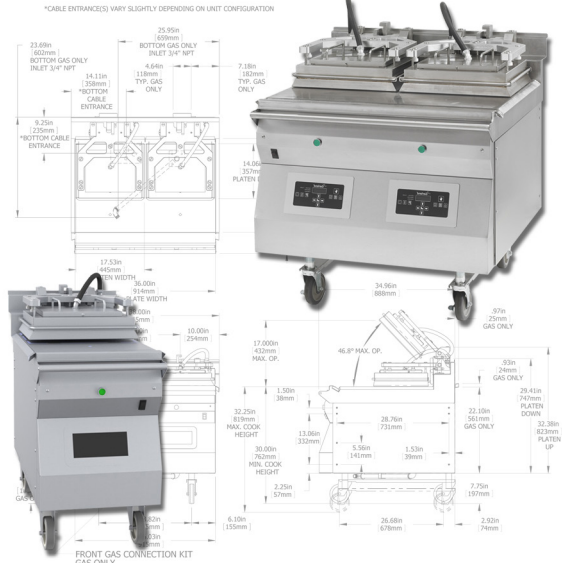


## KURULUM VE KULLANIM KILAVUZU

**GARLAND 1 ve 2 BASTIRMA LEVHALI  
ELEKTRİKLİ VE GAZLI MİDYE  
IZGARALAR  
MİDYE IZGARALAR**

### MODELLER:

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



**GÜVENLİĞİNİZ İÇİN:  
BU VEYA BAŞKA BİR EKİPMAN ÇEVRESİNDE  
BENZİN VEYA BAŞKA BİR YANICI GAZ  
VEYA SIVI DEPOLAMAYINIZ VEYA  
KULLANMAYINIZ**

**UYARI:  
UYGUNSUZ KURULUM, AYARLAMA, SERVİS  
VEYA BAKIM, HASAR, YARALANMA VEYA  
ÖLÜME YOL AÇABİLİR. BU EKİPMANI  
KURMADAN VEYA HİZMET İŞLEMİNE  
BAŞLAMADAN ÖNCE KURULUM VE BAKIM  
TALİMATLARINI TAMAMEN OKUYUN**

BU ELKİTABININ TÜM BÖLÜMLERİNİ OKUYUN  
VE İLERİDE KULLANMAK ÜZERE SAKLAYIN.

BU ÜRÜN TİCARİ PİŞİRME DONANIMI OLARAK  
BELGELENDİRİLMİŞTİR VE PROFESYONEL  
PERSONEL TARAFINDAN BELİRTİLEN ŞEKİLDE  
KURULMALIDIR.

KURULUM VE ELEKTRİK BAĞLANTISI MEVCUT  
YASALARA UYGUN OLMALIDIR:

KANADA'DA - KANADA ELEKTRİK YASASI  
BÖLÜM 1 VE / VEYA YEREL YASALAR.

ABD'DE - ULUSAL ELEKTRİK YASASI ANSI / NFPA  
- GÜNCEL SAYISI.

ELEKTRİK BESLEMESİNİN KÜNYEDE BELİRTİLEN  
ELEKTRİK ÖZELLİKLERİNE UYGUN OLDUĞUNU  
KONTROL EDİN.

Güvenliğiniz için:

Kullanıcının gaz kokusu alması durumunda izlenecek  
talimatları göze çarpan bir yerde ilan edin. Bu bilgiler  
yerel gaz tedarikçinize danışılarak elde edilmelidir

BU DONANIM FABRİKA-EĞİTİMLİ PROFESYONEL BİR TEKNİSYEN TARAFINDAN KURULMALI VE DEVREYE ALINMALIDIR.

BU DONANIM YALNIZCA ONAYLI BİR DAVLUMBAZ SİSTEMİ ALTINDA ÇALIŞTIRILMALIDIR.

GARLAND COMMERCIAL RANGES  
TARAFINDAN YALNIZCA McDonald's İÇİN ÜRETİLMİŞTİR  
<http://www.garland-group.com/>



## İÇİNDEKİLER

İÇİNDEKİLER.....	3	ÇALIŞTIRMA YÖNTEMLERİ.....	40
GİRİŞ.....	5	Izgarayı çalıştırmak için:.....	41
GARANTİ.....	5	Bir Menü öğesi seçmek için:.....	41
SEVKİYAT HASARI TAZMİNAT TALEBİ PROSEDÜRÜ.....	5	Menü Öğesi Kitaplığı.....	41
GÜVENLİK.....	6	Gösterge Işıkları.....	41
BOYUT ÖZELLİKLERİ.....	8	Bekleme Modu.....	41
Boyutlar: Modeller MWE2W-1, MWG2W-1.....	8	Geçerli sıcaklıkları görüntülemek için:.....	41
Boyutlar: Modeller: MWE1W-1, MWG1W-1.....	9	Manüel modda kahvaltı.....	42
Boyutlar: Model MWE2S-1.....	10	Manüel modda öğle yemeği.....	42
Boyutlar: Model MWE1S-1.....	11	Bir Menü Öğesi için Pişirme Zamanını Değiştirmek için:.....	42
ELEKTRİK GİRİŞ SPESİFİKASYONLARI - DELTA.....	12	Otomatik modda kahvaltı.....	42
ELEKTRİK GİRİŞ SPESİFİKASYONLARI - - WYE.....	14	Otomatik modda öğle yemeği.....	42
GAZ GİRİŞİ SPESİFİKASYONLARI.....	16	Geçiş Pişirmesi.....	42
GAZLI Izgaralar, 2 Bastırma Levhalı MWG2W-1 Kuzey Amerika:.....	16	Izgarayı Kapatmak için.....	42
GAZLI Izgaralar, 2 Bastırma Plakalı MWG2W-1 CE Onaylı Model:.....	16	ÜRÜN TANIMA.....	43
KURULUM VE İŞLETMEYE ALMA.....	18	SIK RASTLANAN ÜRÜN TANIMA SORUNLARI.....	44
Genel Bakış:.....	18	KÖFTE YERLEŞTİRME.....	44
Kurulum: Dükkan Sorumlulukları:.....	18	BİFTEK SAĞLAMLIĞI.....	45
Yeni izgaranızı satın aldığınız zaman Üretici tarafından temin edilen ürünler:.....	19	PROGRAM MANTIĞI AĞACI; ÜRÜN MENÜSÜ.....	46
Tekerleklerin Kurulumu.....	20	KONTROL PROGRAMLAMASI; ÜRÜN MENÜSÜ.....	47
GÜÇ KAYNAĞI BAĞLANTISI.....	21	Programlama Modları; Ürün Menüsü.....	47
Menekes 3 ve 5 Pimli (Seçenek 1).....	22	Mevcut bir menü öğesinin adını değiştirmek için.....	47
Menekes 7 Pimli (Seçenek 2).....	22	Normal Çalıştırma modu kitaplığında bir menü öğesini etkin duruma getirmek veya etkin durumdan çıkarmak veya bunun günlük bölümlendirmesini değiştirmek için.....	47
Terminal Blokları Şeması.....	22	Izgara yüzeyi sıcaklık ayar değerini değiştirmek için.....	47
Davlumbaz Tipi ve Bastırma Levhası Yüksekliği.....	24	Izgara üst bastırma levhası sıcaklık ayar değerini değiştirmek için:.....	47
Başlatma Prosedürü.....	26	TAM ZAMANINDA'yı Değiştirmek için:.....	47
Termokupların Yerleri.....	30	İÇERİDEN ÇIKARMA ZAMANINI Değiştirmek için:.....	48
YAPIŞMAZ MALZEMENİN TAKILMASI.....	31	ÇOK KADEMELİ ZAMAN'ı Değiştirmek için.....	48
SIÇRAMA MUHAFAZASININ TAKILMASI.....	32	ÇIKARMA ALARMINI Değiştirmek için.....	48
IZGARA AKSESUARLARI.....	33	AÇIKLIK AYARINI Değiştirmek için.....	48
Teflon Sarma Kiti (Sadece 1 ve 2 bastırma levhalı).....	33	AÇIKLIK ÇOKLU/PR BAŞLAT'ı Değiştirmek için.....	48
IZGARA AKSESUARLARI.....	34	AÇIKLIK ÇOKLU KADEME (1,2 veya 3)'ü Değiştirmek için.....	49
3 Fazlı 4 Telli 30 Amp Güç Kablosu (Sadece Elektrikli Izgara).....	34	İÇERİDEN ÇIKARILMALI 'yı Değiştirmek için.....	49
3 Fazlı 4 Telli 50 Amp Güç Kablosu (Sadece Elektrikli Izgara).....	34	ÇÖREK KIZARTMA ZAMANINI Değiştirmek için.....	49
Kolay Kesilen Gaz Hortumu.....	34	ÇÖREK KIZARTMA ALARMINI Değiştirmek için (Otomatik / Manüel).....	49
TEMİZLİK VE BAKIM.....	35	ÇOK SOĞUK İŞARETİNİ Değiştirmek için.....	49
IZGARA ÇEKME / İTME YÖNTEMİ.....	38	ÇEVİRME ZAMANINI Değiştirmek için.....	50
IZGARA KONTROLÜ AÇIKLAMASI.....	39	ÇEVİRME ALARMINI Değiştirmek için.....	50
HATA MESAJI VERİLMESİ.....	40	KIZARTMA ZAMANINI Değiştirmek için.....	50

## İÇİNDEKİLER (devamı)

KIZARTMA ALARMINI Değiştirmek için .....	50
YENİ Menü Öğelerini Ekleme için .....	50
Temizleme Modunu Etkin Duruma Getirmek İçin .....	51
Programlama Modları; Sistem Yapılandırma .....	51
PROGRAM MANTIĞI AĞACI; SİSTEM MENÜSÜ .....	52
Zaman Görüntüleme Birimlerini Değiştirmek için .....	53
Bekleme Alarmını Programlamayı değiştirmek için ...	53
KONTROL PROGRAMLAMASI; SİSTEM MENÜSÜ .....	53
Tuş Zilini Değiştirmek için (Evet/Hayır) .....	54
Sesi değiştirmek için .....	54
Tüm Ürün Menü Öğeleri için Fabrika Varsayılanlarına Geri Dönme için .....	54
FABRİKA VARSAYILAN AYARI .....	55
Fabrika Varsayılan Ayarı - Ürün Menüsü - Dünya .....	55
Fabrika Varsayılan Ayarı - Ürün Menüsü - Kanada, Avustralya ve İngiltere .....	56
Fabrika Varsayılan Ayarı - Ürün Menüsü - Japonya ve Hong Kong .....	57
UYGUNLUK BEYANI (CE İŞARETLİ MODELLER) .....	58
İNDEKS .....	59



## GİRİŞ

Yalnızca McDonald's için üretilen Garland midye ızgara, üzerinde çeşitli ürünler bulunurken etkili şekilde iki taraflı pişirme yöntemi sağlar. Cihaz aynı zamanda bir düz ızgara olarak da hizmet görür ve McDonald's güvenlik, verimlilik ve temizlik standartlarının hepsini karşılar.

## GARANTİ

Bu garanti aşağıdaki koşullara tabi olarak normal kullanım altında malzeme ve işçilik kusurlarını kapsar:

- cihaz kaza sonucu veya kasıtlı şekilde hasar görmüş, değişikliğe uğratılmış veya yanlış kullanılmış olmamalıdır.
- donanım ulusal ve yerel yasalara göre ve bu ürün ile birlikte temin edilen kurulum talimatlarına uygun şekilde düzgünce kurulmalı, ayarlanmalı, çalıştırılmalı ve bakımı yapılmalıdır.
- tarafımızdan cihaza takılmış olan garanti seri numarası silinmemiş, bozulmamış ve sökülmemiş olmalıdır.
- bu garanti altındaki her tür talep ile ilgili olarak tarafımıza kabul edilebilir bir rapor sunulmalıdır.

Donanım garanti kapsamı, donanımın çalıştırılmaya başlandığı tarihten itibaren iki (2) yıl boyunca yürürlükte kalır (parçalar ve işçilik).

Garland Gurubu, malzeme bakımından kusurlu olduğu anlaşılan her parçayı kendi seçimine göre tamir etmeyi veya değiştirmeyi kabul eder veya parça için veya normal işçilik için işçilik ücretsizdir.

Kurulum, ayarlar, tanılama veya yayların veya vanaların yağlanması gibi normal bakım için hiçbir sorumluluk almıyoruz. Değişken voltaj ve gaz beslemesi nedeni ile ortaya çıkan arızaları hariç tutuyoruz.

100 milden (160 km) uzun gidiş-dönüş için yolculuk giderleri, kara yolu dışındaki yolculuk ve onarım mesai ücreti için sorumluluk almıyoruz.

Cam kırığını, boya ve porselen yüzey bitirmeyi, yüzey pasını, conta malzemesini, seramik malzemeyi, aydınlatma ampullerini ve sigortaları normal kapsamın dışında tutuyoruz.

Yangın, sel ve Garland Group kontrolü dışındaki "Doğal Afetler" nedeni ile ortaya çıkan hasarı veya arızayı hariç tutuyoruz.

Bir garanti talebi durumunda Garland Gurubun yükümlülüğü talebe yol açan malzemenin fiyatını ve/veya hizmetin fiyatını geçmeyecektir.

Bu garanti sınırlıdır ve beyan veya ima edilmiş diğer tüm garantilerin yerini alır. Garland Gurubu, çalışanlarımız, veya temsilcilerimiz hiçbir kişisel yaralanma veya dolaylı zarar veya kayıp iddialarından sorumlu tutulmayacaktır.

Bu garanti size belli yasal haklar kazandırır ve eyaletten eyalete değişen başka haklarınız bulunabilir.

## SEVKİYAT HASARI TAZMİNAT TALEBİ PROSEDÜRÜ

Garland ekipmanının fabrikadan gönderilmeden önce dikkatli bir şekilde teftiş edildiğini ve uzman personel tarafından paketlenildiğini Lütfen unutmayın. Sevkiyat şirketi ekipmanı teslim almasıyla birlikte güvenli bir şekilde teslimat için tüm sorumluluğunu üstlenir. Ekipmanınız size hasarlı ulaştığında yapılacaktır:

- Hasarın boyutuna bakmaksızın hemen dava açın.
- İrsaliye veya ekspres alındı üzerine mutlaka "görünür kayıp veya hasar" yazın ve teslimatı yapan kişinin bunu imzalamasını sağlayın.
- Gizli Kayıp veya Hasar: Zarar, ekipman paketinden çıkarıldıktan sonra tespit edildiyse, hemen sevkiyat şirketine haber verin (15 gün içerisinde) ve gizli hasar için dava açın.

## GÜVENLİK

- **SERVİS İÇİN PANELLERİ AÇMADAN ÖNCE TÜM GÜÇ KAYNAKLARINI AYIRIN.**
- **CİHAZ BÖLGESİNDE VEYA YAKININDA YANICI MADDELER BULUNDURMAYIN.**
- **YAKMA VE HAVALANDIRMA HAVA AKIŞINI ENGELLEMİYİN.**
- **SERVİS İÇİN CİHAZIN ÖN TARAFINDA HİÇBİR ENGEL İÇERMEYEN EN AZ 24 İNÇ (61 cm) AÇIKLIK BIRAKIN**

Bu cihaz profesyonel kullanım içindir ve yalnızca ehliyetli personel tarafından kullanılmalıdır.

**UYARI:** Erişilebilen kısımlar kullanım sırasında ısınabilir. Küçük çocuklar uzak tutulmalıdır. Bu cihaz, fiziksel, duyuşsal veya akısal yetenek eksikliği olan (çocuklar dâhil olmak üzere) veya yeterli deneyimi ve bilgisi bulunmayan kişilerin güvenliğinden sorumlu bir kişi tarafından cihazın kullanımı için onlara gözetim ve talimat sağlanmadığı sürece, söz konusu kişiler tarafından kullanılması uygun değildir.

**DİKKAT: BU DONANIM YALNIZCA YÜRÜRLÜKTEKİ YEREL YÖNETMELİKLERE UYGUN ONAYLI BİR DAVLUMBAZ SİSTEMİ ALTINDA ÇALIŞTIRILMALIDIR.**

IZGARA YETKİLİ BİR FABRİKA SERVİS MERKEZİ TARAFINDAN İŞLETMEYE ALININCAYA KADAR (ÇALIŞTIRMAYA BAŞLAMA) IZGARAYI **ÇALIŞTIRMAYIN.**

Bu çalıştırma kılavuzunu okumadan ızgarayı **ÇALIŞTIRMAYIN.**

Düştün olarak kurulup topraklama yapmadıkça midye ızgarayı **ÇALIŞTIRMAYIN.**

Bütün servis ve giriş panelleri yerinde olmadığı ve düştün bağlanmadığı sürece midye ızgarayı **ÇALIŞTIRMAYIN.**

Yerel kablolama kurallarına uygun şekilde sabit kablolamada bir yük ayırma aracı bulunmalıdır (örneğin bir anahtar, sigorta veya devre kesici gibi). Cihazın arka tarafında temin edilmiş olan harici eş-potansiyel bağ iletkeni. Yerel kablo tesisatı yönetmeliklerine göre geçerli şekilde kullanın.

Garland midye ızgara, yarı otomatik bir pişirme cihazıdır. Modele bağlı olarak pişirme döngüsünün manüel, tek elli ve iki elli başlatılmasından sonra üst bastırma levhası otomatik olarak alçalır ve pişirme döngüsü tamamlandığında otomatik olarak yükselir.

### UYARI:

İki taraflı pişirme sırasında üst bastırma levhası ile tava levhası arasındaki bölge ve üst bastırma levhası ile havalandırma davlumbazı levhası arasındaki bölge **"TEHLİKELİ BÖLGE"** olarak kabul edilmelidir. İki taraflı pişirme sırasında bastırma levhaları hareket halinde iken operatör vücudunun kısımlarını ve aletleri tehlikeli bölgenin dışında tutmalıdır. Düz ızgara olarak kullanılırken temizleme veya servis işleri sırasında bastırma levhaları beklenmedik şekilde hareket edebilir. Temizlik, bakım veya normal çalıştırma gibi her ne nedenle olursa olsun tehlike bölgesinde bulunan maruz kalan kişi son derece dikkatli olmalıdır. Katı pişirme yüzeylerindeki sıcaklıkların 120C (250F) üzerinde olması amaçlanmıştır.

İki taraflı pişirmede üst bastırma levhası kendi ağırlık özelliği ile alçaltılmış konumda durur. Kilitli değildir. Bastırma levhasının ön tarafındaki sap yukarıya çekilerek yukarıya yükseltilebilir; bastırma levhası bu durumda arka montaj noktası çevresinde döner.

Midye ızgara yalnızca bir McDonald's dükkânında gıda maddelerinin tek ve iki taraflı pişirilmesi için kullanılmalıdır.

**SES EMİSYONLARI:** Sesli alarmlar çalışırken ızgara operatörünün pozisyonundaki ses basıncı düzeyleri 70 dB(A) değerini aşabilir. Ses yüksekliği 70 dB(A) altına ayarlanabilir. Bakınız: Kontrol Programlaması Bölümü.

**UYARI:** Ağır kişisel yaralanmayı önlemek için: IZGARAYI besleyen tüm güç kaynaklarının bağlantısını kesmeden midye ızgaranın herhangi bir parçasını değiştirmeye veya tamir etmeye **ÇALIŞMAYIN.**

## GÜVENLİK (devamı)

Sıcak ızgara yüzeylerine ve sıcak yağa dokunmamak için midye ızgarayı kurarken, çalıştırırken ve temizlerken **SON DERECE DİKKATLİ OLUN**. Yanma riskini önlemek için uygun koruyucu giysiler giyilmelidir.

**UYARI:** Bu alet su jeti kullanılarak temizlenmemelidir. SICAK bir ızgara yüzeyine buz **SÜRMEYİN**.

**NOT:** Izgaradaki tüm uyarı etiketleri ve işaretleri daha fazla tehlikeye dikkat çekmek ve gerekli önlemler içindir.

**TEHLİKE İLETİŞİM STANDARTLARI, (HCS)** - Bu el kitabındaki yöntemler kimyasal ürünlerin kullanılmasını içermektedir. Yöntemin metin bölümünde bu kimyasal maddeler koyu harfler ile yazılacak ve yanında **(HCS)** kısaltması bulunacaktır. Uygun Malzeme Güvenliği Veri sayfası (MSDS) için Tehlike İletişim Standardı (HCS) Kılavuzuna bakın.

**UYARI:** Ana elektrik düğmesi BAŞLAT konumuna çevrildikten sonra ızgara bir başlatma sürecinden geçecektir. Üst bastırma levhaları alçaltılmış durumda ise yukarıya yükseltilmiş konuma geri dönerler.

**BAKIM** - bastırma levhası destek kolları taşıyıcı bloğu yatak burçları, bastırma levhası ayar somunları, bastırma levhası destek civataları ve kam izleyici yılda bir kez aşınma bakımından kontrol edilmelidir. Yatak burçlarında fark edilir bir oynama olduğu takdirde ve bastırma levhası ayar somunlarında, bastırma levhası destek civatalarında veya kam izleyicide görünür bir aşınma meydana gelirse bunların değiştirilmesi gerekir.

**BAKIM** - pişirme döngüsü sonunda verilen sesli alarmın amacı operatöre bastırma levhasının yükselmek üzere olduğunu haber vermektir. Bu cihazın çalışması sol taraftaki İPTAL düğmesine basılarak test edilebilir. Hiç ses duyulmadığı takdirde SİSTEM YAPILANDIRMASINDA alarm sesinin çok düşük ayarlanmadığını kontrol edin. Hala bir ses yok ise arızayı düzeltmek için bir servis mühendisinin çağırılması gerekir.

**SERVİS VE TEMİZLEME** - Ön tekerleklere kilitlenen iki dübel kullanılarak ızgara tesisatçı tarafından ızgara bölmesi içinde sabitlenebilir. Izgaranın temizlik veya servis için ızgara bölmesi dışına çıkarılması gerektiği takdirde sabitleyici gevşetmek üzere topuzu saate ters yönde çevirerek her tekerlekteki dübeli sökün. Sabitleyicinin tekerlekten kurtulması üzerine gurubu yere yatırınız.

**TEMİZLEME** - Izgaranın iç veya dış tarafını **ASLA** yüksek basınçlı püskürtücü, su jeti, buharlı temizleyici veya başka bir sıvı püskürtücü ile temizlemeyin. Temizlik amacı ile ızgarayı soğutmak için **ASLA** buz kullanmayın. **Sadece** McDonald's tarafından onaylanmış temizleyiciler kullanın.

**NOT:** Dübeller mevcut olduğu takdirde dübel gurubu ızgara bölmesinin arka duvarına bağlı olarak kalır. Servis veya temizlik tamamlandıktan sonra ızgarayı tekrar bölmedeki yerine yerleştirin ve tekerlek dikmesindeki kilidi yerleştirerek dübelleri tekrar takın ve topuzu saat yönünde çevirerek sıkın. Güvenlik nedenleri ile, ızgara yeniden çalıştırılmadan önce ızgara bölmesine bu şekilde sağlamca yerleştirilmelidir.

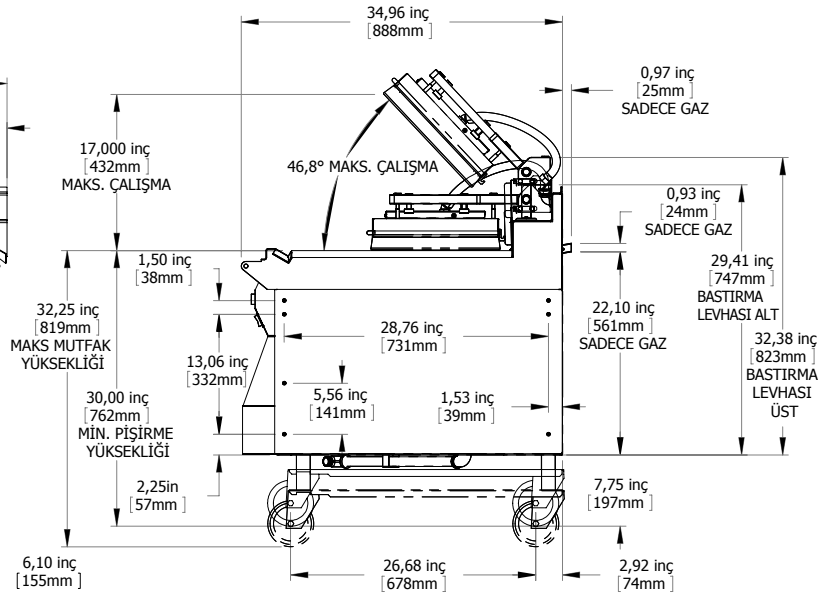
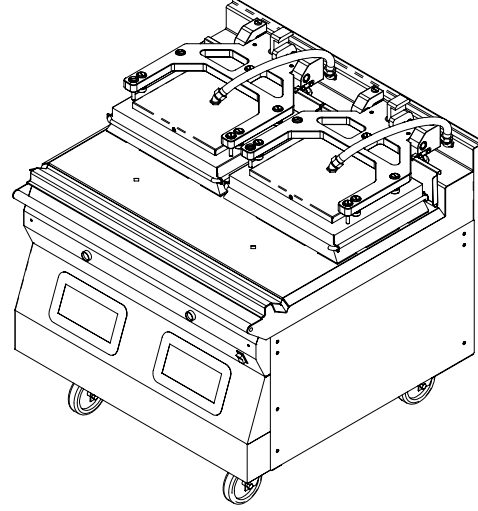
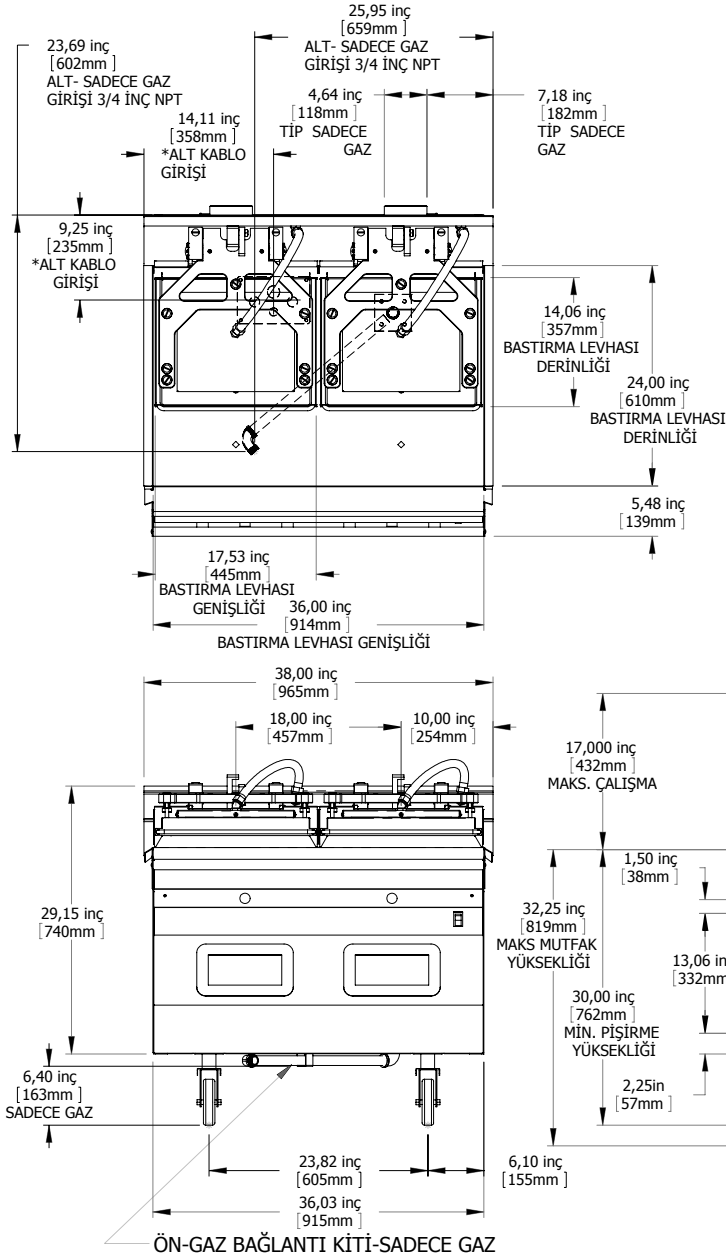
**UYARI:**

**Sıkışma Tehlikesi** bastırma levhaları hareket ederken ellerinizi ve aletleri uzakta tutun. Temizleme veya servis işleri sırasında bastırma levhaları beklenmedik şekilde hareket edebilir. Bastırma Levhasını temizlerken **Izgarayı Kapatın.**

# BOYUT ÖZELLİKLERİ

## Boyutlar: Modeller MWE2W-1, MWG2W-1

\*KABLO GİRİŞ(LER)İ ÜNİTE YAPILANDIRMASINA GÖRE BİRAZ DEĞİŞEBİLİR.

