

YÜKSEK VERİMLİ YANSITICILI MANGAL

HEEGM24CE HEEGM48CE

HEEGM36CE HEEGM60CE

Kurulum, Kullanma ve Bakım Kılavuzu

Yeni bilgiler ve modeller piyasaya sürüldükçe, bu kılavuz güncellenmiştir. En son kılavuz için internet sayfamızı ziyaret edin.



Kullanıcılar kurulum, bakım ve onarım işlerinin orijinal Garland onarım parçaları kullanılarak Garland yetkili servis temsilcisi tarafından yapılması gerektiği konusunda uyarılmaktadır. Garland ulusal ve yerel kanunlara ya da ürün ile verilen kurulum talimatlarına göre uygunsuz şekilde kurulmuş, ayarlanmış veya bakımı yapılmış ya da seri numarası bozulmuş, silinmiş ya da sökülmüş veya onaysız parçalar kullanılarak ya da yetkisiz servis temsilcileri tarafından değiştirilen ya da onarılan herhangi bir ürünün sorumluluğunu kabul etmemektedir.

Bölgenize yakın yetkili servis temsilcilerinin listesi için, lütfen Manitowoc Foodservice internet sayfasına bakın:
<http://www.ManitowocFoodservice.com>.

Tasarım ve parça spesifikasyonları dahil burada verilen bilgiler diğer ürün bilgilerinin yerini alabilir veya haber verilmeksizin değiştirilebilir.

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 EL KİTABININ TÜM BÖLÜMLERİNİ OKUYUN
VE İLERİDE KULLANMAK ÜZERE SAKLAYIN.

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

Güvenliğiniz için:
Kullanıcının gaz kokusu alması durumunda
izlenecek talimatları, açık ve görünebilir bir
yere asın. Bu bilgiler yerel gaz tedarikçinize
danışılarak elde edilmelidir.

CİHAZ BÖLGESİNDE VEYA YAKININDA YANICI
MADDELER BULUNDURMAYIN.

İÇİNDEKİLER

BOYUTLAR VE SPESİFİKASYONLAR	4
Nakliye Boyutları, Ağırlık ve Boyut.....	4
Giriş Değerleri, Gaz Basınçları, Açıklıklar.....	4
CE Onaylı Gaz Kategorileri.....	4
Elektrik Gereksinimleri.....	4
Boyutlar.....	5
ÖN KURULUM	6
Giriş.....	6
Hasar Kontrolü.....	6
Anma Değeri Plakası.....	6
KURULUM	7
Standart Özellikler.....	7
Genel Bilgi.....	7
Avustralya'ya Özel Yönetmelik.....	7
Konumlandırma ve Kurulum.....	7
İsteğe Bağlı Ayak.....	7
Hava Beslemesi ve Havalandırma.....	7
Elektrik Bağlantısı.....	8
Gaz Bağlantısı.....	8
Başlatma.....	9
KULLANIM VE BAKIM	10
Kullanım.....	10
Uyarılar.....	11
KULLANIM VE BAKIM devam	12
İsteğe Bağlı Ekipman.....	12
TEMİZLİK VE BAKIM	13
Genel Bilgi.....	13
Uyarılar.....	13
Çalıştırma Sırasında Temizleme.....	13
Günlük Temizleme.....	14
Haftalık/Periyodik Temizleme.....	14
Bakım.....	15
Servis ve Parçalar.....	15

BOYUTLAR VE SPESİFİKASYONLAR

Nakliye Boyutları, Ağırlık ve Boyut

Model	Nakliye Boyutları: inç (mm)			Nakliye Ağırlık Lbs/Kg	Nakliye Boyutu CuFT/CuM
	Genişlik	Derinlik	Yükseklik		
HEEGM24CE	40(1016)	45(1143)	25,5(648)	280/127	34,9/0.988
HEEGM36CE	52(1321)	45(1143)	25,5(648)	420/191	45,4/1.285
HEEGM48CE	64(1626)	45(1143)	25,5(648)	560/254	55,8/1.581
HEEGM60CE	72(1829)	45(1143)	25,5(648)	700/318	66,3/1.877

Giriş Değerleri, Gaz Basınçları, Açıklıklar

Model	Bek Sayısı	Toplam kW/mJ*		Modelleri	Manifold Çalıştırma Basıncı** W.C./mbar		Yanmaz malzemeye olan açıklık	
		Doğal	Propan		Doğal Gaz	Propan	Arka (inç/mm)	Yanlar (inç/mm)
HEEGM24CE	4	17.0/61.2	15.2/54.9	Tüm Modeller	4,5/11,2	10,0/25,0	0/0	0/0
HEEGM36CE	6	25.5/91.8	22.9/82.3					
HEEGM48CE	9	38.2/137.7	34.3/123.4					
HEEGM60CE	11	46.7/168.3	41.9/150.9					

* Yukarıdaki tabloda belirtilen manifold çalıştırma basıncına göre toplam kW/mJ ve bu değer maksimum 2000 ft (610 m) kurulumu uygulanır.

** Gaz giriş borusu tüm modellerde 3/4 inç NPT'dir. Tüm modeller ile birlikte verilen NPT ile ISO adaptörü ve gaz basıncı regülatörü.

CE Onaylı Gaz Kategorileri

Ülke	Gaz Kategorisi	Gaz Türü	Basınç (mbar)
AT, CH, CZ, DK, ES, FI, GB, GR, IE, IT, NO, PT, SE, LU	I _{2H}	G20	20
DE	I _{2E}	G20	20
BE, FR	I _{2E+}	G20	20/25
NL	I _{2L}	G25	25
CZ, GR, IT, NL	I _{3P}	G31	30
BE, CH, CZ, ES, FR, GB, GR, IE, IT, PT	I _{3P}	G31	37
AT, CH, CZ, DE, ES, FR, GB, NL	I _{3P}	G31	50
CH, CZ, ES, GB, GR, IE, IT, PT	II _{2H3P}	G20	20
		G31	37
AT, CH, CZ, ES, GB	II _{2H3P}	G20	20
		G31	50

Elektrik Gereksinimleri

Model	Voltaj	Frekans	Akım
HEEGM24CE	220-240V	50-60 Hz	0,31 A
HEEGM36CE	220-240V	50-60 Hz	0,33 A
HEEGM48CE	220-240V	50-60 Hz	0,46 A
HEEGM60CE	220-240V	50-60 Hz	0,47 A

Kablo ve Priz Seçenekleri	
Kablo	Fiş
10 ft (3 m) Uzunluk, 250 VAC, 6 Amp, 90°C Kablo (CE Standardı)	hiçbiri
	CEE 7/7
	BS 1363/A

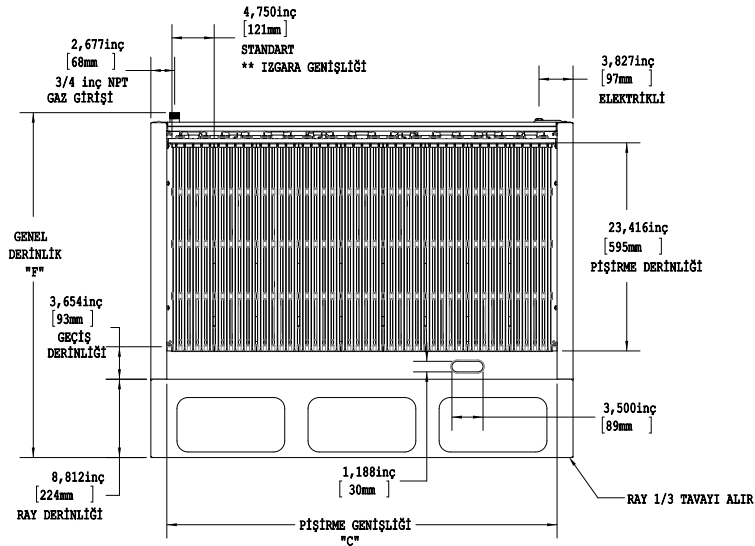
Not: Her ünite ile verilen Kablo Şemaları.

