

安装、操作和 维护手册



冷区电炸炉 *KSCFH18E* 型系列



Frymaster, L.L.C.

8700 Line Avenue, Shreveport, Louisiana, USA
服务中心 1-(800)-551-8633 或 (318)-865-1711

中文版

819-5803
2000年7月

请阅读本手册的各章节，保存好以备日后参考

本成品已经被确认为商用烹饪设备，必须由规定的专业人员安装。
本设备的安装、维护和修理应该由FRYMASTER公司授权的 维修机构进行。

 警告

不正确的安装、调整、改装、维修或维护都可能导致财物损失、
人员受伤或死亡。在安装或维修本设备之前，请仔细阅读安装、
操作和维护说明。

安装工作必须遵守当地有关规定，如果当地没有规定，参照最新版
本的国家电器规定，N. F. P. A 70。

 注意

不要在本设备或其它设备附近存放或使用汽油或 其它易燃气体和液体。

 注意

在使用配有过滤系统的炸炉时，在每天使用结束时必须清理碎屑盘，置于
防火的容器中。某些食物碎屑长时间在起酥油中浸泡将可能
自燃。其他有关内容可在本系统附上的过滤手册中获得。

KSCFH18E 型冷区电炸炉



安装、操作和维护手册

目录

| | 页次 |
|-------------------|-----|
| 1. 简介..... | 1-1 |
| 2. 重要事项..... | 2-1 |
| 3. 安装说明..... | 3-1 |
| 4. 日常操作..... | 4-1 |
| 5. KFC-1电脑说明..... | 5-1 |
| 6. 过滤系统..... | 6-1 |
| 7. 预防性维护..... | 7-1 |
| 8. 故障诊断..... | 8-1 |
| 9. 零件表..... | 9-1 |

KSCFH18E型冷区系列电炸炉

第1章：简介

1.1 订购零件

用户可直接向当地授权的零件分销商订购零件。有关其地址和电话号码，请与当地的维修中心或本工厂联系。本工厂的地址和电话号码列于本手册的封页上。

为加快您的订购速度，请提供以下资料：

| | | | |
|------|-------|--------|-------|
| 型号 | _____ | 种类 | _____ |
| 序号 | _____ | 有/无滤油车 | _____ |
| 选装设备 | _____ | | _____ |
| 零件号 | _____ | 所需数量 | _____ |

1.2 维修信息

有关您附近的维修中心的地址，请拨服务热线电话1-800-551-8633或(318) 865-1711。请提供滤油车和炸炉的型号和序号，以及炸炉中安装的烹饪电脑或控制器。

为了更好地为您服务，请提供以下资料：

| | | | |
|--------|-------|--------|-------|
| 型号 | _____ | 种类 | _____ |
| 序号 | _____ | | _____ |
| 有/无滤油车 | _____ | 电脑/控制器 | _____ |
| 选装设备 | _____ | | _____ |
| 故障的现象 | _____ | | _____ |
| | _____ | | _____ |

另外，同维修员联系时提供有关烹饪环境，操作时间和其它有关的信息，也许能够有助于解决您的问题。

1.3 安全资料

在操作设备之前，请仔细阅读本手册中的说明。

在手册中，您将发现与下面的双线框相似的注意事项。

注意 框中包括可能**导致系统故障**的动作或条件。



注意事项框举例。

警告 框中包括**可能导致系统损坏**和系统故障的动作和条件。



警告框举例。

危险 框中包括**可能导致人员伤害**和系统损坏和/或系统故障的动作和条件。



热的烹调油可能导致严重烫伤。不要移动含有热烹调油的炸炉，也不要将热烹调油从一个容器中转换到另一个容器中。

KSCFH18E型冷区系列电炸炉

第2章：重要事项

2.1 总体介绍

KSCFH18E型冷区电炸炉是节能型电加热设备，经Underwriters Laboratory批准，按照基本性能和应用要求生产。KSCFH18E型通过欧洲共同体(CE)批准，可以在欧洲安装和使用。

所有设备在发运时都已装配好，附件包装在炸锅中。所有设备都已在发运前于工厂调整、测试和检验。



现场负责人应确保操作人员熟悉操作热油炸炉/过滤系统的潜在危险，特别是在炸炉的操作、油过滤、排放/清洗程序方面。



炸炉连接电源的电压类型和相数必须与标牌上标明的完全一致。

2.2 标牌

此标牌的内容包括设备的型号、序号以及电源要求。向本工厂询问设备或零件信息以及订购零件时，这些数据对正确识别设备非常重要。

2.3 安装前

- a. 一般要求：本设备的所有安装和维修工作，都必须由合格的、有证书、许可证并/或经过授权的安装或维修人员进行。由工厂发运设备时，随设备一起提供了Frymaster公司授权的维修中心名单。

如果您没有收到这份名单，请与Frymaster公司的技术维修部联系，其电话号码列在本手册的前面。

注意： 由于使用不合格的维修人员而导致的故障和损失，Frymaster工厂将不承担保固责任。

b. 标准：所有电烹饪设备的电器连接和接地都必须符合当地规定，如果当地没有规定，应按照以下最新标准进行：

1. 美国：

全国电器规定标准ANSI/ NFPA # 70.

American National Standards Institute
1430 Broadway
New York, NY 10018

NFPA Standards #96 及 #211。

National Fire Protection Association
470 Atlantic Avenue
Boston, MA 02110

2. 加拿大：加拿大电器规定Part 1, CSA-C22.1.

Canadian Standards Association
178 Rexdale Boulevard
Rexdale, ONT
M9W 1R3

3. 欧共体(CE)：所有电烹饪设备的电器连接和接地都必须符合当地规定，如果当地没有规定，应按照最新的有关国家标准或欧共体标准(CE)进行。

2.4 炸炉/元件系统的拆封

保证集装箱垂直站立。小心地打开炸炉的包装，从纸箱中取出所有的附件。不要丢弃或误放这些附件，以备将来需要。

打开包装之后，立即检查设备是否有在运输中损坏的痕迹。如果有损坏，请与运输公司联系并进行相应的索赔。不要与工厂联系，因为损坏的责任问题应由运输公司与经销商或最终用户之间解决。

如果您的设备在到达时已经损坏：

a. 立即提出索赔 – 无论损坏的程度如何。

- b. 明显的损失或损坏 – 确保在运输单据或快运收据上注明，并由负责交货的人员 签名。
- c. 隐藏的损失或损坏 – 如果在打开包装之后才发现设备损坏，应立即通知海运公司或运输公司，提出隐藏损坏索赔。索赔应在交货之日起15天内提出。请保留运输集装箱，以便检查。

注意：Frymaster 公司对运输中的损失或损坏不承担任何责任。

如果您的设备在到达时没有安装脚轮或支承腿，请将设备放在托盘上，不要割断包装用的打捆条，直到准备安装脚轮或支承腿时再割断打捆条。

2.5 单位换算

热输入：

1 kW = 3410 BTU/小时

100 BTU/小时 = 0.293 kW

温度：

0°摄氏度 = 32°华氏度

摄氏度温度 = (华氏度温度(F) – 32) X 0.555

举例：100°C（摄氏度） = (212°F–32) X 0.555

KSCFH18E型冷区系列电炸炉

第3章：安装说明

3.1 炸炉的安装

- A. **开始安装**：如果设备安装有支承腿，调整设备位置时不要推设备的任何边缘。应使用托盘或起重机稍微提升设备，然后将其放在安装的位置。
- B. **移动炸炉**：如果需要移动有支承腿的炸炉，移动前应首先从每个支承腿上移开所有的重物。

注意：如果在移动过程中损坏支承腿，请与维修代理商联系以便立即修理或更换支承腿。



如果炸炉没有正确固定在静止位置，可能使炸炉倾斜，导致人员伤害。在移动炸炉前，排放掉所有的油/起酥油。否则热油可能溢出，接触时将导致严重烫伤。

3.2 支承腿和脚轮的安装

A. 一般方法

1. 在炸炉使用地点附件安装支承腿和固定的后脚轮，因为它们都不适合于长距离移动。炸炉不能直接固定于地面，必须安装在所提供的支承腿和刚性脚轮上。
2. 定位炸炉时，慢慢地将炸炉降低就位，以避免在支承腿和内部安装的硬件上产生过大的应变。如果可能，用托盘或起重机提升和放置炸炉。炸炉倾斜可能损坏支承腿。
3. 刚性脚轮只能安装在炸炉的后通道装置上。
4. 安装支承腿和刚性后脚轮之后，进行步骤3.3，炸炉的调平，以保证在使用前炸炉处于水平位置。

B. 支承腿和刚性脚轮的安装

1. 从托盘上移开设备。
2. 用叉车、托盘起重机或其它可靠的方法，小心地提升设备。
3. 在每个六角头螺丝上放一个锁紧垫圈。
4. 将六角头螺丝和锁紧垫圈[1/4-20螺纹，19毫米(3/4")长]插到支承腿安装板的螺栓孔中，安装到前通道上。按相同程序，将刚性脚轮安装到后通道上。在出厂前，已经在底座安装板的顶面上提供了锁紧螺母，当螺丝拧入时可以牢固拧紧。

5. 将螺丝拧紧扭矩最小为5.65焦耳(50 英寸-磅)。



注意

为便于改动脚轮，在安装脚轮前，设备必须处于室温，排放掉起酥油。

3.3 炸炉的调水平

- A. 将一个木工用水平仪放在炸炉的顶面，使炸炉前后调平。如果炸炉左右没有水平，需要调整平台或其它表面，配有脚轮/支承腿组合的炸炉不能左右调平(如果炸炉仅配有支承腿，可以进行左右水平调整。如果炸炉仅配有脚轮，则不可以调整水平)。如果炸锅不能保持水平，则设备就不能有效地运行，滤油时可能不能畅地排油。如果是多槽锅的话，可能与相邻炸锅不匹配。

支承腿(仅配有支承腿时)

1. 用可调扳手或27-毫米(1-1/16")开口扳手，转动支承腿底部的六角头，调整支承腿的高度。
2. 六角头只用于少量的支承腿高度调整，调整量不要超过22-毫米(1")。
3. 调平设备时，应牢固握紧支承腿，在转动脚部的六角头时，使其避免弯曲或转动，直到调整至所需高度。

刚性脚轮(仅配有脚轮)

1. 刚性脚轮只安装在炸炉的后通道上。支承腿必须安装在前通道上。
2. 刚性脚轮不能调整水平。

- B. 如果地板不平，或设计有斜坡，建议将炸炉放在平台上。

- C. 如果炸炉已经移开过，按照步骤3.3.A-C中的说明重新调平炸炉。

- D. 炸炉在安装后必须固定，以防止倾斜，避免热油洒出。固定时，可以使用带子或链将炸炉固定在不能移动的物体(墙壁、地脚螺栓)上，也可采用安装的方式(将炸炉安装在凹进的空间内；与其它设备组成一组，等)。

注意：安装工作完成后，必须检查以保证符合这些说明。现场主管和/或操作人员应获得通知设备在安装时已经固定妥当。如果需要拆开固定装置以便移动炸炉(清洗下面和后面，移动位置，等)，要保证在炸炉回到安装位置时，重新安装固定装置。

3.4 电连接



注意

炸炉连接电源的电压和相数必须符合炸炉门后面标牌上的规定。

地线必须连接至输入电源接线板的接地端子。

计划和进行安装时，应符合当地规定。维护保养时，应连接在位于炸炉的后下半部分的电源输入接线板上，以及控制接线槽下面的元件盒中。连接时，建议采用经过批准的柔性金属或橡胶外皮的电缆以及快拔插头。插头应经过CE、UL、cUL或CSA批准。如果需要采用刚性或柔性金属导线管，必须通过炸炉柜后面部分连接至炸炉的输入端子板。

