

燃气/电气双面煎炉

ME/G-1P, ME/G-2P 和 ME/G-3PX

安装、操作和维护手册

请阅读本手册的所有章节，妥善保存以备将来参考。

为了您的安全：

放在醒目位置，如果用户闻到燃气气味，应按说明相应处理。可通过咨询您的当地燃气供应商来获取此信息。



原文说明

部件编号: Part #: GAR_IOM_4600921zh_Rev 8 (Chinese Simplified)

此页面有意留为空白

安全注意事项

定义

▲ 危险
表示危险状况，如不可避免，将造成死亡或重伤。这适用于大多数极端状况。
▲ 警告
表示危险状况，如不可避免，可造成死亡或重伤。
▲ 小心
表示危险状况，如不可避免，可造成轻微或中度受伤。
注意
表示被视为重要、但与危险无关的信息（例如与财产损失相关的消息）。

注： 表示与您要执行程序步骤相关的有用额外信息。

免责声明

▲ 警告
只有经过培训的授权维修人员或店面经理才能访问维修屏幕。如果对此类设置做出错误更改，将造成装置故障。
▲ 小心
除本手册所述清洁外，其他维护和维修工作必须由授权维修人员完成。
▲ 危险
不得安装或操作被误用、滥用、照看不周、损坏或原始制造规格经过改动/修改的设备。
▲ 危险
必须按照地方和国家法规妥善维护所有公用设施连接和固定装置。

▲ 危险
设备所有者负责执行个人防护装备危害评估，以确保维护期间能获得充分保护。
▲ 危险
现场主管负责确保操作员了解此设备操作固有危险。
注： 正确安装、保养和维护对于设备最佳性能和无故障运行至关重要。有关手册更新、翻译或当地维修代理联系信息，请访问我们的网站 https://clamshell.garland-group.com 。
▲ 警告
请勿在本设备或任何其他电器附近储存或使用汽油或其他易燃性气体或液体。不得使用易燃油浸布或可燃清洁溶液进行清洁。
▲ 警告
不得在装置上堆放可燃物。
▲ 警告
直接贴在设备上的警告标签必须始终得以遵守，并且保持在完全可以辨别的清晰状态。
▲ 警告
在对设备执行操作、安装或维护前，仔细阅读本手册。如不遵守本手册中的说明，可造成财产损失或人员伤亡。
▲ 警告
此装置不得由体能、感官或智力较低的人（包括儿童）使用，也不得由缺乏经验和知识的人使用，除非安全负责人已为其提供装置使用相关监督指导。不允许儿童玩弄此装置。
注意
本手册所述例行调整和维护程序不在保修范围内。

▲警告

本品包含加利福尼亚州已知化学品，可导致癌症和/或先天缺陷或其他生殖伤害。本品操作、安装和维护可能使您暴露于玻璃棉或陶瓷纤维、石英和/或一氧化碳等悬浮颗粒。在加利福尼亚州已知，吸入玻璃棉或陶瓷纤维悬浮颗粒可导致癌症。在加利福尼亚州已知，吸入一氧化碳可导致先天缺陷或其他生殖伤害。

位置

▲警告

需要两位或更多人员或起重设备才能抬起此装置。

▲警告

为避免失稳，安装区域必须能够承受设备与产品相加总重。此外，设备前后左右必须水平。

▲警告

不得出于在通风罩下容纳装置的目的，而改动或拆除装置上的任何结构材料。

▲警告

注意螺杆脚轮中表示最大调整位置的红色标记。超出红色标记的调整可能导致脚轮故障，装置倾倒。有关详细信息，请查阅第 2 节“安装”。

▲警告

在燃气供应管道系统的任何压力测试过程中，如果测试压力等于或低于 psi (3.5 kPa)，则必须通过关闭独立手动切断阀将装置与燃气供应管道断开。

▲小心

必须根据现行生效的当地法规，在经核准的通风系统下操作此设备。此装置仅供室内使用。

电气

▲ 危险

操作前，检查所有接线，包括工厂接线端子。运输和安装过程中，连接可能松动。

▲ 危险

不得操作线缆或插头受到损坏/挤压的任何装置。所有修理工作都必须由合格的维修公司执行。

▲ 危险

如不切断主电源，可导致重伤或死亡。电源开关并不会切断所有输入电源。

▲ 危险

对于电源连接，必须使用至少适合 75°C (167°F) 温度条件的铜线。

▲警告

此装置必须接地，所有现场接线都必须符合所有适用的地方和国家法规。有关正确电压，请参阅铭牌。最终用户负责提供满足管辖机构要求的断连方法。

▲警告

除供应商提供的之外，不得使用其他电器或附件。

▲警告

除非为切断电源提供其他方法（例如断路器或断连开关），否则必须将此设备放在可触及插头的位置。

▲警告

维修所有设备时都要先切断主电源。遵守进线电压的正确极性。极性错误可导致运行故障。

▲警告

手上有水时，不得触碰任何带电物体。

规范

▲警告

授权维修代表有义务遵守行业标准安全程序，包括但不限于，有关电气、燃气、水和蒸汽等所有公用设施断连/锁定/挂牌/的地方/国家法规。

▲警告

对于配备脚轮的装置，(1) 应使用符合**用于可移动燃气装置的连接器** ANSI Z21.69 · CSA 6.16 标准的连接器，以及符合**用于气体燃料的快速断开装置** ANSI Z21.41 · CSA 6.9 的**快速断开装置完成安装**；(2) 必须为限制装置运动提供适当方法，不依赖于连接器和快速断开装置或其配套管道即可限制装置运动；(3) 必须指定可对装置采取限制方法的位置。

损坏

▲危险

对此装置进行不当安装、调整、改动、维修或维护或安装受损装置可造成人员伤亡和设备损坏，并使保修失效。不得安装受损装置、设备或附件。

务必让经过培训的授权人员执行安装或维修工作。

▲小心

向高温加热元件/受热表面倒水或冰会造成损坏。

▲警告

夹伤危险。在压板朝通风罩运动时，保持手部和工具远离压板上区域。务必注意，邻近的压板随时可能意外运动。清洁压板时，通过主开关“关闭煎炉”，因为压板可能意外运动。

间隙

▲小心

不得堵塞送风口和回风口或风口周围通风空间。防止塑料包装、纸张和标签等吸入并堵塞风口。如不保持风口畅通，将导致系统运行状况不佳。

▲小心

不得将进风口放在其他装置的蒸汽或热排放口附近。

▲警告

滑倒危险：食品中的油脂会飞溅。由于飞溅，煎炉周围区域存在滑倒危险。定期清洁煎炉周围区域。煎炉可能打滑。确保地面清洁。由于设备可能很热，所以需要小心谨慎。

▲警告

如不保持必需的间隙及附加距离，可造成人员受伤和设备损坏。

如果需要，请查阅供应商文献并咨询销售和维修代理。

▲危险

为减小火灾风险，设备必须安装在不可燃环境下，在装置前后左右 18 英寸（457 毫米）和上方 40 英寸（1 米）范围内，没有任何可燃物。装置应安装在采用不可燃地板和表面的不可燃结构的地板上，下方没有任何可燃物，或安装在不可燃铺板或拱形结构上，下方没有任何可燃物。任何情况下，此类结构离设备各面不少于 12 英寸（305 毫米）。

▲危险

火灾/电击风险。必须保持所有最小间隙。不得阻挡风口或开口。

▲警告

夹伤危险。确保通风罩与压板臂之间有至少 1 英寸间隙。减小压板与通风罩之间压伤风险。

清洁

 小心

移动煎炉时，确保压板向下，在闭合位置。遵守操作程序，避免潜在损坏、压板失准和错误消息。

 小心

不得对外板使用酸类清洁剂！许多食品都有可使表面变质的酸性成分。确保清洁所有食品接触过的不锈钢表面。

 小心

不得对设备任何部分或设备腔体使用腐蚀性清洁剂。结合使用温和的非磨蚀性肥皂或洗涤剂与海绵或软布。不得对设备任何部分使用尖锐器具或粗糙磨料。

 警告

清洁装置内部和外部时，应注意避开正面电源开关和电源线。保持水和/清洁剂远离此类部件。

 警告

清洁侧/后面板前，关闭煎炉并拔出装置插头。清洁期间，不得拆卸任何面板。

 警告

只有合格的维修技师，才能执行内部清洁。

 警告

不得使用高压喷水器进行清洁，或用水管浇灌装置内部或外部。不得对不锈钢或涂漆表面使用钢丝棉、刮铲或钢丝刷。

 小心

使用可对食品接触表面进行有效清洁和消毒杀菌的商用级清洁剂。使用前，阅读使用说明和预防措施。必须格外注意清洁剂浓度和清洁剂留在食品接触表面上的时间长度。

 警告

务必注意，邻近的压板随时可能意外运动。清洁压板时，通过主开关“关闭煎炉”，因为压板可能意外运动。

个人防护

 危险

所有设备维修期间，必须按照经过 OSHA 核准的方法，关闭所有公用设施（气、电、水和蒸汽）并对其进行操作锁定。务必使装置冷却。

 危险

安装和维修期间，使用适当的安全设备。

 危险

不得在装置上站立！装置无法承受成人体重，如果如此误用，可能倒塌。

 危险

保持电源线远离受热表面。不得将电源线或插头浸入水中。不得使电源线挂在桌子或台面边缘。

 警告

不得用该装置存放物品。不使用装置时，不得将纸品、厨具或食物留在装置内。

 警告

在尝试清洁、维修或移动前，先让高温设备冷却。装置必须冷却下来，才能触碰和切断电源。

 警告

打开装置时，务必佩戴适用的手臂护套。

 警告

蒸汽可导致严重烫伤。打开装置时，务必佩戴适用的手臂护套。抬升压板时，保持面部和身体远离逸出蒸气。

 警告

抬升和安装前，拆卸所有活动面板。

 警告

不得接触活动部件。

▲警告

在使用清洁液或化学品时，必须佩戴橡胶手套和护目用具（和/或面罩）。

▲警告

在处理设备的所有金属表面边缘时，务必小心谨慎。

▲警告

此设备仅供室内使用。不得在室外区域内安装或操作此设备。

▲警告

操作此设备前，所有护盖和检修面板都必须妥善就位并正确固定。

▲警告

在此装置处于工作状态时，不得在附近喷洒气雾剂。

▲警告

高温烫伤风险。如果在烹饪期间触碰任何部件，可能会将您烫伤。烹饪表面附近表面（包括侧面板）温度非常高，足以烫伤皮肤。务必格外小心，以免接触高温表面或热油。佩戴个人防护装备。

▲警告

在检查炉头点火情况或性能时，不得过于接近炉头。点火过慢可能导致回火，增大面部和身体烧伤的可能性。

▲警告

此装置必须安装充分良好的通风设施，以防在其安装室内，对人健康有害的物质浓度超标。

▲警告

危险。在压板朝通风罩运动时，保持手部和工具远离压板上区域。务必注意，邻近的压板随时可能意外运动。清洁压板时，通过主开关“关闭煎炉”，因为压板可能意外运动。

▲警告

滑倒危险：必须正确安装油罐，然后才能使用。安装不当可使油洒在地上，进而造成滑倒危险。确保油罐按需清空和清洁，以防油溢出而洒在地上。煎炉可能打滑。确保地面清洁。由于设备可能很热，所以需要小心谨慎。

▲警告

夹伤危险。在压板运动时，保持手部和工具远离压板与煎炉面板之间区域。务必注意，邻近的压板随时可能意外运动。清洁压板时，通过主开关“关闭煎炉”，因为压板可能意外运动。

▲警告

放在醒目位置，如果用户闻到燃气气味，应按说明相应处理。可通过咨询您的当地燃气供应商来获取此信息。

目录

安全注意事项

定义	3
免责声明	3
位置	4
电气	4
损坏	5
间隙	5

第 1 节 常规信息

阅读本手册	11
装置检验	11
型号	11
序列号铭牌	11
保修声明	12
运输破损索赔流程	12
从制造商购买新煎炉时所包含的物品:	14
3 压板尺寸规格	15
2 + 1个压板单烤架尺寸规格	16
双压板尺寸规格	17
单压板尺寸规格	18
电气输入规格 - WYE (CE - 燃气型号)	19
电气输入规格 - Delta (燃气型号)	19
电气输入规格 - WYE (CE - 电气型号)	20
电气输入规格 - Delta (电气型号)	21
燃气输入规格	22

第 2 节 安装

从木板箱取出煎炉。	23
将煎炉运输到位。	24
位置。	24
间隙要求	24
水平校准。	24
通风罩要求。	24
装置配备脚轮。	25
脚轮调整步骤。	25
临时存放	27
燃气连接器要求。	27
国家法规要求。	28
安装连锁店的责任。	28
限制装置安装步骤。	28
煎炉中的 Desi Pak 袋装干燥剂。	29
从煎炉取出 Desi Pak 袋装干燥剂。	29
燃气连接和管道尺寸。	29
Mennekes 7芯选项。	30
电源接线盒接线图。	31
电源联锁接线盒接线图。	32
烟道后上面板安装说明。	34

第 3 节 操作

单压板和双压板煎炉连接步骤。	35
启动步骤。	38
操作顺序	39
easyTOUCH 控制器	40
主屏幕、食谱选择器屏幕和图标	40
屏幕警告和警报消息	41
操作概述	41
easyTOUCH 操作步骤	42
启动和输入安装日期	42
功率校准程序（电压）	42
预热	43
烹饪食谱	43
检查温度	44
取消烹饪循环	44
创建新食谱	45
设置2阶段烹饪，ADD CHEESE（添加奶酪）	47
创建新菜单	48
打开或关闭菜单	48
更改烹饪时间/间隙	49
特殊设置 — 时间和间隙调整限制	49
将图片导入新食谱	50
将图片导入现有食谱	50
手动激活睡眠模式	51
音量调整	51
通风罩高度调整	52
语言选择	52
清除设置	53
清洁提醒	54
停机	54
压板校准（店长）	54
肉饼放置	56

第 4 节 维护

清洁 easyTOUCH™ 控制器	59
清洁不锈钢面板	59
运行期间清洁	59
日常清洁	60
移动煎炉	64
热电偶温度校准	65

第 5 节 故障排除

烹饪问题	69
产品夹生	69
只在煎炉正面出现产品夹生	69
产品烹饪过度	69
温度问题	70
煎炉或压板过热	70
煎炉或压板过冷	70
无法达到或保持温度	70
用户界面问题	70
无声	70
屏幕锁定、卡死、触摸无响应	70
触摸屏重新启动	70
无法读取 USB	70
无法加载 USB 文件	70

第 6 节 工具和清洁用品

清洁用品	71
------------	----

第 1 节 常规信息

阅读本手册

Garland Commercial Equipment (GCE) 编写本手册作为此设备的所有者/操作员和安装者参考指南。安装或操作机器前，请阅读本手册。必须由合格的维修技师执行此设备安装和启动，有关维修帮助，请查阅本手册第 5 节。

如果无法纠正维修问题，致电联系维修代理或经销商。
致电联系时，务必提供型号和序列号。

维修代理 _____

维修代理电话号码 _____

本地 GCE 经销商 _____

经销商电话号码 _____

型号 _____

序列号 _____

安装日期 _____

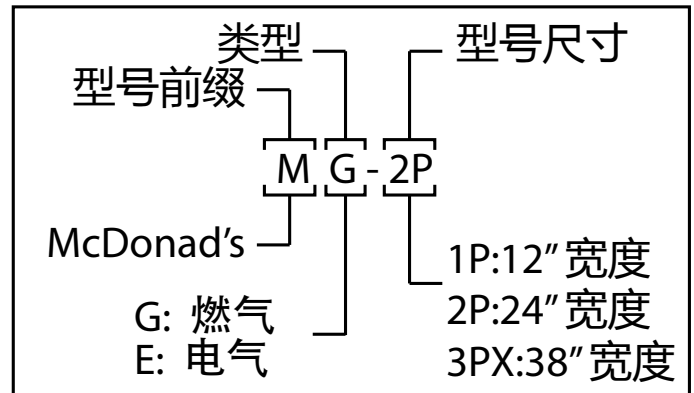
装置检验

交货时仔细检验装置。向交货承运人立即报告运输途中出现的任何损坏。向索赔检验员索取书面检验报告，记录任何必要索赔

型号

本手册涉及以下型号:

- M(G/E)-1P (单压板)
- M(G/E)-2P (双压板)
- M(G/E)-3PX (2+1single chassis)



序列号铭牌

序列号铭牌贴在右面板左下角，序列号标签贴在底座前沿。可在序列号铭牌上找到装置型号、序列号和电气/燃气规范等重要信息。

序列号 S/N		PLIN N.O.I.		燃气 GAS	
型号 ITEM		CAT.		进气压力 INLET PRESS.	mbar
货号 ARTICULO		安装地区 PAIS		燃烧压力 CALIBRATION DE PRESSION CALIBRADO DE PRESSION	mbar
燃气设备 / Equipement pour Cuisine / Equipo para Cocinar / TYPE A / TIPO A			燃烧器尺寸 DIMENSION DES INJECTEURS DE INYECTORES	Q _{net}	kW
  在以下最小距离条件下安装 POUR INSTALLER AVEC L'EN D'ASTANCE MINIMUM ESTA UNIDAD PUEDE SER INSTALADA CON SEPARACION MINIMA DE			 额定电压 TENSION NOMINALE 保险丝规格 FUSELBLE 输入 ENERGIE 容量 CAPACIDAD		
品牌 COTES COSTADOS	mm	背面 ARRIERE ATRAS	mm	地面 PLANCHER PISO	mm
功率 1312	mm				

序列号铭牌 (示例)

保修声明

本保修适用于满足以下正常使用条件下材质和工艺上的缺陷：

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

设备保修有效时间为自设备投入使用后两 (2) 年（部件及人力）。

Garland 集团同意免费（包括部件和正常人力）维修或更换（由其自行选择）任何在材料或工艺上证明有缺陷的部件。我们不承担任何安装、调整、诊断或正常维护的责任，例如弹簧或阀门润滑。对由电压或燃气供应不稳造成的故障，我们概不负责。

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

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

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

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

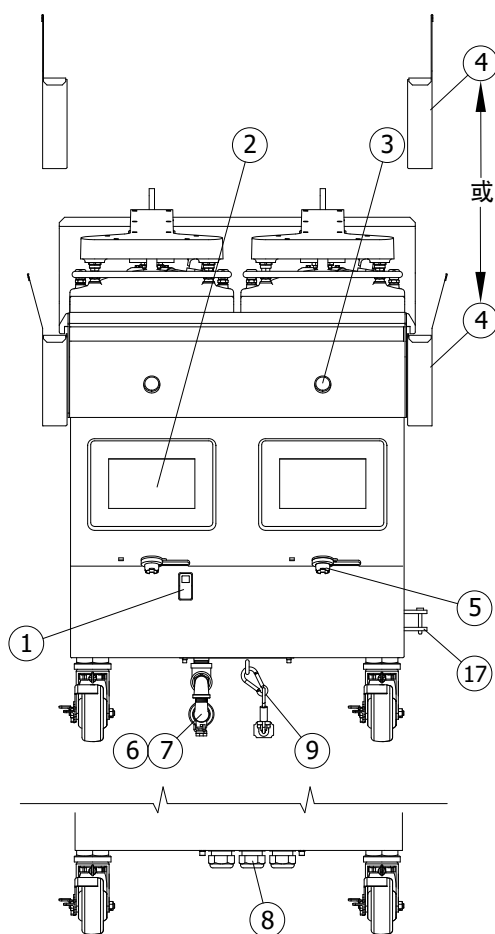
本保修是有限保修，替代所有其他明示或暗示保修。Garland 集团、我们的员工或我们的代理商不会为任何人身伤害或附带损坏或损失的索赔要求负责。

此保修给予您特定法律权利，根据您所在州的不同，您可能还拥有其他权利。

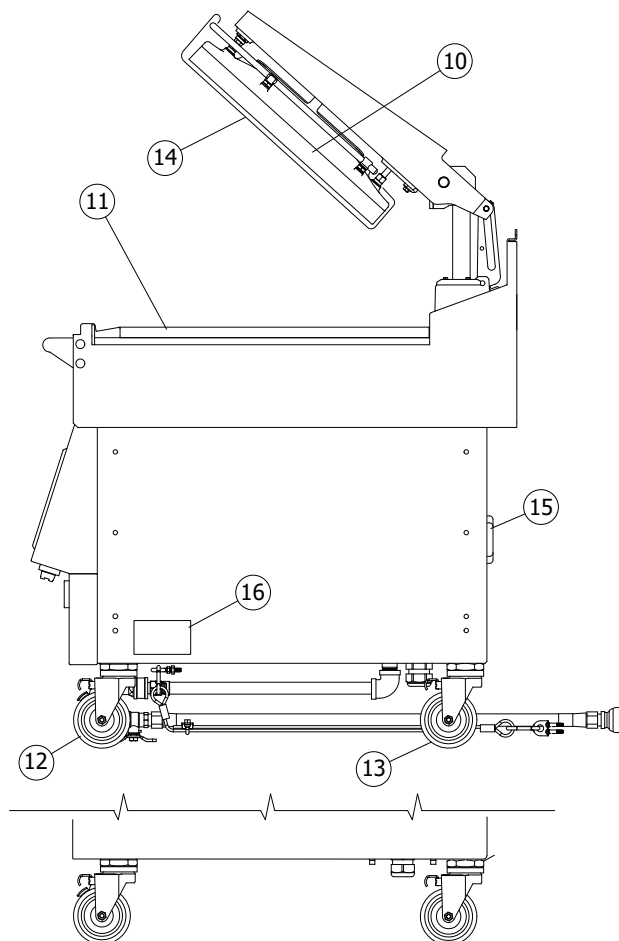
运输破损索赔流程

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

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



1. On/Off 电源开关。
2. easyToUCH 触敏控件，易于操作。
3. 绿色按钮。
 - 按下开始烹饪。
 - 按住中止。
4. 油槽。
 - 直面可节省空间。
 - 弯面可容纳可选工具架。
5. USB 端口 - 用于 easyToUCH。
6. 进气歧管（仅限燃气型号）。
7. 主气关闭阀（仅限燃气型号）。随附可选软管连接组件。
8. 主电源电缆和插头。
9. 限制装置组件（仅限燃气型号）



10. 压板 - 双面烹饪。每个压板均可单独控制。
11. 煎炉面板 - 烹饪表面，每个烹饪区有三 (3) 个独立控制的加热器。
12. 前脚轮 - 高度可调万向脚轮（带制动器和转向锁销）。
13. 后脚轮 - 高度可调万向脚轮和转向锁销（无制动器）。
14. 防粘片 - 不粘表面，易于操作和清洁。
15. 断路器
16. 铭牌位置 - 可在序列号铭牌上找到装置型号、序列号和电气规范等重要信息。
 注：还可在“修订版”屏幕的“诊断菜单”控件中找到序列号。
17. 压板连接托架（可选）

