



安装和操作手册

GARLAND 双压板蛤壳式
电煎炉
(带产品识别)

型号：
MWE2W
MWE2S



警告：

不正确的安装、调整、改造、维修或维护会导致财产损失、人身伤害或死亡。在安装或维修此设备之前，请仔细阅读本安装、操作和维护指南。

请阅读本手册的所有章节，妥善保存以备将来参考。

此设备必须由经工厂培训的专业技工
安装和调试。

此设备必须仅在经核准的通风系统下操作。

注意：本手册适用于上面列出的所有煎炉型号。读者/操作员必须根据适用的需求解读其内容。如果您对 Garland 煎炉的说明性资料存在任何疑问，请通过下面的电话号码之一联系我们的客户服务部。

为麦当劳专供

由 GARLAND COMMERCIAL INDUSTRIES, LLC 生产

185 EAST SOUTH STREET FREELAND, PENNSYLVANIA 18224

免费服务热线：(800) 446-8367 电话：(570) 636-1000 传真：(570) 636-9874

电子邮件：clamshell@garland-group.com

<http://www.garland-group.com>



目录

简介.....	4	操作步骤	24
保修.....	4	总览:	24
安全.....	5	打开煎炉:	24
运输破损索赔流程	6	选择菜单项目:	24
清洁和维护	6	菜单项目库.....	24
规格.....	10	指示灯.....	25
尺寸: 型号 MWE2W 和 MWG2W.....	10	待机模式.....	25
尺寸: 型号 MWE2S.....	11	显示当前温度:	25
输入规格, 全尺寸电煎炉, MWE2W, 美国:	12	“手动早餐”模式	25
输入规格, 纤巧电煎炉, MWE2S, 美国:	12	“手动午餐”模式	25
输入规格, 全尺寸电煎炉, MWE2W, 加拿大: ..	12	改变菜单项目的烹饪时间.....	25
输入规格, 纤巧电煎炉, MWE2S, 加拿大:	12	“自动早餐”模式	25
输入规格, 全尺寸电煎炉, MWE2W, CE 认证和出口:	12	“自动午餐”模式	26
输入规格, 纤巧电煎炉, MWE2S, CE 认证和出口:	12	切换烹饪.....	26
输入规格, 燃气煎炉, 北美:	13	LONWORKS 信息.....	26
输入规格, 燃气煎炉, CE 认证型号:	13	产品识别	27
安装和启动	14	常见产品识别问题	27
通风罩类型和压板高度.....	17	程序逻辑	28
LonWorks 信息和调试.....	17	控制编程	29
在 Lonworks 网络上激活煎炉:	17	编程模式; 系统设置	29
设置正确的燃烧级别.....	17	编程模式; 菜单项目.....	30
启动步骤	18	探针校准	33
防粘片的安装	19	热电偶位置	33
防溅护罩的安装	20	出厂默认设置	34
煎炉附件	21	夹烧菜单项目.....	34
铁氟龙包裹套件 (仅 1 个压板)	21	扒烧菜单项目.....	34
互锁电缆 - 五线.....	22	功能选项; 系统菜单	35
三相四线 30 安培电源线 (仅用于电煎炉)	22		
三相四线 50 安培电源线 (仅用于电煎炉)	22		
防溅护罩.....	22		
铁氟龙片、后杆、夹.....	22		
煎炉控件介绍	23		
可能出现的错误消息	23		

简介

Garland 蛤壳式煎炉专为麦当劳生产，为高效的双面烹饪提供了一种方法，同时适合多种产品。此装置也可以用作扒炉，满足麦当劳对安全、效率和清洁的所有要求。

保修

本保修适用于满足以下条件的正常使用条件下材质和工艺上的缺陷：

- a) 未意外或有意破损、改造或误用设备。
- b) 根据国家和地方规范以及本产品随附的安装说明正确安装、调整、操作和维护设备。
- c) 未损坏、擦掉或撕掉我们贴在此设备上的保修序列号。
- d) 向我们提供符合此保修范围的可接受保修申诉报告。

设备保修有效时间为自设备投入使用后两 (2) 年 (部件及人力)。

Garland 集团同意免费 (包括部件和正常人力) 维修或更换 (由其自行选择) 任何在材料或工艺上证明有缺陷的部件。

我们不承担任何安装、调整、诊断或正常维护 (如弹簧或阀门润滑) 的责任。对由电压或燃气供应不稳造成的故障，我们概不负责。

我们不承担往返路程超过 100 英里 (161 公里) 的路费、除陆路以外的路费以及加班维修费用。

对于玻璃、油漆和瓷质表面的破损、表面生锈、垫圈材料、陶质材料、灯泡和保险丝的正常损耗，我们概不负责。

我们不负责由火灾、洪灾以及类似无法由 Garland 集团控制的“不可抗力”造成的损坏或故障。

Garland 集团对保修申诉承担的责任不得超过引起申诉的材料和/或服务的价格。

本保修是有限保修，替代所有其他明示或暗示保修。Garland 集团、我们的员工或我们的代理商不会为任何人身伤害或附带损坏或损失的索赔要求负责。

此保修给予您特定法律权利，根据您所在州的不同，您可能还拥有其他权利。

安全

此装置用于专业目的，仅可由合格的工作人员使用。

警告：可接触的部件在使用过程中可能会变热。请勿让儿童靠近。此装置不得由体能、感官或智力较低的人（包括儿童）使用，也不得由缺乏经验和知识的人使用，除非负责其安全的人员已为他们提供监督或使用指导。

小心：此设备必须根据现行的当地法规，在经核准的通风系统下操作。

如果煎炉未经工厂授权的维修中心调试（启动），切勿操作。

如果未阅读本操作手册，切勿操作煎炉。

如果未正确安装并接地此蛤壳式煎炉，切勿操作。

如果所有服务和接触面板未正确就位和固定，切勿操作蛤壳式煎炉。

断开方式必须根据当地接线规则集成至固定电线中（如开关、保险丝或断路器）。设备背部提供外部等电位连接导体。请根据当地接线规则酌情使用。

Garland 蛤壳式煎炉是一个半自动烹饪装置。手动、单手启动烹饪循环后，上压板会自动下降；完成烹饪循环后，它又会自动上升。

进行双面烹饪时，上压板与煎板之间的区间应被视为“危险区域”。在双面烹饪过程中，操作员切勿进入“危险区域”。用作扒炉时，此区域不再视为危险区域，压板不会移动。不管是因何种原因（清洁、维护还是正常操作），任何暴露在此危险区域里的人都必须格外小心。固体烹饪表面的操作温度预计将在 120C (250F) 以上。

在双面烹饪中，上压板因其自身重量而一直处于较低位置。它并未锁定。可以通过提起压板正面的手柄将其抬高，这样可让压板围绕其背部安装点移动。

蛤壳式煎炉必须仅用于麦当劳连锁店里食物的单面和双面烹饪。

警告：为避免严重人身伤害：在断开煎炉的主电源之前，切勿尝试维修或更换蛤壳式煎炉的任何部件。

在设置、操作和清洁蛤壳式煎炉时，必须格外小心，避免接触过热的煎炉表面或热油脂。必须穿上合适的保护性衣物以避免烫伤。

警告：此装置不得使用喷水器清洁。切勿在热煎炉表面上使用冰块。

注意：煎炉上的所有警告标签和标记均用于提醒用户注意潜在危险并采取必要的预防措施。

危害性周知法规 (HCS) - 本手册中的步骤包括化学产品的使用。在步骤的文本部分，这些化学产品必须采用粗体，后面跟上缩写 (HCS)。请参阅《危害性周知法规 (HCS)》手册了解相应的物料安全数据表 (MSDS)。

警告：将主电源开关旋至 START (开启) 位置后，煎炉将经历一个初始化过程。如果上压板处于下方位置，它们将返回至抬高的上部位置。

维护 -必须每年检查压板支撑臂滑动架承轴衬、压板调整螺母、压板支撑（肩部）螺栓和凸轮从动件的磨损情况。如果承轴衬出现任何可觉察到的晃动，压板调整螺母、压板支撑螺栓或凸轮从动件有任何可看得见的磨损，则必须更换。

维护 -在烹饪周期结束时发出的闹铃声旨在告知操作员压板即将移动。可通过按左手的 CANCEL (取消) 按钮测试设备的此功能。如果未听到声音，请在 SYSTEM SETUP (系统设置) 中确保闹铃音量未设置为“低”。如果仍未听到声音，应请维修师过来解决此问题。

维修和清洁 -安装人员必须使用两个锁定至前脚轮的锚将煎炉固定在煎炉架里。如果要煎炉从煎炉架里拿出来清洁或修理，请逆时针旋转脚轮上的旋钮，拧松定位器，将锚卸下来。将定位器从脚轮上拧下来后，将此组件放在地面上。

清洁 -切勿使用高压喷雾器、喷水器或任何其他液体喷洒器清洁煎炉内部或外部。

注意：如果使用锚，则必须将锚组件固定在煎炉架的后墙上。维修或清洁完成后，将煎炉放回原位，将定位器放在脚轮柱上，顺时针拧紧旋钮，重新固定锚。出于安全原因，在继续操作之前，必须用这种方式将煎炉固定在煎炉架内。

运输破损索赔流程

请注意，在离开工厂之前，熟练的工作人员已对 Garland 设备进行认真检测和包装。收货之前，运输公司承担安全运送的全部责任。如果设备抵达时破损，您应该：

1. 不管受损程度如何，立即提出索赔。
2. 确保留意运货单或快递收据上的“可见损失或损坏”，让送货人在其上面签字。
3. 隐藏性损失或损坏：如果损坏在打开设备包装后才发现，请立即通知货运公司（在 15 天内），提出隐藏性损坏索赔。

清洁和维护



麦当劳®强力除油剂



Kay®煎炉清洁片把手和Kay®煎炉清洁片



耐热手套



干净、经消毒剂浸泡过的煎炉清洁布



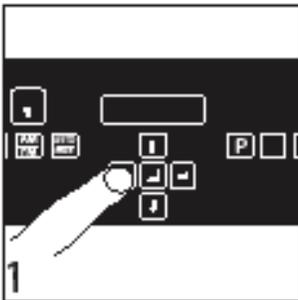
盖板



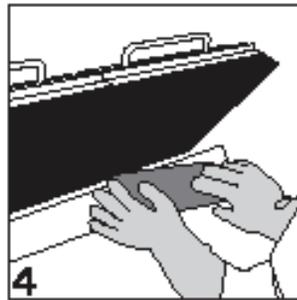
清洁刷



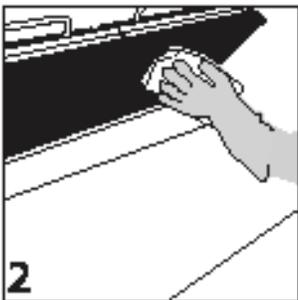
刮铲



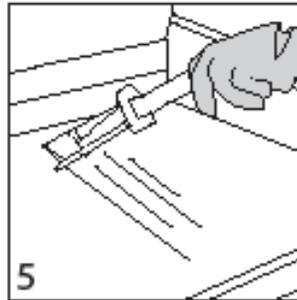
- 选择清洁模式。达到所选清洁模式后，关闭煎炉。
- 关闭煎炉后，压板可通过按绿色按钮控制。



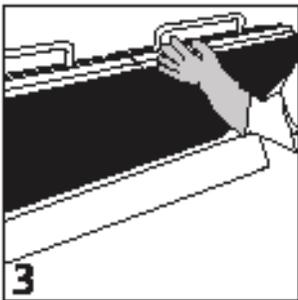
- 如果安装了防溅护罩，则将其取下，放入 3 区间水槽中清洗，然后放置一旁。



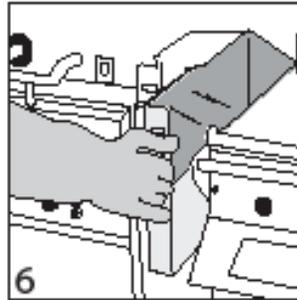
- 使用干净、经消毒剂浸泡过的煎炉清洁布拭擦防粘片。



- 用刮铲刮下煎炉表面。
- 用清洁刷将残余油脂推入油槽。
- 将刮铲放入 3 区间水槽中清洗。

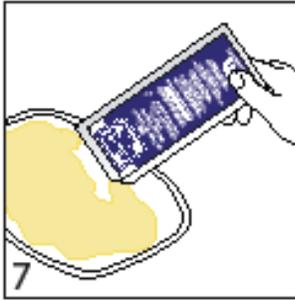


- 卸下锁定夹、杆和防粘片。
- 将锁定夹和杆放入 3 区间水槽中清洗，然后放置一旁。
- 将防粘片放在旁边平坦的表面上。

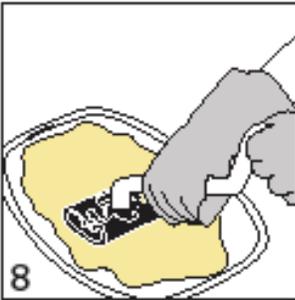


- 清空并装回油槽。

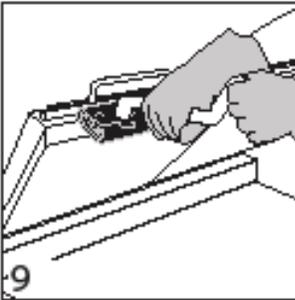
清洁和维护 (续)



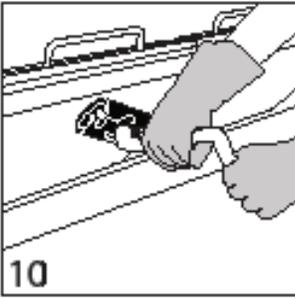
- 打开一袋麦当劳强力除油剂，将其倒在盖板或不锈钢锅上。
- 带上耐热手套。



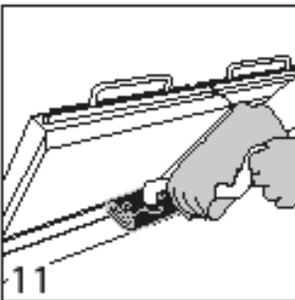
- 将 KAY 煎炉清洁片把手浸入除油剂中。



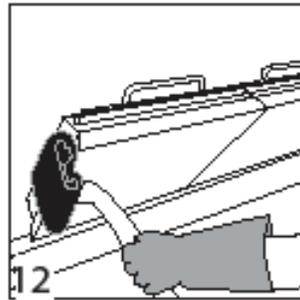
- 在压板正面涂抹麦当劳强力除油剂，先涂右侧压板，再涂左侧压板。
- 勿用力拭擦。