A. 接线图：位于炸炉门的内侧。每个设备的电流值取决于设备及其附件的类型。

B. 紧急关断系统：保证每个炸炉都连接至紧急关断系统中的指定接触器上。

1. 不要尝试串联接触器。
2. 在一组接触器上不能连接超过一个炸炉。
3. 接触器必须是常闭接触器，出现紧急情况时才打开。
4. 不要在接触器上加外部电压。

3.5 操作开关

A. 配有KFC-1电脑的炸炉

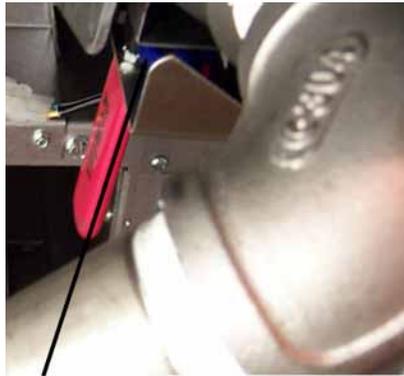
本炸炉/滤油车系统，在两个炸炉上都配有泻油阀安全开关和一个炸锅浮动开关。在滤油车工作时，泻油阀安全开关切断炸炉加热管的电源，因此具有附加安全功能。过滤时，电脑必须处于接通(ON)状态。

KFC-1电脑监控滤油车的操作过程。电脑记录炸炉过滤的次数，达到预设的次数时，将切断滤油车系统。在KFC-1电脑允许烹饪循环(过滤之后)之前，泻油阀必须打开和关闭，且炸锅中必须加油/起酥油。

有关详细内容，见第5章或KFC-1电脑手册。

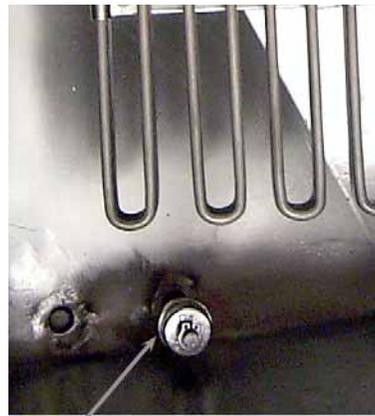
B. 其它炸炉/滤油车开关

1. 炸炉电源开关：位于电脑的右侧。它将电力从电脑传送到各炸炉的加热管电路中。
2. 泵电源开关：位于炸炉组的右端炸炉柜控制板上。它控制Super Cascade滤油车泵的电机。
3. 泻油阀微型开关：当泻油阀打开时，电脑将显示“HELP”(帮助)。电脑将切断电源，防止任何烹饪，直到按“EXIT/COOL FILTER”(退出/冷却过滤器)按钮为止。



微型开关位于红色手柄的泻油阀上。

4. 浮动开关：位于炸锅中。设计为安全开关，可以防止电脑在油位高于加热管前命令加热。



浮动开关位于炸锅中。

5. 滤油车泵的复位：位于右炸炉柜中。此开关可使Super Cascade过滤器泵电机复位。
6. 手动滤油车开关：位于炸炉组的右炸炉控制板中。如果自动功能出现问题，此扳扭开关使操作人员可以手动控制Super Cascade过滤器。

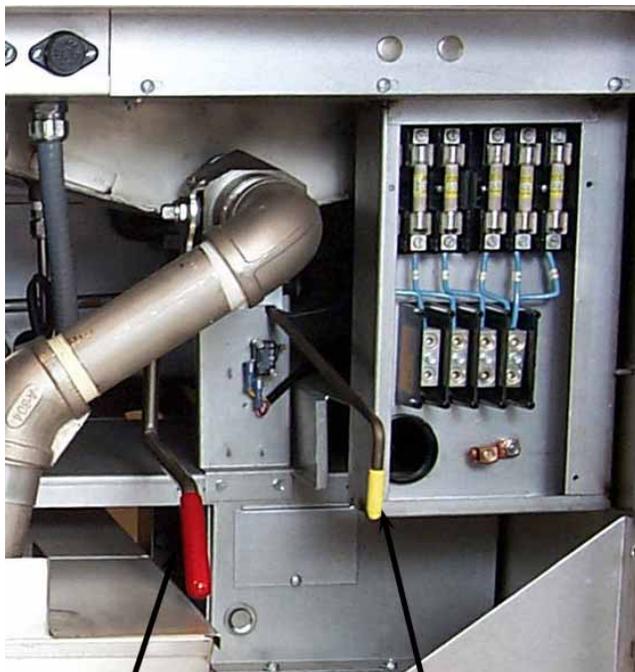


滤油车泵复位开关

手动滤油车控制开关

滤油车油排放和回油手柄

1. 红色：泻油阀手柄。向上拉手柄为打开。除了过滤时，此手柄(位于炸炉柜中)应处于关闭(向下)位置。
2. 黄色：回油阀。启动时，此手柄使泵电机起动。只有在过滤时才能启动黄色手柄。



泻油阀手柄(红色)

回油阀手柄(黄色)



警告

如果滤油车泵安全开关重复断开，不要继续复位。这里有潜在的安全危险。请与受权的维修技术人员联系，以进行故障诊断。

3.6 启动设备前的清洗

新设备在工厂已经用溶剂擦洗干净，以去除任何可见的污物和油脂、以及生产过程的残留物等，然后涂少量的油。在准备食品之前，应该用热肥皂水彻底清洗，以去除所有薄膜残留物和灰尘或杂质，然后漂洗、擦干。随设备提供的附件也要清洗干净。完全关闭泻油阀，拆下碎屑滤网。要保证在加热管上的温度传感器固定螺丝已经拧紧。



警告

在添加起酥油之前，必须清除炸锅中的水滴。否则，会导致热的起酥油飞溅，伤害操作人员。

3.7 最后的准备工作

- A. KSCFH18E型炸锅酥脆油的容量约为40.5公斤（90磅）。
- B. 确保炸炉电源开关处于“OFF”（关闭）位置。
- C. 确保倾斜的加热管处于“down”（向下）位置。
- D. 液态的起酥油（烹调油）：在炸炉中添加至炸锅后面的“oil level”（油位）线。如果炸锅有两个加油线，添加至较低的那条线。放回炸篮的支承网。



警告

如果炸炉中的烹调配料或水不足以覆盖加热管，不要使用炸炉。



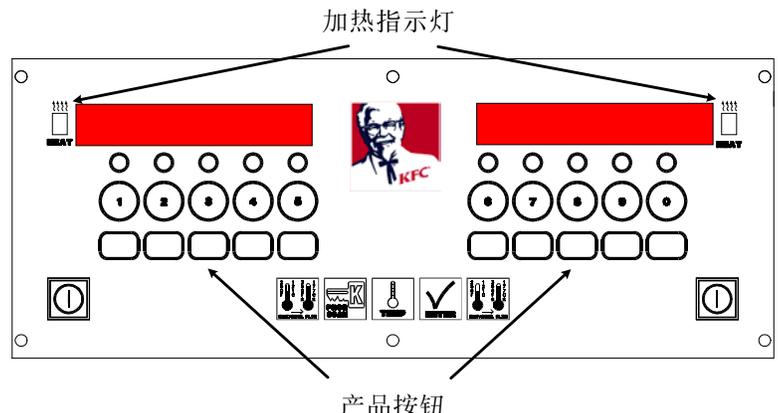
警告

在加热管上面不要放置整块起酥油块。此举会导致加热管损坏，并有可能使起酥油融化不及，导致油温迅速升高至起酥油的燃点，引起火灾。

- E. 固态起酥油：首先在另一个装置中预先熔化固态的起酥油，或者将其切成小块，紧密填充在炸锅的冷区（底部）（加热管处于“up”（向上）位置和OFF（关闭）位置）。降低加热管，继续添加起酥油，注意不要触动温度传感器（位于加热管上）或高限位开关（安装在炸锅中）。在添加固态起酥油之前，确保浮动开关处于“up”（向上）位置。

注意：如果浮动开关被起酥油卡在“下”位置，将不能启动炸炉。在将固态起酥油添加到炸锅之前，要保证浮动开关处于“上”位置。

- F. KFC-1烹饪电脑：启动电脑(ON) (这也将启动炸炉(ON))。电脑将使炸炉经过熔化循环，使起酥油熔化。当炸炉加热管接通(ON)和关闭(OFF)，使起酥油熔化时，在KFC-1产品按钮一侧的加热指示灯将循环ON和OFF图标。电脑显示器将显示“LO”，直到起酥油达到124°C (255°F)。



然后，电脑将显示实际温度，直到达到设定的温度值。炸炉退出熔化循环时，炸炉将进入连续加热模式，直到达到设定的温度值。电脑命令加热时，加热图标将变亮，同时加热管通电。在处于设定温度时，电脑将显示 "DROP"。

- G. 当起酥油达到设定温度时，让加热管循环至少4次，然后在温度传感器附近插入一个良好的温度计或高温计，插至起酥油内约7.5-毫米（3英寸）的深度。第4次循环之后，当加热管仅处于接通（ON）循环时，温度计的读数应在电脑温度设定值 $\pm 2^{\circ}\text{C}$ ($\pm 5^{\circ}\text{F}$)之内。
- H. 当炸锅已填满，以及起酥油也熔化时，将炸篮支承网放回到加热管上。



警告

工作时，如果接触充满热起酥油的炸炉，必须戴上耐油、绝热的手套。

排放热起酥油时，必须使用金属容器。热起酥油可以使塑料桶熔化及玻璃容器炸裂。

KSCFH18E型冷区系列电炸炉

第4章：日常操作

4.1 打开

1. 打开时，必须仔细检查电源开关和电脑处于“OFF”(关闭)状态。

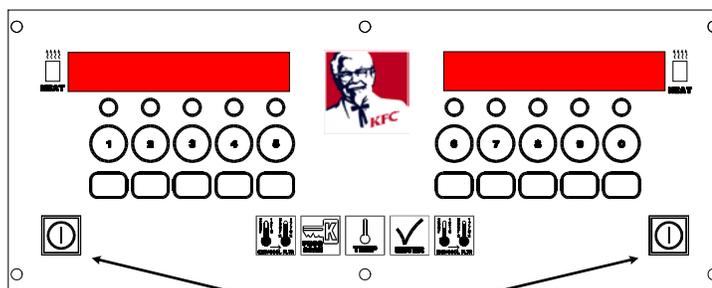
4.2 一般使用

1. 为保证产品质量稳定、使用方便和长期节约，应使用高质量液态起酥油。
2. 如果使用固态起酥油，不要将整块起酥油放在炸炉中熔化。
3. 尽管大多数推荐的烹饪操作温度为177°C (350°F)，应在保证生产高质量产品、确保起酥油使用寿命最长的情况下，尽可能使炸炉设置在较低的温度。

4.3 启动程序

1. 如果炸炉是空的，在炸锅中倒入足量的液态起酥油，加至后壁上的“oil level”(油位)。如果炸锅后壁上有两条线，将液态起酥油添加至较低的那条线。如果打算使用固态起酥油，应按照章节3.7，“最后准备”中的起酥油熔化程序进行。

2. **KFC-1烹饪电脑：**
接通电脑(“ON”)，并按KFC-1烹饪电脑用户指南(Cooking Computer User Guide)或本手册第5章中的方法选择烹饪程序。



通断开关



警告

过滤时，不要使滤油车无人看管。管路中的油可能使柔性的回油软管从滤油车盘中脱出，使热起酥油溅出，导致严重烫伤。

4.4 过滤

- A. 在滤油车工作时，KFC-1电脑必须保持接通（ON），以确保正常工作。
- B. 每天至少过滤起酥油一次，如果烹饪量很大，应增加过滤次数。这样可以保证起酥油使用寿命最长、烹饪的食物口感更好，并可减少批次之间的食物串味。
- C. 如果使用固态起酥油，在关闭滤油车电机之前，使泵运行约10-15秒钟，直到从炸锅的回油管中出现气泡，以便清理回油管路。否则，可能使固态起酥油冷却、固化并堵塞管路。