从制造商购买新煎炉时所包含的物品：

1. 一台单压板燃气与电气混合煎炉包括下列物品：

单压板		
部件编号	介绍	数量
4527294	防粘片夹	3
4600722	防粘片挂钩	1
4600866	防粘片（盒）	1
4600415	油槽滑轨（左）	1
4600416	油槽滑轨（右）	1
4600411	油槽 - 右侧	1
4600418	油槽 - 左侧	1
1838701	压板水平校准工具	1
4532089	维修扳手	1
4602107	Garland 煎炉启动表格	1
4600921	安装操作手册	1

注：数量因型号而异。

2. 一台双压板燃气与电气混合煎炉包括下列物品：

双压板		
部件编号	介绍	数量
4527294	防粘片夹	6
4600722	防粘片挂钩	2
4600866	防粘片（盒）	1
4600415	油槽滑轨（左）	1
4600416	油槽滑轨（右）	1
4600411	油槽 - 右侧	1
4600418	油槽 - 左侧	1
1838701	压板水平校准工具	1
4532089	维修扳手	1
4602107	Garland 煎炉启动表格	1
4600921	安装操作手册	1

注：数量因型号而异。

3. 除提及的国家之外，一台 3 压板燃气与电气混合煎炉包括下列物品：

3 压板		
部件编号	介绍	数量
4527294	防粘片夹	9
4600722	防粘片挂钩	3
4600866	防粘片（盒）	1

4600415	油槽滑轨（左）	1
4600416	油槽滑轨（右）	1
4600417	油槽滑轨（中）	1
4600411	油槽 - 右侧	1
4600427	油槽 - 中间	1
4600418	油槽 - 左侧	1
4601744	3 压板型号硬件包装	1
1838701	压板水平校准工具	1
4532089	维修扳手	1
4602107	Garland 煎炉启动表格	1
4600921	安装操作手册	1

注：数量因型号而异。

4. 除提及的国家之外，一台 2+1 个压板（燃气与电气）的单烤架煎炉包括下列物品：

2+1 个压板单烤架		
部件编号	介绍	数量
4527294	防粘片夹	9
4600722	防粘片挂钩	3
4600866	防粘片（盒）	1
4600415	油槽滑轨（左）	1
4600416	油槽滑轨（左）	1
4600417	油槽滑轨（中）	1
4600411	油槽 - 右侧	1
4600418	油槽 - 左侧	1
1838701	压板水平校准工具	1
4532089	维修扳手	1
4602107	Garland 煎炉启动表格	1
4600921	安装操作手册	1

注：数量因型号而异。

制造商不包括的物品：

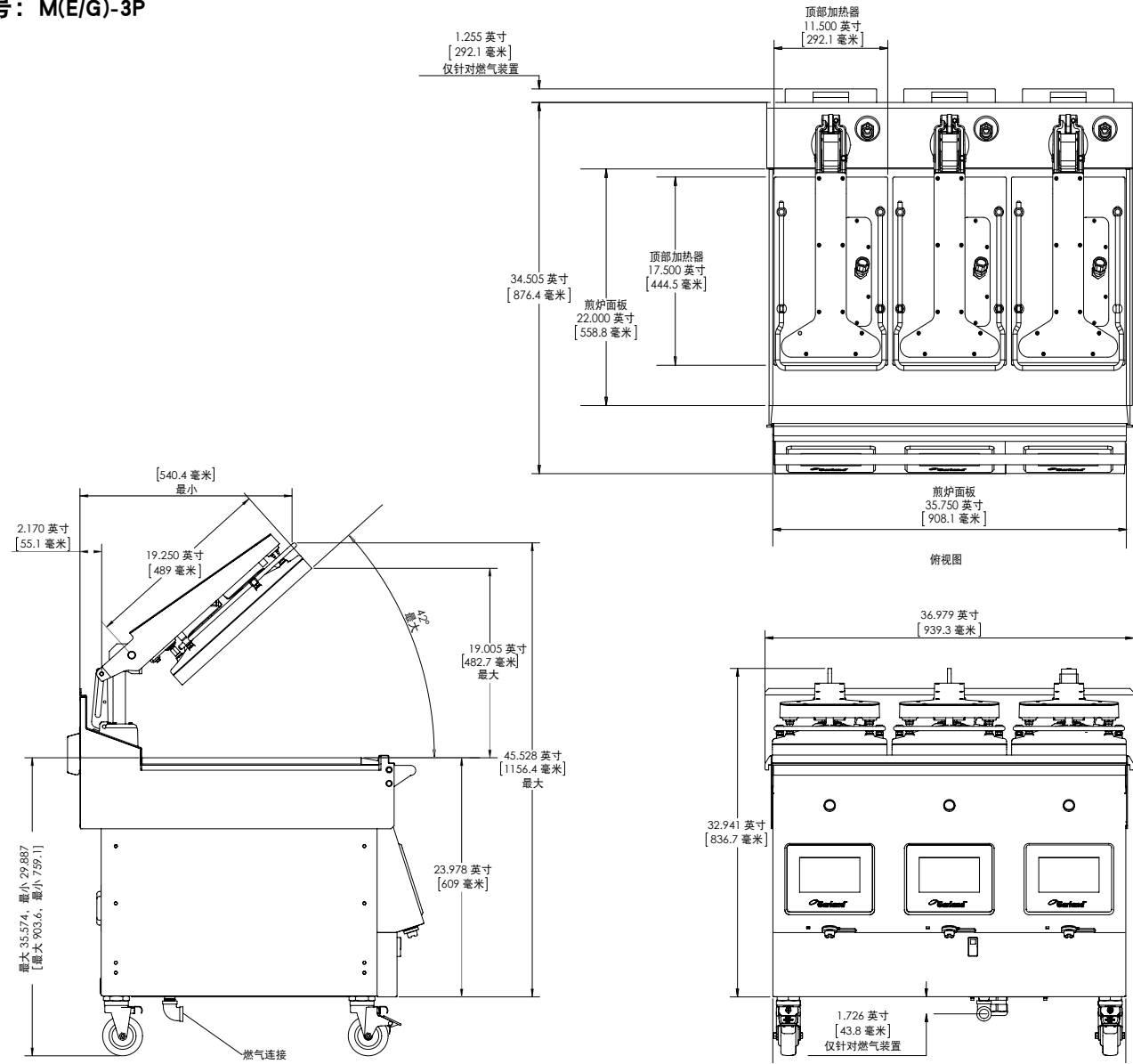
1. 所有需要用到的电线。
2. 所有需要用到的烟道口。
3. 所有需要用到的额外油槽或滑轨。

以下安装步骤可由以下人员执行：

- 工厂授权的维修中心
- 由 Garland 批准的经认证的安装人员。
- 由煎炉采购者聘用的许可安装人员。
- 联系当地 GARLAND 工厂授权的维修中心，了解更多信息。

3 压板尺寸规格

型号：M(E/G)-3P



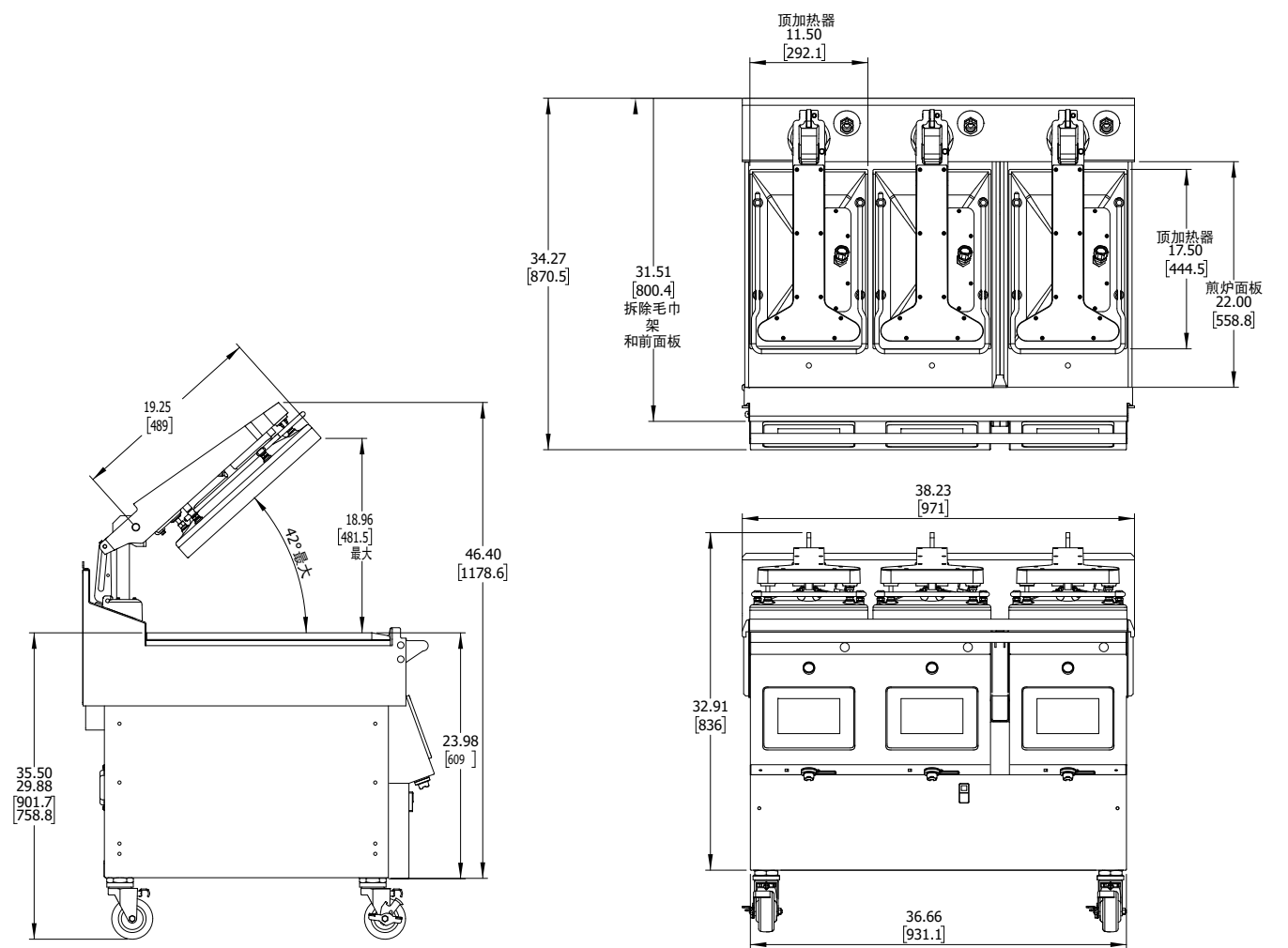
型号	高度*		宽度**		深度	
					34.5 英寸 - 不含烟道	876 毫米 - 不含烟道
M(E/G)-3P	32 英寸	812 毫米	36 英寸	914 毫米	35.8 英寸 - 含烟道 (燃气型号)	909 毫米 - 含烟道 (燃气型号)

* *高度不包括脚轮

** 不含油槽。

2 + 1个压板单烤架尺寸规格

型号：M(E/G)-3PX

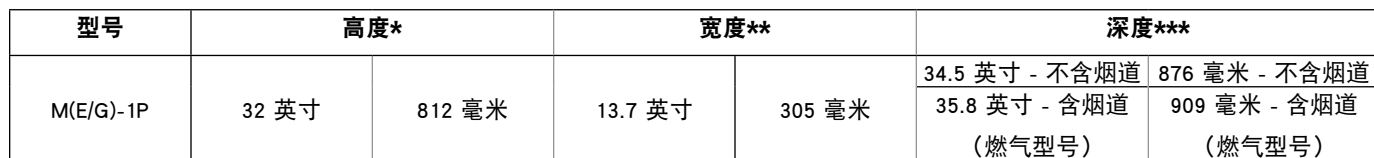


型号	高度*		宽度**		深度	
					34.5 英寸 - 不含烟道	876 毫米 - 不含烟道
M(E/G)-3PX	32 英寸	812 毫米	38 英寸	965.2 毫米	35.8 英寸 - 含烟道	909 毫米 - 含烟道
					(燃气型号)	(燃气型号)

* 高度不包括脚轮

**不含油槽。

型号: M(E/G)-1P



****不含油槽**

电气输入规格 - WYE (CE - 燃气型号)

MG-1P CE 型号 (燃气)					
型号	电压 3N~(WYE) 50/60Hz	总电流 (A)			功率 (kW)
		L1	L2	L3	
1 压板	220V/380V	12.1	4.7	0.1	3.4
	230V/400V	11.3	4.7	0.1	3.4
	240V/415V	11.3	4.7	0.1	3.4

MG-2P CE 型号 (燃气)						MG-3P CE 型号 (燃气)					
型号	电压 3N~(WYE) 50/60Hz	总电流 (A)			功率 (kW)	型号	电压 3N~(WYE) 50/60Hz	总电流 (A)			功率 (kW)
		L1	L2	L3				L1	L2	L3	
2 压板	220V/380V	4.7	12.1	15.8	6.7	3 压板	220V/380V	15.6	15.6	15.9	10.0
	230V/400V	4.7	11.3	15.2	6.8		230V/400V	15.0	15.0	15.3	10.1
	240V/415V	4.7	11.3	15.2	6.8		240V/415V	15.0	15.0	15.3	10.1

电气输入规格 - Delta (燃气型号)

MG-1P 型号 (燃气)					
型号	电压 3~(DELTA) 50/60Hz	总电流 (A)			功率 (kW)
		L1	L2	L3	
1 压板	200V	13.9	16.6	4.8	3.4
	208V	13.5	16.2	4.9	3.5
	220V	12.1	14.6	4.8	3.4
	230V	11.3	13.8	4.8	3.4
	240V	11.3	13.8	4.8	3.4

MG-2P 型号 (燃气)						MG-3P 型号 (燃气)					
型号	电压 3~(DELTA) 50/60Hz	总电流 (A)			功率 (kW)	型号	电压 3~(DELTA) 50/60Hz	总电流 (A)			功率 (kW)
		L1	L2	L3				L1	L2	L3	
2 压板	200V	19.5	16.7	26.7	6.8	3 压板	200V	29.5	29.8	29.8	10.2
	208V	19.2	16.3	26.2	6.9		208V	29.0	29.3	29.3	10.4
	220V	17.8	14.7	24.0	6.7		220V	26.8	27.1	27.1	10.1
	230V	17.1	13.9	23.0	6.8		230V	25.7	26.0	26.0	10.2
	240V	17.0	13.6	22.7	6.8		240V	25.3	25.6	25.6	10.1

MG-型号 (燃气) - 前加热器关闭					
型号	电压 3~(DELTA) 50/60Hz	总电流 (A)			功率 (kW)
		L1	L2	L3	
MG-1P	200V	13.9	13.9	0.0	2.6
MG-2P		13.9	13.9	23.4	5.2
MG-3PX		23.4	23.4	23.4	7.9

电气输入规格 - WYE (CE - 电气型号)

ME-1P CE 型号 (电气)					
型号	电压 3N [~] (WYE) 50/60Hz	总电流 (A)			功率 (kW)
		L1	L2	L3	
1 压板	220V/380V	12.1	15.3	13.9	7.6
	230V/400V	11.3	15.1	13.9	7.6
	240V/415V	11.3	14.7	13.9	7.6

ME-2P CE 型号 (电气)					
型号	电压 3N [~] (WYE) 50/60Hz	总电流 (A)			功率 (kW)
		L1	L2	L3	
双压板 1输入	220V/380V	23.7	24.3	25.7	15.1
	230V/400V	22.0	23.2	25.2	15.2
	240V/415V	21.3	22.3	25.0	15.1
双压板 2输入 接线1	220V/380V	15.3	13.8	12.2	7.6
	230V/400V	15.1	13.8	11.3	7.6
	240V/415V	14.7	13.8	11.3	7.6
2 压板 2输入 接线2	220V/380V	13.8	12.1	15.5	7.6
	230V/400V	13.8	11.3	15.3	7.6
	240V/415V	13.8	11.3	14.9	7.6

ME-3P CE 型号 (电气)					
型号	电压 3N [~] (WYE) 50/60Hz	总电流 (A)			功率 (kW)
		L1	L2	L3	
3PX 1输入	220V/380V	35.1	35.1	35.4	22.7
	230V/400V	33.2	33.2	33.5	22.8
	240V/415V	32.1	32.1	32.4	22.7
3PX 2输入 接线1	220V/380V	15.3	13.8	12.1	7.6
	230V/400V	15.1	13.8	11.3	7.6
	240V/415V	14.7	13.8	11.3	7.6
3PX 2输入 接线2	220V/380V	24.3	25.5	24.0	15.1
	230V/400V	23.2	25.0	22.3	15.2
	240V/415V	22.3	24.8	21.6	15.1
3PX 3输入 接线1	220V/380V	15.3	13.8	12.1	7.6
	230V/400V	15.1	13.8	11.3	7.6
	240V/415V	14.7	13.8	11.3	7.6
3PX 3输入 接线2	220V/380V	12.1	15.3	13.8	7.6
	230V/400V	11.3	15.1	13.8	7.6
	240V/415V	11.3	14.7	13.8	7.6
3PX 3输入 接线3	220V/380V	13.8	12.1	15.6	7.6
	230V/400V	13.8	11.3	15.4	7.6
	240V/415V	13.8	11.3	15.0	7.6

电气输入规格 - Delta (电气型号)

ME-1P 型号 (电气)					
型号	电压 3L (DELTA) 50/60Hz	总电流 (A)			功率 (kW)
		L1	L2	L3	
1 压板	200V	23.5	24.6	24.4	7.7
	208V	23.2	24.3	24.1	7.8
	220V	21.5	22.8	22.3	7.6
	230V	20.7	22.3	21.4	7.6
	240V	20.6	22.0	20.9	7.6

ME-2P 型号 (电气)					
型号	电压 3L (DELTA) 50/60Hz	总电流 (A)			功率 (kW)
		L1	L2	L3	
双压板 1输入	200V	46.9	46.5	46.5	15.6
	208V	45.7	45.3	45.3	15.6
	220V	41.1	41.1	41.1	15.1
	230V	38.1	38.8	38.8	15.2
	240V	37.0	37.8	37.8	15.1

ME-3PX 型号 (电气)					
型号	电压 3L (DELTA) 50/60Hz	总电流 (A)			功率 (kW)
		L1	L2	L3	
3PX 2输入 接线1	200V	24.5	24.3	23.5	7.7
	208V	24.2	24.0	23.2	7.8
	220V	22.7	22.2	21.5	7.6
	230V	22.2	21.3	20.7	7.6
	240V	21.9	20.8	20.2	7.6
3PX 2输入 接线2	200V	46.9	46.6	46.6	15.6
	208V	45.7	45.4	45.4	15.6
	220V	41.1	41.2	41.2	15.1
	230V	38.1	38.9	38.9	15.2
	240V	37.0	37.9	37.9	15.1

燃气输入规格

北美 1、2 和 3 压板燃气煎炉 - 所有 CSA 型号。						
	燃气	每炉头最大净输入 (BTU/H)	总输入功率 (BTU/H)	喷嘴大小	供应压力 (以水柱 (WC) 高度表示)	炉头歧管压力 (以水柱 (WC) 高度表示)
1 压板	天然气	12,500	20,000	1.5 毫米	7.0 英寸水柱	4.0 英寸水柱
	丙烷		20,000	1.2 毫米	11.0 英寸水柱	
2 压板	天然气		40,000	1.5 毫米	7.0 英寸水柱	
	丙烷		40,000	1.2 毫米	11.0 英寸水柱	
3 压板	天然气		60,000	1.5 毫米	7.0 英寸水柱	
	丙烷		60,000	1.2 毫米	11.0 英寸水柱	

输入规格 - 所有 CE 型号。					
燃气组	每炉头最大净输入 (kW)	总输入功率 (kW)	喷嘴大小 (毫米)	炉头压力 (mbar)	风扇转速设置 (RPM)
G20	2.93	5.86kW - (对于 ME-1P 系列) 11.72kW - (对于 ME-2P 系列)	1.5 毫米	10mbar (4.0 英寸水柱)	10,000
G25	2.93	5.86kW - (对于 ME-1P 系列) 11.72kW - (对于 ME-2P 系列)	1.5 毫米	13.7mbar (5.5 英寸水柱)	
G31	2.93	5.86kW - (对于 ME-1P 系列) 11.72kW - (对于 ME-2P 系列)	1.2 毫米	10mbar (4.0 英寸水柱)	

对于 G31 丙烷燃气，装置出厂设置为 37mbar 供应压力。如果使用 30mbar 或 50mbar 供应压力，工厂授权的维修技师必须调整装置。

国家/地区	燃气类别	燃气类型	供应压力 (mbar)
奥地利、瑞士、塞浦路斯、捷克、丹麦、爱沙尼亚、西班牙、芬兰、法国、英国、希腊、克罗地亚、爱尔兰、意大利、立陶宛、卢森堡、拉脱维亚、荷兰、挪威、葡萄牙、罗马尼亚、瑞典、斯洛文尼亚、斯洛伐克、土耳其	I2H	G20	20
匈牙利	I2H	G20	25
德国、卢森堡、波兰、罗马尼亚	I2E	G20	20
比利时	I2E(R)	G20	20
法国	I2E(r)	G20/G25	20/25
法国、荷兰	I2L	G25	25
罗马尼亚	I2L	G25	20
芬兰、匈牙利、荷兰、罗马尼亚	I3P	G31	30
比利时、瑞士、捷克、西班牙、法国、英国、希腊、匈牙利、爱尔兰、意大利、立陶宛、荷兰、波兰、葡萄牙、斯洛文尼亚、斯洛伐克、克罗地亚	I3P	G31	37
奥地利、比利时、瑞士、捷克、德国、西班牙、法国、英国、希腊、匈牙利、荷兰、斯洛伐克	I3P	G31	50

对于所有燃气类型，标准上升高度范围均为 0 至 4500 英尺。上升高度范围 1 至 3 只适用于天然气、G20、丙烷燃气和 G31（即：G25、13A 和 LPG 不包括在内）。

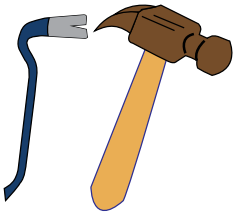
最终上升高度范围（英尺）				各范围内变化量（英尺）
标准上升高度	0	至	4500	4500
上升高度范围 1	4501	至	7000	2499
上升高度范围 2	7001	至	9500	2499
上升高度范围 3	9501	至	12000	2499

