



安装/操作 和维修手册

GARLAND 单压板和双压板
蛤壳式电煎炉和燃气煎炉
(带产品识别)

型号:

MWE2W-1 MWE1W-1
MWE2S-1 MWE1S-1
MWG2W-1 MWG1W-1



为了您的安全:
请勿在本设备或其他电器附近储存或使用
汽油或其他易燃性气体或液体。

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。

此产品已被认证为商用烹饪设备, 且必须由指定的
专业人员安装。

安装和电气连接必须遵守现行规范:

在加拿大 - 加拿大电气规范第 1 部分和/或地方规
范。

在美国 - 国家电气规范 ANSI / NFPA - 现行版本确保
电气供应符合铭牌上所示的电气性质。

为了您的安全:

如果用户闻到燃气气味, 那么应按照说明将其放置
在醒目位置。可通过咨询您的当地燃气供应商来获
取此信息

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。

麦当劳专供

GARLAND COMMERCIAL RANGES

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



目录

简介	5	清洁和维护	35
保修	5	推/拉煎炉步骤	38
运输破损索赔流程	5	煎炉控件介绍	39
安全	6	错误消息	40
尺寸规格	8	操作步骤	40
尺寸: 型号 MWE2W-1、MWG2W-1	8	打开煎炉:	41
尺寸: 型号: MWE1W-1、MWG1W-1	9	选择菜单项目:	41
尺寸: 型号 MWE2S-1	10	菜单项目库	41
尺寸: 型号 MWE1S-1	11	指示灯	41
电煎炉输入规格 – DELTA	12	待机模式	41
电煎炉输入规格 – WYE	14	显示当前温度:	41
燃气煎炉输入规格	16	“手动早餐”模式	42
燃气煎炉, 双压板 MWG2W-1, 北美:	16	“手动午餐”模式	42
燃气煎炉, 双压板 MWG2W-1, CE 认证型号:	16	改变菜单项目的烹饪时间	42
安装和启动	18	“自动早餐”模式	42
概述:	18	“自动午餐”模式	42
安装连锁店的责任:	18	切换烹饪	42
从制造商购买新煎炉时所包含的物品:	19	煎炉停机	42
轮脚的安装	20	LONWORKS 信息	43
电源连接:	21	产品识别	43
Mennekes 3 芯和 5 芯 (选项 1)	22	常见产品识别问题	44
Mennekes 7 芯 (选项 2)	22	肉饼放置	44
接线盒示意图	22	牛肉完整成块	45
通风罩类型和压板高度	24	程序逻辑树; 产品菜单	46
LonWorks 信息和调试	24	控制编程; 产品菜单	47
在 Lonworks 网络上激活煎炉:	24	编程模式; 产品菜单	47
设置正确的燃烧级别	25	更改现有菜单项目的名称	47
启动步骤	26	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	47
温度探针校准	27	更改煎炉表面设置点温度	47
热电偶位置	30	更改煎炉上压板设置点温度	47
防粘片的安装	31	更改即时启动时间	47
防溅护罩的安装	32	更改取下食物时间	48
铁氟龙片 (未包裹)	33	更改多阶段时间	48
煎炉附件	33	更改取食物闹钟	48
铁氟龙包裹套件 (仅单压板和双压板)	33	更改间隙设置	48
煎炉附件	34	更改多间隙/PR 启动	48
三相四线 30 安培电源线 (仅用于电煎炉)	34	更改间隙多阶段 (1、2 或 3)	49
三相四线 50 安培电源线 (仅用于电煎炉)	34	更改必须取下食物时间	49
快速断开燃气管	34	更改汉堡烘烤时间	49
防溅护罩	34	更改汉堡烘烤警报 (自动/手动)	49

目录（续）

更改太冷标识	49	接线图，MWG1W 208-240V – DELTA 50/60	127
更改翻转时间	49	接线图，MWE2W 380/400/415V – WYE 50/60.....	128
更改翻转闹钟	50	接线图，MWE2W 380/400/415V – WYE 50/60 –	
更改烧焦时间	50	2 个按钮.....	129
更改烧焦警报	50	接线图，MWE2S 380/400/415V – WYE 50/60	130
添加新菜单项目	51	接线图，MWG2W 380/400/415V – WYE 50/60	131
激活清洁模式	51	接线图，MWE1W 380/400/415V – WYE 50/60.....	132
程序逻辑树；系统菜单	52	接线图，MWE1W 3~Y N380/400/415V – WYE 50/60，	
编程模式；系统设置	53	2 个按钮，香港.....	133
控制编程；系统菜单	53	接线图，MWE1S 380/400/415V – WYE 50/60	134
恢复所有产品菜单项目的出厂默认设置	54	接线图，MWG1W 380/400/415V – WYE 50/60Hz.....	135
出厂默认设置.....	55	符合性声明（CE 认证型号）	136
出厂默认设置 – 产品菜单 – 全球.....	55	索引	137
出厂默认设置 – 产品菜单 – 加拿大、澳大利亚和英国	56		
出厂默认设置 – 产品菜单 – 日本和香港	57		
压板水平校准.....	58		
压板臂水平校准	62		
设置干簧管	64		
更换磁铁组件.....	65		
更换干簧管	66		
更换线性驱动.....	67		
更换转轴密封垫	69		
更换转轴密封垫和盖的 O 形圈.....	70		
更新控制软件（主控件）	72		
更新马达控制软件	74		
电加热元件	75		
故障排除指南信息	76		
故障排除指南信息	78		
错误代码故障排除指南信息	84		
煎炉外部，所有型号	104		
煎炉元件，电气型号	106		
煎炉炉头，燃气型号	108		
上压板组件，双压板燃气煎炉和单压板燃气/			
电煎炉型号.....	112		
上压板组件，双压板电气型号.....	114		
压板抬升机制，所有型号.....	116		
线束，所有型号	118		
接线图，MWE2W 200-240V – DELTA 50/60	124		
接线图，MWG2W 200-240V – DELTA 50/60	125		
接线图，MWE1W 208-240V – DELTA 50/60	126		

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、效率和清洁的所有标准。

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。

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. 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。

安全

- 在打开面板进行维修之前，必须断开所有电源。
- 保持装置区域没有易燃物。
- 切勿阻断燃气流和通风空气流。
- 允许在装置正面留有一个至少为 24 英寸的无障碍间隙以便维修。

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），则**勿**操作。

如果未阅读本操作手册，则**勿**操作煎炉。

如果未正确安装并接地此蛤壳式煎炉，则**勿**操作。

如果所有服务和接触面板未正确就位和固定，则**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。根据型号手动、单手或双手启动烹饪循环后，上压板会自动下降；完成烹饪循环后，它又会自动上升。

警告：

进行双面烹饪时，上压板与煎板之间、上压板与通风罩之间的区间被视为“**危险区域**”。在双面烹饪过程中，在压板移动时，操作员必须使身体部位和工具远离危险区域。作为扒炉使用时，在清洁或维修过程中压板可能会意外移动。不管是因何种原因（清洁、维护或正常操作），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。

声发射：在闹铃声处于激活状态时，煎炉操作员位置上的声压级可能会超过 70 dB(A)。闹铃音量可调整到 70 dB(A) 以下。请参阅“控制编程”章节。

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

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。

安全 (续)

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： 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太“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。如果要将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、蒸汽清洁器或任何其他液体喷洒器清洁煎炉内部或外部。**切勿**使用冰块冷却煎炉进行清洁。**仅使用**经麦当劳批准的清洗器。

注： 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。

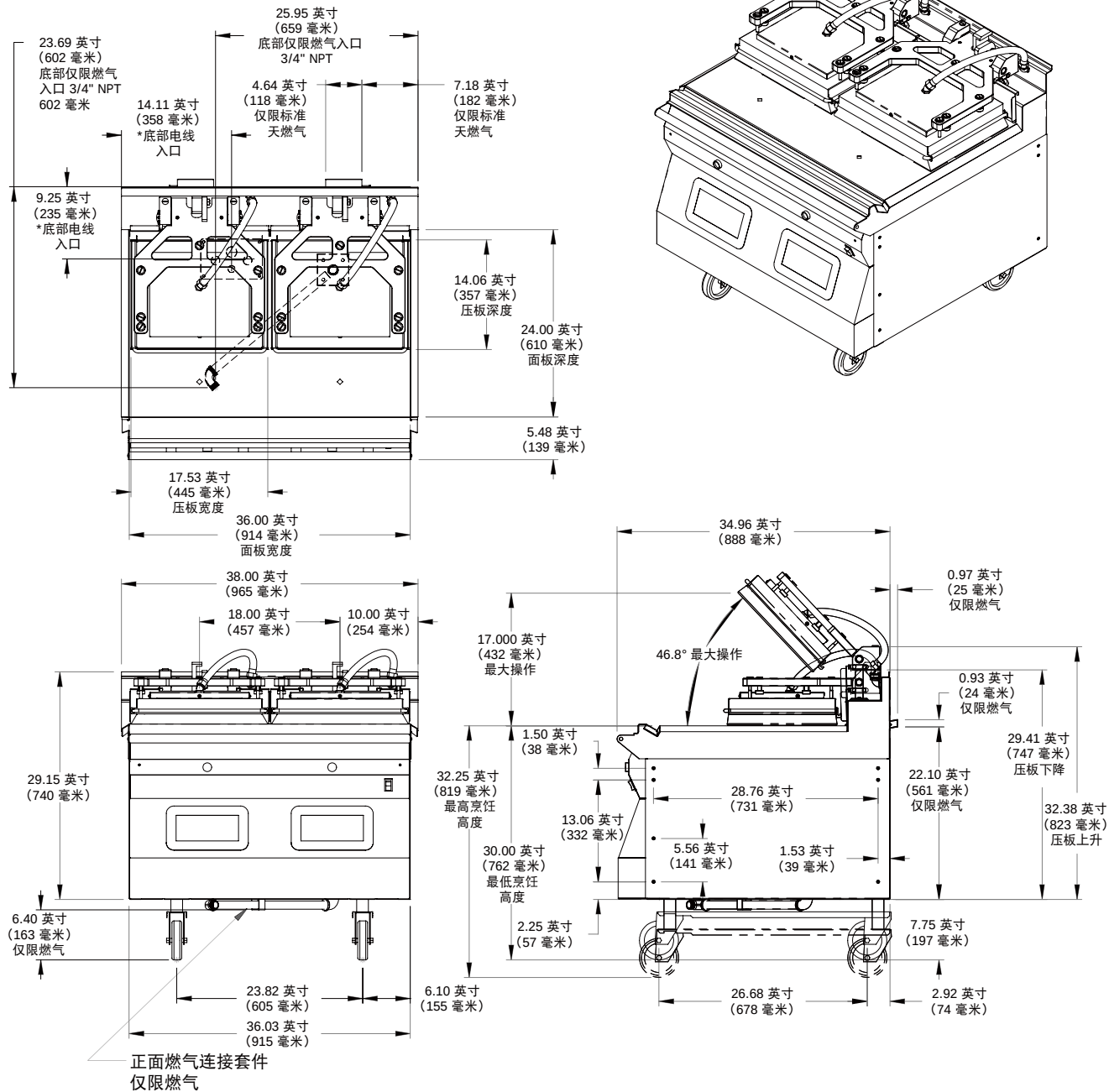
警告：

挤压危险 在压板移动时，手和工具应远离压板。在清洁或维修过程中压板可能会意外移动。在清洁压板时，**关闭煎炉**的主开关。

尺寸规格

尺寸：型号 MWE2W-1、MWG2W-1

*电线入口根据设备配置的不同而略有差异。

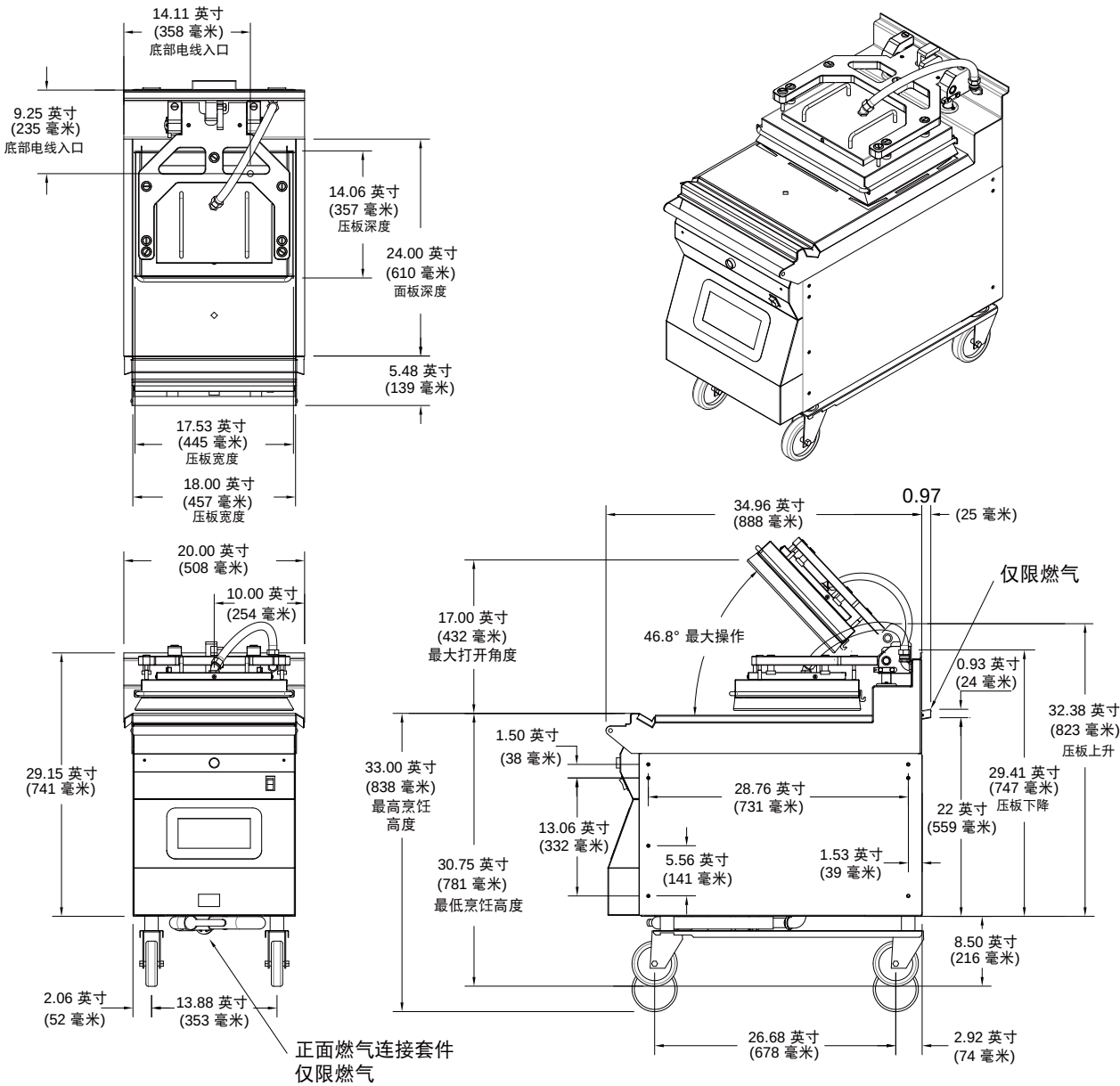


型号	高度*		宽度		深度	
	英寸	毫米	英寸	毫米	英寸	毫米
MWE2W-1	29.2	740	36.0	915	34.9	887

*高度不包括脚轮

尺寸规格

尺寸：型号：MWE1W-1、MWG1W-1



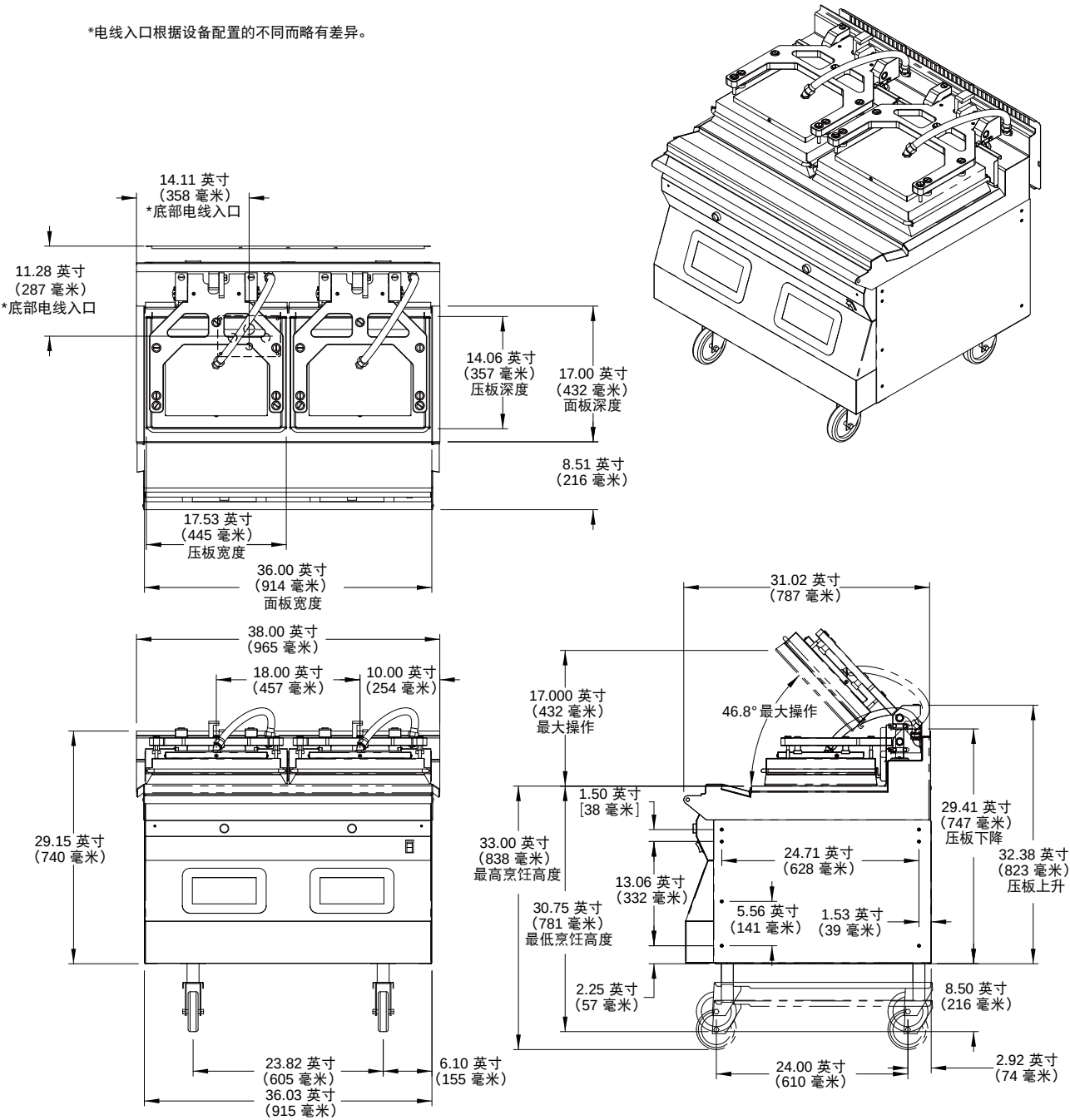
型号	高度*		宽度		深度	
	英寸	毫米	英寸	毫米	英寸	毫米
MWE1W-1	29.2	740	18.0	457	34.9	887