4.5 关闭

1. 在夜间关闭时，应过滤所有炸炉中的起酥油，并排空滤油车管路。盖上敞口的油箱。关闭电脑（“OFF”）。

4.6 停机

1. 如果停机时间超过一整夜，应排空起酥油，彻底清理炸锅。可将起酥油丢弃或者经过过滤回到炸锅中，然后盖上。关闭电源开关和电脑（“OFF”）。

KSCFH18E型冷区系列电炸炉

第5章：KFC-1电脑说明

5.1 总体介绍

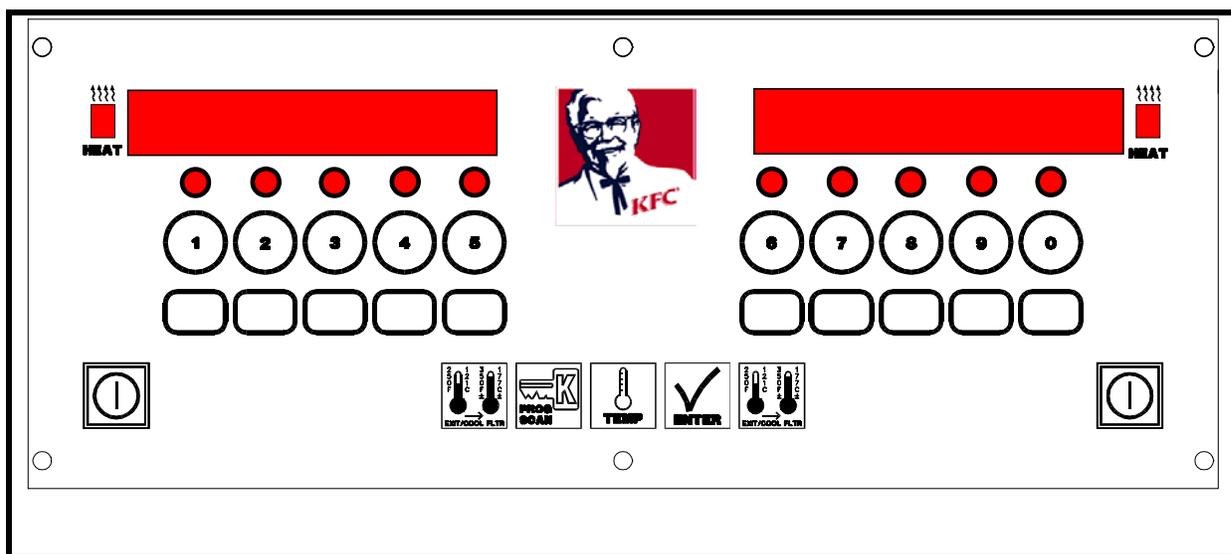
KFC-1烹饪电脑在非易失性存储器中有默认程序。如果选择程序码**1 6 5 1**，将重新安装该程序。非易失性存储器中保存了产品烹饪说明，因此，即使电源波动或断电也不会丢失该资料。

开始编程时，要保证电脑两端设备都关断(“OFF”)，电脑显示器显示**OFF**。准备就绪时，按按钮，当显示**CODE**(代码)时，按**1 6 5 0**，进入产品编程模式。利用本章中的流程图为特定的产品编程。在第5.4章节中提供了详细的新产品编程流程图。

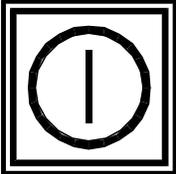
注意：

产品烹饪时间最长时，编程时选择#1产品，其次选择#2产品，再其次选择#3产品，依此类推。编程结束时，为保存所编制的程序，按ON/OFF按钮，从而退出编程模式并关闭电脑。

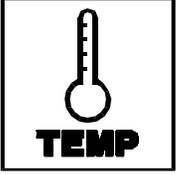
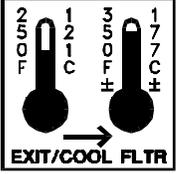
5.2 KFC-1电脑控制板



5.2 KFC-1电脑控制板(续)

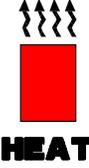
| 按钮 | 功能 |
|---|---|
|  | <p>ON/OFF (通/断)</p> <p>接通和关闭炸炉。</p> <p>使用全槽式炸炉时，按任何一个ON/OFF开关接通电脑。</p> <p>使用分槽式炸炉时，按左侧的ON/OFF开关，使用左侧炸锅；按右侧ON/OFF开关，使用右侧炸锅。</p> |
|  | <p>产品按钮</p> <p>有10种产品按钮可供选择，用于不同的烹饪循环、开始循环、取消循环和停止循环结束时的铃声。产品号码上方的闪亮的LED指示灯说明所选择的产品。</p> <p><i>在编程模式中，这些按钮用于选择主计数、烹饪时间、设置温度、弹性和报警设置。</i></p> |
|  | <p>PROG SCAN (程序扫描)</p> <p>在采用多烹饪循环模式时，显示正在进行的其它烹饪循环的剩余烹饪时间。</p> <p><i>在编程模式中，此按钮启动编程模式并进行全部编程步骤。</i></p> |
|  | <p>ENTER (输入)</p> <p>显示剩余的烹饪时间。</p> <p><i>在编程模式中，按此按钮时，可移至下一个编程步骤。</i></p> |

5.2 KFC-1电脑控制板 (续)

| 按钮 | 功能 |
|---|--|
|  | <p>TEMP (温度)</p> <p>显示炸炉的实际温度。</p> <p>按两次将显示程序设定温度值。</p> <p>在编程模式中，按此按钮选择菜单。</p> |
|  | <p>Exit/Cool Filter (退出/冷却滤油车)</p> <p>使电脑和炸炉从静候模式回到正常工作模式。</p> <p>在滤油车锁定模式 (Filter Lockout Mode)，过滤过程结束时，按此按钮将使炸炉和电脑回到停止模式。</p> |

5.3 操作说明

单一产品的烹饪方法列于下表中。有关更详细的操作程序说明，见与电脑一起提供的KFC-1烹饪电脑用户指南。如果需要更多份的KFC-1用户指南或有操作方面的问题，请拨Frymaster公司服务热线，电话：1-800-551-8633或1-318-865-1711查询。

| 显示器显示 | 按此按钮 | 说明 |
|---|---|---|
| OFF |  | 接通炸炉，准备烹饪操作。 |
|  | | <p>炸炉正在加热。</p> <p>如果加热指示灯交替接通和关闭，说明炸炉处于熔化循环中。</p> <p>进行下一个步骤。</p> |

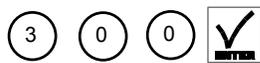
5.3 操作说明 (续)

| 显示器显示 | 按此按钮 | 说明 |
|-------|---|---|
| LO |  | 选择一种产品，即3号产品。 进行下一个步骤。 |
| 1 2 4 | | 炸炉已经将油加热到124°C (255°F)。 将显示实际温度，直到设定温度(Set--Temp)的±1° C (± 2°F)之内。 |
| DROP |  | 将产品放入炸锅中。起酥油已经达到设定温度。 按产品号码，从而开始烹饪循环计数。 |
| |  | 在烹饪循环中按此键，检查实际烹饪温度（如果需要）。 按TEMP按钮两次，将显示所选择产品的设定温度。 |

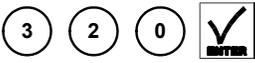
| | | |
|--------|---|---|
| DONE |  | <p>烹饪循环结束。</p> <p>按闪亮的产品号码，将停止报警铃，使炸炉回到所选择的静候循环模式(Cool, Set--Temp (冷却、设定温度))。</p> |
| COOL |  | <p>退出COOL (冷却) 模式，进入静候模式。</p> <p>炸炉已经冷却到静候温度121°C (250°F)。</p> |
| FILTER | | <p>滤油车已经达到特定产品的计数。</p> |

5.4 新产品编程说明

KFC-1烹饪电脑在出厂时已经为现有的KFC批准的烹饪食谱编程。下面的这些程序介绍了如何为新食谱编程。有关更详细的编程说明，见与KFC-1烹饪电脑一起提供的用户指南。如果需要更多份的KFC-1用户指南或有关操作方面的问题，请拨Frymaster公司服务热线，电话：1-800-551-8633或1-318-865-1711查询。

| 步骤 | 显示器显示 | 按钮 | 编程说明 |
|-----|--------------------|---|-----------------------------|
| 1 | OFF |  | 选择编程模式。 |
| 2 | CODE |  | 输入号码时，将只在右侧电脑显示器上显示“----”。 |
| 3 | PRODUCT |  | 选择所需的产品号码，即，8。 |
| 4 | HEADS |  | 选择烹饪的头数，即，12。 |
| 5 | INTERVAL PROD 8 |  | 选择首次烹饪间隔。 |
| 6 | COOK TIME 3:00 |  | 选择所需的烹饪时间，即，3分钟。 |
| 7 | SET--TEMP |  | 选择设定温度，182°C (360°F)。 |
| 8 | FLEX |  | 选择弹性设定，“3”。选择“0”将直接烹饪，没有弹性。 |
| 9 | INTERVAL PROD 8 |  | 选择#2间隔。即使只需要一个间隔，也要选择此项。 |
| 10A | COOKTIME |  | 为此产品号码清除以前编程设定的所有其它间隔。 |

5.4 新产品编程说明(续)

| 步骤 | 显示器显示 | 按钮 | 编程说明 |
|-----|-----------------------|---|---|
| 10B | COOK TIME |  | 编程设定烹饪时间为3:20时间间隔为#2。重复步骤5-8，直到编程设定所有所需的间隔。 |
| 11 | INTERVAL PROD 8 |  | 编程预先设定报警时间。 |
| 12 | PREALM 1 A 5:00 |  | 设定第1个预设报警时间，即5:00。从自动关闭报警铃转换为手动(或相反)时，按  按键。 |
| 13A | PREALM 2 A :00 |  | 为此产品号码清除以前编程设定的所有其它报警。 |
| 13B | PREALM 2 |  | 编程设定第2个报警，2:00。然后将出现PREALM 3 (预设报警3)，按照相应的步骤13A或13B进行。 |
| 14 | PREALM 1 A 5:00 |  | 在为此新产品编程时，进行到下一个步骤。 |
| 15A | EX CYCLE SET--TEMP |  | 设定日常的退出烹饪循环温度，烹饪后炸炉将回到设定温度。 |
| 15B | EX CYCLE SET--TEMP |  | 显示器中将出现COOL (冷却)。按  键，选择此项。炸炉将进入静候模式121°C (250°F)。 |

| | | | |
|------|-----------------------|---|--|
| 15C1 | EX CYCLE SET--TEMP |  | 显示器中将出现FILTER。 |
| 15C2 | NUM FILT |  | 设定“3”次烹饪之后滤油车警告信号。在8号产品进行3次烹饪循环之后，电脑将显示FILTER。 |
| 16 | INTERVAL PROD 8 |  | 回到产品选择模式。为另一种产品编程时，重复步骤3-16。 |
| 17 | PRODUCT |  | 退出编程模式，将产品变化保存到非易失性存储器中。 |

KSCFH18E型冷区系列电炸炉

第6章：过滤

6.1 总体介绍

KSCFH18E型炸炉配有Super Cascade滤油车。有关详细情况，请阅读随滤油车一起提供的滤油车手册。

在使用炸炉中的 KFC- 1烹饪电脑进行滤油车操作时，在过滤时必须使电脑保持接通 (**ON**)。电脑必须通过传感器检测到泻油阀的打开和关闭状态，以使炸炉工作。

为保持产品质量稳定、使用方便和长期节约，请使用高质量液态起酥油。

起酥油每天应至少过滤一次，如果烹饪量很大，应增加过滤次数。这样可以保证起酥油使用寿命最长、烹饪的食物口感更好，并可减少批次之间的食物串味。

如果使用固态起酥油，在关闭滤油车电机之前，确保回油管路没有油，将所有柔性管路悬挂起来，排空。固态起酥油冷却时会固化，因而堵塞管路。

6.2 滤油车的准备

组装好过滤用的工具。以下是随滤油车启动器组件一起提供的工具：

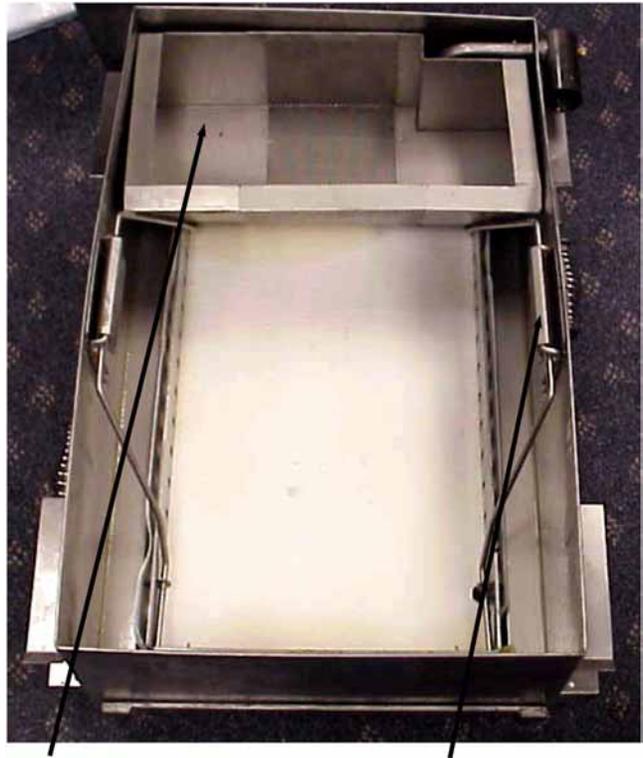
- L形聚四氟乙烯刷 – 在过滤或更换起酥油/油时，用于清理炸锅侧面和沉积物。
- 清理杆 – 需要时，用于去除排放管中的顽固沉积物。
- 滤油车粉。
- 过滤纸。