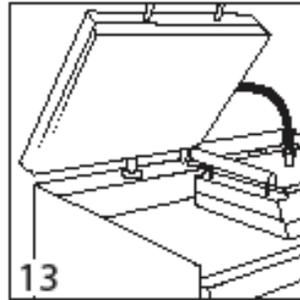
- 在压板表面涂抹除油剂，先涂右侧压板，再涂左侧压板。
- 勿用力拭擦。



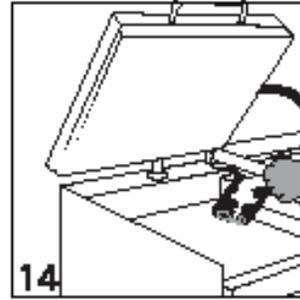
- 在压板背面涂抹除油剂，先涂右侧压板，再涂左侧压板。
- 勿用力拭擦。



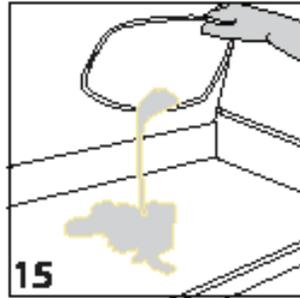
- 在右侧和左侧压板的外边缘涂上除油剂。
- 勿用力拭擦。



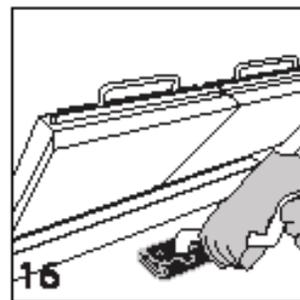
- 按绿色按钮以降低右侧压板。



- 在右侧和左侧台板的内边缘涂上除油剂。
- 勿用力拭擦。
- 按绿色按钮以升高右侧压板。

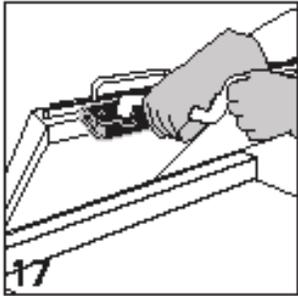


- 将剩下的麦当劳强力除油剂倒在底部煎炉表面。

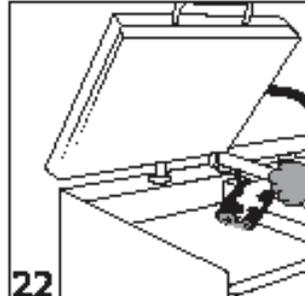


- 均匀地将除油剂从前至后涂抹在整个下煎炉表面。
- 勿用力拭擦。

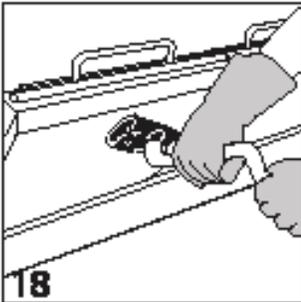
清洁和维护 (续)



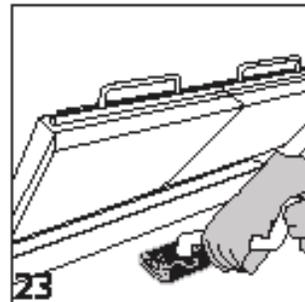
- 用 KAY 煎炉清洁片把手和清洁片拭擦压板的正面，先拭擦右侧压板，再拭擦左侧压板。



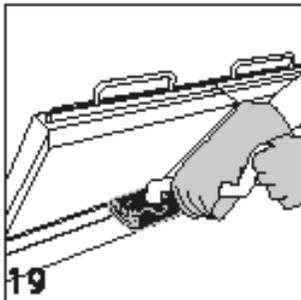
- 拭擦右侧压板和左侧压板的内边缘。
- 按绿色按钮以升高右侧压板。



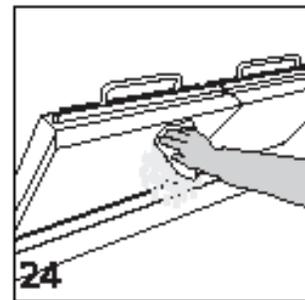
- 拭擦平坦的煎炉表面，先拭擦右侧压板，再拭擦左侧压板。



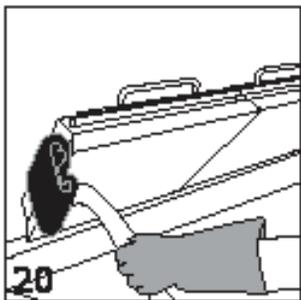
- 拭擦下煎炉表面。



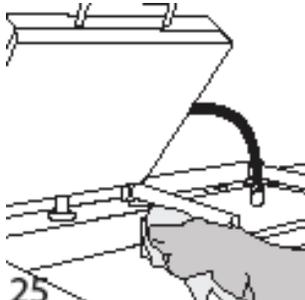
- 拭擦压板背面，先拭擦右侧压板，再拭擦左侧压板。



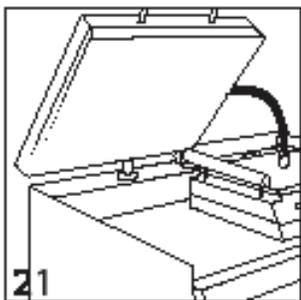
- 用干净、经消毒剂浸泡过的煎炉清洁布清洗压板表面的前方、侧边和背部，先清洗右侧压板，再清洗左侧压板。



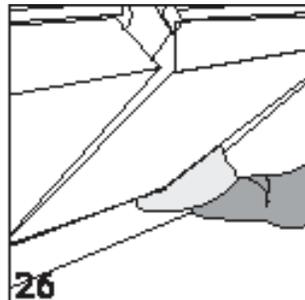
- 拭擦右侧压板和左侧压板的外边缘。



- 按绿色按钮以降低右侧压板，清洗两个压板的内边缘，然后将其升高。

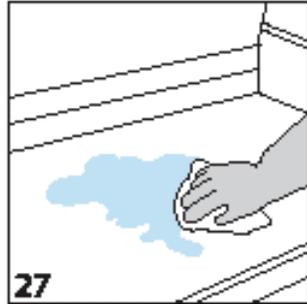


- 按绿色按钮以降低右侧压板。

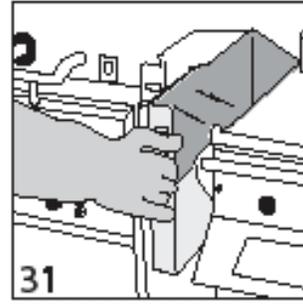


- 用干净、经消毒剂浸泡过的煎炉清洁布拭擦下煎炉背部。

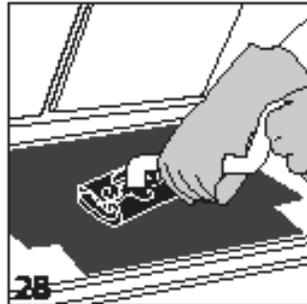
清洁和维护 (续)



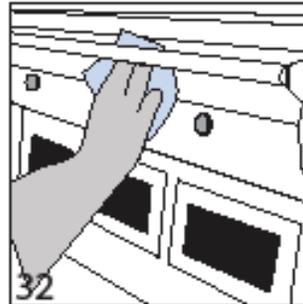
- 将干净、经消毒剂浸泡过的煎炉清洁布放在底部煎炉表面上，倒上少量温水，擦掉残留物。



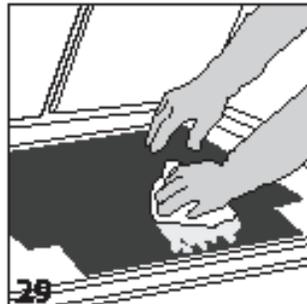
- 清空、清洗、冲洗并装回油槽。



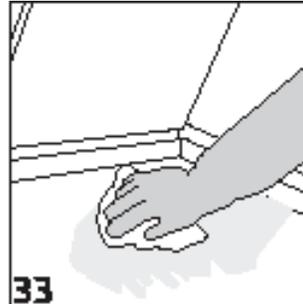
- 将上压板防粘片平放在煎炉表面。
- 用 KAY 煎炉清洁片把手轻轻清洁防粘片的两面。



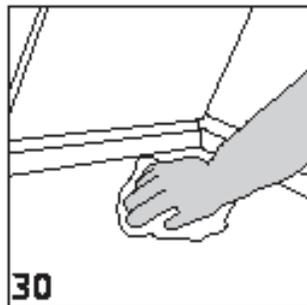
- 用干净、经消毒剂浸泡过的煎炉清洁布拭擦煎炉表面其他地方。



- 用干净、经消毒剂浸泡过的煎炉清洁布拭擦防粘片的两面。
- 重新安装上防粘片，用锁定杆和夹子固定到位。



- 向下煎炉表面涂抹一层薄薄的新鲜起酥油。

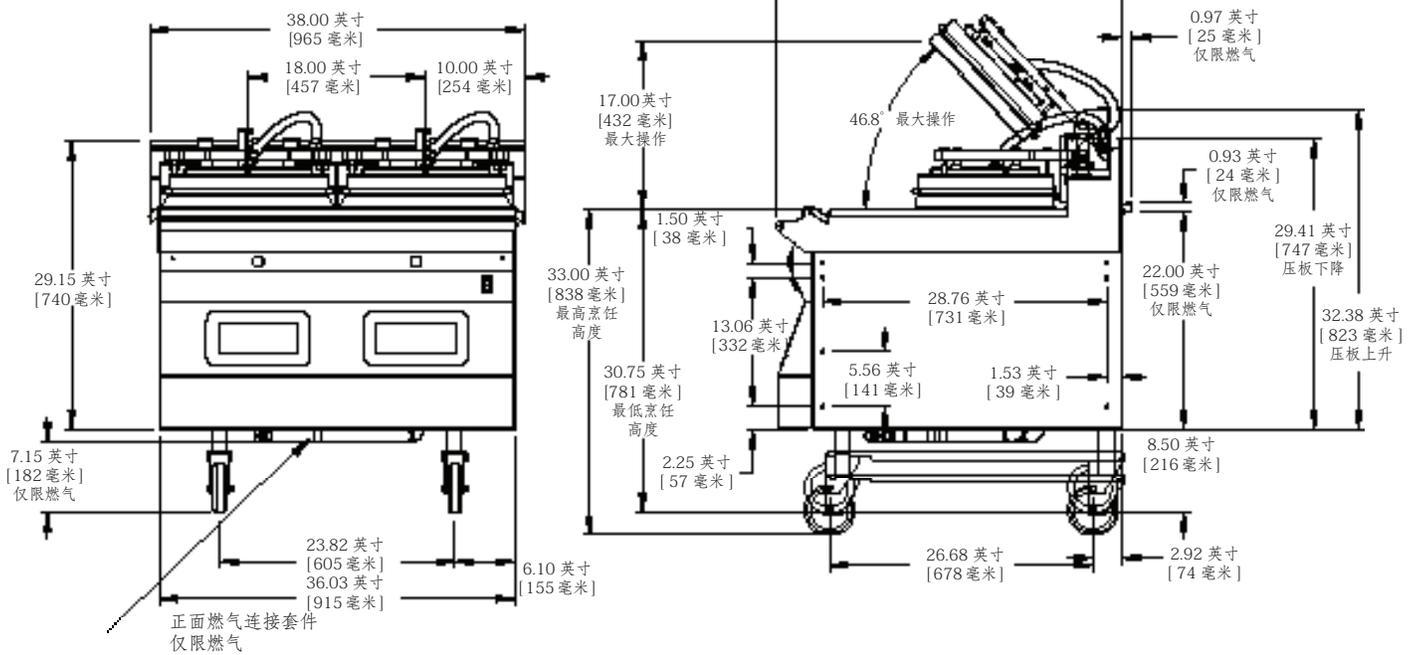
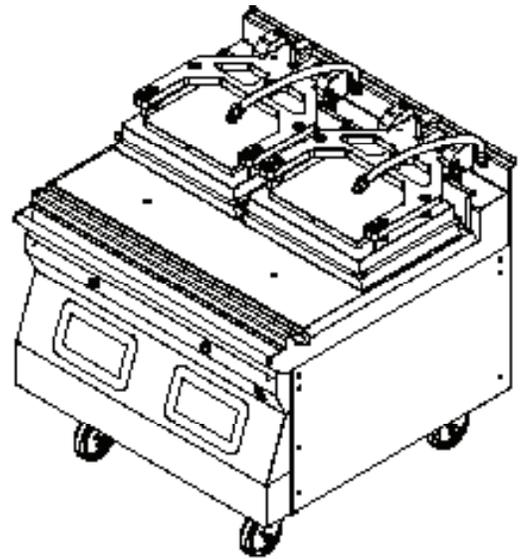
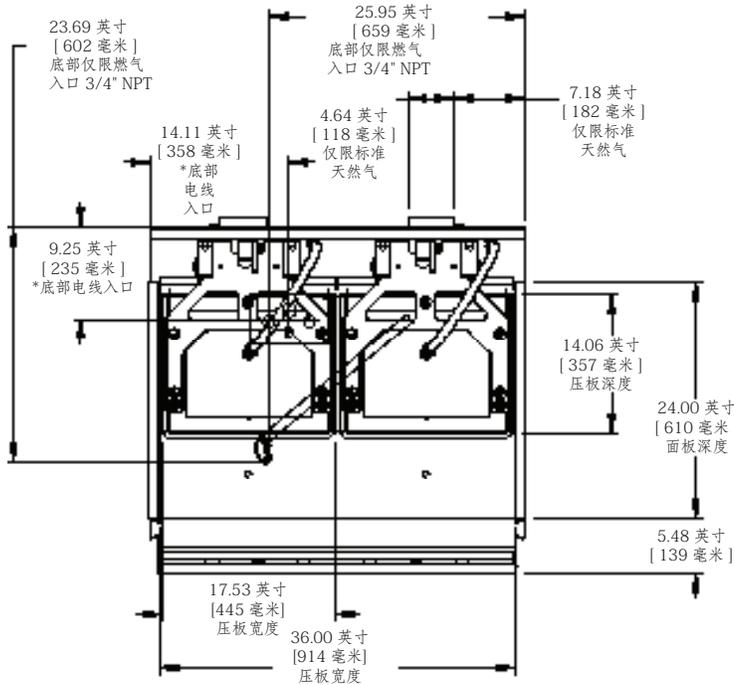