*高度不包括脚轮

尺寸规格

尺寸：型号 MWE2S-1

*电线入口根据设备配置的不同而略有差异。

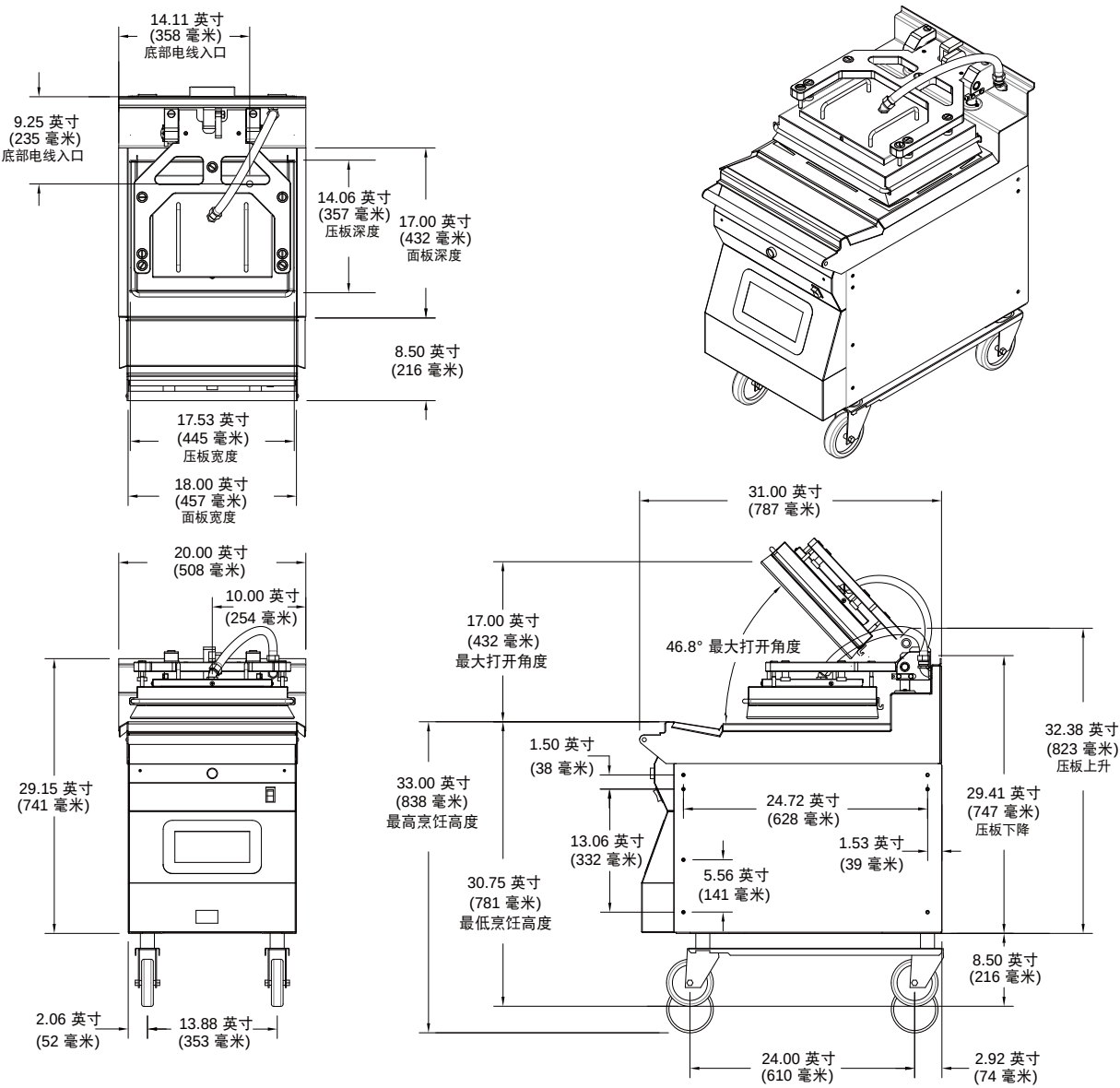


型号	高度*		宽度		深度	
	英寸	毫米	英寸	毫米	英寸	毫米
MWE2S-1	29.2	740	36.0	915	31.0	787

*高度不包括脚轮

尺寸规格

尺寸：型号 MWE1S-1



型号	高度*		宽度		深度	
	英寸	毫米	英寸	毫米	英寸	毫米
MWE2S-1	29.2	740	18.0	457	31.0	787

*高度不包括脚轮

电煎炉输入规格 – DELTA

DELTA – 208 伏型号

型号		图纸		控件	MCB	总负载功率 千瓦				安培/线路			
				I/E	L1-L3	L1-L2	L2-L3	L3-L1	全部	控制	L1	L2	L3
双压板	电煎炉	4530506	TB1		400	3.5	3.5	3.9	11.0		29.4	31.1	31.1
			TB2	52					0.1	0.4			
			TB3			3.5	3.5	3.5	10.6		29.4	29.4	29.4
	燃气	4530508	TB1		400	3.7	3.7	4.1	11.6		31.1	32.8	32.8
			TB2	253.6					0.3	2.1			
单压板	电煎炉	4530516	TB1		200	3.5	3.5	3.7	10.8		29.4	30.3	30.3
			TB2	26					0.0	0.2			
	燃气	4530513	TB1		200	1.9	1.9	2.1	5.8		15.5	16.4	16.4
			TB2	126.8					0.1	1.1			

DELTA – 220 伏型号

型号		图纸		控件	MCB	总负载功率 千瓦				安培/线路			
				I/E	L1-L3	L1-L2	L2-L3	L3-L1	全部	控制	L1	L2	L3
双压板	电煎炉	4530506	TB1		400	3.5	3.5	3.9	11.0		27.8	29.4	29.4
			TB2	52					0.1	0.4			
			TB3			3.5	3.5	3.5	10.6		27.8	27.8	27.8
	燃气	4530508	TB1		400	3.7	3.7	4.1	11.6		29.4	31.0	31.0
			TB2	253.6					0.3	2.0			
单压板	电煎炉	4530516	TB1		200	3.5	3.5	3.7	10.8		27.8	28.6	28.6
			TB2	26					0.0	0.2			
	燃气	4530513	TB1		200	1.9	1.9	2.1	5.8		14.7	15.5	15.5
			TB2	126.8					0.1	1.0			

电煎炉输入规格 – DELTA (续)

DELTA – 230 伏型号													
型号		图纸		控件	MCB	总负载功率 千瓦				安培/线路			
				I/E	L1-L3	L1-L2	L2-L3	L3-L1	全部	控制	L1	L2	L3
双压板	电煎炉	4530506	TB1		400	3.3	3.3	3.7	10.4		25.1	26.6	26.6
			TB2	52					0.1	0.4			
			TB3			3.3	3.3	3.3	10.0		25.1	25.1	25.1
	燃气	4530508	TB1		400	3.7	3.7	4.1	11.4		27.6	29.1	29.1
			TB2	253.6					0.3	1.9			
单压板	电煎炉	4530516	TB1		200	3.3	3.3	3.5	10.2		25.1	25.8	25.8
			TB2	26					0.0	0.2			
	燃气	4530513	TB1		200	1.8	1.8	2.0	5.7		13.8	14.6	14.6
			TB2	126.8					0.1	1.0			

DELTA – 240 伏型号													
型号		图纸		控件	MCB	总负载功率 千瓦				安培/线路			
				I/E	L1-L3	L1-L2	L2-L3	L3-L1	全部	控制	L1	L2	L3
双压板	电煎炉	4530506	TB1		400	3.5	3.5	3.9	11.0		25.5	27.0	27.0
			TB2	52					0.1	0.4			
			TB3			3.5	3.5	3.5	10.6		25.5	25.5	25.5
	燃气	4530508	TB1		400	3.7	3.7	4.1	11.6		26.9	28.4	28.4
			TB2	253.6					0.3	1.8			
单压板	电煎炉	4530516	TB1		200	3.5	3.5	3.7	10.8		25.5	26.2	26.2
			TB2	26					0.0	0.2			
	燃气	4530513	TB1		200	1.9	1.9	2.1	5.8		13.5	14.2	14.2
			TB2	126.8					0.1	0.9			

电煎炉输入规格 – WYE

WYE – 380 伏型号

型号		图纸		控件	MCB	总负载功率 千瓦				安培/线路			
				I/E	L1-N	L1	L2	L3	全部	控制	L1	L2	L3
2 压板	电煎炉 (标准)	4530507	TB1		400	7.5	7.1	7.1	21.6		34.0	32.2	32.2
			TB2	52					0.1	0.2			
	电煎炉 (中国)	4530517	TB1		400	3.9	3.5	3.5	11.0		17.9	16.1	16.1
			TB2	52					0.1	0.2			
			TB3			3.5	3.5	3.5	10.6		16.1	16.1	16.1
	电煎炉 (纤巧)	4530510	TB1		400	7.5	4.6	4.6	16.6		34.0	20.8	20.8
			TB2	52					0.1	0.2			
	燃气	4530509	TB1		400	4.1	3.7	3.7	11.6		18.8	17.0	17.0
			TB2	253.6					0.3	1.2			
单 压 板	电煎炉 (标准)	4530514/60Hz	TB1		200	3.7	3.5	3.5	10.8		17.0	16.1	16.1
			TB2	26					0.0	0.1			
	电煎炉 (纤巧)	4530511	TB1		200	3.7	3.5	1.0	8.3		17.0	16.1	4.7
			TB2	26					0.0	0.1			
	燃气	4530512	TB1		200	2.1	1.9	1.9	5.8		9.4	8.5	8.5
			TB2	126.8					0.1	0.6			

WYE – 400 伏型号

型号		图纸		控件	MCB	总负载功率 千瓦				安培/线路			
				I/E	L1-N	L1	L2	L3	全部	控制	L1	L2	L3
2 压板	电煎炉 (标准)	4530507	TB1		400	7.1	6.7	6.7	20.4		30.6	28.8	28.8
			TB2	52					0.1	0.2			
	电煎炉 (中国)	4530517	TB1		400	3.7	3.3	3.3	10.4		16.1	14.4	14.4
			TB2	52					0.1	0.2			
			TB3			3.3	3.3	3.3	10.0		14.4	14.4	14.4
	电煎炉 (纤巧)	4530510	TB1		400	7.1	4.4	4.4	15.8		30.6	18.9	18.9
			TB2	52					0.1	0.2			
	燃气	4530509	TB1		400	4.1	3.7	3.7	11.4		17.6	15.9	15.9
			TB2	253.6					0.3	1.1			
单 压 板	电煎炉 (标准)	4530514/60Hz	TB1		200	3.5	3.3	3.3	10.2		15.3	14.4	14.4
			TB2	26					0.0	0.1			
	电煎炉 (纤巧)	4530511	TB1		200	3.5	3.3	1.0	7.9		15.3	14.4	4.5
			TB2	26					0.0	0.1			
	燃气	4530512	TB1		200	2.0	1.8	1.8	5.7		8.8	7.9	7.9
			TB2	126.8					0.1	0.5			

电煎炉输入规格 – WYE (续)

WYE – 415 伏型号													
型号		图纸		控件	MCB	总负载功率 千瓦				安培/线路			
				I/E	L1-N	L1	L2	L3	全部	控制	L1	L2	L3
2 压板	电煎炉 (标准)	4530507	TB1		400	7.5	7.1	7.1	21.6		31.2	29.5	29.5
			TB2	52					0.1	0.2			
	电煎炉 (中国)	4530517	TB1		400	3.9	3.5	3.5	11.0		16.4	14.7	14.7
			TB2	52					0.1	0.2			
			TB3			3.5	3.5	3.5	10.6		14.7	14.7	14.7
	电煎炉 (纤巧)	4530510	TB1		400	7.5	4.6	4.6	16.6		31.2	19.1	19.1
			TB2	52					0.1	0.2			
	燃气	4530509	TB1		400	4.1	3.7	3.7	11.6		17.2	15.6	15.6
			TB2	253.6					0.3	1.1			
单 压 板	电煎炉 (标准)	4530514/60Hz	TB1		200	3.7	3.5	3.5	10.8		15.6	14.7	14.7
			TB2	26					0.0	0.1			
	电煎炉 (纤巧)	4530511	TB1		200	3.7	3.5	1.0	8.3		15.6	14.7	4.3
			TB2	26					0.0	0.1			
	燃气	4530512	TB1		200	2.1	1.9	1.9	5.8		8.6	7.8	7.8
			TB2	126.8					0.1	0.5			

燃气煎炉输入规格

燃气煎炉，双压板 MWG2W-1，北美：

燃气煎炉输入						
燃气	最大净输入/炉头 (BTU/H)	总输入功率 (BTU/H)	INJECTOR SIZE	空气调节阀设置 (*)	供应压力 (IN W.C.)	炉头歧管压力 (IN W.C.)
天然气	32,000	64,000	#35	50%	7.0	3.5
丙烷	32,000	64,000	1.75mm	50%	11.0	10.0

燃气煎炉，双压板 MWG2W-1，CE 认证型号：

燃气煎炉输入							
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)	供应压力 (mbar)	容积产气速率
G20 NG	8.6	17.2	2.64mm	9.0	20/60Hz	8.7	1.82m³/h
G31 LPG	8.6	17.2	1.61mm	9.0	37/60Hz	24.9	1.34kg/h

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	20
I _{2E}	德国、卢森堡	20
I _{3P}	荷兰	30
I _{3P}	比利时、瑞士、捷克、西班牙、法国、英国、希腊、爱尔兰、卢森堡	37
I _{3P}	比利时、瑞士、德国、捷克、西班牙、法国、荷兰	50

(*) 注：空气调节阀设置可能因地区而有所不同。只有合格的维修技工才能进行调整以便正确燃烧							
---	--	--	--	--	--	--	--

燃气煎炉输入规格 (续)

燃气单压板 MWG1W-1 煎炉，北美：

燃气煎炉输入						
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 (*)	供应压力 (IN W.C.)	炉头歧管压力 (IN W.C.)
天然气	32,000	32,000	#35	50%	7.0	3.5
丙烷	32,000	32,000	1.75mm	50%	11.0	10.0

燃气单压板 MWG1W-1 煎炉，CE 认证型号：

燃气煎炉输入							
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)	供应压力 (mbar)	容积产气速率
G20 NG	8.6	8.6	2.64mm	9.0	20/60Hz	8.7	0.91m³/h
G31 LPG	8.6	8.6	1.61mm	9.0	37/60Hz	24.9	0.67kg/h

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	20
I _{2E}	德国、卢森堡	20
I _{3P}	荷兰	30
I _{3P}	比利时、瑞士、捷克、西班牙、法国、英国、希腊、爱尔兰、卢森堡	37
I _{3P}	比利时、瑞士、德国、捷克、西班牙、法国、荷兰	50

(*) 注：空气调节阀设置可能因地区而有所不同。只有合格的维修技工才能进行调整以便正确燃烧

安装和启动

概述：

- 在加拿大或美国：安装必须根据地方规范进行，如果没有相关地方规范，则根据**国家燃气规范 ANSI Z223.1/NFPA 54 或天然气和丙烷安装规范 CSA B149.1**（若适用）
- 在管道系统的任何压力测试过程中，如果压力超过 1/2 PSIG (3.45 KPA)，那么必须将此装置及其独立的切断阀（由其他方提供）与燃气供应管道系统断开。
- 在燃气供应管道系统的任何压力测试过程中，如果测试压力等于或低于 1/2 PSIG (3.45 KPA)，则必须通过关闭装置的独立手动切断阀（由其他方提供）将此装置与燃气供应管道断开。

安装连锁店的责任：

- 安装时使用的连接器应遵循《**移动式燃气器具用连接器标准**》ANSI Z21.69/CSA 6.16，而快速断开装置应遵循《**使用气体燃料的快速断开装置**》ANSI Z21.41/CSA 6.9。
- 装置上的前脚轮配有刹车以限制装置的移动而不会对连接器或快速断开装置或其相关管道施加任何压力。
- 所需限制附加在支架上（支架位于距离燃气连接最近的后脚轮上），如果需要撤掉限制，请确保在装置已返回原位后重新连接装置。
- “必须提供足够的间隙以便空气能够进入燃烧室和进行适当的维修”
- 切勿在易燃性墙壁附近或易燃性地面上安装。
- 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 Ranges 的启动标准启动煎炉。

启动工作不包括：

- 将装置从板条箱中拿出来。
- 将装置放在通风罩下的正确位置。
- 将煎炉平稳地放在通风罩下面的地面上。
- 连接电源线（除非由工厂提供）。
- 对通风系统进行调整。
- 由于应用不正确的通风罩带来的钣金工作。
- 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：

- 确认电压和燃气供应（如果适用）符合要求。
- 对燃气煎炉进行泄漏测试和燃气压力检查。
- 电气安全检查。
- 让装置达到设置的温度，确认煎炉运行正常。
- 确认压板运行正常，定时器功能正常（如果适用）。
- 确保超时闹钟运行正常且压板上升正常（如果适用）。
- 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。
- 为店面经理提供关于煎炉操作的简要培训。

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

从制造商购买新煎炉时所包含的物品：

- 除提及的国家之外，一 (1) 个 World Grill 单压板燃气煎炉和电煎炉包含以下列表中的内容；

单压板			
部件编号	介绍	包裹	未包裹
4527294	铁氟龙片夹（不包括日本）	4	2
4527294	铁氟龙片夹（仅日本）	4	0
4526436	铁氟龙后杆	1	1
4526436	铁氟龙后杆（仅日本）	1	0
4527646	防溅护罩	1	1
4527646	防溅护罩（仅日本）	1	0
4527642	铁氟龙防粘片（包括日本）	3	0
1799301	铁氟龙片 (MWG/E)	0	3
部件编号	介绍	数量	
4517563	5" 前万向脚轮，带刹车	2	
1792003	5" 后万向脚轮	2	
4523352	腿支架锁定托架 - 标准	1	
4526478	腿支架锁定托架 - 纤巧	1	