以下工具不是必需的，但建议使用这些工具，使过滤更加容易：

- 量杯 – 用于测量过滤粉末。
- 不锈钢碎屑淘斗 – 在过滤之前用于从起酥油/油中去除大的碎屑。

注意：工作时如果涉及热油，必须戴耐油的绝热手套和/或防护器具。

- A. 戴上防护器具。从滤油车柜中拉出滤油车盘。取下盖。
- B. 取出碎屑滤网。拔出下固定环的锁闩，取出固定环。从滤油车盘中取出并丢弃用过的过滤纸。
- C. 在滤油车盘的底部放一张过滤纸。重新安装下固定环，并用锁闩锁紧就位。
- D. 在纸上均匀喷洒227克（1杯/8盎司）。将盖放回到滤油车盘上。
- E. 将滤油车盘放回到炸炉柜中，确保两个加长排放管在滤油车盘盖开口的正上方。



碎屑滤网

下固定环锁闩
(每边一个)

6.3 滤油车的操作

- A. 从炸锅上取出碎屑滤网和滤网上的大块碎屑（如果有）。



注意

一次只能过滤一炸锅油。滤油车盘的设计只能安全地容纳一个炸炉的油。

- B. 提起加热管，用L形聚四氟乙烯刷搅动油。
- C. 向上拉红色手柄（在需过滤的炸锅的下面），直到炸炉泻油阀完全打开。继续搅动油。用L形刷刮炸锅，协助清除沉积物。向下刷炸锅侧面和底部，从而清除碎屑。必要时，使用清理杆来清理排放管路。

注意： 为保证电脑能够通过传感器检测正在进行过滤，在红色泻油阀关闭之前，排放阀必须打开至少**30**秒钟。

- D. 驱动黄色手柄，以打开回油阀。在红色泻油阀手柄仍处于打开位置的情况下，继续刮炸锅的侧面和底部。驱动黄色手柄时，起动滤油车泵。



警告

如果滤油车泵安全开关反复触发，不要继续复位。这说明有潜在的危险。请与授权的维修技术人员联系，进行故障诊断。

注意： 右边炸炉控制板下面的7安培断路器可保护滤油车电路。如果这个电路断路器触发，滤油车泵将停止操作。使断路器复位，然后继续过滤过程。

- E. 回油管路中如果有堵塞物，经常会导致电路断路器触发。要确保打开正确的回油阀。与要过滤的炸锅相对应的黄色回油阀手柄应该处于打开位置。
- F. 向下推红色手柄，直到手柄停止，从而关闭红色泻油阀。确保手柄完全关闭，以便啮合微型开关（炸炉将不会工作，除非电脑感应到闭合的微型开关电路）。炸锅将开始添加已经过滤的油。
- G. 使滤油车向炸炉中泵送泡沫约10-15秒钟，以保证从滤油车盘和回油管路中排空所有的油。
- H. 关闭红色手柄，从而关闭滤油车。这将关闭已经过滤的炸锅的回油管路，并关闭滤油车泵的电机。

有关过滤系统的故障诊断，可以参考第8章，第8-6—8-10页。

KSCFH18E型冷区系列电炸炉

第7章：预防性维护

7.1 一般要求

如果维护得当并且保持清洁，设备的所有零件都能良好工作，使用寿命更长。在工作时，炸炉必须保持清洁，在每天工作结束时必须彻底清洗炸炉。

7.2 每天的维护工作

清洗所有可拆卸零件。清洗机身的所有外在表面。在不锈钢上不要使用刮净器、钢棉或任何其它磨损性材料。过滤起酥油，必要时更换起酥油。如果烹饪量很大，应增加过滤次数。



注意

不允许使水进入滤油车盘或过滤系统。否则将导致无法挽回的损失，所有保固都将失效。

7.3 每星期

彻底排空炸锅，将油排放到滤油车或钢制容器中。不要使用塑料桶或玻璃容器。

用优质清洗剂或热水和强力去污剂清洗炸锅。

关闭泻油阀，重新添加清洗溶液或水和去污剂。

刮炸锅内壁和底部，然后排空炸锅，用清水漂洗。

清洗完成后，排空、漂洗并彻底干燥。

按本手册第3.7部分中所述方法重新添加起酥油。



注意

在添加起酥油之前，必须清除炸锅的所有水滴。否则会导致热起酥油溅出，造成操作员烫伤。

7.4 定期维护

本炸炉应作为厨房维护计划的一部分，定期由合格的维修人员检查和调整。

7.5 不锈钢

炸炉外部的所有不锈钢零件必须每天用热的肥皂水擦净，每天结束时用指定的液态清洗剂清洗。

不要使用钢棉、磨损性织布、刮净器或粉末！

不要使用金属刀、刮刀或任何其它金属工具刮不锈钢！否则，刮痕将无法去除。

如果必须刮不锈钢才能去除结垢物质，应首先浸泡该区域，使物质变松脱，然后只可使用木制或尼龙工具刮净。

KSCFH18E型冷却系列电炸炉

第8章：故障诊断

8.1 简介

针对本设备在日常操作时常见的一些问题，本章提供了参考性指导方法。下面的故障诊断指南是为了帮助纠正、或者至少是精确诊断设备出现的问题。尽管本章覆盖了大部分最常见的问题，您也可能遇到没有涉及的问题。在这种情况下，Frymaster/Dean的技术服务人员将尽心尽力地帮助您识别和解决问题。

对出现的问题进行故障诊断时，必须采用排除方法，从最简单到最复杂。不要忽视显而易见的问题，每个人都可能忘记插上电源线，或者没有完全关闭阀门。最重要的是，必须确定清晰的思路，为什么出现问题。任何纠正性措施都应保证问题不会重新出现。如果由于连接不当导致控制器故障，也应检查其它所有连接。如果保险丝连续烧断，应找出问题根源。请牢记，小元件的故障，可能是更重要的元件或系统潜在故障或功能不正常的导火索。

在拨维修代理商或 Frymaster/Dean 热线 (1-800-551-8633) 之前：

- 保证已经插上电源线，电路断路器接通。
- 保证炸锅泻油阀完全关闭。



炸炉中有热烹调油/起酥油时，不要移动炸炉，也不要将热烹调油/起酥油从一个容器中转移到另一个容器中。



对电路进行测试时，因带电电路会外露，故需非常小心。



警告

只有合格的维修人员才能检查、测试和修理电气设备。在进行维修时，除了进行电路测试之外，应断开电源。



危险

不要使用明火来熔化阻塞过滤系统的已经固化的起酥油。明火会增加火患和人员伤害的危险。

8.2 炸炉故障诊断

| | | |
|--|---------------------------------|--|
| <p>8.2.1</p> | <p>按电脑“ON”(接通)按键时，炸炉不能加热。</p> | <ol style="list-style-type: none"> 1. 检查墙壁电路断路器。必要时重新设置。 2. 检查炸炉与外部电源的连接。 |
|  <p>炸炉柜中左上部分的20安培保险管。</p> | | <ol style="list-style-type: none"> 3. 从电源上断开炸炉。 4. 检查炸炉柜左上部分的20安培保险丝。必要时更换(见左图)。 5. 如果炸炉仍然不能加热，请与授权的Frymaster维修代理商联系。 |



危险

在插上或拔下15-针电脑连接器之前，必须断开电源。在进行故障诊断或修理之前，如果没有拔下连接器，会有触电的危险。

8.2 炸炉故障诊断(续)

| | | |
|--------------|----------------------------|--|
| 8.2.2 | 按 ON/OFF 按钮时，电脑不能接通。 | <ol style="list-style-type: none">1. 电源波动/断电可能使电脑暂时锁定。2. 断开/关闭连接至炸炉的电源。3. 拆下前控制板，检查电脑的后面。4. 拔下然后再插上电脑后面的15-针连接器。5. 重新连接炸炉的电源。6. 按电脑电源按钮ON(接通)。7. 如果电脑不能接通，说明电脑有故障。8. 请与授权的 Frymaster 维修代理商联系。 |
| 8.2.3 | 炸炉的实际温度与所需的设定温度不同。怀疑电脑有问题。 | <ol style="list-style-type: none">1. 用烹饪电脑接通炸炉(ON)。2. 选择一个产品号码，使炸炉加热约30分钟，使炸锅的起酥油温度稳定。3. 在加热管上的温度传感器附近25-毫米(1英寸)范围内，放一个温度计。4. 按电脑的温度按钮，检查温度传感器传感的炸锅温度。按电脑温度按钮两次，查看所选择的产品的设定温度。 |

8.2 炸炉故障诊断(续)



温度传感器

高油位限位
开关

5. 炸锅中温度计显示的实际温度是否在电脑测量的炸锅实际温度的 $\pm 5^{\circ}\text{C}$ ($\pm 10^{\circ}\text{F}$) 之内, (例如, 电脑测量的实际温度为 177°C (350°F), 而实际温度为 179°C (355°F)?)
6. 如果是: 说明系统保持温度正常。
7. 如果否: 电脑传感器电路可能有故障。
8. 如果在进行此项检测时出现以下情况, 请与授权的 Frymaster 维修代理商联系。
 - a. 电脑传感器电路可能出现故障。
 - b. 在检测时电脑不能命令加热。
 - c. 炸锅实际温度与所需的设定温度或电脑传感器实际温度相差超过 $\pm 5^{\circ}\text{C}$ ($\pm 10^{\circ}\text{F}$)。
 - d. 按8.2.3的第2步骤稳定起酥油之后, 电脑测量的实际温度与设定温度相差超过 $\pm 5^{\circ}\text{C}$ ($\pm 10^{\circ}\text{F}$)。