- 用干净、经消毒剂浸泡过的煎炉清洁布拭擦下煎炉。反复拭擦，直至看不到任何污物。

规格

尺寸：
型号 MWE2W 和 MWG2W

*电线入口根据设备配置的不同而略有差异。



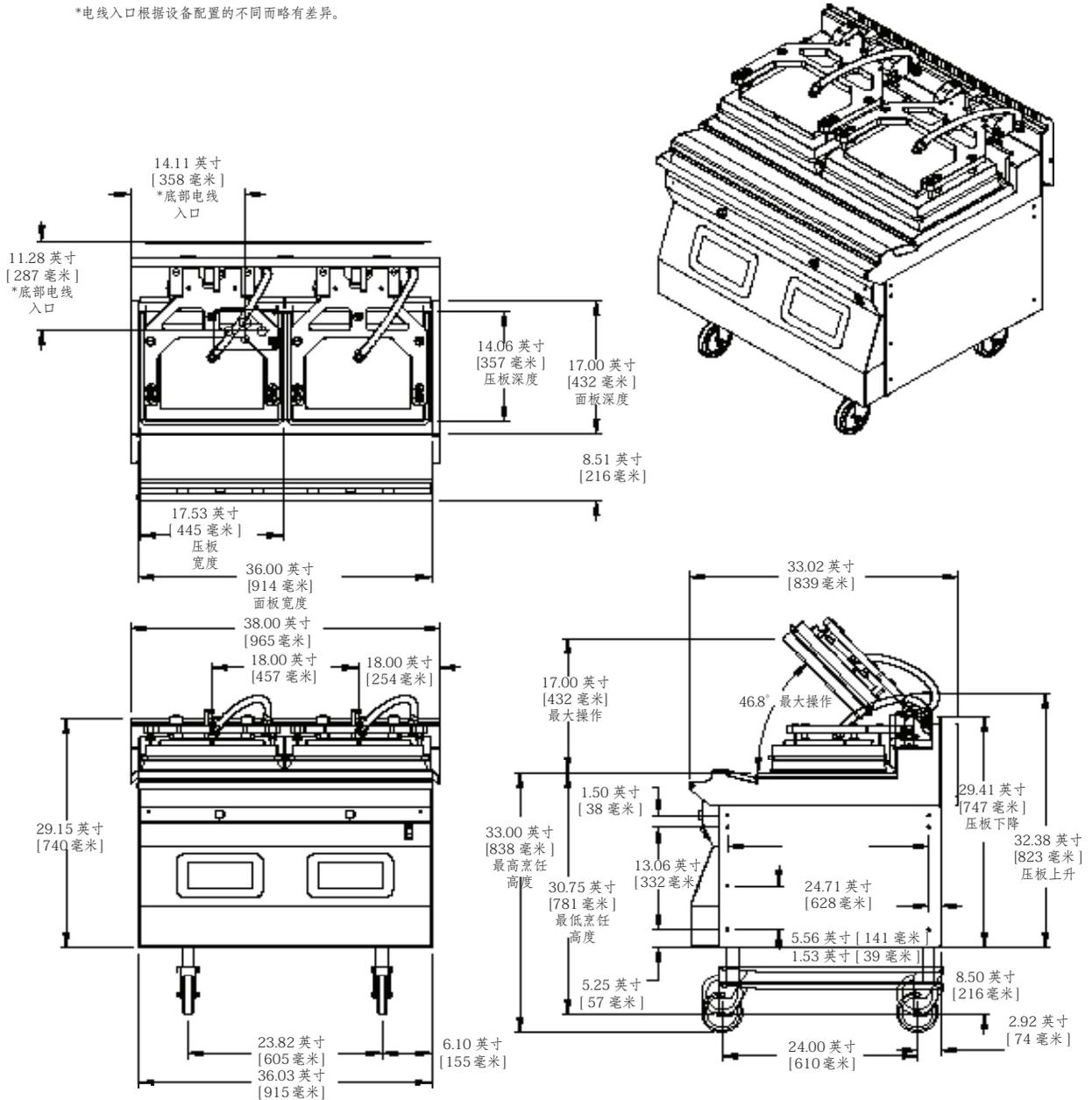
型号	高度*		宽度		深度	
	英寸	毫米	英寸	毫米	英寸	毫米
MWE2W	29.2	740	36.0	915	34.9	887

*高度不包括脚轮

规格

尺寸：
型号 MWE2S

*电线入口根据设备配置的不同而略有差异。



型号	高度*		宽度		深度	
	英寸	毫米	英寸	毫米	英寸	毫米
MWE2S	29.2	740	36.0	915	32.6	828

*高度不包括脚轮

规格

输入规格，全尺寸电煎炉，MWE2W，美国：

要求的供应	总功率 负载	标称单线电流								
		208V			220V			240V		
		L1	L2	L3	L1	L2	L3	L1	L2	L3
输入 1	10.6	29.5	29.5	29.5	27.9	27.9	27.9	25.5	25.5	25.5
输入 2	10.6	29.5	29.5	29.5	27.9	27.9	27.9	25.5	25.5	25.5

输入规格，纤巧电煎炉，MWE2S，美国：

要求的供应	总功率 负载	标称单线电流								
		208V			220V			240V		
		L1	L2	L3	L1	L2	L3	L1	L2	L3
输入 1	8.1	24.2	24.2	24.2	22.9	22.9	22.9	21	21	21
输入 2	8.1	24.2	24.2	24.2	22.9	22.9	22.9	21	21	21

输入规格，全尺寸电煎炉，MWE2W，加拿大：

要求的供应	总功率 负载	标称单线电流					
		208V			240V		
		L1	L2	L3	L1	L2	L3
输入	21.2	59	59	59	51	51	51

输入规格，纤巧电煎炉，MWE2S，加拿大：

要求的供应	总功率 负载	标称单线电流					
		208V			240V		
		L1	L2	L3	L1	L2	L3
输入	16.2	48.4	38.2	48.4	42	33.2	42

输入规格，全尺寸电煎炉，MWE2W，CE 认证和出口：

要求的供应	总功率负载			标称单线电流									可能需要 MENNEKES 插头和插座
				380V			400V			415V			
	380V	400V	415V	L1	L2	L3	L1	L2	L3	L1	L2	L3	
输入	21.2	20.0	21.2	32.0	32.0	32.0	28.9	28.9	28.9	29.4	29.4	29.4	748

输入规格，纤巧电煎炉，MWE2S，CE 认证和出口：

要求的供应	总功率 负载	标称单线电流									可能需要 MENNEKES 插头和插座
		380V			400V			415V			
		L1	L2	L3	L1	L2	L3	L1	L2	L3	
输入	16.2	28.0	20.1	20.1	27.1	19.8	19.8	26.0	19.0	19.0	748

规格

输入规格，燃气煎炉，北美：

供应	总功率 负载	标称单线电流								
		208V / 60Hz			220V / 60Hz			240V / 60Hz		
		L1	L2	L3	L1	L2	L3	L1	L2	L3
输入 1	11.2kW	31.0	31.0	31.0	29.5	29.5	29.5	27.0	27.0	27.0

燃气输入						
燃气	最大净输入/ 炉头 (BTU/H)	总输入功率 (BTU/H)	喷嘴 大小	空气调节阀设置 (MM)	供应压力 (IN W.C.)	炉头歧管压力 (IN W.C.)
天然气	31,529	63,038	35		7.0	3.5
丙烷						

输入规格，燃气煎炉，CE 认证型号：

	总功率 负载	负载：(千瓦/相)			标称单线电流									可能需要 MENNEKES 插头和插座
		208V / 220V / 240V			208V / 60Hz			220V / 60Hz			240V / 60Hz			
		L1/N	L2/N	L3/N	L1	L2	L3	L1	L2	L3	L1	L2	L3	
输入 1	9.8kW	3.3	3.3	3.3	25.7	25.7	25.7	24.6	24.6	24.6	23.6	23.6	23.6	

燃气输入							
燃气组	最大净输入/ 炉头 (kW)	总输入功率 (kW)	喷嘴 大小	空气调节阀 设置 (mm)	供应 压力 (mbar)	炉头 压力 (mbar)	容积 产气速率
G20 NG							
G25 NG							
G31 LPG							

各燃气组的净热值		
G20	G25	G31

燃气类别		
类别	目的地国家	供应压力 (mbar)
I _{2H}	奥地利、瑞士、捷克、丹麦、西班牙、芬兰、英国、爱尔兰、冰岛、意大利、挪威、葡萄牙、瑞典	
I _{2E}	德国、卢森堡	
I _{2L}	荷兰	
I _{2ER}	法国	
I _{3P}	荷兰	
I _{3P}	比利时、瑞士、捷克、西班牙、法国、英国、希腊、爱尔兰、卢森堡	
I _{3P}	比利时、瑞士、德国、捷克、西班牙、法国、荷兰	

安装和启动

安装连锁店的责任：

- 确保煎炉已由经培训的合格安装人员安装。
- 确保店面设施、产品和人员准备就绪。
- 联系当地 Garland 工厂授权的维修中心，确定启动日期。
- 参与启动，确保启动成功并熟悉煎炉的使用。
- 为员工提供培训，确保最大程度地利用煎炉。

按照下面的步骤完成安装后，由工厂授权的维修公司必须根据 Garland Commercial Industries 的启动标准启动煎炉。

启动工作不包括：

1. 将装置从板条箱中拿出来。
2. 将装置放在排风罩下的正确位置。
3. 将煎炉平稳地放在排风罩下面的地面上。
4. 连接电源线（除非由工厂提供）。
5. 对通风系统进行调整。
6. 由于应用不正确的通风罩带来的钣金工作。
7. 调整煎炉，使牛肉达到麦当劳完整成块的标准。

启动工作包括：

1. 确认电压和燃气供应（如果适用）符合要求。
2. 对燃气煎炉进行泄漏测试和燃气压力检查。
3. 电气安全检查。
4. 让装置达到设置的温度，确认煎炉运行正常。
5. 确认压板运行正常，定时器功能正常（如果适用）。
6. 确保超时闹钟运行正常且压板上升正常（如果适用）。
7. 设置正确的燃气并确保牛肉完整成块。检查两次连续运行可使牛肉达到麦当劳完整成块的标准。
8. 为店面经理提供关于煎炉操作的简要培训。

从制造商购买新煎炉时所包含的物品：

1. 一 (1) 个煎炉。
2. 一 (1) 根燃气管（仅燃气煎炉上提供）。
3. 一 (1) 个盒子，里面包含：
 - a. 六 (6) 张防粘片。
 - b. 八 (8) 个防粘片夹。
 - c. 两 (2) 根防粘片后杆。
4. 一 (1) 个包含四 (4) 个脚轮的盒子。

制造商不提供，应从 KES 购买的物品包括：

1. 所有需要用到的电线。
2. 所有需要用到的烟道口。
3. 所有需要用到的油槽或滑轨。

以下安装步骤可由以下人员执行：

- 工厂授权的维修中心。
- 由煎炉采购者批准的经认证的安装人员。
- 与 KES（厨房设备供应商）签订合同的特许安装人员。

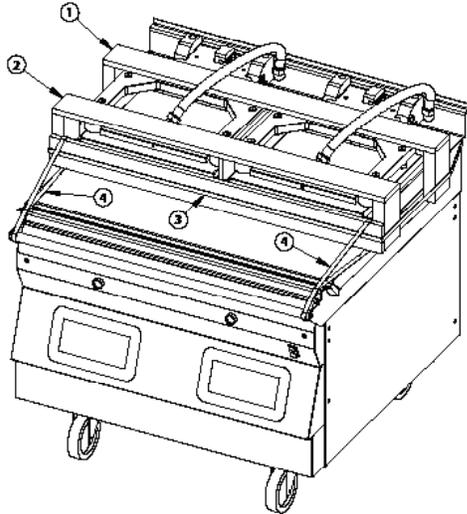
警告：请认真阅读安装说明。未执行这些步骤可能会导致设备故障、损坏和/或保修失效。

安装和启动 (续)

1. 将装置从板条箱中拿出来

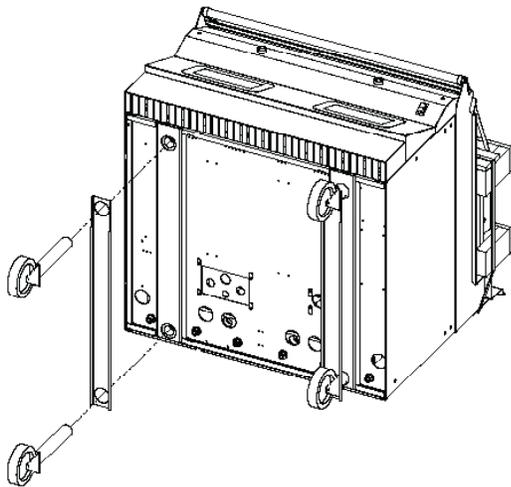
小心：在安装之前，检查电气供应以确保输入电压和相位与设备额定电压和相位相匹配。如果存在当地法规，所有者/安装者应负责遵守这些法规。

注意：确保在第 3 步之前，用带子将压板稳固地固定在下方，避免压板上升。可能会发生严重损坏。



打开设备的包装，仅剪断将装置固定到集装架的皮带。
勿卸下支架 1 和 2，勿剪断皮带 3 和 4。

2. 将装置倾倒在背部。如图所示安装脚轮凹槽和脚轮。安装后，锁定后脚轮。

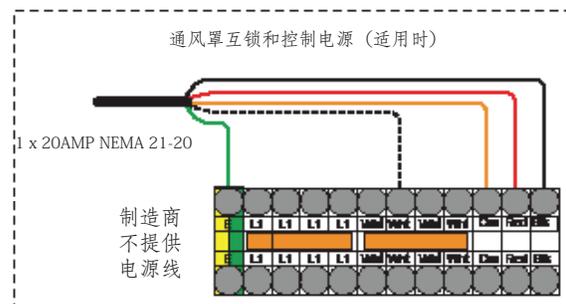
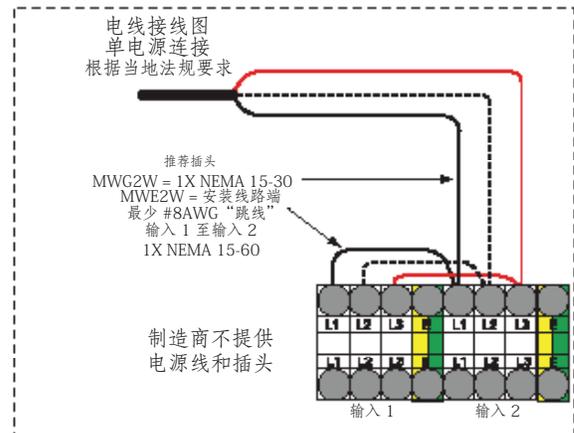
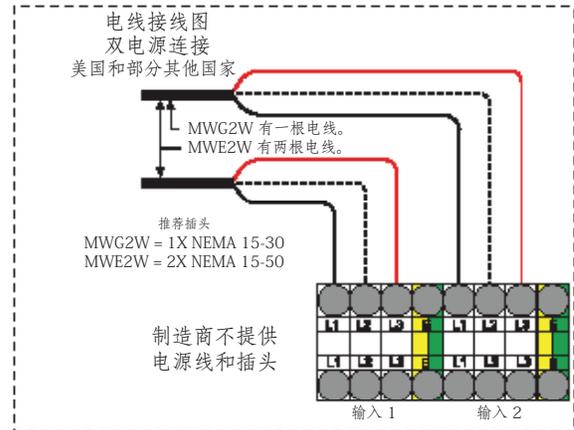


3. 小心将煎炉扶起来。现在可以切断并卸除压板固定带。

4. 卸下主体后背，根据您所在国家/地区的要求安装电线。

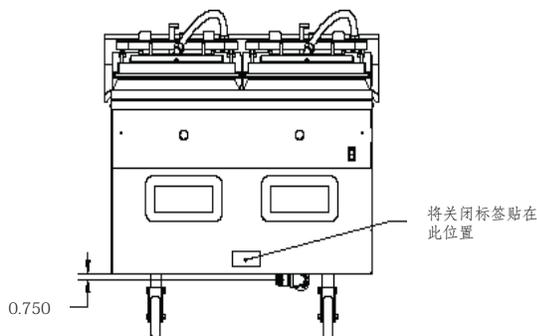
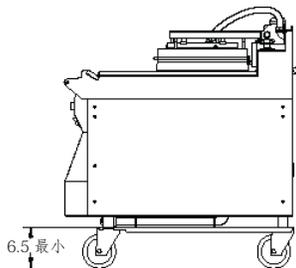
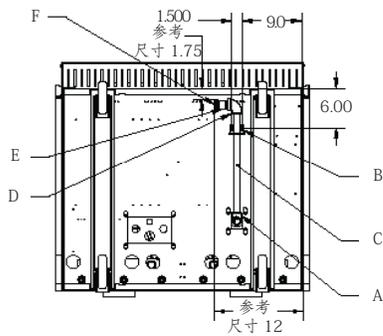
警告：电气装置必须根据当地规范接地，如果没有相关地方规范，则根据最新的国家电气规范 ANSI/NFPA 接地。