- 除提及的国家之外，一 (1) 个 World Grill 双压板燃气煎炉和电煎炉包含以下列表中的内容

双压板			
部件编号	介绍	包裹	未包裹
4527294	铁氟龙片夹（不包括日本）	8	4
4527294	铁氟龙片夹（仅日本）	8	0
4526436	铁氟龙后杆	2	2
4526436	铁氟龙后杆（仅日本）	2	0
4527646	防溅护罩	2	2
4527646	防溅护罩（仅日本）	2	0
4527642	铁氟龙防粘片（包括日本）	6	0
1799301	铁氟龙片 (MWG/E)	0	6
部件编号	介绍	数量	
4517563	5" 前万向脚轮，带刹车	2	
1792003	5" 后万向脚轮	2	
4523352	腿支架锁定托架 - 标准	1	
4526478	腿支架锁定托架 - 纤巧	1	

制造商不提供，应从 KES 购买的物品包括：

- 所有需要用到的电线。
- 所有需要用到的烟道口。
- 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：

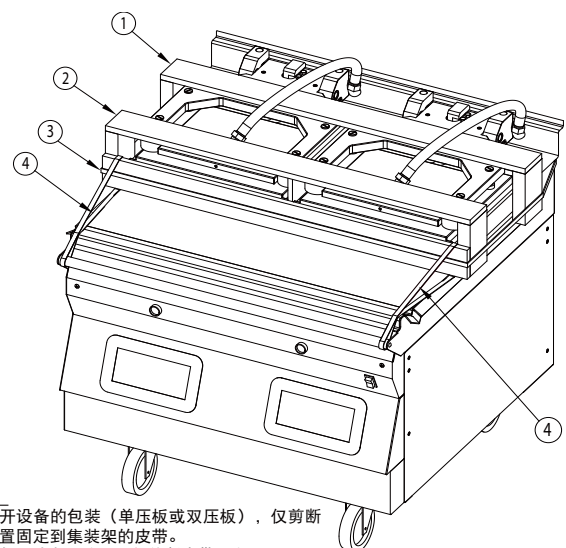
- 工厂授权的维修中心
- 由煎炉采购者批准的经认证的安装人员
- 与 KES（厨房设备供应商）签订合同的特许安装人员
- 联系当地 GARLAND 工厂授权的维修中心，了解更多信息

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：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。



注：

→ 打开设备的包装（单压板或双压板），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。

安装和启动 (续)

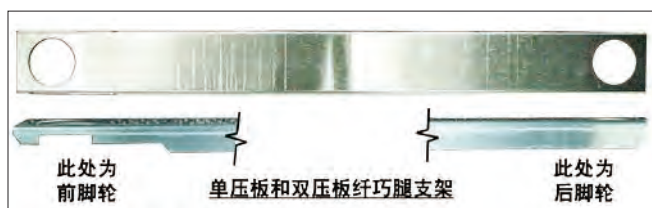
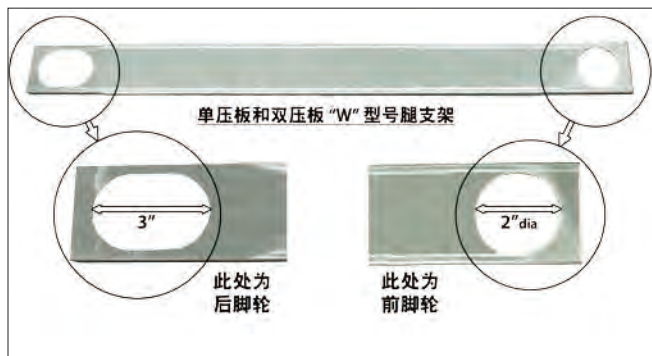


警告，重物！

下列步骤要求在拆卸或更换时使用起重设备和正确的起重方法。为了避免造成严重伤害，请在移动或起重时使用辅助设备。

脚轮的安装

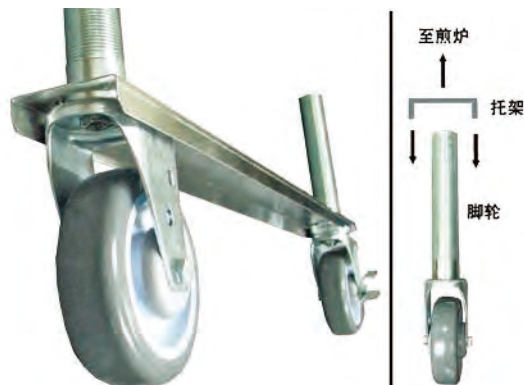
1. 佩戴一副厚手套保护双手并穿戴护腰保护背部下方。移动较重的煎炉时安全第一，因为煎炉的重量大约为 950 磅 (431kg) 或以上。
2. 下一步骤将需要使用起重辅助设备和适当的起重/平移方法。滑动煎炉，使其远离墙壁。
3. 检查购买的煎炉中是否随附腿支架锁定托架，确保您了解图中所示的正面和背面。



4. 检查购买的煎炉中是否随附脚轮，确保您了解图中所示的前脚轮和后脚轮。

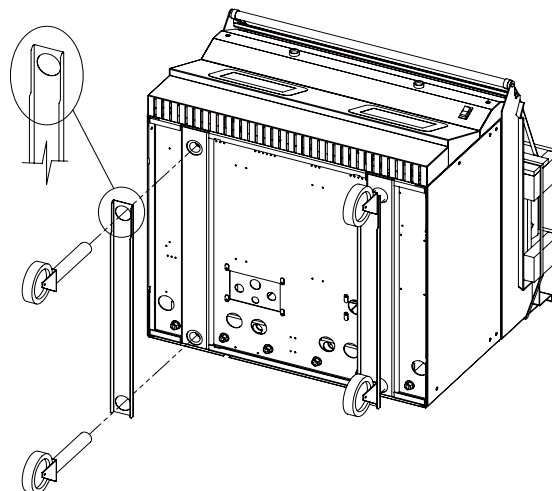


5. 将装置倾倒在其背部。按照下列示意图安装脚轮和凹槽。支架凹口朝向地面。



警告：

建议后脚轮在倾卸前自始至终都用螺钉拧紧。



6. 将后脚轮固定就位，避免装置向前或向后滑动。
7. 小心将煎炉扶起来。现在可以切断并卸除压板固定带。
8. 卸下主体后背，根据您所在国家/地区的要求安装电线。

安装和启动（续）

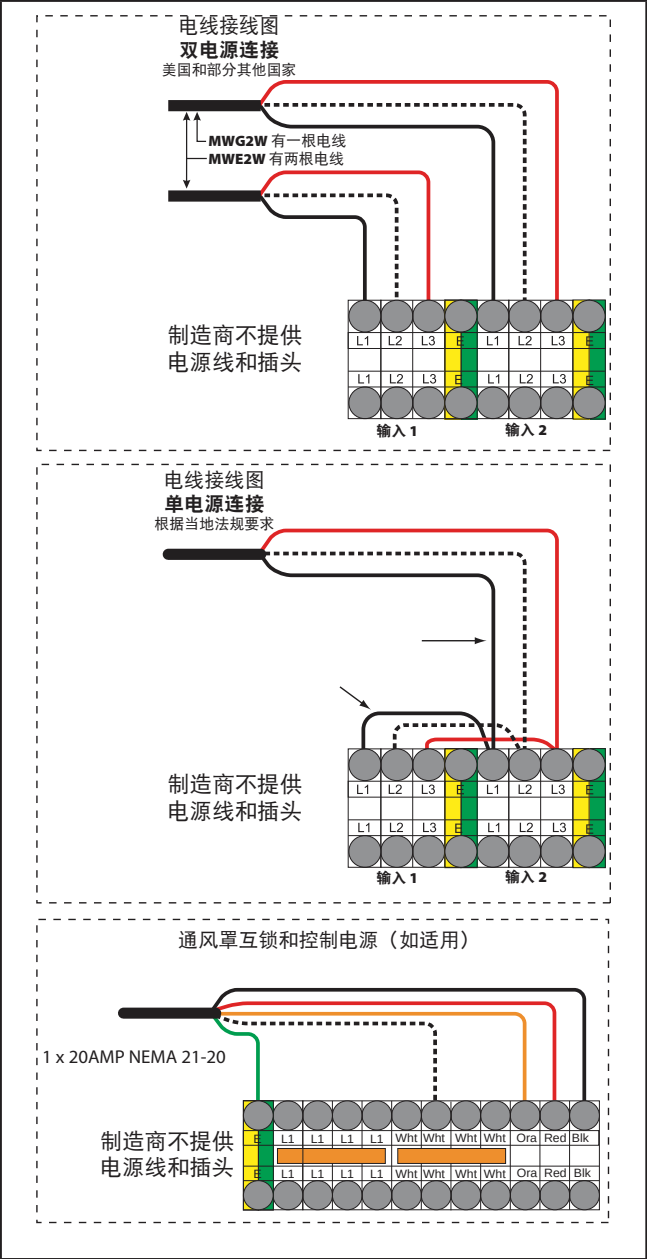
警告：

装置必须根据地方规范接地，如果没有相关地方规范，则根据国家电气规范 ANSI/NFPA 70 或加拿大电气规范 CSA C22.1 接地（若适用）。

电源连接：

所有电气连接都必须由合格的、装备完善的技工完成。

注：接线图位于下方前面板的内部。
“在打开前 断开电源”



安装和启动（续）

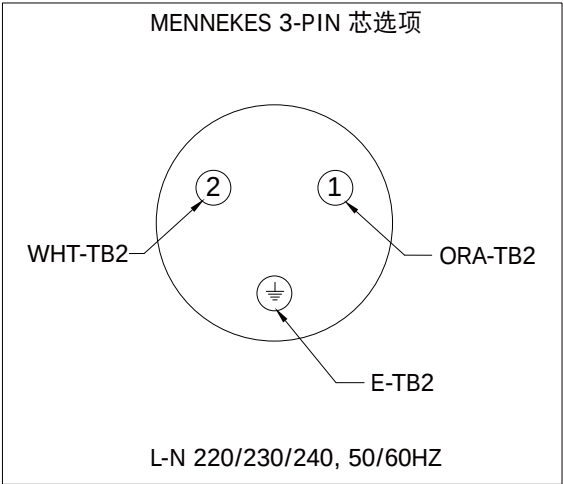
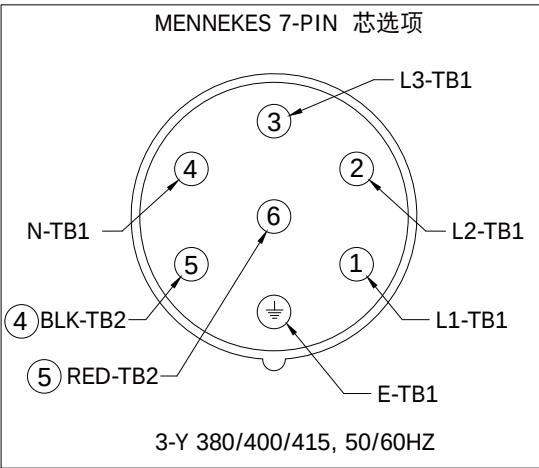
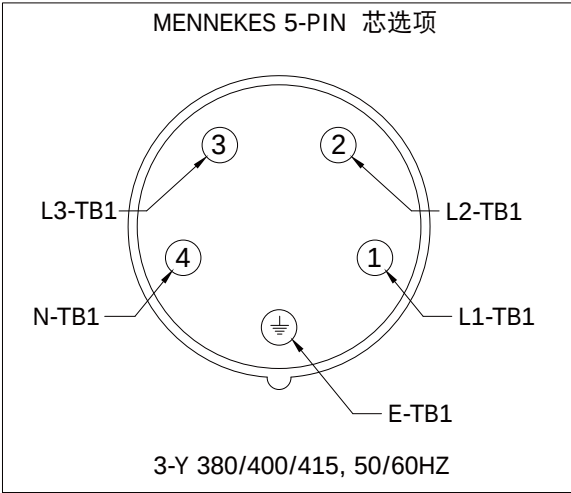
重要提示：
Mennekes 选项仅在某些配置上可用，请咨询您的供应商，了解更多详细信息。

Mennekes 3 芯和 5 芯（选项 1）

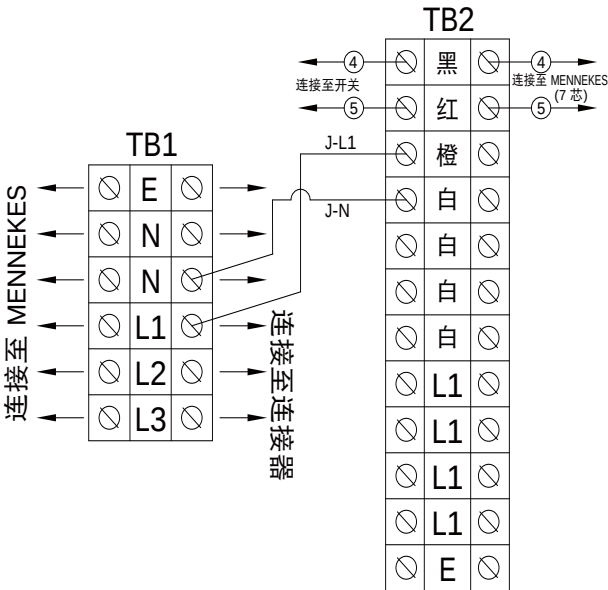
连接器	芯	预期负载	连接至
Mennekes 5 芯	1.2/60Hz GND	煎炉和压板加热器 ~3N 380/400/415 32Amps 50/60Hz	TB1 L1、L2、 L3、N、GND
Mennekes 3 芯	1,2,GND	~1N 120-250 VAC, 16A 控制负载 (N3、MCB、点火控制 器、风机、 燃气阀)	TB2 橙色和白色更 换跳线 J-N 和 J-L1

Mennekes 7 芯（选项 2）

连接器	芯	预期负载	连接至
Mennekes 7 芯	1.2/60Hz GND	煎炉和压板加热器 ~3N 380/400/415 32Amps 50/60Hz	TB1 L1、L2、 L3、N、GND
	5,6	仅引火装置开关 10A 250VAC、15A 125VAC、12(6)A 250VAC T85	TB2 黑色和红色



接线盒示意图



安装和启动 (续)

9. 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 号螺钉和垫圈将支座（部件编号 4528775）固定至基座。

注：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。

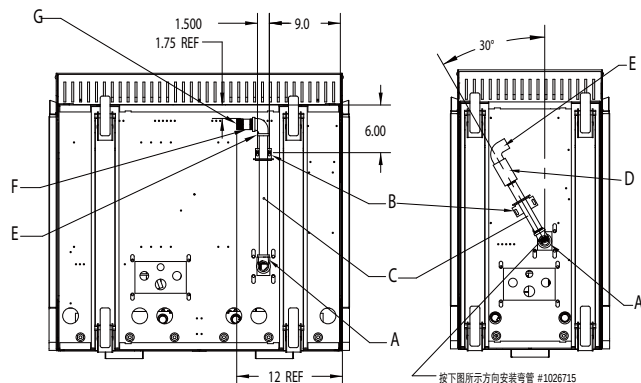
D. 安装 3 英寸长的连接器（仅在单压板上使用）

E. 按下图所示方向安装弯管。

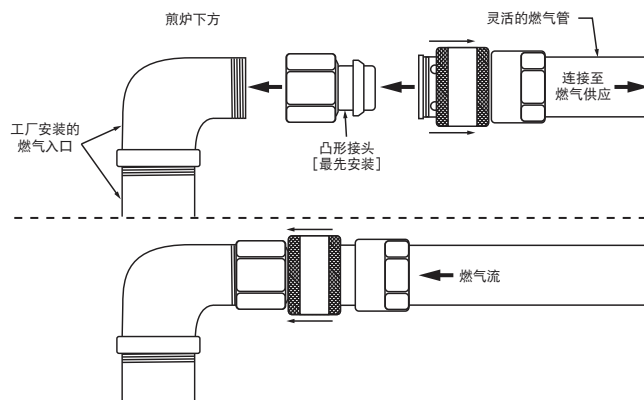
F. 安装接头。

G. 将灵活的燃气管连接至接头。

10. 如上图所示，将关闭标签贴在正面控制面板的底部。



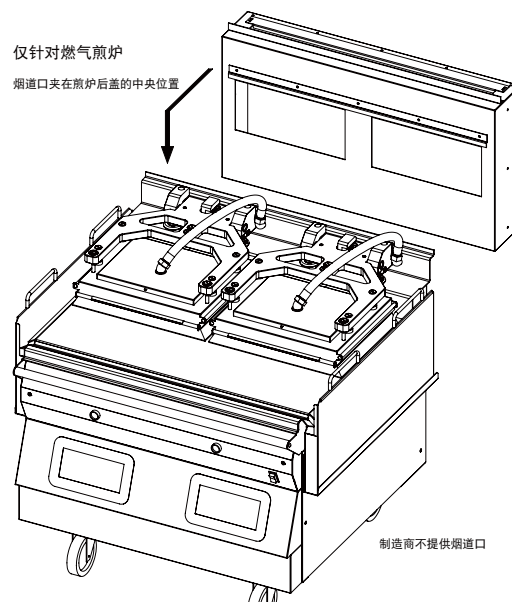
11. 仅限燃气煎炉，（对于电煎炉，跳至第 8 步）：将软管附带的黄铜凸形快速连接接头拧至工厂安装的弯管，将附带的快速断开燃气管连接至煎炉下方的进气口配件。