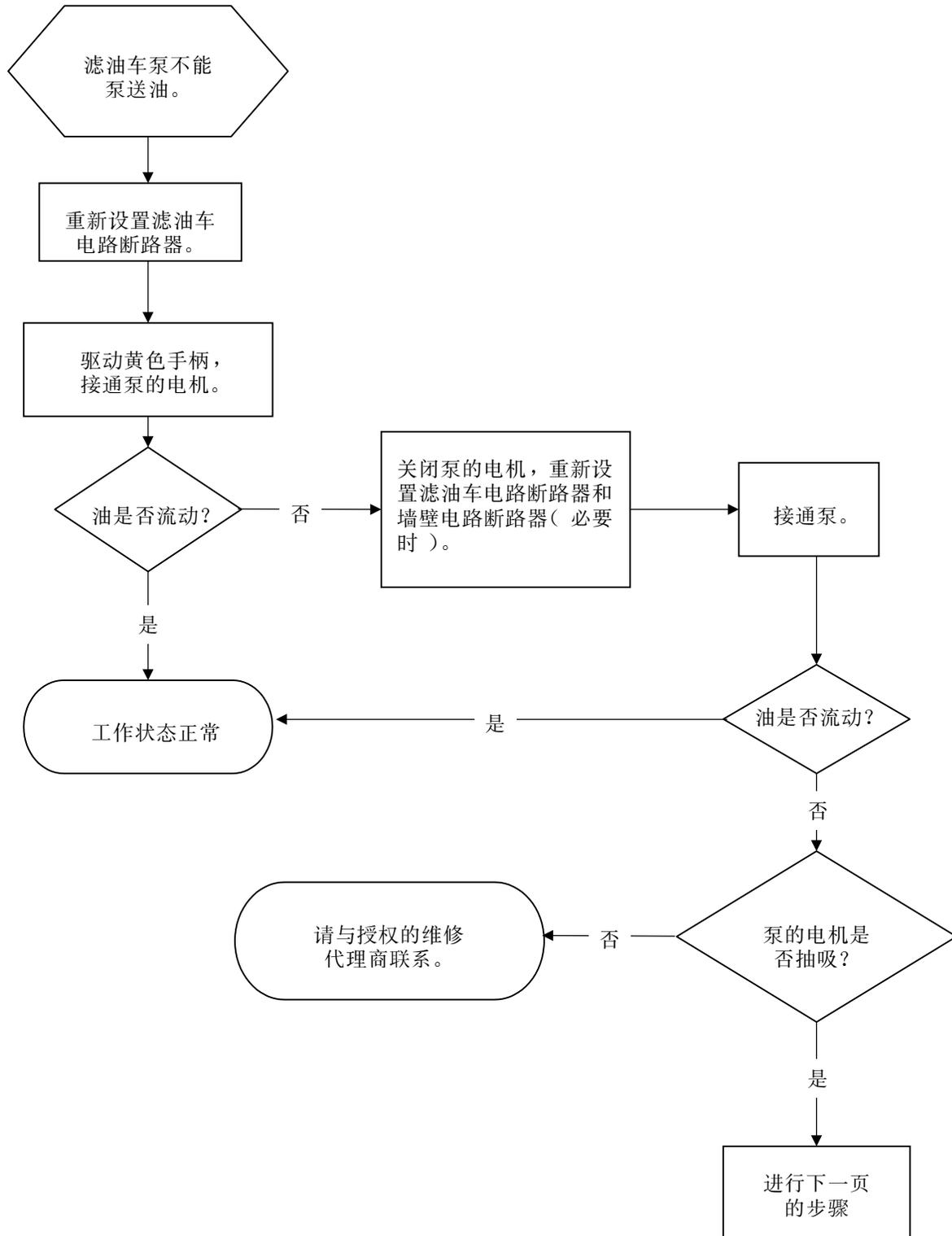
| | | |
|---------------------|-----------------------|--|
| <p>8.2.4</p> | <p>电脑接通，但加热管不能加热。</p> | <ol style="list-style-type: none"> 1. 确保浮动开关没有粘结在“下”位置。如果浮动开关有故障，更换此开关。 2. 如果电脑显示 H E L P (帮助)，检查高限位温度控制开关(位于炸锅右后侧)。如果开关有故障，更换此开关。 |
|---------------------|-----------------------|--|

8.2 炸炉故障诊断(续)

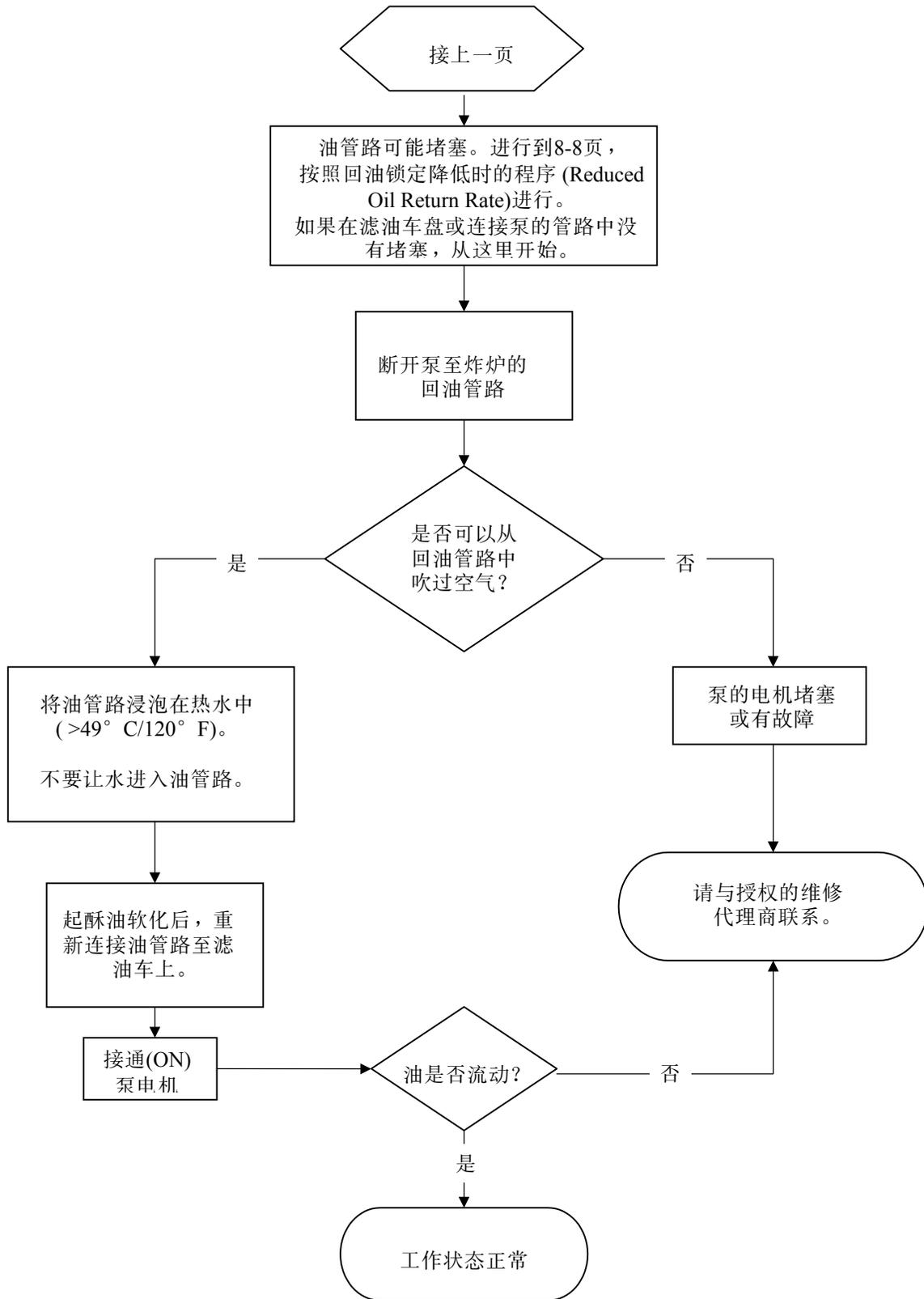
| | | |
|---------------------|---|---|
| <p>8.2.5</p> | <p>关闭泻油阀之后，仍然有 D R A I N O P E N (泻油阀打 开) 信息。</p> | <ol style="list-style-type: none"> 1. 在排放炸锅时，电脑被关闭。 2. 关闭泻油阀。关闭(OFF)电脑，然后接通电脑(ON)。电脑显示器将显示 ON(接通)。 3. 打开泻油阀至少30秒钟。电脑显示器将显示 D R A I N O P E N (泻油阀打开)。 4. 关闭泻油阀。电脑显示器将显示 F I L L (添加)。 5. 在炸锅中添加起酥油。准备好烹饪时，按 EXIT/COOL FILTER (退出/冷却滤油车)。 6. 在进行步骤 1-4 之后，如果电脑仍然显示 D R A I N O P E N (泻油阀打开)，请 与授权的 Frymaster 维修代理商联系。 <ol style="list-style-type: none"> a. 泻油阀微型开关可能有故障。 b. 排放电路可能有问题。 c. 电脑可能有问题。 |
|---------------------|---|---|

