır. Ayar noktalarının belirlenmesi ve kaydedilmesinde yardımcı olabilirler.

COMPUTRON 8000 ÜRÜN AYARLARI ÇALIŞMA SAYFASI MÜŞTERİ ADI: TARİH:			
AYAR	ÜRÜN AÇIKLAMASI	ALARM-1	

COMPUTRON 8000 ÜRÜN AYARLARI					
ÇALIŞMA SAYFASI MÜŞTERİ ADI:					
TARİH:					
ADI: _____ (7 Karakter Maks.)				ALARM-1	
ÖN YÜK: _____ (Her zaman 1. ADIM sıcaklığını kullanın)				ALARM-1	
	SÜRE	SICAKLIK	BASINÇ	ALARM-1	
1. ADIM	00:00	°F / °C	EVET / HAYIR		
2. ADIM	00:00	°F / °C	EVET / HAYIR	QUALITY TIMER (KALİTE SAYACI)	
3. ADIM	00:00	°F / °C	EVET / HAYIR	LOAD COMP (YÜK KOMP)	
ADIM 4	00:00	°F / °C	EVET / HAYIR	LCOMP REF (LKOMP REF)	
5. ADIM	00:00	°F / °C	EVET / HAYIR	PC FACTOR (PC FAKTÖRÜ)	
6. ADIM	00:00	°F / °C	EVET / HAYIR	Go to Idle When Done? (Bittiğinde Boşa Alın-sın Mı?)	EVET / HAYIR
7. ADIM	00:00	°F / °C	EVET / HAYIR	— İsteğe Bağlı Filtre Ayarları — Yalnızca biri (veya hiç) görünür	
8. ADIM	00:00	°F / °C	EVET / HAYIR		
9. ADIM	00:00	°F / °C	EVET / HAYIR	FILTER AFTER... (SONRA FİLTRELE)	
STEP 10	00:00	°F / °C	EVET / HAYIR	FILTER INCLUDE ? (FİLTRE DAHİL EDİLSİN Mİ?)	YES / NO (EVET / HAYIR)

<b>COMPUTRON 8000 SP PROG AYARLARI</b>		
<b>ÇALIŞMA SAYFASI MÜŞTERİ ADI:</b>		
<b>TARİH:</b>		
<b>SP-1 TEMP. UNITS (SP-1 SIC. BİRİMLERİ)</b>	TEMPERATURE (SICAKLIK): ____ °F (FAHRENHEIT) / °C (CELSIUS)	
<b>SP-2 LANGUAGE (DİL)</b>	LANGUAGE (DİL): ____ (1. ENGLISH (İNGİLİZCE) / 2. FRENCH (FRANSIZCA) / 3. GERMAN (ALMANCA) / 4. SPANISH (İSPANYOLCA) / 5. PORTUGUESE (PORTEKİZCE)	
<b>SP-3 INITIALIZE STEP (ADIM BAŞLAT)</b>		
<b>SP-4 AUDIO VOL. (SES DÜZEYİ)</b>	LEVEL (SEVİYE): ____ 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10	
<b>SP-5 AUDIO TONE (SES TONU) (Hz)</b>	FREQUENCY (FREKANS): ____ (50 - 2000 Hz)	
<b>SP-6 MELT CYCLE (ERİTME DÖNGÜSÜ)</b>	SHORTENING (YAĞ): ____ 1. SOLID (KATI) / 2. LIQUID (SIVI)	
<b>SP-7 IDLE MODE ENABLED? (SP-7 BOŞTA MODU ETKİNLEŞTİRİLSİN Mİ?) (Aşağıda YES (EVET) veya NO (HAYIR) seçeneğini seçin ve ilgili bölümü tamamlayın)</b>		
EVET	<b>SP-7A IDLE SETPOINT TEMP. (BOŞTA AYAR NOKTASI SIC.)</b>	SIC: ____
	<b>SP-7B AUTO-IDLE MINUTES (OTOM BOŞTA DAKİKALARI)</b>	MİN: ____
	<b>SP-7C GO TO IDLE AT MELT EXIT? (ERİTME ÇIKIŞINDA BOŞA ALINSIN MI?)</b>	YES / NO (EVET / HAYIR)
HAYIR		
<b>SP-8 FILTER TRACKING MODE (FİLTRE İZLEME MODU): ____ (Aşağıdan 1, 2 veya 3 seçin ve ilgili bölümü tamamlayın)</b>		
1. OFF (KAPALI)		
2. MIXED (KARIŞIK)	<b>SP-8A SUGGEST FILTER AT... (ŞU SEVİYEDE FİLTRE ÖNER)</b>	
	<b>SP-8B LOCKOUT ENABLED (KİLİTLEME ETKİN Mİ?)</b>	YES / NO (EVET / HAYIR)
	<b>SP-8C FILTER LOCKOUT AT... (ŞU SEVİYEDE FİLTRE KİLİTLEME)..</b>	
3. GLOBAL (GENEL)	<b>SP-8A GLOBAL FILTER CYCLES (GENEL FİLTRE DÖNGÜLERİ)</b>	

COMPUTRON 8000 SP PROG AYARLARI		
ÇALIŞMA SAYFASI MÜŞTERİ ADI:		
TARİH:		
	SP-8B LOCKOUT ENABLED (KİLİTLEME ETKİN Mİ)?	YES / NO (EVET / HAYIR)
SP-9 PRODUCT BUTTONS (ÜRÜN DÜĞMELERİ)	SEÇENEK: _____ 1. PİŞİRME / 2. SEÇ	
SP-10 CLEAN-OUT MIN. (TEMİZLEME DAKİKALARI)		
SP-11 CLEAN-OUT TEMP. (TEMİZLEME SIC.)		
SP-12 NOMINAL AMP READING (NOMİNAL AMPER DEĞERİ)	Normal, beklenen akım çekişi. (GAZ için "OFF (KAPALI)")	
SP-13 AMPS READING LOW LIMIT (AMPER ÖLÇÜM DÜŞÜK SINIR)	Kabul edilebilir aralık normalin altında (GAZ için "OFF (KAPALI)")	
SP-14 AMPS READING HIGH LIMIT (AMPER ÖLÇÜM YÜKSEK SINIR)	Kabul edilebilir aralık normal değer üzerinde (GAZ için "OFF (KAPALI)")	
SP-15 MANAGER'S ACCESS CODE (YÖNETİCİ ERİŞİM KODU)		
SP-16 USAGE CODE (KULLANIM KODU)		
SP-17 "CHANGE OIL" A - COOK C (YAĞ DEĞİŞTİR A - PİŞİRME C)		
SP-18 "CHANGE OIL" B - HOURS (YAĞ DEĞİŞTİR B - SAATLER)		

## 5.4 Pişirme



### DİKKAT

Yeni, katı yağ kullanıldığında yağı kızartma teknesinin içine yerleştirmeden önce onu harici bir ısı kaynağında eritmeniz önerilir. Elemanlar tamamen yağla kaplanmazsa yangın veya kızartma teknesi hasarı meydana gelebilir.