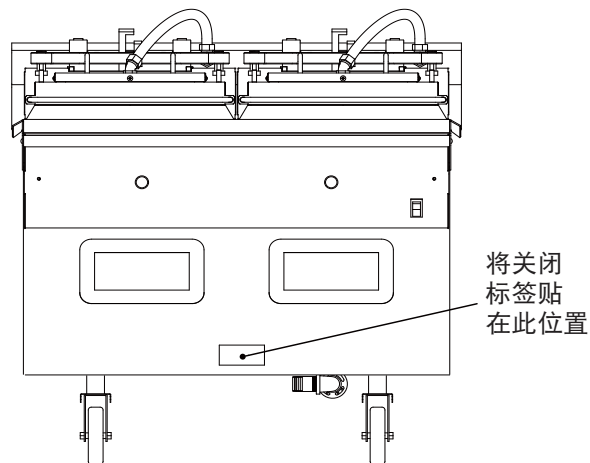
连接软管，确保套筒完全地卡入固定环。

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。

12. 将烟道口安装至单压板或双压板煎炉背部（如果需要）。



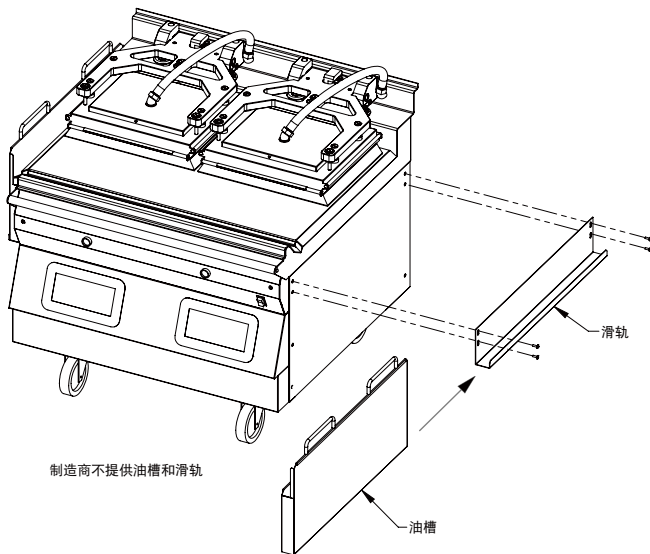
13. 如下所示粘贴关闭标签：



14. 如下图所示安装油槽滑轨：

安装和启动 (续)

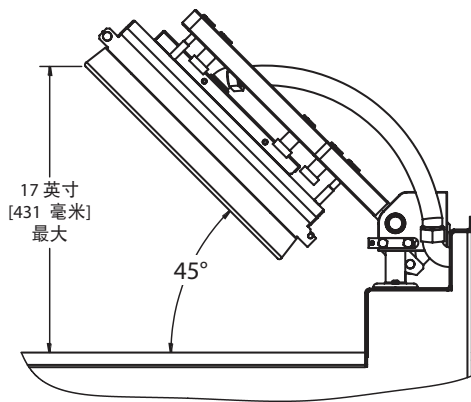
INSTALL GREASE BUCKET RAILS & GREASE BUCKET AS SHOWN



15. 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 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 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. 将选项设置为“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. 将选项设置为“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。

安装和启动 (续)

设置正确的燃烧级别



使用以下步骤可确保 O_2 、 CO_2 和 CO 达到正确的水平。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。

1. 卸下控制面板并降低前面板。将其放在地板上，让所有连接保持原有状态。
2. 调节阀设置为 3.5" W.C (0.864 kPa) 或 10.0" W.C. (0.249kPa)，具体取决于燃气类型。(0.249kPa)，具体取决于燃气类型。确认每个燃气阀上的压力设置位于测试位置并根据需要调整调节阀。
3. 稍微拧松固定蝶形空气调节阀（位于连接至要调节的炉头的助燃风机上）的螺母，使其可以旋转，但在不用力的情况下仍可以留在原位。空气调节阀开口大小由工厂设置，在风机表面上用一条线标记。留意空气调节阀是否偏离此参考线。在按后面的步骤用参考线标记风机表面时，在与工厂标记相对的一面标记。



4. 冷启动，打开要检查的炉头的区域，让其燃烧 1 分钟，稳定下来。如煎炉已预热，向表面添加负载，让炉头运行几分钟。在炉头运行期间，将空气调节阀调至靠近关闭的位置，直至火焰开始抬升或浮离炉头表面。



火焰良好



空气缺乏，火焰抬升

5. 在风机表面沿着调节阀边缘从空气开口处到蝶形调节阀的末端画一条线。这是参考线的“低”点。



6. 将空气调节阀旋转至靠近打开的位置，直至火焰失去蓝色视锥轮廓或开始拉长（高度约翻倍）。在风机表面沿着调节阀从空气开口处到蝶形调节阀的末端画一条线。这是参考线的“高”点。如果空气调节阀在火焰改变之前已处于完全打开的位置，则在此位置画一条线。



空气过多，火焰抬升



安装和启动 (续)

7. 用一条线将低参考线和高参考线的端点连起来。标记这条新线的中点。



8. 将空气调节阀旋转至中点标记处，确认炉头表面的火焰稳定，不抬升或变色。如果火焰稳定，拧紧蝶式螺母。

9. 如果火焰仍不正常，在距离蝶形调节阀 1/16" 的地方沿着连线做另一个标记，将蝶形调节阀旋转至此位置。这样可以减少气流。确认火焰稳定并拧紧蝶式螺母。

安装和启动 (续)

启动步骤

此款 Garland 单压板和双压板煎炉配有一次免费的工厂启动。启动必须在将装置投入使用之前进行。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 Ranges，电话为 1-800-427-6668。

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 1.5 – 2 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 Ranges 进行报销。收到表格后，Garland 将启动保修期，持续时间为 2 年。

GARLAND 蛤壳式煎炉启动表格																											
电气或燃气/电气混合																											
美加旁		认证编号		连锁店编号		型号		☐ MWE1W-1 ☐ MWG2W-1 ☐ MWE1S-1 ☐ MWE2W ☐ MWG2W ☐ MWE2S-1 ☐ MWE1W-1 ☐ MWG2W-1 ☐ MWE2B-1 ☐ MWE2W ☐ MWG2W ☐ MWE2S ☐ MWE1W-1 ☐ MWG1W-1 ☐ MWE1B-1 ☐ MWE1W ☐ MWG1W ☐ MWE1S																			
地址		城市		州/省		邮政编码		序列号																			
州/省		邮政编码		序列号		启动日期																					
☐ 美国 ☐ 加拿大 ☐ 国际 (列出国家)		电话		电话		电话		电话																			
实际燃气类型		电气/三极		频率		记录每个触点每根线上的电压																					
是否符合额定值?		是		否		线 1		线 2																			
检验/操作检查 注意事项 1: 如果是 MWE2W / MWG2W / MWE2S, 则不选中“中间压板”(C) 注意事项 2: 如果是 MWE1W / MWG1W / MWE1S, 则不选中“中间压板”(C) 和“右侧压板”(R)																											
1. 检查燃气人身伤害或财产损失。检查整个燃气系统是否有燃气泄漏。 ☐ 合格 ☐ 不合格 - 无燃气泄漏																											
2. 确保根据当地法规确保安全设备的安全设置 (燃气和电气)。注意: 部件由其他方提供。 ☐ 是 ☐ 否																											
3. 检查电源与煎炉设置之间的电源线是否有松动。 ☐ 是 ☐ 否																											
4. 确保煎炉的燃气系统类型正确。排气装置正确。 ☐ 是 ☐ 否																											
5. 确保完全打开或拆除燃气控制阀。烟道出口由 NIS 提供。 ☐ 是 ☐ 否																											
6. 确保底部面板正确地位于通风罩下。两侧/前后/对角水平。 ☐ 是 ☐ 否																											
7. 确保脚踏达到平衡。从通风罩下移走煎炉。打开电源开关。控制显示处于待机状态 (控制显示 "OK" 或 "天网")。 ☐ 是 ☐ 否																											
8. 降低并打开上压板。确保移动平稳连续。 ☐ 左 ☐ 中 ☐ 右																											
9. 如果煎炉底部上压板上升的高度以允许通风罩间隙, 则降低上压板。 ☐ 左 ☐ 中 ☐ 右																											
10. 按 POWER ON (开机电源) 按钮。控制显示 "PREHEAT-AM" (预加热-AM)。煎炉下加热指示灯是否亮黄色? ☐ 左 ☐ 中 ☐ 右																											
11. 按 AM / PM 键并设置为 PM。压板 - 425°F (217°C)。煎炉 450°F (177°C) 以上。 ☐ 左 ☐ 中 ☐ 右																											
12. 确保煎炉进入 SOAK (浸泡) 模式 (15.00 分钟)。倒计时。上压板是否达到温度校准? ☐ 左 ☐ 中 ☐ 右																											
13. 关闭煎炉。验证设备尝试点火 3 次。然后煎炉将失败并显示 "OK" (天网)。 ☐ 左 ☐ 中 ☐ 右																											
14. 燃气压力校准 (如果适用)。(注意: 事项 1 仅适用于 MWE1W / MWG1W-1。不选中中间) (注意: 事项 2: 如果是 MWG1W / MWG1W-1, 则不选中中间和右侧) 额定输入压力: ☐ 天然气: 6-14" 水柱 ☐ 丙烷: 11-14" 水柱 实际输入: ☐ 天然气: ☐ 水柱 ☐ 丙烷: ☐ 水柱 ☐ MWG2W / MWG2W-1 ☐ MWG1W / MWG1W-1 为 10" 水柱																											
15. 检查火焰传感器上的微电流读数。确保所有炉头上的运行微电流不低于 0.8 uA。除非煎炉配有 CE 认证的点火模块, 在待机情况下, 微小微电流读数为 2.0 uA。 ☐ 是 ☐ 否																											
16. 完成启动校准后, 煎炉将自动上升。显示屏上显示 "READY" (就绪)。 ☐ 左 ☐ 中 ☐ 右																											
17. 选择菜单项目 "101-CLAM" (101-壳)。确认达到设置的温度且 LED 灯变绿。 ☐ 左 ☐ 中 ☐ 右																											
18. 按绿色按钮以启动烹饪循环。压板下降。定时循环开始。 ☐ 左 ☐ 中 ☐ 右																											
19. 使用冰浴方法确保煎炉后盖密封且经过校准。 ☐ 左 ☐ 中 ☐ 右																											
20. 执行最终校准。 ☐ 左 ☐ 中 ☐ 右																											
21. 使用 "LEVEL / REED SW" (电平/干簧管) 模式执行压板水平校准和干簧管校准。 ☐ 左 ☐ 中 ☐ 右																											
22. 确保压板在完成干簧管校准后启动执行自动校准。 ☐ 左 ☐ 中 ☐ 右																											
23. 验证所有煎子。确保修正螺母在行程时不会旋转任何调节螺母。 ☐ 左 ☐ 中 ☐ 右																											
24. 与供应商一同完成启动/校准/维修表格的测试。测试产品 101: 4.1: Angus: 煎锅: 煎至达到想要的内部产品温度并记录烹饪时间 (产品烹饪时间表如下)。 ☐ 左 ☐ 中 ☐ 右																											
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">产品烹饪时间</th> </tr> <tr> <th></th> <th>左</th> <th>右</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>101</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4.1</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ANGUS</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>煎锅</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>										产品烹饪时间				左	右	101			4.1			ANGUS			煎锅		
产品烹饪时间																											
	左	右																									
101																											
4.1																											
ANGUS																											
煎锅																											
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">牛肉完整成熟产品</th> </tr> <tr> <th>手动模式</th> <th>自动模式</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>☐ 是</td> <td>☐ 是</td> </tr> <tr> <td>☐ 否</td> <td>☐ 否</td> </tr> </tbody> </table>										牛肉完整成熟产品		手动模式	自动模式	☐ 是	☐ 是	☐ 否	☐ 否										
牛肉完整成熟产品																											
手动模式	自动模式																										
☐ 是	☐ 是																										
☐ 否	☐ 否																										
问题/特殊情况/备注:																											
提交者: 姓名: _____ 维修代理: _____ 子代理: (如果适用) _____ 您是否有操作煎炉时培训过? ☐ 是 ☐ 否 您是否通过了工厂认证的故障? ☐ 是 ☐ 否 认证日期 (R/R/R): _____					接受者: 姓名: _____ 您是否全面了解煎炉的操作、其使用及其一般故障? ☐ 是 ☐ 否 - Indicate comments: _____ _____ _____ _____																						
Visit our https://clamshell.garland-group.com for Literature & Documentation White Copy - Factory Yellow Copy - Service Agency Pink Copy - Customer																											

温度探针校准

校准/确认煎炉温度区



表面烫手

煎炉温度会导致
严重烫伤



概览

原因： 为了保持精确的煎炉温度区

型号： 单压板和双压板煎炉。

工具： 带表面探针的数字高温计。

步骤：

1. 温度确认步骤。
2. 温度校准步骤。（新煎炉安装，开始进行温度校准）

警告：

接触热烹饪表面时，可能会引起个人烧伤。

注：

1. 在防粘片“关闭”时校准并确认煎炉。
2. 必须清洁煎炉面板和压板表面。

1. 温度确认步骤

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工作温度。按 或 按钮以选择“夹烧”操作，该操作要求煎板温度为 350°F (177°C)，让煎炉达到设置温度并稳定（约 30 分钟）。
2. 按住“温度”按钮约 3 秒钟，或直至控制器显示所有的温度值（T、F、M、B）。
3. 将高温计放置在标明热电偶位置的煎炉面板上（请参见下页草图）。至少允许 5 到 10 秒钟让高温计响应和稳定。
4. 发生下列情况时，检查每个加热区是否校准：
 - A. 特定热电偶的温度指示灯为绿色
 - B. 控件上特定热电偶的温度读数不断降低。
 - C. 确认最佳范围介于 **355F (180C)** 和 **350F (177C)** 之间。此步骤最多需要 10 分钟，取决于操作员在加热循环中所获时间点。

重要提示：

对于单压板和双压板纤巧电煎炉，控制器显示屏将显示 T、F 和 B 的温度值。**M：将始终显示“纤巧”（请参见第 29 页）。**

5. 高温计和控制器之间的温度差值必须为 $\pm 5F (\pm 3C)$ 。如果高温计和控制器之间的温度差值超过 $\pm 5F (\pm 3C)$ ，那么请转到“温度校准步骤”以校正所需区域。

接下页 →

温度探针校准 (续)

校准/确认煎炉温度区

2. 温度校准步骤

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工作温度。按  或  按钮以选择“夹烧”操作，该操作要求煎板温度为 350° (177°C)，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。
4. 使用  或  按钮选择加热区显示屏。
5. 将高温计放置在标明热电偶位置的煎炉面板上（请参见下页草图）。至少允许 5 到 10 秒钟让高温计响应和稳定。记下高温计上的温度。

重要提示：

校准最佳范围介于 **355F (180C) 和 350F (177C)** 之间。此步骤最多需要 10 分钟，取决于操作员在探针校准中所获时间点。

6. 相应地调节煎炉控件上的温度以便与高温计上的温度相匹配。 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：在第 6 步中，控件将发出尖锐的声音。只有在听到此声音且显示屏闪烁时才能调节温度。如果控件未发出声音且显示屏未闪烁，那么温度将不会改变。

7. 具有相匹配的温度时，立即按  按钮以便将校准的温度锁入控制器中。

注：如果校准窗口丢失，那么请按  以返回至上一步。

 = 退出功能而不做任何修改，只要未按  按钮。

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。

重要提示：

对于单压板和双压板纤巧电煎炉，控制器显示屏将显示 T、F 和 B 的温度值。**M：将始终显示“纤巧”（请参见第 29 页）。**

10. 为每个加热区重复此步骤。
11. 通过按  按钮退出编程模式。控制器将返回至其先前在正常运行模式中的状态以进行温度确认（第 1 页）。务必在每次校准后进行确认

接下页 →

温度探针校准（续）

校准 / 确认煎炉温度区

2. 温度校准步骤 - 继续

热电偶用途一般定义

煎炉型号	煎炉上的 热电偶数量	控制器 显示屏	热电偶位置 在煎炉面板上	压板上的 热电偶数量	热电偶位置 在压板上
单压板和双压板 电气和燃气	3	B	背部	1	T = 顶端中部
		M	中部		
		F	正面		



注：温度读数可为华氏度或摄氏度

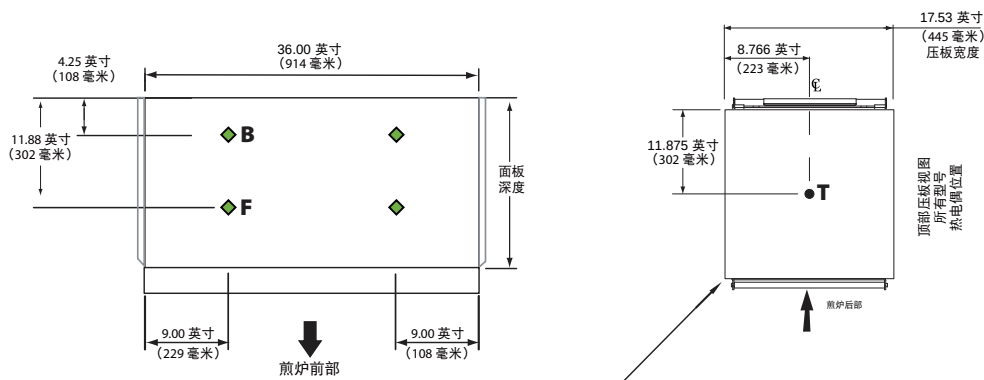
煎炉型号	煎炉上的 热电偶数量	控制器 显示屏	热电偶位置 在煎炉面板上	压板上的 热电偶数量	热电偶位置 在压板上
单压板和双压板 电气纤巧	2	B	背部	1	T = 顶端中部
		F	正面		



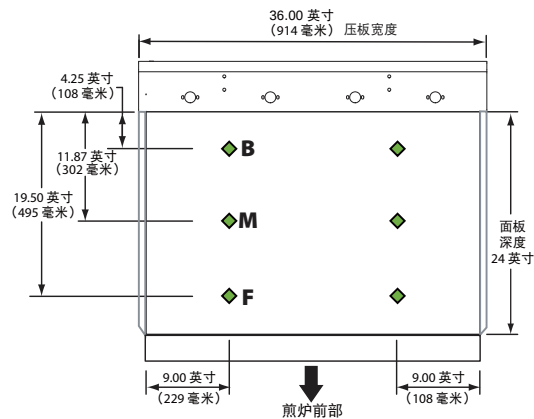
温度探针校准 (续)

单压板和双压板煎炉区域的热电偶位置

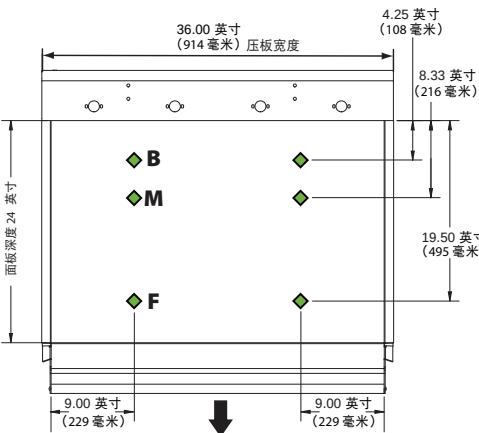
单压板和双压板纤巧尺寸
仅电气型号



单压板和双压板全尺寸
仅电气型号



单压板和双压板全尺寸
仅燃气型号



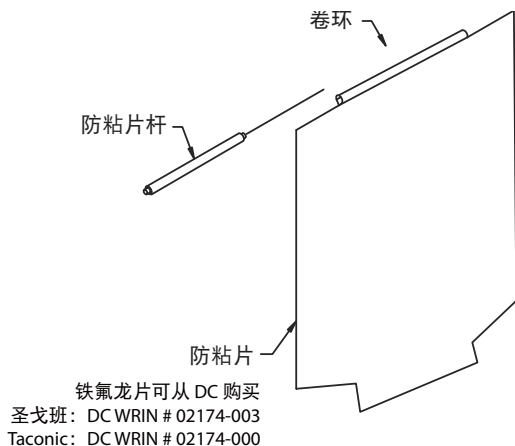
煎炉前部 (顶部视图)