8.3 过滤系统故障诊断

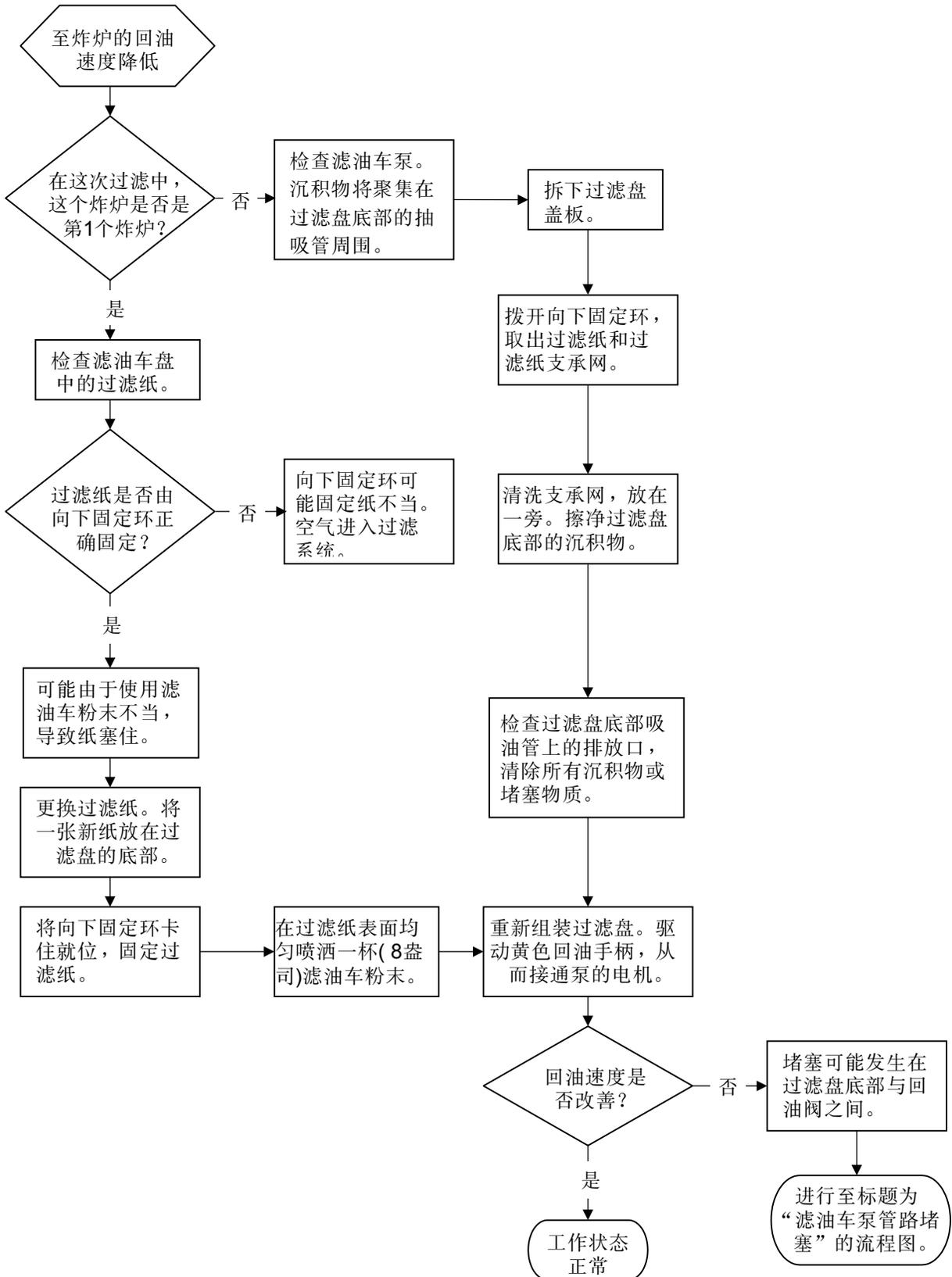
8.3.1 不能泵送油



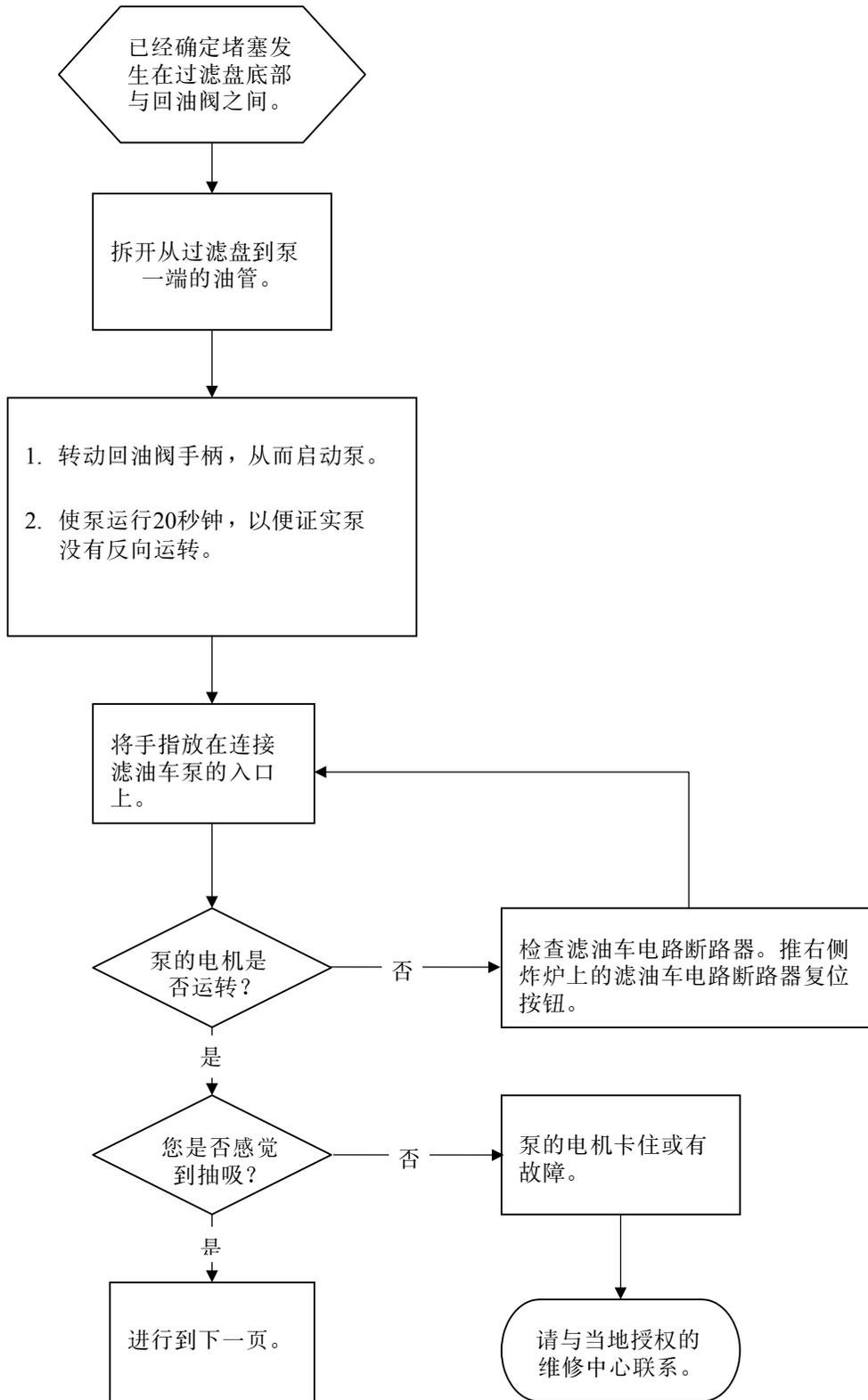
8.3.1 不能泵送油(续)



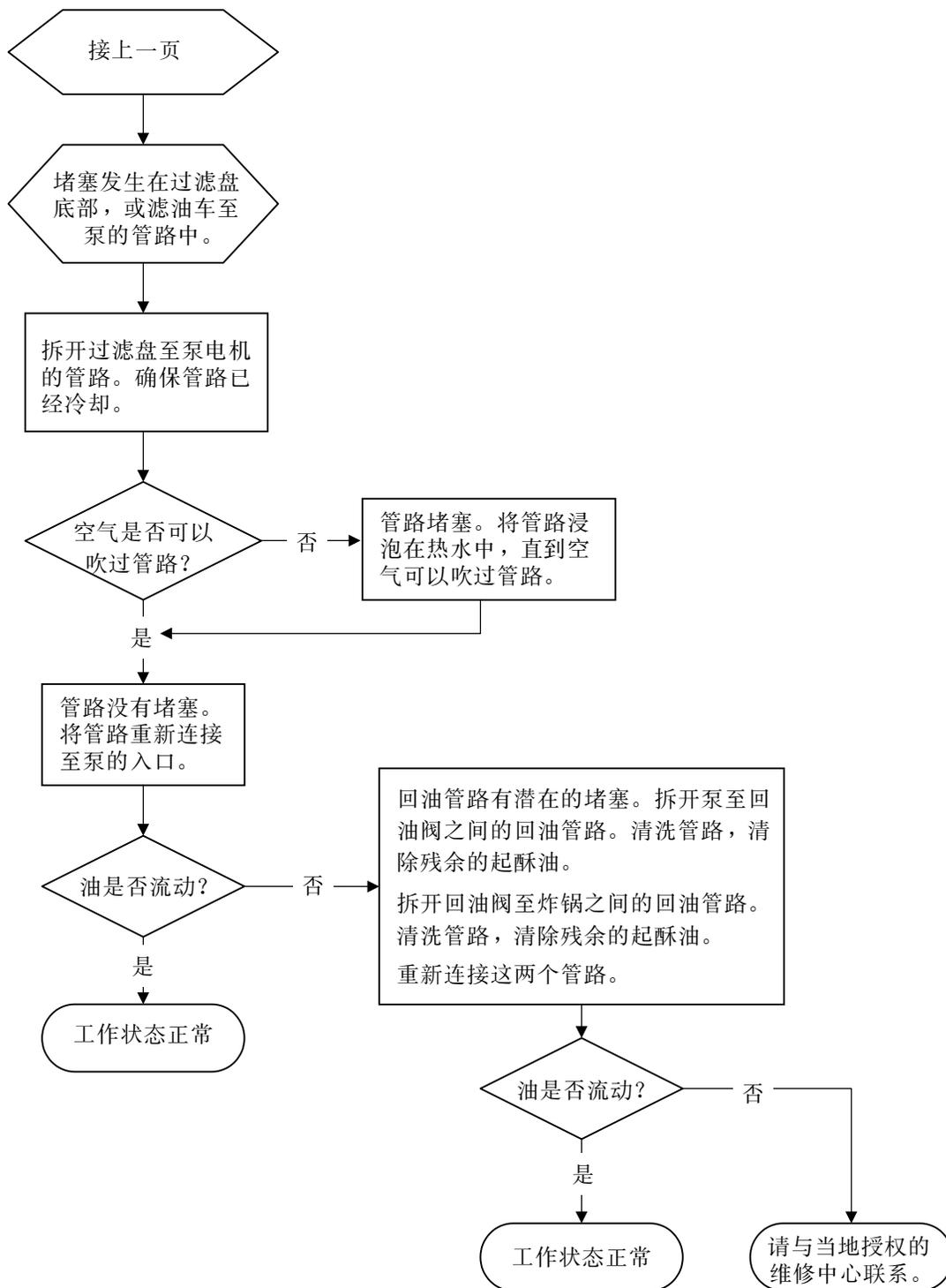
8.3.2 回油速度降低



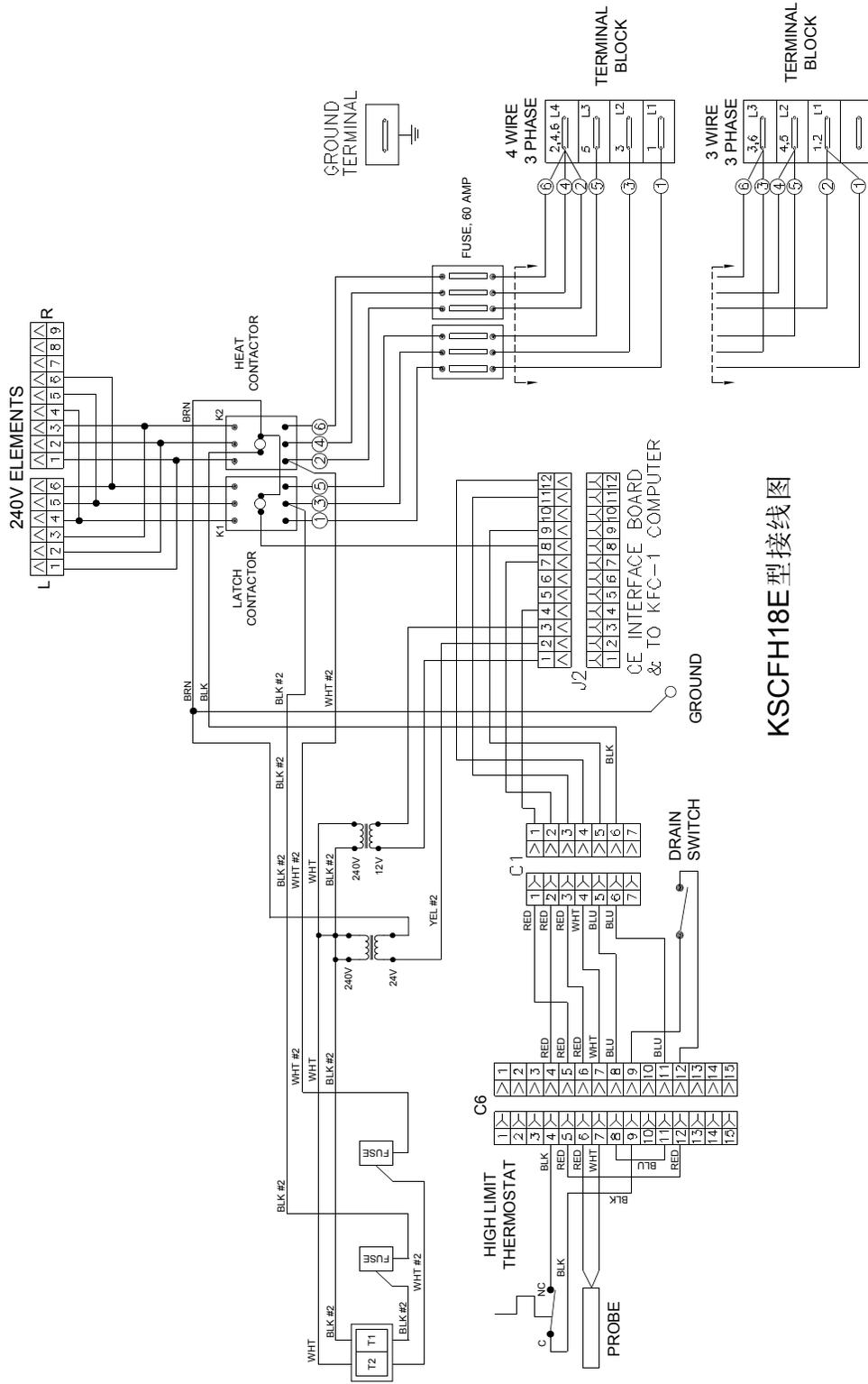
8.3.3 滤油车泵管路堵塞



8.3.3 滤油车泵管路堵塞(续)



8.4 接线图



KSCFH18E型接线图

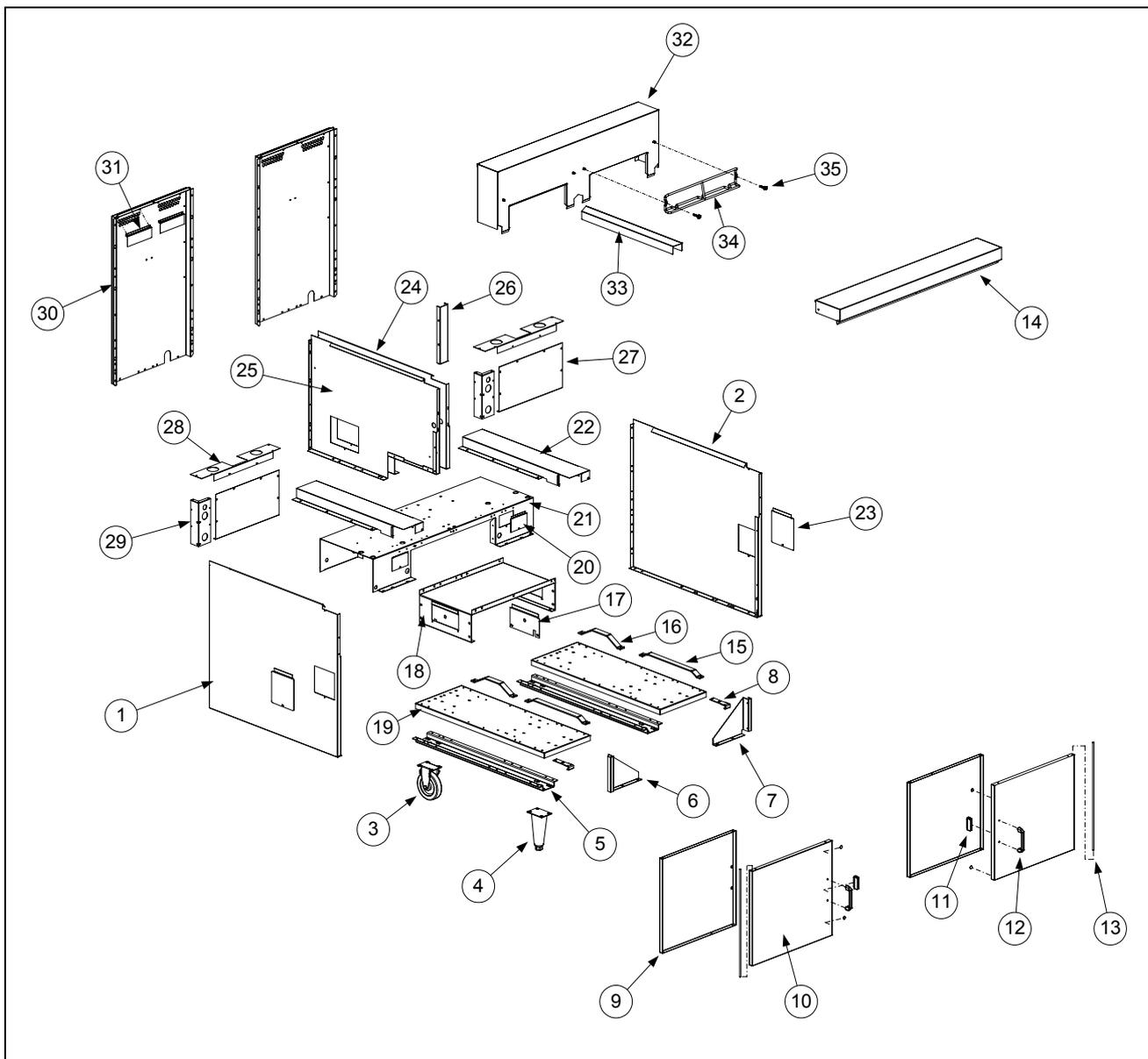
KSCFH18E COOL ZONE SERIES ELECTRIC FRYERS