第 2 节 安装

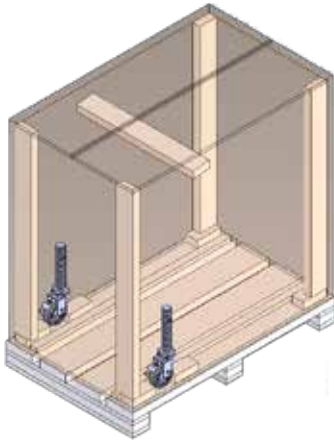
停止！ – 按以下说明，从包装垫木安全轻松地取下装置。

装置很重，需要个人防护装备（PPE）。

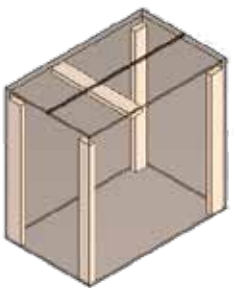
从木板箱取出煎炉。



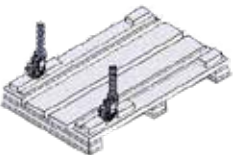
需要工具。



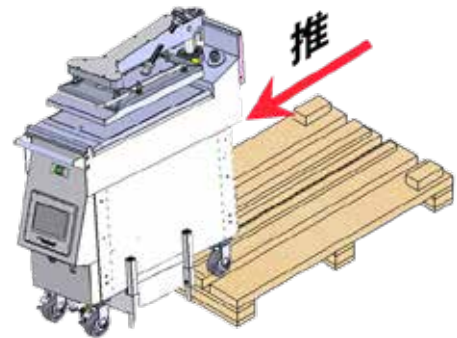
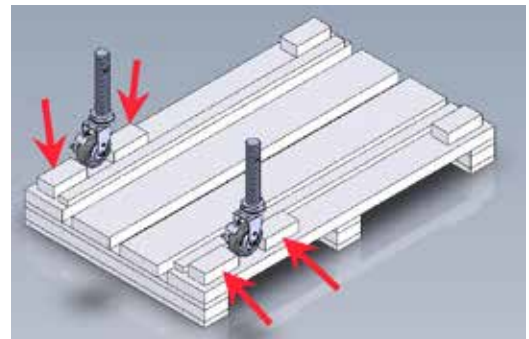
1. 包装分为两部分：纸板箱和垫木。



2. 拆开并丢弃覆盖装置的纸板箱。



3. 取出并丢弃锁定每个前脚轮的两（2）块垫木。
注：取出垫木时，确保前脚轮制动器处于开启状态。

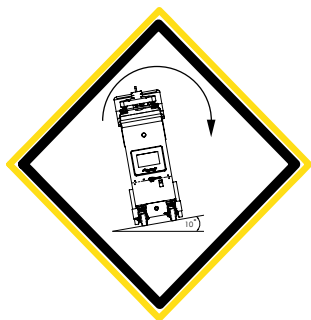


4. 松开前脚轮制动器，然后将装置向前推下垫木。移动装置时，确保它沿直线滚动。

将煎炉运输到位。

将新煎炉运到厨房需要满足以下条件。

- 先做计划。减小运输过程中遇到问题的风险。
- 了解必要条件下脚轮制动开合机理。
- 运输期间，保持上压板处于放下状态。
- 根据情况调整运输速度。
- 如果在斜坡或坡道上无法确定是否稳定，则下坡转向（而不是上坡）。
- 即使遇到缓坡，也要垂直推/拉煎炉毛巾杆。
- 不得沿对角线横向推/拉。
- 不得推/拉导管或压板臂。
- 单压板型号较窄，遇到斜坡或坡道时需要格外小心。如果坡度大于 $\pm 10^\circ$ ，煎炉有可能倾倒，在运输煎炉时请求帮助并使用适当技术。



位置。

为设备选择的位置必须满足以下条件。如不满足以下条件中的任何一项，都要选择其他位置。

- 位置必须水平，并可承受设备重量：
 - 3 压板 - 约为 238.1 千克（525 磅）。
 - 双压板 - 约为 165.6 千克（365 磅）。
 - 单压板 - 约为 154.2 千克（340 磅）。
- 所处位置不得有可燃物并且必须远离可燃物。
- 设备前后左右必须水平。
- 将设备放在不会倾倒或滑动的位置。
- 气温必须至少达到 40°F（4.4°C）且不得超过 110°F（43.3°C）。
- 适当供气通风对于安全高效运行必不可少且至关重要。请查阅间隙要求图表。
- 切勿阻断通风气流。确保设备通风口畅通无阻

- 位置不能在发热设备（锅炉和洗碗机等）附近或受阳光直射，且不能受天气条件影响。
- 不得将设备直接安装在排放口上方。从排放口散发出的蒸汽会对设备运行和空气循环造成不利影响，并使电气/电子元件受损。
- 不得在装置上存放任何物品。

间隙要求

- 有关详细信息，请参见第 1 节压板尺寸规格。

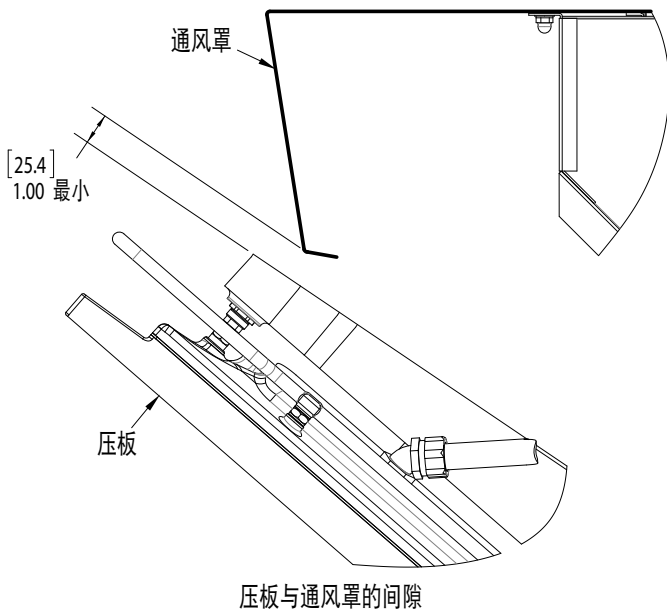
水平校准。

将装置放在通风罩下正常工作位置，以防煎炉面板弯曲，同时优化烹饪性能。

- 调整装置高度，顺时针旋转脚轮升高装置，逆时针降低装置。
- 调整脚轮，直到煎炉面板达到水平并处于正确高度为止。
- 煎炉必须前后、左右和对角都呈水平。只有装置处于通风罩下正常工作位置，才能完成这种水平校准。
- 拧紧每个脚轮上的锁定螺母（拧到底）。
- 装置就位时，锁定前脚轮以防移动。
- 锁定脚轮以防转向，便于直接向内向外移动装置进行清洁。

通风罩要求。

1. 将设备安装在通风罩下。
 2. 通风罩必须伸出通风口并满足以下要求：
 - A. 通风罩尺寸必须满足下方区域内所有装置的总体通风要求。
 - B. 如果现有通风罩无法使用，必须在设备上方重新建造一个新的通风罩。
 - C. 在确定通风罩尺寸时，将间隙包括在内。
 3. 更多信息请参阅第3节中通风罩高度调节。
- 注：装置运行时，务必打开通风罩，以防装置冷凝。



定位。

装置很重，可能需要机械辅助才能提升和定位装置。

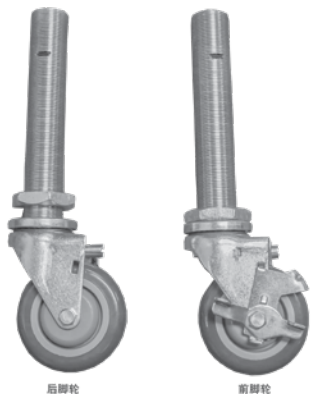
装置应安装在可承受满载装置总重的平整地面。

装置预装脚轮，以便于移动清洗和维修。推拉煎炉时要小心操作，确保煎炉不会倾倒。

装置配备脚轮。

装置发货时，脚轮已安装就位，可能需要一些调整才能调平装置。前后脚轮均可调整，只有前脚轮才有制动器。

Garland 建议在地面/墙面与设备背面之间安装限制锁链/绳索。此类限制器具可对装置移动加以限制。

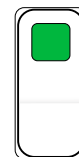


脚轮调整步骤。

1. 按绿色按钮以确认压板处于下方位置。



2. 用主电源开关关闭电源。



绿灯显示
煎炉电源
“开启”

用千斤顶顶起煎炉将有助于脚轮调节，尤其是新的煎炉。

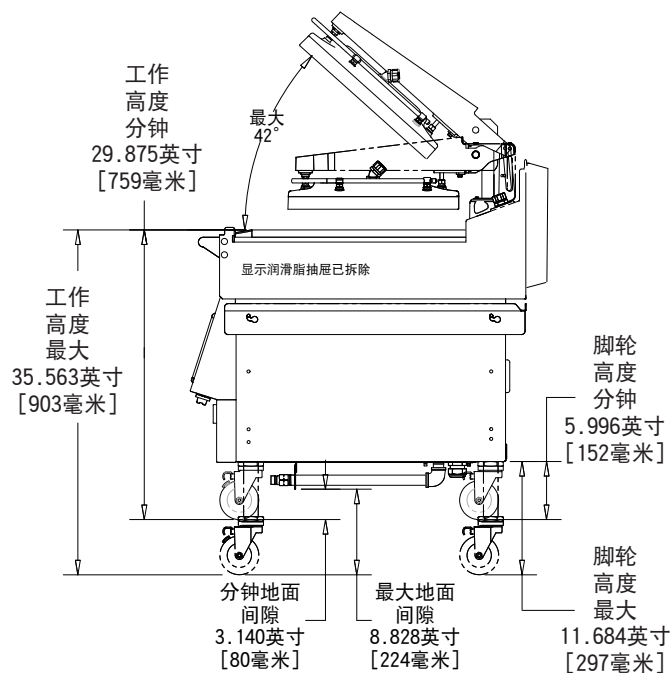
3. 将千斤顶放在煎炉机架的脚轮旁，并仅将煎炉升起3到5英寸。

4. 注：在单个炉体上，只有千斤顶可以放置在两个脚轮中间。



警告：只能在坚固的水平表面（比如混凝土地面）上使用千斤顶，对于瓷砖地面，建议在之间插入一片木头，否则瓷砖将会裂开。

注意：SSRB散热器组件位于煎炉下方，请注意勿将千斤顶放在该区域。



5. 测量地面到烹饪表面的高度。根据该高度，计算并确定每个脚轮需要从煎炉伸缩多少英寸。

例如：若从地面到烹饪表面的测量值为30”，而所需的距离为32”，那么每个脚轮拉伸2”。

麦当劳的通风罩型号	烹饪表面高度 (英寸)
通用通风罩 - 仅用于煎炉	33
通用通风罩 - 煎炉和炸锅	31
GSC通风罩	30
GG通风罩	30
92系列通风罩	30
80系列通风罩	30

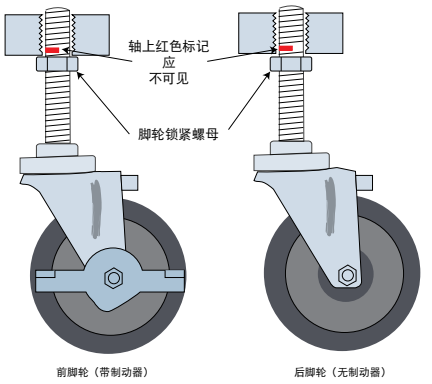
对于麦当劳，烹饪表面高度需要以装备/安装了煎炉的餐厅的通风罩型号为基础（见上表）。

6. 转动脚轮螺杆来设置高度，每个脚轮不得调节超过2英寸，对每个脚轮重复此过程。

7. 先调节两个脚轮，再调整两个后脚轮。



注意螺杆中表示最大调整位置的红色标记。



8. 当所有脚轮大概在相同位置时，移除千斤顶并用主开关打开电源。

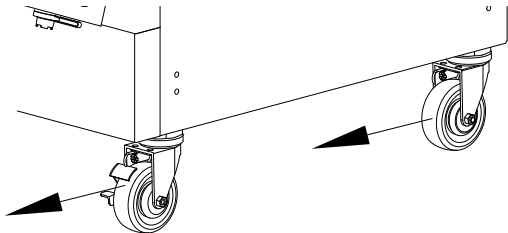
9. 按绿色按钮，将压板置于上方位置。



10. 将调平装置放在煎炉的顶部，以进行水平和垂直面调节。



11. 将锁紧螺母移到顶部，不要把螺母拧紧。若煎炉不平整，则将一个水泵钳轻置在螺杆的下部分，并根据调平工具的度数以顺时针或逆时针方向转动水泵钳，以增加或减少煎炉的高度，让煎炉达到水平位置。



12. 如上图所示，将轮子直接转动朝向煎炉正前方，然后用销锁定转向动作。一旦锁住转向动作，就可能需要在锁定销仍然作用的情况下进行轻微调整，让脚轮从前到后对齐。





13. 拧紧锁紧螺母以锁定脚轮位置。这应该使用2个扳手完成，以确保脚轮仍然朝正前方对齐。

重要点谨记：

- 您可能无法让煎炉达到100%水平，但重要的是煎炉不摇晃。
- 用锁定销将所有转向动作锁住是很重要的，以便在清洁煎炉后面和后部期间让煎炉前后移动。
- 请勿电动清洗或蒸汽碰洗脚轮。喷洒去油清洁剂并使用抹布/毛巾清洗。
- 请勿拧动脚轮上方的螺母拧。



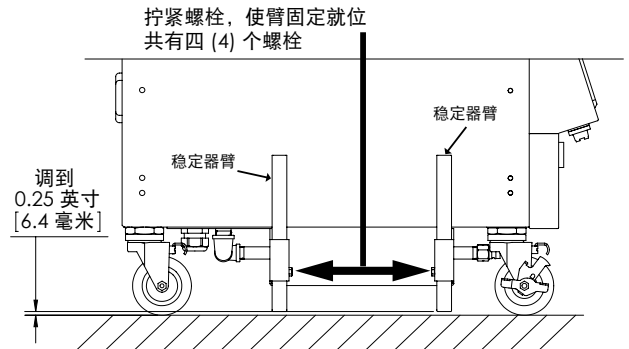
请勿拧动该螺母 - 该螺母仅用于脚轮转向系统。

- 当煎炉位于其预期的位置时（停下），请使用所有脚轮刹车。
- 安装固定煎炉稳定系统（仅限单压板型号）
- 确保通风罩与压板臂之间至少有 1 英寸间隙。更多信息请参阅第3节中通风罩高度调节。

固定煎炉稳定系统（仅限单压板型号）。

在与装置正面垂直的方向上，0° 至 10° 度角范围内，稳定系统有助于防止煎炉倾倒。

- 如上所述，继续完成脚轮调整步骤。
- 降低稳定臂（共有四（4）臂，位于侧面板旁边），直到各臂接触地面为止。
- 升高各臂使其离地 0.25" (6.4mm)，使用各臂侧面螺栓将臂固定（如下图所示）。



注：任何情况下，均不得从煎炉拆下稳定系统。

揭掉不锈钢塑料覆膜。

揭掉此膜是在煎炉就位后必须完成的事项之一。此膜覆盖内部和外部组件（例如侧面板和防油罩），必须揭掉才能开启煎炉。

- 使用塑料刮铲，将膜从不锈钢刮开。
- 捏住膜，轻巧地将其从不锈钢揭开。



临时存放

正常条件下，Garland 为运输和存放提供充分保护。如果存放在盐水附近、热带地区或其他不利条件下，煎炉可能需要额外保护。如果出现这种情况，请立即联系 Garland。

燃气连接器要求。

- 应使用随煎炉散装附带的燃气连接器完成安装。快速断开配件和燃气切断阀必须安装在其外壁所示方向。
- 注：在检查燃气压力时，确保同一条燃气线路上的所有其他设备全部开启。
- 在管道系统的任何压力测试过程中，如果压力超过 PSIG (3.45kPa)，那么必须将此装置及其独立的切

断阀与燃气供应管道系统断开。

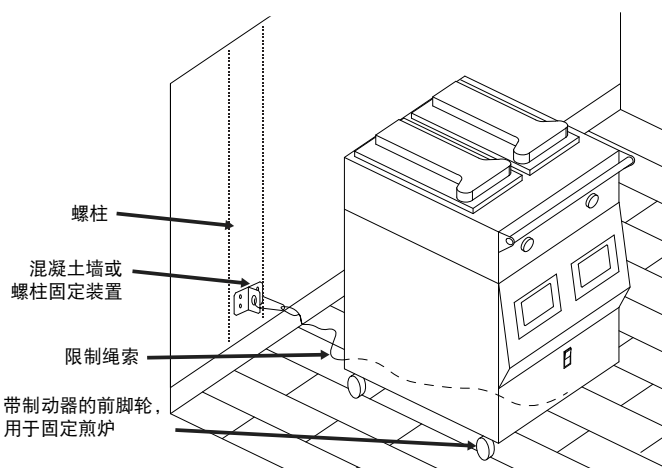
- 必须为维修和正确操作提供充足间隙。

国家法规要求。

- 与煎炉配套的燃气类型印在右面板左下角序列号铭牌上。只将煎炉连接到印在数据铭牌上的燃气类型。
- 安装必须符合美国国家燃气法规 ANSI Z223.1-1998 最新版、NFPA No. 54 最新版或国家电气法规 ANSI/NFPA 70-1990 最新版和/或当地法规，以确保安全高效运行。在加拿大，安装必须符合 CSA B149.1 和当地法规（如果适用）。
- 在加拿大，电气安装必须符合加拿大电气法规 C22.1 - 1990 最新版“安全安装标准第 1 部分”和 C22.2- No. 0-M 1982 最新版相关章节的适用要求。

安装连锁店的责任。

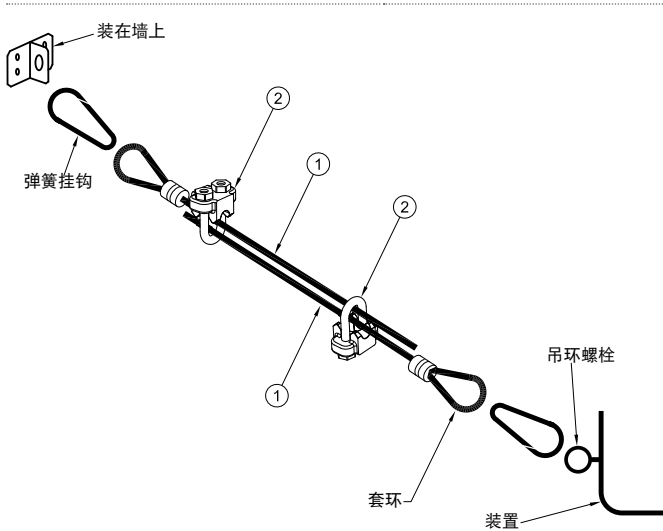
- 安装时使用的连接器应遵循《移动式燃气器具用连接器标准》ANSI Z21.69/CSA 6.16，而快速断开装置应遵循《使用气体燃料的快速断开装置》ANSI Z21.41/CSA 6.9。
- 装置上的前脚轮配有刹车以限制装置的移动而不会对连接器或快速断开装置或其相关管道施加任何压力。
- 请注意：所需限制附加在支架（位于距离燃气连接最近的煎炉正面下方），如果需要撤掉限制，请确保在装置已返回原位后重新连接装置。



- “必须提供足够的间隙以便空气能够进入燃烧室和进行适当的维修”
- 切勿在易燃性墙壁附近或易燃性地面上安装。
- 确保煎炉已由经培训的合格安装人员安装。
- 确保店面设施、产品和人员准备就绪。
- 联系当地 Garland 工厂授权的维修中心，确定启动日期。
- 参与启动，确保启动成功并熟悉煎炉的使用。
- 为员工提供培训，确保最大程度地利用煎炉。按照下面的步骤完成安装后，由工厂授权的维修公司必须根据 Garland Commercial Ranges 的启动标准启动煎炉。

限制装置安装步骤。

1. 在进行以下安装前，关闭燃气线路主阀，然后切断快速断开燃气线路装置。
2. 将托架安装到墙内螺柱。
3. 找到煎炉正面下方外框区域，放置吊环螺栓（距离燃气连接最近）。 
4. 对于单压板燃气型号煎炉：弃置吊环螺栓的尼龙锁定螺母，将螺栓拧入正面板下方燃气线路以上位置（图 A），然后拧紧吊环螺栓锁紧螺母将其固定就位。
5. 对于双压板和 3 压板燃气型号煎炉：将吊环螺栓穿过孔，将尼龙锁定螺母放在内框，然后牢固拧紧（图 B）。



6. 将一个弹簧钩挂在托架，另一端挂在吊环螺栓（煎炉）。适当调整（1）的距离，然后紧固两个夹具（2）以固定两条绳索
7. 通过移动煎炉测试限制绳索，煎炉移动不能对连接器、快速断开装置或其配套管道造成任何应变。

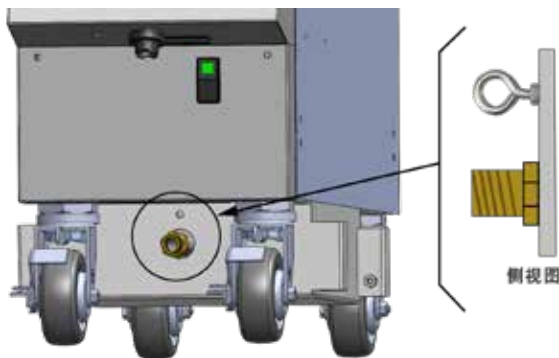


图 A - 单压板

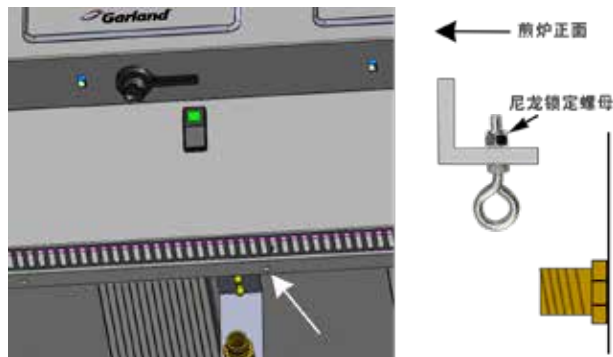


图 B - 双压板和 3 压板

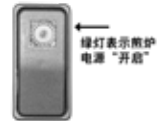
煎炉中的 Desi Pak 袋装干燥剂。

- Desi Pak 袋装干燥剂只可在设备运输和存放期间留在煎炉内部。Desi Pak 通过控制设备内部湿度保护电子元件。
- Garland 强烈建议，在煎炉处于存放或未运行时，将此袋装干燥剂留在设备内。



从煎炉取出 Desi Pak 袋装干燥剂。

1. 关闭蛤壳式煎炉绿色主电源开关。（绿灯灭）



2. 拧下两个十字槽螺钉（位于正面板每一侧用户界面下方），然后将其妥善存放。
3. 轻轻上移面板，然后从煎炉取出，务必注意接线和连接器。取出袋装干燥剂。
4. 重新装盖，然后拧紧螺钉。