BOYUTLAR VE SPESİFİKASYONLAR devam

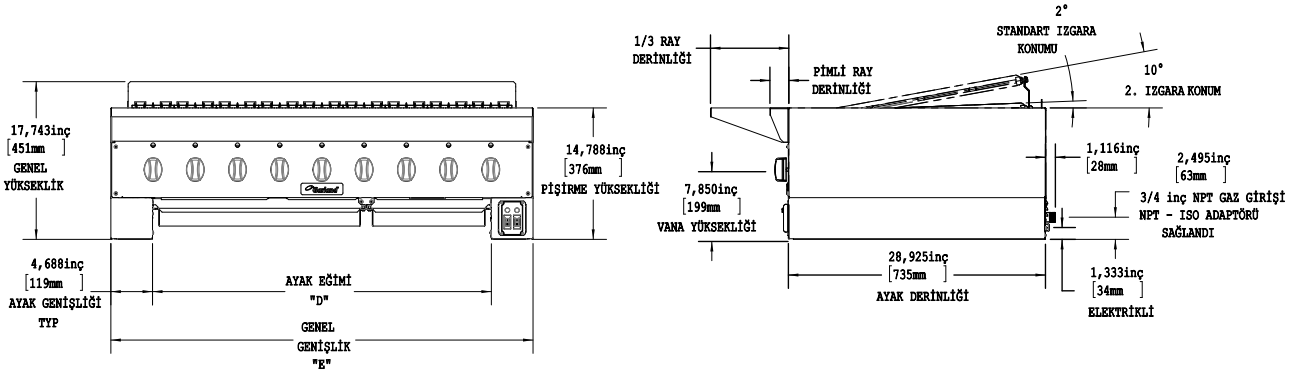
Boyutlar

Genişlik Ölçüleri				
Model	Piştirme Genişliği "C"	Ayak Aralığı "D"	Tam Genişlik "E"	Yağ Tavası
HEEGM24CE	19,906 inç (506 mm)	14,124 inç (359 mm)	23,500 inç (597 mm)	TEKLİ
HEEGM36CE	29,906 inç (760 mm)	24,124 inç (613 mm)	33,500 inç (851 mm)	TEKLİ
HEEGM48CE	43,906 inç (1115 mm)	38,124 inç (968 mm)	47,500 inç (1207 mm)	ÇİFTLİ
HEEGM60CE	53,906 inç (1369 mm)	48,124 inç (1222 mm)	57,500 inç (1461 mm)	ÇİFTLİ

Ray Seçeneği	Ray Derinliği	Tam Derinlik "F"
Alt Tava Rayı	2,125 inç (54 mm)	32,119 inç (816 mm)
1/3 Tepsi Rayı	8,812 inç (224 mm)	38,806 inç (986 mm)



** OPSİYONEL FAJİTA RAF 2 STANDART İZGARAYI GEREKTİRİR



HEEGM48CE 1/3 TAVALI RAYLI GÖSTERİLMİŞTİR, OPSİYON
DİĞER RAY CİNSLERİ İÇİN TABLOYA BAKINIZ

Standart ve İsteğe Bağlı Özellikler

Standart Özellikler

- Tamamen paslanmaz çelik yapı.
- 1/3 boyutlu gıda tepsilerini (tavalar dahil değil) tutmak için delikli ön ray.
- Bir tarafta geniş kenarlı diğerinde ince kenarlı ağır işte kullanılan ters çevrilebilir dökme demir ızgaralar. İçerik: ızgaraları temizlemek için fırça ve kazıyıcı kombinasyonu aracı.
- İki ızgara pozisyonu şu şekilde seçilebilir: Öne 2° eğimli standart pozisyon ya da öne 10° eğimli ikinci pozisyon ve ürün ile bek arasında daha fazla mesafe.
- Büyük kapasite, çıkarılabilir yağ tavaları. HEEGM24CE ve 36CE modelleri tek bir tavaya ve HEEGM48CE ile 60CE modelleri iki tavaya sahiptir.
- Enerji tasarruflu dökme demir bekler.
- Bekleri yakan ve kapatan tam sistem AÇIK/KAPALI şalterleri. HEEGM24CE ve 36CE modelleri tek bir şaltire ve HEEGM48CE ile 60CE modelleri iki şaltire sahiptir.
- Tamamen ateşleme arıza koruması.
- Doğal gaz için 14.500 BTU ve propan gazı için 13.000 BTU bek çıkışları ve manuel yüksek düşük vanalar ile bağımsız olarak kontrol edilir. Uygulanabilir gaz kategorisi, gaz türü ve besleme basıncı için "CE Onaylı Gaz Kategorisi" tablosunu referans alın.
- 24 inç ve 36 inç üniteler ana bek için doğrudan ateşleme kullanır. 48 inç ve 60 inç üniteleri bir sıra ana beki yakan bir pilota doğrudan ateşleme kullanır.
- Fiş kafasız 10 ayak (3 metre) güç kablosu.
- Uygulanabilir gaz türleri için ¾ inç (19,1 mm) gaz regülatörü ve tüm üniteler ile verilen NPT ile ISO adaptörü.

İsteğe Bağlı Özellikler

- 2-1/8 inç sabit alt tava ön rayı, standart 1/3 tepsi rayı N/C yerine
- Fajita tepsilerini tutmak/ısıtmak için özellikle tasarlanmış fajita tepsi ızgarası, iki ters çevrilebilir veya tek taraflı ızgara N/C yerine.
- Ekipman Ayakları bulunur, bkz. HEMST spesifikasyon sayfası.
- CEE7/7 veya BS1363/A fiş kafalı 10 ayak (3 metre) güç kablosu.

ÖN KURULUM

KURULUM, BAKIM VE ONARIM İŞLERİ YETKİLİ SERVİS TEMSİLCİSİ TARAFINDAN YAPILMALIDIR. YETKİLİ SERVİS TEMSİLCİLERİNİN LİSTESİ İÇİN, LÜTFEN MANITOWOC İNTERNET SAYFASINA BAKIN www.ManitowocFoodservice.com

Giriş

Garland farklı boyutlarda HEEGM serisi mangalları üretir. Servis ve müşteriye özel çalıştırma boyuttan boyuta değişirken, her birinin kurulumu aynıdır. Tüm üniteler, ayrı bir kutuda paketlenen yansıtıcı ve üst ızgaralar haricinde, tamamen monte edilmiş şekilde nakliye edilir. Her ünite nakliyeden önce fabrikada test edilir, ayarlanır ve incelenir.

Hasar Kontrolü

Ünitenin paketi açıldıktan sonra, üniteyi görünür ve gizli hasar açısından dikkatlice inceleyin. Her türlü hasarı gerekli taşıma şikayetlerinin bildirilmesi için taşıyıcınıza hemen bildirin.