Bunlar C8000 çalışmasını açıklayan genel adımlardır.




- 1) Tahliye vanasının kapalı konumda olduğundan emin olun.
- 2) Tekneden (kızartma teknesi) kızartma sepetini çıkarın ve kapağı açık bırakın.
- 3) Tekneyi yağla doldurun.
- 4) Güç anahtarını COOK (PIŞİRME) konumuna getirin. Ünite otomatik olarak Eritme Döngüsüne girer. Sıcaklık 230 °F'ye (110 °C) ulaştığında, kontrol Isı Döngüsüne girer ve sıcaklık ayarına ulaşılan kadar yağı ısıtır.

**DİKKAT!:** Yeni bir kontrol, varsayılan olarak katı bir yağa dönebilir. Sıvı yağ kullanıyorsanız eritme modunu hızlandırmak için Özel Program SP-6'ya gidin ve 2 LIQUID (SIVI) olarak ayarlayın.


WAIT

- 5) Eritme Döngüsünden çıkınca  (Bekle), ayar noktası sıcaklığına ulaşılmaya **READY**



5 °F (3 °C) kaldığında yanıp söner. Sonra  (HAZIR) yanar ve ekranda seçilen ürün görüntülenir. İlgili ürün seçim numarası düğmesine basarak istediğiniz ürünü seçin.

- 6) Kızartma teknesi boyunca sıcaklığı stabil hale getirmek için yağı tamamen karıştırın.
- 7) Yağ sıcaklığı ayar noktası sıcaklığında stabil hale geldiğinde sepetleri yağa yerleştirin. Sonra ürünü sepete yerleştirin.
- 8) Sepeti hafifçe yağdan çıkarın ve parçaları ayırmak için sepeti sallayın.
- 9) Sepet kolunu çıkarın ve kapağı hızla kapatın ve kapağı kilitleyin.
- 10)Kapak milini saat yönünde sıkarak kapağı kapatın. Milin üzerindeki kırmızı topuzu, mandaldaki kırmızı topuzla hizalayın..


**TEHLİKE!:** KAPAĞI DÜZGÜN BİR ŞEKİLDE MANDALLAYIN VE KIRMIZI TOPUZLARI HIZALAYIN, AKSİ TAKDİRDE AĞIR YANIKLARA NEDEN OLACAKTIR.

- 11)Bir Pişirme Döngüsü başlatmak için  tuşuna basın. Ekran pişirme süresini geri saymaya başlar.

**NOT:** Yanlış ürün düğmesine basıldığında pişirmenin ilk dakikasında farklı bir ürün seçilebilir.



- 12)Yağ sıcaklığını kontrol etmek için  INFotuşuna basın. Bir Pişirme Döngüsünü erken durdurmak için,  tuşuna basın ve basılı tutun.

- 13)Birkaç dakika içinde basınç göstergesi ÇALIŞMA BÖLGESİNE yükselir. Aksi takdirde, 'Operatör El Kitabı'ndaki montaj ve çalışma prosedürlerini tekrar kontrol edin.


- 14) Pişirme Döngüsünün sonuna yakın, fritöz otomatik olarak basıncını düşürür, bir alarm çalar ve ekranda DONE (BİTTİ) yanıp söner. Alarmı durdurmak için,  tuşuna basın.

**TEHLİKE!: BASINÇ SIFIRA DÜŞENE KAPAĞI AÇMAYA ÇALIŞMAYIN. FRİTÖZ BASINÇ ALTINDAYKEN KAPAK KİLİTLENİR. BASINÇ ALTINDAYKEN KAPAK MANDALINI ZORLAMAYA VEYA KAPAĞI AÇMAYA ÇALIŞMAYIN. TEKNE BASINÇLIYKEN KAPAĞIN AÇILMASI, SICAK YAĞIN VE BUHARIN TEKNEDEN KAÇMASINI SAĞLAYARAK CİDDİ YANIKLARA YOL AÇAR.**

- 15) Basınç sıfıra düştükten sonra mili saat yönünün tersine çevirin.  
**DİKKAT!:** Kapağı açarken mil çapraz kolunu çevirmeyin veya döndürmeyin, çünkü çapraz çubuğun içindeki acme somununa hasar verebilir.
- 16) Kapaktaki yoğuşmanın büyük bir kısmının yağa değil de tahliye kanalından tahliye edilmesini sağlamak için kapağın mandalını açın ve kapağı hızla kaldırın.  
**DİKKAT!:** Kapağın arka durdurucuya çarpmasına izin vermeyin, çünkü menteşe hasar görebilir.
- 17) Ayrılabilir kolu kullanarak sepeti kaldırın ve ürün işlemi bitmiş mi kontrol edin. Ürünü tutma tavasına boşaltın.
- 18) Bir Kalite süresi (tutma süresi) programlanmışsa kontrolör tutma zamanlayıcısını otomatik başlatır. Ekran alternatif olarak seçilen ürünü ve dakika olarak kalan kalite süresini gösterir. Tutma Döngüsü sırasında farklı bir ürün seçilirse, ekran yalnızca seçilen ürünü gösterir.
- 19) Tutma Modunun sonunda bir ton çalar ve ekranda QUALITY (KALİTE) ve

 zamanladığı ürün yanıp söner. Sayaç  tuşuna basın ve bırakın.  
**NOT:** Pişirme Modunda, FILTER SUGGESTED (FİLTRE ÖNERİLİR) görüntülenir, bu zamanda operatörün filtreleme veya pişirmeye devam etme seçeneği vardır. Ancak operatör pişirmeye devam ederse, izleyen Pişirme Döngüsünde veya sonrakinde bir Filtreleme Kilitlemesi gerçekleşebilir.

Filtre kilitlemesi gerçekleştiğinde yağ ısıtılma devam edilir. Özel Programlama Modunda (SP-8C veya SP-8D) yağ sıcaklığı ön ayar sıcaklığının altındaysa bir ses çalınır ve FILTER LOCKOUT (FİLTRE KİLİTLEMESİ) ve sonra WAIT (BEKLE) görüntülenir. Yağ sıcaklığı önceden ayarlanmış sıcaklığa ulaştığında, FILTER LOCKOUT (FİLTRE KİLİTLEME) ve sonra YOU MUST FILTER NOW.... (ŞİMDİ FİLTRELEMELİSİNİZ) görüntülenir ve yağ şimdi filtrelenebilir. Filtre kilitlemesi

 sırasında, PROG ünite filtrelene kadar çalışan tek düğmedir. Filtreleme hakkında 500/600 'Operatör El Kitabı'ndaki adımları izleyin.