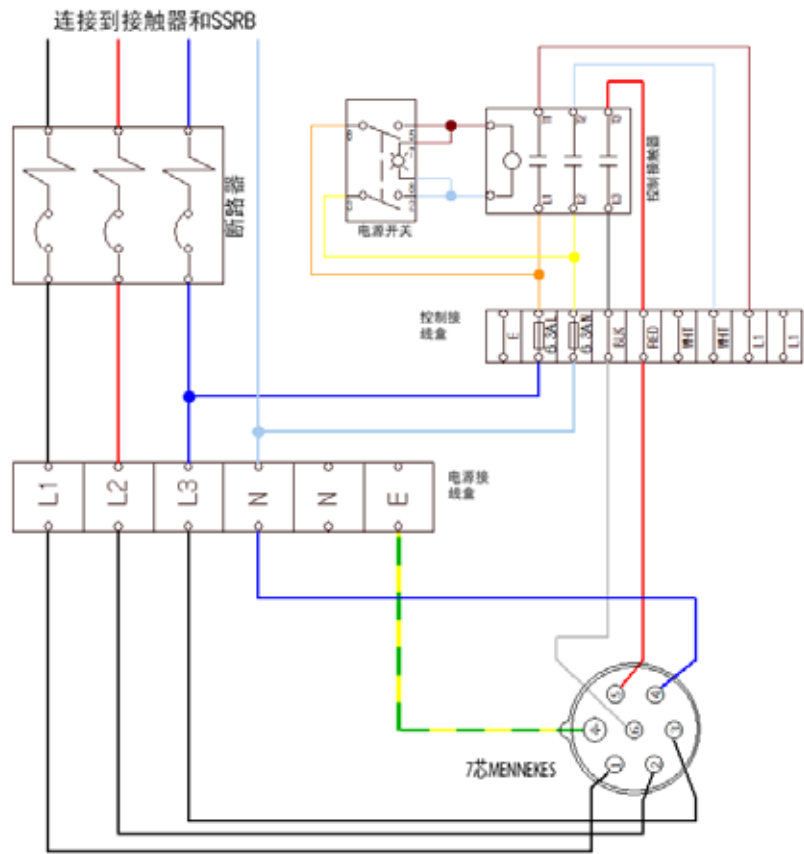
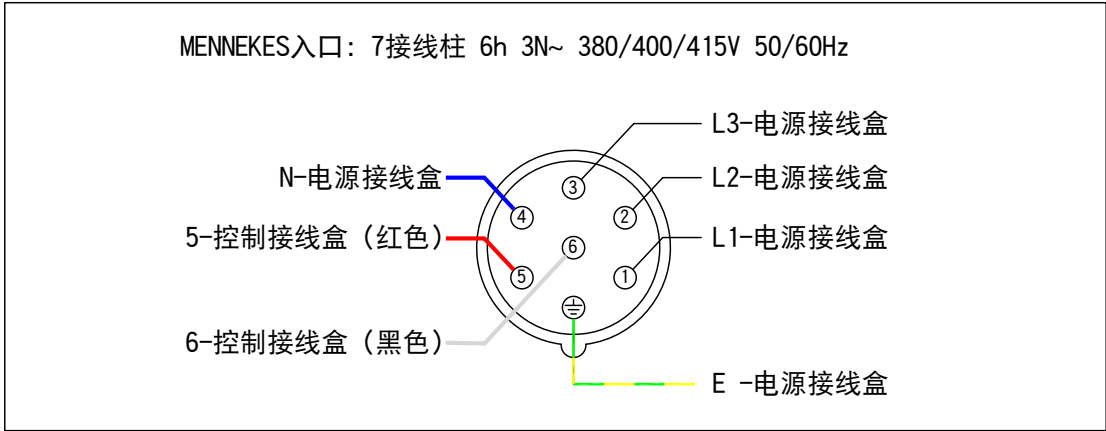
燃气连接和管道尺寸。

- 燃气线路尺寸至关重要。如果线路过小，炉头歧管处燃气压力就会过低。这会导致采气过慢，点火延迟。进气压力线路至少应为 1-1/2"。3 压板煎炉需要 3/4" 连接，单压板煎炉需要 1/2" 连接。而对双压板煎炉而言，1/2" 或 3/4" 连接均可。
- 在连接新管道之前，必须对管道吹气清洁，除去任何杂质颗粒。此类颗粒将导致运行不当。
- 在使用螺纹油时，只对外凸螺纹少量使用。使用不受液态丙烷燃气的化学作用影响的螺纹油。避免对前两条螺纹涂油，以防炉头孔和控制阀堵塞。
- 让安装人员使用肥皂乳液检查所有燃气管道是否泄露。检查是否泄漏时，不得使用火柴、蜡烛或其他火源。
- 在连接快速断开装置或建筑燃气供应管道前，检查数据铭牌以确定正确的燃气类型。
- 进气歧管上有用于压力检查的进气压力测试接头。
- 天然气最小进气压力为 6 英寸水柱。天然气最大进气压力为 14 英寸水柱。
- 丙烷最小进气压力为 10 英寸水柱。丙烷最大进气压力为 23 英寸水柱。

Mennekes 7芯选项。

入口	芯	预期负载	连接至
Mennekes 7芯 用于单压板煎炉的16A插座 用于双压板煎炉的32A插座	1、2、3、4、接地	煎炉和压板加热器 3N~ 380/400/415V 安培数参考负荷表 50/60Hz	电源接线盒 L1、L2、L3、N、接地
	5,6	连锁接触器线圈 7A .最大415 V交流电	控制接线盒 黑色和红色

MENNEKES7芯选项



电源接线盒接线图。



1. 三角电源接线盒。

注：确保所有连接线都有安装和压接至接线端的接线盒。



2. Y形电源接线盒。

接线端	颜色
L1	黑色
L2	红色
L3	蓝色
N	白色
E	黄色/绿色

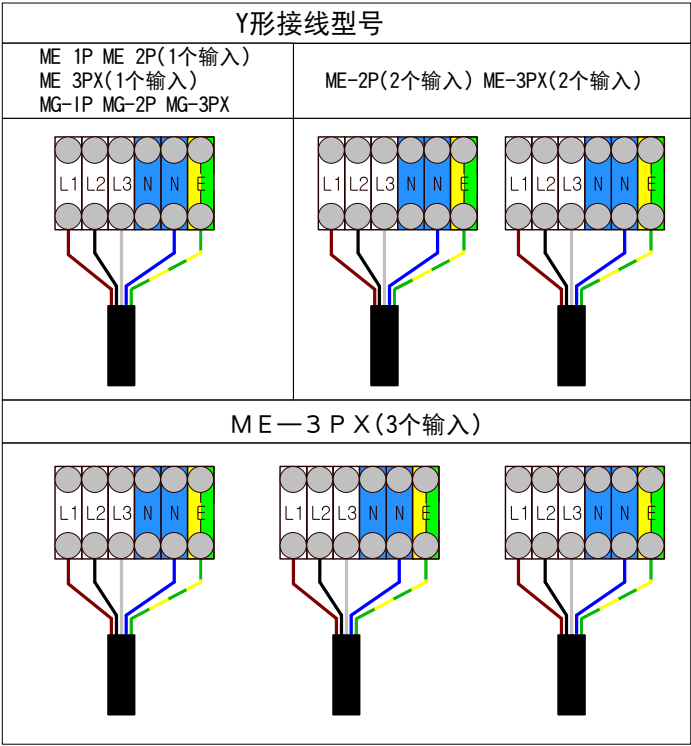
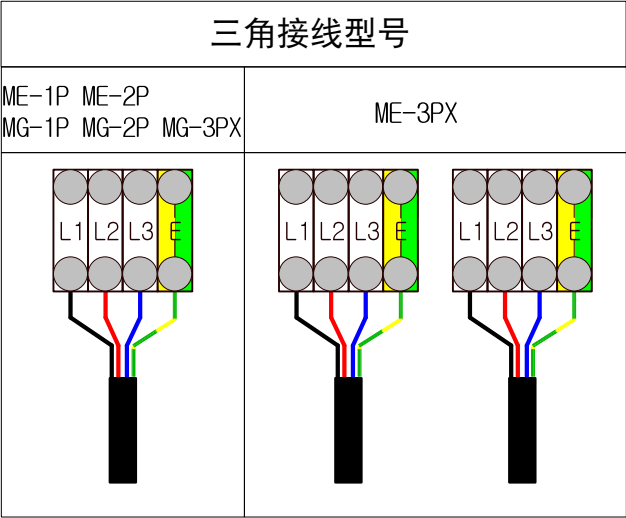
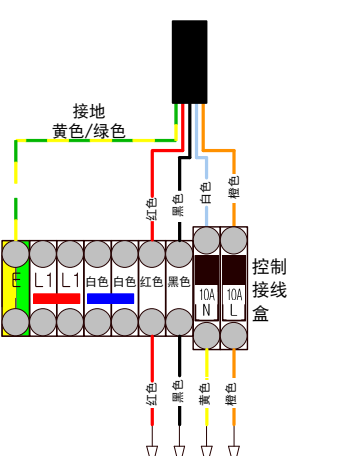
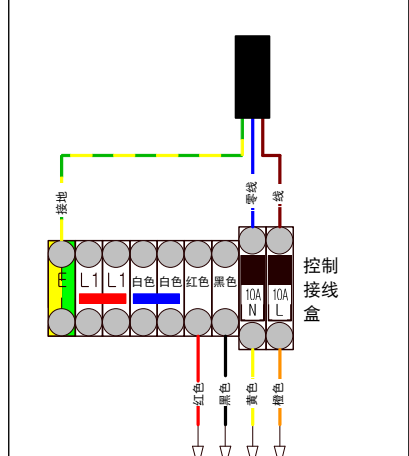
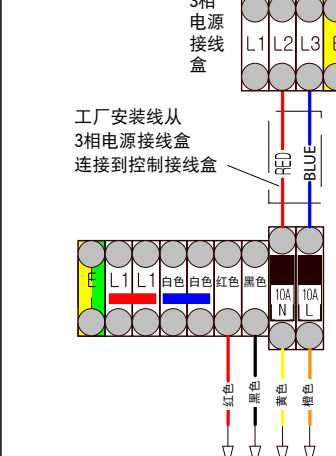
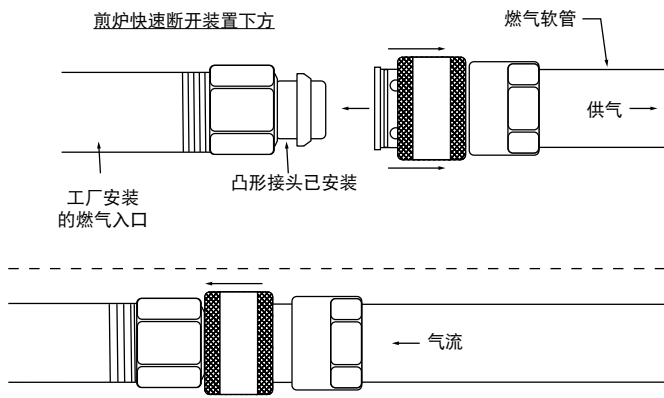


Figure 1 illustrates the wiring for the control terminal block of the induction cooktop. The left diagram shows a standard 3-phase power connection with L1, L2, L3, N, and G terminals. The right diagram shows a 3-wire connection where the N terminal is connected to the interlocking terminal block. Both diagrams include an EMC filter and a control terminal block with terminals for L1, L2, L3, N, G, and a 3-wire interlocking cable.

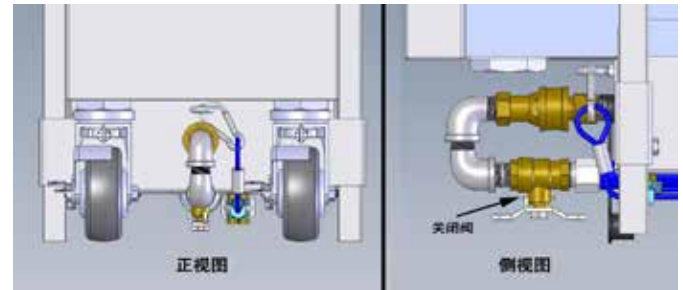
5线型通风罩联锁 美国/加拿大/……	3线型通风罩联锁 日本/……	无联锁
 接地 黄色/绿色 控制接线盒 内置线 连接到煎炉 控制接触器和 主电源开关	 接地 控制接线盒 内置线 连接到煎炉 控制接触器和 主电源开关	 3相 电源 接线 盒 工厂安装线从 3相电源接线盒 连接到控制接线盒 控制接线盒 内置线 连接到煎炉 控制接触器和 主电源开关

- 可在燃气阀出口一侧压力测试点检查炉头工作燃气压力。
- 有关与燃气类型对应的正确炉头歧管压力，请参阅“燃气输入规格表”。
- 要调整炉头压力：
 - 从燃气阀出口一侧压力接头拧下密封螺钉，然后连接压力计。
 - 从燃气阀调节器取下密封帽。
 - 打开这条线路中的两个炉头，通过旋转调节器螺钉设置压力。
 - 关闭煎炉，取下压力计，重新拧上压力接头和调节器上的密封螺钉。
 - 测试这些连接是否泄漏。
 - 以上步骤只能由合格的技师完成。
- 只有当地燃气公司或授权维修代理，才能检查燃气压力。
- 测试所有管道和连接是否漏气。为此，应使用高浓度肥皂乳液。不得用火。在使用肥皂溶液进行泄漏检查之前，如果装置内有电子元件/电路板，首先对其加以保护。
- 在燃气供应管道系统的任何压力测试过程中，如果测试压力等于或高于 psi (3.5 kPa)，则必须通过关闭独立手动切断阀将装置与燃气供应管道断开。
- 将快速断开燃气软管安装到煎炉下侧进气管接头（如果有）。从凸形接头取下防尘盖，然后将燃气软管上的快速断开接头卡在凸形接头上。



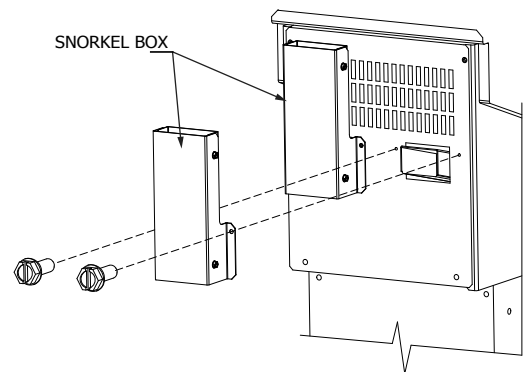
- 确保套筒完全地卡入固定环。
- 关闭手动关闭阀，断开燃气软管组件与装置的连接，将软管的另一端连接至燃气供应装置。

- 如下所示粘贴关闭标签：



通气管箱安装

- 将通气管箱和螺丝从外箱拆除。
- 如图下所示正确放置通气管箱。
- 使用5/16英寸套筒扳手将2个螺丝安装到正确位置并拧紧螺丝。
- 每个行道须安装2个通气管箱。下图显示了单压板煎炉。
- 如有需要，请遵循接下来的后上面板安装说明。



电气连接

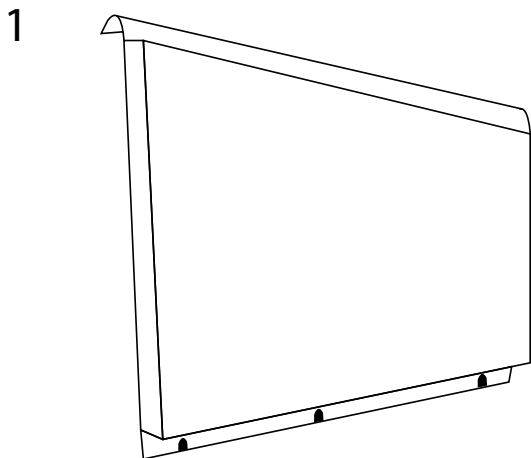
▲ 警告

开始这一步之前，先切断电源。

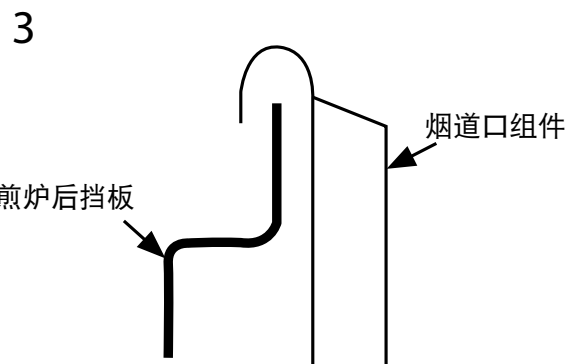
- 所有电气装置必须根据地方法规正确接地，如果没有地方法规，则以最新版国家接线法规为准。接线图位于煎炉后面板。有关正确电压，请参见右面板左下角序列号铭牌。
- 电气接入点位于装置后面。
- 不得从插头切断或拆下接地插脚。
- 必须为切断电源提供适当方法。
- 建议为电线留出足够的松弛余度，以便拉出装置适当清洁和维护。

烟道后上面板安装说明。

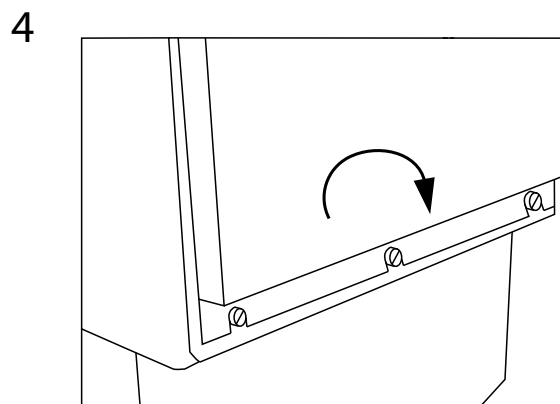
只为所有燃气型号煎炉将烟道口安装到煎炉背面（如果需要）。



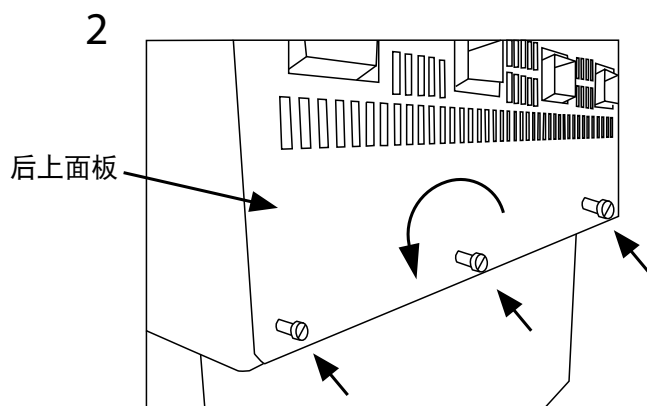
从配件箱取出烟道组件



将烟道口卷边法兰放在煎炉后挡板顶边上方



重新拧紧下方三个螺钉



拧松三个螺钉，逆时针拧两圈

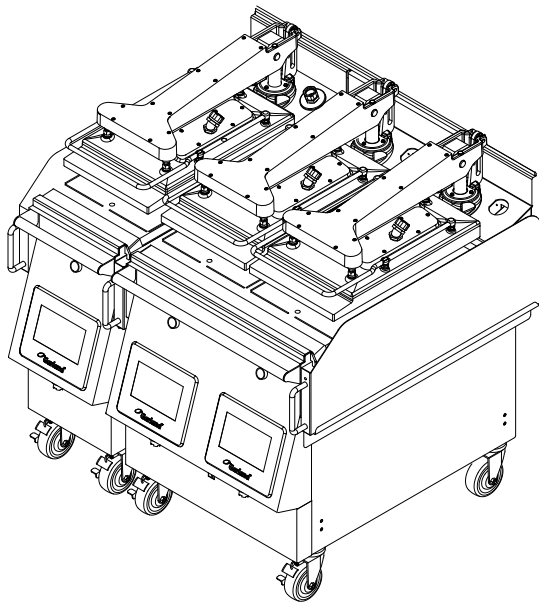


安装已完成

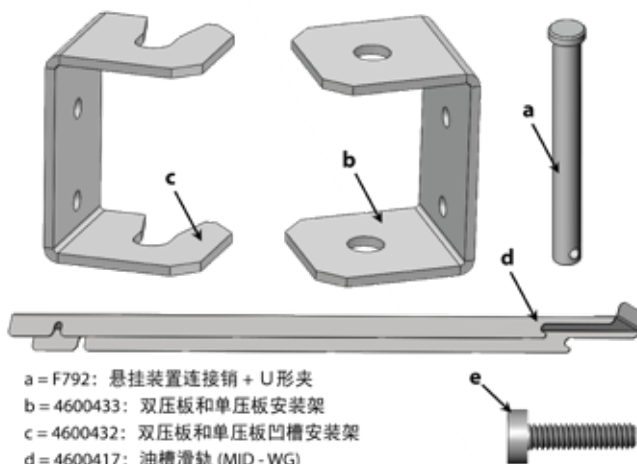
单压板和双压板煎炉连接步骤。

单压板和双压板蛤壳式煎炉有组装功能可供选择。重要的是，要在托架上连接固定，形成一台煎炉。可将单煎炉装在双煎炉左右两侧，以满足您的特定偏好。

- 开始组装置前，确保仔细阅读说明全文。

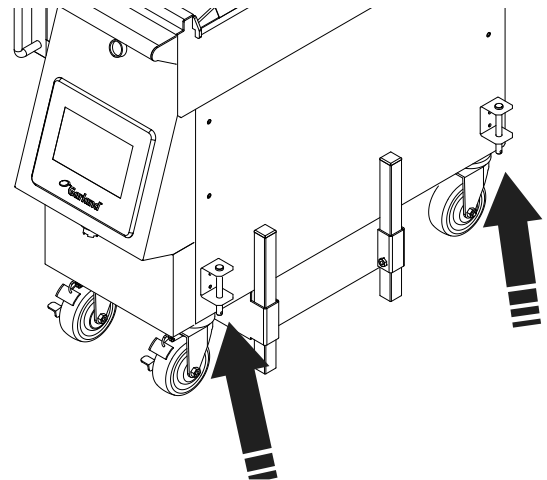


- 下图所示为两台煎炉互连所需部件（部件未按实际比例显示）。



a = F792: 悬挂装置连接销 + U形夹
b = 4600433: 双压板和单压板安装架
c = 4600432: 双压板和单压板凹槽安装架
d = 4600417: 油槽滑轨 (MID - WG)
e = 8003128: 10-24X 1/2 IN TH PHIL MS