所有电气连接都必须由合格的、装备完善的技工完成。

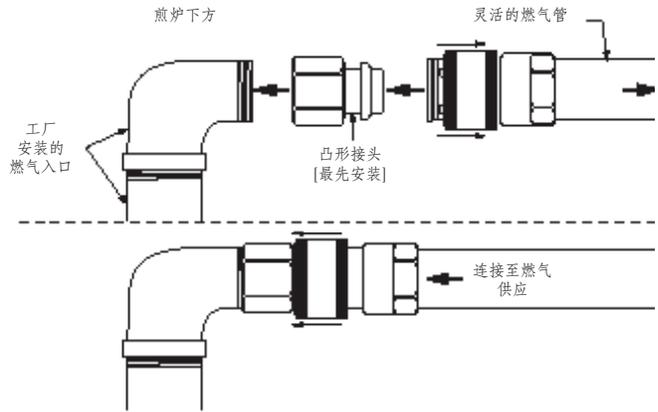


安装和启动 (续)

5. 安装正面燃气连接：断开所有电气连接，由此断开煎炉与电源的连接。
 - a. 如下图所示旋转现有弯管。
 - b. 如图所示，用提供的 10-24 号螺丝和垫圈将支座（部件编号 4528775）固定至基座。
- 注意：为改进应用，钻 2 个 0.161 大小的孔，并使用提供的自攻螺钉。
- c. 将 3/4" NPT 接头穿过支座，连接至现有弯管。用 2 颗 #10-24 螺钉固定锁定环。
- d. 按下图所示方向安装弯管。
- e. 安装接头。
- f. 将灵活的燃气管连接至接头。



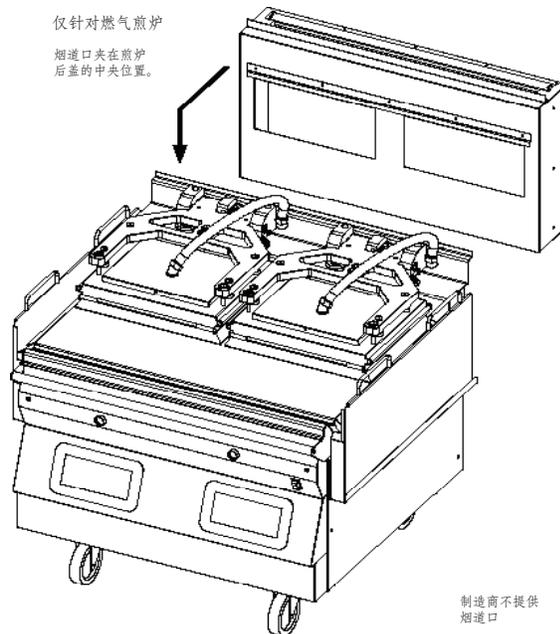
6. 如上图所示，将关闭标签贴在正面控制面板的底部。



连接软管，确保套筒完全地卡入固定环。

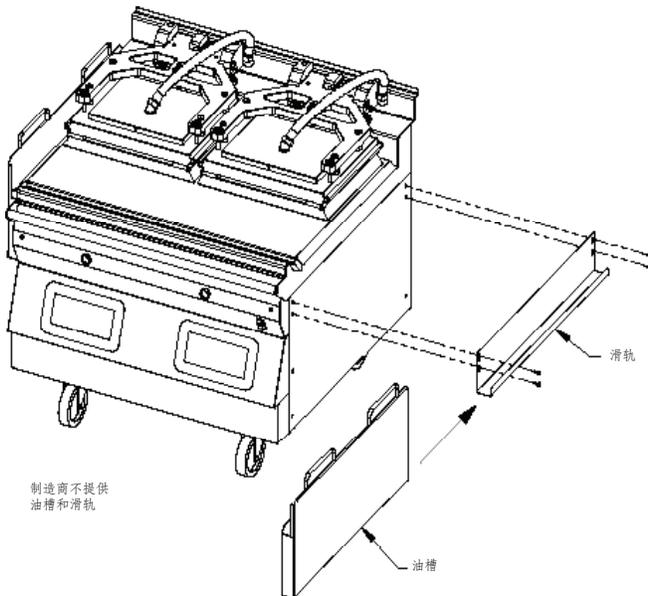
关闭手动关闭阀，将软管的另一端连接至燃气供应。如果煎炉配有可选前燃气连接，请参阅下页“前燃气连接”一节，了解尺寸和位置信息。

8. 将烟道口安装至煎炉背部（如果需要）。



安装和启动 (续)

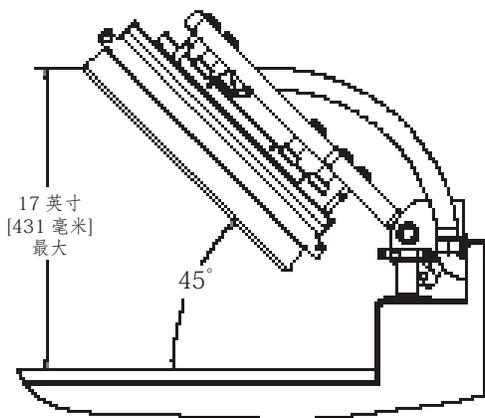
9. 如下图所示安装油槽滑轨：



10. 在通风罩下滚动煎炉。煎炉必须前后、左右和对角水平。相应地调整脚轮以获得最终平衡。

通风罩类型和压板高度

压板处于抬升位置时，测量压板前边缘到煎炉表面的距离。如果压板高度超过 17 英寸（431 毫米），则必须由授权的维修代理调整至合理距离。



LonWorks 信息和调试

在 Lonworks 网络上激活煎炉：

要让煎炉与 Lonworks 网络之间进行电线通讯，必须先将煎炉分配至网络。

在将煎炉分配至 Lonworks 网络的过程中，煎炉必须先向 Lonworks 服务器发送服务码请求消息。

煎炉通过遵循前控制面板上的以下步骤来发送此消息。

1. 开启煎炉。
2. 按住 **P** 按钮约 3 秒钟。控制器将显示之前选择的菜单项目及相应的项目编号。
3. 同时按 **↑** 和 **↓** 箭头按钮。显示屏上将出现“CONFIGURE”（配置）。
4. 按 **←** 箭头按钮。显示屏上将出现“SERVICE”（服务）。按 **↵** 按钮。
5. 按 **→** 箭头按钮两次。显示屏上将出现“Lonworks Service”（Lonworks 服务）。
6. 按 **↵** 按钮。
7. 将选择设置为“NO”（否）。等待 10 秒钟。如果 Lonworks 服务状态已经为“ON”（开启），确保完成此步骤。
8. 将选择设置为“YES”（是）。网络将在 10 秒钟内接收 Lonworks 服务码请求。

发出煎炉服务码请求后，Lonworks 管理员将检测服务码消息并向煎炉分配合适的地址以启用通讯。

Lonworks 服务器建立此地址后，Lonworks 管理员将激活通讯，煎炉将开始在 Lonworks 网络上通讯。

设置正确的燃烧级别



如果您有任何疑问，请联系 1-800-446-8367。燃烧级别检查和调整仅可由工厂授权的维修中心雇佣的合格技工执行。

安装和启动 (续)

启动步骤

此款 Garland 三压板煎炉配有一次免费的工厂启动。启动必须在将设备投入使用之前进行。最终用户负责与当地工厂授权维修代理预约启动时间，如果需要协助，请通知 Garland Commercial Industries, 电话为 1-800-446-8367。

工厂启动是一次对煎炉的全面检查。完成各项其他性能检查后，工厂认证的技工将记录控制器上编程的所有最终设置。完成启动的预计时间约为 2.5 - 3.5 小时。请在预约启动时考虑此预计时间。超过的时间或加班时间不在保修范围内，将收取额外费用，金额为 Garland 报销额与工厂授权维修中心加班费用之间的差额。

工厂启动是保修期开始前的必需步骤。授权的维修中心应在启动过程中填写表格，然后将其发送至 Garland Commercial Industries 进行报销。收到表格后，Garland 将启动保修期，持续时间为 2 年。您可以联系厨房设备供应商或致电 1-866-735-1955 了解有关将保修延长一年的详细信息。

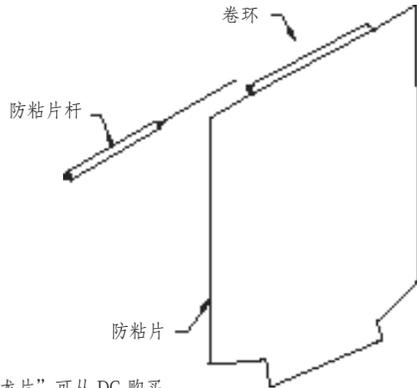
启动步骤的所有方面都必须使用 Garland 发放的表格 (编号 4521780) 记录：

GARLAND 蛤壳式煎炉启动表格					
电气或燃气/电气混合					
(仅用于型号 MWE3W/MWG3W 和 MWE2W/MWG2W 系列煎炉)					
麦当劳 _____	麦当劳 _____	连锁店编号 _____	启动日期 _____		
		位于认证标签上	年 / 月 / 日		
地址 _____	城市 _____	型号 <input type="checkbox"/> MWE3W <input type="checkbox"/> MWG3W <input type="checkbox"/> MWE2W <input type="checkbox"/> MWG2W	选择一个		
州/省 _____	邮政编码 _____	序列号 _____			
<input type="checkbox"/> 美国 <input type="checkbox"/> 加拿大 <input type="checkbox"/> 国际 (列出国家) _____		电话号码 _____			
燃气类型		电气/三相		记录每个触头每根线上的电流	
实际燃气类型 _____	实际输入 _____	<input type="checkbox"/> 208 VAC	<input type="checkbox"/> 380 VAC	左	右
是否符合额定值? 是 否		<input type="checkbox"/> 220 VAC	<input type="checkbox"/> 400 VAC	中 (如适用)	
		<input type="checkbox"/> 230 VAC	<input type="checkbox"/> 415 VAC	线 1	
		<input type="checkbox"/> 240 VAC		线 2	
				线 3	
检验/操作检查					
注意: 如果是 MWE2W/MWG2W, 则不选中“中间压板”					
1. 确保煎炉的燃气排风罩类型正确, 排气管正确。					□ 是
2. 确保完全打开或卸除烟道节器	烟道口由 KES 提供				□ 是
	烟道节器位于排风罩内部				□ 是
3. 确保底部面板正确地位于通风罩下, 两侧/前后/对角水平。调整脚轮以达到平衡。					□ 是
4. 从通风罩下移走煎炉。打开电源开关, 控制器显示屏处于活动状态, 控制器显示“OFF” (关闭)。所有压板是否自动上升?					左 □ 是 中 □ 是 右 □ 是
5. 降低并抬升上压板, 确保移动平滑连续。使用食物等级润滑剂相应地润滑转轴。					左 □ 是 中 □ 是 右 □ 是
6. 如果需要降低上压板上升的高度以允许通风罩间隙, 则降低上限开关。参阅《操作和安装手册》了解压板高度。					左 □ 是 中 □ 是 右 □ 是
7. 按 POWER ON (开启电源) 按钮。控制器显示“PREHEAT - AM” (预热 - AM), 压板下降。加热指示灯是否呈黄色?					左 □ 是 中 □ 是 右 □ 是
8. 按 AM / PM 键。这可以让装置加热至: 压板-425°F(217°C), 煎炉-350°F(177°C)。					左 □ 是 中 □ 是 右 □ 是
9. 煎炉进入 SOAK (浸泡) 模式 (15:00 定时器), 倒计时, 上压板自动以以下温度校准: 压板-425°F(217°C), 煎炉-350°F(177°C)					左 □ 是 中 □ 是 右 □ 是
10. 关闭阀门, 验证设备尝试点火 (4) 次。装置锁定, 导致点火失败?					左 □ 是 中 □ 是 右 □ 是
11. 燃气压力检查 (如果适用):	额定输入压力	天然气	6 - 14 英寸水柱	实际输入 _____	
	额定炉头压力	丙烷/丁烷	11 - 14 英寸水柱	11 - 14 英寸水柱	
		天然气	3.5 英寸水柱	实际 左侧 _____ 中间 _____ 右侧 _____	
		丙烷/丁烷	3.5 英寸水柱	实际 左侧 _____ 中间 _____ 右侧 _____	
12. 检查微电流读数, 确保运行微电流不低于 0.8。微电流读数应在 0.9 - 1.2 之间。					左 □ 是 中 □ 是 右 □ 是
13. 完成自动校准后, 压板自动上升, 显示屏上显示“READY” (就绪)。					左 □ 是 中 □ 是 右 □ 是
如果完成自动校准流程后, 上压板不上升, 则记下控制器上显示的消息。检查压板是否水平并调整干簧管。重启电源并重试。					
14. 选择菜单项目“10:1 - CLAM” (10:1 - 夹烧)。确认达到设置的温度且 LED 灯变绿。					左 □ 是 中 □ 是 右 □ 是
15. 按绿色按钮以启动烹饪循环。压板下降, 定时循环开始。					左 □ 是 中 □ 是 右 □ 是
16. 使用冰浴方法确保连锁店高温计精确且经过校准。					□ 是
17. 执行探针校准。					左 □ 是 中 □ 是 右 □ 是
18. 使用“LEVEL / REED SW” (电平/干簧管) 模式执行压板归零步骤和干簧管校准。					左 □ 是 中 □ 是 右 □ 是
19. 压板是否在完成干簧管校准后执行自动校准?					左 □ 是 中 □ 是 右 □ 是
20. 锁定所有盖子。确保锁定螺母在拧紧时不会应任何调节螺母。					左 □ 是 中 □ 是 右 □ 是
21. 与店员一起完成牛肉完整成块的测试, 测试产品 10:1 和 4:1, 直至达到想要的内部产品温度。					左 □ 是 中 □ 是 右 □ 是
22. 记录烹饪时间、间隙设置以及用于获得牛肉完整成块的间隙校准。					左 □ 是 中 □ 是 右 □ 是
23. 记录下面的校准数字:					左 □ 是 中 □ 是 右 □ 是
产品烹饪时间 (MWE3W 和 MWG3W MWE2W 和 MWG2W)			校准数字 (来自校准菜单) 仅限 MWE3W 和 MWG3W		
	左侧	中间 <small>(如适用)</small>	右侧	背部	正面
10:1				干簧管校准	干簧管校准
4:1				干簧管校准	干簧管校准
ANGUS				干簧管校准	干簧管校准
校准数字 (来自校准菜单) 仅限 MWE2W 和 MWG2W					
	双压板 PRC 右后仪	煎炉 校准	左前 校准	左后 校准	右前 校准
左后					
右后					
问题/特殊情况及备注:					
提交者:			接受者:		
姓名: _____			姓名: _____		
维修代理: _____			您是否被全面告知煎炉的操作、其使用及其一般操作? □ 是 □ 否 - 添加备注		
子代理: (如果适用) _____			_____		
您是否在操作煎炉时培训店员? 是/否			_____		
您是否是工厂认证的技师? 是/否			_____		
认证日 / /			_____		
White Copy - Factory		Yellow Copy - Service Agency		Pick Copy - Customer	