Anma Değeri Plakası

Anma değeri plakası sol ayağın yüzünde bulunabilir. Gerekirse, bilgiyi okumak için yağ toplayıcısını çıkartın. Servis ya da onarım parçaları gerekirse, fabrika veya yetkili servis temsilcisiyle temasa geçilirken anma değeri plakasındaki TAM model numarası (önek, sonek, harfler ve numaralar) VE seri numarasına bakın. Bu numaralar doğru ünite tanımlamasını sağlar, hızlı ve yerinde bakımın sağlanmasına yardım eder.

Anma değeri plakası ünitenin doğru kurulumuyla ilgili diğer önemli bilgileri içerir. Gaz türünü, gaz basıncını, voltaj ve cihaz için açıklık gereksinimlerini belirler.

KURULUM

BU ÜRÜN EV VEYA KONUT KULLANIMI İÇİN DEĞİLDİR. GARLAND TİCARİ UYGULAMALAR DIŞINDAKİ HER TÜRLÜ KULLANIMA YÖNELİK SERVİS, GARANTİ, BAKIM VEYA DESTEK SAĞLAMAYACAKTIR.

Genel Bilgi

Kurulum ilgili yönetmeliklere; uygulama kuralları ve ilgili bölge ülkenin yayınlarına uygun olarak uzman bir kişi tarafından yürütülmelidir.

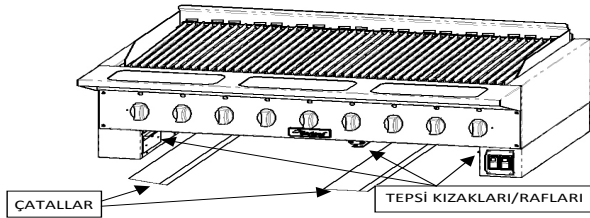
Bu ünitenin kurulumuna ilişkin herhangi bir sorunuz olursa, Fabrika Onaylı Servis Temsilcisiyle temasa geçin. Bölgenizdeki servis temsilcisini bulmak için, internet sitemizi ziyaret edin <http://www.ManitowocFoodservice.com>

Avustralya'ya Özel Yönetmelik

Bu cihaz üreticinin talimatlarına, yerel gaz bağlantısı yönetmeliklerine ve AS 5601/AG 601 kurulum kodu gereksinimlerine uygun şekilde kurulmalıdır. Tüm bek ayarlama ve düzenleme işlemleri kalifiye gaz teknisyeni tarafından yapılmalıdır.

Konumlandırma ve Kurulum

1. Üniteyi sandık tabanından dikkatlice çıkartın. Mangalı kaldırmak ve konumlandırmak için belirli oranda mekanik yardıma ihtiyaç duyulabilir. Yağ çekicilerinin çıkartılmasıyla, ünite aşağıdaki resimde gösterildiği gibi paletle veya kaldırma krikosu aracılığıyla kaldırılmalıdır.



YAĞ TOPLAYICI SÜRGÜLERİNDEN KALDIRMAYIN. KALDIRMA EKİPMANINI KONUMLANDIRIRKEN SOL, SAĞ VE/VEYA MERKEZ YAĞ TOPLAYICISININ KAYMASINI ÖNLEMeye DİKKAT EDİLMELİDİR.

2. Ünite tezgah, ayak veya soğutulmuş taban üzerine tam oturacak şekilde tasarlanır. Ünitenin hizalanması ayak tekerlek/ayaklarının, soğutulmuş taban ayakları/tekerleklerinin ayarlanması veya tezgah üstü kurulumu için ince levhalar kullanarak yapılır.

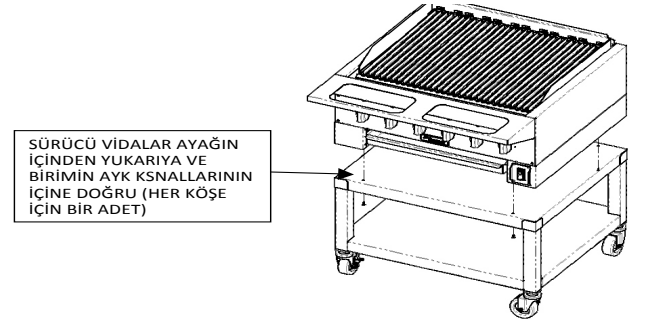
ÜNİTENİN OPTİMUM ÜRÜN PERFORMANSINI ALMAK İÇİN KURULUM SIRASINDA DÜZGÜN ŞEKİLDE HİZALANMASI ÖNEMLİDİR.

3. Temizlik için, ünite silikon ile montaj yüzeyine tutturulabilir. Ünite yüzeye yapıştırılacaksa, servis için çıkartılabilmeleri için, alçak paslanmaz çelik panellerin yüzeye yapışması önlenmelidir.
4. Cihazı açıkta ve tüm yanıcı maddelerden uzakta bir yere konumlandırın. Bu ünite yalnızca yanmaz bölgelerde kullanım içindir.
5. Servis için, bu üniteye yan taraflardan erişebilir. Bakım yapılabilir bileşenlere erişime yönelik ünitenin ileriye alınmasını sağlamak için gerekli servis açıklığı ön kısımda bırakılmalıdır. Bu hususa kurulum yerinin belirlenmesi sırasında dikkat edin.

İsteğe Bağlı Ayak

HEEGM Ekipman Ayakları satın alınabilir. Ünite boyutu için uygun ayağı kullanın. Güvenliğiniz için, aşağıdaki gösterildiği gibi üniteyi 4 vida ile ayağa sabitlediğinizden emin olun.

Ayak tertibatı talimatları her ayak ile birlikte verilir.



Hava Beslemesi ve Havalandırma

HAVALANDIRMA GEREKSİNİMLERİ YEREL İNŞA VE YANGIN KURALLARINA TABİDİR. YETKİYE SAHİP YEREL YETKİLİLERE DANIŞIN.

1. Her türlü ticari pişirme cihazı için, yanma atık ürünlerinin binanın dışına atılması için çeşitli yöntemler sağlanmalıdır. Çalıştırma sırasında önemli miktarlarda duman ürettiklerinden, ızgaralar için bu konu önemlidir.
2. Cihazın yan taraflarından (tente duvar kurulumu olması halinde duvara karşı) en az 6 inç (152 mm) çıkıntı yapan ve filtreler ile damlama kanallarıyla donatılan, düzgün şekilde tasarlanmış havalandırma tentesi bu cihazla birlikte kullanılmalıdır.

3. Kurulum sırasında hava hareketine dikkat edilmelidir. Havalandırma sistemi tarafından dışarıya atılan hava miktarını karşılamak için binanın içine doğru yeterli hava girişi olmalıdır. Doğru denge sağlanmadığında, bek ve cihaz performansına etki eden anormal derecede atmosferik basınç görülebilir. Hava hareketi bir sorunsu, kalifiye teknisyen tarafından sorunu gidermeye yönelik ayarlamalar yapılmalıdır.

BİNANIN DIŞINA AÇILAN KAPILARIN AÇILMASINDAKİ ZORLUKLAR, BİNANIN HAVA HAREKETİNDE BİR SORUNUN OLDUĞUNUN GÖSTERGESİDİR.