- 托架位于侧面板下部，根据所选配置，托架也可位于右面板或左面板。下图所示为托架位于单煎炉右侧面板。

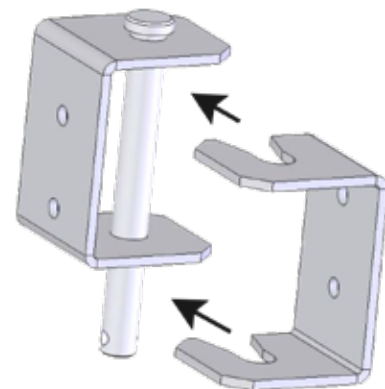


- 按以下说明连接托架。连接时，注意不要伤到手部或手指。

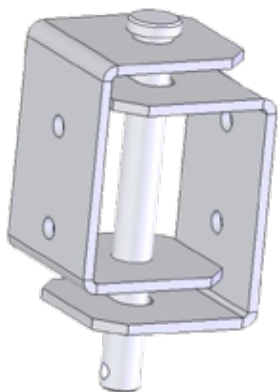
- 将销“a”插入托架“b”，然后将开口销放置就位。



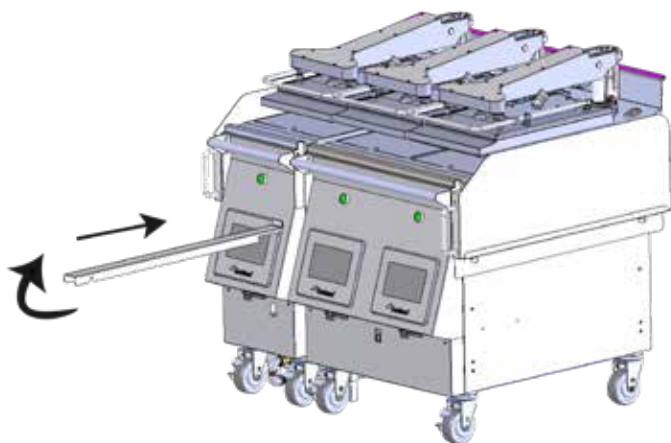
- 将托架“c”放在托架“b”附近，然后滑过销。



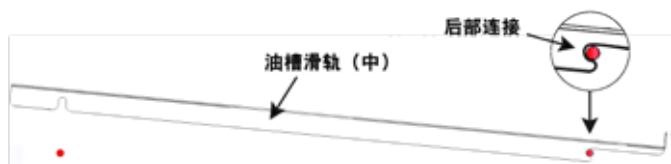
- 确保前后托架连接同时进行。



- 将油槽滑轨插入煎炉之间，此托架可将煎炉锁在一起。使托架倾斜。



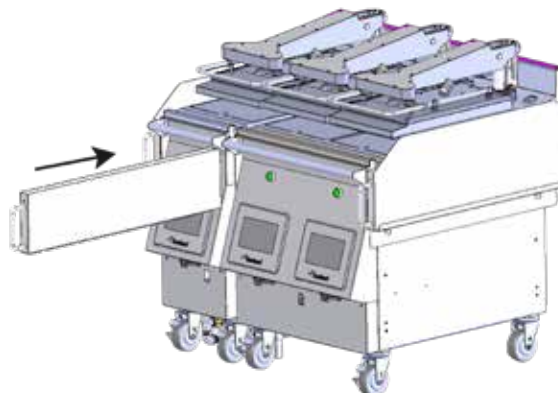
- 将油槽滑轨插入煎炉之间，此托架可将煎炉锁在一起。使托架倾斜。



- 使前托架向上倾斜。将后托架槽插入销。使用手电筒确保两销连接完全彻底。



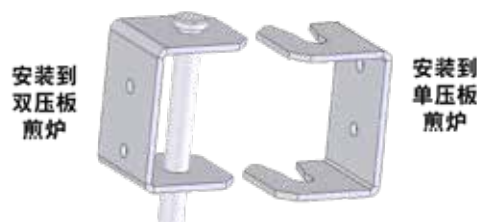
- 使前托架向下倾斜。将前托架槽插入销。使用手电筒确保两个前销连接完全彻底。



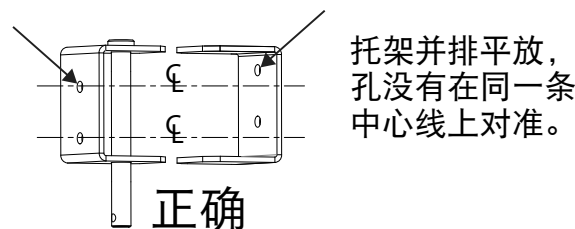
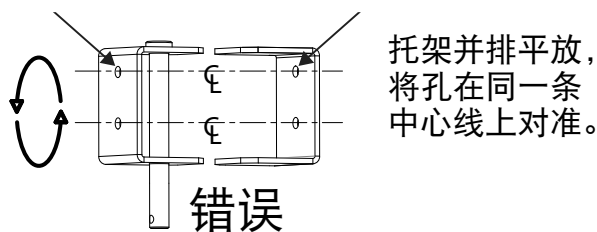
- 将油槽滑入到底。

连接托架安装：

- 如下图所示，将带销托架安装到双压板煎炉。



- 将托架并排平放，查看对孔是否在同一条中心线上，如果是，则将带销托架翻转 180 度。

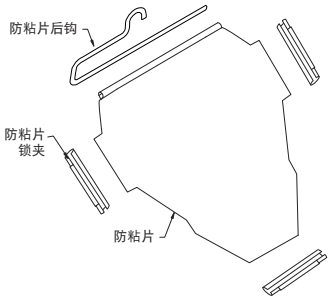


安全注意事项：

1. 压板升起时，不得移动煎炉。
2. 保持手指/手部远离托架和煎炉之间区域。
3. 只通过毛巾杆控制煎炉方向。

安装防粘片 (后环选件)。

为实现适当的烹饪性能，确保防粘片正确安装到压板。



物料清单:

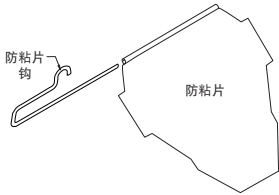
- 1. 防粘片锁夹，每个压板使用三 (3) 个
- 2. 防粘片后钩，每个压板使用一 (1) 个
- 3. 防粘片，每个压板使用一 (1) 个

压板防粘片安装步骤

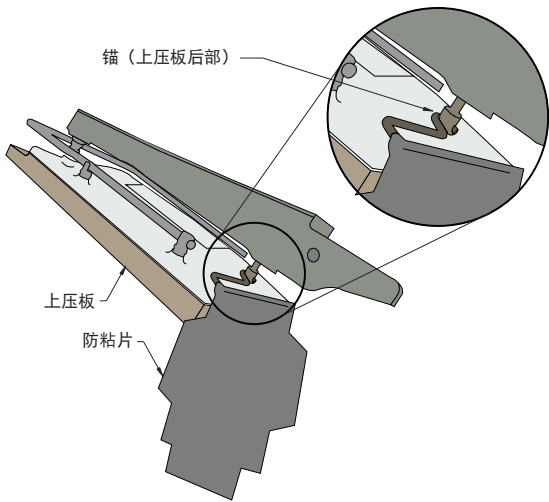
- 1. 按绿色按钮，抬升上压板。



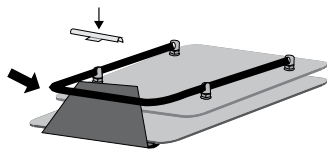
- 2. 将防粘片钩滑过防粘片卷起的(筒形)边缘。



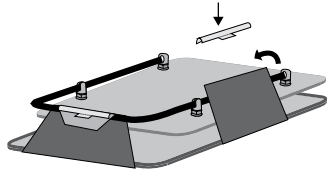
- 3. 将防粘片钩杆挂在压板后部锚上。



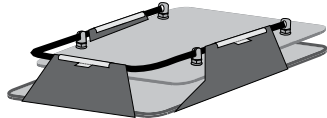
- 4. 轻轻地将防粘片拉向前压板，然后将防粘片卷绕在压板前面 U 型杆上，在按住前端防粘片的同时，将锁夹放在防粘片上并压入杆中。



- 5. 对防粘片的另外两侧重复执行以上步骤。



- 6. 检查防粘片与上压板是否对齐和紧密。如有必要则进行调整。



在出现以下情况时应更换防粘片:

- 食物粘到防粘片上。
- 碳堆积。
- 防粘片出现破损。
- 防粘片的涂层磨损。

启动步骤。

此款 Garland 单压板、双压板和 3 压板煎炉配有一次免费的工厂启动。启动必须在将装置投入使用之前进行。最终用户负责与当地工厂授权维修代理预约启动时间。

工厂启动是一次对煎炉的全面检查。完成各项其他性能检查后，工厂认证的技工将记录控制器上编程的所有最

终设置。预计完成启动需要大约 1.5 - 2 小时。请在预约启动时考虑此预计时间。超过的时间或加班时间不在保修范围内，将收取额外费用，金额为 Garland 报销额与工厂授权维修中心加班费用之间的差额。

工厂启动是保修期开始前的必需步骤。授权的维修中心应在启动过程中完成一些书面工作，然后将其发送至 Garland Commercial Ranges 进行报销。收到后，Garland 将启动保修期。

GARLAND 蛤壳式煎炉启动表格																											
电气或燃气/电气混合																											
McDonald's _____ 认证编号 _____		连锁店编号 _____ 型号 _____																									
地址 _____		城市 _____																									
州/省 _____		邮政编码 _____ 序列号 _____																									
		启动日期 _____ (MM/DD/YYYY)																									
☐ 美国 ☐ 加拿大 ☐ 国际 (列出国家) _____		电话号码 _____																									
燃气类型 实际燃气类型 _____ 是否符合额定值? 是 ☐ 否 ☐		电气三相 实际输入 _____ V / _____ Hz ☐ 208 VAC ☐ 380 VAC ☐ 220 VAC ☐ 400 VAC ☐ 230 VAC ☐ 415 VAC ☐ 240 VAC ☐ 50 Hz																									
		记录每个触头每根线上的电压 <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>左</th> <th>中</th> <th>右</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>触 1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>触 2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>触 3</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			左	中	右	触 1				触 2				触 3											
	左	中	右																								
触 1																											
触 2																											
触 3																											
检验/操作检查																											
注 1: 如果是 ME-2P/MG-2P, 则不选中 (C) 压板 注 2: 如果是 ME-1P/MG-1P, 则不选中右侧 (R) 和左侧 (L) 压板																											
1. 为避免人身伤害或财产损失, 对整条电气线路 检查是否漏气 。		☐ 通过 - 不漏气																									
2. 确保断路器处于“打开”位置。		☐ 是																									
3. 确保设备限制装置按照当地法规 (燃气和电气) 正确安装。注: 部件由他人提供。		☐ 是																									
4. 验证电源线是否安装应变消除装置 (从电源线到煎炉装置)。		☐ 是 / ☐ 否																									
5. 确保煎炉的 燃气排风罩 类型正确, 排气装置正确。		☐ 是																									
6. 确保完全打开或卸除烟道节制器。烟道口由 KES 提供。		☐ 是																									
7. 验证煎炉序列号 (序列号铭牌位于侧面板), 并记录煎炉序列号 (位于控制室内设置下)。		☐ 是																									
8. 确保煎炉底座正确地位于通风罩下, 两侧/前后/对角线均保持平衡。		☐ 是																									
9. 从通风罩下移走煎炉 , 打开电源开关, 激活显示屏。		左 ☐ 是 中 ☐ 是 右 ☐ 是																									
10. 降低并抬升上压板 (绿色按钮), 确保平滑地移动, 并润滑相应地润滑转轴。		左 ☐ 是 中 ☐ 是 右 ☐ 是																									
11. 如果需要降低上压板上升的高度以留出空间, 将通风罩调到通风罩以下 1 英寸。参阅《操作和安装手册》了解压板高度。		左 ☐ 是 中 ☐ 是 右 ☐ 是																									
12. 确保煎炉进入预热模式, 倒计时开始。		左 ☐ 是 中 ☐ 是 右 ☐ 是																									
13. 关闭阀门, 验证设备是否尝试点火。如果失败而锁定?		左 ☐ 是 中 ☐ 是 右 ☐ 是																									
14. 燃气压力检查 (如果适用): (注: 如果是 ME-2P, 则“中间”不填) (注 2: 如果是 MG-1P, 则“左侧”和“右侧”不填)																											
额定输入压力 ☐ 天然气 _____ W.C. / ☐ 丙烷/丁烷: 11 - 14" W.C. 实际输入 _____ " W.C. 额定炉头压力 ☐ 天然气 _____ 4.0" W.C. ☐ 丙烷 _____ 4.0" W.C. 实际左侧 _____ 中间 _____ 右侧 _____ 实际左侧 _____ 中间 _____ 右侧 _____																											
15. 检查微安读数。每个区域应该为 1.4uA 或更高。																											
实际微安读数: 左前: _____ 左后: _____ 实际微安读数: 中前: _____ 中后: _____ 实际微安读数: 右前: _____ 右后: _____																											
15. 选择菜单项目 "10:1 - CLAM" (10:1 - 夹壳) 图标。验证是否达到设定温度, 按温度计图标。		左 ☐ 是 中 ☐ 是 右 ☐ 是																									
16. 按屏幕上的绿色按钮或选中标记, 启动烹饪循环。压板下降, 定时循环开始。		左 ☐ 是 中 ☐ 是 右 ☐ 是																									
17. 使用冰浴方法确保连接温度计精确且经过校准。		☐ 是																									
18. 执行探针校准。		左 ☐ 是 中 ☐ 是 右 ☐ 是																									
19. 执行压板水平校准步骤		左 ☐ 是 中 ☐ 是 右 ☐ 是																									
20. 确保煎炉自动校准成功执行		左 ☐ 是 中 ☐ 是 右 ☐ 是																									
21. 锁定所有盖子。确保锁定螺母在拧紧时不会旋转任何调节螺母。		左 ☐ 是 中 ☐ 是 右 ☐ 是																									
22. 与店员一起完成 牛肉/鸡肉完整成品的测试 , 测试产品: 10:1, 4:1, Angus 牛肉和板烧鸡肉, 直至达到理想的内部产品温度, 然后记录烹饪时间 (以下产品烹饪时间表)。		左 ☐ 是 中 ☐ 是 右 ☐ 是																									
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="3">产品烹饪时间</th> </tr> <tr> <th></th> <th>左侧</th> <th>中间 (如果适用)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>10:1</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4:1</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>GRILL CHICKEN 烤鸡</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>烹饪 (1) 运行</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		产品烹饪时间				左侧	中间 (如果适用)	10:1			4:1			GRILL CHICKEN 烤鸡			烹饪 (1) 运行			<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2">牛肉完整成品产品</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>手动模式</td> <td>☐ 是</td> </tr> <tr> <td>测试自动模式</td> <td>☐ 是</td> </tr> </tbody> </table>		牛肉完整成品产品		手动模式	☐ 是	测试自动模式	☐ 是
产品烹饪时间																											
	左侧	中间 (如果适用)																									
10:1																											
4:1																											
GRILL CHICKEN 烤鸡																											
烹饪 (1) 运行																											
牛肉完整成品产品																											
手动模式	☐ 是																										
测试自动模式	☐ 是																										
问题/特殊情况/损坏:																											
提交者: 姓名: _____ 维修代理: _____ 子代理: (如果适用) _____ 您是否在煎炉操作方面培训店员? ☐ 是 ☐ 否 您是否是工厂认证的技师? ☐ 是 ☐ 否 认证日期 (月/日/年): _____		接受者: 姓名: _____ 您是否被全面告知煎炉运行状况及其使用和一般操作? ☐ 是 ☐ 否 - 添加备注 _____ _____ _____																									
有关文献和文档, 请访问 https://clamshell.garland-group.com																											
白联 - 工厂保留		黄联 - 维修代理保留																									
		粉联 - 客户保留																									
部件编号 4602107 (2017年03月03日)																											

第 3 节 操作

注： 如果没有阅读并理解安全要求，不得操作装置。请参阅本手册开头安全章节。

操作顺序

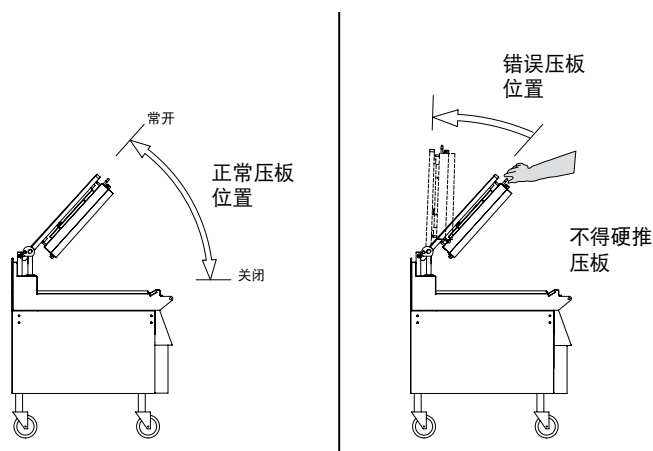
将电源开关旋至“I”或“ON”位置后，煎炉将经历初始化过程。如果上压板处于下方位置，它们将返回至抬高的上部位置。这一运动大约需要 8 秒。

启动烹饪循环后，上压板会自动下降；完成烹饪循环后，上压板又会自动上升。

▲ 警告

双面烹饪时，上压板与煎板之间区域被视为“危险区域”。双面烹饪期间，操作员不得处于这一危险区域内。

在双面烹饪中，上压板因其自身重量而一直处于较低位置。它并未锁定。可以通过提起压板正面的手柄将其抬高。除安全原因外，任何情况下，压板手动打开位置均不得超过常开位置。

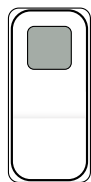


⚠ 小心

超过常开位置手动提升压板非常危险，这可造成电气软管和提升机构过早失效。

按钮用途

1. 电源按钮开启或关闭煎炉。



绿灯表示
煎炉电源
“开启”

2. 绿色按钮：
 - 按下开始烹饪。
 - 按住中止。



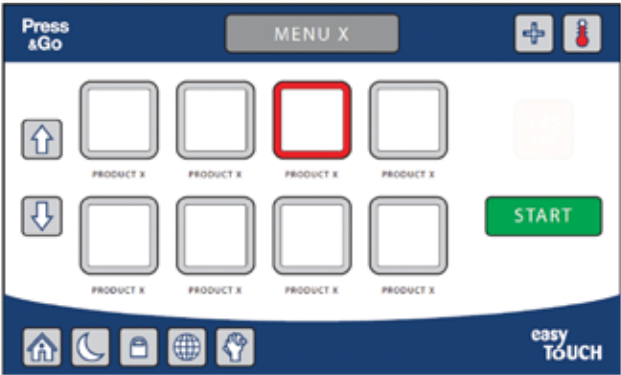
easyToUCH 控制器

主屏幕、食谱选择器屏幕和图标

easyToUCH 主屏幕和食谱选择器屏幕是最常用的屏幕。在下文所述图标中，还有很多都显示在其他 easyToUCH 烹饪和设置屏幕上。



主屏幕



食谱选择器屏幕

按下启动	用于启动煎炉预热和烹饪。	
菜单	用于激活、添加、编辑和删除库中菜单。菜单是一系列烹饪食谱。受密码保护。	
食谱	用于添加、编辑和删除库中食谱。食谱包括有关食品制作的烹饪时间、温度和压板间隙。受密码保护。	
设置	用于更改特定设置，例如日期、时间和音量。受密码保护。	
诊断	允许访问诊断屏幕。受密码保护。	
烹饪循环更改	用于调整食谱烹饪时间或压板间隙（如果需要达到食品安全和质量标准）。	
温度	用于查看温度设置和每区实际温度。	
清洁模式	用于将煎炉置于清洁模式，以及将煎炉加热或冷却到所需温度。将煎炉设置为执行清洁计划时，使用清洁模式重置清洁计数器。	
锁定	用于暂时锁定触摸屏十五（15）秒。防止在擦拭屏幕时，按钮意外按下。	
语言	用于更改屏幕提示语言。只可用于预先加载的语言。	
主屏幕	返回用于启动烹饪设置和编程模式的主屏幕。显示主屏幕时，加热器处于关闭状态（显示在右上角）。	
睡眠	用于进入睡眠模式。睡眠模式下，煎炉压板保持降低，以在闲置期间节约能源。	

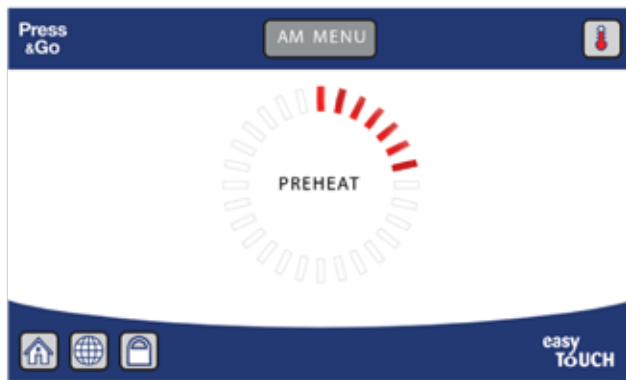
注： 此处所示 easyToUCH 屏幕显示、布局和图标只有指导意义，并非精确表示煎炉所示内容。

屏幕警告和警报消息

温度过低/温度过高 - 如果煎炉温度过低，无法正确按食谱烹饪，则显示“温度过低，无法烹饪”消息。直到加热到所需最低启动温度，煎炉才允许烹饪循环启动。

类似地，如果煎炉温度过高，则显示“温度过高，无法烹饪”消息，直到煎炉冷却下来，烹饪循环才能启动。

两种情况下，均可选择其他食谱。如果煎炉温度适合按照新选择的食谱烹饪，则消息消失，并可立即开始烹饪。



操作概述

煎炉有多种操作模式：

- **按下启动模式**用于预热和烹饪。
- **睡眠模式**用于节能。
- **清洁**用于达到清洁温度和重置清洁提醒。

可使用 easyToUCH 屏幕访问所有操作模式。除睡眠模式外，可从主屏幕选择所有模式。可从主屏幕或“按下启动”屏幕选择清洁模式。

按下启动模式



按下启动模式用于启动煎炉预热和烹饪。

预热

“按下启动”模式下，选择菜单后，煎炉将预热。如果已设置多个菜单，先选择相应菜单以确保煎炉预热到正确温度，否则在最后一个菜单前十（10）秒后自动选择菜单。

菜单与食谱

可设置多个菜单，各菜单使用不同设置点，含不同或共享相同食谱。煎炉存储的食谱包含各种产品的的烹饪资料（时间、温度和压板间隙）。可添加、编辑和删除库中菜单与食谱。根据煎炉设置，还可更改每个食谱的烹饪时间和/或压板间隙。

睡眠模式



睡眠模式下压板降低，以在闲置期间节约能源，同时保持准备就绪状态，随时均可启动烹饪循环。睡眠模式下，煎炉将保持当前温度。

自动睡眠模式

可将煎炉配置为，闲置期过后自动进入睡眠模式。请参阅 **easyToUCH 诊断与设置菜单**。

手动睡眠模式

“按下启动”模式下，用户还可手动激活睡眠模式。

清洁模式



清洁模式有两项功能：使煎炉达到适当的清洁温度，以及重置清洁计数器。

如果设置了清洁温度，则在启动循环之前，清洁模式将使煎炉达到设定的温度。如果清洁所用化学品对温度有要求，则可指定清洁温度。

在清洁煎炉前，先将煎炉置于清洁模式，系统会更新“上次清洁”日期并重置清洁提醒（如果已启用）。

easyTOUCH 操作步骤

启动和输入安装日期

1. 使用主电源开关管
开启煎炉。



2. easyToUCH 屏幕
亮起，短暂显示软件版本。



3. 显示 HOME (主)
屏幕。选择设置。



4. 选择 FACTORY
SETTINGS (出厂
设置)。



5. 选择 INSTALL
DATE (安装
日期)。



6. 输入安装日期，然
后按对号保存。



7. 验证安装日期和序
列号，然后按对号
保存。



8. 安装日期填写完
成。弹出一个窗
口，显示正在
保存。



功率校准程序 (电压)