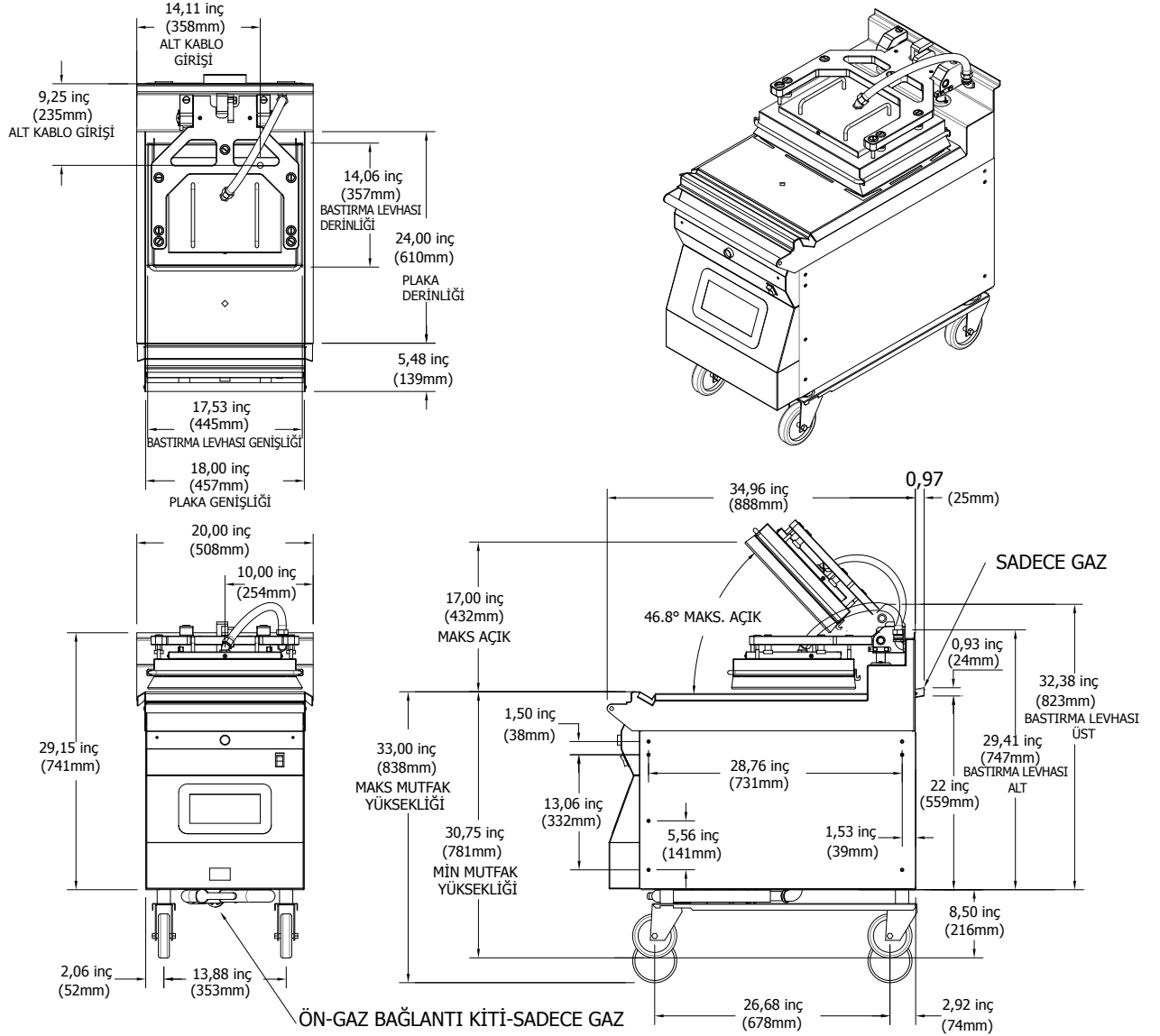


MODEL	YÜKSEKLİK*		GENİŞLİK		DERİNLİK	
	İnç	mm	İnç	mm	İnç	mm
MWE2W-1	29,2	740	36,0	915	34,9	887

\*Tekerlekler hariç yükseklik

## BOYUT ÖZELLİKLERİ

Boyutlar: Modeller: MWE1W-1, MWG1W-1



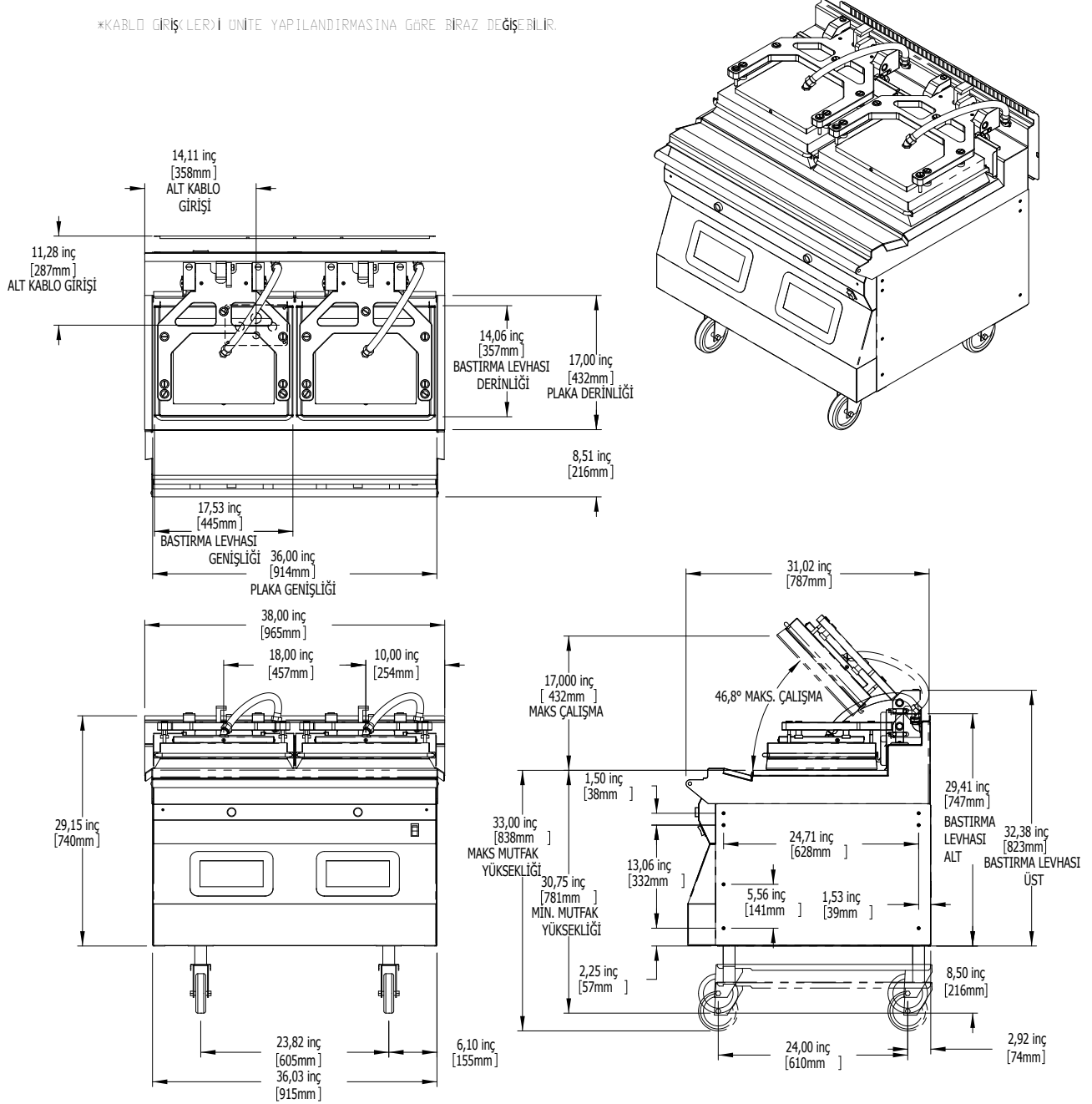
MODEL	YÜKSEKLİK*		GENİŞLİK		DERİNLİK	
	İnç	mm	İnç	mm	İnç	mm
MWE1W-1	29,2	740	18,0	457	34,9	887

\*Tekerlekler hariç yükseklik

# BOYUT ÖZELLİKLERİ

## Boyutlar: Model MWE2S-1

\*KABLO GİRİŞ(LER)İ ÜNİTE YAPILANDIRMASINA GÖRE BİRAZ DEĞİŞEBİLİR.

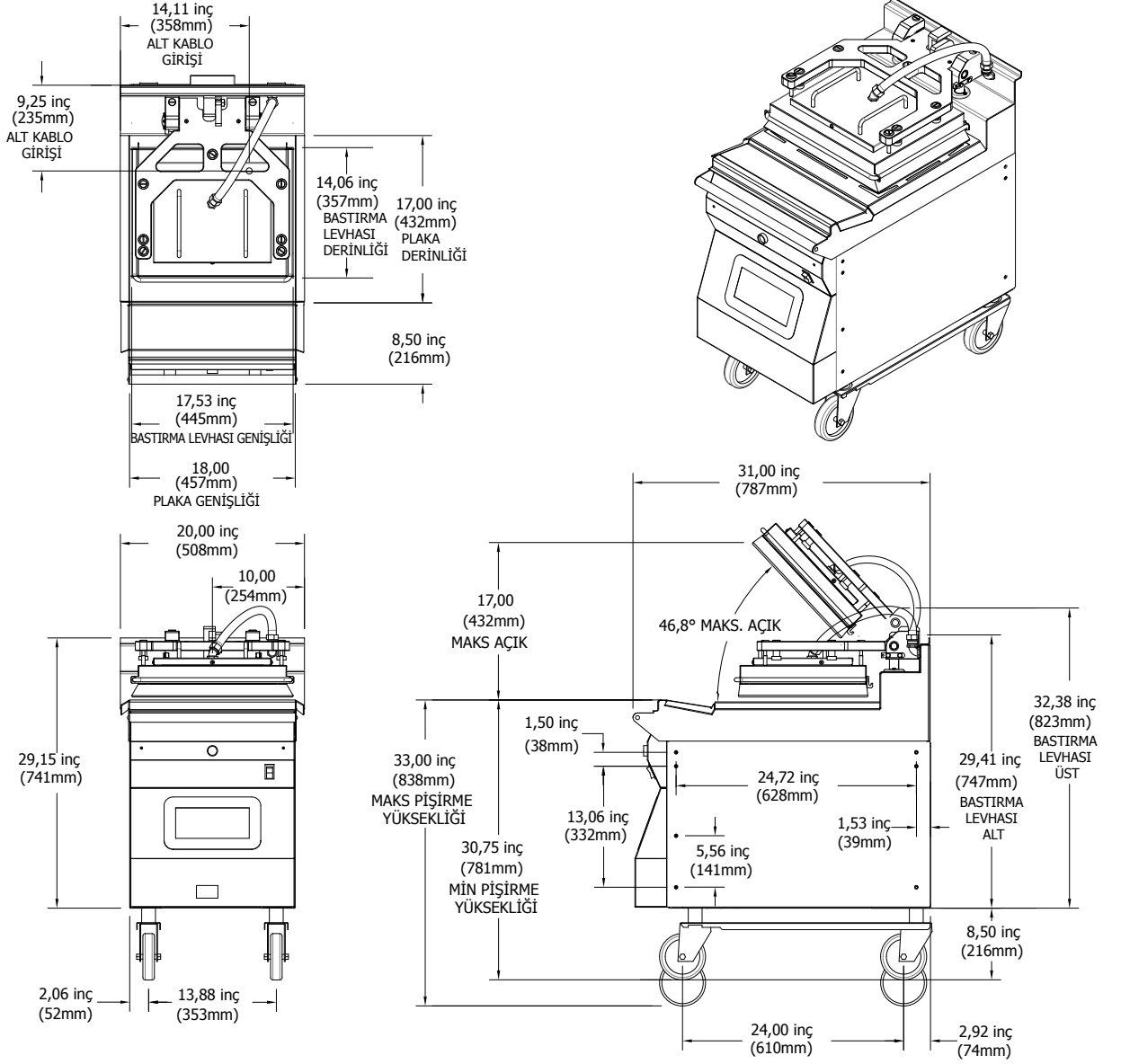


MODEL	YÜKSEKLİK*		GENİŞLİK		DERİNLİK	
	İnç	mm	İnç	mm	İnç	mm
MWE2S-1	29,2	740	36,0	915	31,0	787

\*Tekerlekler hariç yükseklik

## BOYUT ÖZELLİKLERİ

### Boyutlar: Model MWE1S-1



MODEL	YÜKSEKLİK*		GENİŞLİK		DERİNLİK	
	İnç	mm	İnç	mm	İnç	mm
MWE2S-1	29,2	740	18,0	457	31,0	787

\*Tekerlekler hariç yükseklik

## ELEKTRİK GİRİŞ SPESİFİKASYONLARI - DELTA

DELTA - 208 Volt Modeller													
Model		Çizim		Kontrol	MCB	Toplam yük Kw				Amp/hat			
				I/E	L1-L3	L1-L2	L2-L3	L3-L1	Tümü	Ctrl	K1	K2	K3
2 Bas-tırma Levhası	Elektrik	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
	Gaz	4530508	TB1		400	3,7	3,7	4,1	11,6		31,1	32,8	32,8
			TB2	253,6					0,3	2,1			
1 Bas-tırma Levhası	Elektrik	4530516	TB1		200	3,5	3,5	3,7	10,8		29,4	30,3	30,3
			TB2	26					0,0	0,2			
	Gaz	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 Volt Modeller													
Model		Çizim		Kontrol	MCB	Toplam yük Kw				Amp/hat			
				I/E	L1-L3	L1-L2	L2-L3	L3-L1	Tümü	Ctrl	K1	K2	K3
2 Bas-tırma Levhası	Elektrik	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
	Gaz	4530508	TB1		400	3,7	3,7	4,1	11,6		29,4	31,0	31,0
			TB2	253,6					0,3	2,0			
1 Bas-tırma Levhası	Elektrik	4530516	TB1		200	3,5	3,5	3,7	10,8		27,8	28,6	28,6
			TB2	26					0,0	0,2			
	Gaz	4530513	TB1		200	1,9	1,9	2,1	5,8		14,7	15,5	15,5
			TB2	126,8					0,1	1,0			



## ELEKTRİK GİRİŞ SPESİFİKASYONLARI - DELTA (devamı)

DELTA - 230 Volt Modeller													
Model		Çizim		Kontrol	MCB	Toplam yük Kw				Amp/hat			
				I/E	L1-L3	L1-L2	L2-L3	L3-L1	Tümü	Ctrl	K1	K2	K3
2 Bas-tırma Levhası	Elektrik	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
	Gaz	4530508	TB1		400	3,7	3,7	4,1	11,4		27,6	29,1	29,1
			TB2	253,6					0,3	1,9			
1 Bas-tırma Levhası	Elektrik	4530516	TB1		200	3,3	3,3	3,5	10,2		25,1	25,8	25,8
			TB2	26					0,0	0,2			
	Gaz	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 Volt Modeller													
Model		Çizim		Kontrol	MCB	Toplam yük Kw				Amp/hat			
				I/E	L1-L3	L1-L2	L2-L3	L3-L1	Tümü	Ctrl	K1	K2	K3
2 Bas-tırma Levhası	Elektrik	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
	Gaz	4530508	TB1		400	3,7	3,7	4,1	11,6		26,9	28,4	28,4
			TB2	253,6					0,3	1,8			
1 Bas-tırma Levhası	Elektrik	4530516	TB1		200	3,5	3,5	3,7	10,8		25,5	26,2	26,2
			TB2	26					0,0	0,2			
	Gaz	4530513	TB1		200	1,9	1,9	2,1	5,8		13,5	14,2	14,2
			TB2	126,8					0,1	0,9			

## ELEKTRİK GİRİŞ SPESİFİKASYONLARI - - WYE

WYE - 380 Volt Modeller													
Model		Çizim		Kontrol	MCB	Toplam yük Kw				Amp/hat			
				I/E	L1-N	L1	L2	L3	Tümü	Ctrl	L1	L2	L3
2 Bas-tırma levhası	Elektrik Std	4530507	TB1		400	7,5	7,1	7,1	21,6		34,0	32,2	32,2
			TB2	52					0,1	0,2			
	Elektrik Çin	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
	Elektrikli İnce	4530510	TB1		400	7,5	4,6	4,6	16,6		34,0	20,8	20,8
			TB2	52					0,1	0,2			
	Gaz	4530509	TB1		400	4,1	3,7	3,7	11,6		18,8	17,0	17,0
TB2			253,6					0,3	1,2				
1 Bas-tırma Levhası	Elektrik Std	4530514/ 4530515	TB1		200	3,7	3,5	3,5	10,8		17,0	16,1	16,1
			TB2	26					0,0	0,1			
	Elektrikli İnce	4530511	TB1		200	3,7	3,5	1,0	8,3		17,0	16,1	4,7
			TB2	26					0,0	0,1			
	Gaz	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 Volt Modeller													
Model		Çizim		Kontrol	MCB	Toplam yük Kw				Amp/hat			
				I/E	L1-N	L1	L2	L3	Tümü	Ctrl	L1	L2	L3
2 Bas-tırma levhası	Elektrikli Std	4530507	TB1		400	7,1	6,7	6,7	20,4		30,6	28,8	28,8
			TB2	52					0,1	0,2			
	Elektrikli Çin	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
	Elektrikli İnce	4530510	TB1		400	7,1	4,4	4,4	15,8		30,6	18,9	18,9
			TB2	52					0,1	0,2			
	Gaz	4530509	TB1		400	4,1	3,7	3,7	11,4		17,6	15,9	15,9
TB2			253,6					0,3	1,1				
1 Bas-tırma Levhası	Elektrikli Std	4530514/ 4530515	TB1		200	3,5	3,3	3,3	10,2		15,3	14,4	14,4
			TB2	26					0,0	0,1			
	Elektrikli İnce	4530511	TB1		200	3,5	3,3	1,0	7,9		15,3	14,4	4,5
			TB2	26					0,0	0,1			
	Gaz	4530512	TB1		200	2,0	1,8	1,8	5,7		8,8	7,9	7,9
			TB2	126,8					0,1	0,5			

## ELEKTRİK GİRİŞ SPESİFİKASYONLARI - WYE (devamı)

WYE - 415 Volt Modeller													
Model		Çizim		Kontrol	MCB	Toplam yük Kw				Amp/hat			
				I/E	L1-N	L1	L2	L3	Tümü	Ctrl	L1	L2	L3
2 Bas-tırma levhası	Elektrikli Std	4530507	TB1		400	7,5	7,1	7,1	21,6		31,2	29,5	29,5
			TB2	52					0,1	0,2			
	Elektrikli Çin	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
	Elektrikli İnce	4530510	TB1		400	7,5	4,6	4,6	16,6		31,2	19,1	19,1
			TB2	52					0,1	0,2			
	Gaz	4530509	TB1		400	4,1	3,7	3,7	11,6		17,2	15,6	15,6
TB2			253,6					0,3	1,1				
1 Bas-tırma Levhası	Elektrikli Std	4530514/ 4530515	TB1		200	3,7	3,5	3,5	10,8		15,6	14,7	14,7
			TB2	26					0,0	0,1			
	Elektrikli İnce	4530511	TB1		200	3,7	3,5	1,0	8,3		15,6	14,7	4,3
			TB2	26					0,0	0,1			
	Gaz	4530512	TB1		200	2,1	1,9	1,9	5,8		8,6	7,8	7,8
			TB2	126,8					0,1	0,5			

## GAZ GİRİŞİ SPESİFİKASYONLARI

### GAZLI Izgaralar, 2 Bastırma Levhalı MWG2W-1 Kuzey Amerika:

GAZ GİRİŞİ						
GAZ	BEK BAŞINA (BTU/H) MAKS GİRİŞ (NET)	TOPLAM GİRİŞ GÜCÜ (BTU/H)	ENJEKTÖR BOYUTU	HAVA KELEBEĞİ AYARI (*)	BESLEME BASINCI (SU KOLONU CİNSİNDEN)	BRÜLÖR MANİFOLD BASINCI (SU KOLONU CİNSİNDEN)
DOĞAL GAZ	32.000	64.000	#35	50%	7,0	3,5
PROPAN	32.000	64.000	(1,75mm)	50%	11,0	10,0

### GAZLI Izgaralar, 2 Bastırma Plakalı MWG2W-1 CE Onaylı Model:

GAZ GİRİŞİ							
GAZ GURUBU	Bek Başına Maksimum (Net) Giriş (kW)	TOPLAM GİRİŞ GÜCÜ (KW)	ENJEKTÖR BOYUTU	HAVA KELEBEĞİ AYARI (mm) (*)	BESLEME BASINCI (mbar)	BEK BASINCI (mbar)	HACİMSEL GAZ ORANI
G20 NG	8,6	17,2	(2,64mm)	9,0	20/25	8,7	1,82m <sup>3</sup> /h
G31 LPG	8,6	17,2	(1,61mm)	9,0	37/50	24,9	1,34kg/h

GAZ KATEGORİLERİ		
KATEGORİ	VARIŞ ÜLKELERİ	BESLEME BASINCI (mbar)
I <sub>2H</sub>	AT, CH, CZ, DK, ES, FI, GB, IE, IS, IT, NO, PT, SE	20
I <sub>2E</sub>	DE, LU	20
I <sub>3P</sub>	NL	30
I <sub>3P</sub>	BE, CH, CZ, ES, FR, GB, GR, IE, LU	37
I <sub>3P</sub>	BE, CH, DE, CZ, ES, FR, NL	50

(\*) NOT: Hava kelebeği ayarı bölgeye göre değişebilir. Doğru gaz bileşimi için Ayarlamaları sadece kalifiye bir servis teknikeri yapmalıdır.

## GAZ GİRİŞİ SPESİFİKASYONLARI (devamı)

### GAZLI -TEK BASTIRMA PLAKALI MWG1W-1 Izgaralar, Kuzey Amerika:

GAZ GİRİŞİ						
GAZ	BEK BAŞINA (BTU/H) MAKS GİRİŞ (NET)	TOPLAM GİRİŞ GÜCÜ (BTU/H)	ENJEKTÖR BOYUTU	HAVA KELEBEĞİ AYARI (*)	BESLEME BASINCI (SU KOLONU CİNSİNDEN)	BRÜLÖR MANIFOLD BASINCI (SU KOLONU CİNSİNDEN)
DOĞAL GAZ	32.000	32.000	#35	50%	7,0	3,5
PROPAN	32.000	32.000	(1,75mm)	50%	11,0	10,0

### GAZLI -TEK BASTIRMA PLAKALI MWG1W-1 Izgaralar, CE Onaylı Model:

GAZ GİRİŞİ							
GAZ GURUBU	Bek Başına Maksimum (Net) Giriş (kW)	TOPLAM GİRİŞ GÜCÜ (KW))	ENJEKTÖR BOYUTU	HAVA KELEBEĞİ AYARI (mm) (*)	BESLEME BASINCI (mbar)	BEK BASINCI (mbar)	HACİMSEL GAZ ORANI
G20 NG	8,6	8,6	(2,64mm)	9,0	20/25	8,7	0,91m <sup>3</sup> /h
G31 LPG	8,6	8,6	(1,61mm)	9,0	37/50	24,9	0,67kg/h

GAZ KATEGORİLERİ		
KATEGORİ	VARIŞ ÜLKELERİ	BESLEME BASINCI (mbar)
I <sub>2H</sub>	AT, CH, CZ, DK, ES, FI, GB, IE, IS, IT, NO, PT, SE	20
I <sub>2E</sub>	DE, LU	20
I <sub>3P</sub>	NL	30
I <sub>3P</sub>	BE, CH, CZ, ES, FR, GB, GR, IE, LU	37
I <sub>3P</sub>	BE, CH, DE, CZ, ES, FR, NL	50

(\*) NOT: Hava kelebeği ayarı bölgeye göre değişebilir. Doğru gaz bileşimi için Ayarlamaları sadece kalifiye bir servis teknikeri yapmalıdır.

## KURULUM VE İŞLETMEYE ALMA

### Genel Bakış:

- Kanada'da veya Amerika'da: Kurulum yerel yasalara ya da yerel yasaların olmadığı hallerde, geçerli olan **Ulusal Gaz Yakıt, ANSI Z223.1 / NFPA 54**, veya **Doğal Gaz ve Propan Kurulum Kanunu, CSA B149.1'e uygun olmalıdır.**
- (Başkaları tarafından sağlanan) cihaz ve bireysel kapatma 1/2 PSIG (3.45 KPA) aşan basınçlarda bu sistemin herhangi bir basınç testi sırasında gaz besleme boru sisteminden ayrılmalıdır.
- 1 / 2PSIG (3.45KPA)'ye eşit ya da daha az basınçlardaki testte gaz besleme hattının basınç testini yaparken, cihaz gaz besleme borusu bireysel manüel kapatma vanası (başkaları tarafından sağlanan) kapatılarak izole edilmelidir.

### Kurulum: Dükkan Sorumlulukları:

- Kurulum Gaz Yakıtlı Kullanım Hızlı keser **Standardı, ANSI Z21.69 / CSA 6.16**, ile Gaz Yakıtlı Kullanım'a ait Çabuk Takılır-Sökülür **ANSI Z21.41/CSA 6.9. Standartta uygun olan bir rakor ile yapılacaktır.**
- Cihazdaki ön tekerler rakora ya da sökülür-takılır rakora ya da ilgili boru tesisatında herhangi bir gerilime yol açmayan cihazın hareketini sınırlayıcı frenlerle donatılmıştır.
- Unutmayınız: Gereken hareket kısıtlayıcı bir tespit plakasına takılmış (gaz bağlantısına en yakın olan arka tekerleğin üstüne takılmıştır) olup bu düzeneğin açılması gerekirse, cihaz orijinal konumuna alındıktan sonra, bu düzeneği bağladığınızdan emin olunuz.
- "Yanma odasına giden hava alığı (açıklığı) ve uygun bakım için yeterli aralık bırakılmalıdır"
- Yanma duvarlarına bitişik ya da yanma zeminlerinin üzerine monte edilmek üzere tasarlanmıştır.
- Izgaranın yetkili ve eğitilmiş bir montaj ustası tarafından takılmasından emin olunuz.
- Yardımcı tesislerin, ürünlerin ve personelin dükkânda hazır olmasını sağlayın.
- İşletmeye alma için bir gün belirlemek üzere yerel

Garland Fabrika Yetkili Servis Merkezi ile irtibat kurun.

- İşletmeye almanın başarılı olması ve ızgaranın öğrenilmesi için işletmeye almaya katılın.
- Izgarayı en iyi şekilde kullanmak için ekipteki personel ile eğitim yapın.

Aşağıdaki yöntemle göre kurulum tamamlandığında yetkili bir fabrika servis şirketinin ızgarayı Garland Commercial Ranges işletmeye alma standartlarına göre ızgarayı işletmeye alması ZORUNLUDUR.

### İşletmeye alma şunları İÇERMEZ:

1. Cihazın kasadan çıkarılması
2. Cihazın egzoz davlumbazı altındaki yerine yerleştirilmesi.
3. Izgaranın egzoz davlumbazı altında zeminde teraziye alınması.
4. Fabrika tarafından temin edilmiş olmadığı takdirde elektrik kablo(lar)ının takılması.
5. Havalandırma sisteminde ayar yapılması.
6. Egzoz davlumbazı doğru uygulanmadığı için sac işçiliği gerekmektedir.
7. McDonalds standardından sapan biftek sağlamlığını elde edecek şekilde ızgaranın ayarlanması.

### İşletmeye alma şunları İÇERİR:

1. Besleme voltajının ve geçerli ise gaz beslemesinin doğrulanması.
2. Gazlı ızgaralarda sızıntı testi ve gaz basıncı kontrolü.
3. Elektrik güvenliği kontrolü.
4. Izgaranın ayarlanmış sıcaklığa erişmesini bekleyerek cihazın çalışmasını doğrulayın.
5. Bastırma levhalarının ve geçerli ise saat fonksiyonlarının çalışmasını doğrulayın.
6. Süre alarminin çalıştığını ve bastırma levhalarının yükseldiğini (uygulanabilir ise) kontrol edin.
7. Uygun gazı ayarlayın ve biftek sağlamlığını doğrulayın, peş peşe iki çalıştırmada McDonalds standartlarına göre onaylı biftek sağlamlığı sonuçları elde edildiğini kontrol edin.
8. Izgaranın çalıştırılması hakkında dükkân yöneticisi için kısa bir eğitim gerçekleştirin.

**UYARI: LÜTFEN KURULUM TALİMATLARINI DİKKATLİCE OKUYUN. BU ADIMI YAPMAMAK EKİPMAN ARIZASINA, HASARINA VE/VEYA GARANTİNİN GEÇERSİZ OLMASINA NEDEN OLABİLİR.**

## KURULUM VE İŞLETMEYE ALMA (devam)

### Yeni ızgaranızı satın aldığınız zaman Üretici tarafından temin edilen ürünler:

1. Belirtilen ülkeler hariç olmak üzere aşağıdaki listede bir (1) adet gazlı ve elektrikli 1 bastırma levhalı World Grill bulunmaktadır.

1 BASTIRMA LEVHASI			
Parça no.	Açıklama	Etrafına Sarılır	Çevresine Sarılmaz
4527294	Teflon Tabaka Kısıkaçı (Japonya dahil değildir)	4	2
4527294	Teflon Tabaka Kısıkaçı (Sadece Japonya)	4	0
4526436	Teflon Çubuk, Arka	1	1
4526436	Teflon Çubuk, Arka (Sadece Japonya)	1	0
4527646	Sıçrama Muhafazası	1	1
4527646	Sıçrama Muhafazası (Sadece Japonya)	1	0
4527642	Teflon Yapışmaz Tabaka (Japonya dahildir)	3	0
1799301	Teflon Levha (MWG/E)	0	3
Parça no.	Açıklama	Miktar	
4517563	5" Ön Döner Tekerlek, Frenli	2	
1792003	5" Arka Döner Tekerlek	2	
4523352	Ayak Destek Kilit Çerçevesi - Standart	1	
4526478	Ayak Destek Kilit Çerçevesi - İnce	1	

2. Belirtilen ülkeler hariç olmak üzere aşağıdaki listede bir (1) adet gazlı ve elektrikli 2 bastırma levhalı World Grill bulunmaktadır.