4. Fanların cihaza doğrudan üfleme yapmasına izin vermeyin ve cihazın arkası veya yanındaki pencerelerin açılmasını önleyin. Bu işlem ünitenin çalışmasını engelleyen çapraz hava akımları ve/veya aşırı çekişe neden olabilir.

Elektrik Bağlantısı

SERVİSE ALMADAN ÖNCE GÜÇ KAYNAĞINI KESİN.

Standart üniteler, uygun özelliklere sahip sünmez ve CEE7/7, BS1363/A ya da fişsiz şekilde 10 ayak (3 metre) güç kablosu ile birlikte verilir. Fişsiz verildiyse, yerel yönetmeliklere göre uygun fişi takmak için sertifikalı teknisyen bulun. Uygun çıkışa cihaza yakın mesafede gerek duyulur. Çıkışın uyumluluğu konusunda çekinceniz varsa, sertifikalı teknisyene danışın.

BU ÜNİTEYİ GÜÇ KAYNAĞINA BAĞLAMAK İÇİN UZATMA KABLOSU KULLANMAYIN. GÜÇ KABLOSU HASARLI İSE BU CİHAZI KULLANMAYIN. HASARLI GÜÇ KABLOSUNU ONARMAYA ÇALIŞMAYIN. GÜÇ KABLOSUNUN ISINMAMASINA VE KESKİN KENARLARA DEĞMEMESİNE ÖZEN GÖSTERİN.

Gaz Bağlantısı

GAZ SAYACI VE GAZ BORU HATTININ MUTFAKTAKİ TÜM CİHAZLARIN ÇALIŞMASIYLA İLGİLİ GEREKEN GAZ AKIŞI MİKTARI VE BASINCI İÇİN DÜZGÜN ŞEKİLDE BOYUTLANDIRILDIĞINDAN EMİN OLUN. MUTFAKTAKİ YETERSİZ GAZ BORU HATTI BU VE/VEYA DİĞER EKİPMANIN PERFORMANSINA ETKİ EDEBİLİR. ŞÜPHEYE DÜŞERSENİZ, YEREL GAZ YETKİLİSİYLE TEMASA GEÇİN.

MANUEL VEYA OTOMATİK İZOLASYON VANASI ACİL DURUMLARDA MUTFAĞA ERİŞİM İÇİN GAZ BESLEME HATTI ÜZERİNE TAKILMALIDIR. MANUEL VEYA OTOMATİK VANA ERİŞİM NOKTASI HER DAİM ERİŞİLEBİLİR OLMALI VE MUTFAĞIN DIŞINA VEYA ÇIKIŞIN YAKININA KONULMALIDIR. MANUEL VEYA OTOMATİK VANA ERİŞİM NOKTASINA AŞAĞIDAKİ UYARIYI ASIN:

“TÜM ALT BEKLER VE PİLOT VANALARI GAZ BESLEMESİNİ YENİDEN AÇMADAN ÖNCE KAPATILMALIDIR. UZUN SÜRE KAPALI KALDIKTAN SONRA, GAZI YENİDEN VERMEDEN ÖNCE TEMİZLEME YAPIN.”

1. Manuel gaz kapatma vanası güvenli ve ileri servis kolaylığı için cihazın önündeki gaz besleme hattına takılmalıdır. Kapatma vanası acil durumda hızlıca ulaşılabileceği şekilde yerleştirilmelidir. Kapatma vanası normalde kurucu tarafından verilir.
2. Bu ünite gaz basıncı regülatörüyle birlikte gönderilir. Ekipmanı gaz hattına bağlamadan önce cihazın üzerine takılmalıdır. Her cihazın kendi basınç regülatörü olmalıdır. Regülatörü gaz akış yönüne göre taktığınızdan emin olun ve basınç işaretlerinin gaz türüyle eşleştiğini onaylayın. Regülatörün kurulumunun başarısız olması ekipmanın garantisini geçersiz kılar.

REGÜLATÖRÜ BAĞLAMADAN ÖNCE, GAZ BESLEME HATTI BASINCINI KONTROL EDİN. ÜNİTE İLE VERİLEN REGÜLATÖR MAKSİMUM ½ PSI (14 inç WC, 34,9 mbar) ALTINDA KULLANIR. GAZ HATTI BESLEME BASINCI MAKSİMUM DEĞERİ GEÇERSE, DÜŞÜRME REGÜLATÖRÜNE GEREK VARDIR VE YEREL YÖNETMELİKLERE GÖRE TAKILMALIDIR.

YEREL YÖNETMELİKLER HARİCİ HAVALANDIRMAYA GEREKSİNİM DUYMADIĞÇA, KIRMIZI HAVALANDIRMA KAPAĞI REGÜLATÖRÜN BİR PARÇASIDIR VE ÇIKARTILMAMALIDIR. HARİCİ HAVALANDIRMA GEREKLİYE, YEREL YÖNETMELİKLERE GÖRE KURULUM YAPIN.

3. Sertifikalı esnek gaz hortumu ve uygun sünmez özelliğiyle birlikte hızlı ayırma tertibatı, gaz besleme hattından üniteye bağlantı için tavsiye edilir. Böylece ünitenin ileri servis için hareketine izin verilir.

ESNEK HORTUMLAR VE HIZLI AYIRMA CİHAZLARI YEREL MAKAMLARIN VE YÖNETMELİKLERİN GEREKSİNİMLERİ İLE UYUŞMALIDIR.

Konnektöre ve hızlı ayırma cihazı veya ilgili boru hattına bağlı olmaksızın cihazın hareketini sınırlamak için gerekli araçlar kullanılmalıdır.

4. Yalnızca anma değeri plakasında gösterilen gaz türüne göre bu ünite bağlantısını yapın. Yanlış gaz türü ile bu ünitenin çalıştırılması anormal performans, maddi hasar, yaralanma veya ölüm ile sonuçlanabilir.
5. Her türlü yeni boru hattı, eklem ve bağlantıları kir, dış arasında kaçan parçalar ve/veya diğer yabancı maddelerin pilot, vana ve/veya kontrolleri tıkamaması sağlanarak temiz bir şekilde yapılmalıdır. Gerekirse, cihazı bağlamadan önce yeni boru hattını temizleyin. Contaya ihtiyaç duyulan yeni eklem ve/veya bağlantılar için, sıvı petrol ile kullanılabilecek sertifikalanmış boru contası kullanın.

6. Gaz besleme boru hattı maksimum ½ psi (14 inç WC, 34,9 mbar) basınç ile test edildiğinde, cihaz manuel kapatma vanası kapatılarak besleme hattından ayrılmalıdır.
7. Bu ünitenin optimum çalışmasını sağlamak için, cihaz regülatörüne gelen dinamik gaz besleme basıncının anma plakasında belirtilen basınçtan daha fazla minimum 1 inç WC (2,5 mbar) olması tavsiye edilir.