防粘片的安装

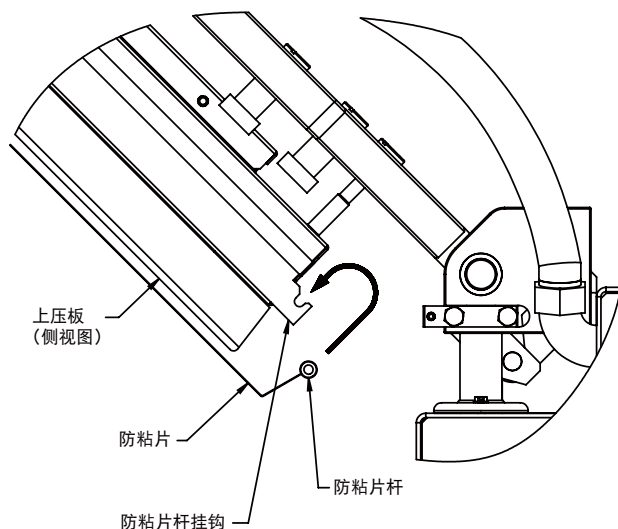
以下是在 Garland 蛤壳式煎炉的上压板上安装防粘片的步骤。下面显示的部件在采购时与煎炉一起提供。

小心：上压板极热。

1. 将防粘片杆穿过防粘片卷起的边缘。

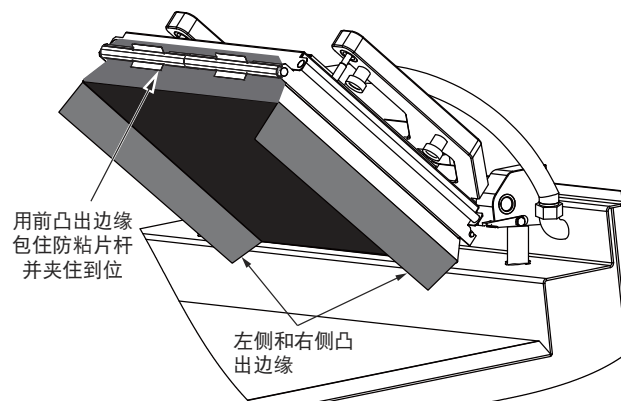


2. 将防粘片杆钩在上压板后面的托架上。

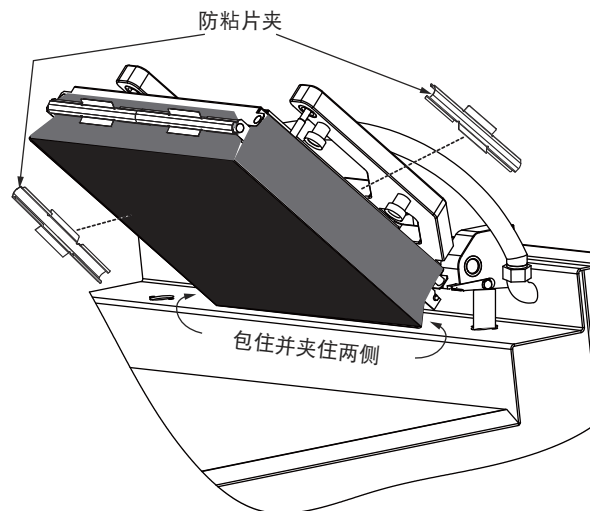


3. 按住防粘片底部，轻轻向压板前方拉防粘片，将前凸出边缘向上折起，包住压板前方的防粘片杆。
4. 将两个 (2) 锁定夹放在防粘片上，按压到位，夹住防粘片杆。

注：确保防粘片沿着上压板的底部表面拉直。



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。将一个 (1) 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。



5. 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：

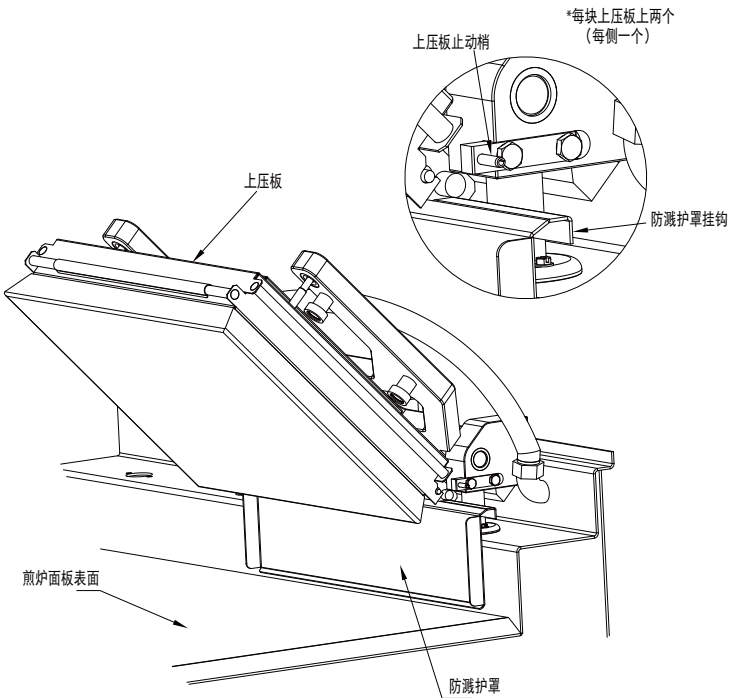
- 食物粘住防粘片。
- 碳堆积导致异味或外观出现问题。
- 防粘片的烹饪区域出现破损。
- 防粘片的涂层磨损。

注：每日旋转防粘片。

防溅护罩的安装

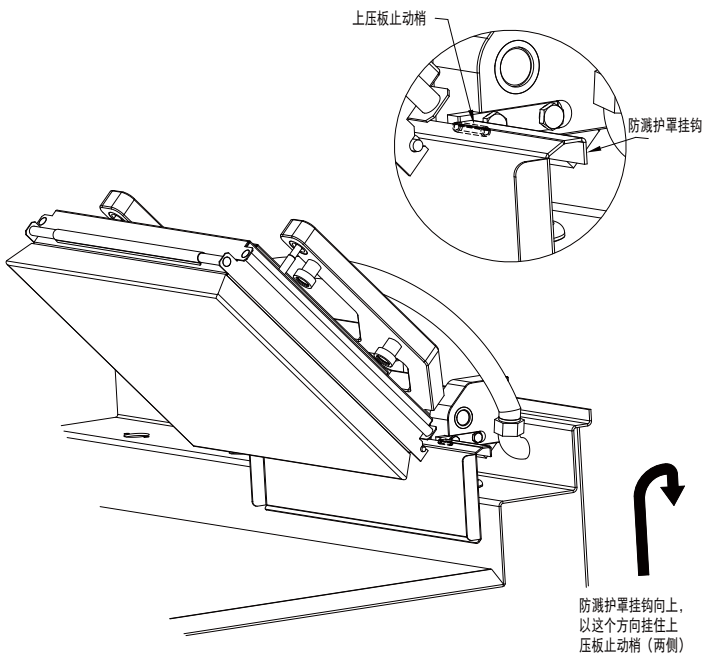
以下是在上压板臂组件背部安装防溅护罩的步骤。安装防溅护罩是为了在煎炉的正常使用过程中防止油脂溅在背部。

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

介绍:	铁氟龙片 (包裹)
部件编号:	4527642
数量:	3

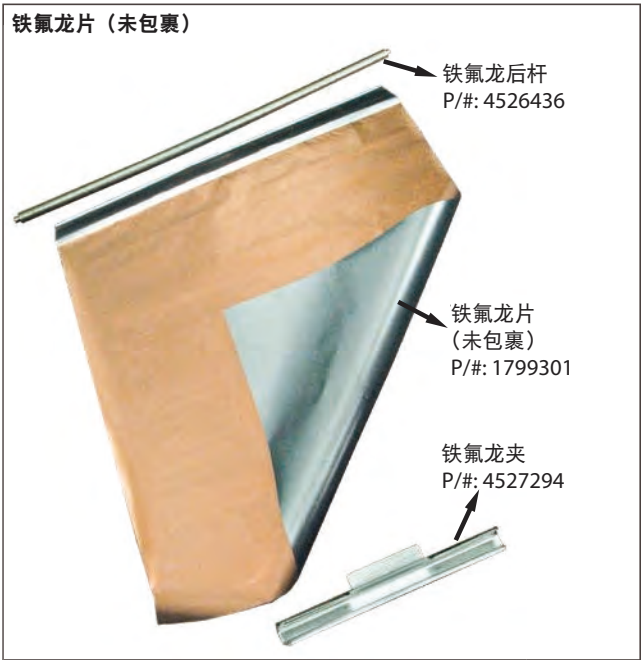
铁氟龙包裹套件 (仅单压板和双压板)

介绍:	铁氟龙包裹套件
部件编号:	4528083
数量:	1 - (包括全部所示)



介绍:	铁氟龙夹
部件编号:	4527294
数量:	4

介绍:	铁氟龙后杆
部件编号:	4526436
数量:	1



介绍:	下防粘片
部件编号:	4531541
每盒数量:	12

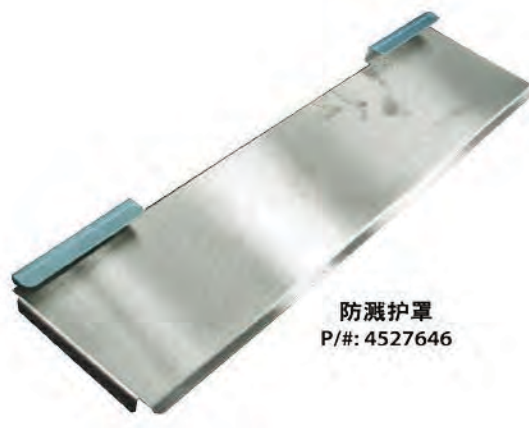
煎炉附件

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。



互锁电缆 - 五线

(无 Garland 部件编号) - *** Garland 不提供



防溅护罩
P/#: 4527646



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。



快速断开燃气管 (物品 1591506)



三相四线 50 安培电源线 (仅用于电煎炉)

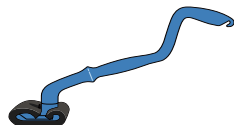
(无 Garland 部件编号) Garland 不提供。

清洁和维护

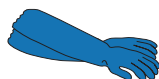
警告：挤压危险。在压板移动时，手和工具应远离压板。在清洁或维修过程中压板可能会意外移动。在清洁压板时，关闭煎炉的主开关。



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



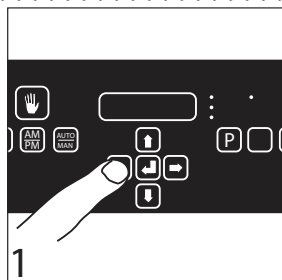
盖板



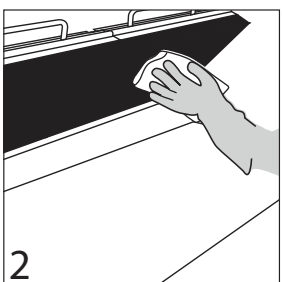
清洁刷



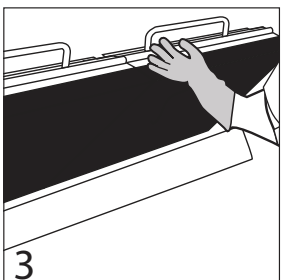
刮铲



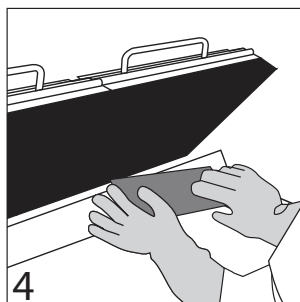
- 选择清洁模式。达到所选清洁模式后，关闭每个区域。
- 在清洁压板时关闭主开关。



- 使用干净、经消毒剂浸泡过的煎炉清洁布拭擦防粘片®。

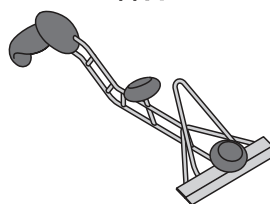


- 卸下锁定夹、杆和防粘片。
- 将锁定夹和杆放入 3 区间水槽中清洗，然后放置一旁。
- 将防粘片放在旁边平坦的表面上。



- 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。

警告

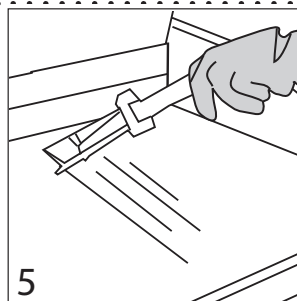


- 通过使用麦当劳批准的刮铲实施下列步骤。

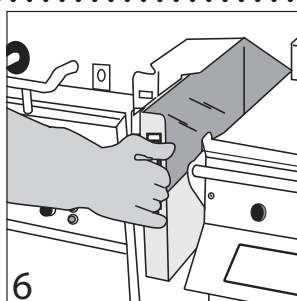
- 未使用麦当劳批准的刮铲可能会导致煎炉表面受损。

- **注：**切勿使用钢刮铲清洁上压板

刮铲



- 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。

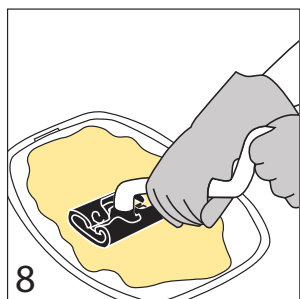


- 清空并装回油槽。

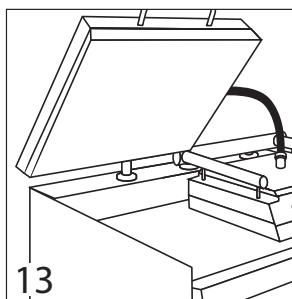


- 打开一袋麦当劳强力除油剂，将其倒在盖板或不锈钢锅上。
- 戴上耐热手套和护目镜。

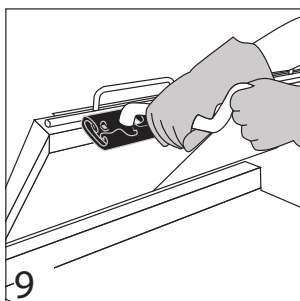
清洁和维护 (续)



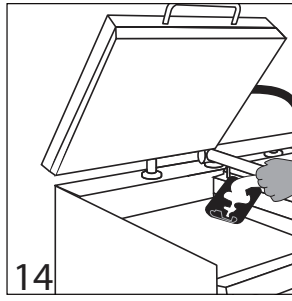
- 将 KAY 煎炉清洁片把手浸入除油剂中。
- 注：切勿使用钢刮铲清洁上压板



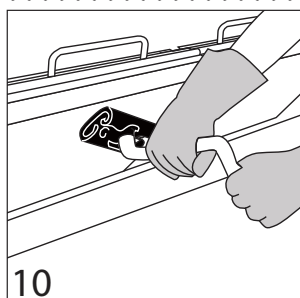
- (单压板版本无需此步骤)
- 打开主电源开关。
- 按绿色按钮以降低右侧压板。
- 关闭主开关。



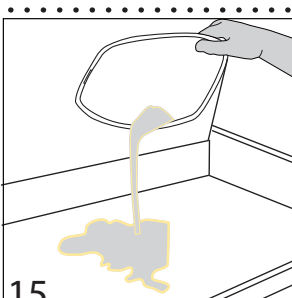
- 在压板正面涂抹麦当劳强力除油剂，先涂右侧压板，再涂左侧压板。
- 勿用力拭擦



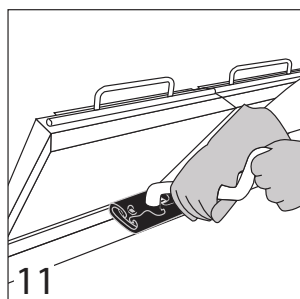
- (单压板版本无需此步骤)
- 在右侧和左侧台板的内边缘涂上除油剂。
- 勿用力拭擦
- 打开主电源开关。
- 按绿色按钮以升高右侧压板。



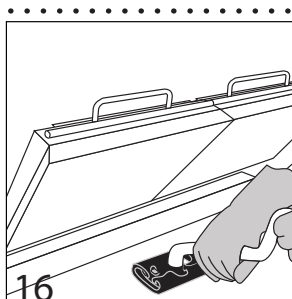
- 在压板表面涂抹除油剂，先涂右侧压板，再涂左侧压板
- 勿用力拭擦



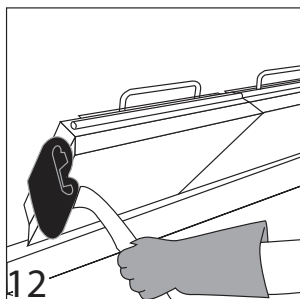
- 关闭主开关。
- 将剩下的麦当劳强力除油剂倒在底部煎炉表面。



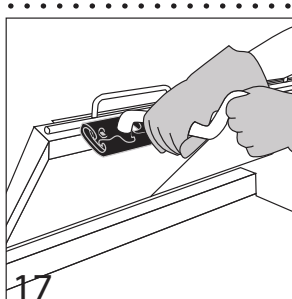
- 在压板背面涂抹除油剂，先涂右侧压板，再涂左侧压板。
- 勿用力拭擦



- 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

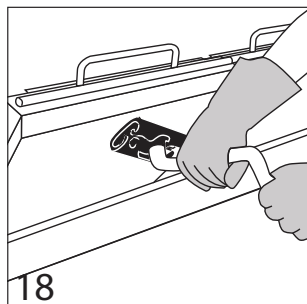


- 在右侧和左侧压板的外边缘涂上除油剂。
- 勿用力拭擦

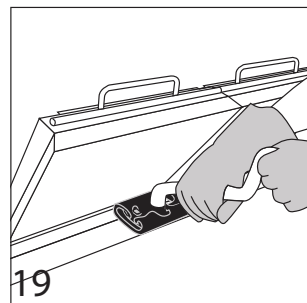


- 现在开始拭擦。
- 用 KAY 煎炉清洁片把手和清洁片拭擦压板的正面，先拭擦右侧压板，再拭擦左侧压板。

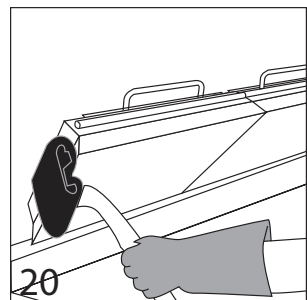
清洁和维护 (续)