CHAPTER 9: PARTS LIST

9.1 KSCFH18E Parts List

For parts and/or components not listed, contact the Frymaster Service Hotline at 1-800-551-8633 or 1-318-865-1711 for additional service and parts information.

9.1.1 Cabinetry and Related Components



**KSCFH18E COOL ZONE SERIES ELECTRIC FRYERS
CHAPTER 9: PARTS LIST**

9.1.1 Cabinetry and Related Components (cont.)

| Item | Part # | Description |
|-------------------|------------|--|
| 1 | 201-1299 | Side Panel, Painted, LH |
| 2 | 202-1299 | Side Panel, Painted, RH |
| 3 | 810-0378 | Caster, Stationary- 5" Rigid |
| 4 | 806-5043 | Leg |
| 5 | 823-3180 | Support, Channel- Leg/Caster |
| 6 | 201-1182 | Gussets, L/H |
| 7 | 202-1182 | Gussets, R/H |
| 8 | 200-1675 | Lower Hinge Bracket (Door) |
| 9 | 200-1185 | Door Panel, Inner |
| 10 | 210-1271SP | Door Panel, Outer |
| * | 106-0855 | Door Assembly |
| 11 | 810-1105 | Magnetic Door Catch |
| 12 | 810-2105 | Handle, Door |
| * | 809-0918 | Screw, 10-24 x ½" Slotted Head (Use With 810-2105) |
| * | 809-0191 | Washer, ¼ Spring-Lock (Use With 810-2105) |
| 13 | 200-1301 | Door Pin |
| 14 | 210-1262 | Top Cap |
| 15 | 210-1806 | Slide, UFF Filter Pan- Front (Long) |
| 16 | 210-2128 | Slide, UFF Filter Pan- Rear (Short) |
| 17 | 200-1331 | Shield, Heat |
| 18 | 200-1297 | Base, Lower Frame |
| 19 | 200-1198 | Channel, Base |
| 20 | 200-2134 | Plate, Mounting (UFF) |
| 21 | 200-1611 | Base, Upper |
| 22 | 200-1263 | Channel, Bus |
| 23 | 200-1471 | Cover, Access Duct |
| 24 | 202-1245 | Panel, Inner- Right Side |
| 25 | 201-1245 | Panel, Inner- Left Side |
| 26 | 200-2308 | Post, Door |
| 27 | 210-1278 | Guard, Wire- Center |
| 28 | 200-1254 | Guard, Wire- Top |
| 29 | 200-1255 | Guard, Wire- Right Side Center |
| 30 | 200-1252 | Back, Cabinet |
| 31 | 200-1283 | Cover, Back Vent |
| * | 809-0360 | Screw, Hex Slotted Head W/Washer- #8 x 3/8" |
| * Not Illustrated | | |

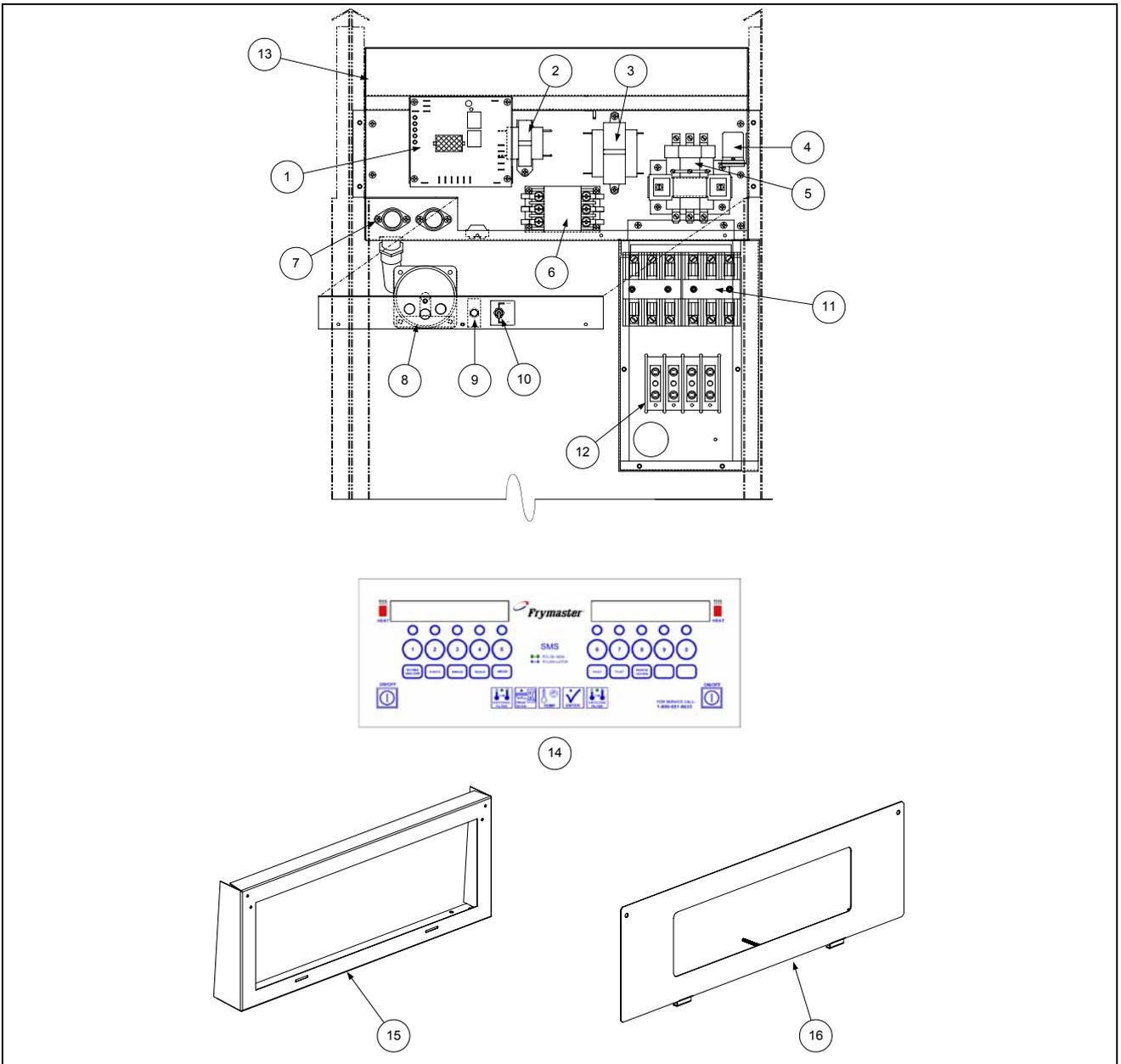
KSCFH18E COOL ZONE SERIES ELECTRIC FRYERS

CHAPTER 9: PARTS LIST

9.1.1 Cabinetry and Related Components (cont.)

| Item | Part # | Description |
|-------------------|----------|--|
| 32 | 823-3551 | Housing, Tilt |
| 33 | 210-1288 | Joiner Strip |
| 34 | 810-2092 | Hanger, Basket |
| 35 | 809-0171 | Thumbscrew, 1/4 x 1-3/8" Nickel-Plated |
| * Not Illustrated | | |