Başlatma

1. Ünitenin içinde, beklerin doğru pozisyonda olduğundan ve beklerin üzerinde askıda duran muhafazaların nakliye sırasında pozisyonlarını değiştirmediklerinden emin olun.
2. Her bekin üstüne döküm yansıtıcıları takın ve pişirme ızgaralarını ünite üzerindeki pozisyonuna yerleştirin.
3. Cihazın gaz beslemesinin açık ve ünitenin güç kaynağına bağlandığından emin olun. Sağ ayak üzerindeki bir veya iki şalterin aktive edilmesiyle üniteyi çalıştırın.
4. Tüm gaz bağlantılarını sabun çözeltisi kullanarak sızıntı yönünden kontrol edin. Sızıntıları kontrol etmek için açık ateş kullanmayın. Tüm bağlantıların nakliyeden sonra gaz sızdırmazlığını net bir şekilde belirlemek için ünitenin dışındaki ve içindeki bağlantıların (örn: valfler, manifold bağlantıları ve sol ayak kanalındaki bağlantılar) incelenmesi gerekir.
5. Ünitenin aşağıdaki gibi anma değeri plakasında belirtilen basınçta çalıştığını onaylayın:

HEEGM24 ve 36 BOYUTLU ÜNİTELER İÇİN

- Manifold üzerindeki musluğu test etmek için manometreyi bağlayın.
- Üniteyi çalıştırın ve beklerin tümünü yüksek ısıya ayarlayın.
- Gerekirse, manometre üzerinde okunan değer anma değeri plakasında belirtilen basınç değeriyle eşleşecek şekilde basıncı ayarlayın. Basıncı ayarlamak için, cihaz üzerine takılmış regülatöre bağlı basınç ayarlama vidasına ulaşım döndürün.

HEEGM48 ve 60 BOYUTLU ÜNİTELER

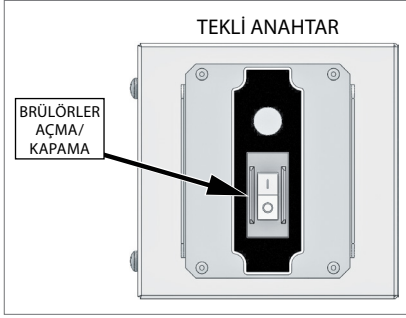
- SOL manifold üzerindeki musluğu test etmek için manometreyi bağlayın.
 - Yalnızca ünitenin SOL tarafını (sol şalteri aktive ederek) çalıştırın ve beklerin tümünü yüksek ısıya ayarlayın.
 - Gerekirse, manometre üzerinde okunan değer anma değeri plakasında belirtilen basınç değeriyle eşleşecek şekilde basıncı ayarlayın. Basıncı ayarlamak için, cihaz üzerine takılmış regülatöre bağlı basınç ayarlama vidasına ulaşım döndürün.
6. Bek hava kelebeği ayarlarının gerekli olup olmadığını belirlemek için her bir bekin ateşini kontrol edin. Hava kelebek vidası gevşetilerek, kelebek döndürülerek ve vida yeniden sıkıştırılarak ayarlama yapılabilir. Ateş uçları çok sarı renkte görünürse, bek boşluğuna DAHA FAZLA havanın girmesine izin vermek için kelebek döndürülmelidir. Ateş ızgara deliklerinden havalanıyormuş gibi görünürse, bek boşluğuna DAHA AZ havanın girmesi için kelebek döndürülmelidir.

KULLANIM VE BAKIM

Kullanım

HERHANGİ NEDENLE GAZ KOKUSU ALIRSANIZ, ÇALIŞTIRMADAN ÖNCE, ÇALIŞTIRMA ANINDA VE SONRASINDA, GÜCÜ KESİN VE CİHAZIN MANUEL KAPATMA VANASINI KAPATIN. GAZ BESLEMESİNİ YENİDEN AÇMAYA ÇALIŞMADAN ÖNCE SERVİS İÇİN YETKİLİ SERVİS TEMSİLCİSİYLE TEMAS GEÇİN. BÖLGENİZE YAKIN YETKİLİ SERVİS TEMSİLCİLERİNİN LİSTESİ İÇİN, LÜTFEN MANITOWOC FOODSERVICE İNTERNET SAYFASINA BAKIN <http://www.ManitowocFoodservice.com>

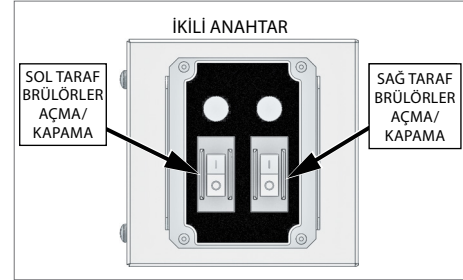
1. Bu cihazı açmak ve kullanmak için, operatörün sadece güç şalterlerini açması gerekir.
2. HEEGM24CE ve HEEGM36CE modelleri ünitenin alt sağ tarafında tek bir güç şalterine sahiptir. "AÇIK" pozisyona basıldığında, tüm beklere gaz verilir. Aynı zamanda gazı yakmak için her beke kıvılcım gönderilir. Ateşleme ön tanımlı zaman miktarı kadar (yakl. 4 saniye) uygulanır ve sonrasında durur.



Bu sürede tüm beklar yakılmalıdır. Bunu doğrulamak için, her bek ateşi vana paneldeki görüntüleme deliklerinden görsel olarak izlenmelidir. Ayrıca, tüm bekların ateşlemesi başarılı ise şalter üstündeki gösterge ışığı yanacaktır. Tüm bekların ateşlemesi başarısız olursa, gösterge ışığı kapatılıp gaz vanası otomatik olarak kapanır. Ünite ayarlanan zaman miktarı kadar (yakl. 15 saniye) bekleyip ardından ateşlemeyi yeniden deneyecektir. Ateşleme başarısız olursa, ikinci seferde ünite kilitlenecektir. Üniteyi kilitleme modundan alın, şalteri "KAPALI" pozisyona getirin ve ünite gücünü kesin.

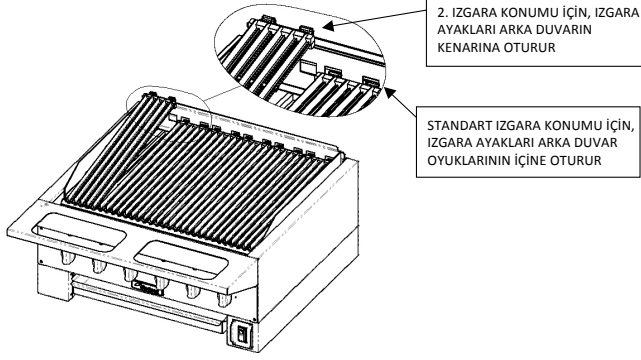
Şalter "AÇIK" pozisyona getirilip üniteye güç yeniden verilerek ateşleme tekrar denir. ÖNEMLİ: Ateşleme denemeleri arasında 5 dakika bekleyin. Ateşleme yeniden başarısız olursa ve ünite kilitleme moduna geri dönerse, gücü kapatın ve kalifiye servis teknisyenine üniteyi gösterin.

3. HEEGM48CE ve HEEGM60CE modelleri ünitenin alt sağ tarafında iki güç şalterine sahiptir. "AÇIK" pozisyona basıldığında, operatörün aşağıda gösterildiği gibi ızgaranın sol ve sağ tarafında bağımsız olarak çalışmasına izin verilmesi haricinde, bu modeller tekli düğmeler ile aynı prensiple çalışır:
 - HEEGM48CE: Sol düğme ünitenin sol tarafında 1 ila 4 bekini çalıştırır. Sağ düğme ünitenin sağ tarafında 5 ila 9 bekini çalıştırır. Her iki düğme kullanıldığında tüm ünite çalışır.
 - HEEGM60CE: Sol düğme ünitenin sol tarafında 1 ila 6 bekini çalıştırır. Sağ düğme ünitenin sağ tarafında 7 ila 11 bekini çalıştırır. Her iki düğme kullanıldığında tüm ünite çalışır.