## 5.5 Bakım

### 5.5.1 Temizleme Modu



#### TEHLİKE!





FRİTÖZÜ TEMİZLEMEK İÇİN ASLA BASINÇLANDIRMAYIN. KAPAĞI AÇIK BIRAKIN. BASINÇ ALTINDAKİ SU SÜPER ISITILIR VE CİLTLE TEMAS EDERSE CİDDİ YANMALARA NEDEN OLUR.



#### DİKKAT

Eğer tekne içerisindeki temizleme çözeltisi köpüklenmeye ve aşırı kaynamaya başlarsa derhal Pişirme/Pompalama Anahtarını OFF (KAPALI) konuma getirin ve fritöz kapağını kapatarak kontrol altına almaya çalışmayın, aksi takdirde ciddi yanıklar oluşabilir.

Computron 8000'de, ilk devreye almada ve yağın her değişiminde tekneyi temizlemek için bir Temizleme Modu (yani ısıtılmalı su temizleme) vardır. Bu genel bir bakıştır. 500/600 'Operatör El Kitabı'ndaki Tekne Temizleme hakkındaki detaylı adımları uygulayın.

- 1) Temizleme çözeltisi ve sirke çözeltilerini ısıtırken, COOK/PUMP (PIŞİR/ POMPALA) anahtarını COOK (PIŞİR) konumuna çevirin.
- 2) Fritöz Eritme Döngüsünü başlattığında  tuşuna basılı tutun ve CLEAN OUT ?, 1=YES 2=NO (TEMİZLEME ? 1=EVET 2=HAYIR) görüntülenir.
- 3) Temizleme Modunu başlatmak için  tuşuna basın. Fritöz \*CLEAN-OUT MODE\* (TEMİZLEME MODU) görüntüler ve 195F (91C)'ye kadar bir ön programlanan sıcaklığa kadar ısıtır, ardından otomatik olarak bir ön ayar zamanlanmış geri sayımı başlatır.
- 4) Gerekirse   düğmelerini kullanarak sıcaklığı ayarlayın ve temizleme çözeltisinin aşırı kaynamasını önleyin.

Sıcaklık ve sürenin ön ayarını yapmak için SP-10 ve SP-11 Özel Program Modlarına bakın.

**NOT:** Restoran politikasının ısıtılmalı su temizliğine izin vermediği durumlarda Özel Program Modu'ndaki SP-10 Temizleme Dakikaları ayarı NO/OFF (HAYIR/KAPALI) olarak değiştirilebilir ve Temizleme Modu kullanıcıya sunulmaz.



# Bölüm 6 Arıza Giderme

## 6.1 Giriş

Bu bölüm, sorun giderme bilgilerini kolay okunur bir tablo biçiminde sağlar. Yeni bir fritözün ilk çalıştırılması sırasında bir sorun ortaya çıkarsa, yeniden bkz. [Bölüm 2 Kurulum, Sayfa 3](#) ve [Bölüm 3 İşletme ve Bakım, Sayfa 21](#).

## 6.2 Arıza Giderme

Bir arızayı izole etmek için aşağıdaki şekilde devam edin:

- Sorunu (veya belirtiyi) ve ne zaman meydana geldiğini açıkça tanımlayın.
- Sorunu Sorun Giderme tablosunda bulun.
- Tüm olası nedenleri gözden geçirin. Sonra, problem çözülene kadar her seferde biri olmak üzere, düzeltmeler listesi üzerinde çalışın.

## 6.3 Sorun Giderme Kılavuzu

Tablo 6-1 Arıza Giderme

Problem	Nedeni	Düzeltilme
Güç anahtarı açık fakat fritöz tamamen çalışmıyor.	Açık devre.	<ul style="list-style-type: none"><li>• Fritöz fişe takıldı.</li><li>• Duvardaki devre kesiciyi veya sigortayı kontrol edin.</li></ul>
Pişirme döngüsünün sonunda basınç tahliye olmuyor.	Solenoid veya boşaltma hattı tıkanmış.	Fritözü kapatın ve kızartma teknesindeki basıncın azalması için soğumaya bırakın; tüm hatları, solenoid ve egzoz tankını temizletin.
Çalışma basıncı çok yüksek.	Ağırlık tıkanmış.	Fritözü kapatın ve kızartma tavasındaki basıncın boşalması için soğumaya bırakın; boş ağırlığı temizleyin; bkz. <a href="#">3.11 Ağırlık Düzeninin Temizlenmesi, Sayfa 46</a> .



### TEHLİKE!

Eğer basınç göstergesi yüksek basınç koşullarını gösteriyorsa üniteyi çalıştırmayın. Şiddetli yaralanmalar ve yanıklar meydana gelecektir. Derhal pişirme/pompalama anahtarını kapalı konuma getirin ki ünitenin soğumasını sağlayarak basıncı tahliye eder. Yüksek basıncın nedeni bulunup düzeltilene kadar üniteyi kullanmayın.

Problem	Nedeni	Düzeltilme
Basınç oluşmuyor.	Kızartma teknesinde yeterli ürün yok.	Yeni yağ kullanırken kızartma teknesine tam kapasite ürün yerleştirin.
	Metal sevkiyat ara parçası ağırlıktan kaldırılmamış.	Sevkiyat ara parçasını çıkarın, bkz. <a href="#">2.2 Ambalajdan Çıkarma Talimatları, Sayfa 3.</a>
	Kapak contası sızdırıyor.	Kapak contasını ters takın veya değiştirin.
Yağ ısınmıyor.	Gaz vanası topuzu kapalı pozisyona getirilmiştir.	Gaz kontrol vanası topuzunun açık pozisyona getirildiğinden emin olun.
	Tahliye valfi açık ("E-15").	Tahliye vanasını kapatın.
	Yüksek sıcaklık sınırı tripledi ("E-10").	Yüksek sıcaklık sınırını sıfırlayın; bkz. <a href="#">Bölüm 3 İşletme ve Bakım, Sayfa 21.</a>
Yağın köpüklenmesi veya kaynaması.	Yağda su.	Yağı değiştirin.
	Yoğuşma hattı tıkalı.	Yoğuşma hattını çıkarın ve temizleyin.
Yağ tahliye olmuyor.	Boşaltma vanası tıkanmış.	Açık tahliye valfi içinden temizleme çubuğunu itin.
Filtre motoru çalışmayacaktır.	Motor aşırı sıcak.	Motoru sıfırlayın; bkz. <a href="#">3.6 Filtre Pompa Motoru Koruyucu-Manuel Reset, Sayfa 35.</a>

**NOT:** Sorun gidermeyle ilgili daha fazla bilgi için [www.hennypenny.com](http://www.hennypenny.com) web sitesinde mevcut olan Teknik Kılavuza bakın veya 800-417-8405 veya 937-456-8405 numaralı telefonu arayın.