为了达到正确的电压设置，须确保为煎炉供应正确的电压。

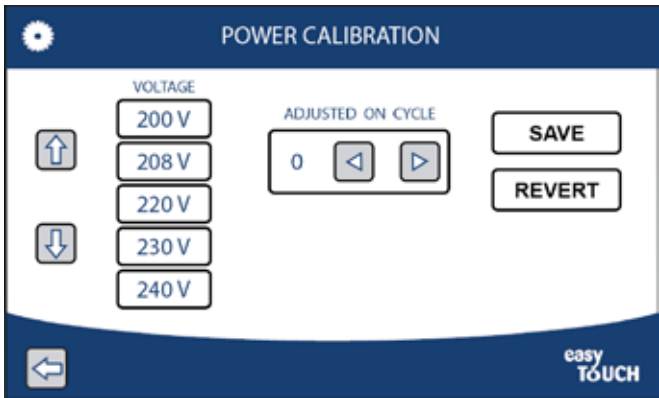
1. 从主屏幕选择
SETTINGS (设置)。



2. 输入PASSWORD
(密码)。
(服务密码)



3. 向上或向下滚
动，选择POWER
CALIBRATION
(功率校准)。
选择 START
(开始)

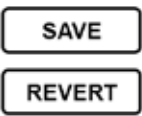


4. 使用向上或向下箭头选择煎炉的合适电压。
每个控制器都是独立的，在每个控制器上选择
电压校准。



ADJUSTED ON CYCLE

ADJUSTED ON CYCLE (按周期调整) 将进行适当的调整, 以防发生厨房控制器跳闸/断路问题。

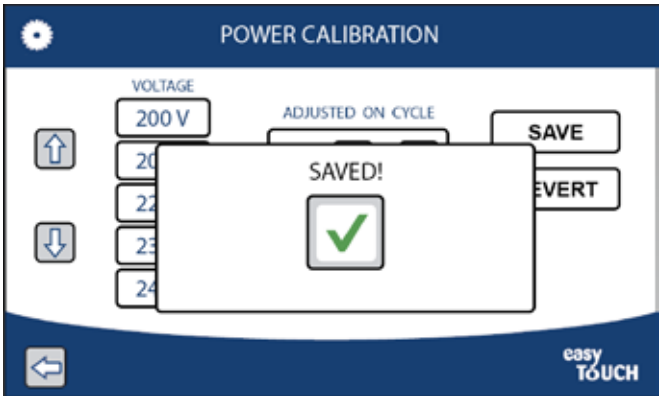


SAVE

REVERT

SAVE (保存) 会将完成的调整保存到内存中。

REVERT (恢复) 选项会回到先前的调整。



5. 选择正确的电压之后, 选择 SAVE (保存)。

6. 退出选择。



7. 选择主页。



预热

1. 显示 HOME (主) 屏幕。选择“按下启动”。显示烹饪菜单选项。

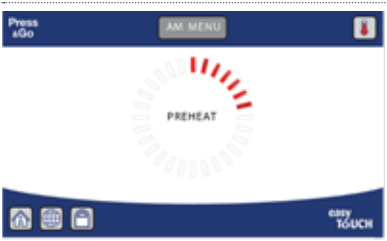


2. 显示 MENU SELECTOR (菜单选择器) 屏幕。选择所需菜单。

如果只有一个菜单可用, 煎炉会将其选中, 然后快速切换到预热。



3. 使用所选菜单中的设置温度开始预热, 并显示预热进度。



注: 要取消预热并退出主屏幕, 按 。预热期间, 在顶部选择 切换菜单。

预热后, 煎炉进入保温期, 使整个上压板温度稳定。保温后, 煎炉启动间隙与水平自动校准选项功能。

4. 压板打开时, 装置可供使用, 并显示食谱选择器屏幕。



烹饪食谱

1. 在 RECIPE SELECTOR (食谱选择器) 屏幕上, 选择要烹饪的食谱。

将食品放在煎炉上, 按 START (启动) 或按绿色按钮开始循环。



2. 屏幕显示进度环和剩余烹饪时间。

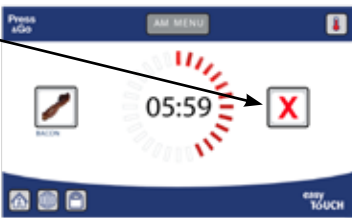


3. 烹饪循环结束前, 声音警告响起。烹饪循环结束后, 压板升起。按对号或绿色按钮清除消息。

4. 显示食谱选择
屏幕。



5. 烹饪期间选择 **X**
停止烹饪循环。按
住绿色按钮两秒也
可中止循环。



取消烹饪循环

1. 取消烹饪循环
会使压板升起，
并显示 DISCARD
PRODUCT（放弃产
品）消息。
按对号清除消息。



注： 如果选择错误食谱，通过按 **X** 停止烹饪循环来
更改食谱。然后确认警告，选择正确食谱，再按 START
（启动）或绿色按钮。应该及时更改，以免产品烹饪
过度。

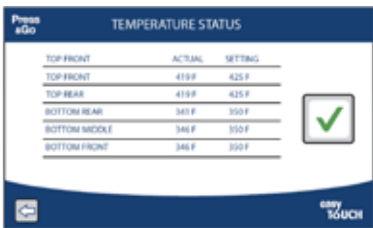
检查温度

温度屏幕显示每个热电偶的实际和设置点温度。

1. 可在烹饪、清洁
或预热时，按右
上角图标显示温
度屏幕。

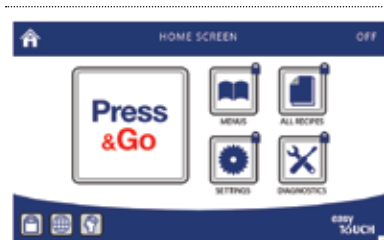


2. 按返回箭头或对号
返回上一屏幕。



创建新食谱

此处所示 easyToUCH 屏幕显示、布局和图标只有指导意义，并非精确表示煎炉所示内容。



1. 选择 All Recipes (所有食谱)。



2. 输入密码，然后按 RETURN (返回)。



3. 按 CREATE NEW (新建)。



4. 输入新食谱名称，后按 RETURN (返回)。



5. 选择图像，然后按对号。



1. 食谱包括一个或多个步骤。一个步骤既可以以 Flip (翻转) 或 Done (完成) 等提示结束，也可不以提示结束。食谱总烹饪时间是每一步时间之和。

烹饪时间
最短: 0
最长: 9999

设置每一步时间。

间隙最小: 0
最大: 2000

对于使用上压板的食谱，这表示压板与煎炉表面的间隙，以 Mil (千分之一英寸) 为测量单位。对于原味食谱，跳过此参数。



将弹出数字键盘选项，以便输入参数。输入数字，然后按对号。

原味烹饪

对于原味食谱，将 Flat Cooking (原味烹饪) 设置为 YES (是)，保持上压板升起。

提示选择

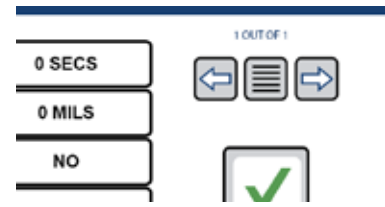
选择要在烹饪步骤结束时显示何种提示，也可选择 None (无)。按下按钮在提示选项间切换。有关创建和编辑提示的信息，请参见“提示”。

上压板

在 149 F 至 450 F 范围内设置下煎炉温度。使用 32F/0F 关闭。

下压板

在 149 F 至 400 F 范围内设置下煎炉温度。使用 32F/0F 关闭。



按向右箭头会提供一个选项，可以将其他步骤添加到食谱。



按列表图标将显示可用食谱中的步骤
(屏幕如下所示)。



使用 箭头选
择要编辑的步骤，然
后按对号。



按回收站图标将删除所进行。



按向上/向下箭头图标，为在列表中上
下移动所选步骤提供选项。



按对号图标将返回参数输入/编辑屏
幕。请注意，此对号不会保存输入的
数据。



按此向上/向下箭头图标，将为上下滚
动列表提供选项。



1. 按对号保存数据。



警告标志

新食谱设置中的烹饪
时间、温度和/或间隙
可为零。按 返
回查看。



2. 新食谱创建
完成。

编辑现有食谱



3. 按铅笔(屏幕右上角)编辑现有食谱。与创建新食
谱相似，也要完成每个屏幕：
- Recipe Name (食谱名称)
 - Image (图片)
 - Protein (if applicable) (蛋白质 (如果适用))
 - Recipe Step(s) (食谱步骤)。

删除现有食谱

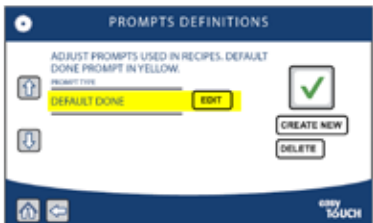
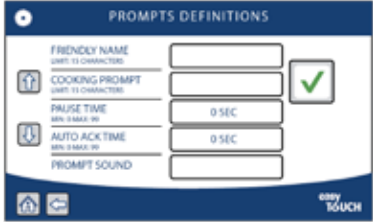


4. 选择现有食谱，
然后按垃圾箱
(右上角)确
认。按对号
删除，或按
取消。

设置2阶段烹饪，ADD CHEESE（添加奶酪）

提示定义提供在烹饪过程结束时添加奶酪或其它产品的选项，压板将上升，添加的奶酪和压板会在不接触的情况下以较高的间隙下降，这使得奶酪提前到达熔点或加热任何其它产品。（此处屏幕显示、布局和图标只有指导意义，并非用于精确显示煎炉所示内容。）

- 第二步

	1. 点击 SETTINGS（设置）。		数字键盘选项将跳出，可以输入参数。 输入数字并按对号图标。 用于PAUSE TIME（暂停时间）和AUTO ACK TIME（自动确认时间）。
	2. 输入密码，然后按“返回”。		
	3. 滚动到PROMPTS DEFINITIONS（提示定义），然后按 START（开始）。		
	4. 选择CREATE NEW（创建新项目）		按打钩图标将保存先前添加的定义。屏幕将返回PROMPT DEFINITION（提示定义）提示定义输入/编辑屏幕。
	5. 完成5项定义： • FRIENDLY NAME（昵称） • COOKING PROMPT（烹饪提示） • PAUSE TIME（暂停时间） • AUTO ACK TIME（自动确认时间） • PROMPT SOUND（提示音）		7. 用箭头向下或向上滚动，  检查或编辑创建的新提示，然后按对号或叉号图标保存或删除。
			注意系统不会允许您删除DEFAULT DONE（默认选项）。
	6. 类型定义，（键盘选项将弹出，可以打字）然后按 RETURN（返回）。		按主页图标显示Home（主页）并继续进行食谱的下一步。
			PROMPT DEFINITION（提示定义）创建之后的下一步是用刚刚新建的提示定义创建新食谱。对此给出的示例是创建食谱Add Cheese。遵循该手册上创建新食谱的步骤。

创建新菜单

菜单提供选项，将众多食谱合并一个菜单屏幕下，例如早餐、午餐及其他全天供应的菜单。

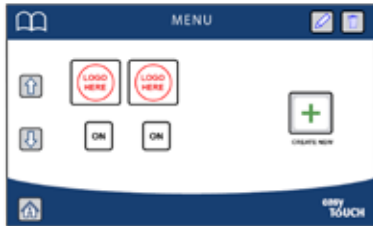
1. 选择 MENUS（菜单）。



2. 输入密码，然后按 RETURN（返回）。



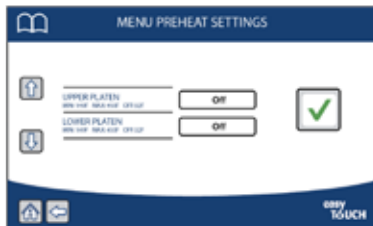
3. 按 CREATE NEW（新建）。



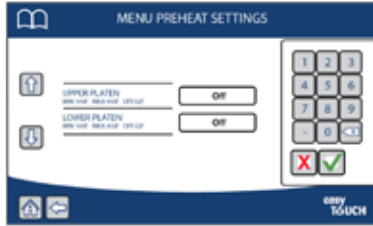
4. 输入新食谱名称，后按 RETURN（返回）。



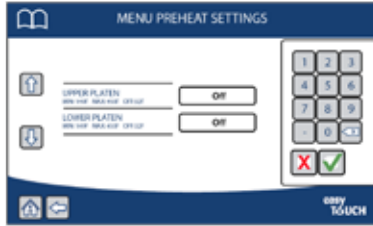
5. 输入预热温度设置。



在 149 F 至 450 F 范围内设置上压板预热温度。使用 32F 或 0F 关闭。



在 149 F 至 400 F 范围内设置下压板预热温度。使用 32F/0F 关闭。按对号保存。



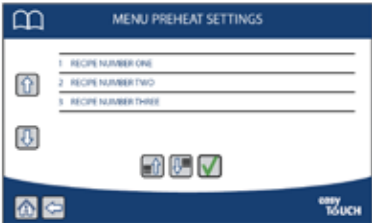
6. 选择图像，然后按对号继续。



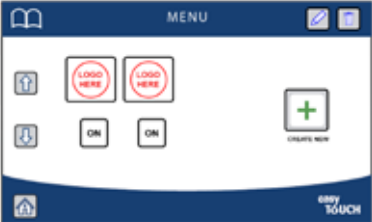
7. 选择要添加到菜单的食谱，然后按对号继续。



8. 按向上/向下箭头图标，为在列表中上下移动所选步骤提供选项。按对号继续。



9. 菜单创建完成。作为默认设置，新菜单处于关闭状态，按 OFF 选项打开菜单。

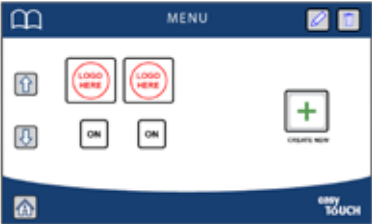


打开或关闭菜单

可通过 PRESS & GO（按下启动）选项启用或禁用菜单。然后，此选项可与餐厅上下午菜单结合使用。

1. 选择 MENUS（菜单）。
2. 输入密码，然后按 RETURN（返回）。

3. 在菜单图片下按 ON/OFF 选项，虚拟按钮将切换为 ON 或 OFF。



更改烹饪时间/间隙

“按下启动”模式下，在此步骤中对食谱所做更改将在关闭电源后仍然适用。可修改食谱烹饪时间和间隙，以使产品变化多样。

1. 从 RECIPE SELECTOR（食谱选择器）屏幕选择食谱，然后按右上角 。



2. 显示 COOK CYCLE CHANGE（烹饪循环更改）屏幕。
3. 使用向上和向下箭头调整烹饪时间和间隙。



- 按  保存。

注：要禁用此项时间更改功能或调整预设限制，请参见“特殊设置”。允许的最大更改由设置确定。

4. 准备烹饪食品。

注：在 RECIPE SELECTOR（食谱选择器）屏幕上，经过更改的食谱有一个“+”标记。



Note: The recipe with changes has a “+” indicator on the RECIPE SELECTOR screen, plus (+) symbol located on the bottom right corner.



注：烹饪进度屏幕将显示新的调整。



特殊设置 — 时间和间隙调整限制

此项设置限制通过 **Change Cook Time/Gap（更改烹饪时间/间隙）** 对食谱做出的烹饪循环调整量。例如，如果时间设置为 00:10，则 COOK CYCLE ADJUSTMENT（烹饪循环调整）屏幕将只允许操作员对烹饪时间最多增减十（10）秒。

1. 选择 SETTING（设置）。



2. 输入密码，然后按 RETURN（返回）。



3. 使用向下箭头滚到 Time and Gap Adjustments（时间和间隙调整）。



4. TIME & GAP ADJUSTMENTS（时间和间隙调整）屏幕：设置为零，以防用户调整烹饪循环。



5. 选择时间或间隙数字按钮后，将显示数字键盘。输入新设置，然后选择  继续。



6. 选择  保存新设置。



将图片导入新食谱

为了成功导入图片，需要使用特定文件扩展，图片使用 jpg、tiff、bmp。

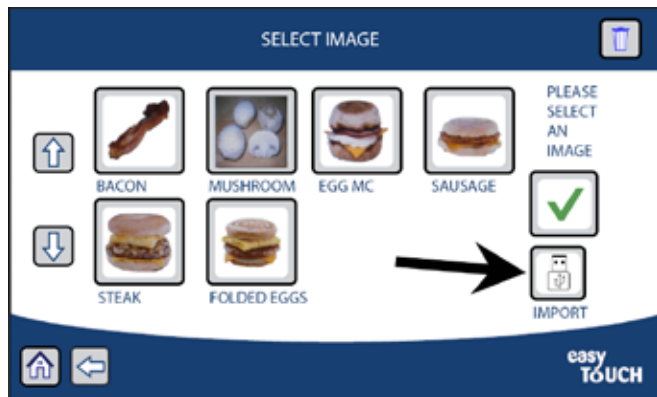
1. 从主屏幕选择ALL RECIPES（所有食谱）。



2. 输入PASSWORD（密码）。



3. 选择CREATE NEW（创建新项目）



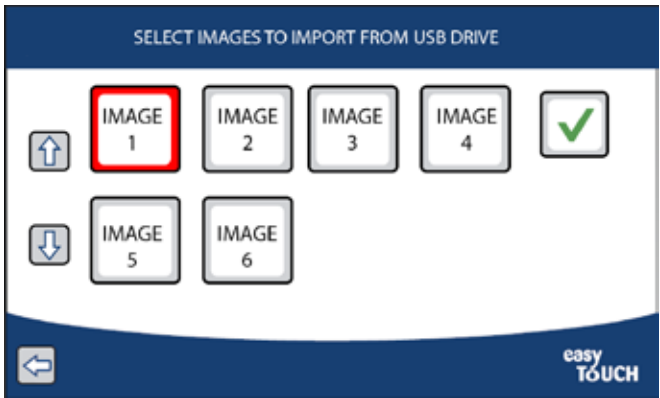
注意： 导入功能将从外部USB存储器中选择图片。该图片将为煎炉控制器自动调整大小。



4. 插入存有图片的USB



5. 选择IMPORT（导入）。



6. 选择需要导入的图片，每个被选中的图片将变成红色，您可以一次导入超过一张图片。

7. 选择对号图标。

8. 完成导入过程时，将显示保存的弹出窗口。



9. 选择。



10. 选择新图片并选择对号图标。

11. 从此时起，遵循用户手册中CREATE NEW RECIPE（创建新食谱）的说明。

将图片导入现有食谱

重复新食谱导入图片的步骤2和4。

1. 选择食谱。

2. 选择铅笔图标。



3. 食谱名称窗口将出现，选择返回。

4. 遵循步骤4e到10l sh。

5. 从此时起，不修改食谱，选择对号图标到最后。

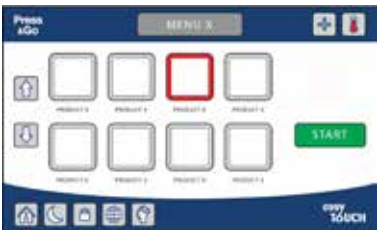
6. 选择主页。



手动激活睡眠模式

可从 RECIPE SELECTOR（食谱选择器）屏幕选择睡眠模式，以在闲时节约能源。

1. 在 RECIPE SELECTOR（食谱选择器）屏幕中，按 .



2. 按 ☒ 继续或按 ☐ 取消。



3. 上压板将闭合。确保煎煎炉上没有任何厨具。



4. 按绿色按钮取消。

5. 屏幕将显示睡眠时间（小时:分钟）。要退出睡眠模式，按屏幕上的 WAKE（唤醒）或绿色按钮。压板将升起，显示 RECIPE SELECTOR（食谱选择器）屏幕，且煎煎炉准备就绪，可供烹饪。



音量调整

此项设置用于设置音量。

1. 选择 SETTING（设置）。



2. 输入密码，然后按 RETURN（返回）。



3. 使用向下箭头滚到 Volume（音量）。



4. 选择音量旁边的按钮，然后选择 Low（低）、Med（中）或 High（高）选项。输入新设置，然后选择 ☒ 继续。



通风罩高度调整

此项设置限制上压板调整高度。确保通风罩与压板臂之间至少有 1 英寸间隙。

- 1. 选择 SETTING（设置）。



- 2. 输入密码，然后按 RETURN（返回）。



- 3. 使用向下箭头滚到 HOOD HEIGHT（通风罩高度）。按 START（启动）按钮。



- 4. 在 PLATEN POSITION SETPOINT（压板位置设置点）框下，记录数字作为参考。



提示：

使用向上和向下箭头调整压板高度，向上箭头以 6 mil 的倍数上调，向下箭头以 4 mil 的倍数下调。出厂默认设置为 1366 MIL



- 5. 选择 PLATEN POSITION SETPOINT（压板位置设置点）框后，将显示数字键盘。



输入新设置，然后选择 ☒ 继续。

- 6. 选择 APPLY CALIBRATION（应用校准），设置新设定点。
- 7. 选择 END CALIBRATION（结束校准），保存新设定点。



- 8. 通风罩高度校准已完成。系统将返回主屏幕。

语言选择

此项设置提供选项以选择不同显示语言。

- 1. 选择 SETTING（设置）。



- 2. 输入密码，然后按 RETURN（返回）。

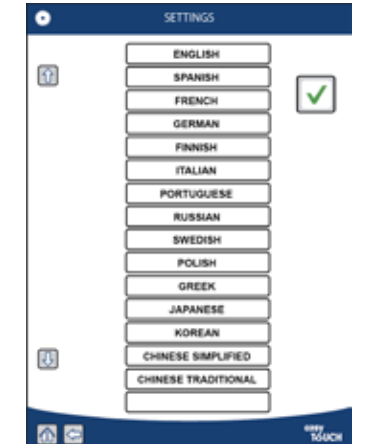


- 3. 使用向下箭头滚到 LANGUAGE（语言）。按 START（启动）按钮。



- 4. 选择语言，然后按对号。

可选语言：英语、西班牙语、法语、德语、芬兰语、意大利语、葡萄牙语、俄语、瑞典语、波兰语、希腊语、日语、韩语、简体中文、繁体中文。



5. 将弹出保存窗口，指明已保存。



6. 语言选择已完成。系统将返回设置。

提示：

将“地球”图标用作语言选择快捷方式



清除设置

此项设置为控制清洁过程中的煎炉温度、清洁频率和清洁时间提供选项。计算机自动管理清洁计划。

1. 选择 SETTING（设置）。



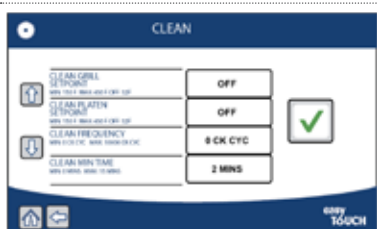
2. 输入密码，然后按 RETURN（返回）。



3. 使用向下箭头滚到 CLEAN SETTINGS（清洁设置）。按 START（启动）按钮。



4. 选择选项，将显示数字键盘，然后输入新设置。



- CLEAN GRILL（清洁煎炉） 此选项将配置下煎炉，可在 150F 至 450F 范围内设置温度，也可通过在数字键盘上输入 32 关闭此选项。出厂默认设置为 325°F。
- CLEAN PLATEN（清洁压板） 此选项将配置上煎炉，可在 150F 至 450F 范围内设置温度，也可通过在数字键盘上输入 32 关闭此选项。出厂默认设置为 325°F。
- CLEAN FREQUENCY（清洁频率） 此选项将配置在清洁间隔时间内允许的烹饪循环，计算机自动检测何时需要清洁煎炉。例如：10 CK CYC 表示 10 个烹饪循环过后 CLEANING REQUIRED（需要清洁）。
- CLEAN MIN TIME（清洁时间（分钟）） 此选项将设置清洁时间，时间可为 1 至 15 分钟。
- CLEAN GRACE PERIOD（清洁宽限期） 此选项将计算机设置为，在清洁频率循环过后自动完成烹饪循环计数，在清洁宽限期计数完成后，计算机强制煎炉进入 CLEANING REQUIRED（需要清洁）模式。通过烹饪循环进行清洁宽限期校准（从 0 到 1000）。
- CLEAN PROMPT FREQ（清洁提示频率） 此选项将计算机设置为自动检测何时需要清洁。从 0 到 1000 校准烹饪循环。
- CLEAN SETPOINT TOLERANCE（清洁设置点容差） 此选项将设置温度设置点容差。可在 5°F 至 50°F 范围内进行温度校准。
- CLEAN READY ALARM（清洁就绪闹钟） 此选项将闹钟设置为 OFF（关闭）/ DING（钟声）/ STOB / SONG（歌曲）。