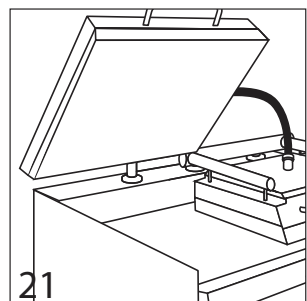
- 拭擦平坦的煎炉表面，先拭擦右侧压板，再拭擦左侧压板。



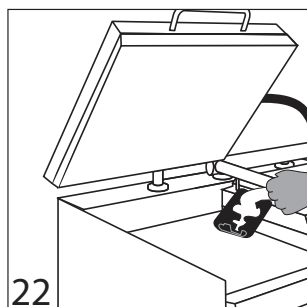
- 拭擦压板背面，先拭擦右侧压板，再拭擦左侧压板



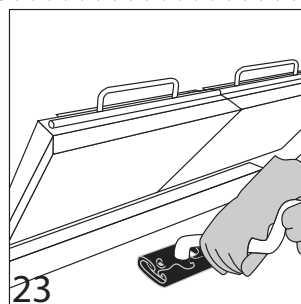
- 拭擦右侧压板和左侧压板的外边缘。
- 打开主电源开关。



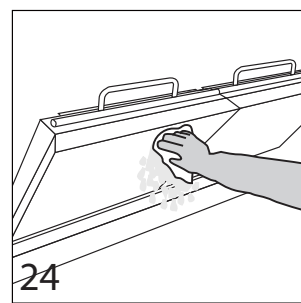
- (单压板版本无需此步骤)
- 按绿色按钮以降低右侧压板。
- 关闭主开关。



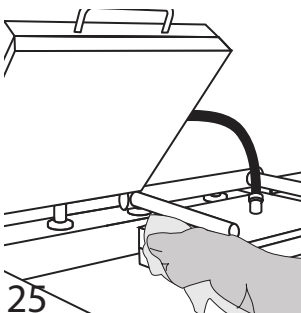
- (单压板版本无需此步骤)
- 关闭主开关。
- 拭擦右侧压板和左侧压板的内边缘。
- 打开主电源开关。
- 按绿色按钮以升高右侧压板。



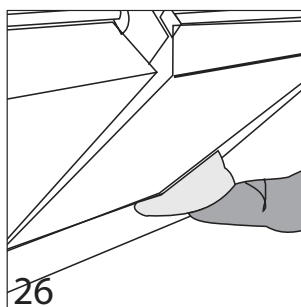
- 关闭主开关。
- 拭擦下煎炉表面。



- 用干净、经消毒剂浸泡过的煎炉清洁布清洗压板表面的前面、侧面和背面，先清洗右侧压板，再清洗左侧压板。
- 打开主电源开关。



- (单压板版本无需此步骤)
- 按绿色按钮以降低右侧压板。
- 关闭主开关。
- 清洗两个压板的内边缘
- 打开主电源开关。
- 按绿色按钮以升高压板。

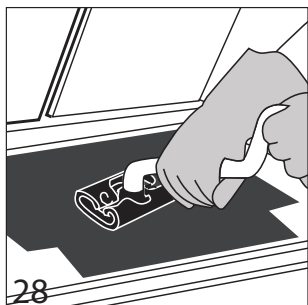


- 关闭主开关。
- 用干净、经消毒剂浸泡过的煎炉清洁布拭擦下煎炉背部。

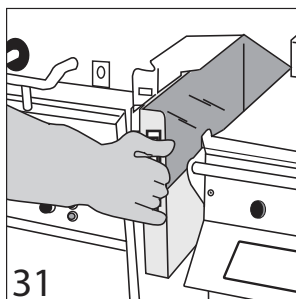


- 将干净、经消毒剂浸泡过的煎炉清洁布放在底部煎炉表面上，倒上少量温水，擦掉残留物。

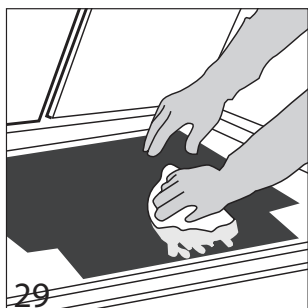
清洁和维护 (续)



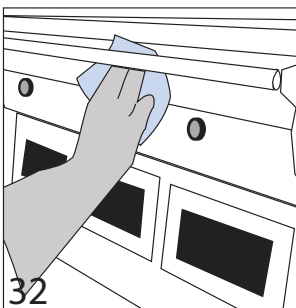
- 将上压板防粘片平放在煎炉表面。
- 用 KAY 煎炉清洁片把手轻轻清洁防粘片的两面。



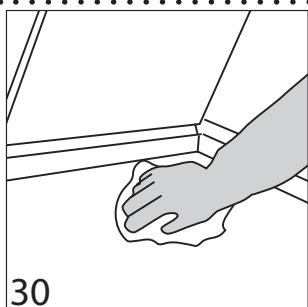
- 清空、清洗、冲洗并装回油槽。



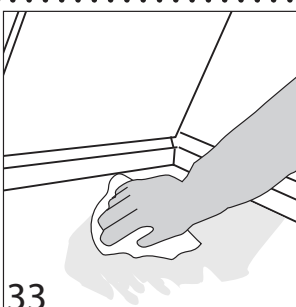
- 用干净、经消毒剂浸泡过的煎炉清洁布拭擦防粘片的两面。
- 重新安装上防粘片，用锁定杆和夹子固定到位。



- 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下煎炉。反复拭擦，直至看不到任何污物。



- 向下煎炉表面涂抹一层薄薄的新鲜起酥油。

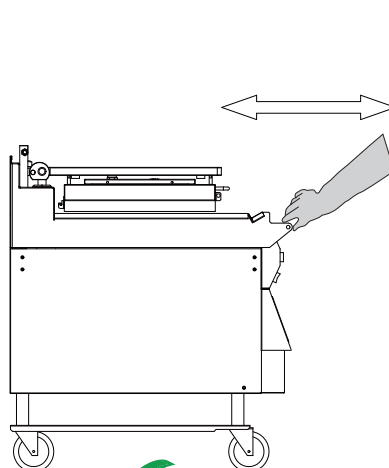
推/拉煎炉步骤

1. 打开主开关。
2. 按绿色按钮以降低压板。
3. 关闭主开关。
4. 拔下电源线并继续推/拉。

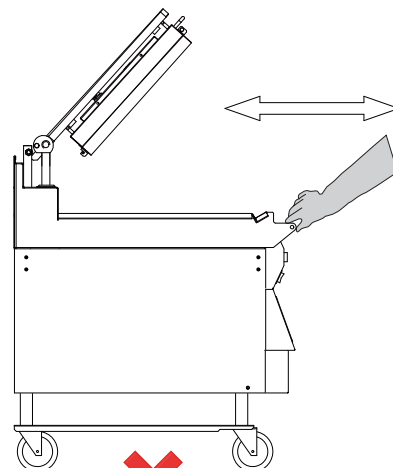


警告

避免此步骤可能会造成损坏或使压板失去平衡，并且可能会出现错误消息。

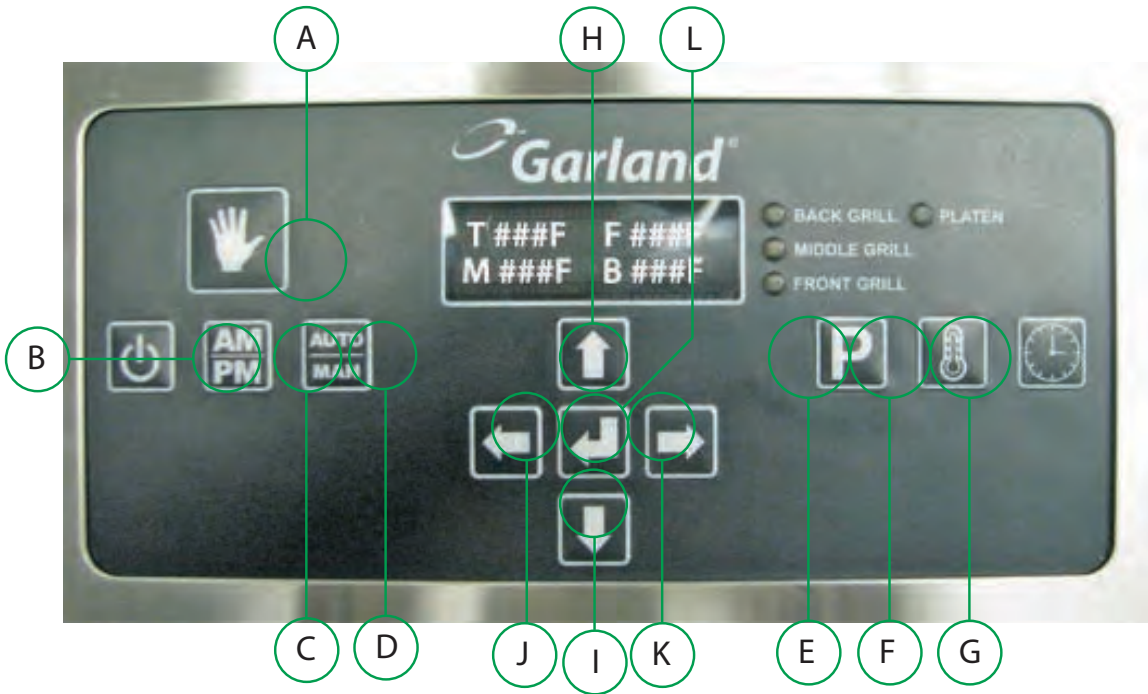


合格 - 轻拉或轻推



不合格 - 可能会破坏压板调整

煎炉控件介绍



项目	按键数据	功能
A	按键 A – 待机	按键 A 用于使控件进入待机模式。
B	按键 B – 打开/关闭	按键 B 能够打开和关闭控件 – 按住按钮 2 秒钟
C	按键 C – AM/PM	此按钮用于在手动烹饪模式下在 AM 菜单列表和 PM 菜单列表之间来回切换。在自动模式下，此按钮将在 AM 产品识别间隙和 PM 产品识别间隙之间来回切换。
D	按键 D – 自动/手动	按键 D 将用于在自动和手动烹饪之间选择。仅供产品识别使用。
E	按键 E – 编程	按键 E 允许用户进入和退出编程模式。按住按钮 3 秒钟
F	按键 F – 温度	按键 F 将用于查看设置点和煎炉与压板的实际温度。
G	按键 G – 时间	按键 G 将用于改变特定菜单项目的取下食物时间和校准煎炉温度。
H	按键 H – 时间	按键 H 向上滚动菜单和在编程模式中向上滚动。
I	按键 I – 向上箭头	按键 I 向下滚动菜单和在编程模式中减小值的大小。
J	按键 J – 向下箭头	按键 J 用于在菜单之间和编程模式中滚动。
K	按键 K – 向右箭头	按键 K 用于在菜单之间和编程模式中滚动。
L	按键 L – 输入功能 (菜单选择)	按键 L 用于输入在编程模式中更改的新值。

LED	介绍
压板	如果温度低于设置点，那么 LED 将为 橙色 ；如果温度介于设置点和 79F 之间，那么 LED 将为 绿色 ；如果温度为设置点或 80F 或更高，那么 LED 将为 红色 。 如果压板被禁用，那么 LED 将熄灭。
后煎炉	将按次序使用其他中部和前煎炉加热器 LED。如果温度低于设置点，那么 LED 将为；如果温度介于设置点和 79F 之间，那么 LED 将为 绿色 ；如果温度为设置点或 80F 或更高，那么 LED 将为 红色 。
中部煎炉	将按次序使用其他中部和前煎炉加热器 LED。如果温度低于设置点，那么 LED 将为；如果温度介于设置点和 79F 之间，那么 LED 将为 绿色 ；如果温度为设置点或 80F 或更高，那么 LED 将为 红色 。
前煎炉	将按次序使用其他中部和前煎炉加热器 LED。如果温度低于设置点，那么 LED 将为；如果温度介于设置点和 79F 之间，那么 LED 将为 绿色 ；如果温度为设置点或 80F 或更高，那么 LED 将为 红色 。

错误消息

- 错误消息在最新的产品发布中有所改进，并具有现可操作的项目。
- 错误日志功能可帮助技工在故障排除过程中获得多达 51 种不同的错误代码。
- 最多可在非易失存储器中存储 99 个错误实例，因此无论装置是否加电，都能读取该信息。
- 在维修手册中详细介绍了所有的新诊断功能和错误信息。
- 最新成功校准的结果保存在 Service Menu（维修菜单）下的 Calibration Log（校准日志）中。
- 常见错误和操作的一些示例具体如下：

错误代码	屏幕上的消息	可能的含义	操作
几个	错误	请参阅维修手册	1
21	阻塞	检查压板下是否有阻塞压板的物体	1
34	室内温度低	使室内温度升高到 32 F/ 0 C 以上。	2
35	室内温度高	使室内温度降低到 176 F/ 80 C 以下	2
36	未点火	检查燃气型号的燃气压力计供应源或电气型号的电功率	2
几个	煎炉过热	温度高 – 允许冷却	1
48	无法识别产品	检查煎炉上是否有异物 – 清洁煎炉	1
54	煎炉类型错误	燃气煎炉设为电煎炉或反之亦然 – 校正设置	2

要进行的操作：

1. 按绿色按钮以重新校准煎炉并查看错误是否依然存在。如果错误依然存在，请联系您所在区域附近的维修机构。
2. 打开或关闭主开关。

操作步骤

总览：

煎炉控制器将允许 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**

单压板和双压板 Garland 蛤壳式煎炉当前可使用 3 种烹饪方法：

手动模式烹饪 – 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。

自动模式烹饪（产品识别） – 产品识别 (PR) 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 **PR** 控制器上的按钮。选择自动模式；按住 **PR** 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”。

操作步骤（续）

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。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.

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）决定按按钮后将显示什么菜单项目。

菜单项目	显示屏已激活 – 默认
10:1 – 夹烧	PM
4:1 – 夹烧	PM
熏肉 – 夹烧	AM/PM
香肠夹烧 FZN	AM
MCRIB – 夹烧	否
牛排 – 夹烧	AM/PM
板烧鸡 – 扒烧	PM
蛋卷扒烧	AM
煎蛋 – 扒烧	AM
板烧鸡肉堡 – 扒烧	否
10:1 扒烧	否
4:1 – 扒烧	否
MCRIB – 扒烧	否

香肠扒烧 FZN	否
热香饼 – 扒烧	否
蛋卷夹烧	AM
煎蛋夹烧	AM
3:1 ANGUS 夹烧	PM
蘑菇夹烧	AM/PM
可选菜单 5 – 夹烧	否
可选菜单 6 – 夹烧	否
可选菜单 7 – 夹烧	否
可选菜单 1 – 扒烧	否
可选菜单 2 – 扒烧	否
可选菜单 3 – 扒烧	否
可选菜单 4 – 扒烧	否

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. 按绿色或黑色按钮。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

操作步骤 (续)

2. 按住 按钮五 (5) 秒将同时显示所有当前温度。



“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 绿色或 (绿色和 黑色) 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：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 绿色或 (绿色和 黑色) 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 按钮以更改烹饪时间。
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 绿色或 (绿色和 黑色) 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。

“自动午餐”模式

注：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 绿色或 (绿色和 黑色) 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。

煎炉停机

关闭主电源开关以禁用所有炉头。对于长期停机，关闭主电源开关，关闭并断开主燃气和/或电气连接。

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。

产品识别

本 Garland 蛤壳式煎炉配有产品识别控件 (PRC) 仅供麦当劳的特定选择产品使用。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。（适用产品的最小和最大值记录在本文档末的“出厂默认设置”章节内。）

使用自动模式烹饪时，压板将下降，停留在产品顶部。压板臂将继续向下移动，执行各种计算，测量所放置的产品的厚度。如果“无法识别产品”或识别出错误的产品，则执行自动强制校准。执行强制自动校准可将压板重设至煎炉表面。

执行强制自动校准

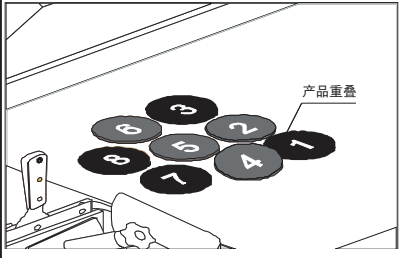
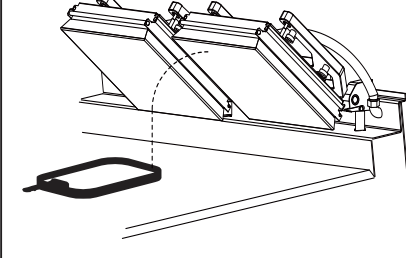
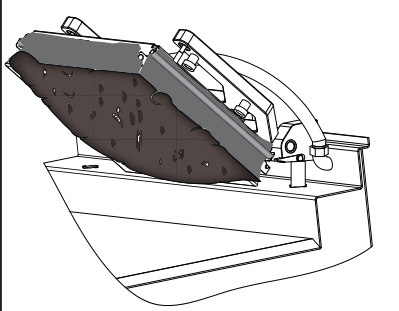
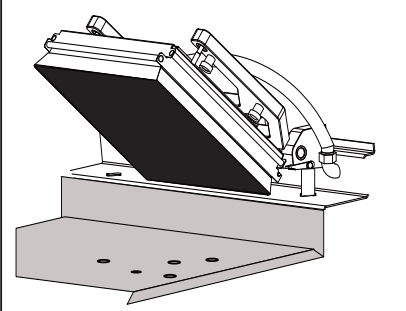
1. 同时按  和  按钮。控件将显示“AUTO GAP FORCE – NO”（强制自动间隙 – 否）。
2. 按  按钮。“NO”（否）将开始闪烁。
3. 按  按钮。“NO”（否）将更改为“YES”（是）并继续闪烁。
4. 按  按钮。上压板将立即降低并执行自动校准任务。

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：

	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		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。
	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。		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。

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设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：