2 BASTIRMA LEVHASI			
Parça no.	Açıklama	Etrafına Sarılır	Çevresine Sarılmaz
4527294	Teflon Tabaka Kısıkaçı (Japonya dahil değildir)	8	4
4527294	Teflon Tabaka Kısıkaçı (Sadece Japonya)	8	0
4526436	Teflon Çubuk, Arka	2	2
4526436	Teflon Çubuk, Arka (Sadece Japonya)	2	0
4527646	Sıçrama Muhafazası	2	2
4527646	Sıçrama Muhafazası (Sadece Japonya)	2	0
4527642	Teflon Yapışmaz Tabaka (Japonya dahildir)	6	0
1799301	Teflon Levha (MWG/E)	0	6

Parça no.	Açıklama	Miktar
4517563	5" Ön Döner Tekerlek, Frenli	2
1792003	5" Arka Döner Tekerlek	2
4523352	Ayak Destek Kilit Çerçevesi - Standart	1
4526478	Ayak Destek Kilit Çerçevesi - İnce	1

### Üretici tarafından temin EDİLMEYEN ve (KES)'ten satın alınması gereken ürünler:

1. Uygulama için gerekli olan tüm elektrik kabloları.
2. Uygulama için gerekli olan tüm baca kutuları.
3. Uygulama için gerekli olan tüm yağ kovaları veya yağ kızakları.

### AŞAĞIDAKİ KURULUM YÖNTEMİ ŞU KİŞİ TARAFINDAN UYGULANABİLİR:

- FABRİKA YETKİLİ SERVİS MERKEZİ
- IZGARAYI SATIN ALAN TARAFINDAN ONAYLANAN ONAYLI BİR MONTAJ PERSONELİ
- KES [MUTFAK DONANIMI TEDARİKÇİSİ] İLE SÖZLEŞMESİ OLAN LİSANSLI TESİSATÇI
- DAHA FAZLA BİLGİ İÇİN YEREL GARLAND FABRİKA YETKİLİ SERVİS MERKEZİ İLE TEMAS EDİN.

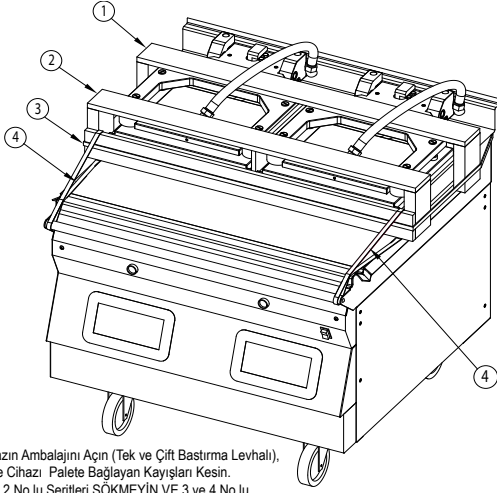
### Cihazı kasa malzemesinden çıkarın.

#### DİKKAT:

**KURULUM YAPMADAN ÖNCE ELEKTRİK KAYNAĞINI KONTROL EDEREK VOLTAJIN VE FAZIN CİHAZ VOLTAJINA VE FAZINA UYGUN OLUP OLMADIĞINA BAKIN. BİRÇOK YEREL YASA BULUNMAKTADIR VE BU YASALARA UYMAK MAL SAHİBİNİN/MONTAJI YAPANIN SORUMLULUĞUDUR.**

**NOT: BASTIRMA LEVHALARININ YUKARI KALKMAMASI İÇİN ADIM 3'DA KAYIŞLA SIKICA BAĞLANDIĞINI KONTROL EDİN AĞIR HASAR MEYDANA GELEBİLİR.**

## KURULUM VE İŞLETMEYE ALMA (devam)



### Not:

→Cihazın Ambalajını Açın (Tek ve Çift Bastırma Levhali),  
Sadece Cihazı Palete Bağlayan Kayışları Kesin.  
→1 ve 2 No.lu Şeritleri SÖKMEYİN VE 3 ve 4 No.lu  
KAYIŞLARI KESMEYİN.

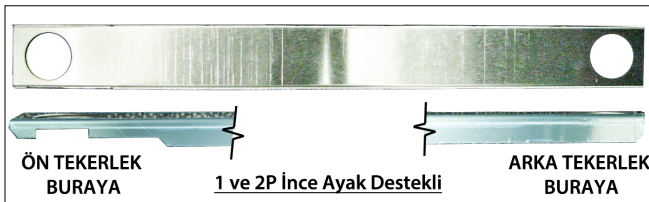
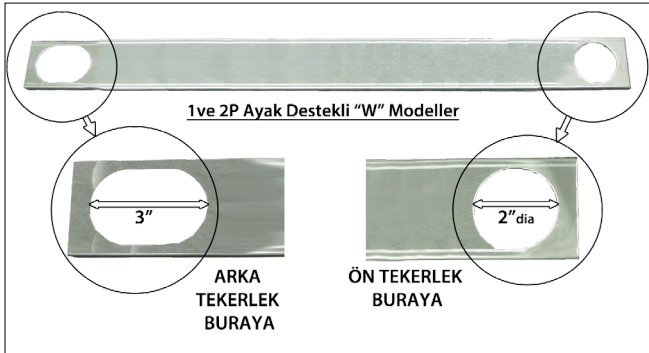


### UYARI, AĞIR CİSİM!

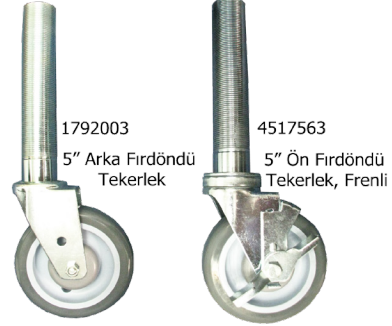
Aşağıdaki kaldırma veya değiştirme işlemi kaldırma yardımı ve doğru kaldırma tekniği gerektirir. Hareket ettirirken veya kaldırırken ciddi yaralanmaları önlemek için yardım kullanın.

### Tekerleklerin Kurulumu

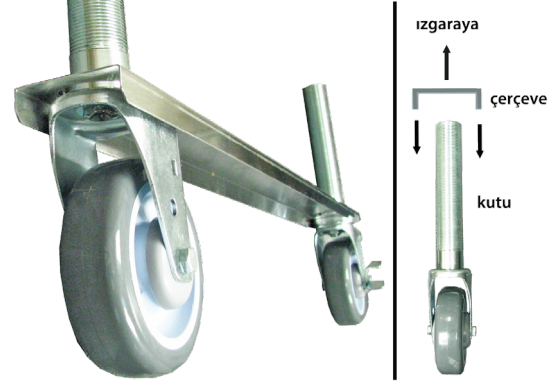
1. Ellerinizi korumak için bir çift kalın eldiven giyin ve sırtınızın alt tarafına bir bel desteği takın. Izgaranın ağırlığı 950lb (431 kg) veya daha fazla olduğu için ağır izgara taşınırken güvenlik en başta gelen konudur.
2. Sonraki adımda kaldırma araçlarının ve uygun kaldırma/taşıma tekniklerinin kullanılması gerekecektir. Izgarayı duvarlardan uzağa kaydırın.
3. Satın aldığınız ürün ile birlikte temin edilen ayak çerçevesi kilidini kontrol edin, aşağıda gösterilen şekilde ön ve arka tarafını inceleyin.



4. Satın aldığınız ürün ile birlikte temin edilen tekerleği kontrol edin, aşağıda gösterilen şekilde ön ve arka tekerlekleri inceleyin.

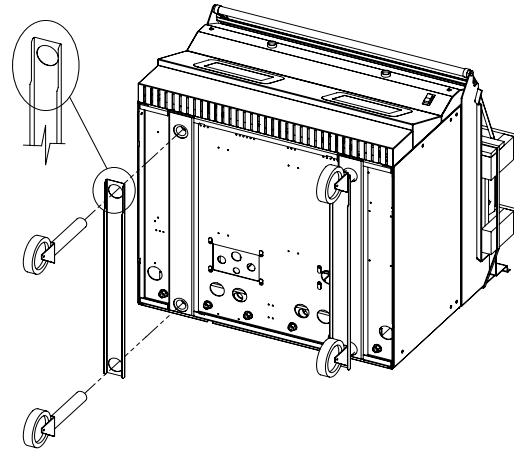


5. Cihazı arka tarafına doğru yatırın. Aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi tekerlekleri ve kanalları takın. Zemine bakan çerçeve çentiği.



### UYARI:

Cihazı yatırmadan önce arka tekerleklerin içeriye doğru tamamen vidalanması tavsiye edilir.



6. Cihazın öne veya arkaya kaymasını önlemek için arka tekerleği yerinde sabitleyin.



## KURULUM VE İŞLETMEYE ALMA (devam)

- Izgarayı tekerleklerinin üzerinde dikkatle arkaya çevirin. Bastırma levhası bağlama kayışlarını artık kesip sökebilirsiniz.
- Gövdenin arka tarafını sökün ve ülkenizin / bölgenizin spesifikasyonlarına göre elektrik kablolarını takın.

### UYARI:

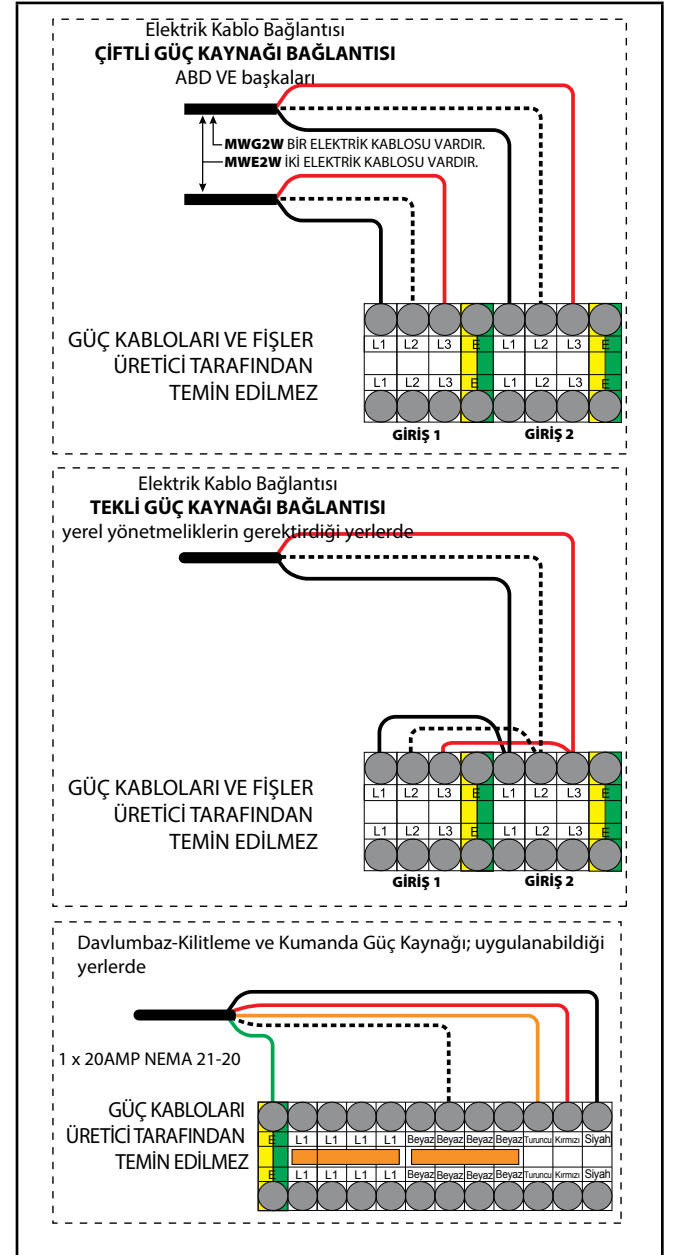
Cihazlar, yerel yasalara göre veya yerel yasalar yok ise Ulusal Elektrik Yasası ANSI/NFPA 70, veya Kanada Elektrik yasası CSA C22.1'e göre geçerli şekilde elektriksel olarak topraklanmalıdır.

### GÜÇ KAYNAĞI BAĞLANTISI

Tüm elektrik bağlantıları ehliyetli ve gerekli donanıma

şahip bir teknisyen tarafından yapılmalıdır.

**NOT: KABLO ŞEMASI ALT ÖN PANEL İÇİNDEDİR.  
"AÇMADAN ÖNCE GÜCÜ KESİN"**



## KURULUM VE İŞLETMEYE ALMA (devam)

### Önemli Not:

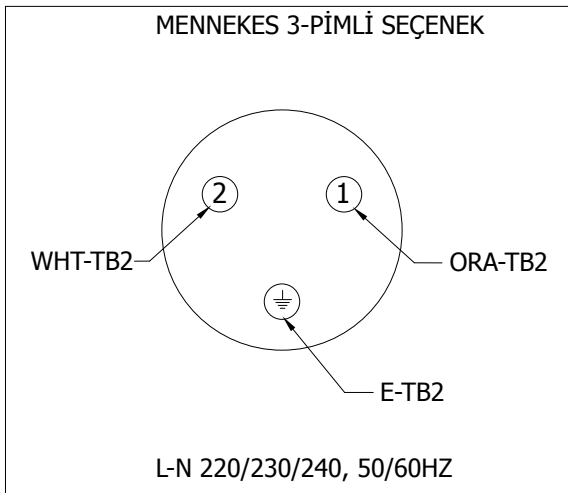
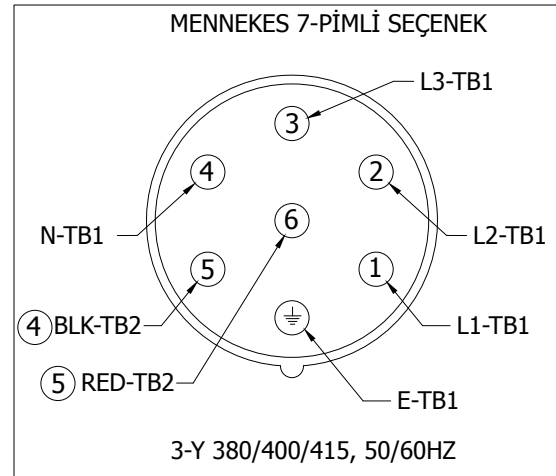
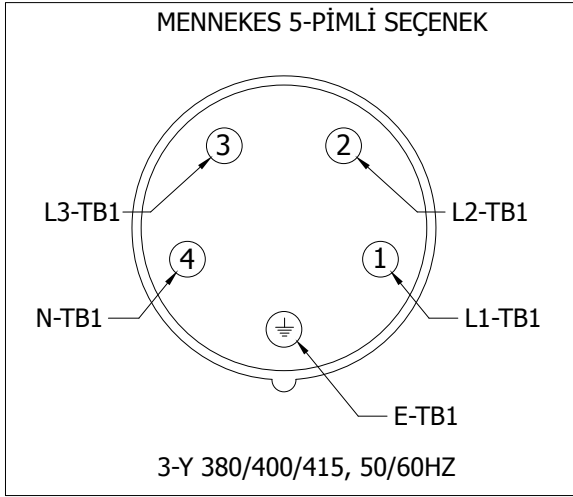
Menekes seçeneği yalnızca bazı konfigürasyonlarda mevcuttur; daha fazla bilgi için tedarikçiniz ile görüşün.

#### Menekes 3 ve 5 Pimli (Seçenek 1)

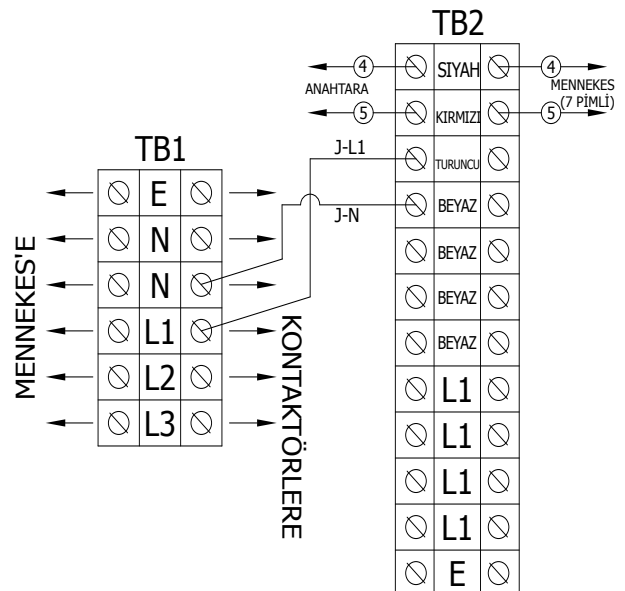
Konektör	Pimler	Amaçlanan Yük	Şuraya bağlanır
Menekes 5 Pimli	1,2,3,4, TOPRAK	Izgara ve bastırma Levhası Isıtıcıları ~3N 380/400/415 32 Amp 50/60Hz	TB1 L1, L2, L3, N, TOPRAK
Menekes 3 Pimli	1,2,TOPRAK	~1N 120-250 VAC, 16A Kontrol; yükler (N3, MCB, Yanma kontrol cihazı, üfleyci, gaz vanası)	TB2 Portakal ve Beyaz J-N ve J-L1 köprülerini değiştirin

#### Menekes 7 Pimli (Seçenek 2)

Konektör	Pimler	Amaçlanan Yük	Şuraya bağlanır
Menekes 7 Pimli	1,2,3,4, TOPRAK	Izgara ve bastırma Levhası Isıtıcıları ~3N 380/400/415 32 Amp 50/60Hz	TB1 L1, L2, L3, N, TOPRAK
	5,6	Anahtar, yalnızca Pilot görevi 10A 250VAC, 15A 125VAC, 12(6)A 250VAC T85	TB2 Siyah ve Kırmızı



#### Terminal Blokları Şeması



## KURULUM VE İŞLETMEYE ALMA (devam)

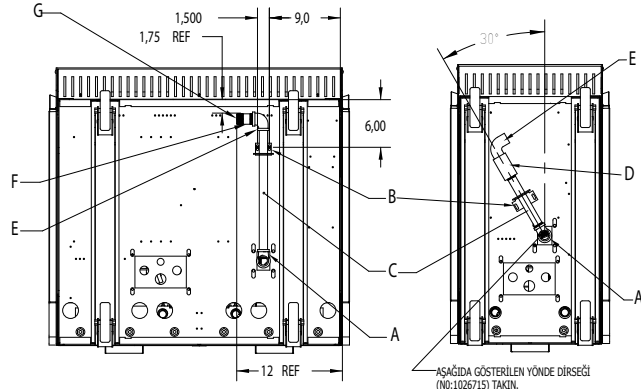
9. Ön Gaz bağlantısını Kurun Tüm elektrik bağlantılarını ayırarak ızgarayı tüm elektrik kaynaklarından yalıtın.

- A. Aşağıdaki diyagramda gösterilen şekilde mevcut dirseği döndürün.
- B. Temin edilmiş no. 10-24 vidaları ve kilitli pulları kullanarak destek çerçevesini (parça no 4528775) gösterilen şekilde tabana takın.

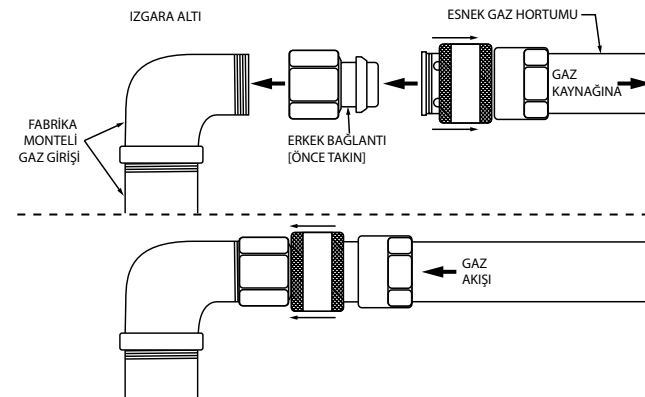
**NOT: İyileştirme uygulamaları için 2x.161 delik delin ve temin edilmiş sac vidalarını kullanın.**

- C. Destek çerçevesi vasıtası ile mevcut dirseğe 3/4" NPT nipel takın. 2x no. 10-24 vidalar ile tespit bileziğini takın.
- D. 3 inç uzunluğunda konnektör monte edin (Sadece tek bastırma levhali olanlarda kullanılır)
- E. Aşağıda gösterilen yönde dirseği takın.
- F. Nipelini takın.
- G. Esnek gaz hortumunu memeye takın.

10. Kapatma vanasının etiketini yukarıda gösterilen şekilde ön kontrol panelinin altına takın.



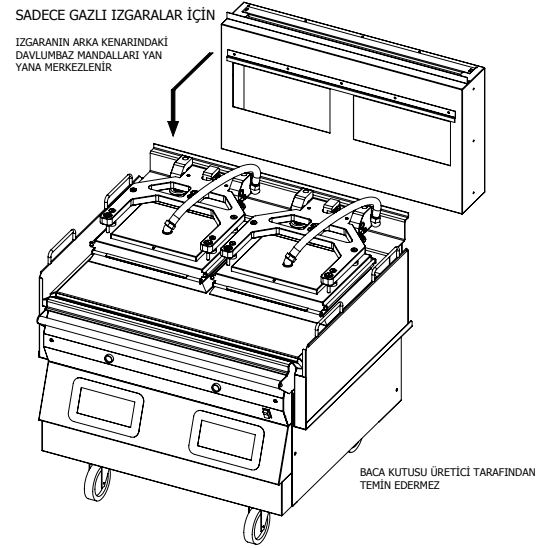
**11. YALNIZCA GAZLI IZGARA, (elektrikli ızgaralar için adım 8'i geçin)** Hortumla birlikte verilen erkek piriç hızlı bağlantı kaplinini fabrikada takılı dirsek üzerine geçirerek, birlikte verilen hızlı bağlantı kesme gaz hortumunu, ızgaranın alt kısmındaki giriş düzeneğine takın.



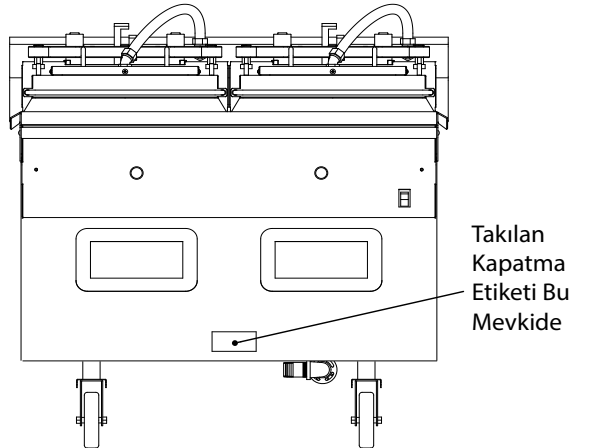
Hortumu takın ve manşonun tespit halkasına ileriye doğru tamamen geçtiğini kontrol edin.

Manüel kesme vanası kapalı olacak şekilde hortumun diğer ucunu gaz beslemesine takın. Şayet ızgara isteği bağlı önden gaz bağlantılı olarak donatılmış ise, bir sonraki sayfada bulunan boyutlar ve konumlandırma bilgilerindeki "Önden Gaz Bağlantısı" başlıklı alt maddeye bakın.

12. (Gerekirse) davlumbazı tek ya da çift bastırma levhali ızgaranın arkasına takın.



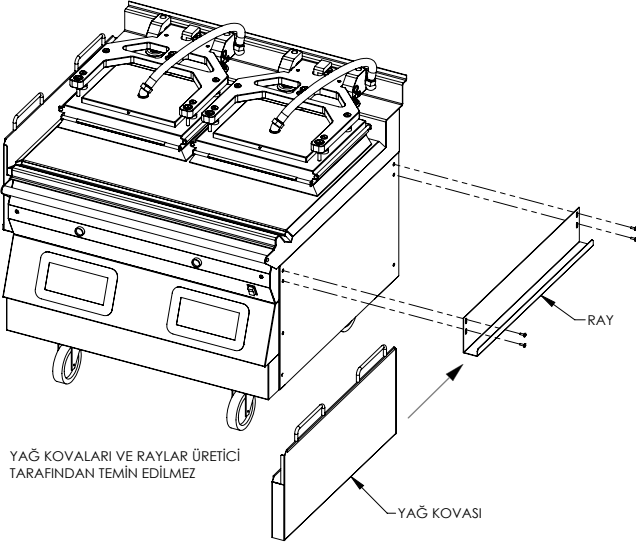
13. Takılan Kapatma Etiketi aşağıda gösterildiği gibidir:



14. Aşağıda gösterilen şekilde yağ kovası kızaklarını takın:

## KURULUM VE İŞLETMEYE ALMA (devam)

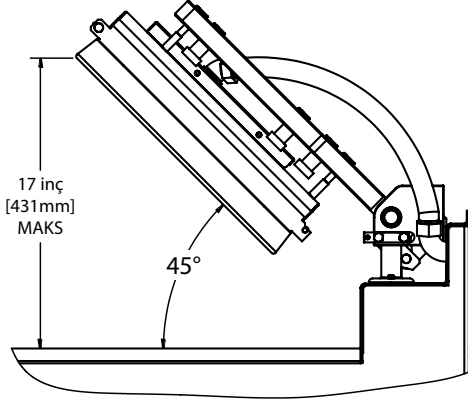
YAĞ KOVASI KIZAKLARINI VE YAĞ KOVASINI GÖSTERİLDİĞİ ŞEKİLDE TAKIN



15. Izgarayı davlumbazının altına yürütün. Izgara, önden arkaya doğru, bir kenardan diğer kenara doğru ve çapraz yönde teraziye olmalıdır. Son yüksekliği elde edecek şekilde tekerlekleri ayarlayın.

### Davlumbaz Tipi ve Bastırma Levhası Yüksekliği

Bastırma levhaları yükseltilmiş durumda olacak şekilde bastırma levhasının ön kenarından ızgara yüzeyine olan yüksekliği ölçün. Şayet bastırma levhasının yüksekliği 17 "(431mm) üzerinden ise, bir yetkili servis tarafından uygun boşluğa göre ayarlanmalıdır.

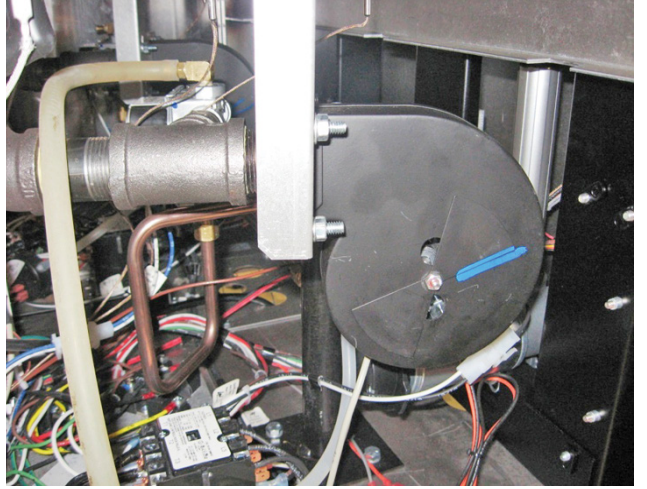


### Uygun Yanma Düzeylerinin Ayarlanması



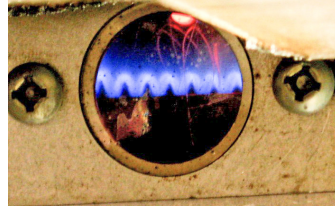
Aşağıdaki yöntemin kullanılması uygun  $O_2$ ,  $CO_2$  ve CO düzeylerinin elde edilmesini sağlayacaktır. Yanma düzeyi kontrolleri ve ayarları yalnızca yetkili bir fabrika servis merkezi tarafından istihdam edilen ehliyetli bir teknisyen tarafından yapılmalıdır.

1. Kontrol panelini ve alt ön paneli sökün. Tüm bağlantıları yerinde bırakarak yere koyun.
2. Regülatör 3.5" su sütunu (0.864 KPA) şeklinde gelir. (0.249kPa), gaz tipine bağlı olarak. Her bir gaz vanasının test adaptöründe basınç ayarlarını doğrulayın ve gerekirse regülatörü ayarlayınız.
3. Beke bağlı yanma havası üfleyicisi üzerindeki hava kelebeğini tutan somunu hafifçe gevşeterek öyle ayarlayın ki somun ancak döndürülebilmeli ama kuvvet uygulanmadığı takdirde yerinde kalmalıdır. Hava kapak açılışları fabrikada ayarlanmış olup fan yüzeyindeki bir çizgi ile işaretlenmiştir. Hava kapağının bu referans çizgisinden hareket ettirilmiş olup olmadığına dikkat edin. Fan yüzeyini aşağıdaki adımlara göre referans hatları ile işaretlerken, onları fabrika işaretinin bulunduğu yerin karşı tarafta yapın.

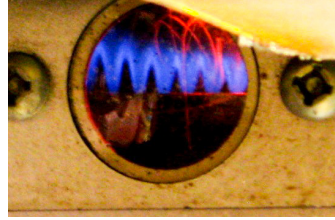


## KURULUM VE İŞLETMEYE ALMA (devam)

4. Soğuk durumdan başladığı takdirde bekin kontrol edilmesi için bölgeyi açın ve kararlı hale gelmesi için 1 dakika çalışmaya bırakın. Şayet ızgara daha önce ısıtılmış ise, bekin birkaç dakika daha çalışır vaziyette tutmak için yüzeye bir yük ilave edin. Brülör çalışır durumda olarak, alev brülör yüzeyine çıkmaya ya da üzerinden akmaya başlayıncaya kadar, hava kapağını daha kapalı konuma ayarlayın.

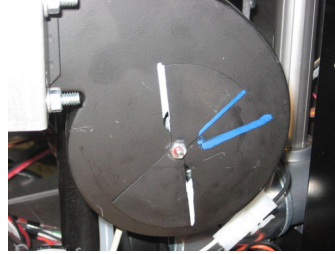


İyi alev



Yetersiz hava ile alevi yükseltme işlemi

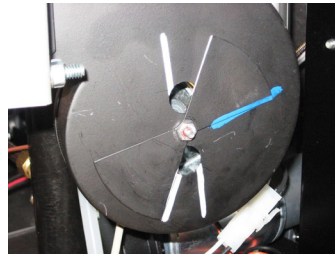
5. Fan yüzeyine hava açıklığından kelebek valf kapağının ucuna kadar olan kenarın boyunca bir çizgi çizin. Bu "düşük" referans noktasıdır.