5. 将弹出一个窗口，指明已保存。



6. 清洁设置已完成。系统将返回设置。

清洁提醒

如果已设置清洁计划，则在需要清洁时（取决于烹饪循环数），将在屏幕上显示一条消息：

如果要立即清洁煎炉，选择 ☒，否则选择 ☐ 继续烹饪。



注： 如果将煎炉设置为执行清洁计划，且清洁提醒忽略次数过多，则 easyToUCH 最终会显示 CLEANING REQUIRED（需要清洁）屏幕强制清洁。

选择 ☒ 启动 Clean Mode（清洁模式），这会重置清洁提醒计数器，并使煎炉达到适当的清洁温度（如果指定）。



停机

1. 返回 HOME（主）屏幕。按主屏幕图标退出烹饪模式并关闭加热器。



2. 使用主电源开关彻底关闭煎炉电源和 easyToUCH 屏幕。



压板校准（店长）

压板校准将自动对压板进行适当的调整，从而获得最高烹饪性能。该功能允许店长进行自动压板校准，因此其有密码保护。每个用户接口（UI）都单独工作。（软件版本 4.0.1）

1. 为了获得合适的自动水平校准，需要确保压板间隙和通风罩高度校准已完成。

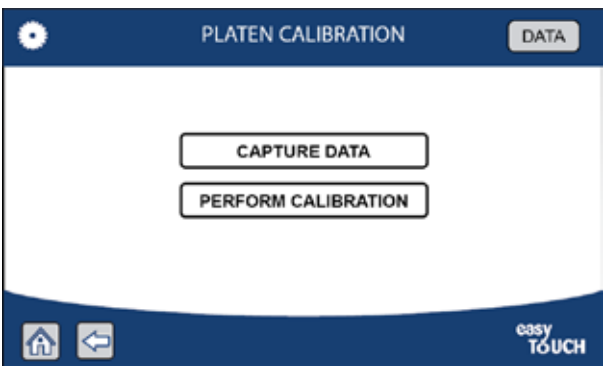
2. 从主屏幕选择 SETTINGS（设置）。



3. 输入PASSWORD（密码）。



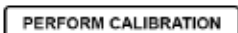
4. 选择PLATEN CALIBRATION（压板校准）。



5. 选择PERFORM CALIBRATION（执行校准）。

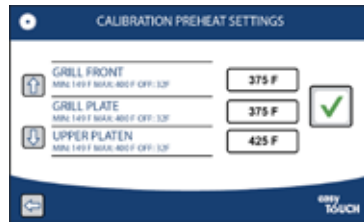
CAPTURE DATA（捕获数据）： 将仅从计算机收集数据。

PERFORM CALIBRATION（执行校准）： 将自己执行压板校准。



屏幕将显示校准预热设置、煎炉需要进行校准的温度。温度无法更改。

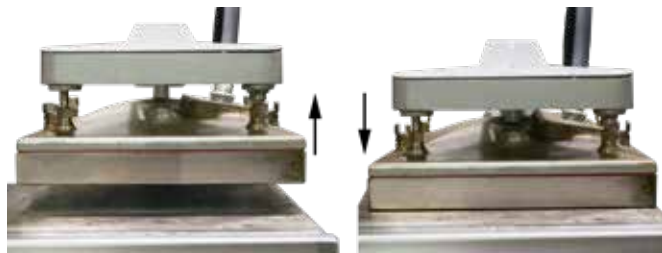
6. 选择屏幕上的打钩图标。



7. 然后该煎炉将进入加热过程，若煎炉是凉的，该过程将花几分钟。按X将取消该过程或按返回箭头回到上一个步骤。



注：煎炉一完成预热，将由计算机控制校准。该过程期间，顶部压板将上下移动。请勿干扰校准过程。



8. 该过程完成时，将弹出完成标志。按打钩图标将转到压板校准屏幕，然后按主页图标回到主屏幕。



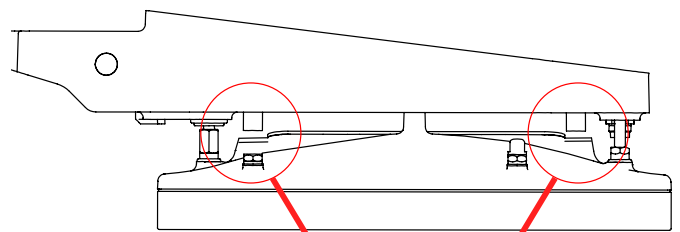
注：若该过程失败，将会出现一个标识。确保没有任何事在干扰该过程，并按打钩图标再次尝试以重新校准。

9. 在预热循环的最后，压板将升至下参考开关，然后下降至煎炉板以检测压板水平状态。该过程完成时将显示烹饪准备状态。

提示：Data（数据）图标将提供和收集的统计数据在一起供参考或分析。



重要点谨记



传感器（近距离和传感器目标）必须一直保持清洁和干净。



近距离传感器被用于通过使用装在压板罩上的传感器目标检测压板的位置，进行Visual Inspection（外观检查）。

肉饼放置

在翻盖式煎炉上放置和取出肉制品的程序应遵循以下说明，如下所述：

- 1. 下文绘出的每个灰色矩形表示一个上压板下方的一个烹饪区域。
- 2. 通常在煎炉上从前往后一次放置两个肉饼。
- 3. 肉饼的取出顺序在图中以每个馅饼中心显示的数字表示。

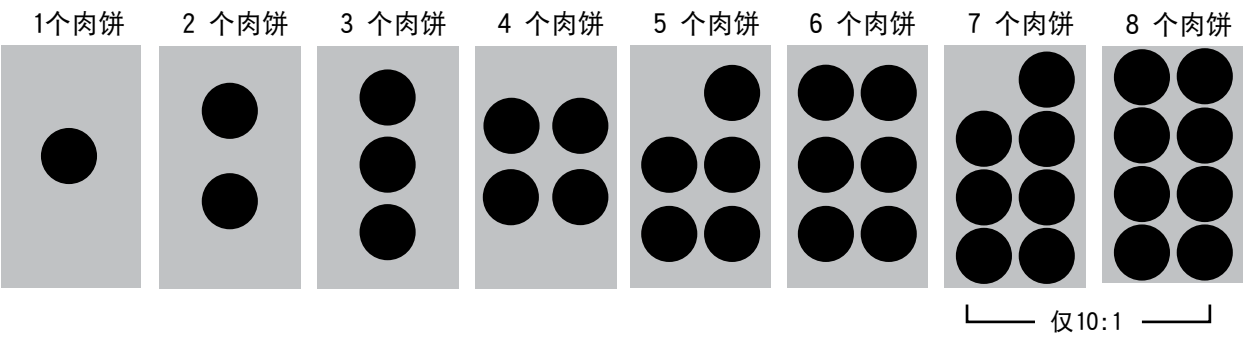
注意：

国际市场的肉饼放置可能有所不同。 遵循您当地的麦当劳官方建议。

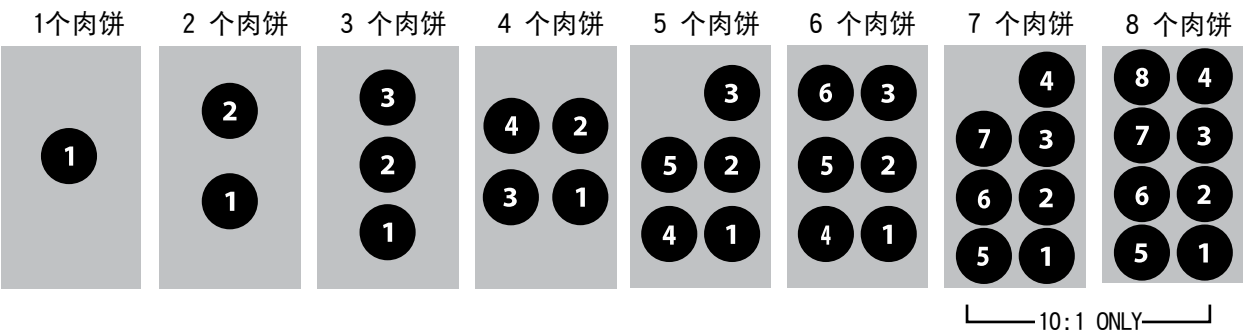
每行道最大肉饼量：

- 8个常规（10:1）肉饼
- 4个安格斯（3:1）肉饼（区域和国家适用）
- 4个四分之一磅（4:1）肉饼
- 8个香肠肉饼

注意：每次放2个肉饼，从前往后放：



注意：按下文显示的数字顺序取出肉饼：





- 温度状态
- 烹饪循环更改
- 进入清洁模式
- 睡眠模式
- 设置语言
UI 键盘 = 特殊字符/符号/#

Home Page
(主页)

- PRESSGO (按下启动)
- MENUS (菜单)
- SETTINGS (设置)
- ALL RECIPES (所有食谱)
- DIAGNOSTICS (诊断)

PressGo

(按下启动)

- AM MENU (上午菜单)
- AUTO MENU (自动菜单)
- AM MENU (上午菜单)
- PM MENU (下午菜单)
- RECOVERY (复苏)

Settings
(设置)

- FACTORY (出厂)
- PASSWORD (密码)
- TIME (时间)
- DATE (日期)
- FACTORY SETTINGS (出厂设置)
- RECIPE RESET (from USB) (食谱重置 (通过 USB))
- SOFTWARE UPDATE (软件更新)
- CALIBRATION (校准)
- GAP CALIBRATION (间隙校准)
- HOOD HEIGHT (通风罩高度)
- THERMOCOUPLE CALIBRATION (热电偶校准)
- TIME/GAP ADJ. LIMITS (时间/间隙调整限制)
- TEST (测试)
- HEATERS STATE (加热器状态)
- USB OPERATIONS (USB 操作)
- SETTINGS (设置)
- CLEAN SETTINGS (清除设置)
- HEAT ERRORS & LIMITS (加热器错误与限制)

- LANGUAGE (语言)
- PROMPTS DEFINITIONS (提示定义)
- PROTEINS DEFINITIONS (蛋白质定义)
- SLEEP DEFINITIONS (睡眠定义)
- TEMPERATURE UNITS (温度单位)
- VOLUME (音量)

Menus

(菜单)

- AM MENU (上午菜单)
- PM MENU (下午菜单)
- AM MENU LRS (上午菜单 LRS)
- PM MENU (下午菜单)

All Recipe

(所有食谱)

- QUARTER (鸡腿)
- ANGUS (牛肉)
- GR CHICKEN (板烧鸡肉)
- BACON (培根)
- MUSHROOM (蘑菇)
- EGG (蛋)
- SAUSAGE (香肠)
- STEAK (牛排)

注：食谱视餐厅菜单而定

Diagnostic
(诊断)

REVISION (修订版)

MANUFACTURE DATE (制造日期)
INSTALL DATE (安装日期)
SERIAL NUMBER (序列号)
UI HARDWARE REV. (UI 硬件版本)

DIAGNOSTIC LOG (诊断日志)

TRACK ALL LOG INFO (跟踪所有日志信息)

STATUS (状态)

TIMESTAMP (时间戳)
GRILL TYPE 煎炉类型)
GRILL DESCRIPTION (煎炉介绍)
POWER AC LINE (交流电线)
INPUT POWER AC PHASE A: (输入交流电 A 相:)
INPUT POWER AC PHASE B: (输入交流电 B 相:)
INPUT POWER AC PHASE C: (输入交流电 C 相:)
SIB SUPPLY INPUT VOLTAGE (SIB 供电输入电压)
SIB 12 VOLT RAIL (SIB 12 伏电压轨)
SIB 5 VOLT RAIL (SIB 5 伏电压轨)
SIB 3.3 VOLT RAIL (SIB 3.3 伏电压轨)
POWER SYNC ROLE (电力同步作用)
POWER GROUP OF CYCLE COUNT (循环计数电源组)
MOTOR HOMING STATUS (电机归位状态)
MOTOR DRIVE MODE (电机驱动模式)
MOTOR DRIVE TEMPERATURE (电机驱动温度)
MOTOR DRIVE CURRENT (电机驱动电流)
MOTOR RAW PID OUTPUT (电机原始 PID 输出)
MOTOR EFFECTIVE PWM OUTPUT (电机有效 PWM 输出)
MOTOR FAULT COUNTER (电机故障计数器)
MOTOR FAULT LOCKOUT COUNT (电机故障锁定计数)
PLATEN ENCODER SETPOINT (压板编码器设置点)
PLATEN ENCODER FEEDBACK (压板编码器反馈)
PLATEN MEASURED UPPER SEF SWITCH (压板测得上 SEF 开关)
PLATEN MEASURED LOWER SEF SWITCH (压板测得下 SEF 开关)
SIB VERSION MAJOR.MINOS (SIB 版本 MAJOR.MINOS)
SIB POWER ON SELF TEST (SIB 上电自测)
SIB BOARD ID READING (SIB 板 ID 读取)
SSRB BOARD ID READING (SSRB 板 ID 读取)
HEATER DUTY CYCLE 1: (加热器占空比 1:)
HEATER DUTY CYCLE 2: (加热器占空比 2:)
HEATER DUTY CYCLE 3: (加热器占空比 3:)
HEATER DUTY CYCLE 4: (加热器占空比 4:)

HEATER DUTY CYCLE 5: (加热器占空比 5:)
HEATER DUTY CYCLE 6: (加热器占空比 6:)
HEATER DUTY CYCLE 7: (加热器占空比 7:)
HEATER DUTY CYCLE 8: (加热器占空比 8:)
HEATER DESIGN VOLTAGE: (加热器设计电压:)
HEATER PROCESS TEMPERATURE 1: (加热器过程温度 1:)
HEATER PROCESS TEMPERATURE 2: (加热器过程温度 2:)
HEATER PROCESS TEMPERATURE 3: (加热器过程温度 3:)
HEATER PROCESS TEMPERATURE 4: (加热器过程温度 4:)
HEATER PROCESS TEMPERATURE 5: (加热器过程温度 5:)
HEATER PROCESS TEMPERATURE 6: (加热器过程温度 6:)
HEATER PROCESS TEMPERATURE 7: (加热器过程温度 7:)
HEATER PROCESS TEMPERATURE 8: (加热器过程温度 8:)
FAN SPEED 1: (风扇转速 1:)
FAN SPEED 2: (风扇转速 2:)
THERMOCOUPLE READING 1 BOTTOM REAR: (热电偶读数 1 后方底部:)
THERMOCOUPLE READING 2 TOP REAR: (热电偶读数 2 后方顶部:)
THERMOCOUPLE READING 3 BOTTOM MIDDLE: (热电偶读数 3 中间底
THERMOCOUPLE READING 4 TOP FRONT: (热电偶读数 4 前方顶部:)
THERMOCOUPLE READING 5 BOTTOM FRONT: (热电偶读数 5 前方底
THERMOCOUPLE READING 6 (热电偶读数 6)
THERMOCOUPLE READING 7 (热电偶读数 7)
THERMOCOUPLE READING 8 FOOD PROBE: (热电偶读数 8 食物探针:)
THERMOCOUPLE OFFSET 1 BOTTOM REAR: (热电偶偏移 1 后方底部:)
THERMOCOUPLE OFFSET 2 TOP REAR: (热电偶偏移 2 后方顶部:)
THERMOCOUPLE OFFSET 3 BOTTOM MIDDLE: (热电偶偏移 3 中间底
THERMOCOUPLE OFFSET 4 TOP FRONT: (热电偶偏移 4 前方顶部:)
THERMOCOUPLE OFFSET 5 BOTTOM FRONT: (热电偶偏移 5 前方底部:)
THERMOCOUPLE OFFSET 6 (热电偶偏移 6)
THERMOCOUPLE OFFSET 7 (热电偶偏移 7)
COLD JUNCTION TEMPERATURE (冷接点温度)

STATISTICS (统计)

STATISTICS VERSION (统计版本)
TOTAL COOK CYCLES (烹饪循环总数)
COOK CYCLES SINCE CLEANING (清洁后烹饪循环数)
LAST CLEANED (上次清洁)
TOTAL SERVICES (维修总数)
TOTAL PLATEN CYCLES (压板循环总数)
PARTIAL COOK CYCLES (部分烹饪循环数)
HOURS USED (使用小时数)
LAST SERVICE (上次维修)

第 4 节

维护

清洁 easyToUCH 控制器

- 在面板上选择锁定图标 ，暂时锁定触摸屏十五（15）秒。
- 将食品安全清洁剂涂抹在软布或海绵上，不能直接倒在控制器上。擦拭控制器，然后用干净的软布擦干。
- 不得使用擦洗剂、钢丝棉清洁片或磨蚀性纸巾清洁控制器，因为硬毛会使控制器表面产生划痕。

清洁不锈钢面板

- 在清洁煎炉侧面板或正面板时，关闭电源开关。
- 在清洁后面板前，关闭电源开关并拔出所有电源插头。手上有水或光脚时，不得触碰任何带电物体。
- 装置冷却后，应使用不锈钢清洁专用温和洗涤剂 and/或食品安全液体清洁剂、软布和热水清洁外部不锈钢面板。
- 如果需要使用非金属百洁布，务必沿着金属纹理方向擦拭，以防划痕。
- **警告：**清洁时，不得拆卸任何面板。
- 一次清洗一小块区域，然后用蘸有消毒剂的干净海绵冲洗经过清洗的区域。用干净的软布擦干。
- 不得将化学品喷入任何开口，例如前后通风面板上的百叶窗。这样做可损坏关键组件，导致超出保修范围的维修请求。
- 保持水和/或清洁液远离正面电源开关和电源线。不得向此类部件喷洒任何溶液。
- 可使用两个锁定至前脚轮的锚将煎炉固定在煎炉架里。完成清洁前，重新安装所有安全夹和限制绳索（燃气型号）。

运行期间清洁

1. 每次盛出食品后，使用煎炉刮铲刮掉下煎炉面板上的油（只可从前向后刮油）。不得使用煎炉刮铲对下煎炉面板从左向右刮油。
2. 使用煎炉清洁刷，从上向下清洁上压板防粘片。不得大力紧压防粘片，以防刮坏或破损。
3. 将油推到煎炉后部，或者将其拉进正面油槽。然后，然后用清洁刷将油推入两侧桶中。在这一步，不得使用刮铲。
4. 操作期间，按需使用干净的湿布清洁后挡板和外圆角区域。

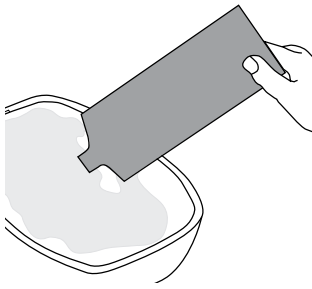
注：为延长防粘片使用寿命，每运行一小时，使用折叠好的干净湿布至少擦拭四次。

日常清洁

1. 按下  控制器显示屏底部左下方的手拿抹布图标。	
2. 按选中图标，进入CLEAN MODE（清洁模式）。	
3. 等待直至煎炉达到正确的温度。	
4. 当煎炉达到恰当的清洁温度时，显示器将显示READY TO CLEAN（清洁准备就绪），并会响起声音警报。	
5. 按主屏图标，烹饪区加热器将关闭。	

★提示
每次清洁一个煎炉，以便您在清洁其它煎炉的时候依然有煎炉供您烹饪使用。请在开始清洁第二个煎炉前保证第一个回归适当烹饪温度。

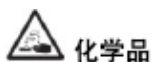
★提示 按绿色按钮会降低或升高煎炉的上压板。  移动部件 注意：保持煎炉/压板区域干净。	
--	---

6. 将麦当劳认证的煎炉清洁剂倒入桶或不锈钢锅中。	
7. 戴上耐热手套和安全镜。	
8. 清空润滑脂槽。小心地将凹槽从滑道中拔出，移除和清空润滑脂槽。将它们放回原位。 ★提示 若您需在天黑之后清除润滑脂槽，则请严格遵从您餐厅的规定操作。	
9. 向下擦拭压板。在移除任何脱模板之前，请用干净、浸有消毒剂的煎炉布向下擦拭上压板和下压板。对上下压板重复擦拭。  热表面  化学品	

10. 清洁脱模板表面。将煎炉清洁剂滴到干净的、浸有消毒剂的煎炉布上，向下擦拭脱模板暴露在外表面。重复清洁所有脱模板



上压板表面和边缘非常热。



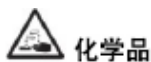
放下脱模板，清洁另一面。

13. 每次一个，放下脱模板，清洁侧面，平放在脱模板存放盘中，或一个干净的平坦表面上。使用煎炉清洁剂。刮擦脱模板较脏的一侧，并擦拭干净。请勿在水槽中清洁脱模板。单独使用一块、干净的、浸有消毒剂的煎炉布进行冲洗。



冲洗脱模板。

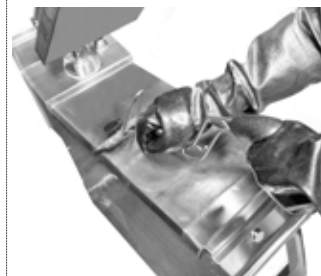
11. 用单独一块浸有消毒剂的煎炉布冲洗上下脱模板（使用过的地方）。不断擦拭，直到完全清除所有残留煎炉清洁剂。这就是脱模板的干净一侧。



警报！
请勿折叠或润滑分离片

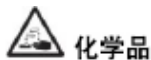
刮擦煎炉。

14. 只用煎炉刮刀刮擦下煎炉表面。用煎炉橡胶扫帚将所有残渣扫入油脂凹槽中。请勿擦洗。



轻击锁定夹和钢条。

12. 下一步，清洁和冲洗脱模板的另一侧。移除脱模板锁定夹和钢条，并放到3格水槽中进行清洗、冲洗和消毒。



麦当劳的合格水池洗涤剂溶液和消毒剂溶液。



在压板上使用清洁剂。

15. 根据瓶子和/或包装上的产品说明，开始在下烤架表面使用烤架清洁剂。为每个下压板重复这个过程，直到完全覆盖。用烤架清洁剂垫和支架让烤架清洁剂分散到整个表面，并从烤架盘背面开始。