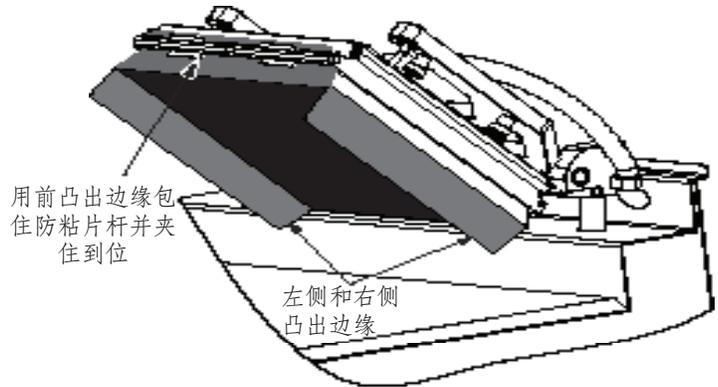
防粘片的安装

以下是在 Garland 蛤壳式煎炉的上压板上安装防粘片的步骤。下面显示的部件在采购时与煎炉一起提供。

1. 将防粘片杆穿过防粘片卷起的边缘。

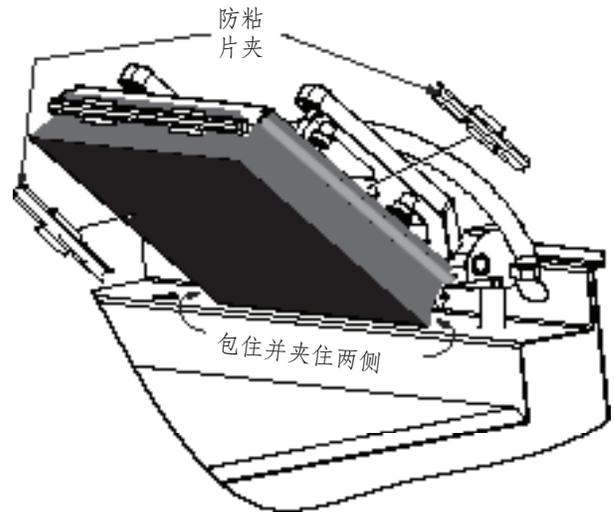
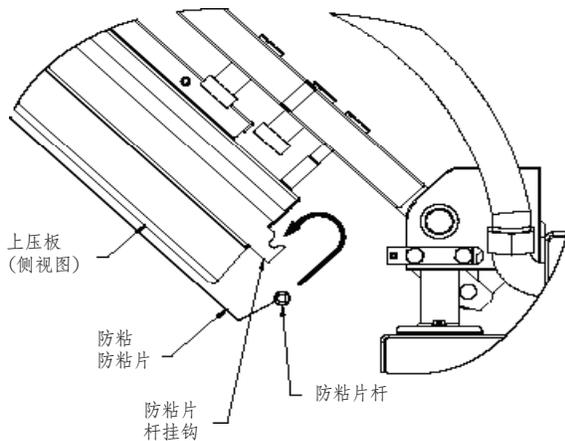


“铁氟龙片”可从 DC 购买
圣戈班：DC WRIN # 02174-003
Taconic：DC WRIN # 02174-000



5. 将防粘片在压板后部和前部固定后，再将其固定到压板的左右侧。将防粘片的一侧包裹住压板的一侧。将一 (1) 个锁定夹放在防粘片上，按压到位，夹住防粘片杆。为压板的另一侧重复此步骤。

2. 将防粘片杆钩在上压板后面的托架上。



3. 按住防粘片底部，轻轻向压板前方拉防粘片，将前凸出边缘向上折起，包住压板前方的防粘片杆。
4. 将两 (2) 个锁定夹放在防粘片上，按压到位，夹住防粘片杆。

注意：确保防粘片沿着上压板的底部表面拉直。

6. 检查防粘片与上压板的对齐程度和紧密性。

在出现以下情况时应更换防粘片：

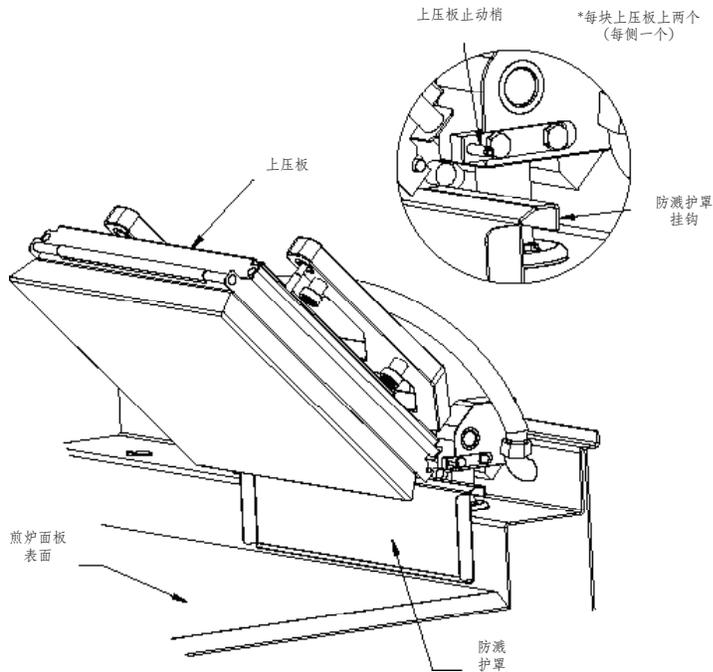
- 食物粘住防粘片。
- 碳堆积导致味道或外观出现问题。
- 防粘片的烹饪区域出现破损。
- 防粘片的涂层磨损。

注意：每日旋转防粘片。

防溅护罩的安装

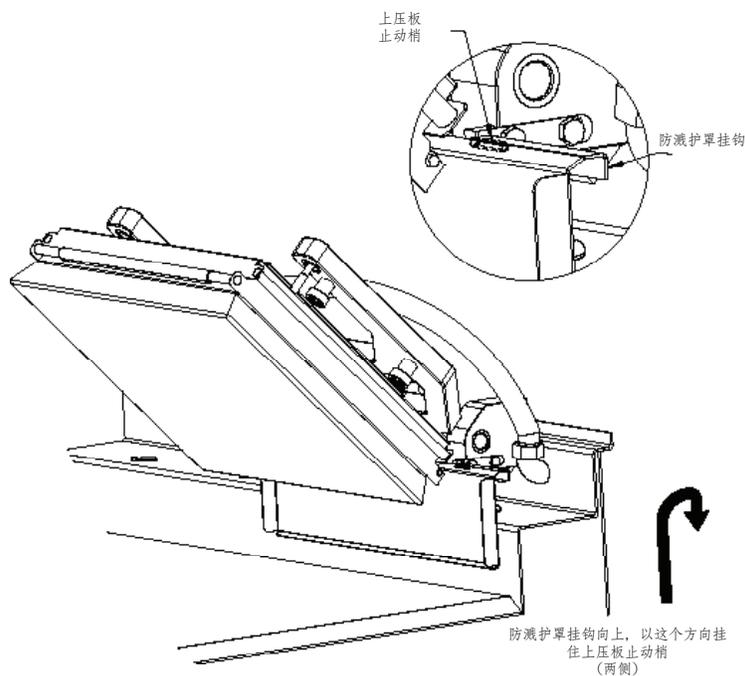
以下是在上压板臂组件背部安装防溅护罩的步骤。安装防溅护罩是为了在煎炉的正常使用过程中防止油脂溅在背部。

第 1 步



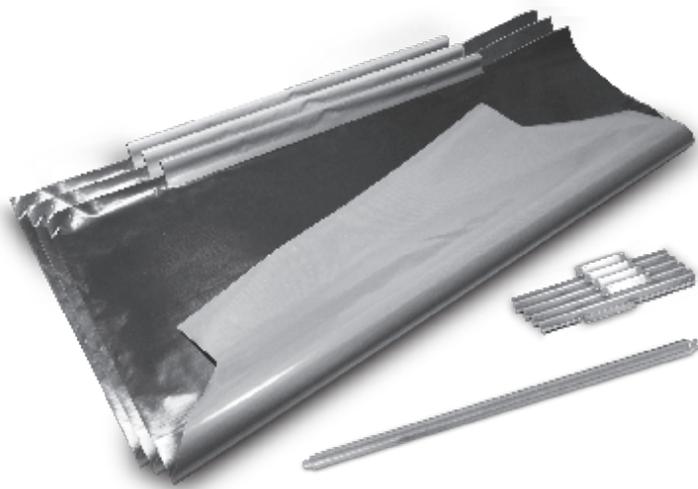
注意：为清晰起见，省略了某些部件

第 2 步



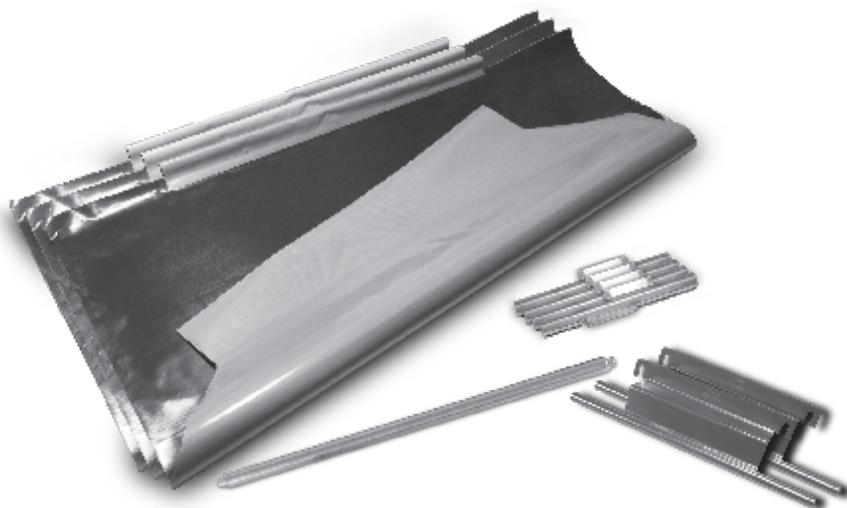
注意：为清晰起见，省略了某些部件

煎炉附件



- 铁氟龙包裹套件 (仅 1 个压板)
CK4528083-1 - 包括 (如图所示)
(3) 个铁氟龙片 (包裹) - 4527642
(4) 个夹子 - 4527294
(1) 条铁氟龙后杆 - 4526436

- 铁氟龙包裹套件 (3 个压板)
CK4528083-2 - 包括 (未显示) :
(6) 个铁氟龙片 (包裹) - 4527642
(8) 个夹子 - 4527294
(2) 条铁氟龙后杆 - 4526436



- 铁氟龙包裹套件 (仅 1 个压板) ,
带支架
CK4528086-1 - 包括 : (如图所示)
(3) 个铁氟龙片 (包裹) - 4527642
(4) 个夹子 - 4527294
(1) 条铁氟龙后杆 - 4526436
(2) 个包裹侧安装支架 - 4525554

- 铁氟龙包裹套件 (3 个压板)
CK4528086-2 - 包括 : (未显示)
(6) 个铁氟龙片 (包裹) - 4527642
(8) 个夹子 - 4527294
(2) 条铁氟龙后杆 - 4526436
(4) 个包裹侧安装支架 - 4525554

铁氟龙包裹套件

煎炉附件

以下电源线仅做推荐之用。电源线可用于此用途即可，非标准配置。



NEMA# L21-20P

互锁电缆 - 五线
(无 Garland 部件编号) - *** Garland 不提供



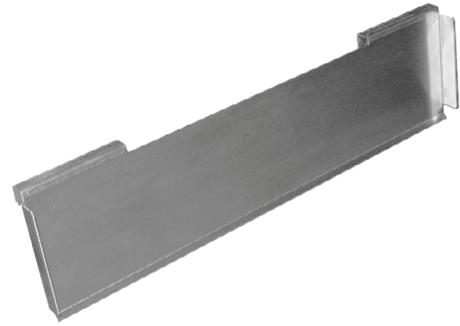
NEMA# L15-30P

三相四线 30 安培电源线 (仅用于电煎炉)
(无 Garland 部件编号) - *** Garland 不提供



NEMA# 51-50P

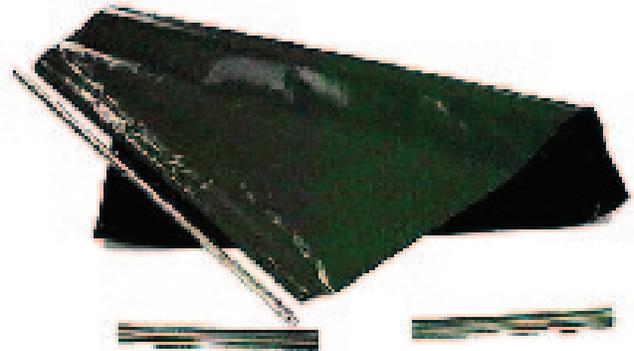
三相四线 50 安培电源线 (仅用于电煎炉)
(无 Garland 部件编号) - *** Garland 不提供



防溅护罩
物品 4527646



快速断开燃气管
物品 1591506

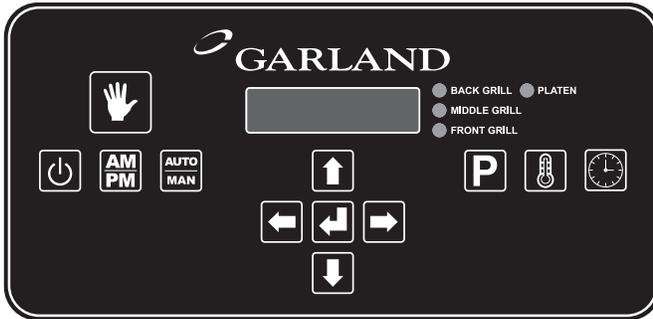


铁氟龙片 (未包裹)
物品 1799301

铁氟龙后杆
物品 4526436

铁氟龙夹
物品 4527294

煎炉控件介绍



	电源按钮 - 按住电源按钮 2 秒钟可打开或关闭控制器。
	AM/PM 按钮 - 在正常运行模式中，用于在 AM 菜单库与 PM 菜单库之间切换。
	自动/手动按钮 - 在正常运行模式中，用于在“自动产品识别”与“手动烹饪”之间切换。
	向上箭头按钮 - 在任何模式中，用于增加显示屏中闪烁的光标特性的值。
	向下箭头按钮 - 在任何模式中，用于减小显示屏中闪烁的光标特性的值。