## 6.4 Hata Kodu Tablosu

Bu bölüm, hata kodlarını ve ilgili bilgileri kolay okunur bir tablo biçiminde sunar. Bir kontrol sistemi arızası durumunda, kontrol bir hata mesajı gösterir (E-1 gibi). Ayrıca, bir hata kodu görüntülediğinde bir alarm çalar. Bu alarmı susturmak için herhangi bir düğmeye basın.

GÖSTERİM	NEDENİ	PANO DÜZELTMESİ
E-1 (Sadece FPS donanımlı fritözler)	Teknede yağ yok veya çok az yağ var	Yağın teknede uygun bir seviyede olduğundan emin olun.
E-4 CPU çok sıcak	Kontrol paneli aşırı ısınıyor	Güç düğmesini OFF (KAPALI) konuma getirin ve ardından anahtarı tekrar ON (AÇIK) konumuna getirin. E-4 görüntülenirse, kontrol panosu çok ısınmaktadır: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ünitenin her iki tarafındaki panjurlarda engel olup olmadığını kontrol edin.</li> <li>• Mevcutsa soğutma fanını kontrol edin.</li> </ul>
E-5 Yağ çok sıcak	Yağ aşırı ısınıyor.	Güç düğmesini OFF (KAPALI) konuma getirin ve ardından anahtarı tekrar ON (AÇIK) konumuna getirin. E-5 gösteriliyorsa ısıtma devrelerini ve sıcaklık probunu kontrol edin.
E-6A Yağ sondası açık	Sıcaklık sondası açık	Güç düğmesini OFF (KAPALI) konuma getirin ve ardından anahtarı tekrar ON (AÇIK) konumuna getirin. E-6A gösteriliyorsa sıcaklık sondasını kontrol edin.
E-6B Yağ sondası kısa devre	Sıcaklık sondası kısa devreli	Güç düğmesini OFF (KAPALI) konuma getirin ve ardından anahtarı tekrar ON (AÇIK) konumuna getirin. E-6B gösteriliyorsa sıcaklık sondasını kontrol edin.
E-10 Yüksek sınır triplemesi	Yüksek sınır	Yağın soğumasını bekleyin ve ardından sıfırlama düğmesine manüel olarak basarak yüksek sınırı sıfırlayın. Yüksek sınır sıfırlanmazsa, yüksek sınır değiştirilmelidir.
E-12 (Sadece FPS)	Arızalı FPS sondası	Güç düğmesini OFF (KAPALI) konuma getirin ve ardından anahtarı tekrar ON (AÇIK) konumuna getirin. E-12

GÖSTERİM	NEDENİ	PANO DÜZELTMESİ
donanımlı fritözler)		gösteriliyorsa FPS sondasını kontrol edin.
E-15 Tahliye açık	Fritöz açıkken tahliye vanası açık veya tahliye anahtarı arızası	Tahliye vanası kolunu kullanarak tahliyeyi kapatın. E-15 gösteriliyorsa tahliye mikro anahtarını kontrol ettirin. Tahliye anahtarı durumu Bilgi Modunda görülebilir
E-20A (Sadece gazlı fritöz)	Hava basınç anahtarı arızası (tıkali kapalı)	Ateşleme işlemini denemek için Zamanlayıcı düğmesine basın. E-20A hatası devam ederse hava anahtarını kontrol edin. Teknik Kılavuza başvurun.
E-20B (Sadece gazlı fritöz)	Çekiş fanı veya hava basınç anahtarı arızası (sıkışmış açık)	Ateşleme işlemini denemek için Zamanlayıcı düğmesine basın. E-20B hatası devam ederse hava anahtarını veya üfleyici motorunu kontrol edin. Teknik Kılavuza başvurun.
E-20C (Sadece SSI gazlı fritözler)	Ateşleme modülü (leri) arızası	Ateşleme işlemini denemek için Zamanlayıcı düğmesine basın. E-20C hatası devam ederse, ateşleme modülünü kontrol edin. Teknik Kılavuza başvurun.
E-20D (Sadece SSI gazlı fritözler)	Ateşleme yok	Ateşleme işlemini denemek için Zamanlayıcı düğmesine basın. E-20D hatası devam ederse, aşağıdakileri kontrol edin: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Gaz beslemesi</li> <li>• Gaz akışı</li> <li>• Gaz hortumu bağlantısı</li> <li>• Gaz vanası</li> </ul> Teknik Kılavuza başvurun.
E-25 (sadece elektrikli fritözler)	Isı amperleri çok yüksek	Nominal Amperlerin doğru ayarlandığından emin olmak için SP-12'deki ayarı (Özel Programlama Modu) kontrol edin. Ayrıca, elektrik beslemesini, kabloları ve elemanları kontrol ettirin.

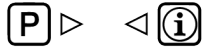


GÖSTERİM	NEDENİ	PANO DÜZELTMESİ
E-26 (sadece elektrikli fritözler)	Isı amperleri kilitli	Kontaktörleri ve PC kartını kontrol ettirin.  <b>NOT:</b> Bu hata kodu, Güç düğmesi KAPALI durumdayken bile görüntülenebilir. Fritözün fişini çekin veya fritözün güce bağlantısını kesmek için duvar devre kesiciyi kapatın.
E-27 (sadece elektrikli fritözler)	Isı amperleri çok düşük	Nominal Amperlerin doğru ayarlandığından emin olmak için SP-12'deki ayarı (Özel Programlama Modu) kontrol edin. Ayrıca, elektrik beslemesini, kontaktörleri, kabloları ve elemanları kontrol ettirin.
E-41	Program ayarları kayboldu	Güç düğmesini OFF (KAPALI) konuma getirin ve ardından anahtarı tekrar ON (AÇIK) konumuna getirin. E-41 veya E-46'dan biri görüntülenirse, kontrolü yeniden başlatmaya çalışın. Hata kodu devam ederse, kontrol panosunu değiştirin.
E-46	Kontrol belleği arızası	
E-47	Analog konvertör yongası veya 12 Volt'luk besleme arızası	Güç düğmesini OFF (KAPALI) konuma getirin ve ardından anahtarı tekrar ON (AÇIK) konumuna getirin. E-47 hatası devam ederse G/Ç kartını veya PC kartını değiştirin. Hoparlör tonları sessizse G/Ç kartını değiştirin.
E-48	Giriş sistemi hatası	PC kartını değiştirin.
E-70A	P11 konektörünün 1 ve 2 numaralı pimlerinde eksik veya kırık tel veya arızalı konektör  Arızalı G/Ç kartı	1 ve 2 numaralı pimler arasındaki jumper telini kontrol edin Gerekirse G/Ç kartını değiştirin
Basınç için sıcaklık çok düşük	Kızartma teknesinde olası su.	Kızartma teknesinde yağın bulunduğu ve uygun seviyede olduğundan emin olun.