设备警示

在涂抹煎炉清洁剂过程中请勿刮擦压板。



降低下压板。

16. 按绿色按钮会降低煎炉的上压板。



移动部件

保持手和工具远离煎炉。



轻轻地刮擦压板。

17. 用衬垫轻轻地刮擦压板表面，及压板的后面、前面和边缘。如有顽固污垢，请加大烤架清洗剂用量，并请刮擦除。在需要时使用高温工具刷或双面煎炉刷，从上压板上移除较厚的污垢。

提示

煎炉清洁剂会溶解污垢，让它们变得容易清理。无需使劲刮擦。



化学品



设备警示

此时请勿冲洗压板。



降低下压板。

18. 按绿色按钮会降低煎炉的上压板。



移动部件

保持手和工具远离煎炉。



化学品



热表面

在烤炉表面涂抹清洁剂。

19. 根据清洁剂瓶和/或清洁剂盒上的产品说明，在烤炉下层烤盘表面涂抹清洁剂。对每个下层烤盘重复上述操作步骤，直至每个下层烤盘涂满清洁剂。使用烤炉清洁垫和清洁刷将烤炉清洁剂涂满整个表面，从烤盘背面涂起。



设备警示

在涂抹煎炉清洁剂过程中请勿刮擦压板。

轻轻转动，擦拭烤炉表面。

20. 使用清洁垫轻轻擦拭烤炉表面。对于顽固污垢，可多喷一些烤炉清洁剂，然后轻轻擦拭。



设备警示

此时勿用水冲洗。



热表面

冲洗和擦拭压板。

21. 用一块干净的、浸有消毒剂的煎炉布清洗上压板前面和表面。彻底冲洗压板边缘，然后擦拭压板的背面边缘，并让其风干。使用后立即将烤架布丢入脏毛巾桶中。

**冲洗烤架表面。**

22. 使用浸有消毒剂的煎炉布清洗下煎炉表面。将煎炉布置于脏毛巾桶中。

**移除和清空润滑脂槽。**

23. 小心地将凹槽从滑道中拔出，移除和清空润滑脂槽。对于单烤架煎炉，请始终移除油脂凹槽，在下压板之间进行清洁（步骤17-18）。其它型号烤架请进入步骤19，在清空后重新装回润滑脂槽。

**擦洗槽通道（针对单烤架煎炉）。**

24. 使用手柄及附带黑色垫片，擦洗下压板之间的侧面。

警告

清洁侧/后面板前，关闭煎炉并拔出装置插头。清洁期间，不得拆卸任何面板。

**冲洗槽通道（针对单烤架煎炉）。**

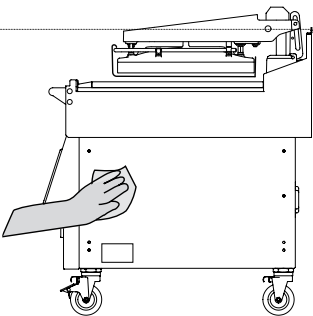
25. 使用手柄及附带的消毒过的白色衬垫。擦拭下压板之间的侧面，将油冲洗干净。翻转白色衬垫，重复这个过程。将衬垫丢入脏毛巾桶中。清空润滑脂槽之后，将凹槽放回原位。

**再次冲洗煎炉表面。**

26. 用一块干净的、浸有消毒剂的煎炉布擦拭所有表面。完成后将布子丢在脏布桶中。



27. 用干净、经消毒剂浸泡过的煎炉清洁布擦拭煎炉侧面。务必切记，沿着纹理方向清洁。任何情况下，均不得拆卸面板，如果煎炉内部进油，联系维修技师获取支持。



31. 若您需在天黑之后清除润滑脂槽，则请严格遵从您餐厅的规定操作。

清洁所有煎炉厨具和工具。

32. 在3格水槽中对煎炉厨具和工具进行清洗、冲洗和消毒。使用前风干。



重新安装脱模纸。

28. 在对面（而不是之前使用的一侧）重新安装脱模模版。



警告

请勿折叠或润
滑分离片



移动煎炉

⚠ 小心

移动煎炉时，确保压板向下，在闭合位置。不按程序操作可造成压板损坏或失准，并可出现错误消息。

将煎炉调回到烹饪模式。

29. 主电源开关位于控制器下方。绿灯显示烤架电源ON（开启）



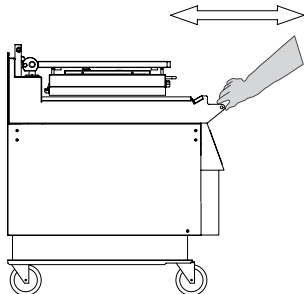
绿灯表示
煎炉电源
“开启”

1. 打开主开关。
2. 按绿色按钮降低压板。
3. 关闭主开关。
4. 拔出电源线插头。
5. 拔出燃气连接插头（如果适用）。
6. 断开限制绳索连接（燃气型号）。
7. 松开前脚轮制动器。
8. 只通过毛巾杆移动装置。

煎炉周围/下方区域清洁。

30. 扫净并用拖洗该区域，包括煎炉下方。每周将煎炉拉出进行清洁。

重要提示：在移动煎炉清洁后面之前，请将电源开关调至OFF（关闭）位置。



热电偶温度校准

1. 上压板和下煎炉板应处于工作温度以执行该校准过程。

2. 移除脱模板。通过移除固定夹、U型钢，从上压板上移除脱模板，并放在一边。穿戴耐热手套，小心煎炉很烫。



3. 选择SETTINGS（设置）



4. 输入PASSWORD（密码）。（服务或餐厅经理密码）。



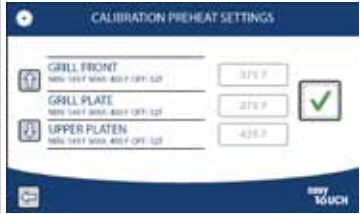
5. 向上或向下滚动，选择THERMOCOUPLE CALIBRATION（温度校准）。按下Start（开始）。



该选项仅供技术员使用
校准预热设置仅适用于技术人员，此选项将提供更改变预热温度值的选项（Garland建议使用默认值）。
6. 按打钩图标继续。
7. 或按温度图标更改温度值，数字键盘将出现。打钩标记以保存。



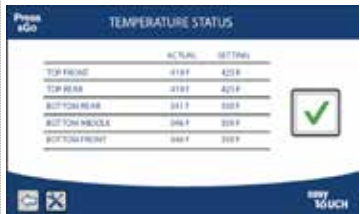
该选项仅用于经理
校准预热设置店长不可用。
8. 按打钩图标继续。



9. 煎炉会自动进入预加热。按X图标（中心）进行校准。



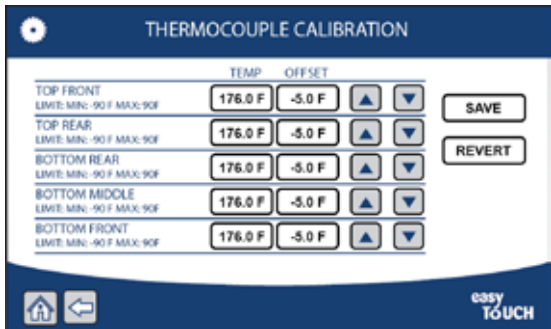
提示：按下温度图标（右上角），将弹出温度状态并显示煎炉的实际温度。



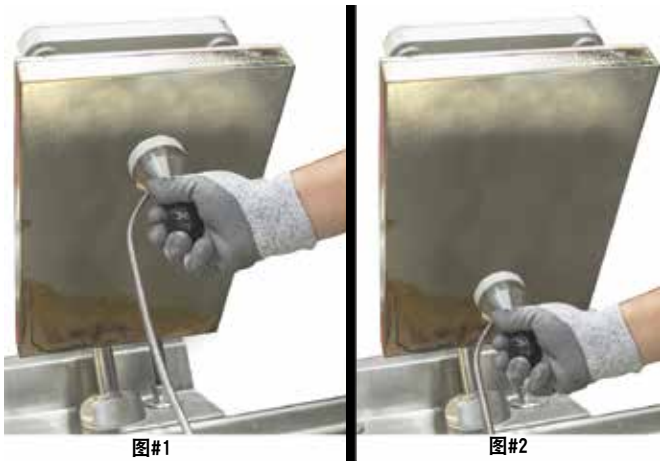
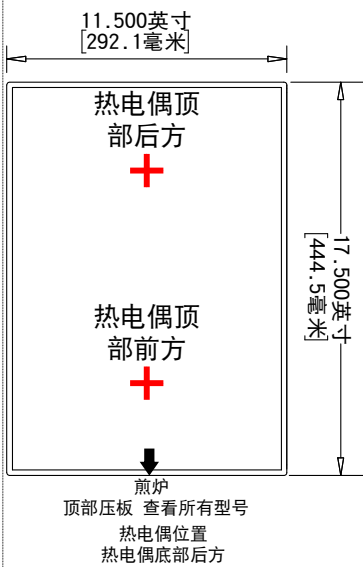
10. 完成预热后，压板会自动升起。



11. 用户界面将在TEMP（温度）栏下显示煎炉的实际温度。另一栏是OFFSET（偏差），用于根据高温计读数进行校准。偏差旁边的箭头将进行所需的偏差调整。



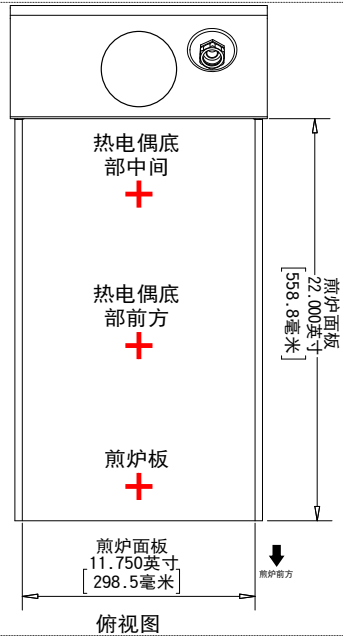
压板热电偶位置
顶部压板有2个热电偶，位于前中间和后面中间。
在用户界面（屏幕）上，压板热电偶被命名为：TOP FRONT（顶前）和TOP REAR（顶后）
旁边图中的标记仅供参考，热电偶的确切位置请遵循此程序结束时的图表。



将高温计放在顶部压板上。
使用经过适当校准的高温计，确保将高温计放入压板3个区域显示的热电偶加热区（如图#3所示）。保持温度10秒

煎炉热电偶位置。
煎炉底部有3个热电偶，其中1个位于前面、1个位于中间、1个位于后面。

在用户界面上，将它们命名为：BOTTOM FRONT（底部正面）
BOTTOM MIDDLE（底部中间）
与
BOTTOM REAR（底部后方）

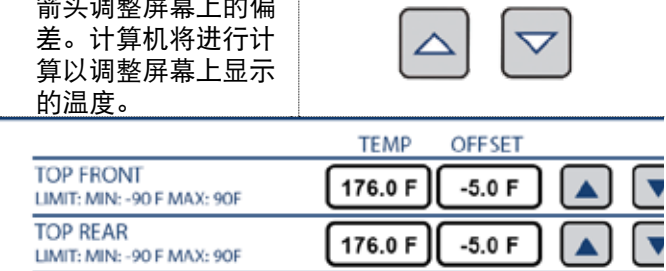


图#3

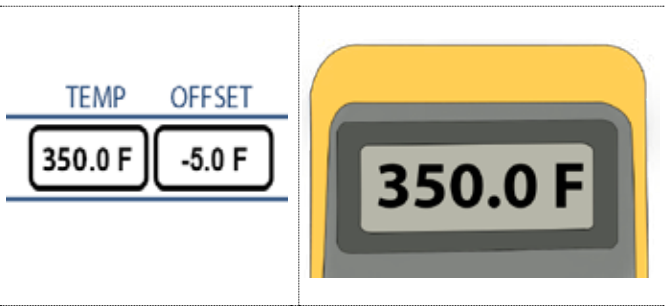
12. 将高温计放入煎炉底部。使用经过适当校准的高温计，确保将高温计放入压板3个区域显示的热电偶加热区（如图#3所示）。保持温度10秒。
13. 在高温计万用表上记录温度。
注：所示的度数只是一个样本，温度可能不同，华氏度或摄氏度也是如此。



14. 使用向上和向下箭头调整屏幕上的偏差。计算机将进行计算以调整屏幕上显示的温度。



密切关注屏幕，当按向上或向下箭头时，偏移数字会改变，然后在计算机进行计算时等待几秒钟以更改屏幕上的温度栏。

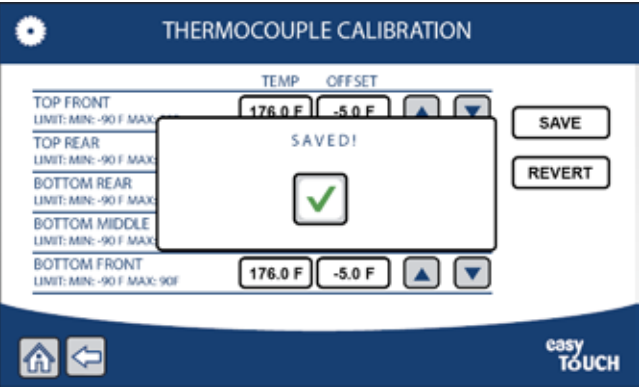


15. 相应地调整煎炉控制器上的温度以匹配高温计万用表读数的温度。每次按向上箭头将增加，按向下箭头将减少，并且偏差显示的温度会改变一度。

16. 一旦对所有热电偶完成校准，按保存按钮，计算机将返回设置，保存进行的所有校准更改。



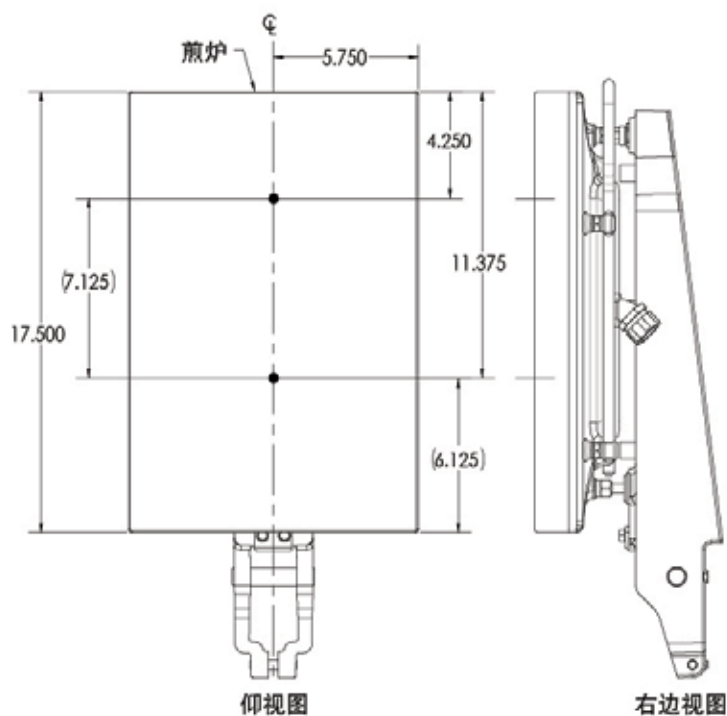
17. REVERT（恢复）选项将返回SETTINGS（设置），不保存任何调整。



18. 热电偶校准完成。

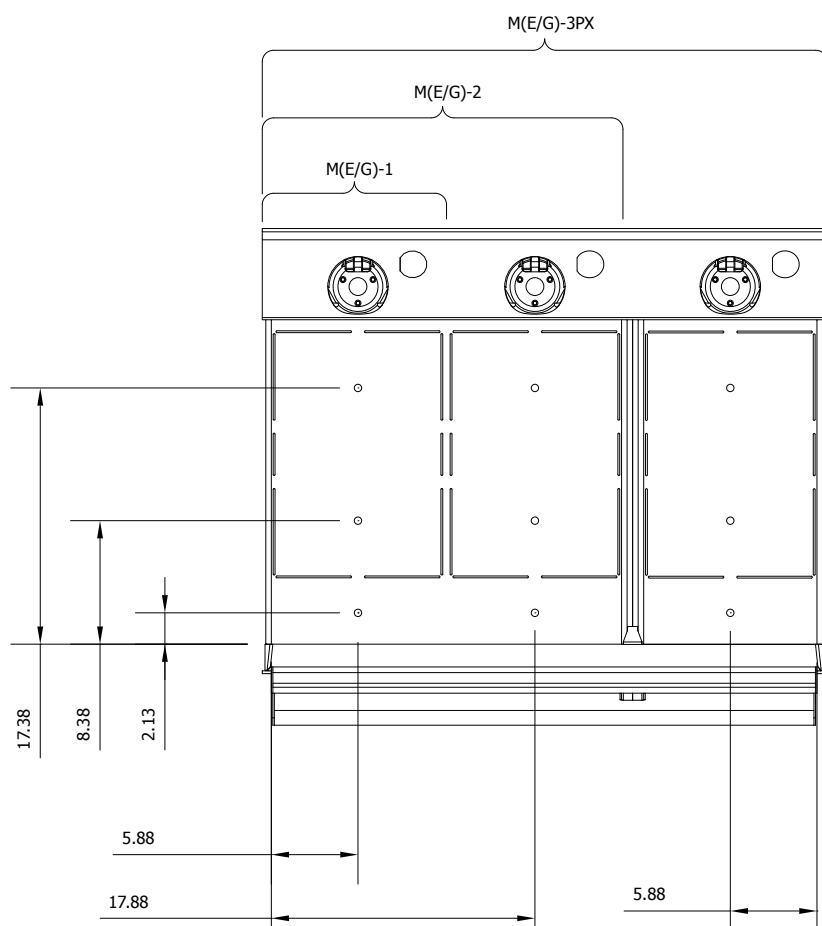
注意：
高温计和控制器之间的温度差必须为 $\pm 5\text{ F}$ ($\pm 3\text{ C}$)。若高温计和控制器之间的温度差超出此范围，则继续进行热电偶校准以校正所需的区域。

煎炉上压板热电偶位置



- 每个煎炉行道的每个压板都有2个热电偶。
- 将热电偶放置在接近此图中所示的距离处

下烤架热电偶位置



- 每个烤架行道总共有三 (3) 个热电偶。
- 将热电偶放置在接近此图中所示的距离处

第 5 节 故障排除

烹饪问题

问题	原因	纠正
产品夹生	所选食谱不正确	选择正确食谱，然后重试。
	烹饪时间过短	使用烹饪循环更改屏幕增大烹饪循环。
	生品过冷	检查生品是否处于正确温度（未冻）。
	生品过薄	使用烹饪循环更改屏幕减小烹饪间隙。
	操作员过早停止/中止烹饪循环	丢弃产品。
	烹饪循环自身过早停止/中止	丢弃产品。
	启动循环前，煎炉温度低	使用温度状态屏幕检查区域温度与设置点。
	煎炉温度不正确	请参见温度问题。
	可能是元件问题	请参见：加热器问题。
	厨房通风对温度造成影响	检查是否有冷风或大风直吹煎炉。
只在煎炉正面出现产品夹生	防粘片错位	检查第 2 节防粘片安装。
	间隙设置不一致（前后或左右）	联系合格的维修代理。
产品烹饪过度	所选食谱不正确	选择正确食谱，然后重试。
	烹饪时间过长	使用烹饪循环更改屏幕减少烹饪循环。
	生品过热	检查生品是否处于正确温度（冻肉未化）。
	生品过厚	使用烹饪循环更改屏幕增大烹饪间隙。
	生品质量不佳	用新品重试食谱。
	间隙设置不一致（前后或左右）	联系合格的维修代理。
	启动循环前，煎炉温度高	使用温度状态屏幕检查区域温度与设置点。
	煎炉温度不正确	请参见温度问题。

温度问题

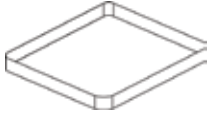
问题	原因	纠正
煎炉或压板过热	食谱设置点过高	使用温度状态屏幕检查区域温度与设置点。
	温度校准不正确	将偏移重置为默认值，然后验证温度（默认值 = 0° 偏移）。
	热电偶接线不正确	选择温度状态屏幕。将一块湿抹布放在每个热电偶位置，然后观察区域温度下降。
煎炉或压板过冷	食谱设置点过低	使用温度状态屏幕检查区域温度与设置点。
	厨房通风对温度造成影响	检查是否有冷风或大风直吹装置。
	温度校准不正确	将偏移重置为默认值，然后验证温度（默认值 = 0° 偏移）。
无法达到或保持温度	接触或脱离	先关闭主电源开关再打开，然后听接触或脱离声。
	温度校准不正确	将偏移重置为默认值，然后验证温度（默认值 = 0° 偏移）。

用户界面问题

问题	原因	纠正
无声	音量设置过低	将音量设置为高。（已知问题：即使设置为高，音量也过低）
屏幕锁定、卡死、触摸无响应	软件问题	使用主电源开关关闭装置，10 秒后再打开。如果无效，将鼠标连接到 USB 端口，然后检查指针运动。
触摸屏重新启动	主电源断电	使用电压表确认主电源是否接通。
无法读取 USB	闪存驱动器故障	使用已知质量良好的闪存驱动器重试。
	闪存驱动器已满（尝试收集日志文件时）	删除闪存驱动器上的所有文件，然后重试。
	USB 电缆断开连接	检查 USB 连接器是否正确连接。
无法加载 USB 文件	闪存驱动器故障	使用已知质量良好的闪存驱动器重试。
	闪存驱动器上的文件不正确或已损坏	删除闪存驱动器上的所有文件，然后重新加载更新文件。

第 6 节 工具和清洁用品

清洁用品



脱模板存放盘



KAY双面烧烤刷



McD批准的煎炉清洁剂



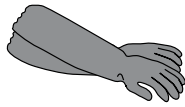
准备锅, 1/3尺寸,
6英寸深



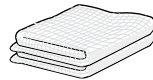
水桶, 里面装有麦当劳批准的
水槽洗涤剂溶液



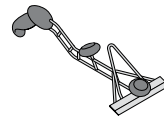
主基座



耐热手套



干净、经消毒剂浸泡过的
煎炉清洁布



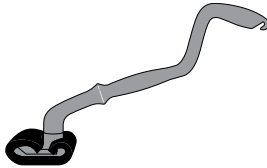
刮铲



清洁刷



煎炉清洁垫和手柄



煎炉清洁垫和手柄



煎炉清洁垫
用于盛放脏毛巾的小桶



烤架布
高温工具清洁套件

THIS PAGE INTENTIONALLY LEFT BLANK

WWW.WELBILT.COM

（用于单烤架煎炉的拖把护套）Welbilt为世界顶级厨师、顶级连锁经营商或不断增长的独立企业提供业界领先的设备和解决方案。我们的尖端设计和精益制造策略得益于深厚的知识、运营者的洞察力和烹饪专业知识。我们的所有产品都由我们的售后维修和零部件服务KitchenCare 提供支持。

► CLEVELAND
► CONVOTHERM®

► DELFIELD®
► FITKITCHEN™

► FRYMASTER®
► GARLAND

► KOLPAK®
► LINCOLN

► MANITOWOC®
► MERCO®

► MERRYCHEF®
► MULTIPLEX®