4. İstenilen sıcaklığa ulaşmak için ünitenin yaklaşık 30 dakika çalıştırılması tavsiye edilir.
5. Sıcaklık ayarı için, her bek ateşin yüksekliğini yüksek ila düşük pozisyona ayarlayan kontrol topuzuna sahiptir.
6. Üniteyi kapatmak için, operatörün sadece güç düğmelerini kapatması gerekir. Uzun süreli periyotlarda kapatılma durumlarında, üniteye giden manuel kapatma valfinin kapatılması en iyi çözümdür.

KULLANIM VE BAKIM devam



7. Pişirme ızgaraları farklı tür gıdalar hazırlanırken esneklik sağlaması için 2 pozisyonda takılabilir. Pişirme ızgaralarını standart pozisyona takmak için, ızgaranın arka ayağı mangalın arka duvarı üzerindeki kare deliklere takılmalıdır. Pişirme ızgaralarını yükseltmiş pozisyona takmak için, ızgaranın ayağındaki oluk mangalın arka duvarının üst kenarına takılmalıdır. Izzaralar bir pozisyondan diğerine manuel olarak hareket ettirilmelidir; bu nedenle ızgaralar soğuk olduğunda çıkartılmalıdır.

YAN MUHAFAZALARIN ÜNİTEYİ ÇALIŞTIRMA SIRASINDA DAİMA YERİNDE OLMASI GEREKLİDİR. YÜKSELTİLMİŞ POZİSYONA GETİRİLDİKLERİNDE, YAN MUHAFAZALAR PİŞİRME IZGARALARININ ÜNİTENİN YANINA KAYMASINI ÖNLER.

Uyarılar

Bu cihazın tutarlı ve güvenilir performansını sağlamak için, aşağıdakilerin yapılması tavsiye edilir:

- Bu üniteyi güç kaynağına bağlamak için uzatma kablosu kullanmayın. Güç kablosu hasarlı ise bu cihazı kullanmayın. Hasarlı güç kablosunu onarmaya çalışmayın. Güç kablosunun ısıya (örn: yağ tavası altında, bacanın veya ızgara desteğinin yanında vb.) maruz kalmamasına özen gösterin ve kablonun ünite altına sıkışması veya keskin kenarlara sürtünmesi nedeniyle hasar almamasına dikkat edin.
- Üniteyi ön rayından kaldırmayın veya üniteyi hareket ettirmek için raya aşırı kuvvet uygulamayın. Hiçbir koşulda ön ray basamak ya da durma platformu olarak kullanılmamalıdır (örn: ampuller veya havalandırma davlumbazındaki yağ kovasına erişim için). Bu şekilde hareket edilmesi ciddi yaralanma ve/veya ölümle sonuçlanabilir; mangal ve/veya mal hasarına neden olabilir.
- Bu cihaz ciddi miktarda ısı üretir ve operatörün ısınması muhtemel, erişilebilir yüzeylere temas ettiğinde dikkatli olması gereklidir. Yan paneller, yan muhafazalar, ön ray,

yağ tava tutacağı ve vana paneli dahil pişirme yüzeyine yakın yüzeyler cildi yakacak kadar ısınabilir.

- Mangalı yan muhafazalar yerinde olmaksızın çalıştırmayın, bu durum ünitenin performansını olumsuz yönde etkileyebilir ve/veya ısının hasar verecek şekilde çevre ekipman/araca ulaşmasına sebep olabilir. Yükseltmiş pozisyona getirildiklerinde yan muhafazalar pişirme ızgaralarının ünitenin yanına kaymasını önler.
- Yağ tavaındaki folyonun kullanılması tavsiye edilmez. Ancak folyo kullanılacaksa, havanın ünite etrafındaki, özellikle yağ tavası ve vana paneli arasındaki akışı engellemeyecek şekilde tavaya sıkıca bağlanmalıdır.
- Üniteyi yağ tavalarda su varken çalıştırmayın. Tava içinde suyun buharlaşması üniteye elektrik bileşenlerinin hasar görmesine neden olabilir.
- Yağ tavalalarının düzeyli aralıklarla boşaltılması önemlidir. Bu tür cihazlarda yağ tavaından ateş yükselir ve tavadaki aşırı miktarda yağ ateşin sürekli yükselmesine veya yangına neden olabilir, bu durum tehlikeli olabileceği gibi kişisel yaralanma ve/veya mal hasarına yol açabilir.
- Mangalı yağ toplayıcılar olmaksızın çalıştırmayın ve daima içeriye doğru ittirildiklerinden emin olun. Bu işlemin yapılmaması yağ ve/veya kalıntının tezgah, ayak ve/veya soğutulmuş tabanın üstüne sıçramasıyla sonuçlanabilir.
- Kalifiye servis teknisyeni değilseniz bu cihaza bakım yapmayı düşünmeyin. Bu cereyan içeren elektrik hattına bağlanır. Erişilebilir metal panelleri temizlemeyi/ çıkartmayı denemeden önce gücü kesin.
- Uygun temizleme ve bakım işlemi yapılmadığında, cihazda yağ ve gres birikecektir. Bu durum performans azalması, ateşin aşırı yükselmesi ve/veya yangın ile sonuçlanabilir. Cihazların düzenli aralıklarla temizlenmesi ve bakımının yapılmasıyla yağ birikme tehlikesinin önlenmesi kullanıcının sorumluluğundadır. Garland yanlış kullanım ve/veya kötü temizleme ve bakım alışkanlıklarından kaynaklanan performans düşüşleri ve/veya yangınlardan sorumlu değildir.
- Bu cihaz yanma odasından farklı bir alanda (örn: yağ tavası, vana paneli arkasında veya ayak kanalında) anormal ateş yükselmesi ve/veya sürekli ateşe neden olursa, ünite hemen kapatılmalı ve kalifiye teknisyen tarafından servise alınıp çalıştırılmasının güvenli olduğu belirlenene kadar kullanılmamalıdır.

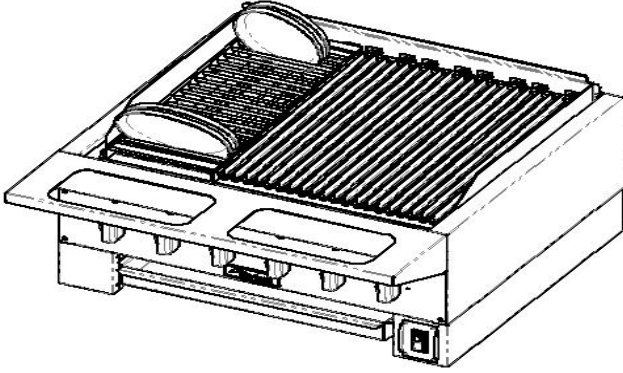
KULLANIM VE BAKIM devam

İsteğe Bağlı Ekipman

Opsiyon olarak, fajita tepsilerinin tutulması ve ısıtılması için cihazınızla birlikte özel üst ızgara verilir. Bu cihaz, fajita tepsisi ızgaralarından sadece birinin kullanılması için sertifikalandırılmıştır. Bir cihaz üzerinde birden fazla fajita tepsisi ızgaranın takılması yasaktır ve garantiyi geçersiz kılabilir.