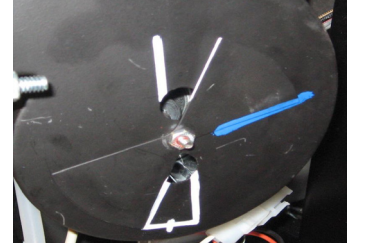
6. Alev mavi koni şeklini kaybedinceye veya uzamaya başlayıncaya (yaklaşık olarak iki kat yüksek) kadar, hava kapağını daha açık bir ayar için döndürün. Fan yüzeyine hava açıklığından kelebek valf kapağının ucuna kadar olan kapağın boyunca bir çizgi çizin. Bu "yüksek" referans noktasıdır. Şayet hava kapağı alev değişmeden önce tamamen açık konumda ise, çizgiyi bu konumda çizin.



Aşırı hava ile alevi yükseltme işlemi



7. Düşük ve yüksek referans hatlarının uç noktaları birleştiren bir çizgi çizin. Bu yeni hattın orta noktasını işaretleyin.



8. Hava kapağını orta nokta işaretinde döndürün ve kaldırmaksızın ya da renk değişikliği olmaksızın alevin bekin yüzeyinde kararlı olduğunu doğrulayın. Alev dengeli ise, kelebek somununu sıkın.
9. Alev hala anormal ise, kelebeği uzağa doğru boyunca 1/16 inç'i işaretleyin ve kelebeği bu konuma doğru döndürün. Bu hava akışını azaltır. Alev istikrarı doğrulayın ve kelebek somununu sıkın.



# KURULUM VE İŞLETMEYE ALMA (devam)

## Başlatma Prosedürü

1 ve 2 bastırma levhalı bu Garland ızgara ilave bedel olmaksızın fabrikada işletmeye alınmış olarak tedarik edilmektedir. Cihaz çalıştırılmaya başlanmadan **ÖNCE** işletme alınması gerekir. Yerel Fabrika Yetkili Servis Temsilcisi ile işletmeye alma için tarih belirlemek veya tarih belirleme yardımı gerektiği takdirde **1-800-427-6668** numaralı Garland Commercial Ranges telefonunu aramak son kullanıcının sorumluluğudur.

Fabrikada yapılan işletmeye alma sırasında kapsamlı bir ızgara kontrolü yapılır ve diğer çeşitli performans kontrolleri tamamlandıktan sonra fabrika tarafından onaylanmış bir teknisyen kontrol cihazında programlanmış

olan son ayarların tümünü belgelendirir. İşletme almayı tamamlamak için gereken tahmini süre yaklaşık 1.5 - 2 saattir. İşletmeye almayı planlarken bu tahmini süreyi hatırlarda tutun. Çalışma saatlerinin dışı veya fazla mesai garanti kapsamında değildir ve Garland Geri Ödeme bedeli ile Fabrika Yetkili Servis Merkezleri fazla mesai bedelleri arasındaki fark kadar bir bedel alınır.

Garanti dönemini başlatmak için fabrikada işletmeye alınması gerekir. Yetkili Servis Merkezi işletmeye alma sırasında gerekli belgeleri hazırlamalı ve geri ödeme için Garland Commercial Ranges'e göndermelidir. Bunun alınması ile Garland garanti dönemini başlatacak ve bu dönem 2 yıl sonunda bitecektir.

GARLAND CLAMSHELL GRILL START – UP FORM																													
ELECTRIC OR COMBINATION GAS / ELECTRIC																													
McDonald's _____	Certification ID # _____	Store # _____	Model _____	<input type="checkbox"/> MWE3W-1 <input type="checkbox"/> MWG3W-1 <input type="checkbox"/> MWE3S-1 <input type="checkbox"/> MWE3W <input type="checkbox"/> MWG3W <input type="checkbox"/> MWE3S <input type="checkbox"/> MWE2W-1 <input type="checkbox"/> MWG2W-1 <input type="checkbox"/> MWE2S-1 <input type="checkbox"/> MWE2W <input type="checkbox"/> MWG2W <input type="checkbox"/> MWE2S <input type="checkbox"/> MWE1W-1 <input type="checkbox"/> MWG1W-1 <input type="checkbox"/> MWE1S-1 <input type="checkbox"/> MWE1W <input type="checkbox"/> MWG1W <input type="checkbox"/> MWE1S																									
Address _____	City _____	State / Province _____	Zip Code _____	Serial# _____	Start Up Date _____ <small>(MM/DD/YYYY)</small>																								
<input type="checkbox"/> United States <input type="checkbox"/> Canada <input type="checkbox"/> International (List Country)			Telephone # _____																										
<b>Gas Type</b> Actual Gas Type _____ Matches Rating Plate? YES NO		<b>Electric / 3-phase</b> Actual Input _____ V / _____ Hz <input type="checkbox"/> 208 VAC <input type="checkbox"/> 380 VAC <input type="checkbox"/> 220 VAC <input type="checkbox"/> 400 VAC <input type="checkbox"/> 60 Hz <input type="checkbox"/> 230 VAC <input type="checkbox"/> 415 VAC <input type="checkbox"/> 50 Hz <input type="checkbox"/> 240 VAC		<b>Record Amps Per Line Each Contactor</b> Left _____ Center _____ Right _____ <small>(If Applicable) (If Applicable) (If Applicable)</small> Line 1 _____ Line 2 _____ Line 3 _____																									
<b>INSPECTION / OPERATIONAL CHECK</b>																													
<b>NOTE1: CENTER(C) PLATEN should not be checked if MWE2W / MWG2W / MWE2S</b> <b>NOTE2: CENTER(C) &amp; RIGHT(R) PLATEN should not be checked if MWE1W / MWG1W / MWE1S</b>																													
1. To avoid personal injury or property damage, <b>Check for Gas Leaks</b> through the entire gas line. <input type="checkbox"/> PASSED – NO GAS LEAKS 2. Ensure equipment restraint devices are installed correctly according to local codes (Gas & Electric). Note: part supplied by others. <input type="checkbox"/> OK 3. Verify, power cord has a strain relief attached from power supply cord to grill unit. <input type="checkbox"/> YES / <input type="checkbox"/> NO 4. Ensure grill is installed in the proper type of <b>Gas Exhaust Hood</b> with the proper air draw. <input type="checkbox"/> OK 5. Ensure flue restrictors are fully opened or removed. Flue Box Supplied by KES <input type="checkbox"/> OK Flue Restrictors located inside exhaust hood <input type="checkbox"/> OK 6. Ensure bottom plate is leveled side to side / front to back / diagonally, in location, under hood. <b>Adjust casters to attain level.</b> <input type="checkbox"/> OK 7. <b>REMOVE GRILL FROM UNDER THE HOOD.</b> Turn Power Switch ON, controller displays are active. <b>Controller displays "OFF"</b> . All platen raises automatically? <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> OK 8. Lower and raise Upper Platen and ensure movement is smooth and continuous. Grease shafts according to a FOOD GRADE LUBRICANT. <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> OK 9. If upper platen elevation requires lowered to allow for clearance of hood, lower upper limit switch. Refer to Operations & installation manual for platen heights. <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> OK 10. Press the POWER ON button. Controller displays "PREHEAT - AM", platen lowers, heat indicator lights are AMBER? <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> OK 11. Press and hold the AM / PM key and set to PM. This will allow the unit to heat the Platen 425 F(217°C), Grill 350 F(177°C) for a grill with full default settings. <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> OK 12. Ensure grill enters SOAK mode (15:00 timer), counts down and upper platen auto calibrates while at temperature. <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> OK 13. Close valve handle and verify the unit tries to ignite three (3) times and then locks out because of Ignition Failure? <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> OK 14. GAS PRESSURE CHECKS (if applicable): (Note 1: Center should not be fill if MWG2W / MWG2W-1) (Note 2: Center & Right should not be fill if MWG1W / MWG1W-1) Rated Incoming Pressure <input type="checkbox"/> Natural Gas: 6 – 14" W.C. <input type="checkbox"/> Propane / Butane Gas: 11 – 14" W.C. Actual Incoming _____" W.C. Rated Burner Pressure Natural Gas <input type="checkbox"/> 3.5" W.C. Actual Left _____ Center _____ Right _____ Propane Gas <input type="checkbox"/> 3.5" W.C. for MWG3W/MWG3W-1 Actual Left _____ Center _____ Right _____ <input type="checkbox"/> 10" W.C. for MWG2W/MWG2W-1 MWG1W/MWG1W-1																													
15. Check micro amp reading on flame sense to ensure operating micro amps ARE NO LESS THAN <b>0.8 uA</b> on all burners, unless the grill is equipped with a CE certified ignition module, in which case the minimum is <b>2.0 uA</b> . <input type="checkbox"/> OK Micro-amps Reading = _____																													
16. Upon Completion of auto calibration, platen raised automatically, and display reads "READY" If upon completion of auto calibration process, upper platen does not raise, indicate message on controller. Check platen level and adjust reed switches. Cycle power and retry. <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> R Check Reed Switch - <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> R																													
17. Select menu item "10:1 – CLAM". Verify set temperature is reached and LED lights turn GREEN. <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> OK																													
18. Initiate cook cycle by pushing the GREEN BUTTON. Platen lowers, and timing cycle begins. <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> OK																													
19. Ensure the stores pyrometer is accurate and calibrated using the ice bath method. <input type="checkbox"/> OK																													
20. Perform PROBE CALIBRATION. <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> OK																													
21. Perform Platen Leveling procedure & Reed Switch Calibration in "LEVEL / REED SW" mode. <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> OK																													
22. Ensure grill performs successful Auto Calibration upon completion of reed switch calibration. <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> OK																													
23. Lock down all caps. Ensure that the lock nuts do not turn any of the adjuster nuts when tightening. <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> OK																													
24. Assist or obtain assistance with store personnel for <b>Beef/Chicken Integrity Testing</b> , testing product 10:1, 4:1, Angus, Grill Chicken until desired internal product temperatures are met and record cook time (Product cook times chart below). <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> OK																													
<b>Product Cook Times</b> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>LEFT</th> <th>CENTER <small>(If Applicable)</small></th> <th>RIGHT <small>(If Applicable)</small></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>10:1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4:1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ANGUS</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>GRILL CHICKEN</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				LEFT	CENTER <small>(If Applicable)</small>	RIGHT <small>(If Applicable)</small>	10:1				4:1				ANGUS				GRILL CHICKEN				<b>Beef Integrity Product</b> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>Manual Mode</td> <td><input type="checkbox"/> OK</td> </tr> <tr> <td>Tested Auto Mode</td> <td><input type="checkbox"/> OK</td> </tr> </tbody> </table>			Manual Mode	<input type="checkbox"/> OK	Tested Auto Mode	<input type="checkbox"/> OK
	LEFT	CENTER <small>(If Applicable)</small>	RIGHT <small>(If Applicable)</small>																										
10:1																													
4:1																													
ANGUS																													
GRILL CHICKEN																													
Manual Mode	<input type="checkbox"/> OK																												
Tested Auto Mode	<input type="checkbox"/> OK																												
Problems / Special Circumstances / Damage:																													
<b>Submitted by:</b> Name: _____ Service Agency: _____ Sub Agent: (If Applicable) _____ Have you trained store personnel on the operation of the grill? YES / NO Are you a factory certified technician? YES / NO Date of Certification MM/DD/YY			<b>Accepted by:</b> Name: _____ Have you been adequately informed of the operation of the grill, its uses and its general operation? <input type="checkbox"/> YES <input type="checkbox"/> NO – Indicate comments _____ _____ _____																										
Visit our <a href="https://clamshell.garland-group.com">https://clamshell.garland-group.com</a> for Literature & Documentation																													
White Copy – Factory		Yellow Copy – Service Agency		Pink Copy – Customer																									

# SICAKLIK SONDASI KALİBRASYONU

## Kalibrasyon/Izgara Sıcaklık Bölgelerinin Doğrulaması



### SICAK YÜZEY

Izgara Sıcaklıkları  
Ciddi Yanıklara  
Neden Olabilir



#### Genel Bakış

Nedeni: Doğru Izgara Sıcaklık Alanları Elde Etmek için.

Modeller: 1 ve 2 Bastırma Levhalı Izgaralar.

Araçlar: Yüzeysel Probu Dijital Pirometre.

Prosedürler:

1. Sıcaklık Doğrulama Prosedürü.
2. Sıcaklık Kalibrasyon Prosedürü. (Yeni ızgara Kurulumuna sıcaklık kalibrasyonu ile başlayın)

#### UYARI:

**SICAK PIŞIRMA YÜZEYLERİYLE TEMAS YANIKLARA NEDEN OLABİLİR.**

#### NOT:

1. IZGARANIN KALİBRASYON VE DOĞRULAMASI "KAPALI" OLARAK YAYINLANMIŞ MALZEME FORMU İLE YAPILMAKTADIR.
2. IZGARA PLAKASI VE BASTIRMA LEVHA YÜZEYLERİ TEMİZLENMELİDİR.

### 1. Sıcaklık Doğrulama Prosedürü.

#### LÜTFEN AŞAĞIDAKİ TALİMATLARI TAM OLARAK GÖRÜNDÜĞÜ GİBİ UYGULAYIN:

1. Üst bastırma Levhaları ve alt ızgara levhası bu kalibrasyon işlemi gerçekleştirmek için çalışma sıcaklığında olmalıdır. Demir tava levhası üzerinde 350°F (177°C) 'lik bir ısı gerektiren "CLAM" işlemi seçmek için  veya  düğmesine basın ve ızgaranın ayarlanan sıcaklığa ulaşması ve sabit kalması (yaklaşık 30 dakika) için bekleyin.
2. Sıcaklık düğmesini yaklaşık 3 saniye boyunca veya denetleyici tüm sıcaklık değerlerini (T, F, M, B) görüntüleyene kadar basın ve basılı tutun.
3. Pirometreyi ızgara plakası üzerindeki termokupl alanını gösteren işaretlerin üzerine koyun (bir sonraki sayfada bulunan çizimlere bakın) Pirometrenin yanıt verip, sabit hale gelmesi için en az 5 ila 10 saniye bekleyin.
4. Aşağıdaki durumlar meydana geldiğinde her bir ısı bölgesi için kalibrasyonu kontrol edin:
  - A. Belirli termokupl için sıcaklık gösterge ışığı YEŞİLDİR.
  - B. Belirli termokupl için sıcaklık gösterge ışığı YEŞİLDİR.
  - C. **DOĞRULAMA için en uygun aralık 355F (180C) ve 350F (177C) arasındadır.** Bu prosedür, operatörün PROBE CAL. (PROB KALİBRASYONUNU) alacağı zamana bağlı olarak 10 dakikaya kadar bir süre gerektirir.
5. Pirometre ve kontrolör arasındaki sıcaklık deltası + /-5F (+ /-3C) olmalıdır. Pirometre ve kontrolör arasındaki sıcaklık deltası + /-5F (+ /-3C) 'den fazla ise gerekli alanı düzeltmek için SICAKLIK KALİBRASYON PROSEDÜRÜ'ne gidin.

#### ÖNEMLİ NOT:

**1 ve 2 Bastırma Levhalı Elektrikli İnce Izgaralar için,** denetleyici T,F ve B. **M** sıcaklık değerlerini gösterecektir: **her zaman "İnce" kelimesini gösterecektir, (sayfa 29 'daki resme bakın).**







sonraki sayfada devam ediyor →

## SICAKLIK SONDASI KALİBRASYONU *(devam)*

### Kalibrasyon/Izgara Sıcaklık Bölgelerinin Doğrulaması

#### 2. Sıcaklık Kalibrasyon Prosedürü.


#### LÜTFEN AŞAĞIDAKİ TALİMATLARI TAM OLARAK GÖRÜNDÜĞÜ GİBİ UYGULAYIN:


1. Üst bastırma Levhaları ve alt izgara levhası bu kalibrasyon işlemi gerçekleştirmek için çalışma sıcaklığında olmalıdır. Demir tava levhası üzerinde 350° (177°C)'lik bir ısı gerektiren "CLAM" işlemi seçmek için  veya  düğmesine basın ve ızgaranın ayarlanan sıcaklığa ulaşması ve sabit kalması (yaklaşık 30 dakika) için bekleyin.
2.  Düğmesine yaklaşık 3 saniye veya kontrolör görüntülenene kadar BASIN ve BASILI TUTUN: "PROBE CAL. (PROB KALİBRASYONU)"
3. Kalibre edilecek ilk sıcaklık dilimini görüntülemek için  düğmesine basın. Kalibre edilecek ilk bölge "ÖN TARAF ISI KALİBRASYONU" dur. Alanlar sırayla ÖN TARAF ISISI, ORTA TARAF ISISI, ARKA TARAF ISISI ve ÜST TARAF ISISI olarak görüntülenmektedir.
4.  veya  düğmelerini kullanarak bir ısı bölgesi ekranı seçin.
5. Pirometreyi izgara plakası üzerindeki termokupl alanını gösteren işaretlerin üzerine koyun (bir sonraki sayfada bulunan çizimlere bakın) Pirometrenin yanıt verip, sabit hale gelmesi için en az 5 ila 10 saniye bekleyin. Pirometre üzerindeki sıcaklığı not edin.

#### ÖNEMLİ NOT:


**KALİBRASYON için en uygun aralık 355F (180C) ve 350F (177C) arasındadır.**

Bu prosedür, operatörün PROBE CAL. (PROB KALİBRASYONUNU) alacağı zamana bağlı olarak 10 dakikaya kadar bir süre gerektirir.

6. Izgara kontrolü üzerindeki sıcaklık ayarlamasını pirometre üzerindeki sıcaklıkla eşleştirecek şekilde yapın.  Düğme görüntülenene sıcaklığı bir (1)



derecelik artışlarla, artıracaktır.  Düğme görüntülenene sıcaklığı bir (1) derecelik artışlarla, azaltacaktır.

**NOT: 6. adım esnasında, kontrol tiz bir ses çıkartıyor olmalıdır. Sadece bu zil sesi çalışırsa ve ekran yanıp sönmüyorsa sıcaklık ayarlanabilir. Kontrol sessiz ve ekran yanıp sönmüyorsa, sıcaklık değişmeyecektir.**

7. Isı eşleşmesi oluşur oluşmaz kontrolörde kalibre edilmiş ısıyı kilitlemek için  düğmesine BASIN.

**Not: Kalibrasyon penceresi atlanırsa, önceki adıma geri dönmek için  tuşuna basın.**

** Düğmeye basılmadığı sürece herhangi bir değişiklik yapılmadan işlevi bırakır = **

8. Sonraki ısı alanını seçmek için  veya  düğmesine basın.
9. Pirometrenin yüzey probunu yeni seçilen ısı bölgesine hareket ettirin ve 5, 6 ve 7. adımları tekrarlayın.

#### ÖNEMLİ NOT:

**1 ve 2 Bastırma Levhalı Elektrikli İnce Izgaralar için, denetleyici T,F ve B. M sıcaklık değerlerini gösterecektir: her zaman "İnce" kelimesini gösterecektir, (sayfa 29 'daki resme bakın).**

sonraki sayfada devam ediyor →




## SICAKLIK SONDASI KALİBRASYONU *(devam)*

### Kalibrasyon/Izgara Sıcaklık Bölgelerinin Doğrulaması

#### 2. Sıcaklık Kalibrasyon Prosedürü - devamı

10. Isı bölgelerinin her biri için işlemi tekrarlayın.

11.  düğmesine basarak program modundan çıkın. Kontrolör sıcaklık doğrulaması için Normal Çalışma Modundan önceki durumuna dönecektir (sayfa 1). Her kalibrasyondan sonra her zaman doğrulama yapın

### Termokuplların Kullanımına dair Genel Tanım

Izgara Modelleri	Izgaradaki Termokupllar Adedi	Kontrolör Ekran	Termokupl Konum Izgara Levhasında	Bastırma Levhasındaki Termokupllar Miktarı	Termokupl Yeri bastırma levhasında
1 ve 2 Bastırma Levhası Elektrikli ve Gazlı	3	B	Arka Kısım	1	T = Üst Merkez
		M	Orta Kısım		
		F	Ön kısım		



**Not:** Sıcaklık Fahrenheit veya Santigrat olarak okunabilir.

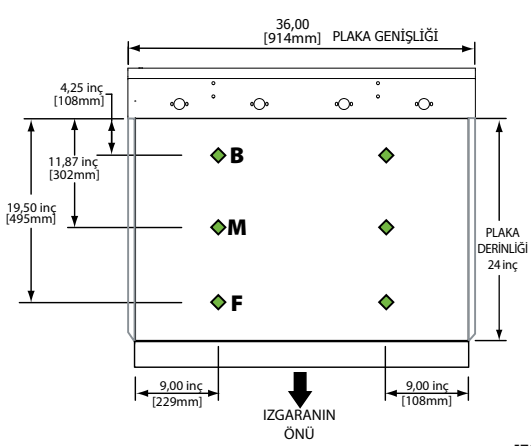
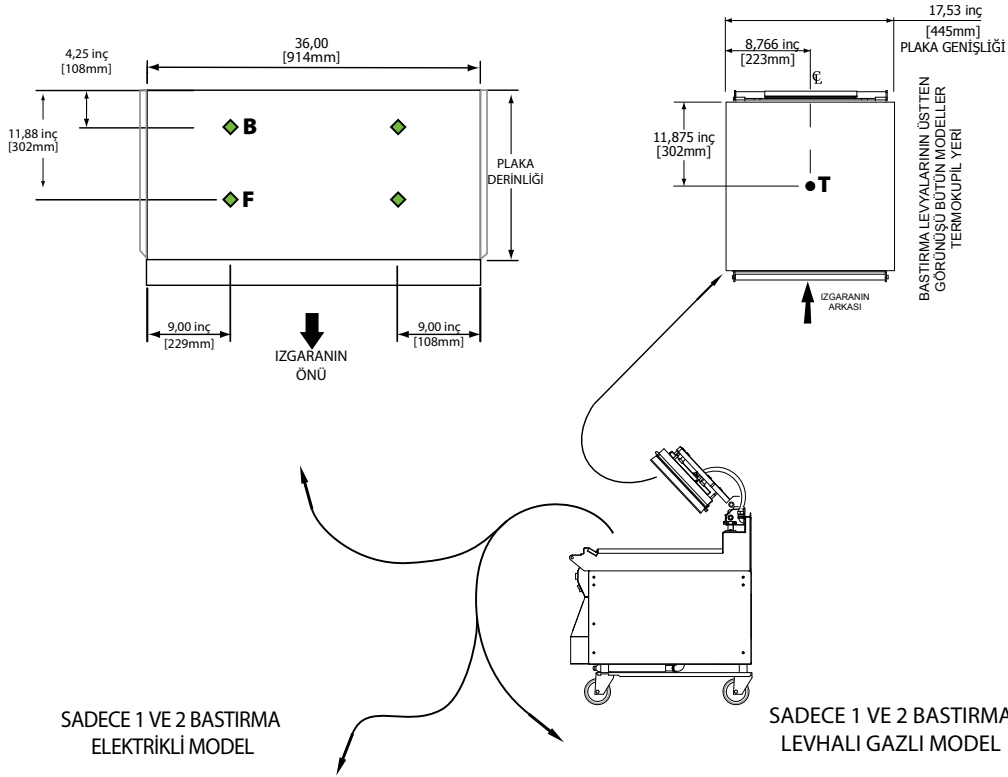
Izgara Modelleri	Izgaradaki Termokupllar Adedi	Kontrolör Ekran	Termokupl Konum Izgara Levhasında	Bastırma Levhasındaki Termokupllar Miktarı	Termokupl Yeri bastırma levhasında
1 ve 2 Bastırma Levhası Elektrikli İnce	2	B	Arka Kısım	1	T = Üst Merkez
		F	Ön kısım		



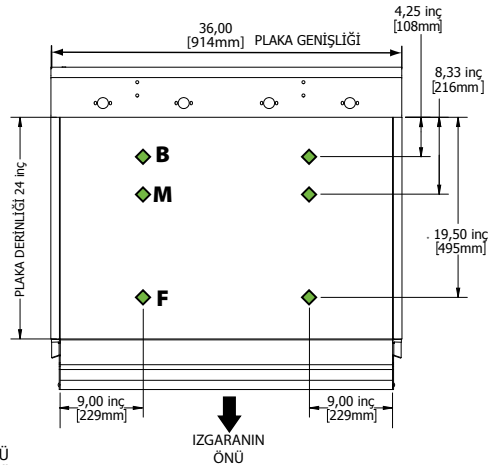
# SICAKLIK SONDASI KALİBRASYONU (devam)

## Izgara Alanlarına ait 1 ve 2 adet Bastırma Levhası Termokupl Yeri

SADECE 1 VE 2 BASTIRMA LEVHALI KÜÇÜK  
BOYUTLU ELEKTRİKLİ MODEL



IZGARANIN ÖNÜ  
(ÜSTTEN GÖRÜNÜŞÜ)

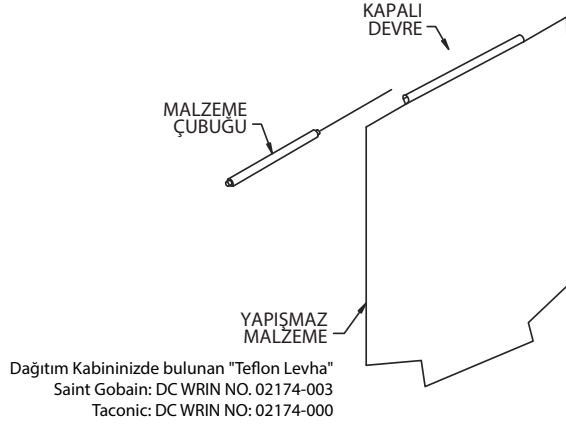


## YAPIŞMAZ MALZEMENİN TAKILMASI

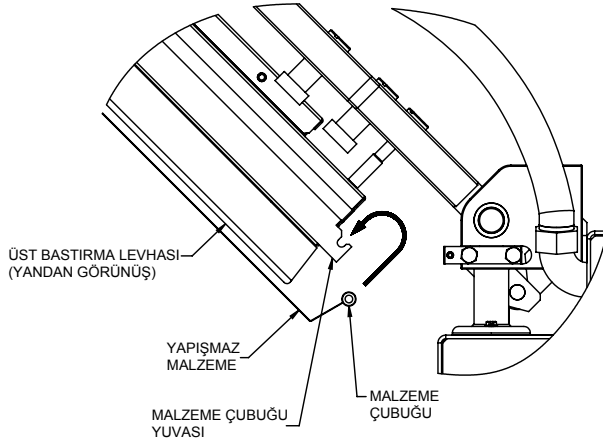
Yapışmaz Malzemesi levhalarının Garland Kapaklı ızgarasındaki üst bastırma levhalarının üzerine takılması ile ilgili işlemler aşağıda verilmiştir. Aşağıda gösterilen bileşenler satın aldığımız ızgaraya dahil olanlardır.

### ⚠️ DİKKAT: ÜST BASTIRMA LEVHASI SON DERECE SICAKTIR. ⚠️

1. Yapışmaz malzeme çubuğunu Yapışmaz tabakasının kıvrık ucu boyunca kaydırın.



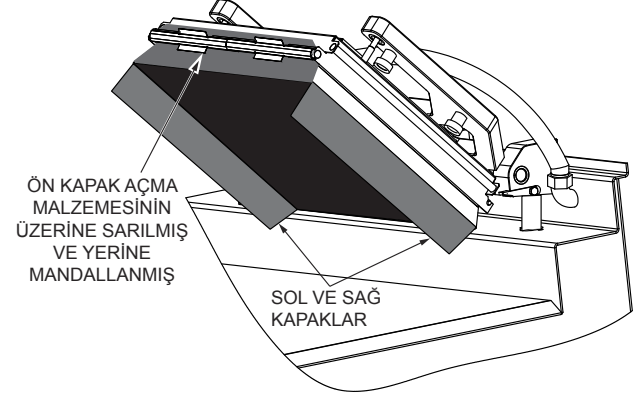
2. Yapışmaz çubuğunu üst bastırma levhasının arka tarafına yerleştirilmiş çerçevelere asın.



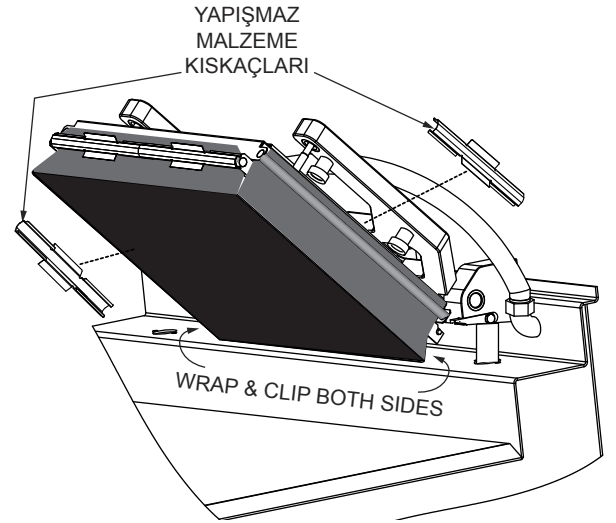
3. Yapışmaz malzemeyi alttan yerinde tutarak, levhayı bastırma levhasının önüne doğru hafifçe çekin ve levhayı yukarıya doğru kaldırın ve bastırma levhasının önündeki yapışmaz malzemeyi çubuğunun üzerine sarın.
4. Yapışmaz malzeme tabakasının üzerine iki adet kilitleme kısıncı yerleştirin ve yapışmaz malzeme çubuğu üzerinden yerine bastırın.