	向右箭头按钮 - 在任何模式中，用于滚动至列表中下一个项目。
	向左箭头按钮 - 在任何模式中，用于滚动至列表中上一个项目。
	回车按钮 - 在正常运行模式中，此按钮处于不活动状态。在编程模式中，用于锁定显示屏上显示的值。
	编程按钮 - 在正常运行模式中，按住 PROGRAM (编程) 按钮 3 秒钟可进入编程模式。
	温度按钮 - 在正常运行模式中，用于显示设置温度和实际温度。
	加速键 - 在正常运行模式中，用于改变烹饪时间。也用于进入“探针校准”模式并执行自动强制校准。
	待机按钮 - 在正常运行模式中，可让煎炉进入待机模式。

可能出现的错误消息

GRILL PROBE ERROR (煎炉探针错误) - 温度区 (前、中、后) 发生煎炉温度探测电路错误。

PLATEN PROBE ERROR (压板探针错误) - 发生上压板温度探测电路错误。

HEATER ERROR (加热器错误) - 当控制器在六 (6) 分钟之内未检测到温度上升时发生。

HIGH TEMP (高温) - 当控制器感觉到 465°F (241°C) 的温度时发生。

CHECK REED SWITCH / USE FLAT COOK (检查干簧管/使用扒烧) - 一个或多个干簧管未调整。用户将只能烹饪扒烧菜单项目。

ERROR COMMS (错误通讯) - 马达速度控件与主控件之间发生通讯错误。

PLATEN NOT LEVEL (压板未平) - 如果前后校准之间的差异大于允许的最大差异时发生。产品识别 (自动) 和手动烹饪被禁用。仅允许扒烧。

CHECK PLATEN LEVEL (检查压板是否水平) - 如果前后校准之间的差异大于允许的最小差异，小于允许的最大差异时发生。产品识别 (自动) 被禁用。执行如果显示 CHECK PLATEN LEVEL (检查压板是否水平)，则执行以下步骤：

1. 按住  和  按钮 3 秒钟。控件将显示 AUTO GAP FORCE (强制自动间隙)。
2. 按  按钮。显示屏上将闪烁“NO” (否)。按  按钮以将其改为“YES” (是)。
3. 按  按钮。压板将立即降低并重置其内部测量。完成后，压板将上升。如果未返回错误消息，则继续正常操作。如果仍出现错误消息，则致电当地授权维修代理。

操作步骤

总览：

PRC 煎炉控件将允许 2 个功能，两者都将在后面的章节中详细介绍

“正常运行模式”也叫做烹饪模式，是在正常烹饪过程中使用的模式。在正常运行模式中，操作员可启动烹饪循环、取消烹饪循环、查看实际温度、滚动至另一菜单项目并进入编程模式。

“编程模式”是操作员可以在其中编程控制器的各种设置的模式。要进入编程模式，按住 **P**。

MWE3 Garland 蛤壳式煎炉当前可使用 3 种烹饪方法：

标准烹饪 - 这是为每个菜单项目使用单个间隙设置的烹饪方法。定时器将根据选定的菜单项目倒计时。

多阶段烹饪 - 此方法在烹饪循环中利用 2 个不同的间隙设置。定时器将根据选定的菜单项目倒计时。

产品识别 - 产品识别烹饪方法使用安装在上压板臂组件上的磁性开关确定要烹饪的产品。借助“产品识别”功能，操作员只需选择控制器上的 **AM** 按钮。这就可以让控制器知道从哪个产品组进行选择。启动烹饪循环后，压板将下降，识别要烹饪的产品。烹饪定时器将根据为识别的物品设置的时间进行倒计时。有关产品识别的更多信息，请参阅下一节“产品识别”。

打开煎炉：

主电源开关 - 控制煎炉的电源，必须打开才能开始操作。控制器显示屏将激活。成功完成加电检查后，控制器将显示“OFF”（关闭）。

AM 操作 - 此时，防粘片必须处于 ON（开启）状态，煎炉表面应没有碳。

PRC 显示“OFF”（关闭）后，按 **ON**。PRC 将进入预热模式，默认为 AM 预热温度。要预热至 PM 温度，按住 **PM**。

AM 预热	PM 预热
375°F (190°C) 上压板	425°F (218°C) 上压板
275°F (135°C) 煎炉	350°F (177°C) 煎炉

达到 AM 或 PM 设置温度（任选其中一个）后，煎炉将稳

定在此温度十五 (15) 分钟。过了此时间后，煎炉将自动校准。完成自动校准后，上压板将上升至正常位置，PRC 将显示“READY”（就绪）。

选择菜单项目：

重复按 **▶** 可滚动至菜单列表中的下一个项目。重复按 **◀** 可滚动至菜单列表中的上一个项目。

菜单项目库

菜单项目库根据在 [CONFIGURE（配置）]->[GRILL REGION（煎炉区域）] 中编程的设置加载在计算机中。每个菜单项目由一个叫做 [DISPLAY ACTIVE（显示屏已激活）] 的功能组成。此功能中的设置（AM、PM、AM/PM、否）决定按 **AM** 按钮后将显示什么菜单项目。

菜单项目编号	菜单项目	显示屏已激活 - 默认
1	10:1 - CLAM	PM
2	4:1 - CLAM	PM
3	STRIP BACON - CLAM	AM/PM
4	SAUSAGE CLAM FZN	AM
5	MCRIB - CLAM	NO
6	STEAK - CLAM	AM/PM
7	GRILLED CHICKEN - FLAT	PM
8	FOLDED EGGS FLAT	AM
9	ROUND EGGS - FLAT	AM
10	CHICKEN FLAT BRD - FLAT	NO
11	10:1 FLAT	NO
12	4:1 - FLAT	NO
13	MCRIB - FLAT	NO
14	SAUSAGE FLAT FZN	NO
15	HOTCAKES - FLAT	NO
16	OPT MENU 1 - CLAM	NO
17	OPT MENU 2 - CLAM	NO
18	OPT MENU 3 - CLAM	NO
19	OPT MENU 4 - CLAM	NO
20	OPT MENU 5 - CLAM	NO
21	OPT MENU 6 - CLAM	NO
22	OPT MENU 7 - CLAM	NO
23	OPT MENU 1 - FLAT	NO
24	OPT MENU 2 - FLAT	NO
25	OPT MENU 3 - FLAT	NO
26	OPT MENU 4 - FLAT	NO

操作步骤 (续)

指示灯

主控件上的 LED 灯表示每个区域的温度状态。

电煎炉每个分区有四 (4) 个区域，顶部 (压板)、后煎炉、中部煎炉和前煎炉。

燃气煎炉每个分区有两 (2) 个区域，顶部 (压板) 和煎炉。

红色 - 此区域“太热” (比设置温度高 79°F/43°C) 或发生加热区故障。

黄色 - 此区域需要加热。

绿色 - 此区域处于或高于设置温度，但未比设置温度高出 79°F/43°C。

待机模式

进入待机模式：

1. 按  按钮。上压板将下降，煎炉将保持上压板的设置温度 425°F (218°C)，煎炉表面温度 350°F (177°C)。

退出待机模式：

1. 按  绿色按钮。上压板将上升。

显示当前温度：

1. 按  按钮并为每个要显示的区域重复：
 - 第 1 次按键 - 前设置点
 - 第 2 次按键 - 前实际温度
 - 第 3 次按键 - 中设置点
 - 第 4 次按键 - 中实际温度
 - 第 5 次按键 - 后设置点
 - 第 6 次按键 - 后实际温度
 - 第 7 次按键 - 压板设置点
 - 第 8 次按键 - 压板实际温度
2. 按住  按钮五 (5) 秒将同时显示所有当前温度。

T### F###	T### GAS
M### B###	GAS B###
ELECTRIC DISPLAY	GAS DISPLAY

“手动早餐”模式

1. 选择 AM 模式。按住  按钮。
2. 选择手动模式。按住  按钮。
3. 使用  或  箭头按钮从 AM 产品库中选择产品。
4. 遵循麦当劳针对选定产品的流程，将产品放在煎炉上。
5. 按  绿色按钮启动烹饪循环。
6. 烹饪循环完成后，闹钟将响起。
7. 取下产品，清洁煎炉，为下次烹饪循环做准备。

“手动午餐”模式

注意：从早餐菜单项目切换至午餐菜单项目大约需要 10 分钟以加热至合适的温度。

1. 选择 PM 模式。按住  按钮。
2. 选择手动模式。按住  按钮。
3. 使用  或  箭头按钮从 PM 产品库中选择产品。
4. 遵循下文的放置模式，将产品放在煎炉上。
5. 按  绿色按钮启动烹饪循环。
6. 烹饪循环完成后，闹钟将响起。
7. 取下产品，清洁煎炉，为下次烹饪循环做准备。

改变菜单项目的烹饪时间

1. 选择 AM 或 PM 模式。按住  按钮。
2. 选择手动模式。按住  按钮。
3. 使用  或  箭头按钮选择产品。
4. 按  按钮以显示烹饪时间。
5. 使用  和  按钮以改变烹饪时间。
6. 控件将在 3 秒后自动默认返回至正常运行模式。

“自动早餐”模式

1. 选择 AM 模式。按住  按钮。
2. 选择自动模式。按住  按钮。控件将显示“AM / AUTOMATIC” (AM/自动)。
3. 遵循麦当劳针对选定产品的流程，将产品放在煎炉上。
4. 按  绿色按钮启动烹饪循环。压板将下降，识别放置在煎炉上的产品。
5. 烹饪循环完成后，闹钟将响起。

操作步骤 (续)

6. 取下产品，清洁煎炉，为下次烹饪循环做准备。

“自动午餐”模式

注意：从早餐菜单项目切换至午餐菜单项目大约需要 10 分钟以加热至合适的温度。

1. 选择 PM 模式。按住  按钮。
2. 选择自动模式。按住  按钮。控件将显示“PM / AUTOMATIC” (PM/自动)。
3. 遵循下页上显示的放置模式，将产品放在煎炉上。
4. 按  绿色按钮启动烹饪循环。压板将下降，识别放置在煎炉上的产品。
5. 烹饪循环完成后，闹钟将响起。
6. 取下产品，清洁煎炉，为下次烹饪循环做准备。

切换烹饪

在更改至午餐菜单前大约 30 分钟，执行以下操作：

1. 按  按钮（以显示上压板温度）。
2. 按  按钮。
3. 上压板指示灯将打开。上压板将加热至 425 华氏度 (217 摄氏度)，压板将一直保持此设置温度，除非选择另一菜单项目。

LONWORKS 信息

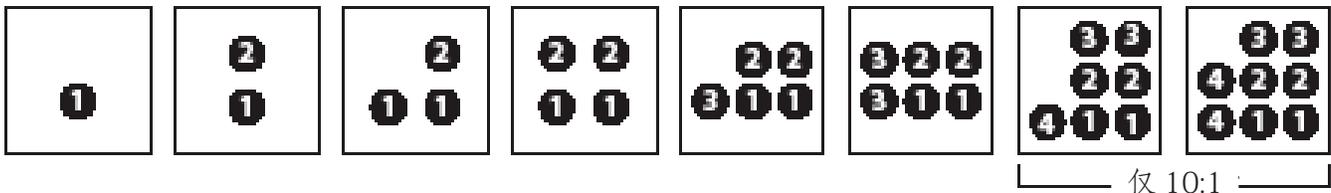
LonWorks 可让制造商和集成商为全球客户创造和集成控制解决方案。借助 LonWorks，您可以将智能和通讯集成至任何带电子心跳的设备，然后将这些设备联网，使其相互协作，相互感应、监控和控制。其嵌入式智能可让它们无需主控制器或电脑就可以工作，并与企业应用程序以及其他服务一起使用。

此 LonWorks 入门级技术是为麦当劳提供的“智能设备”网络解决方案。LonWorks 可让我们使用现有电线传输数据，而不是使用以太网线。LonWorks 入门级技术将收集来自煎炉的数据，然后将其传输至位于其他地方的计算机。有能力和经授权的用户将可以收集这些信息，从一个中心位置监控数据。使用 LonWorks 的设备（智能设备）将不仅具有被监控的能力，还可以对其进行编程和设置。

肉饼放置

以下是将肉类产品放在蛤壳式煎炉上的步骤，必须严格遵循。每次将 2 个肉饼放在下煎炉面板上，按从前到后，从右到左的顺序放置，位置如下图所示。（每个方框代表一个烹饪道，即一个上压板下面的区域。）

烹饪完成后，上压板将自动上升。压板上升后，立即在肉上蘸上调料（如果适用），然后按放置时的顺序取下肉饼，每次一个。取肉饼的顺序必须与放肉饼的顺序一致。



注意：北美以外地区放置肉饼的步骤可能不同。请咨询当地麦当劳管理人员。

产品识别

本 Garland 蛤壳式煎炉配有产品识别控件 (PRC)。这一新技术可让用户无需选择特定菜单项目就可以启动烹饪循环。通过利用上压板内部的开关和压板臂上的磁铁, PRC 可识别产品厚度。PRC 计算出放置的产品厚度后, 它将从产品范围库 (下文) 中查找产品并自动选择该产品。

菜单项目	最小间隙	最大间隙
早餐库推荐范围		
熏肉	0.010	0.130
香肠夹烧	0.210	0.405
牛排夹烧	0.430	0.480

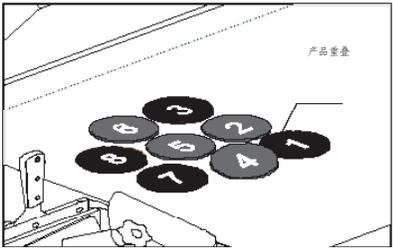
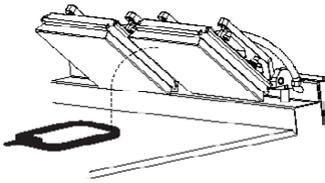
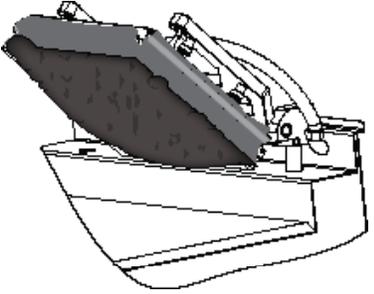
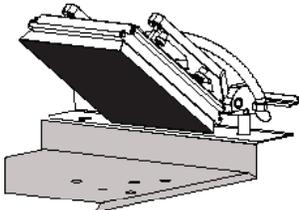
菜单项目	最小间隙	最大间隙
午餐库推荐范围		
10:1 夹烧	0.160	0.345
4:1 夹烧	0.365	0.560
熏肉	0.001	0.130

常见产品识别问题

产品识别错误会以两种方式出现：

1. 启动烹饪循环后, 控制器显示“PRODUCT NOT RECOGNIZED - NO RECIPE FOUND” (未识别产品, 未发现菜谱)。
2. 控制器显示的产品与实际放在煎炉上的产品不符。