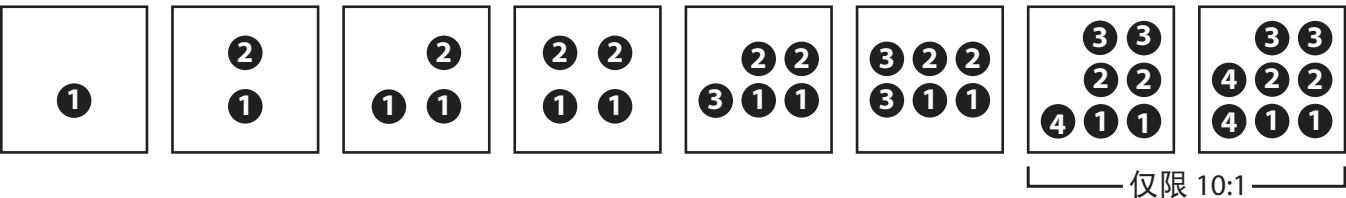
1. 上压板无任何碳堆积或残留物。
2. 煎炉表面经过刮洗和清洁。
3. 铁氟龙片未破损且与上压板紧密贴合。

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。

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。）

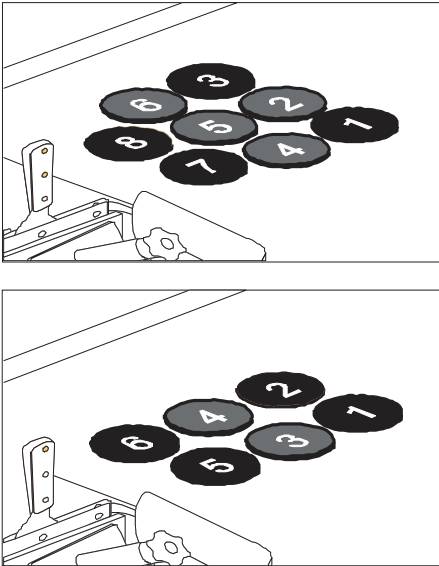
烹饪完成后，上压板将自动上升。压板上升后，立即在肉上蘸上调料（如果适用），然后按放置时的顺序取下肉饼，**每次一个**。取肉饼的顺序**必须与放肉饼的顺序一致**。



注：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。

牛肉完整成块

如上页所示，将产品按显示的方式放在煎炉上。测量四角肉饼的产品内部温度。

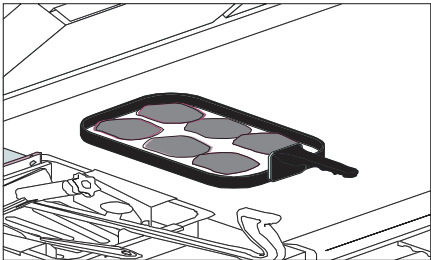


重要提示:

- 执行食品安全检测时需要进行完整的一轮。
- 10:1 的目标取下时间为 22 秒，4:1 的目标取下时间为 15 秒。
- 调味必须在将肉饼从煎炉取下来之前进行。



烹饪板烧鸡使用了控制器中的各种功能和设置，以确保正确的温度和完整成块。



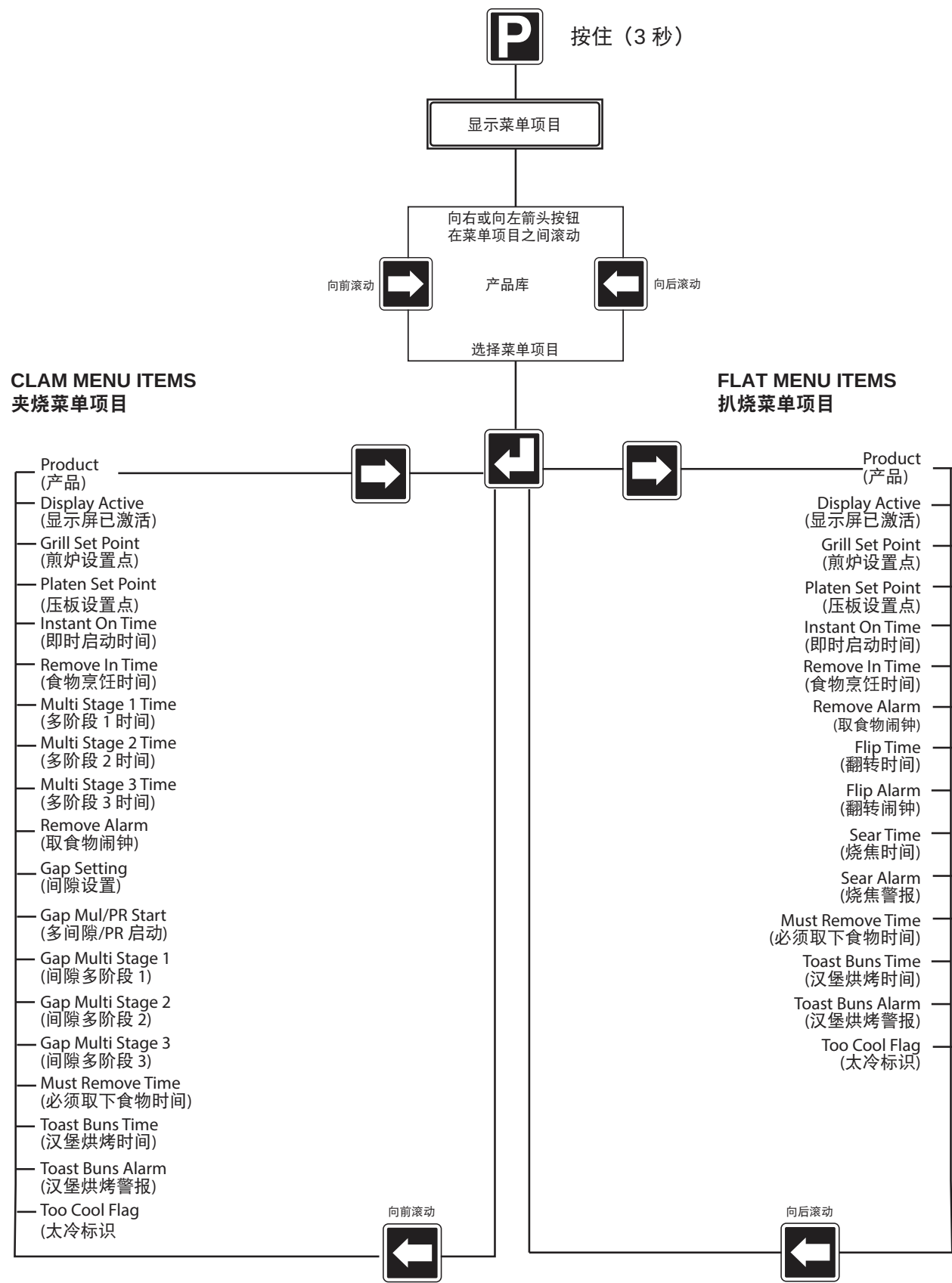
“太冷标识”的使用在菜单项目编程下编程。“太冷标识”只能在“板烧鸡”和“蘑菇”菜单项目中设置为“ON”（开启）。在所有其他菜单项目中，应关闭“太冷标识”。

“太冷标识”是控件中的一种功能，可在煎炉在烹饪周期启动之前或烹饪周期结束时处于“太冷”状态的情况下，让煎炉操作员继续额外烹饪 1 轮产品。

10:1 肉饼 – 取下食品，分成 2 堆，每堆 4 个；用探针伸入四角肉饼（1、3、7、8）的中心。	
	第 1 步： 使用门店校准过的高温计，将探针伸入 1 号肉饼（右前角）的中心。
	第 2 步： 使用门店校准过的高温计，将探针伸入 3 号肉饼（右后角）的中心。
	第 3 步： 使用门店校准过的高温计，将探针伸入 7 号肉饼（左前角）的中心。
	第 4 步： 使用门店校准过的高温计，将探针伸入 8 号肉饼（左后角）的中心。

4:1 肉饼 – 取下食品，分成 3 堆，每堆 2 个；用探针伸入四角肉饼（1、2、5、6）的中心。	
	第 1 步： 使用门店校准过的高温计，将探针伸入 1 号肉饼（右前角）的中心。
	第 2 步： 使用门店校准过的高温计，将探针伸入 2 号肉饼（右后角）的中心。
	第 3 步： 使用门店校准过的高温计，将探针伸入 5 号肉饼（左前角）的中心。
	第 4 步： 使用门店校准过的高温计，将探针伸入 6 号肉饼（左后角）的中心。

程序逻辑树：产品菜单



控制编程：产品菜单

编程模式：产品菜单

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  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! " # \$ % & ' () * + , - . / 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 ; < = > ? @ A B C D E F G H
I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z [\] ^ _ ` a b c d e f g h i j k l m n o p q r
s t u v w x y z

- 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  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  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  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：煎炉温度设置点已在控制器中预设为当前区域要求的标准。在对煎炉设置点温度进行任何调整之前，请咨询您所在地区的麦当劳管理办公室。有关于 Garland 煎炉设置点温度请见第 55 页默认值的

更多信息

1. 使用  或  箭头按钮，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  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  两次以退出并返回至正常运行模式。

更改煎炉上压板设置点温度

注：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” Garland（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。

更改即时启动时间

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

控制编程：产品菜单 (续)

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“INSTANT ON TIME”（即时启动时间）。
5. 按  按钮。秒数将开始闪烁。
6. 使用  或  箭头按钮，将 INSTANT ON TIME（即时启动时间）更改为新的需要的时间。
7. 按  按钮以保存新时间。
8. 按  两次以返回至正常运行模式。

更改取下食物时间

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“REMOVE IN TIME”（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 REMOVE IN TIME（取下食物时间）更改为新的需要的时间。
7. 按  按钮以保存新时间。
8. 按  两次以返回至正常运行模式。

更改多阶段时间

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“MULT STAGE (1,2 or3) TIME”（多阶段（1、2 或 3）时间）。
5. 按  按钮。秒数将开始闪烁。
6. 使用  或  箭头按钮，将 MULT STAGE TIME（多阶段时间）更改为新的需要的时间。
7. 按  按钮以保存新时间。
8. 按  两次以返回至正常运行模式。

更改取食物闹钟

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“REMOVE ALARM”（取食物闹钟）。
5. 按  按钮。秒数将开始闪烁。
6. 使用  或  箭头按钮，将 REMOVE ALARM（取食物闹钟）更改为新的需要的选项。
7. 按  按钮以保存新时间。
8. 按  两次以返回至正常运行模式。

更改间隙设置

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“GAP SETTING”（间隙设置）。
5. 按  按钮。秒数将开始闪烁。
6. 使用  或  箭头按钮，将 GAP SETTING（间隙设置）更改为新的需要的设置。
7. 按  按钮以保存新时间。
8. 按  两次以返回至正常运行模式。

更改多间隙/PR 启动

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“GAP MUL/PR START”（多间隙/PR 启动）。
5. 按  按钮。秒数将开始闪烁。
6. 使用  或  箭头按钮，将 GAP MUL/START（多间隙/启动）更改为新的需要的设置。
7. 按  按钮以保存新时间。

控制编程：产品菜单（续）

- 按  两次以返回至正常运行模式。

更改间隙多阶段（1、2 或 3）

- 使用  或  按钮，选择需要更改烹饪时间的菜单项目。
- 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。
- 按  按钮。控制器将显示“Product”（产品）。
- 按  或  按钮，直至控制器上显示“GAP MULT STAGE (1.2 or 3) TIME”（间隙多阶段（1、2 或 3））。
- 按  按钮。秒数将开始闪烁。
- 使用  或  箭头按钮，将 GAP MULTI STAGE（间隙多阶段）更改为新的需要的设置。
- 按  按钮以保存新时间。
- 按  两次以返回至正常运行模式。

更改必须取下食物时间

- 使用  或  按钮，选择需要更改烹饪时间的菜单项目。
- 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。
- 按  按钮。控制器将显示“Product”（产品）。
- 按  或  按钮，直至控制器上显示“MUST REMOVE IN”（必须取下食物时间）。
- 按  按钮。秒数将开始闪烁。
- 使用  或  箭头按钮，将 MUST REMOVE IN（必须取下食物时间）更改为新的需要的设置。
- 按  按钮以保存新时间。
- 按  两次以返回至正常运行模式。

更改汉堡烘烤时间

- 使用  或  按钮，选择需要更改烹饪时间的菜单项目。
- 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。
- 按  按钮。控制器将显示“Product”（产品）。
- 按  或  按钮，直至控制器上显示“TOAST BUNS TIME”（汉堡烘烤时间）。
- 按  按钮。秒数将开始闪烁。

- 使用  或  箭头按钮，将 TOAST BUNS TIME（汉堡烘烤时间）更改为新的需要的设置。

- 按  按钮以保存新时间。

- 按  两次以返回至正常运行模式。

更改汉堡烘烤警报（自动/手动）

- 使用  或  按钮，选择需要更改烹饪时间的菜单项目。
- 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。
- 按  按钮。控制器将显示“Product”（产品）。
- 按  或  按钮，直至控制器上显示“TOAST BUNS ALARM”（汉堡烘烤警报）。
- 按  按钮。秒数将开始闪烁。
- 使用  或  箭头按钮，将 TOAST BUNS ALARM（汉堡烘烤警报）更改为新的需要的设置。

- 按  按钮以保存新时间。

- 按  两次以返回至正常运行模式。

更改太冷标识

- 使用  或  按钮，选择需要更改烹饪时间的菜单项目。
- 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。
- 按  按钮。控制器将显示“Product”（产品）。
- 按  或  按钮，直至控制器上显示“TOO COOL FLAG”（太冷标识）。
- 按  按钮。秒数将开始闪烁。
- 使用  或  按钮，将 TOO COOL FLAG（太冷标识）更改为新的需要的设置。

- 按  按钮以保存新时间。

- 按  两次以退出并返回至正常运行模式。

更改翻转时间

- 使用  或  箭头按钮，选择需要更改烹饪时间的菜单项目。
- 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。

控制编程：产品菜单（续）

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“FLIPTIME”（翻转时间）。
5. 按  按钮。当前设置将开始闪烁。
6. 使用  或  箭头按钮，将 FLIPTIME（翻转时间）更改为新的需要的设置。
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。

更改翻转闹钟

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“FLIP ALARM”（翻转闹钟）。
5. 按  按钮。当前设置将开始闪烁。
6. 使用  或  箭头按钮，将 FLIP ALARM（翻转闹钟）更改为新的需要的设置。
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。

更改烧焦时间

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“SEAR TIME”Garland（烧焦时间）。
5. 按  按钮。当前设置将开始闪烁。
6. 使用  或  箭头按钮，将 SEAR TIME（烧焦时间）更改为新的需要的设置。
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。

更改烧焦警报

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“SEAR ALARM”（烧焦警报）。
5. 按  按钮。当前设置将开始闪烁。
6. 使用  或  箭头按钮，将 SEAR ALARM（烧焦警报）更改为新的需要的设置。
7. 按  按钮以保存新设置。

控制编程：产品菜单（续）

8. 按  两次以退出并返回至正常运行模式。

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  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，将间隙设置更改为需要的设置。

21. 按  按钮以保存新的间隙设置。

22. 按  按钮两次以退出并返回至正常运行模式。

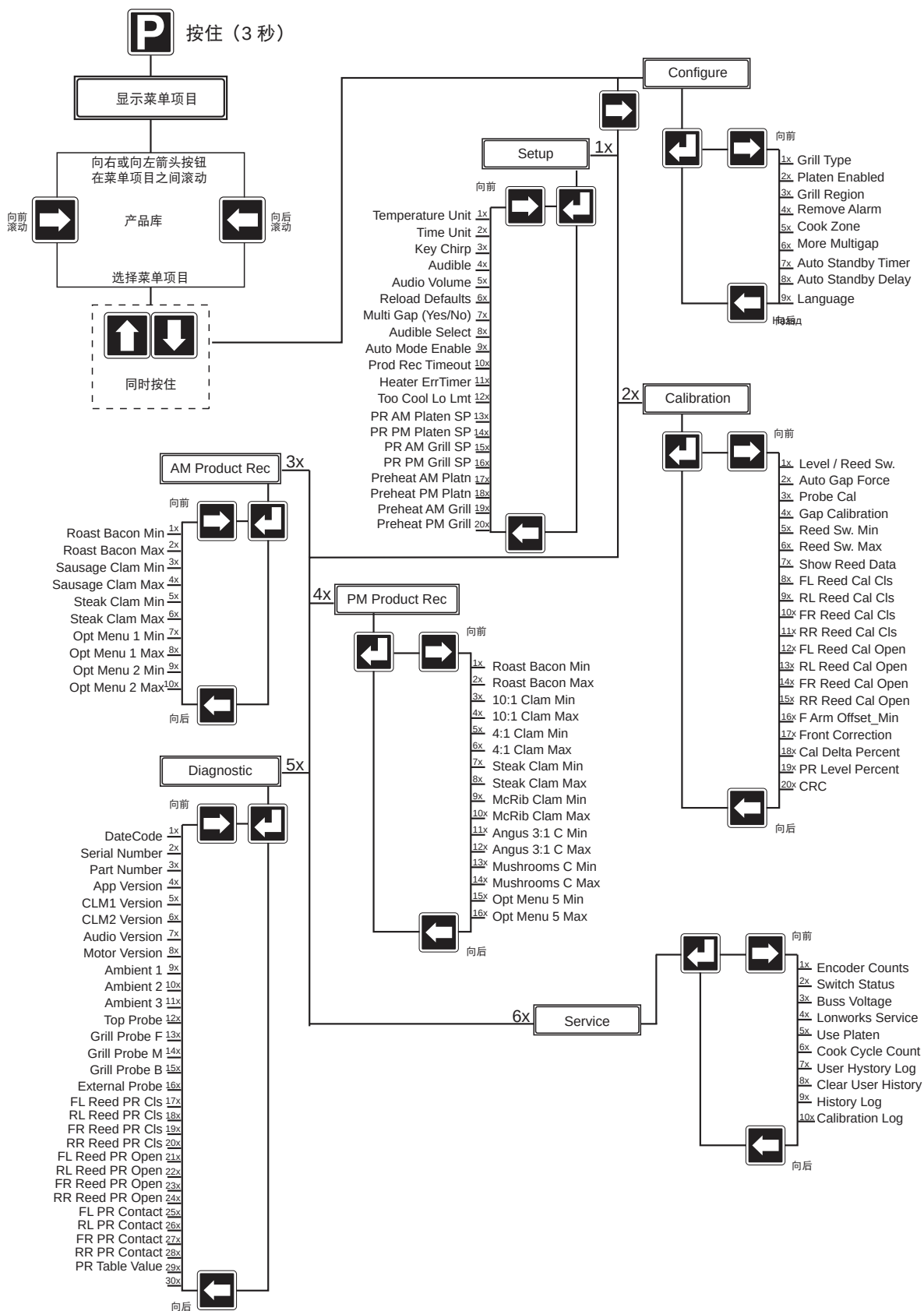
激活清洁模式

1. 使用  或  箭头按钮，选择清洁模式。

2. 等待直至装置冷却到正确温度。煎炉将会发出嘟嘟声提示正确温度，以便继续进行清洁。

3. 等待直至装置冷却到正确温度。继续进行清洁。

程序逻辑树：系统菜单



控制编程：系统菜单

- 按  绿色并继续进行第 53 页的清洁步骤。

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  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  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  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  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  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，“打开”或“关闭”按键声音。
8. 按  按钮以保存新设置。