**NOT:** Yapışmaz malzemenin üst bastırma levhasının alt yüzeyi boyunca düzgün şekilde oturduğundan emin olunuz.

Parça no 4530667 Rev 4 (30 Ocak 15)



5. Bastırma levhasının arkasındaki serbest bırakma levhasını öne doğru tespit ettikten sonra, onu bastırma levhasının sol ve sağ taraflarına sabitleyin. Serbest bırakma sac levhasının bir tarafını bastırma levhasının yan tarafına sarın. Yapışmaz malzeme tabakasının üzerine bir (1) adet kitleme kısıncı yerleştirin ve yapışmaz malzeme çubuğu üzerinden yerine bastırın. Bastırma levhasını diğer tarafı için bu prosedürü tekrar edin.



5. Yapışmaz malzemenin üst bastırma levhasına göre hizalamasını ve sıkılığını kontrol edin.

Yapışmaz malzeme kağıdı aşağıdaki durumlarda değiştirilmelidir:

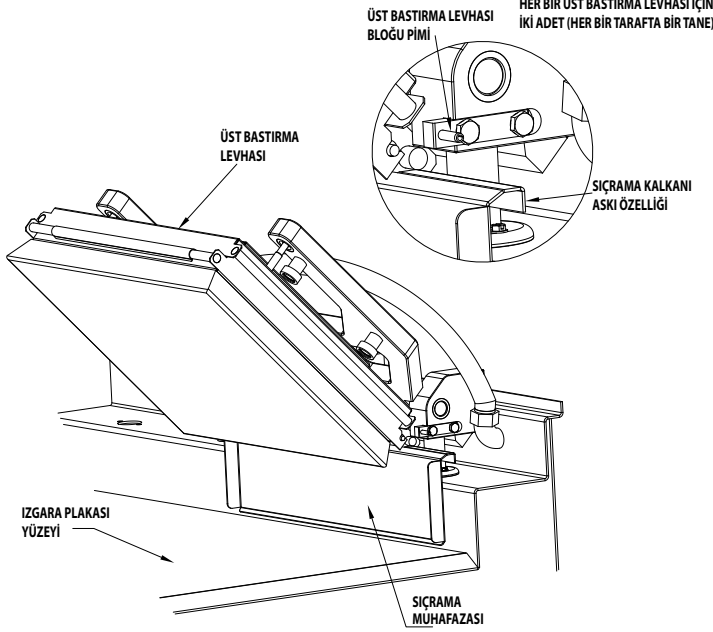
- Ürünün yapışmaz malzemeye yapışması
- Karbon oluşumunun tat veya görünümde sorunlara sebep olması.
- Yapışmaz malzeme kağıdı pişirme alanında yırtılma.
- Yapışmaz malzeme kaplamasının yırtık kağıdının olması.

**NOT:** Yapışmaz kağıtlarını günlük olarak döndürün

## SIÇRAMA MUHAFAZASININ TAKILMASI

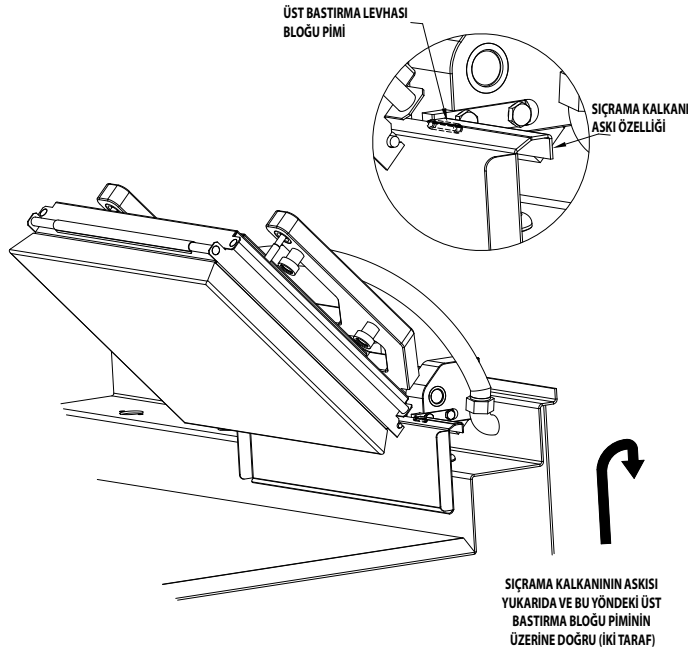
Aşağıda, üst bastırma levhası kol düzeneğinin arkasında Siçrama Muhafazasını takmak için uygulanacak prosedür anlatılmaktadır. Siçrama Muhafazası, ızgaranın normal çalışması sırasında arka kısma yağın sıçramasını önlemek için takılmıştır.

### ADIM 1



NOT: ANLAŞILIR OLMASI İÇİN ÇIKARILAN BAZI BİLEŞENLER

### ADIM 2



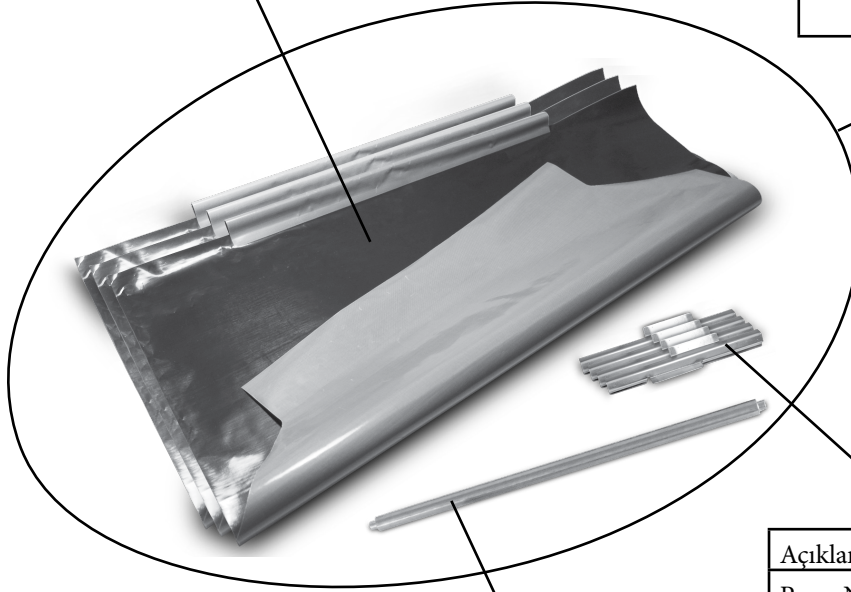
NOT: ANLAŞILIR OLMASI İÇİN ÇIKARILAN BAZI BİLEŞENLER

## IZGARA AKSESUARLARI

### Teflon Sarma Kiti (Sadece 1 ve 2 bastırma levhalı)

Açıklama:	Teflon Tabaka (Sarılan tür)
Parça Numarası:	4527642
Miktar:	3

Açıklama:	Teflon Sarma Kiti
Parça Numarası:	4528083
Miktar:	1 - (Gösterilenlerin tümünü İçerir)

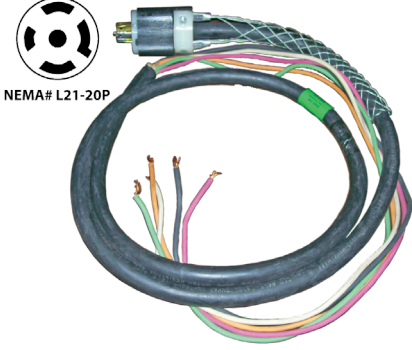


Açıklama:	Teflon Kıskacı
Parça Numarası:	4527294
Miktar:	4

Açıklama:	Teflon Arka Çubuk
Parça Numarası:	4526436
Miktar:	1

## IZGARA AKSESUARLARI

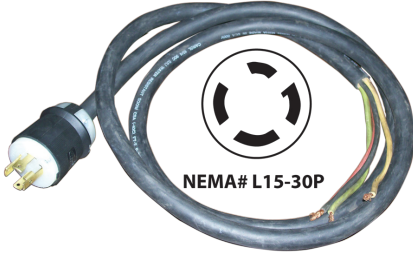
**YALNIZCA AŞAĞIDAKİ ELEKTRİK KABLOLARI TAVSİYE EDİLİR. KABLOLAR UYGULAMALAR İÇİN GEÇERLİDİR VE STANDART DEĞİLDİR.**



NEMA# L21-20P

### Karşılıklı Kilit Kablosu - 5 Telli

(Garland Ürün Numarası yoktur) - \*\*\* Garland tarafından temin edilmez



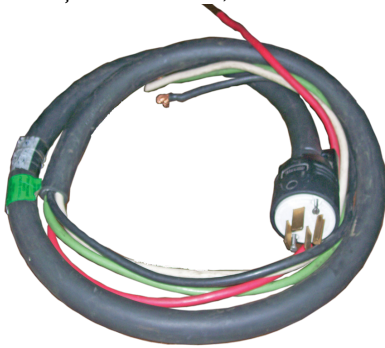
NEMA# L15-30P



NEMA NO. L15-30P

### 3 Fazlı 4 Telli 30 Amp Güç Kablosu (Sadece Elektrikli Izgara)

(Garland Parça Numarası Yok) Garland tarafından sağlanmamıştır.



NEMA# 51-50P

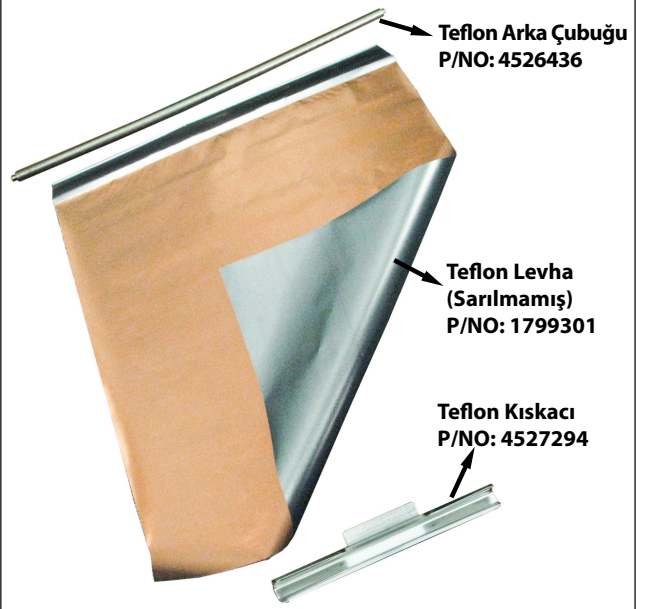
### 3 Fazlı 4 Telli 50 Amp Güç Kablosu (Sadece Elektrikli Izgara)

(Garland Parça Numarası Yok) Garland tarafından sağlanmamıştır.

SIÇRAMA MUHAFAZASI  
P/#: 4527646

### Kolay Kesilen Gaz Hortumu (Öge 1591506)

#### Teflon Levha (Sarılmamış)

Teflon Arka Çubuğu  
P/NO: 4526436Teflon Levha  
(Sarılmamış)  
P/NO: 1799301Teflon Kıskaçı  
P/NO: 4527294



## TEMİZLİK VE BAKIM

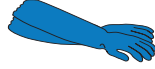
**Uyarı: Tutma Tehlikesi** bastırma levhaları hareket ederken el aletlerini kollayın. Temizleme veya servis işleri sırasında bastırma levhaları beklenmedik şekilde hareket edebilir. Bastırma levhasını temizlerken Ana Şalterden Izgarayı Kapatın (OFF).



McD Yüksek Sıcaklıkta Izgara Temizleyicisi



Kay® Izgara Temizleme Padi Yuvası ve Kay® Izgara Temizleme Padi



Isıya Dayanıklı Eldivenler



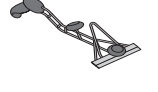
Temiz ve Dezenfektana Batırılmış Izgara Bezleri



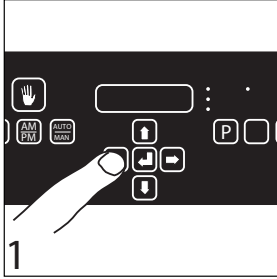
Kapak



Izgara Çekçeği

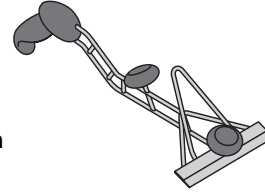


Izgara Kazıyıcı



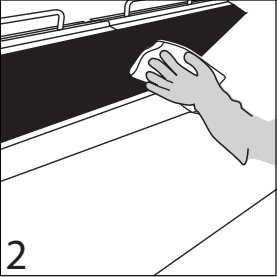
- Temizleme Modunu seçin. Temizleme Moduna Erişildiğinde her bölgeyi KAPATIN.
- Bastırma levhalarını temizlerken ana düğmeyi KAPATIN.

### Uyarı

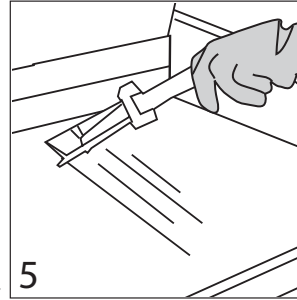


### Izgara Kazıyıcı

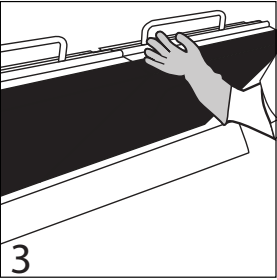
- McDonald's tarafından onaylanmış bir Izgara Kazıyıcı kullanılarak aşağıdaki Adım uygulanmalıdır.
- Onaylı McDonalds kazıyıcısı kullanılmaması ızgara yüzeyinin hasar görmesine yol açabilir.
- **Not:** Üst bastırma levhalarını temizlemek için asla çelik kazıyıcı kullanmayın.



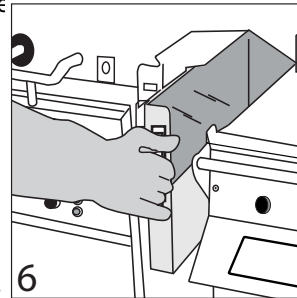
- Dezenfektana batırılmış temiz bir ızgara bezi kullanarak Yapışmaz Malzeme® tabakalarını silin.



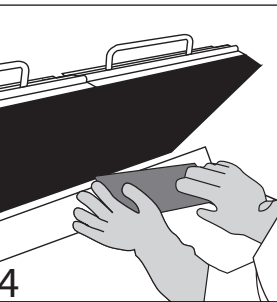
- Izgara kazıyıcı kullanarak alt ızgara yüzeyini kazıyın.
- Izgara paspasını kullanarak kalıntı yağı kanala itin.
- Izgara kazıyıcıyı yıkanmak ve durulanmak üzere 3 bölmeli lavaboya götürün.



- Kilitleme kısıkaçlarını, çubukları ve yapışmaz tabakaları sökün.
- Kısıkaçları ve çubukları yıkanmak ve durulanmak üzere 3 bölmeli lavaboya götürün; bir kenara koyun.
- Yapışmaz tabakaları yan tarafta düz bir yüzeye bırakın.



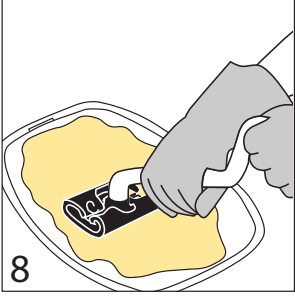
- Yağ kanallarını boşaltın ve değiştirin.



- Sıçrama muhafazaları takılmış ise yıkanmak ve durulanmak üzere sökerek 3 bölmeli lavaboya götürün; bir kenara koyun.

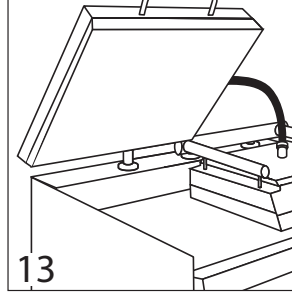


- Bir paket McD Yüksek Sıcaklık Izgara Temizleyicisi açın ve içindekileri bir kapak veya içine paslanmaz çelik tava içine boşaltın.
- Isıya dayanıklı eldiveni ve güvenlik gözlüğünü takın.

**TEMİZLİK VE BAKIM** (devam)

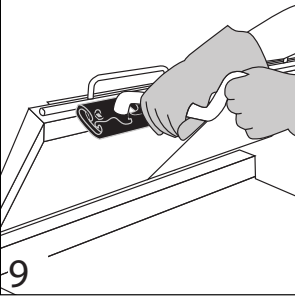
8

- KAY Izgara Temizleme Tamponu Tutucusunu ızgara temizleyiciyi batırın.
- **Not:** Üst bastırma levhalarını temizlemek için asla çelik kazıyıcı kullanmayın.



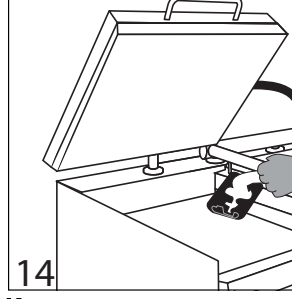
13

- (Bu adım tek bastırma levhali modeller için gerekli değildir)
- Ana Düğmeyi **AÇIN**.
  - Sağ bastırma levhasını alçaltmak için yeşil düğmeye basın.
  - Ana Düğmeyi **KAPATIN**.



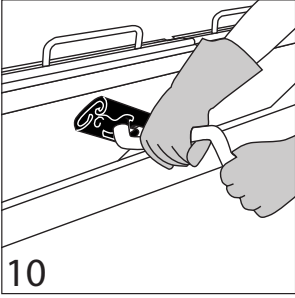
9

- Sağ bastırma levhasından başlayıp sol bastırma levhasına doğru giderek bastırma levhalarının ön tarafına McD Yüksek-Sıcaklık Izgara Temizleyici sürün.
- **FIRÇA İLE OVALAMAYIN**



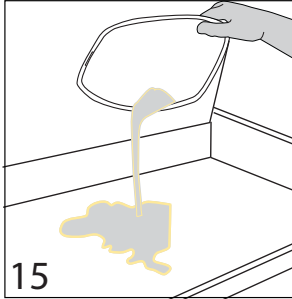
14

- (Bu adım tek bastırma levhali modeller için gerekli değildir)
- Sağ ve sol bastırma levhasının iç kenarlarına ızgara temizleyici sürün.
  - **FIRÇA İLE OVALAMAYIN**
  - Ana Düğmeyi **AÇIN**.
  - Sağ bastırma levhasını yükseltmek için yeşil tuşa basın.



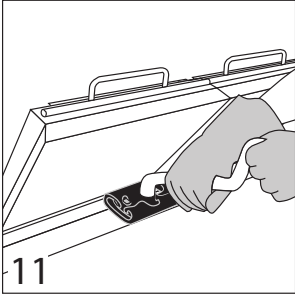
10

- Sağ bastırma levhasından başlayıp sol bastırma levhasına doğru bastırma levhalarının yüzlerine ızgara temizleyici sürün.
- **FIRÇA İLE OVALAMAYIN**



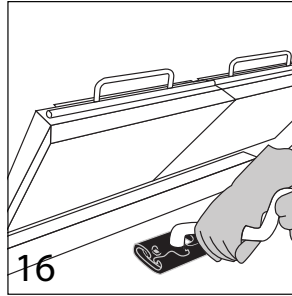
15

- Ana Düğmeyi **KAPATIN**.
- Geriye kalan McD Yüksek-Sıcaklık Izgara Temizleyiciyi alt ızgaranın yüzüne dökün.



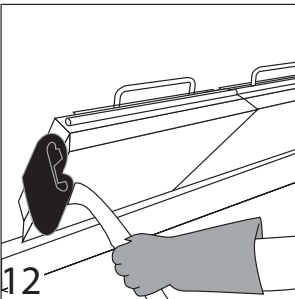
11

- Sağ bastırma levhasından sol bastırma levhasına doğru bastırma levhalarının arka tarafına ızgara temizleyici sürün.
- **FIRÇA İLE OVALAMAYIN**



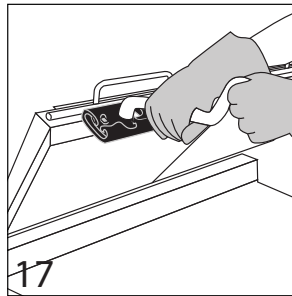
16

- Temizleyiciyi alt ızgara yüzünün tamamı üzerine düzgün hareketler ile ön taraftan arkaya doğru yayın.
- **FIRÇA İLE OVALAMAYIN**



12

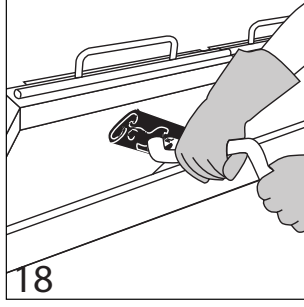
- Sağ ve sol bastırma levhasının dış kenarlarına ızgara temizleyici sürün.
- **FIRÇA İLE OVALAMAYIN**



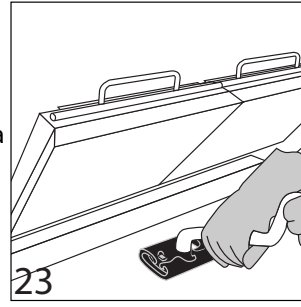
17

- Şimdi fırçalamaya başlayın.
- KAY Izgara Temizleme Tamponu Tutucusu ve Tampon kullanarak, sağ bastırma levhasından sol bastırma levhasına doğru bastırma levhalarının ön tarafını fırçalayın.

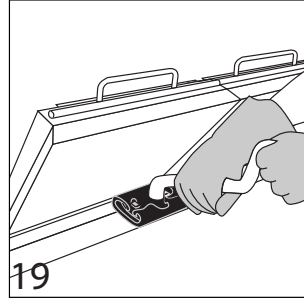


**TEMİZLİK VE BAKIM** (devam)

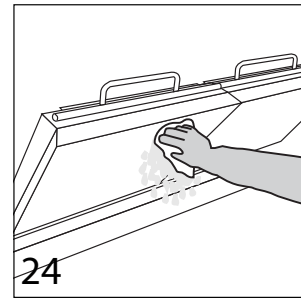
- Sağ bastırma levhasından başlayıp sol bastırma levhasına doğru giderek düz ızgara yüzeylerini fırçalayın.



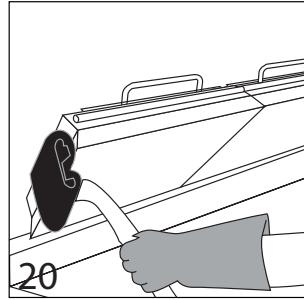
- Ana Düğmeyi **KAPATIN**.
- Alt ızgara yüzeyini fırçalayın.



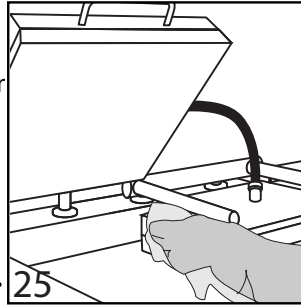
- Sağ bastırma levhasından sol bastırma levhasına doğru bastırma levhalarının arka tarafını fırçalayın.



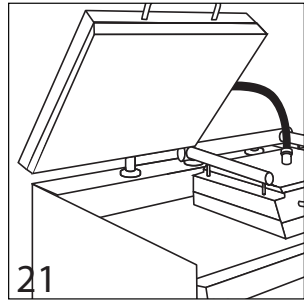
- Dezenfektana batırılmış temiz bir ızgara bezi kullanarak sağ bastırma levhasından başlayıp sol bastırma levhalarına doğru giderek bastırma levhaları yüzeylerinin ön, yan ve arka tarafını durulayın.
- Ana Düğmeyi **AÇIN**.



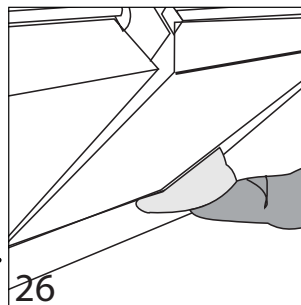
- Sağ ve sol bastırma levhalarının dış kenarlarını fırçalayın.
- Ana Düğmeyi **AÇIN**.



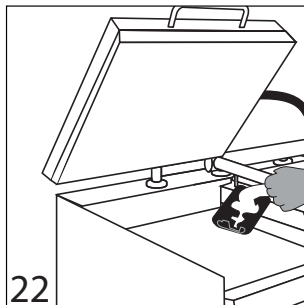
- (Bu adım tek bastırma levhali modeller için gerekli değildir)
- Sağ bastırma levhasını alçaltmak için yeşil düğmeye basın.
- Ana Düğmeyi **KAPATIN**.
- Her iki bastırma levhasının kenarlarını durulayın.
- Ana Düğmeyi **AÇIN**.
- Bastırma levhasını yükseltmek için yeşil düğmeye basın.



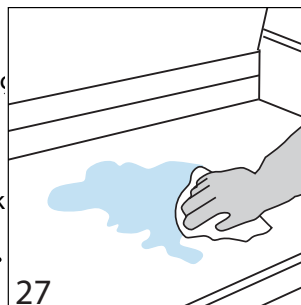
- (Bu adım tek bastırma levhali modeller için gerekli değildir)
- Sağ bastırma levhasını alçaltmak için yeşil düğmeye basın.
- Ana Düğmeyi **KAPATIN**.



- Ana Düğmeyi **KAPATIN**.
- Dezenfektana batırılmış temiz bir ızgara bezi kullanarak alt ızgaranın arkasını silin.

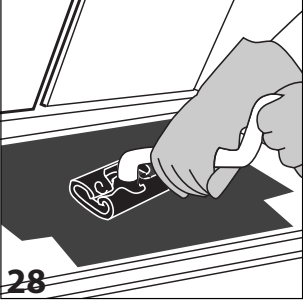


- (Bu adım tek bastırma levhali modeller için gerekli değildir)
- Ana Düğmeyi **KAPATIN**.
- Sağ ve sol bastırma levhalarının iç kenarlarını fırçalayın.
- Ana Düğmeyi **AÇIN**.
- Sağ bastırma levhasını kaldırmak için yeşil düğmeye basın.

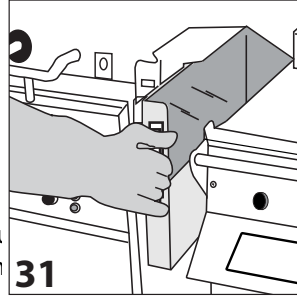


- Dezenfektana batırılmış temiz bir ızgara bezinden alt ızgaranın yüzeyine az miktarda ılık su dökün ve fazlasını silin.

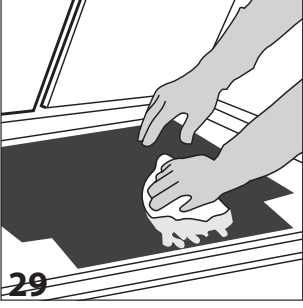
## TEMİZLİK VE BAKIM (devam)



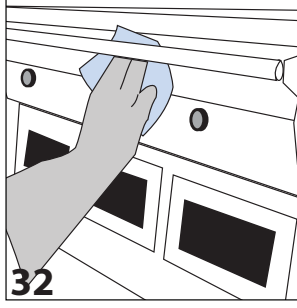
- Üst bastırma levhasının Yapışmaz Malzeme tabakasını ızgaranın yüzeyine düz şekilde yerleştirin.
- Yapışmaz Malzeme tabakalarının her iki yüzünü KAY Izgara Temizleme Tamponu Tutucusu ile yavaşça temizleyin



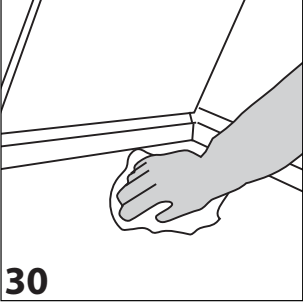
- Yağ kanallarını boşaltın, yıkayın, durulayın ve değiştirin.



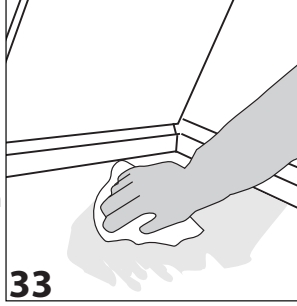
- Dezenfektana batırılmış temiz bir ızgara bezi kullanarak Yapışmaz Malzeme tabakalarının her iki yüzünü durulayın.
- Üst Yapışmaz Malzeme tabakalarını tekrar takın; çubukları ve kısıkaçları kullanarak yerine sabitleyin.



- Dezenfektana batırılmış temiz bir ızgara bezi kullanarak geri kalan ızgara yüzeylerini silin.



- Dezenfektana batırılmış temiz bir ızgara bezi kullanarak alt ızgarayı silin. Görünür kir kalmayıncaya kadar tekrarlayın



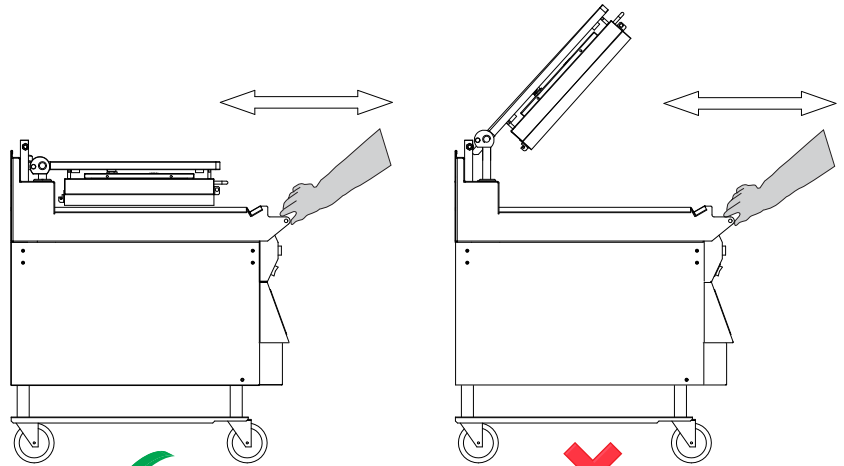
- Izgaranın yalnızca alt yüzeyine ince bir tabaka halinde taze yağ sürün.

## IZGARA ÇEKME / İTME YÖNTEMİ

1. Ana düğmeyi AÇIN.
2. Bastırma Levha(larını) alçaltmak için yeşil düğmeye Basın.
3. Ana düğmeyi KAPATIN.
4. Güç kablosunu çıkarın ve çekme/itme işlemine geçin.