在这两种情况下, 出现这两个问题的常见原因均如下：

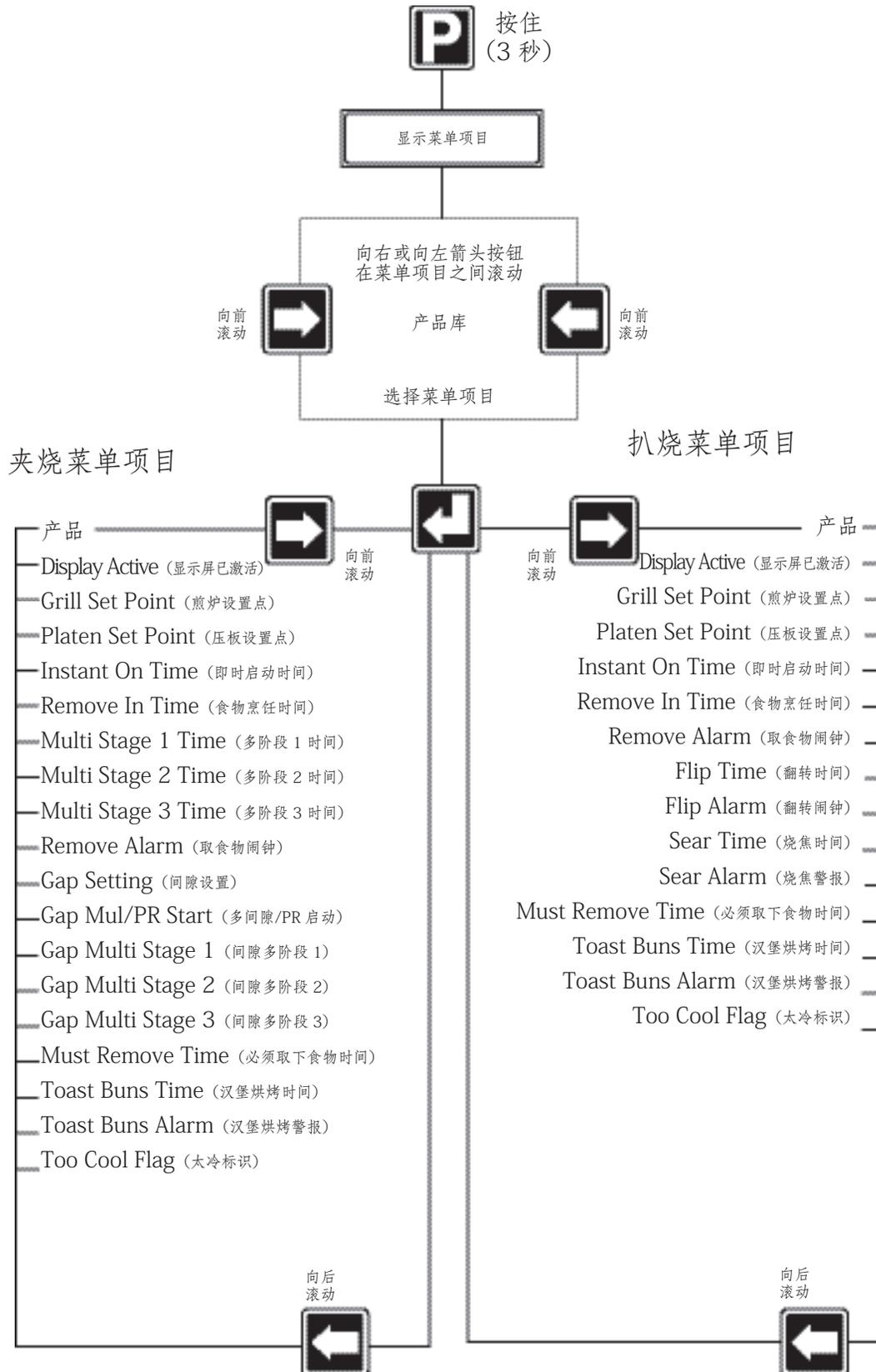
 <p>产品重叠</p>	<p>产品重叠 - 确保在放置产品时勿让肉饼重叠。这会让控制器错误地认为放在煎炉上的产品比实际产品厚。</p>		<p>压板与鸡肉圈接触 - 在启动烹饪循环之前, 总是确保鸡肉圈不与邻近的压板相接触。</p>
	<p>铁氟龙片起皱或破损 - 确保铁氟龙片已安装且/或正确包裹至压板。松垮、破损和/或带刮痕的铁氟龙片会影响产品识别。</p>		<p>在进行自动校准时煎炉表面存在碳堆积或产品残留 - 确保煎炉表面没有任何碳堆积。自动校准时煎炉表面的残留物会导致控件错误地标记煎炉表面的位置。</p>

在上述列出的所有情况或任何其他情况下, 执行强制自动校准以重置上压板与煎炉表面之间的距离。在执行强制自动校准之前, 确保：

1. 上压板无任何碳堆积或残留物。
2. 煎炉表面经过刮洗和清洁。
3. 铁氟龙片未破损且与上压板紧密贴合。

按“产品识别”和“执行强制自动校准”等节所述执行强制自动校准操作。

程序逻辑



控制编程

编程模式；系统设置

更改温度显示单位（华氏度/摄氏度）

温度显示单位（F 或 C）将改变温度在控制器上的显示方式（F - 华氏度；C - 摄氏度）。

1. 控制器显示 ON（打开）且显示当前菜单项目或显示 OFF（关闭）时，按住 **[P]** 按钮约 3 秒钟。控制器将显示之前选择的菜单项目及相应的项目编号或“待机/菜单项目”。
2. 同时按 **[↑]** 和 **[↓]** 箭头按钮。显示屏上将出现“CONFIGURE”（配置）。
3. 按 **[→]** 箭头按钮。显示屏上将出现“Setup”（设置）。
4. 按 **[←]** 按钮。显示屏上将出现“Temperature Unit”（温度单位）。
5. 按 **[←]** 按钮。当前设置的温度单位将闪烁。
6. 按 **[↑]** 或 **[↓]** 箭头按钮，改变闪烁的温度单位。
7. 按 **[←]** 按钮以保存新设置。
8. 按 **[P]** 两次，退出编程模式。

更改时间显示单位

更改时间显示单位将改变计时循环在控制器上的显示方式。

1. 控制器显示 ON（打开）且显示当前菜单项目或显示 OFF（关闭）时，按住 **[P]** 按钮约 3 秒钟。控制器将显示之前选择的菜单项目及相应的项目编号或“待机/菜单项目”。
2. 同时按 **[↑]** 和 **[↓]** 箭头按钮。显示屏上将出现“CONFIGURE”（配置）。
3. 按 **[→]** 箭头按钮。显示屏上将出现“Setup”（设置）。
4. 按 **[←]** 按钮。显示屏上将出现“Temperature Unit”（温度单位）。
5. 按 **[→]** 一次。显示屏上将出现“Time Unit”（时间单位）。
6. 按 **[←]** 按钮。当前时间单位将闪烁。

7. 按 **[↑]** 或 **[↓]** 箭头按钮，改变闪烁的时间单位。完整的设置功能及其选项列表请参阅“功能选项；系统菜单”一节。

8. 按 **[←]** 按钮以保存新设置。

9. 按 **[P]** 两次，退出编程模式。

更改按键声音（打开/关闭）

打开或关闭按键声音可打开或关闭按按键时控制器发出的声音。

1. 控制器显示 ON（打开）且显示当前菜单项目或显示 OFF（关闭）时，按住 **[P]** 按钮约 3 秒钟。控制器将显示之前选择的菜单项目及相应的项目编号或“待机/菜单项目”。
2. 同时按 **[↑]** 和 **[↓]** 箭头按钮。显示屏上将出现“CONFIGURE”（配置）。
3. 按 **[→]** 箭头按钮。显示屏上将出现“Setup”（设置）。
4. 按 **[←]** 按钮。显示屏上将出现“Temperature Unit”（温度单位）。
5. 重复按 **[→]**，直至显示屏上出现“Key Chirp”（按键声音）。
6. 按 **[←]** 按钮。当前设置的按键声音将闪烁。
7. 按 **[↑]** 或 **[↓]** 箭头按钮，“YES”（打开）或“NO”（关闭）按键声音。
8. 按 **[←]** 按钮以保存新设置。
9. 按 **[P]** 两次，退出编程模式。

改变声音

改变声音将改变定时循环完成倒计时后控制器发出的声音。

1. 控制器显示 ON（打开）且显示当前菜单项目或显示“OFF”（关闭）时，按住 **[P]** 按钮约 3 秒钟。控制器将显示之前选择的菜单项目及相应的项目编号或“待机/菜单项目”。

控制编程 (续)

2. 同时按 **↑** 和 **↓** 箭头按钮。显示屏上将出现“CONFIGURE”（配置）。
3. 按 **▶** 箭头按钮。显示屏上将出现“Setup”（设置）。
4. 按 **▶** 按钮。显示屏上将出现“Temperature Unit”（温度单位）。
5. 重复按 **▶**，直至显示屏上出现“Audible”（声音）。
6. 按 **▶** 按钮。当前设置的声音将闪烁。
7. 按 **↑** 或 **↓** 箭头按钮，改变闪烁的声音选项。完整的设置功能及其选项列表请参阅“功能选项；系统菜单”一节。
8. 按 **▶** 按钮以保存当前设置。
9. 按 **P** 两次，退出编程模式。

编程模式；菜单项目

更改现有菜单项目的名称

1. 使用 **▶** 或 **◀** 按钮，选择需要更改名称的菜单项目。
 2. 按住 **P** 按钮约 3 秒钟。控制器将显示之前选择的菜单项目及相应的项目编号。
 3. 按住 **▶** 按钮。
 4. 拼写产品名称：
 - a. 使用 **↑** 或 **↓** 箭头按钮，在字符库中进行选择。
- 字符库：
 空格! “#\$%& '()*+,-./0123456789:;<=>?@ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ[\]^_`abcdefghijklmnopqrstuvwxyz
- b. 按 **▶** 或 **◀** 以向右或向左滚动。
 - c. 按 **▶** 按钮以保存新菜单项目名称。
5. 按 **P** 两次以退出并返回至正常运行模式。

激活/取消激活正常运行模式库中的菜单项目，或更改其白天时段
 (“操作步骤”一节中列出了默认项)

1. 按住 **P** 按钮约 3 秒钟。控制器将显示之前选择的菜单项目及相应的项目编号。
2. 使用 **▶** 或 **◀** 箭头按钮，选择需要激活/取消激活的菜单项目。
3. 按 **▶** 按钮。控制器将显示“Product”（产品）。菜单项目将闪烁。
4. 按 **▶** 或 **◀** 箭头按钮，直至控制器上显示“Display Active”（显示屏已激活）。
5. 按 **▶** 按钮。当前设置将闪烁。
6. 按 **↑** 或 **↓** 按钮以选择不同的设置。
7. 按 **▶** 按钮以保存新设置。
8. 按 **P** 两次以退出并返回至正常运行模式。

更改煎炉表面设置点温度

注意：煎炉温度设置点已在控制器中预设为当前要求的标准。您不得将此设置点更改至未在“操作步骤”一节中显示的温度。

1. 使用 **▶** 或 **◀** 箭头按钮，选择需要改变温度的菜单项目。
2. 按住 **P** 按钮约 3 秒钟。控制器将显示之前选择的菜单项目及相应的项目编号。
3. 按 **▶** 按钮。控制器将显示“Product”（产品）。
4. 按 **▶** 或 **◀** 箭头按钮，直至控制器上显示“Grill SetPt”（煎炉设置点）。
5. 按 **▶** 按钮。当前煎炉设置温度将开始闪烁。
6. 使用 **↑** 或 **↓** 按钮，将温度设置点更改为新的需要的温度。
7. 按 **▶** 按钮以保存新温度设置点。
8. 按 **P** 两次以退出并返回至正常运行模式。

控制编程 (续)

更改煎炉上压板设置点温度

注意：煎炉温度设置点已在控制器中预设为当前要求的标准。您不得将此设置点更改至未在“操作步骤”一节中显示的温度。

1. 使用  或  按钮，选择需要改变温度的菜单项目。
2. 按住  按钮约 3 秒钟。控制器将显示之前选择的菜单项目及相应的项目编号。
3. 按  按钮。控制器将显示“Product”（产品）。
4. 按  或  按钮，直至控制器上显示“Platen SetPt”（压板设置点）。
5. 按  按钮。“PLATEN SET POINT”（压板设置点）将开始闪烁。
6. 使用  或  按钮，将温度设置点更改为新的需要的温度。
7. 按  按钮以保存新温度。
8. 按  两次以返回至正常运行模式。

更改必须取下食物时间

1. 使用  或  按钮，选择需要更改烹饪时间的菜单项目。
2. 按住  按钮约 3 秒钟。控制器将显示之前选择的菜单项目及相应的项目编号。
3. 按  按钮。控制器将显示“Product”（产品）。
4. 按  或  按钮，直至控制器上显示“Must Remove In”（必须取下食物时间）。
5. 按  按钮。秒数将开始闪烁。
6. 使用  或  箭头按钮将“必须取下食物时间”改为新的需要的时间。
7. 按  按钮以保存新时间。
8. 按  两次以返回至正常运行模式。

更改汉堡烘烤时间

1. 使用  或  按钮，选择需要更改烹饪时间的菜单项目。
2. 按住  按钮约 3 秒钟。控制器将显示之前选择的菜单项目及相应的项目编号。
3. 按  按钮。控制器将显示“Product”（产品）。
4. 按  或  按钮，直至控制器上显示“Toast Buns Time”（汉堡烘烤时间）。
5. 按  按钮。秒数将开始闪烁。
6. 使用  或  按钮，将汉堡烘烤时间更改为新的需要的时间。
7. 按  按钮以保存新时间。
8. 按  两次以退出并返回至正常运行模式。

更改汉堡烘烤警报（自动/手动）

1. 使用  或  箭头按钮，选择需要更改烹饪时间的菜单项目。
2. 按住  按钮约 3 秒钟。控制器将显示之前选择的菜单项目及相应的项目编号。
3. 按  按钮。控制器将显示“Product”（产品）。
4. 按  或  按钮，直至控制器上显示“Toast Buns Alarm”（汉堡烘烤警报）。
5. 按  按钮。“AUTO”（自动）或“MANUAL”（手动）将开始闪烁。
6. 使用  或  箭头按钮，将“MANUAL”（手动）改为“AUTO”（自动）或将“AUTO”（自动）改为“MANUAL”（手动）。
7. 按  按钮以保存新设置。
8. 按  两次以退出并返回至正常运行模式。

控制编程 (续)