Fajita tepsisi ızgarası tek sıraya yalnızca bir adet fajita tepsisi ızgarasını aşağıdaki resimde gösterildiği gibi yatay veya dikey alacak şekilde tasarlanır. Tek sıraya birden fazla fajita tepsinin ve/veya bu ızgara ve standart ızgaraya fajita tepsilerinin düz yerleştirilmesi mangalın hasar görmesine yol açabilir ve garantinizi boşa çıkartabilir.

FAJITA TEPSİ İZGARASI STANDART POZİSYONDAKİ STANDART İZGARA İLE AYNI YÖNTEMLE ÜNİTEYE TAKILIR. FAJITA İZGARASININ ARKASINDAKİ AYAK ARKA DUVARIN KARE DELİKLERİNE OTURUR.

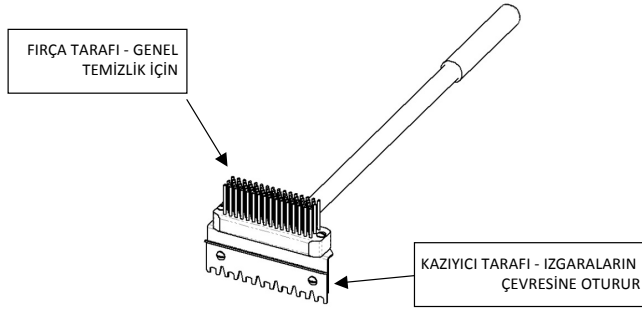


TEMİZLİK VE BAKIM

Bu CİHAZA UYGUN ŞEKİLDE BAKIM YAPILIRSA OPTİMUM ŞEKİLDE VE UZUN SÜRELİ ÇALIŞTIRILIR. TEMİZLEME PLANININ TAKİBİ VE ÜNİTENİN YETKİLİ SERVİS TEMSİLCİSİ TARAFINDAN PERİYODİK OLARAK KONTROL EDİLMESİ KESİNLİKLE TAVSİYE EDİLİR. BÖLGENİZE YAKIN YETKİLİ SERVİS TEMSİLCİLERİNİN LİSTESİ İÇİN, MANİTOWOC FOODSERVICE İNTERNET SAYFASINA BAKIN <http://www.ManitowocFoodservice.com>

Genel Bilgi

Bu cihaz pişirme ızgaralarının temizlenmesi için fırça/kazıyıcı aracı kombinasyonu birlikte verilir. Aracın kazıyıcı tarafı pişirme ızgarasının kenarlarına uyması için özellikle tasarlanmış, paslanmaz çelik dişe sahiptir ve çıkartılması zor kalıntıları temizler. Aletin fırça tarafı daha ince kalıntıların uzaklaştırılması ve genel temizleme için kullanılabilir paslanmaz çelik tel kıllara sahiptir.



Uyarılar



SICAK YÜZEY
Kömürlü Kazan
Sıcaklıkları Ciddi
Yanıklara Sebep Olur



PPE
Onaylı Kişisel
Koruyucu Teçhizat
Giyilmelidir

- Düz tepsi veya diğer büyük engelleri mangal sıcak olduğunda ızgaraların üzerine asla koymayın. Temizleme yöntemi olarak ızgaraların kapatılması ve mangalın çalıştırılması yasaktır. Bu şekilde hareket edilmesi mangal ve/veya mal hasarına neden olabilir; diğer kişilerin güvenliğini tehlikeye atar ve garantiyi boşa çıkarır.
- Bu cihaz ceryanlı elektrik hattına bağlanır. Erişilebilir metal panelleri temizlemeyi/çıkartmayı denemeden önce gücü kesin.
- Üniteyi temizlemek için suyu püskürtmeyin veya dökmeyin. Bu cihaz, erişim panellerinin arkasında suyla temas ettiğinde hasar görebilecek ya da tehlikeli olabilecek birçok elektronik bileşene sahiptir. Bu ünite yalnızca kuru bir bez ile silinerek temizlenmelidir.

- Iızgaraları yağı/kalıntıyı yakarak temizlemeye çalışmayın. Bu ünite üzerindeki pişirme ızgaraları yansıtıcılar ile açık ateşten korunur. Yağın/kalıntının yakılmasının denemesi muhtemelen ters etkiye ve yağ/kalıntının daha fazla yapışmasına neden olacaktır.
- Pişirme ızgaraları; yansıtıcılar; ve bekler gibi dökme demir bileşenlerin temizlenirken, bu bileşenleri sıkıca tutmayın. Bileşenlerin zemine ya da lavaboya düşmesi çatlama ve/veya kırılmalarına neden olabilir.
- Dökme demir bileşenler termal olarak şoka maruz kalırlarsa çatlama/kırılmaya karşı duyarlı hale gelir. Sıcak pişirme ızgaralarını, yansıtıcıları ve/veya bekleri soğuk suya maruz bırakmayın. Bu bileşenlerin su ile yıkanmadan önce uygun şekilde soğutulması sağlanmalıdır.
- Paslanmaz çeliği temizlemek için çelik yünü, aşındırıcı bez, temizleyici veya toz kullanmayın. Paslanmaz metali kazımak için metal kazıyıcı, bıçak veya diğer araçları kullanmayın. Bu şekilde hareket edilmesi paslanmaz çelik malzemenin kalıcı hasar görmesine neden olabilir.

Çalıştırma Sırasında Temizleme

1. Günlük çalıştırma sırasında, verilen araç veya istediğiniz diğer temizleme araçlarını kullanarak ızgaraların periyodik olarak temizlenmesi önemlidir. Iızgaraların gün içinde gerektiğinde temizlenmesi yağ birikimi, aşırı duman, yukarı çıkan ateş, yangın ve ortalamanın altında ürün etkisini sınırlayacaktır.
2. Yağ kanalı ve oluşu pişirme yüzeyinin yanında yağ birikmesini önlemek için günlük çalıştırma sırasında temiz tutulmalıdır. Gerekirse, durgun yağ ve/veya gıda parçacıkları standart 3" genişlikteki döndürücü kullanılarak yağ kanalına yönlendirilmelidir. Gerekirse, bu döndürücü kanal içindeki birikintileri/yağı yağ toplayıcısına itirmek için kullanılabilir.
3. Yağ toplayıcıları günlük çalıştırma sırasında periyodik olarak boşaltılmalıdır. Her çevrenin farklı olması nedeniyle, bu işlemin sıklığı pişirilen ürünün miktarı ve türüne bağlı olarak değişebilir. Toplayıcıdaki yağ miktarının olabildiğince minimumda tutulması ateşin yukarı yükselmesi ve sürekli ateşin oluşumunu büyük ölçüde azaltır.

TEMİZLİK VE BAKIM devam

Günlük Temizleme

1. Izgaralar sıcak iken verilen araç veya istediğiniz diğer temizleme araçlarını kullanarak pişirme izgaralarını kazıyın ve/veya fırçalayın. Izgaralar soğutulduğunda, üniteden çıkartıp sıcak sabunlu çözelti ile yıkayın. Izgaraları yıkama işleminden hemen sonra kurulayın ve üniteyi yeniden takmadan önce toksik olmayan yağ (sıvı bitkisel yağ veya sprey) hafifçe sürün. Izgaralara düzgün şekilde yağ sürülmesi ve silinmesi paslanmayı önleyecektir.