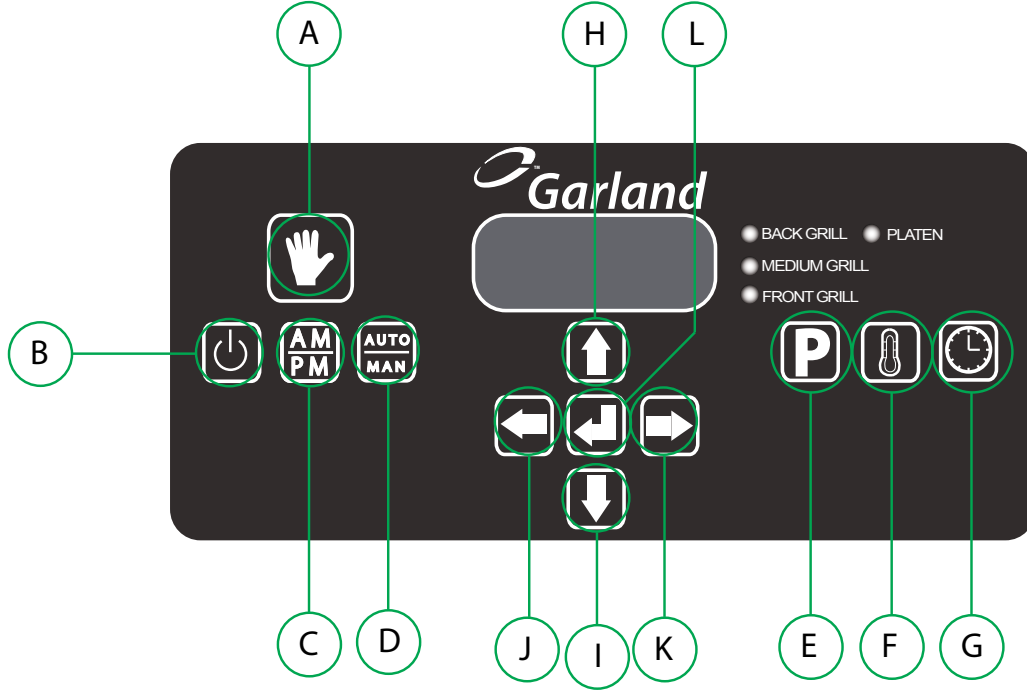
**UYARI,**  
Engelleme işlemi, baskı levhasında hasara veya kalibrasyon kaybına neden olabilir ve hata mesajı ihtimali ortaya çıkabilir.



GEÇER - Hafifçe çekin veya itin

GEÇMEZ - Bastırma levhasında hasar olasılığı

## IZGARA KONTROLÜ AÇIKLAMASI



Ürünler	Temel Veriler	İşlevler
A	<b>A Tuşu – Bekleme</b>	A Tuşu, kontrolü bekleme moduna almak için kullanılır.
B	<b>B Tuşu – Açık/Kapalı</b>	B Tuşu, kontrolü açar ve kapatır. Düğmeye BASMA ve 2 saniye BASILI TUTMA
C	<b>C Tuşu – AM/PM</b>	Bu düğme, manüel pişirme modunda AM menü listesi ve PM menü listesi arasında ileri ve geri geçiş eri sağlamak için kullanılır. Bu düğme, otomatik modda AM ürün tanıma boşlukları ve PM ürün tanıma boşlukları arasında geçiş sağlar.
D	<b>D Tuşu – Otomatik/Manüel</b>	D Tuşu, Otomatik ve Manüel pişirme işlemleri arasında seçim yapmak için kullanılır. Sadece ürün tanıma için.
E	<b>E Tuşu – Programlama</b>	E Tuşu, kullanıcının Programlama Modu'na girmesini ve Programlama Modu'ndan çıkmasını sağlar. Düğmeye BASMA ve 3 saniye BASILI TUTMA
F	<b>F Tuşu – Sıcaklık</b>	F Tuşu, ızgara ile bastırma levhasının ayar noktasını ve gerçek sıcaklığını görmek için kullanılır.
G	<b>G Tuşu – Zaman</b>	G Tuşu, özel bir menü ögesini kaldırma süresini değiştirmek ve ızgara sıcaklıklarını
H	<b>H Tuşu – Yukarı Ok</b>	H Tuşu, menüleri ve programlama modunu yukarı kaydırmak için kullanılır.
I	<b>I Tuşu – Aşağı Ok</b>	F Tuşu, programlama modunda menüleri ve eksiltme değerlerini aşağı kaydırmak için kullanılır.
J	<b>J Tuşu – Sol Ok</b>	J Tuşu, menülerde ve programlama modunda kaydırma işlemi için kullanılır.
K	<b>K Tuşu – Sağ Ok</b>	K Tuşu, menülerde ve programlama modunda kaydırma işlemi için kullanılır.
L	<b>L Tuşu – Enter (Giriş) İşlevi (Menü Seçimi)</b>	L Tuşu, programlama modlarında değiştirilen yeni değerleri girmek için kullanılır.

LED	Açıklama
<b>Bastırma levhası</b>	Sıcaklık ayar noktasından düşükse LED turuncu yanar. Sıcaklık ayar noktası ile 79 F arasındaysa LED yeşil yanar, Sıcaklık ayar noktasından 80 F veya daha fazlaysa LED kırmızı yanar. Bastırma Levhası devre dışı bırakılırsa LED söner.
<b>Arka Izgara</b>	Diğer orta ve ön ızgara Isıtıcı LED'leriyle birlikte sırayla çalışır. 'Sıcaklık ayar noktasından düşükse LED turuncu yanar. Sıcaklık ayar noktası ile 79 F arasındaysa LED yeşil yanar, Sıcaklık ayar noktasından 80 F veya daha fazlaysa LED kırmızı yanar.
<b>Orta Izgara</b>	Diğer orta ve ön ızgara Isıtıcı LED'leriyle birlikte sırayla çalışır. 'Sıcaklık ayar noktasından düşükse LED turuncu yanar. Sıcaklık ayar noktası ile 79 F arasındaysa LED yeşil yanar, Sıcaklık ayar noktasından 80 F veya daha fazlaysa LED kırmızı yanar.
<b>Ön Izgara</b>	Diğer orta ve ön ızgara Isıtıcı LED'leriyle birlikte sırayla çalışır. 'Sıcaklık ayar noktasından düşükse LED turuncu yanar. Sıcaklık ayar noktası ile 79 F arasındaysa LED yeşil yanar, Sıcaklık ayar noktasından 80 F veya daha fazlaysa LED kırmızı yanar.

## HATA MESAJI VERİLMESİ

- Piyasaya verilen bu son üründe hata mesajları iyileştirilmiştir ve şimdi önlem alınabilen öğeler içermektedir.
- Bir hata kayıt dosyası özelliği, sorun giderme işlerinde 51 taneye kadar farklı hata kodu ile teknisyenlere yardımcı olur.
- En çok 99 hata olayı silinmez-bellekte kayıt edilebilir ve böylece cihazın KAPALI olmasına bakılmaksızın bilgiler okunabilir.
- Yeni tanılama özelliklerinin hepsi ve hata bilgileri servis elkitabında anlatılmıştır.
- En son başarılı kalibrasyonun sonuçları Servis Menüsü altında Kalibrasyon Kayıtları içinde kayıt edilir.
- Sık rastlanan hataların ve davranışların bazıları aşağıdadır:

Hata Kod no.	Ekrandaki Mesaj	Muhtemel Anlamı	Önlem
Birkaç tane	HATA	Servis El kitabına Bakınız	1
21	ENGELLEME	Bastırma levhasının altında bastırma levhasını sıkıştırabilecek bir cisim olup olmadığını kontrol edin.	1
34	ODA SICAKLIĞI DÜŞÜK	Oda sıcaklığını 32 derece F / 0 derece C üzerine yükseltin	2
35	ODA SICAKLIĞI YÜKSEK	Alt oda sıcaklığı 176 derece F / 80 derece C dereceye kadar	2
36	ATEŞLEME YOK	Gazlı modeller için gaz besleme göstergesini ve elektrikli modeller için elektriği kontrol edin.	2
Birkaç tane	IZGARA ÇOK SICAK	Sıcaklık yüksek - Soğumasını bekleyin	1
48	ÜRÜN TANIYAMADI	Izgaranın üzerindeki nesne olup olmadığını kontrol edin - Izgarayı temizleyin	1
54	YANLIŞ IZGARA TİPİ	Elektriğe ayarlanmış gazlı ızgara veya tersi - doğru ayarlama	2

Alınacak önlem:


1. Yeşil düğmeye basarak ızgarayı tekrar kalibre edin ve hatanın tekrarlayıp tekrarlamadığını kontrol edin. Hata devam ettiği takdirde bölgenizdeki servisi arayın.
2. Ana elektrik düğmesini kapatın ve açın.

## ÇALIŞTIRMA YÖNTEMLERİ

Genel Bakış:

Izgara kontrol cihazı 2 fonksiyon sağlamaktadır ve bunlar aşağıdaki bölümlerde ayrıntılı şekilde açıklanmıştır.



Pişirme Modu olarak da bilinen "Normal Çalıştırma Modu", normal pişirme sırasında kullanılan moddur. Normal çalıştırma modunda iken operatör bir pişirme döngüsü başlatabilir, bir pişirme döngüsünü iptal edebilir, fiili sıcaklıkları görebilir, başka bir menü ögesine geçebilir ve Programlama Moduna girebilir.

"Programlama Modu", operatörün kontrol cihazında çeşitli ayarları programlanabileceği moddur. Programlama moduna girmek için  düğmesine BASIN ve BASILI TUTUN.

Şimdilik, 1 ve 2 bastırma levhalı bir Garland midyesi ile kullanılacak 3 tane pişirme yöntemi bulunmaktadır:

**Manüel Mod Pişirme** – Bu pişirme yöntemi her menü ögesi için bir tek açıklık ayarı kullanır. Zamanlayıcı seçilen menü ögesine göre saat geri sayar.

**Çok Kademeli Pişirme** – Bu pişirme yöntemi pişirme döngüsü sırasında 2 farklı açıklık ayarı kullanır. Zamanlayıcı seçilen menü ögesine göre saat geri sayar.



**Otomatik Modda Pişirme (Ürün Tanıma)** – Ürün Tanıma (PR) yöntemi ile pişirme, pişirilen ürünü belirlemek için üst bastırma levhası kolu aparatına takılmış manyetik düğmeleri kullanır. Operatör PR özelliğini kullanarak basitçe kontrol cihazı üzerindeki  düğmeyi seçer. Operatör PR özelliğini kullanarak basitçe kontrol cihazı üzerindeki  düğmeyi seçer. Bu durum, kontrol cihazının hangi ürün gurubundan seçme yapılacağını anlamasını sağlar. Bir pişirme döngüsü başlatıldığında bastırma levhası aşağıya iner ve pişirilen ürünü tanır. Tanınan ürün için ayarlanmış olan zamana göre pişirme saati geri sayım yapar. Ürün Tanıma hakkında daha fazla bilgi için sonraki bölüme bakın; "Ürün Tanıma".

## ÇALIŞTIRMA YÖNTEMLERİ (devamı)

### Izgarayı çalıştırmak için:

Ana Elektrik Düğmesi – Izgaraya giden elektriği kontrole eder ve çalışmaya başlaması için AÇIK durumuna çevrilmesi gerekir. Kontrol cihazı ekranları etkin olur. Çalışmaya başlama kontrolleri başarı ile tamamlandıktan sonra kontrol cihazları "OFF" (KAPALI) görüntüler.



**AM Çalıştırma** – Bu durumda Yapışmaz Malzeme tabakaları AÇIK OLMALI ve ızgara yüzeyinde karbon bulunmamalıdır.

PRC ekranında "OFF" (KAPALI) belirlediğinde  düğmesine basın . PRC ÖN ISITMA moduna geçer ve varsayılan AM ön ısıtma sıcaklıklarına gider. PM Sıcaklıklarına ön ısıtma yapmak için  düğmesine basın ve basılı turun .


AM ÖN ISITMA	PM ÖN ISITMA
375°F (190°C) Üst bastırma Levhası	425°F (218°C) Üst Bastırma Levhası
275°F (135°C) Izgara	350°F (177°C) Izgara

AM veya PM sıcaklık ayarına erişildiğinde (hangisi seçilmiş ise) ızgara on beş (15) dakika içinde sıcaklık dengelemesi yapar. Bu süre tamamlandıktan sonra ızgara otomatik kalibrasyon yapar. Otomatik kalibrasyon tamamlandığında, üst bastırma levhaları normal konumlarına yükselir ve PRC 'de "HAZIR" görüntülenir.

### Bir Menü ögesi seçmek için:

 düğmesine peş peşe basarak mevcut menü öğeleri listesi içinde ileriye doğru gidin.  düğmesine peş peşe basarak mevcut menü öğeleri listesi içinde geriye doğru gidin.

### Menü Ögesi Kitaplığı

Menü öge kitaplığı, [KONFIGÜRASYON] -> [IZGARA BÖLGESİ] içinde programlanan ayara göre bilgisayara yüklenir. Her menü ögesi [EKTRAN AKTİF] adı verilen bir fonksiyondan oluşur. Bu fonksiyondaki ayarlar (AM, PM, AM/PM, No),  düğmesine basıldığında hangi menü öğelerinin gösterildiğini belirler.

Menü Ögesi	Ekran Aktif - Varsayılan
10:1 - MİDYE	PM
4:1 - MİDYE	PM
PASTIRMA DİLİMİ - MİDYE	AM/PM
SOSİS MİDYE FZN	AM
MCRIB - MİDYE	HAYIR
BİFTEK - MİDYE	AM/PM
IZGARA TAVUK - DÜZ	PM
KATLANMIŞ YUMURTA DÜZ	AM
YUVARLAK YUMURTA - DÜZ	AM
TAVUK DÜZ BRD - DÜZ	HAYIR
10:1 DÜZ	HAYIR
4:1 - DÜZ	HAYIR

MCRIB - DÜZ	HAYIR
SOSİS DÜZ FZN	HAYIR
KEK - DÜZ	HAYIR
KATLANMIŞ YUMURTA MİDYE	AM
YUVARLAK YUMURTA MİDYE	AM
3:1 ANGUS MİDYE	PM
MANTAR MİDYE	AM/PM
İSTEĞE BAĞLI MENÜ 5 - MİDYE	HAYIR
İSTEĞE BAĞLI MENÜ 6 - MİDYE	HAYIR
İSTEĞE BAĞLI MENÜ 7 - MİDYE	HAYIR
İSTEĞE BAĞLI MENÜ 1 - DÜZ	HAYIR
İSTEĞE BAĞLI MENÜ 2 - DÜZ	HAYIR
İSTEĞE BAĞLI MENÜ 3 - DÜZ	HAYIR
İSTEĞE BAĞLI MENÜ 4 - DÜZ	HAYIR

### Gösterge Işıkları

Ana kontrol cihazındaki LED ışıklar her bölgenin sıcaklık durumunu gösterir.

Elektrikli ızgaralarda her kısımda (4) bölge bulunur: ÜST (bastırma levhası), ARKA IZGARA, ORTA IZGARA VE ÖN IZGARA.

Gazlı ızgaralarda her kısımda (2) bölge bulunur: ÜST (bastırma levhası) ve IZGARA.


**KIRMIZI** - Bu bölge(ler) "ÇOK SICAK" (ayarlanmış olan sıcaklığın 79°F/43°C'den fazla üzerinde) VEYA bir ısıtma bölgesi hatası oluşmuştur.

**AMBER** - Bölge(ler)in ısıtılması gerekiyor.




**YEŞİL** - Bu bölge(ler) ayarlanmış sıcaklıkta veya üzerindedir ama 79°F/43°C sıcaklığın altındadır.

### Bekleme Modu


Bekleme moduna girmek için:

-  Düğmesine BASIN. Üst bastırma levhası alçalır ve ızgara Üst bastırma levhasının ayarlı olan sıcaklığını muhafaza eder - 425 F° (218 C°), Izgara Yüzeyi - 350 F° (177 C°).

Bekleme Modundan Çıkmak için:


-  YEŞİL veya  (YEŞİL ve  SİYAH) basmalı düğme(ler)e basın. Üst bastırma levhası yükselir.

### Geçerli sıcaklıkları görüntülemek için:

-  düğmesine basın ve görüntülenecek her bölge için tekrarlayın:
  1. kez düğmeye basıldığında - Ön Ayar Değeri
  2. kez düğmeye basıldığında - Ön Taraf Fiili
  3. kez düğmeye basıldığında - Orta Ayar Değeri
  4. kez düğmeye basıldığında - Orta Taraf Fiili
  5. kez düğmeye basıldığında - Arka Taraf Ayar Değeri
  6. kez düğmeye basıldığında - Arka Taraf Fiili
  7. kez düğmeye basıldığında - Bastırma Levhası Ayar Değeri
  8. kez düğmeye basıldığında - Bastırma Levhası Fiili



## ÇALIŞTIRMA YÖNTEMLERİ (devamı)

2. Beş (3) saniye boyunca  tuşunun basılı tutulması o anda geçerli sıcaklıkların hepsini birden görüntüler.










Gazlı ve Elektrikli Ekran










Slim Electric Display

### Manüel modda kahvaltı








1. AM modunu seçin.  Düğmesine basın ve basılı tutun.
2. Manüel modu seçin.  Düğmesine basın ve basılı tutun.
3.  veya  ok tuşlarını kullanarak AM ürün kitaplığından bir ürün seçin.
4. Seçilen öğe için McDonalds yöntemlerini izleyerek ürünü ızgaraya yükleyin.
5. Bir pişirme döngüsü başlatmak için  YEŞİL veya  (YEŞİL ve  SİYAH) basmalı düğme(ler)e basın.
6. Pişirme döngüsü tamamlandığında alarm sesi duyulur.
7. Ürünü alın ve sonraki pişirme döngüsüne hazırlamak için ızgarayı temizleyin.

### Manüel modda öğle yemeği

Not: Kahvaltıdan öğle yemeği menü öğelerine geçilmesi, uygun sıcaklıklara ısıtma yapmak için yaklaşık 10 dakika alır..






1. PM modunu seçin.  Düğmesine basın ve basılı tutun.
2. Manüel modu seçin.  Düğmesine basın ve basılı tutun.
3.  veya  ok tuşlarını kullanarak PM ürün kitaplığından bir ürün seçin.
4. Aşağıdaki yerleştirme desenini kullanarak ürünü ızgaraya yükleyin.
5. Bir pişirme döngüsü başlatmak için  YEŞİL veya  (YEŞİL ve  SİYAH) basmalı düğme(ler)e basın.
6. Pişirme çevrimi tamamlandığında alarm sesi duyulur.
7. Ürünü alın ve sonraki pişirme döngüsüne hazırlamak için ızgarayı temizleyin.

### Bir Menü Öğesi için Pişirme Zamanını Değiştirmek için:

1. AM veya PM modunu seçin.  Düğmesine basın ve basılı tutun.
2. Manüel modu seçin.  Düğmesine basın ve basılı tutun.
3.  veya  ok tuşlarını kullanarak bir ürün seçin.
4. Pişirme zamanını görüntülemek için  düğmesine BASIN.
5. Pişirme zamanını değiştirmek için  ve  düğmelerini kullanın.
6. Kontrol cihazı 3 saniye sonra otomatik şekilde varsayılan






olarak normal çalıştırma moduna geri döner.

### Otomatik modda kahvaltı

1. AM modunu seçin.  Düğmesine basın ve basılı tutun.
2. Otomatik modu Seçin.  Düğmesine basın ve basılı tutun. Kontrol cihazında "AM / OTOMATİK" görüntülenir.
3. Seçilen öğe için McDonalds yöntemlerini izleyerek ürünü ızgaraya yükleyin.
4. Bir pişirme döngüsü başlatmak için  YEŞİL veya  (YEŞİL ve  SİYAH) basmalı düğme(ler)e basın. Bastırma levhası alçalır ve ızgaraya yüklenmiş ürünü tanır.
5. Pişirme döngüsü tamamlandığında alarm sesi duyulur.
6. Ürünü alın ve sonraki pişirme döngüsüne hazırlamak için ızgarayı temizleyin..



### Otomatik modda öğle yemeği

Not: Kahvaltıdan öğle yemeği menü öğelerine geçilmesi, uygun sıcaklıklara ısıtma yapmak için yaklaşık 10 dakika alır..

1. PM modunu seçin.  Düğmesine basın ve basılı tutun.
2. Otomatik modu Seçin.  Düğmesine basın ve basılı tutun. Kontrol cihazında "PM / OTOMATİK" görüntülenir.
3. Sonraki sayfada gösterilen yerleştirme desenlerini kullanarak ürünü ızgaraya yükleyin.
4. Bir pişirme döngüsü başlatmak için  YEŞİL veya  (YEŞİL ve  SİYAH) basmalı düğme(ler)e basın. Bastırma levhası alçalır ve ızgaraya yüklenmiş ürünü tanır.
5. Pişirme çevrimi tamamlandığında alarm sesi duyulur.
6. Ürünü alın ve sonraki pişirme döngüsüne hazırlamak için ızgarayı temizleyin.

### Geçiş Pişirmesi

Öğle yemeği menüsü için değişme yapmadan yaklaşık 30 dakika önce, aşağıdakileri yapın:

1.  düğmesine BASIN (üst bastırma levhası sıcaklığını görüntülemek için).
2.  Düğmesine BASIN.
3. Üst bastırma levhası ikaz ışığı çalışır. Üst bastırma levhası 425 derece F (217 derece C) sıcaklığa kadar ısınır; başka bir menü öğesi seçilmediği sürece üst bastırma levhası bu sıcaklığı korur.

### Izgarayı Kapatmak için






Tüm bekleri etkin olmaktan çıkarmak için Ana Elektrik düğmesini KAPATIN. Uzun süre kapalı tutulacak ise Ana Elektrik düğmesini KAPATIN, ana gaz ve/veya elektrik bağlantılarını kapatın ve ayırın.

## ÜRÜN TANIMA

Bu Garland Midye ızgara yalnızca McDonald's tarafından belirlenmiş seçme ürünler için Ürün Tanıma Kontrolleri (PRC) ile donatılmıştır. Yeni teknoloji, kullanıcının belli bir menü öğesi SEÇMEDEN pişirme döngüsünü basitçe başlatabilmesini sağlamaktadır. PRC [ürün tanıma kontrolleri], üst bastırma levhasının içinde bulunan anahtarları ve bastırma levhası kollarına monte edilmiş mıknatısları kullanarak ürün kalınlığını tanır. Yüklenmiş olan ürünün kalınlığı PRC [ürün tanıma kontrolleri] tarafından hesaplandıktan sonra ürün yelpazesi kitaplığında (aşağıda) ürünü arar ve o ürünü otomatik olarak seçer. (Geçerli ürün için en küçük ve en büyük değerler bu belgenin son kısmına yakın Fabrika Varsayılan Ayarı bölümünde belirtilmiştir.)

Otomatik Modda pişirme yaparken bastırma levhası alçalarak ürünün üst tarafına yaslanır. Bastırma levhası kolları, yerleştirilmiş olan ürünün kalınlığını ölçmek üzere çeşitli hesaplamalar yaparak aşağıya doğru hareket etmeyi sürdürür. "Ürün Tanınamadı" durumunda veya yanlış ürün tanımlanması halinde Cebri Otomatik Kalibrasyon uygulayın. Cebri Otomatik Kalibrasyon uygulanması bastırma levhasını ızgara yüzeyine göre yeniden ayarlar.

### CEBRİ OTOMATİK KALİBRASYON YAPMAK İÇİN

1.  ve  düğmelerine beraberce BASIN ve BASILI TUTUN. Kontrol cihazında "CEBRİ OTOMATİK AÇIKLIK - HAYIR" görüntülenir.
2.  Düğmesine BASIN. "HAYIR" sinyal vermeye başlar.
3.  Düğmesine BASIN. Sinyal veren "HAYIR", sinyal veren "EVET" şeklinde değişir.
4.  Düğmesine BASIN. Üst bastırma levhası derhal alçalmaya ve otomatik kalibrasyon işlemi uygulamaya başlar.

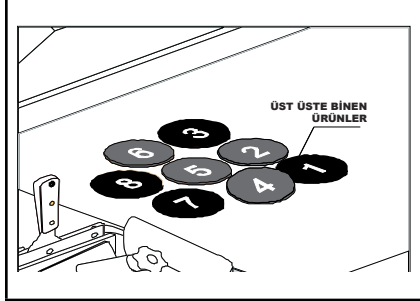
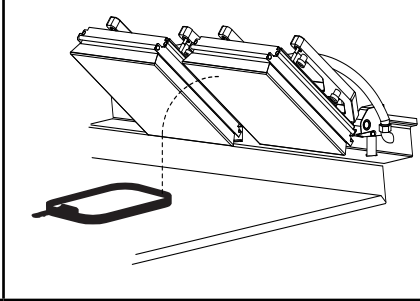
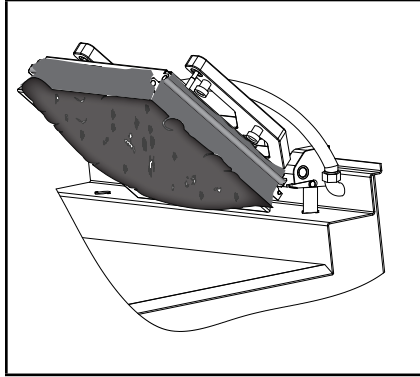
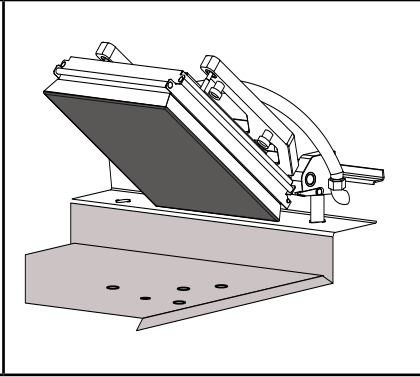


## SIK RASTLANAN ÜRÜN TANIMA SORUNLARI

Ürün Tanıma Hataları 2 şekilde belirebilir:

1. Pişirme döngüsü başlatıldıktan sonra kontrol cihazında "ÜRÜN TANINAMADI - BİR TARİF BULUNAMADI" görüntülenir.
2. Kontrol cihazı, ızgaraya yerleştirilmiş ürün için yanlış ürün görüntüler.

Her iki durumda da bu 2 sorunun en çok rastlanan nedenleri aşağıdaki gibidir:

	<p><b>Üst üste binen ürünler</b> - ürünün serdiğiniz zaman hiçbir köftenin üst üste binmemesine dikkat edin. Bu durum, kontrol cihazının ızgaradaki üründen çok daha kalın bir ürün bulunduğunu sanacak şekilde yanılmasına yol açar.</p>		<p><b>Bastırma levhası Tavuk Halkası ile temas ediyor</b> - Pişirme döngüsünü başlatmadan önce daima tavuk halkasının bitişik bastırma levhasından uzakta olduğunu kontrol edin.</p>
	<p><b>Kıvrılmış veya Aşınmış Teflon Tabaka-</b> Teflon tabakanın bastırma levhasına doğru şekilde takılmasına ve/veya sarılmasına dikkat edin. Teflon tabakanın gevşek, aşınmış, yırtık ve/veya çizik olması ürünün tanınmasını etkileyebilir</p>		<p><b>Izgara yüzeyinde karbon birikintisi veya ürün artıkları olacak şekilde yapılmış otomatik kalibrasyon</b> -Izgara yüzeyinde hiç karbon birikintisi olmamasına dikkat edin. Otomatik kalibrasyon sırasında yüzeyde kırıntı bulunması kontrol cihazının ızgara yüzeyinin yerini yanlış işaretlemesine yol açar</p>

Yukarıda anlatılan durumların herhangi birisinde veya bir başka olay durumunda, üst bastırma levhasının ızgara yüzeyine uzaklığını yeniden ayarlamak için Cebri Otomatik Kalibrasyon uygulayın. Cebri Otomatik Kalibrasyon yapmadan önce şunları kontrol edin:

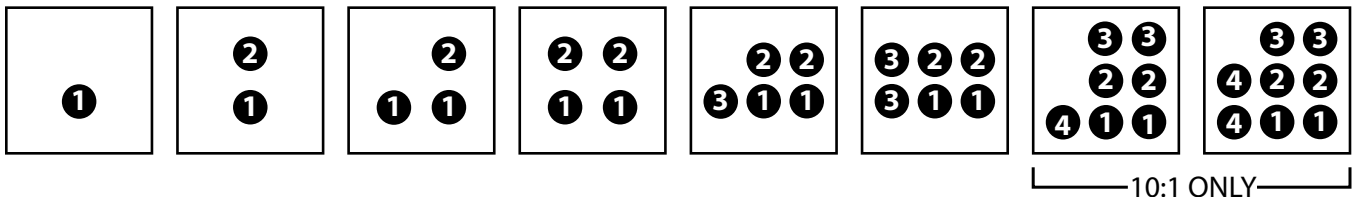
1. Üst bastırma levhasında hiç karbon birikintisi veya kırıntı bulunmadığını kontrol edin.
2. Izgara yüzeyi kazınmış ve temizlenmiş olmalıdır.
3. Teflon tabaka aşınmamalı ve üst bastırma levhasına sıkı geçirilmemelidir.

"ÜRÜN TANIMA", "CEBRİ OTOMATİK KALİBRASYON YAPMAK İÇİN" bölümünde belirtilen şekilde Cebri Otomatik Kalibrasyon işlemi uygulayın.

## KÖFTE YERLEŞTİRME

Kapaklı ızgara et ürünlerinin yerleştirilmesine ait olan bu işlem sırasına tam olarak uyulmalıdır. Köfteleri, aşağıdaki şekillerde gösterildiği gibi **önden arkaya ve sağdan sola aynı anda 2 tane**, olacak şekilde alt ızgara plakasına yerleştirin. (Her kare bir pişirme hattını gösterir; bir üst bastırma levhası altındaki alan.)