GÖSTERİM	NEDENİ	PANO DÜZELTMESİ
E-86L	Basınç Yardımı hata mesajı.	Servisi arayın.
E-92	G/Ç kartındaki 24-VAC sigortası açık (PTC kendi kendini sıfırlama sigortası)	G/Ç kartındaki 24-VAC sigortası açık: <ul style="list-style-type: none"> <li>• 24 voltluk devredeki kısa devre yapmış bileşeni kontrol edin (örn. yüksek sınır, tahliye anahtarı).</li> <li>• Çok fazla akım çekmesine neden olan sıkışmış solenoid valfi kontrol edin.</li> </ul>

## 6.5 Bilgi Modu

Bu mod, fritöz ve operatör performansı hakkında geçmiş bilgileri toplar ve depolar.



- Program PROG ve INFO tuşuna aynı anda basın ve “\*INFO MODE (BİLGİ MODU)\*” görüntülenir.














- Program PROG veya INFO tuşuna basarak adımlara erişin ve her adımdaki istatistikleri görmek için basın. Bilgi Modu teknik kullanım içindir, ancak operatör aşağıdaki bilgileri görebilir:


1. **E-LOG (E-GÜNLÜK)**: En son 10 hata ve bunların meydana geldiği saat.
2. **LAST LOAD (SON YÜK)**: En son Pişirme Döngüsü veya halihazırda devam eden döngü hakkında bilgi.
3. **DAILY STATS (GÜNLÜK İSTATİSTİKLER)**: Son 7 güne ait bilgiler.
4. **REVIEW USAGE (KULLANIMI GÖZDEN GEÇİR)**: Bu verilerin manuel olarak sıfırlanmasından bu yana toplanan bilgiler.
5. **INP A\_VHDSF\_M (GİRDİ A\_VHDSF\_M)**: Fritöz girdisinin testini sağlar.
6. **OUTP (ÇIKTI)**: Isıtıcının durumunu ve basıncını gösterir.
7. **OIL TMP (YAĞ SIC)**: Yağın sıcaklığı.
8. **CPU TMP (CPU SIC)**: PC kartının sıcaklığı.
9. **ANALOG**: Kontrolör's a-d konvertörünün durumu.
10. **AMPS (AMPER)**: Isıtıcılardaki mevcut Amper ölçümü.
11. **ACTIVITY LOG (ETKİNLİK GÜNLÜĞÜ)**













**NOT:** Program PROG tuşunu Bilgi Modundan herhangi bir zaman çıkmak için basın ve basılı tutun veya 2 dakika sonra Kontrol otomatik olarak normal çalışmaya çıkış yapar.








İŞLEV	AÇIKLAMA																												
1. E-LOG (E-GÜNLÜK) (hata kodu günlüğü)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Aşağı  tuşuna basın ve 1A. (tarih ve saat) *NOW (ŞİMDİ)* görüntülenir. Bu mevcut tarih ve saattir.</li> <li>Aşağı  tuşuna basın ve bir hata kaydedilmişse, tarih, saat ve hata kodu bilgileriyle birlikte 1B görüntülenir. Bu, kontrollerin kaydettiği en son hata kodudur.</li> <li>Aşağı  tuşuna basın ve bir sonraki en son hata kodu bilgileri görülebilir. E-LOG bölümünde 10'a kadar hata kodu (1B'den 1K'ya kadar) saklanabilir.</li> <li>Program  tuşuna basarak LAST LOAD (SON YÜK)'e devam edin.</li> </ul>																												
2. LAST LOAD (SON YÜK)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Aşağı  tuşuna basarak en son Pişirme Döngüsünden aşağıdaki bilgileri görüntüleyin.</li> </ul> <table border="1"> <thead> <tr> <th>FUNCTION</th> <th>DISPLAY EX:</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Time of day the last Cook Cycle was started</td> <td>STARTED 10.25A</td> </tr> <tr> <td>Product (Last product cooked)</td> <td>PRODUCT -2-</td> </tr> <tr> <td>Ready? (Was fryer Ready before start?)</td> <td>READY? YES.</td> </tr> <tr> <td>Stopped: Time remaining, or secs past Done</td> <td>*DONE* + 9 SECS</td> </tr> <tr> <td>Actual Elapsed cook Time (Real seconds)</td> <td>ACTUAL TIME 7:38</td> </tr> <tr> <td>Programmed cook Time</td> <td>PROG TIME 7:00</td> </tr> <tr> <td>Actual Time vs. Prog time (Percentage)</td> <td>ACT / PROG 109%</td> </tr> <tr> <td>Max Temp during Cook Cycle</td> <td>MAX TEMP 327°F</td> </tr> <tr> <td>Min Temp during Cook Cycle</td> <td>MIN TEMP 313°F</td> </tr> <tr> <td>Avg Temp during Cook Cycle</td> <td>AVG TEMP 322°F</td> </tr> <tr> <td>Heat On (percentage) during Cook Cycle</td> <td>HEAT ON 73%</td> </tr> </tbody> </table> <p><i>Only if Presently Cooking:</i></p> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>Present cook step, setpoint, and time rem.</td> <td>STEP 1:325°F 6:47</td> </tr> <tr> <td>Actual shortening temp, deg below load comp avg, present stretch time (real secs / ck sec)</td> <td>313°F LC-12° 1.06</td> </tr> </tbody> </table> <ul style="list-style-type: none"> <li>GÜNLÜK İSTATİSTİKLERE devam etmek için  tuşuna basın.</li> </ul>	FUNCTION	DISPLAY EX:	Time of day the last Cook Cycle was started	STARTED 10.25A	Product (Last product cooked)	PRODUCT -2-	Ready? (Was fryer Ready before start?)	READY? YES.	Stopped: Time remaining, or secs past Done	*DONE* + 9 SECS	Actual Elapsed cook Time (Real seconds)	ACTUAL TIME 7:38	Programmed cook Time	PROG TIME 7:00	Actual Time vs. Prog time (Percentage)	ACT / PROG 109%	Max Temp during Cook Cycle	MAX TEMP 327°F	Min Temp during Cook Cycle	MIN TEMP 313°F	Avg Temp during Cook Cycle	AVG TEMP 322°F	Heat On (percentage) during Cook Cycle	HEAT ON 73%	Present cook step, setpoint, and time rem.	STEP 1:325°F 6:47	Actual shortening temp, deg below load comp avg, present stretch time (real secs / ck sec)	313°F LC-12° 1.06
FUNCTION	DISPLAY EX:																												
Time of day the last Cook Cycle was started	STARTED 10.25A																												
Product (Last product cooked)	PRODUCT -2-																												
Ready? (Was fryer Ready before start?)	READY? YES.																												
Stopped: Time remaining, or secs past Done	*DONE* + 9 SECS																												
Actual Elapsed cook Time (Real seconds)	ACTUAL TIME 7:38																												
Programmed cook Time	PROG TIME 7:00																												
Actual Time vs. Prog time (Percentage)	ACT / PROG 109%																												
Max Temp during Cook Cycle	MAX TEMP 327°F																												
Min Temp during Cook Cycle	MIN TEMP 313°F																												
Avg Temp during Cook Cycle	AVG TEMP 322°F																												
Heat On (percentage) during Cook Cycle	HEAT ON 73%																												
Present cook step, setpoint, and time rem.	STEP 1:325°F 6:47																												
Actual shortening temp, deg below load comp avg, present stretch time (real secs / ck sec)	313°F LC-12° 1.06																												
3. DAILY STATS (GÜNLÜK İSTATİSTİKLER) (her gün resetlenir)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Aşağı  tuşuna basarak son 7 günün herhangi biri için aşağıdaki çalışma bilgilerini görüntüleyin.</li> <li>Günü seçmek için  tuşuna basın.</li> </ul>																												