控制编程：系统菜单（续）

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”。
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。



警告

下列步骤会致使煎炉上所有的实际设置（温度、烹饪时间和其他）重置为出厂设置默认值。

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 → ↓ 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。

出厂默认设置

出厂默认设置 - 产品菜单 - 全球

菜单 编号	产品	显示屏 已激活	煎炉设 置点	压板设 置点	即时启 动时间 (燃气)	取下食 物时间	多阶段 1时间	多阶段 2时间	多阶段 3时间	取食物 闹钟	间隔 设置	多间 隔/PR 启动	间隔多 阶段 1	间隔多 阶段 2	间隔多 阶段 3	翻转 时间	翻转 闹钟	烧烤 时间	烧烤 警报	必须取 下食物	汉堡烘 烤时间	汉堡烘 烤警报	太冷 标识	隐藏值	
																								"PR" 最小	"PR" 最大
	关闭	是	无	无		无																			
1	10:1 夹烧 (HIPD)	PM	350°F	425°F	25 (5)	37	5	0	0	自动	255	245	265	0	0	0	不适用	不适用	不适用	0	0	自动	否	160	345
2	4:1 夹烧 (HIPD)	PM	350°F	425°F	30 (10)	107	10	0	0	自动	415	400	425	0	0	0	不适用	不适用	不适用	0	0	自动	否	365	499
3	烤培根夹烧 (HIPD)	AM/PM	350°F	425°F	0	70 (60)	0	0	0	自动	265	265	0	0	0	0	不适用	不适用	不适用	0	无	无	否	1	130
4	香肠夹烧 FZN (HIPD)	AM	350°F	425°F	0	82	0	0	0	自动	350	350	0	0	0	0	不适用	不适用	不适用	0	无	无	否	210	405
5	MCRI8 夹烧 (HIPD)	否	350°F	425°F	30 (10)	163	0	0	0	自动	530	530	0	0	0	0	不适用	不适用	不适用	0	无	无	否	不适用	不适用
6	牛排夹烧 (HIPD)	AM	350°F	425°F	0	104	0	0	0	自动	415	415	0	0	0	0	不适用	不适用	不适用	0	无	无	是	430	480
7	板烧鸡 扒烧	PM	350°F	425°F	45	475	不适用	不适用	不适用	自动	不适用	不适用	不适用	不适用	不适用	不适用	225	手动	0	无	0	无	是		
8	蛋卷扒烧	AM	265°F	关闭	0	120	不适用	不适用	不适用	自动	不适用	不适用	不适用	不适用	不适用	0	无	0	无	0	无	是			
9	煎蛋扒烧	AM	265°F	关闭	0	150	不适用	不适用	不适用	自动	不适用	不适用	不适用	不适用	不适用	0	无	0	无	0	无	否			
10	板烧鸡肉堡扒烧	否	350°F	425°F	0	100	不适用	不适用	不适用	自动	不适用	不适用	不适用	不适用	不适用	0	无	0	无	0	无	否			
11	10:1 扒烧	否	340°F	425°F	0	125	不适用	不适用	不适用	自动	不适用	不适用	不适用	不适用	不适用	75	自动	20	手动	0	无	否			
12	4:1 扒烧	否	365°F	425°F	0	270	不适用	不适用	不适用	自动	不适用	不适用	不适用	不适用	不适用	150	自动	20	手动	0	无	否			
13	MCRI8 扒烧	否	365°F	425°F	0	390	不适用	不适用	不适用	自动	不适用	不适用	不适用	不适用	不适用	270	自动	0	无	0	无	否			
14	香肠扒烧 FZN	否	365°F	425°F	0	270	不适用	不适用	不适用	自动	不适用	不适用	不适用	不适用	不适用	150	手动	0	手动	0	无	否			
15	热香饼扒烧	否	365°F	425°F	0	140	不适用	不适用	不适用	自动	不适用	不适用	不适用	不适用	不适用	90	自动	0	无	0	无	否			
16	可选 菜单 1 夹烧 (HIPD)	否	关闭	关闭	0	0	0	0	0	自动	469	469	0	0	0	0	不适用	不适用	不适用	0	无	否			
17	可选 菜单 2 - 夹烧 (HIPD)	否	关闭	关闭	0/0	0	0	0	0	自动	250	250	0	0	0	0	不适用	不适用	不适用	0	无	否			
18	ANGUS 3:1 夹烧 (HIPD)	PM	350°F	425°F	60 (30)	170	0	0	0	自动	534	534	0	0	0	0	不适用	不适用	不适用	0	无	否	500	725	
19	蘑菇夹烧 (HIPD)	AM/PM	350°F	425°F	60 (45)	104	0	0	0	自动	425	425	0	0	0	0	不适用	不适用	不适用	0	无	是			
20	可选 菜单 5 夹烧 (HIPD)	否	关闭	关闭	0	0	0	0	0	自动	250	250	0	0	0	0	不适用	不适用	不适用	0	无	否			
21	可选 菜单 6 夹烧 (HIPD)	否	关闭	关闭	0	0	0	0	0	自动	250	250	0	0	0	0	不适用	不适用	不适用	0	无	否			
22	可选 菜单 7 - 夹烧 (HIPD)	否	关闭	关闭	0	0	0	0	0	自动	250	250	0	0	0	0	不适用	不适用	不适用	0	0	自动	否		
23	蛋卷夹烧 (HIPD)	否	285°F	300°F	0	120	0	0	0	自动	625	625	0	0	0	0	不适用	不适用	不适用	0	无	否			
24	煎蛋夹烧 (HIPD)	否	285°F	300°F	0	150	0	0	0	自动	625	625	0	0	0	0	不适用	不适用	不适用	0	无	否			
25	可选 菜单 3 扒烧	否	关闭	关闭	0	0	不适用	不适用	不适用	自动	不适用	不适用	不适用	不适用	不适用	不适用	0	自动	0	0	无	否			
26	可选 菜单 4 扒烧 清洁模式 (未显示)	否	关闭	关闭	0	0	不适用	不适用	不适用	自动	不适用	不适用	不适用	不适用	不适用	不适用	0	自动	0	0	无	否			
		AM 和 PM	325°F	325°F						手动															

HIPD: 表示如果禁用压板, 那么操作员将不能使用本产品

- 注:
- 通过按 “p” 键然后使用向上/向下/向右/向左/进入键可访问并编辑所有参数。
 - 电气和燃气装置的值相同, 除非在括号 () 中指定一个与燃气装置相匹配的额外值。
 - “不适用” 表示此参数不适用于此产品, 并且菜单将跳至下一个可用参数。
 - 禁用压板时, “压板设置点” 将不再可见, 除非在后用压板时正常设为 “关闭”。在此情况下, 压板设置点将保持 “关闭”。
 - “太冷标识” 设置在燃气煎炉上不可见
 - PR 值对操作员不可见

转换值:
265°F = 129°C
285°F = 140°C
300°F = 149°C
350°F = 177°C
425°F = 218°C

出厂默认设置

出厂默认设置 - 产品菜单 - 加拿大、澳大利亚和英国

仅加拿大产品菜单设置																					
菜单 编号	产品	已激活	煎炉 设置点	压板 设置点	即时启 动时间	取下食 物时间	多阶段 1 时间	多阶段 2 时间	多阶段 3 时间	取食物 隔钟	间隔 设置	多间隔/ PR 启动	间隔多 阶段 1	间隔多 阶段 2	间隔多 阶段 3	必须取 下食物	汉堡烘 烤时间	汉堡烘 烤警报	太冷 标识	PR 最小	PR 最大
1	10:1 夹烧 (HIPD)	PM	350°F	425°F	25 (5)	37	5	0	0	自动	255	245	265	0	0	0	0	自动	否	160	345
2	4:1 夹烧 (HIPD)	PM	350°F	425°F	30 (10)	107	10	0	0	自动	415	400	425	0	0	0	0	自动	否	365	529
18	3:1 ANGUS - 夹烧 (HIPD)	PM	350°F	425°F	60 (30)	190	0	0	0	自动	574	574	0	0	0	0	无	无	否	530	750

仅英国 (UK) 产品菜单设置																					
菜单 编号	产品	已激活	煎炉 设置点	压板 设置点	即时启 动时间 (电气)	取下食 物时间	多阶段 1 时间	多阶段 2 时间	多阶段 3 时间	取食物 隔钟	间隔 设置	多间隔/ PR 启动	间隔多 阶段 1	间隔多 阶段 2	间隔多 阶段 3	必须取 下食物	汉堡烘 烤时间	汉堡烘 烤警报	太冷 标识	PR 最小	PR 最大
1	10:1 夹烧 (HIPD)	PM	350°F	425°F	30 (10)	47	25	0	0	自动	245	240	245	0	0	20	22	自动	是	160	345
2	4:1 夹烧 (HIPD)	PM	350°F	425°F	30 (10)	114	10	70	0	自动	395	395	425	395	0	15	25	自动	是	365	499

转换值：
265°F = 129°C
285°F = 140°C
300°F = 149°C
350°F = 177°C
425°F = 218°C

HIPD：表示如果禁用压板，那么操作员将不能使用本产品

注：

- 通过按 “p” 键然后使用向上/向下/向右/向左/进入键可访问并编辑所有参数。
- 电气和燃气装置的值相同，除非在括号 () 中指定一个与燃气装置相匹配的额外值。
- “不适用” 表示此参数不适用于此产品，并且菜单将跳至下一个可用参数。
- 禁用压板时，“压板设置点” 将不再可见，除非在启用压板时正常设为 “关闭”。在此情况下，压板设置点将保持 “关闭”
- “太冷标识” 设置在燃气煎炉上不可见。
- PR 值对操作员不可见。

HIPD：表示如果禁用压板，那么操作员将不能使用本产品

注：

- 通过按“p”键然后使用向上/向下/向右/向左/进入键可访问并编辑所有参数。
- 电气和燃气装置的值相同，除非在括号 () 中指定一个与燃气装置相匹配的额外值。
- “不适用”表示此参数不适用于此产品，并且菜单将跳至下一个可用参数。
- 禁用压板时，“压板设置点”将不再可见，除非在启用压板时正常设为“关闭”。在此情况下，压板设置点将保持“关闭”。
- “太冷标识”设置在燃气煎炉上不可见。
- PR 值对操作员不可见。

出厂默认设置

出厂默认设置 - 产品菜单 - 日本和香港

菜单编号	产品	激活/编辑 (编程)	煎炉 设置点	压板 设置点	即时启动 时间 (燃气)	取下食物 时间	多阶段 1 时间	多阶段 2 时间	多阶段 3 时间	取食物 闹钟	间隔设置	多间隔/ PR 启动	间隔多阶段 段 1	间隔多阶段 段 2	间隔多阶段 段 3	翻转时间	翻转闹钟	烧焦时间	烧焦警报	必须取下 食物	汉堡烘烤 时间	汉堡烘烤 警报
	关闭	是	不适用	不适用																		
1	10:1 夹烧 (HIPD)	PM	177C	218C	25 (5)	37	5	0	0	自动	255	245	265	0	0	不适用	不适用	不适用	不适用	18	0	自动
2	4:1 夹烧 (HIPD)	PM	177C	218C	30 (10)	107	10	0	0	自动	415	400	425	0	0	不适用	不适用	不适用	不适用	15	0	无
3	切片培根夹烧 (HIPD)	否	177C	218C	0	23	0	0	0	自动	89	89	0	0	0	不适用	不适用	不适用	不适用	0	0	无
4	香肠夹烧 (HIPD)	AM	177C	218C	0	82	0	0	0	自动	343	343	0	0	0	不适用	不适用	不适用	不适用	0	0	无
5	MCRB 夹烧 (HIPD)	否	177C	218C	30 (10)	163	0	0	0	自动	530	530	0	0	0	不适用	不适用	不适用	不适用	0	0	无
6	牛排夹烧 (HIPD)	否	177C	218C	0	104	0	0	0	自动	415	415	0	0	0	不适用	不适用	不适用	不适用	0	0	无
7	板烧鸡扒烧	否	177C	218C	45	410	不适用	不适用	不适用	自动	不适用	不适用	不适用	不适用	不适用	195	手动	0	无	0	0	无
8	蛋卷扒烧	否	129C	关闭	0	120	不适用	不适用	不适用	自动	不适用	不适用	不适用	不适用	不适用	0	无	0	无	0	0	无
9	煎蛋扒烧	AM/PM	135C	关闭	0	135	不适用	不适用	不适用	手动	不适用	不适用	不适用	不适用	不适用	0	无	0	无	0	0	无
10	板烧鸡肉堡扒烧	否	177C	218C	0	100	不适用	不适用	不适用	自动	不适用	不适用	不适用	不适用	不适用	0	无	0	无	0	0	无
11	10:1 扒烧	否	171C	218C	0	125	不适用	不适用	不适用	自动	不适用	不适用	不适用	不适用	不适用	75	自动	20	手动	18	0	无
12	4:1 扒烧	否	185C	218C	0	270	不适用	不适用	不适用	自动	不适用	不适用	不适用	不适用	不适用	150	自动	20	手动	15	0	无
13	MCRB 扒烧	否	185C	218C	0	390	不适用	不适用	不适用	自动	不适用	不适用	不适用	不适用	不适用	200	自动	0	无	0	0	无
14	香肠扒烧 FZN	否	185C	218C	0	270	不适用	不适用	不适用	自动	不适用	不适用	不适用	不适用	不适用	150	手动	0	手动	0	0	无
15	热香饼扒烧	否	185C	218C	0	140	不适用	不适用	不适用	自动	不适用	不适用	不适用	不适用	不适用	90	自动	0	无	0	0	无
16	可选 菜单 1 夹烧	否	关闭	关闭	0	0	0	0	0	自动	469	469	0	0	0	不适用	不适用	不适用	不适用	0	0	无
17	可选 菜单 2 夹烧	否	关闭	关闭	0	0	0	0	0	自动	250	250	0	0	0	不适用	不适用	不适用	不适用	0	0	无
18	ANGUS 3:1 夹烧 (HIPD)	否	177C	218C	60 (30)	230	0	0	0	自动	625	625	0	0	0	不适用	不适用	不适用	不适用	0	0	无
19	蘑菇夹烧 (HIPD)	否	177C	218C	60 (45)	104	0	0	0	自动	415	415	0	0	0	不适用	不适用	不适用	不适用	0	0	无
20	强力型煎炉	AM/PM	177C	218C	0	3599	0	0	0	自动	250	250	0	0	0	不适用	不适用	不适用	不适用	0	0	无
21	强力型压板	AM/PM	177C	218C	0	3599	0	0	0	自动	250	250	0	0	0	不适用	不适用	不适用	不适用	0	0	无
22	照烧夹烧 (HIPD)	PM	177C	218C	0	80	0	0	0	自动	366	366	0	0	0	不适用	不适用	不适用	不适用	0	0	无
23	蛋卷夹烧 (HIPD)	否	140°F	149°F	0	120	0	0	0	自动	625	625	不适用	不适用	不适用	0	0	0	自动	0	无	无
24	煎蛋夹烧 (HIPD)	否	140°F	149°F	0	150	0	0	0	自动	625	625	不适用	不适用	不适用	0	0	0	非自动	0	无	无
25	可选 菜单 3 扒烧	否	关闭	关闭	0	0	不适用	不适用	不适用	自动	不适用	不适用	不适用	不适用	不适用	0	自动	0	自动	0	无	无
26	照烧扒烧	否	177C	关闭	0	180	不适用	不适用	不适用	自动	不适用	不适用	不适用	不适用	不适用	0	自动	0	手动	0	无	无
27	“清洁模式” (不可见)	(AM 和 PM)	325°F	325°F						手动												

转换值:
265°F = 129°C
285°F = 140°C
300°F = 149°C
350°F = 177°C
425°F = 218°C

HIPD: 表示如果禁用压板, 那么操作员将不能使用本产品

注:

- 通过按 “p” 键然后使用向上/向下/向右/向左/进入键可访问并编辑所有参数。
- 电气和燃气装置的值相同, 除非在括号 () 中指定一个与燃气装置相匹配的额外值。
- “不适用” 表示此参数不适用于此产品, 并且菜单将跳至下一个可用参数。
- 禁用压板时, “压板设置点” 将不再可见, 除非在启用压板时正常设为 “关闭”。在此情况下, 压板设置点将保持 “关闭”。
- “太冷标记” 设置在燃气煎炉上不可见
- PR 值对操作员不可见

符合性声明 (CE 认证型号)

所有型号:

上述产品系列根据下列适用和修正指令设计和制造，并基于最新的修正协调标准

2006/95/EEC	低压指令
EN60335-1	家用和类似用途电器安全

2004/108/EC	电磁兼容指令
IEC/EN 61000-6-1:2007	EMC – 居住、商业和轻工业环境中的抗扰度试验
IEC/EN 61000-6-3:2007	EMC – 居住、商业和轻工业环境中的发射标准

本产品不包含石棉。根据《食品接触材料和物品框架指令》(89/109/EEC)，上述产品中使用的材料适于接触食品。

燃气型号:

下列要求和测试规范视为一项适用基础，表明上述产品符合《欧洲燃气电器指令》(90/396/EEC) 中的重要要求

EN 203-1:2005 + A1:2008; EN 203-2-9:205; EN 437:2003 + A1:2009

根据《欧洲燃气电器指令》(90/396/EEC) 附录一中的重要要求，我们保证，上述产品中使用的材料适用于指定用途并可承受所能预见使用环境的技术、化学和热力的负荷。

索引

A

自动模式
“自动早餐”模式 42

B

牛肉完整成块 45

C

校准探针 27
脚轮安装 20
连接, 电源 21
目录 3、4
控制煎炉介绍 39

E

错误消息 40

F

出厂默认设置 55
烟道口背部 23
启动表格 26

G

燃气连接 23
燃气规范 17
油槽安装 23

L

LonWork 激活 24
Lonworks 43

M

Mennekes 示意图 21

O

操作步骤 40

Q

快速连接接头 23

R

识别产品 44

S

安全注释 6
要求的供应 12、13、14、15

T

温度校准 27
热电偶位置 30

安装、操作和维修手册



带有产品识别的单压板和双压板-1 型号蛤壳式电煎炉/燃气煎炉

麦当劳专供
Garland Commercial Ranges
<http://www.garland-group.com>