添加新菜单项目

以下编程指示是“夹烧”菜单项目编程基本设置的指南。

1. 按住 **P** 按钮约 3 秒钟。控制器将显示之前选择的菜单项目及相应的项目编号。
2. 按 **←** 或 **→** 按钮，直至控制器上显示“Opt menu # - CLAM”（可选菜单编号 - 夹烧）。
3. 按 **←** 按钮。控制器将显示“PRODUCT”（产品）。
4. 按住 **←** 按钮。当前选择的菜单项目名称将开始闪烁。
5. 拼写产品名称：
 - a. 使用 **↑** 或 **↓** 箭头按钮，在字符库中进行选择。
 - b. 按 **→** 或 **←** 以向右或向左滚动。
 - c. 按 **←** 按钮以保存新菜单项目名称。
6. 按 **→** 按钮。将显示“Display Active”（显示屏已激活）。
7. 按 **←** 按钮。“NO”（否）将开始闪烁。
8. 按 **↑** 按钮。“NO”（否）将更改为“YES”（是）。
9. 按 **←** 按钮以保存新设置。
10. 按 **→** 按钮。将显示“GRILL SETPT”（煎炉设置点）。
11. 按 **←** 按钮。温度将开始闪烁。
12. 使用 **↑** 或 **↓** 按钮，将温度设置点更改为新的需要的温度。
13. 按 **←** 按钮以保存新温度设置点。
14. 按 **→** 按钮。将显示“PLATSETPT”（压板设置点）。
15. 按 **←** 按钮。温度将开始闪烁。
16. 使用 **↑** 或 **↓** 按钮，将温度设置点更改为新的需要的温度。
17. 按 **←** 按钮以保存新温度设置点。
18. 按 **→** 按钮，直至显示屏上出现“GAP MULTI/PR START”（多间隙/PR 启动）。
19. 按 **←** 按钮。间隙设置将开始闪烁。

20. 使用 **↑** 和向下按钮，将间隙设置改为需要的设置。

21. 按 **←** 按钮以保存新间隙设置。

22. 按 **P** 按钮两次以退出并返回至正常运行模式。

恢复所有产品菜单项目的出厂默认设置

1. 控制器显示 ON（打开）且显示当前菜单项目或显示 OFF（关闭）时，按住 **P** 按钮约 3 秒钟。控制器将显示之前选择的菜单项目及相应的项目编号或“待机/菜单项目”。
2. 同时按 **↑** 和 **↓** 箭头按钮。显示屏上将出现“CONFIGURE”（配置）。
3. 按 **→** 箭头按钮。显示屏上将出现“Setup”（设置）。
4. 按 **←** 按钮。显示屏上将出现“Temperature Unit”（温度单位）。
5. 按 **→** 按钮六次。控制器将显示“Reload Defaults - NO”（重新加载默认设置 - 否）。
6. 按 **←** 按钮。“NO”（否）将开始闪烁。
7. 按 **↑** 按钮。“NO”（否）将更改为“YES”（是）。
8. 按 **←** 按钮。系统将把菜单项目重新加载至出厂默认设置。
9. 等待 15-20 秒钟。随后，控件将自动返回至“关闭”模式。

恢复所有功能的出厂默认设置

1. 将主电源开关拧至“关闭”模式，关闭主电源。
2. 同时按 **↑** 和 **↓** 箭头按钮，用主电源开关打开主电源。控件将显示“PASSWORD”（密码）。
3. 在 3-5 秒内，依次按以下键：**↑** **←** **⏻** **↓** **P**
4. 成功完成后，控制器将显示 FULL DEFAULTS（全部使用默认设置）。
5. 等待 15-20 秒钟。随后，控件将自动返回至“关闭”模式。

探针校准

每月校准煎炉温度区

工具：带表面探针的数字高温计

警告：接触热烹饪表面时，可能会引起个人烧伤。

注意：进行煎炉的探针校准应“关闭”防粘片。

请认真遵循下面列出的指示：

1. 要执行此校准步骤，上压板和下煎炉面板应处于运行温度。按  或  按钮以选择“夹烧”操作，让煎炉达到设置温度并稳定（约 30 分钟）。

2. 按住  按钮约 3 秒钟，或直至控制器显示：“PROBE CAL”（探针校准）。

3. 按  按钮以显示第一个要校准的温度区。要校准的第一个区为“前温度校准”。区域按前温度校准、中温度校准、后温度校准和顶部温度校准的顺序显示。

MWE2W：此电煎炉的热电偶探针按从前到后的顺序排列，如右图所示。每个上压板的中央有一个热电偶

MWG2W：此燃气煎炉的热电偶探针位于每条道的中央位置，如右图所示。每个上压板的中央有一个热电偶

4. 使用  或  按钮选择加热区显示屏。

5. 至少允许 5 秒钟让高温计响应和稳定。记下高温计上的温度。

6. 如果煎炉控件显示屏上的温度与高温计上的温度不符，则相应地调整煎炉控件上的温度。
 按钮将以一（1）度为单位增加显示的温度。
 按钮将以一（1）度为单位减少显示的温度。

注意：在第 6 步中，控件将发出尖锐的声音。只能在听到此声音后才能调整温度。如果控件未发出声音，温度将不会改变。

7. 按  按钮将校准的温度锁定至控制器。

8. 按  或  按钮以选择下一个加热区。

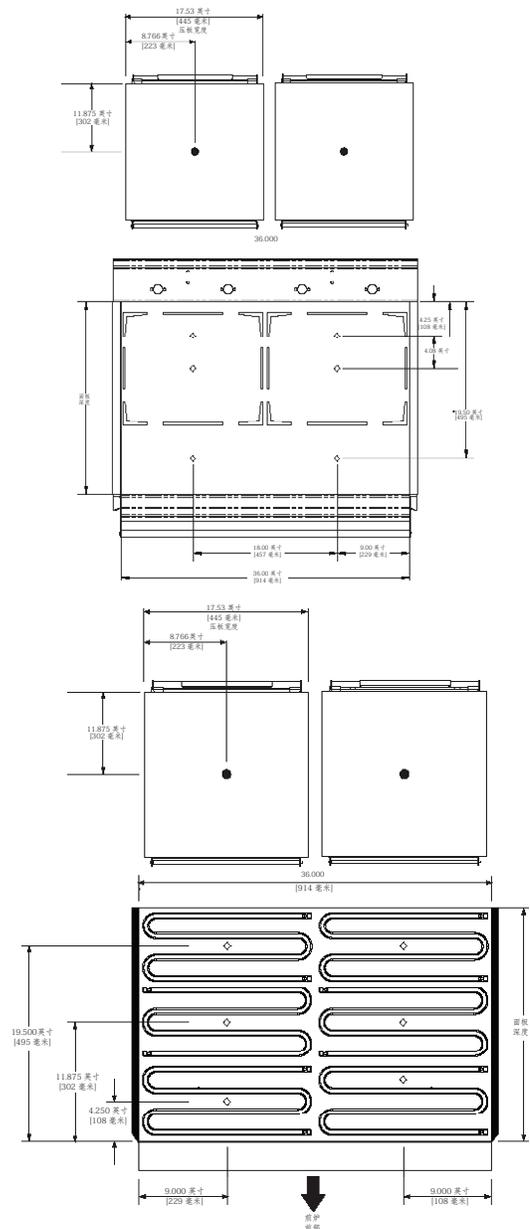
9. 将高温计的表面探针移至新选择的加热区，重复第 5、6、7 步。

10. 为每个加热区重复此步骤。

11. 为每个加热区重复此顺序，直至所有温度在 1° 以内。

12. 按  按钮两次，退出编程模式。控制器将返回至其先前在正常运行模式中的状态。

热电偶位置



出厂默认设置

夹烧菜单项目

Menu Item #	PRODUCT	DISPLAY ACTIVE	GRILL SET POINT	PLATEN SET POINT	INSTANT ON TIME	REMOVE IN TIME	MULTI STAGE TIME	PR STAGE TIME	ALARM - AUTO / MANUAL	GAP SETTING	GAP MULTI/PR START	GAP MULTI STAGE	GAP PR STAGE	MUST REMOVE IN TIME	TOAST BUNS IN TIME	TOAST BUNS ALARM - AUTO / MANUAL
1	10:1 - CLAM	PM	350°F (177°C)	425° F (217°C)	0	38	S1 5 5 S2 0 0 S3 0 0		AUTO	.255	.245	S1 .255 .265 S2 S3		0	0	AUTO
2	4:1 - CLAM	PM	350°F (177°C)	425° F (217°C)	0	107	S1 10 10 S2 S3		AUTO	.415	.400	S1 S2 S3		0	0	AUTO
3	STRIP BACON-CLAM	AM/PM	350°F (177°C)	425° F (217°C)	0	23	S1 S2 S3		AUTO	.089	.089	S1 S2 S3		0	0	AUTO
4	SAUSAGE CLAM FZN	AM	350°F (177°C)	425° F (217°C)	0	82	S1 S2 S3		AUTO	.350	.350	S1 S2 S3		0	0	AUTO
5	MCRIB - CLAM	NO	350°F (177°C)	425° F (217°C)	0	163	S1 S2 S3		AUTO	.530	.530	S1 S2 S3		0	0	AUTO
6	STEAK-CLAM	AM/PM	350°F (177°C)	425° F (217°C)	0	104	S1 S2 S3		AUTO	.415	.415	S1 S2 S3		0	0	AUTO
16 through 22	OPT MENU 1 through 7 CALM	NO	0°F (0°C)	0°F (0°C)	0		S1 S2 S3		AUTO	0	0	 		0	0	AUTO

扒烧菜单项目

	ITEM	DISPLAY ACTIVE	GRILL SET POINT	PLATEN SET POINT	INSTANT ON TIME	REMOVE IN TIME	FLIP TIME	SEAR TIME	ALARM - AUTO / MANUAL	SEAR ALARM - AUTO / MANUAL	FLIP ALARM - AUTO / MANUAL	MUST REMOVE IN TIME	TOAST BUNS TIME	TOAST BUNS ALARM - AUTO / MANUAL
7	GRILL CHICK-FLAT	PM	350°F (177°C)	425° F (217°C)	-	410	195	-	-	-	MANUAL	-	-	-
8	FOLDED EGGS-FLAT	AM	265 (130°C)	OFF	-	120	-	-	-	-	-	-	-	-
9	ROUND EGGS-FLAT	AM	265 (130°C)	OFF	-	150	-	-	-	-	-	-	-	-
10	CHICK F BRD-FLAT	NONE	350°F (177°C)	425° F (217°C)	-	100	-	-	-	-	-	-	-	-
11	10:1- FLAT	NONE	340 (171°C)	425° F (217°C)	-	125	75	20	-	MANUAL	AUTO	-	-	-
12	4:1-FLAT	NONE	365 (185°C)	425° F (217°C)	-	270	150	20	-	-	AUTO	-	-	-
13	McRIB-FLAT	NONE	365 (185°C)	425° F (217°C)	-	390	270	-	-	-	AUTO	-	-	-
15	HOTCAKES-FLAT	NONE	365 (185°C)	425° F (217°C)	-	140	90	-	-	-	AUTO	-	-	-
23 through 26	OPT MENU 1 through 4- FLAT	NONE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CLEAN MODE	AM/PM	325°F (163°C)	325°F (163°C)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

功能选项；系统菜单

软件 V202

System Menu	Sub Menu	Options	Description of Options	Default
Configure Menu				
	Grill Type	Electric Gas	Setting that tells control whether grill is electric or gas. Must be set correctly to identify number of heat zones.	Electric
	Platen Enabled	Yes No	Setting in control that tells whether platen is present. I.E: Flat grills (No Platens).	Yes
	Grill Region	World Japan	Setting to determine regional setup requirements.	World
	Cook Zone	Left Center Right	Placement of control on grill.	Left
	More Multi Gap	Yes No	Current requirements are for 2 stages of gap. This setting when set to Yes shows all 3 additional multi gap settings.	Yes
	Auto Standby Timer	On Off	Turns on/off the automatic alarm to alert the operator to put grill in standby.	OFF
	Auto Standby Delay	1-5	Seconds in which alarm will sound when alerting operator to put grill in standby.	3
Setup				
	Temperature Units	F (Fahrenheit) C (Celcius)	Setting to display temperature units in Fahrenheit or Celcius.	F
	Time Unit	sss mss mmm	Setting to display time Units: sss - Seconds mss - Minutes / Seconds (M:SS)	sss
	Key Chirp	Yes No	Setting that turns the sound on/off when a button is pressed.	Yes
	Audible	3 Second Strobe Song	Audible sound when remove alarm is sounding.	3 second
	Audio Volume	1-100 (Adjustable)	Alarm volume	100
	Reload Defaults	Yes No	When Yes is selected, the control will automatically begin to reload its factory defaults. In this setting, only menu item defaults are reloaded.	No
	Multi Gap	Yes No	Enabled Multi Gap cooking on or off.	Yes
	Audible Select	0 1 2	Pitch of tone in controller	1
	Auto Mode Enable	Yes No	Enables or disables product recognition cooking in control.	Yes
	Product Rec Timeout	0-30	Maximum number of seconds to recognize product. If product is not recognized in [Product Rec Timeout] time, then "Product Not Rec"	10
	Heather Err Timer	60-1200	Number of seconds the controller must see a temperature rise before "Heater Error"	425
	Too Cool Lo Lmt	OFF, 1F/C-450F / 250C		110F / 61C
Calibration				
	Level / Reed Switch	Yes No	Mode where technician performs Platen Leveling procedure, and Reed Switch Calibration procedure	No
	Auto Gap Force	Yes No	Mode where user can perform an Auto Calibration upon request.	No
	Probe Cal	All Temperature Zones	Mode to perform a temperature probe calibration	
	Gap Calibration	-1000 - 1000	Gap Offset - Offsets Gap setting for all menu items.	0
	Reed Switch Min	0 - 1000	Maximum A CAL before warning / error msg	200
	Reed Switch Max	0 - 1000	Maximum A CAL before disabling clam operation.	300
	Delta Speed Err	0-20	Number corresponds to linear actuator motor speed. Adjusts automatically.	
	Pivot End Mills	800 - 3000	Number set corresponds to location of pivot block to determine pivot point and decreased motor speed.	1100
	Show Reed Data	YES/NO	When activated to YES, controller will display encoder counts when reed switches close.	No
	Front Reed Cal		During Auto Calibration, the encoder counts when Front Reed Switch Closed.	
	Back Reed Cal		During Auto Calibration, the encoder counts when Back Reed Switch Closed.	
	F ZERO Cal		During Auto Calibration, the encoder counts when Front Reed Switch Opened.	
	B ZERO Cal		During Auto Calibration, the encoder counts when Back Reed Switch Opened.	
	F ARM OFFSET MIN	-3000 - 1000	Calculated Offset of arm deflection	-20
	Cal Delta Percent		Factor of error calculated in control.	25%
DIAGNOSTIC				
	Date Code			
	Serial Number			
	Part Number			
	App VERSION			
	CLM 1 Version			
	CLM 2 Version			
	Audio Version			
	Motor Version			
	Ambient 1			
	Ambien 2			
	Ambient 3			
	Top Probe			
	Grill Probe F			
	Grill Probe M			
	Grill Probe B			
	External probe			
	PR Front Detect			
	PR Back Detect			
	PR Table Value			
Service				
	Encoder Counts			
	Motor Status			
	Switch Status			
	Startup Rate			
	Buss Voltage			
	Motor Max Speed			
	Motor Revision			
	Motor Error			
	Lonworks Service			

Garland 安装和操作手册



带产品识别的双压板蛤壳式电煎炉

Garland Commercial Industries, LLC, 185 East South Street, Freeland, Pennsylvania 18224
电话：+1 (570) 636-1000 • 传真：+1 (570) 636-9874
免费服务热线：(800) 446-8367
<http://www.garland-group.com> • 电子邮件：qsrservice@garland-group.com