İŞLEV	AÇIKLAMA																																						
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>FUNCTION</th> <th>DISPLAY EX:</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Day this data was recorded for</td> <td>TUE* APR-30</td> </tr> <tr> <td>No. of Hours:Minutes the fryer was on</td> <td>TUE* ON HRS 13:45</td> </tr> <tr> <td>No. of times shortening was filtered that day</td> <td>TUE* FILTERED 3</td> </tr> <tr> <td>Total number of cook cycles that day</td> <td>TUE* TOTAL CK 38</td> </tr> <tr> <td>Cook Cycles stopped before "DONE" that day</td> <td>TUE* QUIT COOK 4</td> </tr> <tr> <td>Cook Cycles for Product #1</td> <td>TUE* COOK -1- 17</td> </tr> <tr> <td>Cook Cycles for Product #2</td> <td>TUE* COOK -2- 9</td> </tr> <tr> <td>Cook Cycles for Product #3</td> <td>TUE* COOK -3- 5</td> </tr> <tr> <td>Cook Cycles for Product #4</td> <td>TUE* COOK -4- 0</td> </tr> <tr> <td>Cook Cycles for Product #5</td> <td>TUE* COOK -5- 0</td> </tr> <tr> <td>Cook Cycles for Product #6</td> <td>TUE* COOK -6- 6</td> </tr> <tr> <td>Cook Cycles for Product #7</td> <td>TUE* COOK -7- 0</td> </tr> <tr> <td>Cook Cycles for Product #8</td> <td>TUE* COOK -8- 0</td> </tr> <tr> <td>Cook Cycles for Product #9</td> <td>TUE* COOK -9- 1</td> </tr> <tr> <td>Cook Cycles for Product #0</td> <td>TUE* COOK -0- 0</td> </tr> </tbody> </table> <ul style="list-style-type: none"> <li>REVIEW USAGE (KULLANIMI GÖZDEN GEÇİR)'e devam etmek için  tuşuna basın.</li> </ul>	FUNCTION	DISPLAY EX:	Day this data was recorded for	TUE* APR-30	No. of Hours:Minutes the fryer was on	TUE* ON HRS 13:45	No. of times shortening was filtered that day	TUE* FILTERED 3	Total number of cook cycles that day	TUE* TOTAL CK 38	Cook Cycles stopped before "DONE" that day	TUE* QUIT COOK 4	Cook Cycles for Product #1	TUE* COOK -1- 17	Cook Cycles for Product #2	TUE* COOK -2- 9	Cook Cycles for Product #3	TUE* COOK -3- 5	Cook Cycles for Product #4	TUE* COOK -4- 0	Cook Cycles for Product #5	TUE* COOK -5- 0	Cook Cycles for Product #6	TUE* COOK -6- 6	Cook Cycles for Product #7	TUE* COOK -7- 0	Cook Cycles for Product #8	TUE* COOK -8- 0	Cook Cycles for Product #9	TUE* COOK -9- 1	Cook Cycles for Product #0	TUE* COOK -0- 0						
FUNCTION	DISPLAY EX:																																						
Day this data was recorded for	TUE* APR-30																																						
No. of Hours:Minutes the fryer was on	TUE* ON HRS 13:45																																						
No. of times shortening was filtered that day	TUE* FILTERED 3																																						
Total number of cook cycles that day	TUE* TOTAL CK 38																																						
Cook Cycles stopped before "DONE" that day	TUE* QUIT COOK 4																																						
Cook Cycles for Product #1	TUE* COOK -1- 17																																						
Cook Cycles for Product #2	TUE* COOK -2- 9																																						
Cook Cycles for Product #3	TUE* COOK -3- 5																																						
Cook Cycles for Product #4	TUE* COOK -4- 0																																						
Cook Cycles for Product #5	TUE* COOK -5- 0																																						
Cook Cycles for Product #6	TUE* COOK -6- 6																																						
Cook Cycles for Product #7	TUE* COOK -7- 0																																						
Cook Cycles for Product #8	TUE* COOK -8- 0																																						
Cook Cycles for Product #9	TUE* COOK -9- 1																																						
Cook Cycles for Product #0	TUE* COOK -0- 0																																						
4. REVIEW USAGE (KULLANIMI GÖZDEN GEÇİR)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Aşağı  tuşuna basarak veriler manuel olarak sıfırlandığından bu yana toplanan bilgileri görüntüleyin.</li> </ul> <table border="1"> <thead> <tr> <th>FUNCTION</th> <th>DISPAY EX:</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Day the usage data was previously reset</td> <td>SINCE APR-19</td> </tr> <tr> <td>Number of hours the fryer was on</td> <td>PWR ON HRS 165</td> </tr> <tr> <td>Number of times shortening was filtered</td> <td>FILTERED 34</td> </tr> <tr> <td>Total number of cook cycles</td> <td>TOTAL CK 462</td> </tr> <tr> <td>Cook Cycles stopped before "DONE"</td> <td>QUIT COOK 4</td> </tr> <tr> <td>Oil Wear based on Number of Cook Cycles</td> <td>OIL WEAR 'A' 83%</td> </tr> <tr> <td>Oil Wear based on Running Hours</td> <td>OIL WEAR 'B' 55%</td> </tr> <tr> <td>Cook Cycles for Product #1</td> <td>COOKED -1- 193</td> </tr> <tr> <td>Cook Cycles for Product #2</td> <td>COOKED -2- 107</td> </tr> <tr> <td>Cook Cycles for Product #3</td> <td>COOKED -3- 58</td> </tr> <tr> <td>Cook Cycles for Product #4</td> <td>COOKED -4- 0</td> </tr> <tr> <td>Cook Cycles for Product #5</td> <td>COOKED -5- 13</td> </tr> <tr> <td>Cook Cycles for Product #6</td> <td>COOKED -6- 69</td> </tr> <tr> <td>Cook Cycles for Product #7</td> <td>COOKED -7- 0</td> </tr> <tr> <td>Cook Cycles for Product #8</td> <td>COOKED -8- 7</td> </tr> <tr> <td>Cook Cycles for Product #9</td> <td>COOKED -9- 15</td> </tr> <tr> <td>Cook Cycles for Product #0</td> <td>COOKED -0- 0</td> </tr> <tr> <td><b>Reset usage data:</b> Enter the USG Code (1, 2, 3 unless changed) on this step to zero out all the usage info.</td> <td>RESET USG / ENTER CODE -----</td> </tr> </tbody> </table> <ul style="list-style-type: none"> <li>REVIEW USAGE (KULLANIMI GÖZDEN GEÇİR)'e devam etmek için  tuşuna basın.</li> </ul>	FUNCTION	DISPAY EX:	Day the usage data was previously reset	SINCE APR-19	Number of hours the fryer was on	PWR ON HRS 165	Number of times shortening was filtered	FILTERED 34	Total number of cook cycles	TOTAL CK 462	Cook Cycles stopped before "DONE"	QUIT COOK 4	Oil Wear based on Number of Cook Cycles	OIL WEAR 'A' 83%	Oil Wear based on Running Hours	OIL WEAR 'B' 55%	Cook Cycles for Product #1	COOKED -1- 193	Cook Cycles for Product #2	COOKED -2- 107	Cook Cycles for Product #3	COOKED -3- 58	Cook Cycles for Product #4	COOKED -4- 0	Cook Cycles for Product #5	COOKED -5- 13	Cook Cycles for Product #6	COOKED -6- 69	Cook Cycles for Product #7	COOKED -7- 0	Cook Cycles for Product #8	COOKED -8- 7	Cook Cycles for Product #9	COOKED -9- 15	Cook Cycles for Product #0	COOKED -0- 0	<b>Reset usage data:</b> Enter the USG Code (1, 2, 3 unless changed) on this step to zero out all the usage info.	RESET USG / ENTER CODE -----
FUNCTION	DISPAY EX:																																						
Day the usage data was previously reset	SINCE APR-19																																						
Number of hours the fryer was on	PWR ON HRS 165																																						
Number of times shortening was filtered	FILTERED 34																																						
Total number of cook cycles	TOTAL CK 462																																						
Cook Cycles stopped before "DONE"	QUIT COOK 4																																						
Oil Wear based on Number of Cook Cycles	OIL WEAR 'A' 83%																																						
Oil Wear based on Running Hours	OIL WEAR 'B' 55%																																						
Cook Cycles for Product #1	COOKED -1- 193																																						
Cook Cycles for Product #2	COOKED -2- 107																																						
Cook Cycles for Product #3	COOKED -3- 58																																						
Cook Cycles for Product #4	COOKED -4- 0																																						
Cook Cycles for Product #5	COOKED -5- 13																																						
Cook Cycles for Product #6	COOKED -6- 69																																						
Cook Cycles for Product #7	COOKED -7- 0																																						
Cook Cycles for Product #8	COOKED -8- 7																																						
Cook Cycles for Product #9	COOKED -9- 15																																						
Cook Cycles for Product #0	COOKED -0- 0																																						
<b>Reset usage data:</b> Enter the USG Code (1, 2, 3 unless changed) on this step to zero out all the usage info.	RESET USG / ENTER CODE -----																																						