IZGARALAR CİHAZ ÜZERİNDE İKEN SİLMEYİN. AÇIK ATEŞ ÜZERİNDE IZGARALARA YAĞ SÜRÜLMESİ ATEŞİN TEHLİKELİ ŞEKİLDE YUKARI ÇIKMASINA NEDEN OLABİLİR.

2. Yansıtıcıları verilen araç ya da istediğiniz diğer temizleme araçlarını kullanarak tel fırçalama ile temizleyin. Yansıtıcılar soğutulduğunda, üniteden çıkartıp sıcak sabunlu çözelti ile yıkayın.
3. Yağ kanalı ve oluğunu, her türlü yağı/kalıntıyı yağ toplayıcılarına yönlendirerek kazıyın. Yağ toplayıcılarını, inatçı yağ/kalıntıyı kazıyarak boşaltın. Yağ toplayıcılarını sıcak sabunlu çözeltide yıkayın.
4. Ünite soğutulduğunda, erişilebilir paslanmaz çelik paneller, paslanmaz çeliğin temizlenmesi için sıcak sabunlu çözelti ve/veya gıdada kullanılan sıvı temizleyiciler ile temizlenebilir. Üniteyi temizlemek için suyu asla püskürtmeyin veya dökmeyin. Erişilebilir panelleri temizlemeden önce, elektrik gücünü daima kesin.

Haftalık/Periyodik Temizleme

Günlük temizlemeye ek olarak yukarıda temizleme görevleri verilmiştir, aşağıdakiler haftalık/periyodik olarak yapılmalıdır:

1. Ünite soğutulduğunda, yan muhafazaları üniteden yukarıya doğru kaldırıp ardından omuz cıvatarını sökülerek çıkartın. Yan muhafazaları paslanmaz çeliği temizlemek için tasarlanan sıcak sabunlu çözelti ve/veya gıdada kullanılan sıvı temizleyiciyle temizleyin.

2. Bekleri ve üniteden sarkan muhafazaları şu şekilde çıkartın:

- Bekin arkasındaki pimleri sökün
 - Bek mandalını yukarı kaldırıp arkadaki braketini dışarı alın
 - Beki geriye alıp orifisi kapatın
 - Bekin önünü aşağıya verip ardından üniteden çıkartın
- Ünitenin en sol ve sağındaki bekler en son sökülmelidir

BEKLERİ ÜNİTEDEN ÇIKARTIRKEN, ATEŞLEME PROBLARININ HAREKET ETMEMESİNE VE/VEYA EĞİLMEMESİNE DİKKAT EDİN. PROBLARIN HAREKET ETTİRİLMESİ VEYA EĞİLMESİ SERAMİK YALITIM MALZEMESİNİ ÇATLATABİLİR, ATEŞLEME BOŞLUĞUNU DEĞİŞTİREBİLİR VEYA ÜNİTEYİ ÇALIŞMAZ DURUMA GETİREBİLECEK ŞEKİLDE BEK YANMA PORTLARIYLA YANLIŞ HİZALAYABİLİR.

Bekler ve askıdaki mahfazaları sıcak sabunlu çözeltiyle temizleyin, tüm bek portlarının açık ve kalıntı bırakmadığından emin olmaya dikkat edin. Bekin önündeki küçük yanma deliklerine özellikle dikkat edin. Bu delikler cihazın ateşlenmesi ve işlevlerinin düzgün şekilde yapıldığından emin olmak için temiz tutulmalıdır.

İŞLEME DEVAM ETMEDEN ÖNCE GÜÇ KAYNAĞININ BAĞLANTISININ KESİLDİĞİNDEN EMİN OLUN.

3. Tüm bileşenlerin pişirme haznesinden çıkartılmasıyla, ateşleme problemlerini korumak için sıcak sabunlu çözelti ile içini yıkayın. Pişirme haznesinin pişirilmesiyle, bileşenler geri yerine takılır.

BEKLERİ ÜNİTEYE GERİ TAKARKEN, ATEŞLEME PROBLARININ HAREKET ETMEMESİNE VE/VEYA EĞİLMEMESİNE DİKKAT EDİN. ÜNİTENİN EN SOL VE SAĞINDAKİ BEKLER İLK YERİNE YERLEŞTİRİLMELİDİR. ARKADAKİ PİMLERİN BEKLERİ YERLERİNE SABİTLENMESİ İÇİN YENİDEN TAKILDIĞINDAN EMİN OLUN.

4. Ünite ilk durumuna geri getirildiğinde, beklerin düzgün şekilde ateşlendiğinden emin olun. Temizleme işleminden sonra hızlı ve doğru yakmayı sağlamak için hafif ileri geri ayarlamalara gerek duyulabilir.

TEMİZLİK VE BAKIM devam

Bakım

Bileşenlerin sökümünü kapsayan her türlü bakım işlemi düzenli mutfak bakım programının bir parçası olarak kalifiye servis teknisyeni tarafından yapılmalıdır. Periyodik incelemeler sıcaklığın kontrol edilmesi, performansın doğrulanması ve gerektiğinde her türlü ayarın yapılması için gereklidir. Ek olarak, erişilemeyen panellerinin arkasının temizlenmesi; ön panel ve/veya ayak panelleri gibi, düzenli bakım dahilinde yapılmalıdır.

Servis ve Parçalar

Herhangi bir sebeple cihazın bakıma gerek duyması halinde, yetkili yerel Manitowoc servis temsilciniz ile temasa geçin. Tüm onarım kalifiye teknisyen tarafından benzersiz Garland onarım parçaları kullanılarak veya garantiye riske atmayarak yapılmalıdır. Yetkili Servis Temsilcilerinin listesi veya cihazınız ait Benzersiz Parçalar listesini görüntülemek için, Manitowoc Foodservice internet sitesini ziyaret edin:
<http://www.ManitowocFoodservice.com>

Servisi ararken anma değeri plakasına bakın. Bu plaka cihazınızın model numarası ve seri numarasını içerir. Cihazın doğru şekilde tanımlanması fabrika veya yerel servis temsilcinizin daha hızlı ve doğru servisi sağlamasına yardımcı olacaktır. Anma değeri plakası sol ayağın yüzünde bulunabilir. Yağ toplayıcısının bilginin okunması için sökülmesi gerekebilir



Manitowoc Foodservice ekipmanının her yeni parçası, KitchenCare™ ile birlikte gelir ve tek bir restorandan çoklu kurulumlara göre çalıştırma gereksinimlerinizi karşılayan servis düzeyini seçebilirsiniz.

StarCare – Garanti ve ömür boyu servis, sertifikalı OEM parçaları, küresel parça envanteri, performans denetimi

ExtraCare — CareCode, 7/24 Destek, çevrim içi destek/mobil ürün bilgisi

LifeCare – Kurulum ve ekipman düzeni, planlı bakım, KitchenConnect™, MenuConnect

KitchenCare™ ile iletişim • 1-844-724-CARE • www.mtwkitchencare.com

Manitowoc
KitchenCare™

Manitowoc Foodservice ve öncü markalarının sizi nasıl geliştireceğini öğrenmek için www.manitowocfoodservice.com adresindeki global internet sayfamızı ziyaret edin, daha sonra size sunulan bölgesel veya yerel kaynakları keşfedin.

Manitowoc

©2014 Manitowoc Foodservice aksi belirtilmedikçe geçerlidir. Tüm hakları saklıdır. Ürünün sürekli olarak geliştirilmesi nedeniyle teknik özelliklerde haber vermeksizin değişiklik yapılabilir.