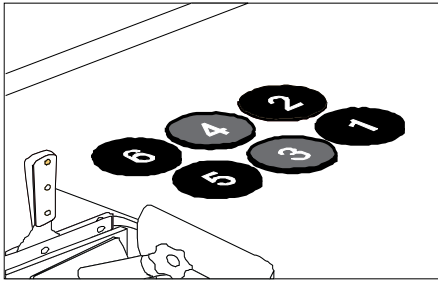
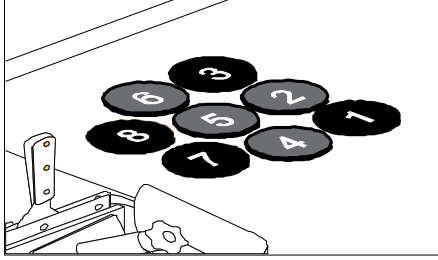
Pişirme işlemi tamamlandığında, Üst bastırma levhası otomatik olarak yükselecektir. Bastırma levhası kaldırıldıktan hemen sonra, (eğer gerekli ise) eti baharatlayın, ardından **birer birer Çıkarma sırasının yerleştirme sırasıyla aynı olması önemlidir.**



**NOT:** Kuzey Amerika dışında köfte yerleştirme usulleri değişik olabilir. Lütfen yerel McDonald's yönetimine danışın.

## BİFTEK SAĞLAMLIĞI

Önceki sayfada gösterildiği gibi ürünü gösterilen şekilde ızgaranın üzerine yerleştirin. Ürünün iç sıcaklıkları köşedeki köftelerden alınır.

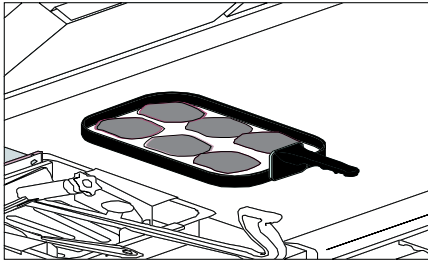


### ÖNEMLİ NOTLAR:

- Gıda güvenliği uygulamasında daima tam çalıştırma gerekir
- Hedef çıkarma zamanları 10:1'ler için 22 saniye ve 4:1'ler için 15 saniyedir.
- Köftelerin baharatlanması ürünün ızgaradan alınması öncesinde yapılmalıdır.



Izgara tavuk pişirmek için, gerekli sıcaklığı ve sağlamlığı sağlamak üzere kontrol cihazındaki çeşitli fonksiyonlar ve ayarlar kullanılır.



"Çok Soğuk İşareti"nin kullanımı programlama Menü ögesi altında programlanır. Çok Soğuk İşareti YALNIZCA Izgara Tavuk ve Mantar için "AÇIK" duruma ayarlanmalıdır. Geri kalan tüm menü öğelerinde "ÇOK SOĞUK İŞARETİ" kapatılmalıdır.

"Çok Soğuk İşareti", bir pişirme döngüsü başlamadan önce veya bir pişirme döngüsünün sonunda ızgara "ÇOK SOĞUK" durumda olduğu takdirde ızgara operatörünün bir üründen yaklaşık 1 pişirme çalıştırması daha yapmaya devam etmesini sağlayan kontrol cihazı bir fonksiyonudur.

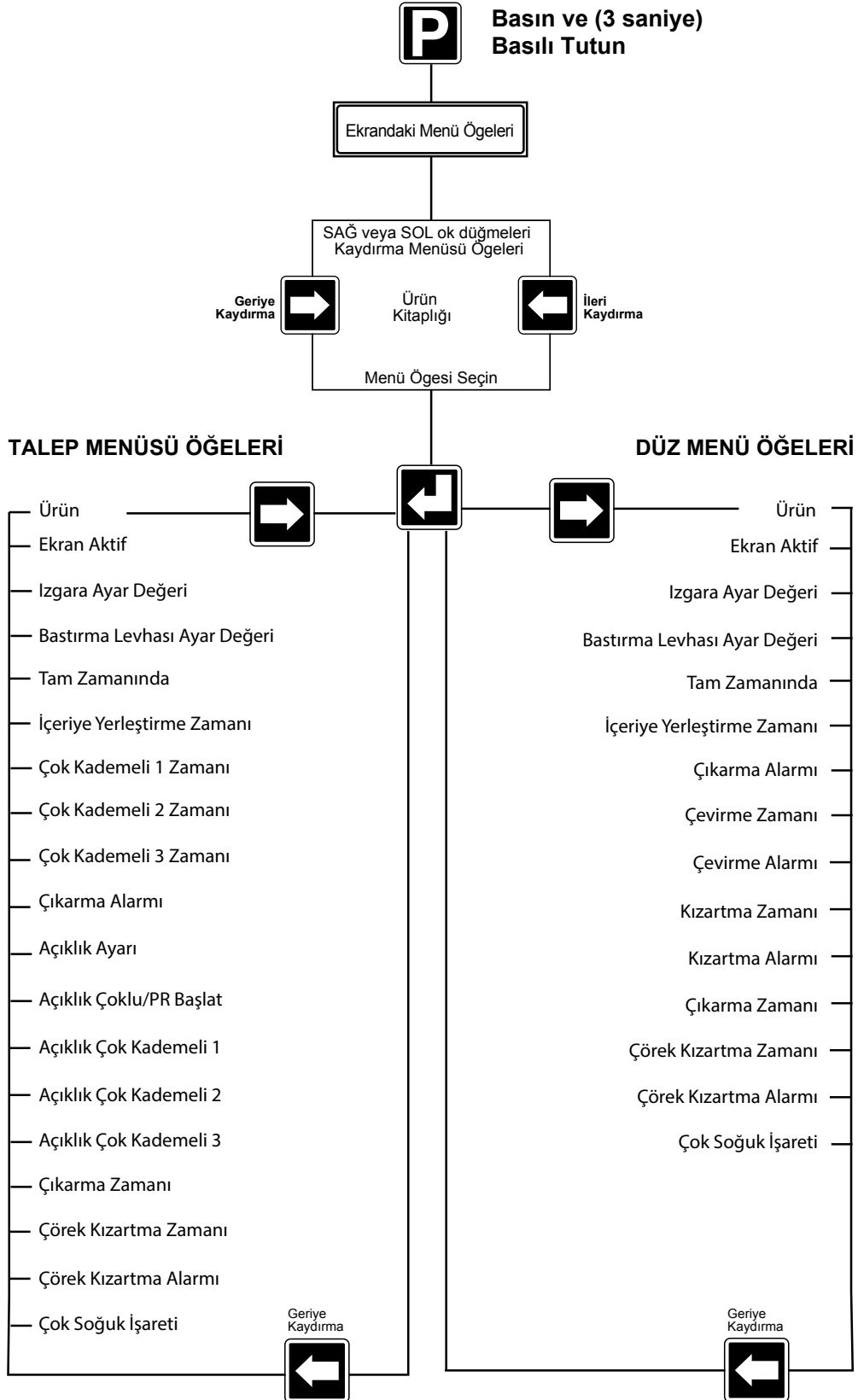
### 10:1 Köfteler - 4'lü 2 istif halinde içeriye yerleştirin; köşe köftelerin (1, 3, 7, 8) ortasından ölçüm yapın.

	<b>1. ADIM :</b> Dükkanda kalibre edilmiş bir pirometre kullanın, 1 numaralı köfteyi (ön sağ köşe) köftenin merkezinde ölçün.
	<b>2. ADIM :</b> Dükkanda kalibre edilmiş bir pirometre kullanın, 3 numaralı köfteyi (arka sağ köşe) köftenin merkezinde ölçün.
	<b>3. ADIM :</b> Dükkanda kalibre edilmiş bir pirometre kullanın, 7 numaralı köfteyi (ön sol köşe) köftenin merkezinde ölçün.
	<b>4. ADIM :</b> Dükkanda kalibre edilmiş bir pirometre kullanın, 8 numaralı köfteyi (arka sol köşe) köftenin merkezinde ölçün.

### 4:1 Köfteler - 2'li 3 istif halinde içeriye yerleştirin; köşe köftelerin (1, 2, 5, 6) ortasından ölçüm yapın.

	<b>1. ADIM :</b> Dükkanda kalibre edilmiş bir pirometre kullanın, 1 numaralı köfteyi (ön sağ köşe) köftenin merkezinde ölçün.
	<b>2. ADIM :</b> Dükkanda kalibre edilmiş bir pirometre kullanın, 2 numaralı köfteyi (arka sağ köşe) köftenin merkezinde ölçün.
	<b>3. ADIM :</b> Dükkanda kalibre edilmiş bir pirometre kullanın, 5 numaralı köfteyi (ön sol köşe) köftenin merkezinde ölçün.
	<b>4. ADIM :</b> Dükkanda kalibre edilmiş bir pirometre kullanın, 6 numaralı köfteyi (arka sol köşe) köftenin merkezinde ölçün.








## PROGRAM MANTIĞI AĞACI; ÜRÜN MENÜSÜ



## KONTROL PROGRAMLAMASI; ÜRÜN MENÜSÜ



### Programlama Modları; Ürün Menüsü


#### Mevcut bir menü ögesinin adını değiştirmek için

- Düğmesini  veya  düğmesini kullanarak isim değişikliği gerektiren menü ögesini seçin.
- Düğmesine  BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.
- Düğmesine  BASIN ve BASILI TUTUN.
- Ürün adını heceleme için:
  - Harf kitaplığında gezinmek için  veya  ok tuşlarını kullanın.
- Çıkış yapıp normal işletme moduna dönmek için  düğmesine 2 kez BASIN.

Harf Kitaplığı:












boşluk! " # \$ % & ' ( ) \* + , - . / 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. Sağ veya sol tarafa gitmek için  veya  düğmesine BASIN.

c. Yeni menü ögesinin adını kaydetmek için  düğmesine BASIN.

#### Normal Çalıştırma modu kitaplığında bir menü ögesini etkin duruma getirmek veya etkin durumdan çıkarmak veya bunun günlük bölümlendirmesini değiştirmek için












(Varsayılan değerlerin listesi "ÇALIŞTIRMA YÖNTEMLERİ" içinde verilmiştir)

- Düğmesine  BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.
- Düğmesini  veya  ok tuşlarını kullanarak etkinleştirme / etkin olmaktan çıkarma gerektiren menü ögesini seçin.
- Düğmesine  BASIN. Kontrol cihazında "Ürün" görüntülenir. Menü ögesi adı yanıp sönmeye başlar.
- Kontrol cihazında  veya  ok tuşlarına "Ekran Aktif" görüntüleninceye kadar BASIN.
- Düğmeye  BASIN. Geçerli ayarlar yanıp söner.
- Farklı bir ayar seçmek için  veya  düğmesine BASIN.
- Yeni ayarı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
- Çıkış yapıp normal işletme moduna dönmek için  düğmesine 2 kez BASIN.

#### Izgara yüzeyi sıcaklık ayar değerini değiştirmek için












NOT: Izgara sıcaklığı ayar değerleri bölgesel olarak halen gerekli olan standarda göre kontrol cihazı içinde önceden ayarlanmıştır. Izgaranın sıcaklık ayar değerinde bir değişiklik yapmadan önce bölgeniz ile ilgili Parça no 4530667 Rev 4 (30 Ocak 15)

McDonald's yönetim ofisine danışın. Garland ızgara sıcaklık ayar noktası varsayılanı page 55




- Düğmesini  veya  ok tuşlarını kullanarak sıcaklık değişikliği gerektiren menü ögesini seçin.
- Düğmesine  BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.
- Düğmeye  BASIN. Kontrol cihazında "Ürün" görüntülenir.
- Kontrol cihazında "Izgara Ayar Değeri" görüntüleninceye kadar  veya  ok tuşlarına BASIN.
- Düğmeye  BASIN. Izgaranın geçerli sıcaklık ayarı yanıp söner.
-  veya  düğmesini kullanarak sıcaklık ayar değerini istenen yeni sıcaklığa değiştirin.
- Yeni sıcaklık ayar noktasını kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
- Çıkış yapıp normal işletme moduna dönmek için  düğmesine 2 kez BASIN.

#### Izgara üst bastırma levhası sıcaklık ayar değerini değiştirmek için:

NOT: Izgara sıcaklığı ayar değerleri halen gerekli olan standarda göre kontrol cihazı içinde önceden ayarlanmıştır. Bu ayar değerini "ÇALIŞTIRMA YÖNTEMLERİ" bölümünde gösterilenden farklı herhangi bir sıcaklık değerine değiştirmemelisiniz.

-  veya  ok tuşlarını kullanarak isim değişikliği gerektiren menü ögesini seçin.
- Düğmesine  BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.
- Düğmeye  BASIN. Kontrol cihazında "Ürün" görüntülenir.
- Kontrol cihazında "Bastırma Levhası Ayar Noktası" görüntüleninceye kadar  veya  düğmesine BASIN.
- Düğmeye  BASIN. "BASTIRMA LEVHASI AYAR DEĞERİ" yanıp söner.
-  veya  düğmesini kullanarak sıcaklık ayar değerini istenen yeni sıcaklığa değiştirin.
- Yeni sıcaklığı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
- Normal işletme moduna dönmek için  düğmesine 2 kez BASIN.

#### TAM ZAMANINDA'yı Değiştirmek için:

-  veya  düğmesini kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü ögesini seçin.
-  düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.

## KONTROL PROGRAMLAMASI; ÜRÜN MENÜSÜ (devamı)

3. Düğmeye  BASIN. Kontrol cihazında "Ürün" görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "TAM ZAMANINDA" görüntüleninceye kadar  veya  düğmesine BASIN.
5. Düğmeye  BASIN. Saniyeler sinyal vermeye başlar.
6. Düğmesini  veya  ok tuşlarını kullanarak TAM ZAMANINDA'yı istenen yeni zaman değerine değiştirin.
7. Yeni zamanı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
8. Normal işletme moduna dönmek için  düğmesine 2 kez BASIN.

### İÇERİDEN ÇIKARMA ZAMANINI Değiştirmek için:

1.  veya  düğmesini kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü ögesini seçin.
2.  düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.
3. Düğmeye  BASIN. Kontrol cihazında "Ürün" görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "İÇERİDEN ÇIKARMA ZAMANI" görüntüleninceye kadar  veya  düğmesine BASIN.
5. Düğmeye  BASIN. Saniyeler sinyal vermeye başlar.
6. Düğmesini  veya  ok tuşlarını kullanarak ZAMANINDA ÇIKAR 'ı istenen yeni zaman değerine değiştirin.
7. Yeni zamanı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
8. Normal işletme moduna dönmek için  düğmesine 2 kez BASIN.

### ÇOK KADEMELİ ZAMAN'ı Değiştirmek için

1.  veya  düğmesini kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü ögesini seçin.
2.  düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.
3. Düğmeye  BASIN. Kontrol cihazında "Ürün" görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "ÇOK KADEMELİ (1,2 veya 3)" görüntüleninceye kadar  veya  düğmesine BASIN.
5.  Düğmesine BASIN. Saniyeler yanıp sönmeye vermeye başlar.
6. Düğmesini  veya  ok tuşlarını kullanarak ÇOK KADEMELİ ZAMANI istenen yeni zamanla değiştirin.
7. Yeni zamanı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
8. Normal işletme moduna dönmek için  düğmesine 2 kez BASIN.

### ÇIKARMA ALARMINI Değiştirmek için

1.  veya  düğmesini kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü ögesini seçin.
2.  düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.
3. Düğmeye  BASIN. Kontrol cihazında "Ürün" görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "ÇIKARMA ALARMINI" görüntüleninceye kadar  veya  düğmesine BASIN.
5. Düğmeye  BASIN. Saniyeler sinyal vermeye başlar.
6. Düğmesini  veya  ok tuşlarını kullanarak ÇIKARMA ALARMINI 'nı istenilen yeni seçeneğe değiştirin.
7. Yeni zamanı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
8. Normal işletme moduna dönmek için  düğmesine 2 kez BASIN.

### AÇIKLIK AYARINI Değiştirmek için

1. Düğmesini  veya  düğmesini kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü ögesini seçin.
2. Düğmesine  BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.
3. Düğmeye  BASIN. Kontrol cihazında "Ürün" görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "AÇIKLIK AYARI" görüntüleninceye kadar  veya  düğmesine BASIN.
5. Düğmeye  BASIN. Saniyeler yanıp sönmeye başlar.
6. Düğmesini  veya  ok tuşlarını kullanarak AÇIKLIK AYARI 'nı istenilen yeni ayara değiştirin.
7. Yeni zamanı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
8. Normal işletme moduna dönmek için  düğmesine 2 kez BASIN.

### AÇIKLIK ÇOKLU/PR BAŞLAT'ı Değiştirmek için

1. Düğmesini  veya  düğmesini kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü ögesini seçin.
2. Düğmesine  BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.
3. Düğmeye  BASIN. Kontrol cihazında "Ürün" görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "AÇIKLIK ÇOKLU/PR BAŞLAT" görüntüleninceye kadar  veya  düğmesine BASIN.
5. Düğmeye  BASIN. Saniyeler yanıp sönmeye başlar.
6. Düğmesini  veya  ok tuşlarını kullanarak AÇIKLIK



## KONTROL PROGRAMLAMASI; ÜRÜN MENÜSÜ (devamı)

ÇOKLU/BAŞLAT' ı istenilen yeni ayara değiştirin.

7. Yeni zamanı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
8. Normal işletme moduna dönmek için  düğmesine 2 kez BASIN.

### AÇIKLIK ÇOKLU KADEME (1,2 veya 3)'ü Değiştirmek için

1. Düğmesini  veya  düğmesini kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü ögesini seçin.
2. Düğmesine  BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.
3. Düğmeye  BASIN. Kontrol cihazında "Ürün" görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "AÇIKLIK ÇOK KADEMELİ (1,2 veya 3)" görüntüleninceye kadar  veya  düğmesine BASIN.
5. Düğmeye  BASIN. Saniyeler yanıp sönmeye başlar.
6. Düğmesini  veya  ok tuşlarını kullanarak AÇIKLIK ÇOKLU KADEME 'yi istenilen yeni ayara değiştirin.
7. Yeni zamanı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
8. Normal işletme moduna dönmek için  düğmesine 2 kez BASIN.

### İÇERİDEN ÇIKARILMALI 'yı Değiştirmek için

1. Düğmesini  veya  düğmesini kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü ögesini seçin.
2. Düğmesine  BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.
3. Düğmeye  BASIN. Kontrol cihazında "Ürün" görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "İÇERİDEN ÇIKARILMALI" görüntüleninceye kadar  veya  düğmesine BASIN.
5. Düğmeye  BASIN. Saniyeler sinyal vermeye başlar.
6. Düğmesini  veya  ok tuşlarını kullanarak İÇERİDEN ÇIKARILMALI 'yı istenilen yeni ayara değiştirin.
7. Yeni zamanı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
8. Normal işletme moduna dönmek için  düğmesine 2 kez BASIN.

### ÇÖREK KIZARTMA ZAMANINI Değiştirmek için

1. Düğmesini  veya  düğmesini kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü ögesini seçin.
2. Düğmesine  BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.

3. Düğmeye  BASIN. Kontrol cihazında "Ürün" görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "ÇÖREK KIZARTMA ZAMANI" görüntüleninceye kadar  veya  düğmesine BASIN.
5. Düğmeye  BASIN. Saniyeler sinyal vermeye başlar.
6. Düğmesini  veya  ok tuşlarını kullanarak ÇÖREK KIZARTMA ZAMANINI 'nı istenilen yeni ayara değiştirin.
7. Yeni zamanı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
8. Normal işletme moduna dönmek için  düğmesine 2 kez BASIN.

### ÇÖREK KIZARTMA ALARMINI Değiştirmek için (Otomatik / Manüel)

1. Düğmesini  veya  düğmesini kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü ögesini seçin.
2. Düğmesine  BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.
3. Düğmeye  BASIN. Kontrol cihazında "Ürün" görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "ÇÖREK KIZARTMA ALARMI" görüntüleninceye kadar  veya  düğmesine BASIN.
5. Düğmeye  BASIN. Saniyeler sinyal vermeye başlar.
6. Düğmesini  veya  ok tuşlarını kullanarak ÇÖREK KIZARTMA ZAMANINI 'nı istenilen yeni ayara değiştirin.
7. Yeni zamanı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
8. Normal işletme moduna dönmek için  düğmesine 2 kez BASIN.

### ÇOK SOĞUK İŞARETİNİ Değiştirmek için

1. Düğmesini  veya  düğmesini kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü ögesini seçin.
2. Düğmesine  BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.
3. Düğmeye  BASIN. Kontrol cihazında "Ürün" görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "ÇOK SOĞUK İŞARETİ" görüntüleninceye kadar  veya  düğmesine BASIN.
5. Düğmeye  BASIN. Saniyeler sinyal vermeye başlar.
6. Düğmesini  veya  düğmesini kullanarak ÇOK SOĞUK İŞARETİNİ istenilen yeni ayara değiştirin.
7. Yeni zamanı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
8. Çıkış yapıp normal işletme moduna dönmek için  düğmesine 2 kez BASIN.

## KONTROL PROGRAMLAMASI; ÜRÜN MENÜSÜ (devamı)

### ÇEVİRME ZAMANINI Değiştirmek için

1. Düğmesini  veya  ok tuşlarını kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü ögesini seçin.
2. Düğmesine  BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.
3. Düğmeye  BASIN. Kontrol cihazında "Ürün" görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "ÇEVİRME ZAMANI" görüntüleninceye kadar  veya  düğmesine BASIN.
5. Düğmeye  BASIN. Geçerli ayarlar yanıp sönecektir.
6. Düğmesini  veya  ok tuşlarını kullanarak ÇEVİRME ZAMAN 'nı istenilen yeni ayara değiştirin.
7. Yeni ayarı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
8. Çıkış yapıp normal işletme moduna dönmek için  düğmesine 2 kez BASIN.

### ÇEVİRME ALARMINI Değiştirmek için

1. Düğmesini  veya  ok tuşlarını kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü ögesini seçin.
2. Düğmesine  BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.
3. Düğmeye  BASIN. Kontrol cihazında "Ürün" görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "ÇEVİRME ALARMI" görüntüleninceye kadar  veya  düğmesine BASIN.
5. Düğmeye  BASIN. Geçerli ayarlar yanıp sönecektir.
6. Düğmesini  veya  ok tuşlarını kullanarak ÇEVİRME ZAMAN 'nı istenilen yeni ayara değiştirin.
7. Yeni ayarı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
8. Çıkış yapıp normal işletme moduna dönmek için  düğmesine 2 kez BASIN.

### KIZARTMA ZAMANINI Değiştirmek için

1. Düğmesini  veya  ok tuşlarını kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü ögesini seçin.
2. Düğmesine  BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.
3. Düğmeye  BASIN. Kontrol cihazında "Ürün" görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "KIZARTMA ZAMANI" görüntüleninceye kadar  veya  düğmesine BASIN.
5. Düğmeye  BASIN. Geçerli ayarlar yanıp sönecektir.
6. Düğmesini  veya  ok tuşlarını kullanarak KIZARTMA

ZAMANI 'nı istenilen yeni ayara değiştirin.

7. Yeni ayarı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
8. Çıkış yapıp normal işletme moduna dönmek için  düğmesine 2 kez BASIN.

### KIZARTMA ALARMINI Değiştirmek için




















1. Düğmesini  veya  ok tuşlarını kullanarak pişirme zamanı değişikliği gerektiren menü ögesini seçin.
2. Düğmesine  BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını gösterir.
3. Düğmeye  BASIN. Kontrol cihazında "Ürün" görüntülenir.
4. Kontrol cihazında "KIZARTMA ALARMI" görüntüleninceye kadar  veya  düğmesine BASIN.
5. Düğmeye  BASIN. Geçerli ayarlar yanıp sönecektir.
6. Düğmesini  veya  ok tuşlarını kullanarak KIZARTMA ZAMANI 'nı istenilen yeni ayara değiştirin.
7. Yeni ayarı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
8. Çıkış yapıp normal işletme moduna dönmek için  düğmesine 2 kez BASIN.













## KONTROL PROGRAMLAMASI; ÜRÜN MENÜSÜ (devamı)




### YENİ Menü Öğelerini Ekleme için

Aşağıdaki programlama talimatları MİDYE menü öğelerinin temel ayarlarının programlanması için bir KILAVUZ olarak hizmet görür.

1. Tuşlara birlikte BASIN  ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü öğesini ve buna karşılık gelen öğe numarasını gösterir.
2. Kontrol cihazında "İsteğe bağlı menü no. - MİDYE" görüntüleninceye kadar  veya  düğmesine BASIN.
3. Düğmeye  BASIN. Kontrol cihazında "ÜRÜN" görüntülenir.
4. Tuşlara birlikte BASIN  ve BASILI TUTUN. Fiilen seçilmiş durumdaki menü öğesi adı yanıp sönmeye başlar.
5. Ürün adını heceleme için:
  - a. Harf kitaplığında gezinmek için  veya  ok tuşlarını kullanın.
  - b. Sağ veya sol tarafa gitmek için  veya  düğmesine BASIN.
  - c. Yeni menü öğesinin adını kaydetmek için  düğmesine BASIN.
6. Düğmeye  BASIN. "Ekran Aktif" görüntülenir.
7. Düğmeye  BASIN. "HAYIR" yanıp sönmeye başlar.
8. Düğmeye  BASIN. "HAYIR", "EVET" şeklinde değişir.
9. Yeni ayarı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
10. Düğmeye  BASIN. "IZGARA AYAR DEĞERİ" görüntülenir.
11. Düğmeye  BASIN. Sıcaklık sinyali vermeye başlar.
12. Düğmesini  veya  düğmesini kullanarak sıcaklık ayar değerini istenen yeni sıcaklığa değiştirin.
13. Yeni sıcaklık ayar noktasını kayıt etmek için  düğmesine BASIN.

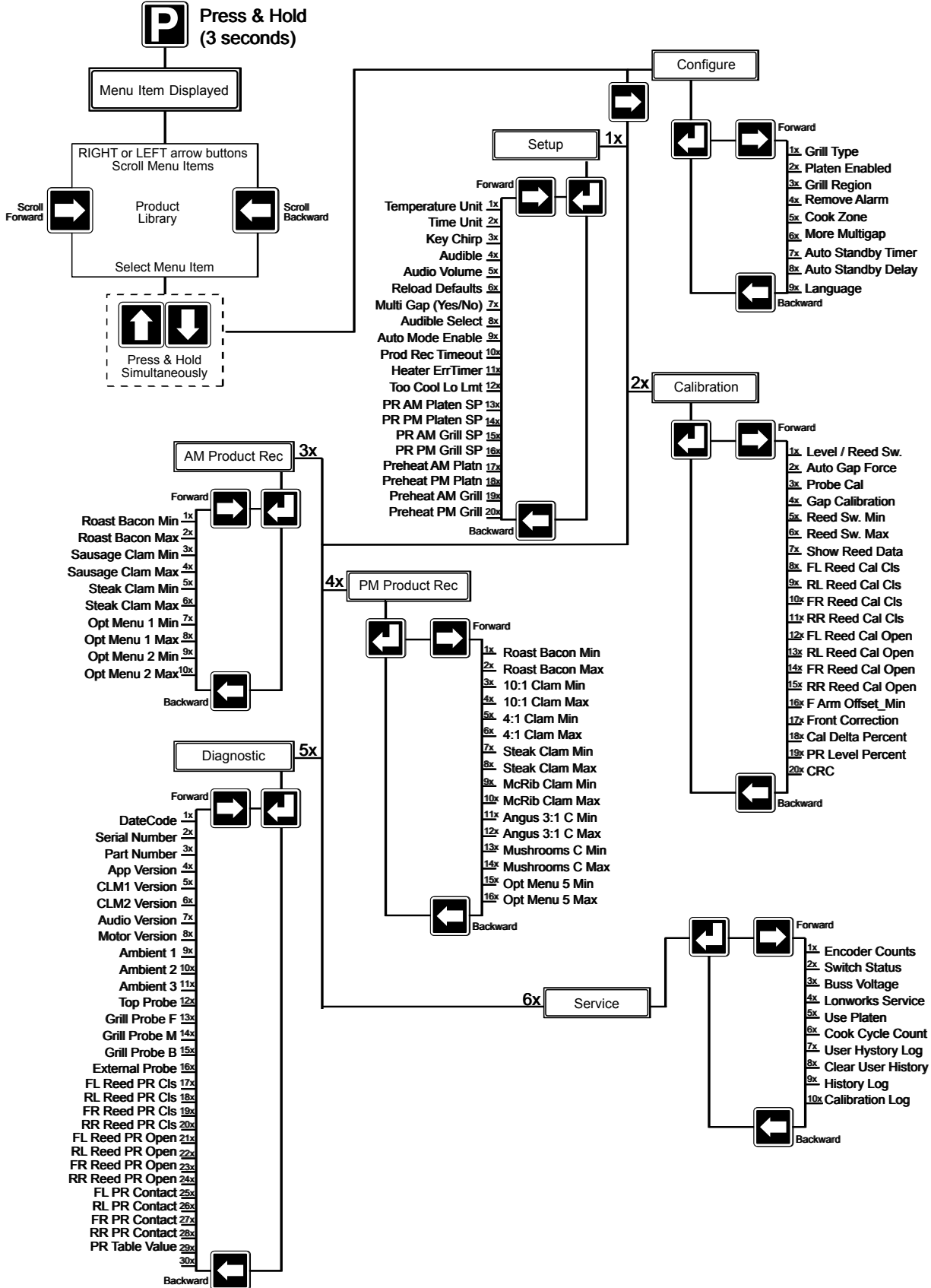
14. Düğmeye  BASIN. "BASTIRMA LEVHASI AYAR DEĞERİ" görüntülenir.
15. Düğmeye  BASIN. Sıcaklık sinyali vermeye başlar.
16. Düğmesini  veya  düğmesini kullanarak sıcaklık ayar değerini istenen yeni sıcaklığa değiştirin.
17. Yeni sıcaklık ayar noktasını kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
18. Ekranda "AÇIKLIK ÇOKLU/PR BAŞLAT" görününceye kadar  düğmesine BASIN.
19. Düğmeye  BASIN. Açıklık ayarı sinyali vermeye başlar.
20. Düğmesini  ve AŞAĞI tuşlarını kullanarak açıklık ayarını istenilen yeni ayara değiştirin.
21. Yeni açıklık ayarını kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
22. Çıkış yapıp normal işletme moduna dönmek için  düğmesine 2 kez BASIN.