İŞLEV	AÇIKLAMA
<p>5. INP VHDSF_M (GİRDİ VHDSF_M)</p>	<p>A_ NOT: V, H, D, S, F, P ve M sinyalleri seri olarak bağlanmıştır. İşlem sırasından kaybolan ilk sinyal, sağındaki tüm sinyallerin de kaybolmasına neden olabilir.</p> <p>A_  Aşağı <small>DOWN</small> tuşuna basarak bileşenlerin ve girdilerin durumunu görün. Giriş sinyali algılanırsa, bir tanımlayıcı harf görüntülenir (aşağıya bakın). Sinyal algılanmazsa, “_” görüntülenir.</p> <p>COOK/PUMP (PİŞİRME/POMPALAMA) anahtarı COOK (PİŞİRME) konumundayken ve tüm girdiler algılandığında elektrikli üniteler için A_VHDSF_M ve gazlı üniteler için A_VHDSFP_ görüntülenir. Kodların tanımı için aşağıya bakın.</p> <p><b><u>TÜMÜ</u></b></p> <p>A - Güç Anahtarı COOK (PİŞİRME) konumunda  B - Güç Anahtarı PUMP (POMPALAMA) konumunda  V - Volt - 24 VAC tespit edildi  H - HIGH LIMIT (YÜKSEK SINIR): Eğer “H” mevcutsa yüksek sınır iyidir. Eğer “H” yoksa yüksek sınır triplemiştir  D - TAHLİYE ANAHTARI: Eğer “D” mevcutsa, tahliye kolu kapalıdır. Eğer “D” yoksa, tahliye açık veya arızalıdır.  S - COOK/PUMP (PİŞİRME/POMPALAMA) anahtarı “” kilitleme devresinde: Eğer “S” mevcutsa, COOK/PUMP (PİŞİRME/POMPALAMA) anahtarı COOK (PİŞİRME) konumundadır. Eğer “S” eksik ise, güç anahtarı ya kapalı, arızalı veya yanlış kablolanmıştır.</p> <p><b><u>ELEKTRİKLİ 4 / 8 - KAFA</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• F &amp; M = Fiziksel bağlantılı açık</li> <li>• P = Fiziksel bağlantılı kapalı</li> </ul> <p><b><u>SADECE GAZLI 4-KAFA</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• F = Fiziksel bağlantılı açık</li> <li>• P ve M = ateşleme modülünden gelen girdiler</li> </ul> <p><b><u>SADECE GAZLI 8 - KAFA</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• F = Fan vakum anahtarı</li> </ul>

İŞLEV	AÇIKLAMA
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• P ve M = ateşleme modülünden gelen girdiler</li> <li>• Her girişin özel durumunu görüntülemek için basın. Bir alt çizgi (“_”) girdinin o anda algılanmadığını gösterir. Bir Onay İşareti (“√”) sinyalin normal bir girdi algılandığını gösterir. Yanıp sönen (“X”), bir sinyalin mevcut anda algılandığını ancak yarım dalga (kısmen başarısız) girdi olarak algılandığını gösterir.</li> <li>• OUPH* P_ (ÇIKTI H* P_)’ye devam etmek için  tuşuna basın.</li> </ul>
<p><b>6. OUPH* P_ (ÇIKTI H* P_) (Gazlı üniteler için F*I*H*P_)</b></p>	<p>Bu mod bileşenlerin ve çıktıların durumunu görüntüler. Çıktı sinyali tespit edilirse, bir tanımlayıcı harf görüntülenir (aşağıya bakın) ve ardından bir “*” görüntülenir. Çıktı kapalıysa, “_” görüntülenir.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• F - Fan çıkışı (sadece gaz)</li> <li>• H - Isı çıkışı</li> <li>• P - Basınç çıkışı</li> <li>• Gazlı üniteler: <ul style="list-style-type: none"> <li>– fan açıksa, “F*” görüntülenir.</li> <li>– fan kapalıysa, “F_” görüntülenir.</li> <li>– Kontrol fan çıkışı ile ilgili bir sorun algıarsa, “F*” yanıp sönen “*” ile birlikte görüntülenir.</li> </ul> </li> <li>• Gazlı üniteler: I* ateşleme modülü açık veya kapalı</li> <li>• Tüm üniteler: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Isı açıksa, “H*” görüntülenir.</li> <li>– Isı kapalıysa, “H_” görüntülenir.</li> <li>– Kontroller ısı çıkışı ile ilgili bir sorun algıarsa, “H*” yanıp sönen “*” ile birlikte görüntülenir.</li> </ul> </li> <li>• Gazlı üniteler: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Basınç açıksa, “P*” görüntülenir.</li> <li>– Basınç kapalıysa, “P_” görüntülenir.</li> <li>– Kontrol basınç çıkışıyla ilgili bir sorun algıarsa, “P*” yanıp sönen “*” ile birlikte görüntülenir.</li> </ul> </li> </ul>

İŞLEV	AÇIKLAMA
	<ul style="list-style-type: none"> <li>•  Aşağı <small>DOWN</small> tuşuna basarak her çıktı için amper “DRAW (ÇEKME)” durumunu görebilirsiniz. <ul style="list-style-type: none"> <li>– Eğer “F, √”H “ ve √”P “ √”görüntülenirse, bu amper iyi demektir.</li> <li>– F, H veya P'nin arkasında yanıp sönen “X” çok fazla akım anlamına gelir.</li> </ul> </li> <li>•  Aşağı <small>DOWN</small> tuşuna basarak her çıktının Bağlantı Yok/Topraklama (“NC/GND”) durumunu görebilirsiniz. Bu, çıktı PC kartındaki rölelerle ilgili olası bir sorunu izler. <ul style="list-style-type: none"> <li>– Eğer “F, √”H “ve √”P “ √”görüntülenirse, çıkış PC kartındaki her şey iyi demektir.</li> <li>– F, H veya P'nin arkasında yanıp sönen “X”, bir sorun olduğu anlamına gelir.</li> </ul> </li> <li>•  Aşağı <small>DOWN</small> tuşuna basarak çıktıları ve girdileri birlikte görebilirsiniz.</li> <li>•  Program <small>PROG</small> tuşuna basarak OIL TMP (YAĞ SIC) ölçümüne devam edin.</li> </ul>
7. OIL TMP (YAĞ SIC)	Yağ sıcaklığı görüntülenir. CPU TMP (CPU SIC) ölçümüne  devam etmek için <small>PROG</small> tuşuna basın.
8. CPU TMP & SOFTWARE INFO (CPU SIC VE YAZILIM BİLGİSİ)	<p>PC kart sıcaklığı görüntülenir:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bir  tuşuna basın ve basılı tutun ve kontrolde yazılım için Henny Penny parça numarası görüntülenir.</li> <li>• İki  tuşuna basın ve basılı tutun ve yazılım için müşteri No görüntülenir.</li> <li>• Üç  tuşuna basın ve basılı tutun ve yazılım için Yazılım Sürüm Seviyesi (“2.01” gibi) görüntülenir.</li> <li>•  Program <small>PROG</small> tuşuna basarak ANALOG ölçümüyle devam edin.</li> </ul>

İŞLEV	AÇIKLAMA
9. ANALOG <1> 2.86V	<p>Bu adım, kontrolörün A'dan D'ye 'dönüştürücüsünün herhangi bir kanalının mevcut durumunu görüntüler. Bu özellik, bir teknisyenin fritöz veya kontrolörle ilgili bir sorunu gidermesi için yararlı olabilir.</p> <p>Görüntülenen değer,  tuşuna basarak volt ve bit arasında değiştirilebilir. Görüntülenen değerın ondalık değeri varsa voltaj (0 ila 5 VDC) değeriştir. Ondalık basamak gösterilmezse, değeri a-d bit'dir (0 - 4095).</p> <p>  tuşuna basarak AMPER ölçümüne devam etmek için  tuşuna basın.</p>
10. AMPS 33 33 33 (AMPER 33 3 (Elektrikli Fritözler)	<p>Bu ekran, ısıtıcılara beslenen elektrik akımını 'takip eden fritöz amper sensörlerinin mevcut değerlerini gösterir.</p> <p>Bu değerler, ısıtıcılara giden her besleme ayağındaki akımı gösterir. Bu değerler <u>mutlaka</u> doğrudan bir ısıtıcı bobini içinden geçen akıma karşılık gelmek zorunda değildir.</p> <p>AMPS (AMPER) değerleri normalde ısı ışığı ile açılıp kapanmalı ve tüm üç değeri de yaklaşık aynı olmalıdır.</p> <p>  tuşunu Bilgi Modundan herhangi bir zaman çıkmak için basın ve basılı tutun veya 2 dakika sonra kontroller otomatik olarak normal çalışmaya çıkış yapar.</p>
11. Activity LOG (Faaliyet Günlüğü)	<p> tuşuna basarak kontrol tarafından günlüğe kaydedilen olayların geçmişinde geri gidin. Bu olaylar normal çalışma detaylarını kaydeder ve bir sorun belirtmesi gerekmez.</p>











**Henny Penny Corporation**  
P.O.Box 60  
Eaton, OH 45320  
[www.hennypenny.com](http://www.hennypenny.com)

**ABD içinde**  
1-800-417-8405  
[technicalservices@hennypenny.com](mailto:technicalservices@hennypenny.com)

**ABD 'nin dışı**  
1-937-456-8405  
[intltechsupport@hennypenny.com](mailto:intltechsupport@hennypenny.com)