### Temizleme Modunu Etkin Duruma Getirmek İçin

1. Düğmesini  veya  ok tuşlarını kullanarak temizleme modunu seçin.
2. Ünite doğru sıcaklığa soğuyuncaya kadar bekleyin. Izgara, temizliğe devam etmek için doğru sıcaklıkta olduğunu bip sesi ile belli eder.
3. Ünite doğru sıcaklığa soğuyuncaya kadar bekleyin. Temizlemeye devam edin.
4. YEŞİL'e  basın ve bu kılavuzun Temizleme ve Bakım bölümündeki temizleme prosedürlerini takip edin.

# PROGRAM MANTIĞI AĞACI; SİSTEM MENÜSÜ











## Programlama Modları; Sistem Yapılandırma



## KONTROL PROGRAMLAMASI; SİSTEM MENÜSÜ










### Sıcaklık Görüntüleme Birimlerini Değiştirmek için (Fahrenheit / Santigrad)

Sıcaklık görüntüleme birimleri (F veya C) kontrol cihazında sıcaklığı gösterecek şekilde değişir.  
(F – Fahrenheit, C – Santigrad)

1. Kontrol cihazında "AÇIK" yazısı görüntülenirken veya geçerli menü ögesi veya "KAPALI" yazısı görüntülediği sırada  düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını VEYA "Bekleme / Menü Ögesini" gösterir.
2. Düğmeye  VE  ok tuşlarına BİRLİKTE BASIN. Ekranda "YAPILANDIR" görünür.
3. Düğmesine  BASIN. Ekranda "Yapılandır" görünür.
4. Düğmeye  BASIN. Ekranda "Sıcaklık Ünitesi" görünür.
5. Düğmeye  BASIN. Geçerli sıcaklık birimi yanıp söner.
6. Sinyal veren sıcaklık birimini değiştirmek için  VEYA  ok tuşlarına BASIN.
7. Yeni ayarı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
8. Program modundan çıkmak için  düğmesine 2 kez BASIN.


### Zaman Görüntüleme Birimlerini Değiştirmek için

Zaman Görüntüleme Birimlerinin değiştirilmesi zamanlama döngülerini kontrol cihazında görüntüleme şeklini değiştirir.

1. Kontrol cihazında "AÇIK" yazısı görüntülenirken veya geçerli menü ögesi veya "KAPALI" yazısı görüntülediği sırada  düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını VEYA "Bekleme / Menü Ögesini" gösterir.
2. Düğmeye  VE  ok tuşlarına BİRLİKTE BASIN. Ekranda "YAPILANDIR" görünür.
3. Düğmeye  BASIN. Ekranda "Yapılandır" görünür.
4. Düğmeye  BASIN. Ekranda "Sıcaklık Ünitesi" görünür.
5. Düğmeye  1 kez basın. Ekranda "Zaman Ünitesi" görünür.
6. Düğmeye  BASIN. Geçerli zaman birimi yanıp söner.
7. Sinyal veren zaman birimini değiştirmek için  VEYA  ok tuşlarına BASIN.

















**Yapılandırma fonksiyonlarının ve seçeneklerinin tam listesi için "FONKSİYON SEÇENEKLERİ; SİSTEM MENÜLERİ" başlıklı bölüme bakın.**



8. Yeni ayarı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.

9. Program modundan çıkmak için  düğmesine 2 kez BASIN.

### Bekleme Alarmını Programlamayı Değiştirmek için

Otomatik alarmı AÇIK konuma almak operatöre ızgarayı hazır bekleme durumuna (standby) almasını hatırlatır.












1. Kontrol cihazında "AÇIK" yazısı görüntülenirken veya geçerli menü ögesi veya "KAPALI" yazısı görüntülediği sırada  düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü ögesini ve buna karşılık gelen öge numarasını VEYA "Bekleme / Menü Ögesini" gösterir.
2. Düğmeye  VE  ok tuşlarına üç (3) saniye boyunca BASIN ve BASILI TUTUN. Ekranda "YAPILANDIR" görünür.
3. Düğmeye  BASIN.
4. Kontrol cihazında "OTOMATİK BEKLEME ZAMANLAYICISI" görüntüleninceye kadar  veya  düğmesine BASIN.
5. Düğmeye  BASIN. Geçerli ayarlar yanıp sönecektir. Otomatik alarmı AÇIK/KAPALI konuma almak, operatöre ızgarayı hazır bekleme durumuna almasını hatırlatmak için  veya  tuşlarını kullanın. Yeni ayarı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
6. "OTOMATİK BEKLEME GECİKMESİ" görüntüleninceye kadar  düğmesine BASIN. 1 ve 5 arasından bir rakam gösterilecektir ve bu rakam beklemeye alarmı çalınca kadar gecikme zamanını dakika olarak belirtir. Gecikme zamanını değiştirmek için adım 6'ya veya mevcut ayarları kabul etmek için adım 7 'ye gidin.
7. Düğmeye  BASIN. Geçerli ayarlar yanıp sönecektir. Düğmesini  veya  düğmelerini kullanarak alarm verilene kadar gecikme süresini değiştirin; böylece operatöre ızgarayı 1 ve 5 dakika arasında beklemeye alması uyarısı verilir. Yeni ayarı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
8. Program modundan çıkmak için  düğmesine 2 kez BASIN.

**NOT:** Alarm bip sesi verdiğinde, bekleme alarmına basılması alarmı susturur ve  ızgarayı bekleme durumuna alır. Yeşil düğmeye basılması  sadece alarmı susturur ve gecikme saatini sıfırlar (Izgaranın fiziksel olarak bekleme moduna geçmesine sebep olmaz)

### Tuş Zilini Değiştirmek için (Evet/Hayır)











## KONTROL PROGRAMLAMASI; SİSTEM MENÜSÜ (devamı)


Tuş Zilinin Açık veya Kapalı duruma değiştirilmesi, bir düğmeye basıldığında kontrol cihazının ses çıkarmasını açar veya kapatır.

1. Kontrol cihazında "AÇIK" yazısı görüntülenirken veya geçerli menü öğesi veya "KAPALI" yazısı görüntülediği sırada  düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü öğesini ve buna karşılık gelen öğe numarasını VEYA "Bekleme / Menü Öğesini" gösterir.
2. Düğmeye  VE  ok tuşlarına BİRLİKTE BASIN. Ekranda "YAPILANDIR" görünür.
3. Ok tuşlarına  BASIN. Ekranda "Yapılandır" görünür.
4. Düğmeye  BASIN. Ekranda "Sıcaklık Ünitesi" görünür.
5. Ekranda "Tuş Zili" görüntüleninceye kadar düğmesine peş peşe  düğmesine BASIN.
6. Düğmeye  BASIN. Geçerli Tuş Zili sinyal verir.
7. Yanıp sönen "EVET" veya "HAYIR"ı değiştirmek için  VEYA  ok tuşlarına BASIN.
8. Yeni ayarı kayıt etmek için  düğmesine BASIN.
9. Program modundan çıkmak için  düğmesine 2 kez BASIN.

### Sesi değiştirmek için

Duyulan sesin değiştirilmesi, bir zamanlama döngüsünün geri sayımı tamamlandığında kontrol cihazının ses çıkarma şeklini değiştirir.

1. Kontrol cihazında "AÇIK" yazısı görüntülenirken veya geçerli menü öğesi veya "KAPALI" yazısı görüntülediği sırada  düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü öğesini ve buna karşılık gelen öğe numarasını VEYA "Bekleme / Menü Öğesini" gösterir.
2. Düğmeye  VE  ok tuşlarına BİRLİKTE BASIN. Ekranda "YAPILANDIR" görünür.
3. Ok tuşuna  BASIN. Ekranda "Yapılandır" görünür.
4. Düğmeye  BASIN. Ekranda "Sıcaklık Ünitesi" görünür.
5. Ekranda "Ses" görüntüleninceye kadar  düğmesine BASIN.
6. Düğmeye  BASIN. Fiilen ayarlanmış durumdaki Ses sinyal verir.
7. Sinyal veren ses seçeneklerini değiştirmek için  VEYA  ok tuşlarına BASIN.  
**Yapılandırma fonksiyonlarının ve seçeneklerinin tam listesi için "FONKSİYON SEÇENEKLERİ; SİSTEM MENÜLERİ" başlıklı bölüme bakın.**
8. Geçerli ayarları kaydetmek için  düğmesine BASIN.










9. Program modundan çıkmak için  düğmesine 2 kez BASIN.



### UYARI

Aşağıdaki işlemler ızgaradaki bütün fabrika ayarlarının değişmesiyle sonlanır (sıcaklıklar, pişirme süresi ve diğerleri), varsayılan fabrika ayarına döner.

### Tüm Ürün Menü Öğeleri için Fabrika Varsayılanlarına Geri Dönmek için

1. Kontrol cihazında "AÇIK" yazısı görüntülenirken veya geçerli menü öğesi veya "KAPALI" yazısı görüntülediği sırada  düğmesine BASIN ve yaklaşık 3 saniye BASILI TUTUN. Kontrol cihazı, daha önce seçilmiş olan menü öğesini ve buna karşılık gelen öğe numarasını VEYA "Bekleme / Menü Öğesini" gösterir."
2. Düğmeye  VE  ok tuşlarına BİRLİKTE BASIN. Ekranda "YAPILANDIR" görünür.
3. Düğmeye  BASIN. Ekranda "Yapılandır" görünür.
4. Düğmeye  BASIN. Ekranda "Sıcaklık birimi" görünür.
5. Düğmesine  6 kez BASIN. Kontrol cihazında "Varsayılanları Tekrar Yükle - HAYIR" görüntülenir.
6. Düğmeye  BASIN. "HAYIR" yanıp sönmeye başlar.
7. Düğmeye  BASIN. "HAYIR", "EVET" şeklinde değişir.
8. Düğmeye  BASIN. Sistem, MENÜ öğelerini fabrika varsayılan ayarlarına Tekrar Yükle.
9. 15-20 saniye bekleyin. Kontrol cihazı bunun ardından otomatik olarak KAPALI moduna geçer.

### Tüm Fonksiyonları Fabrika Ayarlarına Döndürmek için

# FABRİKA VARSAYILAN AYARI

## Fabrika Varsayılan Ayarı - Ürün Menüsü - Dünya

Menu #	PRODUCT	DISPLAY ACTIVE	GRILL SEPT.	PLATEN SP.	INSTANT ON TIME (GAS)	RE-MOVE IN TIME	MULT STAGE 1 TIME	MULT STAGE 2 TIME	MULT STAGE 3 TIME	RE-MOVE ALARM	GAP SETTING	GAP MUL/PR START	GAP MULTI STAGE 1	GAP MULTI STAGE 2	GAP MULTI STAGE 3	FLIP TIME	FLIP ALARM	SEAR TIME	SEAR ALARM	MUST RE-MOVE IN	TOAST BUNS TIME	TOAST BUNS ALARM	TOO COOL FLAG	Hidden Value	
																								"PR Min"	"PR Max"
1	10:1 CLAM (HPD)	YES	NONE	NONE	25 (5)	37	0	0	0	AUTO	255	245	265	0	0	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	AUTO	NO	160	345
2	4:1 CLAM (HPD)	PM	350°F	425°F	30 (10)	107	0	0	0	AUTO	415	400	425	0	0	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	AUTO	NO	365	499
3	ROAST BACON CLAM (HPD)	AM/PM	350°F	425°F	0	70 (60)	0	0	0	AUTO	265	265	0	0	0	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	NONE	NO	1	130
4	SAUSAGE CLAM FZN (HPD)	AM	350°F	425°F	0	82	0	0	0	AUTO	350	350	0	0	0	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	NONE	NO	210	405
5	MCRIB CLAM (HPD)	NO	350°F	425°F	30 (10)	163	0	0	0	AUTO	530	530	0	0	0	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	NONE	NO	N/A	N/A
6	STEAK CLAM (HPD)	AM	350°F	425°F	0	104	0	0	0	AUTO	415	415	0	0	0	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	NONE	YES	430	480
7	GRILL CHICK FLAT	PM	350°F	425°F	45	475	N/A	N/A	N/A	AUTO	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	MANU-AL	MANU-AL	0	NONE	0	0	NONE	YES		
8	FOULDED EGGS FLAT	AM	265°F	OFF	0	120	N/A	N/A	N/A	AUTO	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	225	225	0	NONE	0	0	NONE	YES		
9	ROUND EGGS FLAT	AM	265°F	OFF	0	150	N/A	N/A	N/A	AUTO	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	0	NONE	0	0	NONE	NO		
10	CHIC F BRD FLAT	NO	350°F	425°F	0	100	N/A	N/A	N/A	AUTO	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	0	NONE	0	0	NONE	NO		
11	10:1 FLAT	NO	340°F	425°F	0	125	N/A	N/A	N/A	AUTO	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	75	75	AUTO	20	0	0	NONE	NO		
12	4:1 FLAT	NO	365°F	425°F	0	270	N/A	N/A	N/A	AUTO	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	150	150	AUTO	20	0	0	NONE	NO		
13	MCRIB FLAT	NO	365°F	425°F	0	390	N/A	N/A	N/A	AUTO	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	270	270	AUTO	0	0	0	NONE	NO		
14	SAUSAGE FLAT FZN	NO	365°F	425°F	0	270	N/A	N/A	N/A	AUTO	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	150	150	MANU-AL	0	0	0	NONE	NO		
15	HOTCAKES FLAT	NO	365°F	425°F	0	140	N/A	N/A	N/A	AUTO	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	90	90	AUTO	0	0	0	NONE	NO		
16	OPT.MENU1 CLAM (HPD)	NO	OFF	OFF	0	0	0	0	0	AUTO	469	469	0	0	0	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	NONE	NO		
17	OPT.MENU2 - CLAM (HPD)	NO	OFF	OFF	0/0	0	0	0	0	AUTO	250	250	0	0	0	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	NONE	NO		
18	ANGUS 3:1 CLAM (HPD)	PM	350°F	425°F	60 (30)	170	0	0	0	AUTO	534	534	0	0	0	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	NONE	NO	500	725
19	MUSHROOMS CLAM (HPD)	AM/PM	350°F	425°F	60 (45)	104	0	0	0	AUTO	425	425	0	0	0	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	NONE	YES		
20	OPT.MENU 5 CLAM (HPD)	NO	OFF	OFF	0	0	0	0	0	AUTO	250	250	0	0	0	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	NONE	NO		
21	OPT.MENU 6 CLAM (HPD)	NO	OFF	OFF	0	0	0	0	0	AUTO	250	250	0	0	0	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	NONE	NO		
22	OPT.MENU 7 - CLAM (HPD)	NO	OFF	OFF	0	0	0	0	0	AUTO	250	250	0	0	0	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	AUTO	NO		
23	FOLDED EGGS CLAM (HPD)	NO	285°F	300°F	0	120	0	0	0	AUTO	625	625	0	0	0	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	NONE	NO		
24	ROUND EGGS CLAM (HPD)	NO	285°F	300°F	0	150	0	0	0	AUTO	625	625	0	0	0	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	NONE	NO		
25	OPT.MENU 3 FLAT	NO	OFF	OFF	0	0	N/A	N/A	N/A	AUTO	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	AUTO	0	0	0	NONE	NO		
26	OPT.MENU 4 FLAT	NO	OFF	OFF	0	0	N/A	N/A	N/A	AUTO	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	AUTO	0	0	0	NONE	NO		
	CLEAN MODE (Not shown)	AM & PM	325°F	325°F						MANU-AL															

HIPD : means that this product will not be available to the operator if the platen is disabled

NOTE:

- All parameters can be accessed and edited by pressing the P key then using UP/Down/Right/Left/Enter keys.
- Values for Electric and Gas units are the same unless an extra value is specified in brackets ( ) which corresponds to Gas.
- N/A means that this parameter is not applicable for this product and the menu will skip to the next available parameter
- When platen is disabled, the Platen Set Point will no longer be visible unless it is normally set to "OFF". While the platen is enabled, the platen set point will remain "OFF"
- The TOO COOL FLAG setting is not visible on gas grills
- The PR Values are not visible to the operator

Conversion Values:  
 265°F = 129°C  
 285°F = 140°C  
 300°F = 149°C  
 350°F = 177°C  
 425°F = 218°C

# FABRİKA VARSAYILAN AYARI

## Fabrika Varsayılan Ayarı - Ürün Menüsü - Kanada, Avustralya ve İngiltere

CANADA PRODUCT MENU SETTING ONLY																						
Menu #	PRODUCT	ACTIVE	GRILL SETPT	PLATEN SETPT	INSTANT ON TIME	RE-MOVE IN TIME	MULT STAGE 1 TIME	MULT STAGE 2 TIME	MULT STAGE 3 TIME	RE-MOVE ALARM	GAP SETTING	GAP MUL/PR START	GAP MULTI STAGE 1	GAP MULTI STAGE 2	GAP MULTI STAGE 3	MUST RE-MOVE IN	TOAST BUNS TIME	TOAST BUNS ALARM	TOO COOL FLAG	PR Min	PR Max	
	Off		NONE	NONE																		
1	10:1 CLAM (HIPD)	PM	350°F	425°F	25 (5)	37	5	0	0	AUTO	255	245	265	0	0	0	0	AUTO	NO	160	345	
2	4:1 CLAM (HIPD)	PM	350°F	425°F	30 (10)	107	10	0	0	AUTO	415	400	425	0	0	0	0	AUTO	NO	365	529	
18	3:1 ANGUS - CLAM (HIPD)	PM	350°F	425°F	60 (30)	190	0	0	0	AUTO	574	574	0	0	0	0	NONE	NONE	NO	530	750	

UNITED KINGDOM (UK) PRODUCT MENU SETTINGS ONLY																						
Menu #	PRODUCT	ACTIVE	GRILL SETPT	PLATEN SETPT	INSTANT ON TIME (ELEC)	RE-MOVE IN TIME	MULT STAGE 1 TIME	MULT STAGE 2 TIME	MULT STAGE 3 TIME	RE-MOVE ALARM	GAP SETTING	GAP MUL/PR START	GAP MULTI STAGE 1	GAP MULTI STAGE 2	GAP MULTI STAGE 3	MUST RE-MOVE IN	TOAST BUNS TIME	TOAST BUNS ALARM	TOO COOL FLAG	PR Min	PR Max	
1	10:1 CLAM (HIPD)	PM	350°F	425°F	30 (10)	47	25	0	0	AUTO	245	240	245	0	0	0	20	22	AUTO	YES	160	345
2	4:1 CLAM (HIPD)	PM	350°F	425°F	30 (10)	114	10	70	0	AUTO	395	395	425	395	0	0	15	25	AUTO	YES	365	499

HIPD : means that this product will not be available to the operator if the platen is disabled

NOTE:

- All parameters can be accessed and edited by pressing the P key then using UP/Down/Right/Left/Enter keys.
- Values for Electric and Gas units are the same unless an extra value is specified in brackets ( ) which corresponds to Gas.
- N/A means that this parameter is not applicable for this product and the menu will skip to the next available parameter.
- When platen is disabled, the Platen Set Point will no longer be visible unless it is normally set to "Off". While the platen is enabled, in this case, the platen set point will remain "Off".
- The TOO COOL FLAG setting is not visible on gas grills.
- The PR Values are not visible to the operator.

Conversion Values:

- 265°F = 129°C
- 285°F = 140°C
- 300°F = 149°C
- 350°F = 177°C
- 425°F = 218°C

# FABRİKA VARSAYILAN AYARI

## Fabrika Varsayılan Ayarı - Ürün Menüsü - Japonya ve Hong Kong

Menu #	PRODUCT	ACTIVE Edit (Pro-gram)	GRILL SEPT	PLATEN SEPT	INSTANT ON TIME (GAS)	REMOVE IN TIME	MULT STAGE 1 TIME	MULT STAGE 2 TIME	MULT STAGE 3 TIME	REMOVE ALARM	GAP SETTING	GAP MUL/PR START	GAP MULTI STAGE 1	GAP MULTI STAGE 2	GAP MULTI STAGE 3	FLIP TIME	FLIP ALARM	SEAR TIME	SEAR ALARM	MUST REMOVE IN	TOAST BUNS TIME	TOAST BUNS ALARM
1	Off	YES	N/A	N/A	25 (5)	37	5	0	0	AUTO	255	245	265	0	0	N/A	N/A	N/A	N/A	18	0	AUTO
2	10:1 CLAM (H1PD)	PM	177C	218C	30 (10)	107	10	0	0	AUTO	415	400	425	0	0	N/A	N/A	N/A	N/A	15	0	NONE
3	4:1 CLAM (H1PD)	PM	177C	218C	0	23	0	0	0	AUTO	89	89	0	0	0	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	NONE
4	SLICE BACON CLAM (H1PD)	NO	177C	218C	0	82	0	0	0	AUTO	343	343	0	0	0	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	NONE
5	SAUSAGE CLAM (H1PD)	AM	177C	218C	30 (10)	163	0	0	0	AUTO	530	530	0	0	0	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	NONE
6	MCRIB CLAM (H1PD)	NO	177C	218C	0	104	0	0	0	AUTO	415	415	0	0	0	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	NONE
7	STEAK CLAM (H1PD)	NO	177C	218C	45	410	N/A	N/A	N/A	AUTO	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	195	MANUAL	0	NONE	0	0	NONE
8	GRILL CHICKEN FLAT	NO	177C	218C	0	120	N/A	N/A	N/A	AUTO	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	0	NONE	0	NONE	0	0	NONE
9	FOLDED EGGS FLAT	NO	129C	OFF	0	135	N/A	N/A	N/A	MANUAL	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	0	NONE	0	NONE	0	0	NONE
10	ROUND EGGS FLAT	AM/PM	135C	OFF	0	100	N/A	N/A	N/A	AUTO	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	0	NONE	0	NONE	0	0	NONE
11	CHIC F BRD FLAT	NO	177C	218C	0	125	N/A	N/A	N/A	AUTO	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	75	AUTO	20	MANUAL	18	0	NONE
12	10:1 FLAT	NO	171C	218C	0	270	N/A	N/A	N/A	AUTO	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	20	AUTO	20	MANUAL	15	0	NONE
13	4:1 FLAT	NO	185C	218C	0	390	N/A	N/A	N/A	AUTO	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	200	AUTO	0	NONE	0	0	NONE
14	MCRIB FLAT	NO	185C	218C	0	270	N/A	N/A	N/A	AUTO	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	150	MANUAL	0	MANUAL	0	0	NONE
15	SAUSAGE FLAT FZN	NO	185C	218C	0	140	N/A	N/A	N/A	AUTO	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	90	AUTO	0	NONE	0	0	NONE
16	HOTCAKES FLAT	NO	185C	218C	0	0	N/A	N/A	N/A	AUTO	469	469	0	0	0	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	NONE
17	OPT. MENU 1 CLAM	NO	OFF	OFF	0	0	0	0	0	AUTO	250	250	0	0	0	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	NONE
18	OPT. MENU 2 CLAM	NO	OFF	OFF	0	0	0	0	0	AUTO	250	250	0	0	0	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	NONE
19	ANGUS 3:1 CLAM (H1PD)	NO	177C	218C	60 (30)	230	0	0	0	AUTO	625	625	0	0	0	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	NONE
20	MUSHROOMS CLAM (H1PD)	NO	177C	218C	60 (45)	104	0	0	0	AUTO	415	415	0	0	0	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	NONE
21	HI TEMP TEST GRL	AM / PM	177C	218C	0	3599	0	0	0	AUTO	250	250	0	0	0	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	NONE
22	HI TEMP TEST PLT	AM / PM	177C	218C	0	3599	0	0	0	AUTO	250	250	0	0	0	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	NONE
23	TERIYAKI CLAM (H1PD)	PM	177C	218C	0	80	0	0	0	AUTO	366	366	0	0	0	N/A	N/A	N/A	N/A	0	0	NONE
24	FOLDED EGGS CLAM (H1PD)	NO	140°F	149°F	0	120	0	0	0	AUTO	625	625	N/A	N/A	N/A	0	0	0	AUTO	0	NONE	NONE
25	ROUND EGGS CLAM (H1PD)	NO	140°F	149°F	0	150	0	0	0	AUTO	625	625	N/A	N/A	N/A	0	0	0	MANUAL	0	NONE	NONE
26	OPT. MENU 3 FLAT	NO	OFF	OFF	0	0	N/A	N/A	N/A	AUTO	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	0	AUTO	0	AUTO	0	NONE	NONE
27	TERIYAKI FLAT	NO	177C	218C	0	180	N/A	N/A	N/A	AUTO	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	0	AUTO	0	MANUAL	0	NONE	NONE
28	OPT. MENU 1 FLAT	AM & PM	3259F	3259F	0	0	N/A	N/A	N/A	MANUAL	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	0	AUTO	0	MANUAL	0	NONE	NONE

Conversion Values:  
 265°F = 129°C  
 285°F = 140°C  
 300°F = 149°C  
 350°F = 177°C  
 425°F = 218°C

- NOTE:
- All parameters can be accessed and edited by pressing the P key then using UP/Down/Right/Left/Enter keys.
  - Values for Electric and Gas units are the same unless an extra value is specified in brackets ( ) which corresponds to Gas.
  - N/A means that this parameter is not applicable for this product and the menu will skip to the next available parameter.
  - When platen is disabled, the Platen Set Point will no longer be visible unless it is normally set to "OFF". While the platen is enabled, the platen set point will remain "OFF".
  - The TOO COOL FLAG setting is not visible on gas grills.
  - The PR Values are not visible to the operator.



## Uygunluk Beyanı (CE İşaretli Modeller)

### Tüm Modeller:

YUKARIDAKI ÜRÜN SERİSİ HARMONİZE STANDARDA DAYALI OLARAK AŞAĞIDAKI GEÇERLİ VE DEĞİŞİK DİREKTİFLERE UYGUN ŞEKİLDE TASARLANMIŞ VE ÜRETİLMİŞTİR

2006/95/EEC	ALÇAK VOLTAJ DİREKTİFİ
EN60335-1	EV TİPİ VEYA BENZER ELEKTRİKLI CİHAZLARIN GÜVENLİĞİ

2004/108/EC	ELEKTROMANYETİK UYGUNLUK DİREKTİFİ
IEC/EN 61000-6-1:2007	EMC - KONUT, TİCARİ VE HAFİF SANAYİ ORTAMLARI İÇİN MUAFİYET
IEC/EN 61000-6-3:2007	EMC - KONUT, TİCARİ VE HAFİF SANAYİ ORTAMLARI İÇİN EMİSYON STANDARDI

BU ÜRÜN ASBEST İÇERMEZ. GIDA İLE TEMAS EDEN MALZEMELER VE ÜRÜNLER İÇİN ÇERÇEVE DİREKTİFİNE GÖRE (89/109/EEC), YUKARIDA BELİRTİLEN ÜRÜNLERDE KULLANILMIŞ OLAN MALZEMELER GIDA İLE TEMAS ETMEYE UYGUNDUR. )

### GAZLI MODELLER:

AŞAĞIDAKI GEREKLER VE TEST SPESİFİKASYONLARI, YUKARIDAKI ÜRÜN(LER)İN AVRUPA GAZ CİHAZI DİREKTİFİNİN (90/396/EEC) TEMEL GEREKLERİ İLE UYGUNLUĞUNU GÖSTERMEK İÇİN ELVERİŞLİ BİR TEMEL OLACAĞI DÜŞÜNÜLMÜŞTÜR.

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

AVRUPA GAZLI CİHAZLAR DİREKTİFİ (90/396/EEC) Ek I TEMEL GEREKLER 2.2'YE UYGUN ŞEKİLDE, YUKARIDAKI ÜRÜNDE KULLANILMIŞ OLAN MALZEMELERİN KULLANIM AMAÇLARI İÇİN UYGUN OLDUĞUNU VE MARUZ KALACAKLARI ÖNGÖRÜLEBİLEN TEKNİK, KİMYASAL VE ISIL ETKİLERE DAYANACAĞINI GARANTİ EDERİZ.

# İNDEKS

## B

Baca Kutusu Arkası 23  
Bağlantı, Güç Kaynağı 21  
Biftek Sağlamlığı 45

## C

Çabuk Bağlantı Kuplörü  
Çalıştırma Yöntemleri 40

## F

Fabrika Varsayılan Ayarı 55

## G

Gaz Bağlantısı 23  
Gaz Özellikleri 17  
Güvenlik Notları 6  
Gerekli Besleme 24, 12, 13, 14, 15  
Yağ Kovası Kurulumu 23

## H

Hata Mesajı Verilmesi 40

## I

İçindekiler 3, 4  
İşletmeye Alma – Formu 26

## K

Kontrol; Izgara Açıklaması 39

## M

Mennekes Diyagramı 21

## O

Otomatik mod  
Otomatik modda kahvaltı 42

## R

Ürün Tanıma 44

## S

Sonda kalibrasyonu 27  
Sıcaklık Kalibrasyonu 27

## T

Termokupların Yerleri 30  
Tekerleklerin Kurulumu 20

# **Garland** Kurulum ve Kullanma Kılavuzu



1 ve 2 Bastırma Levhalı Gazlı/Elektrikli Model 1 Ürün Tanıyan Midye Izgaralar

Tarafından Yalnızca McDonald's İçin Üretilmiştir  
Garland Ticari Fırınlar  
<http://www.garland-group.com>