9.1.2 Component Box, Computers and Related Components



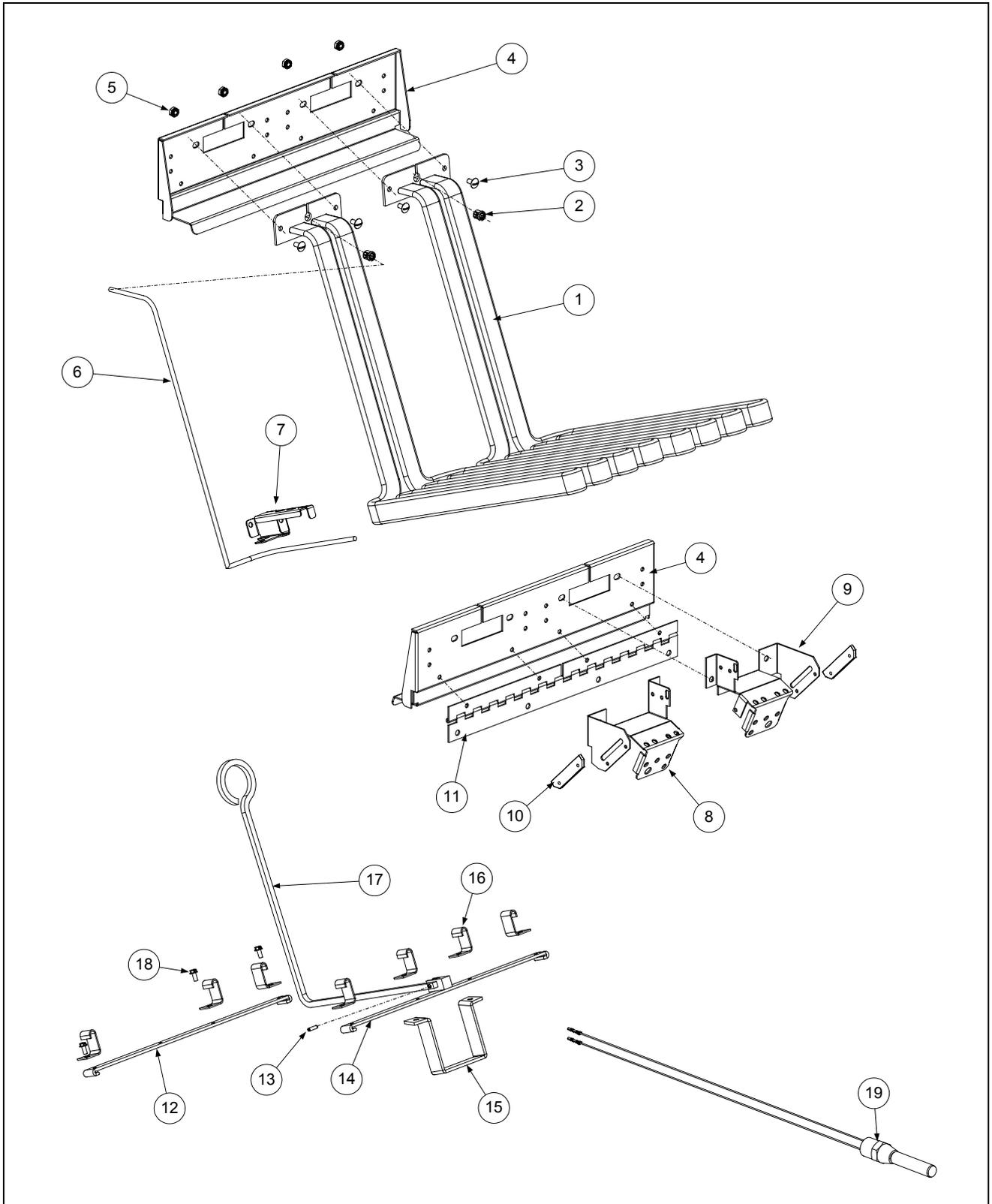
**KSCFH18E COOL ZONE SERIES ELECTRIC FRYERS
CHAPTER 9: PARTS LIST**

9.1.2 Component Box, Computers and Related Components (cont.)

| Item | Part # | Description |
|-------------------|---------------|---|
| 1 | 806-6336 | Interface Board |
| 2 | 807-0979 | Transformer, 208-240V, 50/60Hz –12V 20VA |
| 3 | 807-0680 | Transformer, 208-240V, 50/60Hz –24V 20VA |
| 4 | 807-3611 | Relay, 24-Amp |
| 5 | 807-0884 | Contactora, Mercury- 240VAC 50-Amp |
| 6 | 810-1202 | Contactora, Latching- 40-Amp, 3-Pole |
| 7 | 807-0922 | Fuse Holder, Buss Fuse |
| * | 807-2278 | Fuse, 20-Amp |
| 8 | 806-5974SP | Sound Device |
| 9 | 807-3538 | Breaker, Circuit- 5 Amp (208/230 VAC) |
| 10 | 807-3539 | Switch, Toggle- Filter Bypass- ON-OFF |
| 11 | 807-0501 | Fuse Block, Buss #2968, 3-Pole |
| 12 | 807-3610 | Power Block– 3-Phase (Delta) |
| * | 807-2465 | Power Block– 3-Phase (Wye) |
| 13 | 823-3458 | Wireway Control Panel (Box) Assembly |
| * | 807-0800 | Transformer, 120V 50/60 Hz -24V 50VA (Pump Motor Relay) |
| * | 807-0680 | Transformer, 208V, 50/60Hz –24V 20VA (Pump Motor Relay) |
| 14 | 106-0063 | Computer, KFC-1 Electric (Non-CE) |
| 14 | 106-0065 | Computer, KFC-1 Electric (CE) |
| 15 | 210-1256 | Panel, Control |
| 16 | 823-2882 | Bezel, Computer |
| * Not Illustrated | | |

KSCFH18E COOL ZONE SERIES ELECTRIC FRYERS
CHAPTER 9: PARTS LIST

9.1.3 Elements and Related Components



**KSCFH18E COOL ZONE SERIES ELECTRIC FRYERS
CHAPTER 9: PARTS LIST**

9.1.3 Elements and Related Components (cont.)

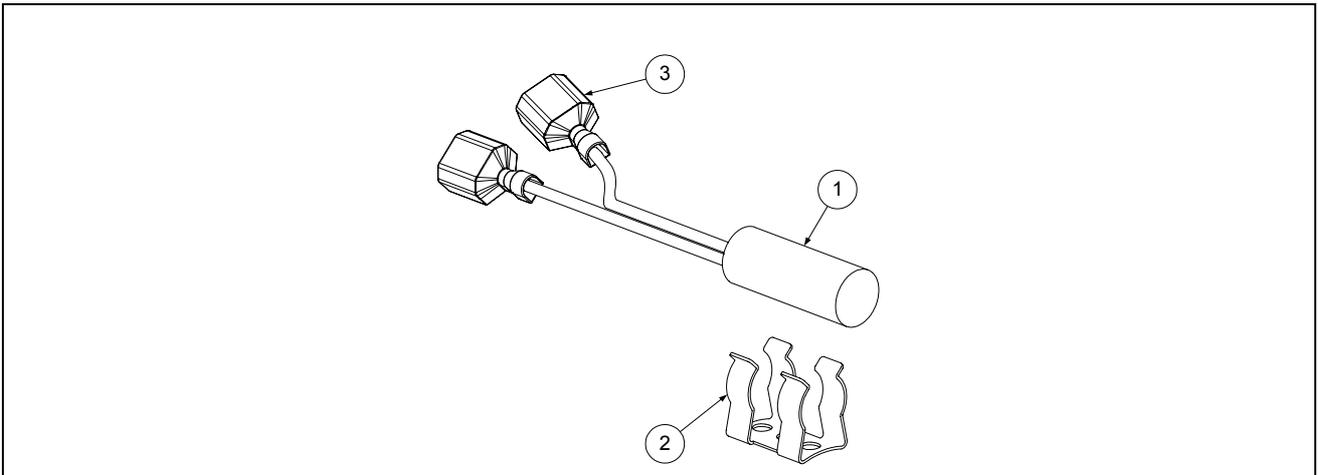
| Item # | Part # | Description |
|-------------------|---------------|---|
| 1 | 807-3652 | Element- 208V 8.5 kW |
| * | 807-3655 | Element- 240V 8.5 kW |
| * | 807-3657 | Element- 208V 9.0 kW |
| * | 807-3658 | Element- 240V 9.0 kW |
| * | 807-2557 | Element- 208V 10.25 kW |
| * | 807-3655 | Element- 240V 8.5 kW (USE FOR 220V 7 kW) |
| * | 807-3660 | Element- 220V 8.5 kW |
| * | 807-3661 | Element- 220V 10.25 kW |
| * | 807-3662 | Element- 230V 7 kW |
| * | 807-3663 | Element- 230V 8.5 kW |
| * | 807-3664 | Element- 230V 10.25 kW |
| * | 807-2637 | Element- 240V 10.25 kW |
| * | 807-3660 | Element- 220V 8.5 kW (USE FOR 200V 7 kW) |
| * | 807-2137 | Connector, Element- Male, 9-Pin |
| * | 807-2135 | Connector, Element- Male (High Amp), 6-Pin |
| * | 810-2120 | Grid, Mesh- Over Element- Full Vat |
| 2 | 826-1339 | Bushing, .375 x .188" I.D. (Qty:10) |
| 3 | 826-1330 | Screw, 10-32 x 3/8" Slotted Head- SS (Qty: 25) |
| 4 | 210-1313 | Tilt Plate |
| * | 900-5378 | Bracket, Tilt Plate Spring |
| * | 809-0358 | Turnbuckle, Tilt Plate Spring |
| * | 810-0297 | Spring, Tilt Plate |
| * | 200-2932 | Cover, Lower Back Wire |
| 5 | 826-1376 | Nut, Keps- 10-32 Hex (Qty: 10) |
| 6 | 826-1791 | Probe, Temperature- 15" (Includes Ty Wrap) |
| * | 807-1068 | Connector, 2-Pin |
| * | 809-0567 | Ty Wrap, Metal (Probe Lead to Element: 4 Required) |
| 7 | 910-5022 | Bracket, Probe Guard |
| 8 | 201-1573 | Bracket, Element Support- Left Side |
| 9 | 202-1573 | Bracket, Element Support- Right Side |
| 10 | 816-0214 | Nylon Bar, Tilt Plate Spring Bracket (Use .123 x .379" Pop Rivet To Attach) |
| 11 | 810-0035 | Hinge, Tilt- 14" Continuous |
| 12 | 910-5459 | Support, Back- Full-vat Element |
| * Not Illustrated | | |

**KSCFH18E COOL ZONE SERIES ELECTRIC FRYERS
CHAPTER 9: PARTS LIST**

9.1.3 Elements and Related Components (cont.)

| Item # | Part # | Description |
|-------------------|----------|--|
| 13 | 810-1212 | Spring Pin, Heating Element Handle |
| 14 | 823-2534 | Support, Front- Full-vat Element (Without Handle and Spring Pin) |
| 15 | 210-1610 | Support, Bottom- Full-vat Element |
| 16 | 910-2042 | Clamp, Element to Support |
| 17 | 810-1233 | Handle, Lift- Full-vat Element |
| 18 | 809-0518 | Screw, 8-32 x 3/8" Hex Washer Slotted |
| 19 | 806-8035 | High-limit Thermostat (Mounts in Frypot) |
| * Not Illustrated | | |

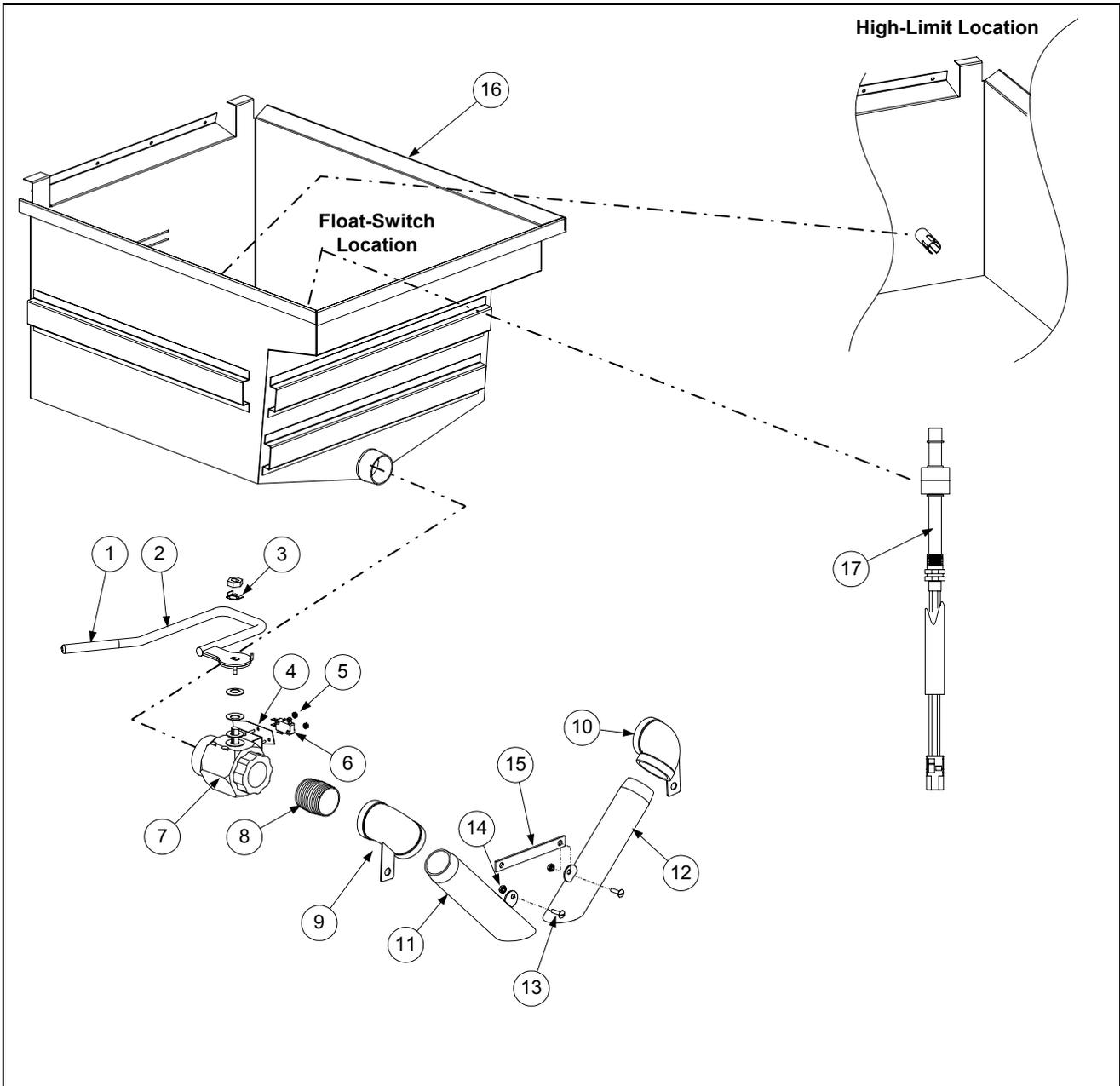
9.1.4 Tilt Safety Switch Components



| Item | Part Number | Description |
|-------------------|-------------|--|
| 1 | 806-6849SP | Switch, Tilt Safety |
| * | 809-0874 | Ty Wrap, Plastic- 4" (Operating Temperature 265°F) |
| 2 | 807-1570 | Clip, Tilt Switch |
| 3 | 807-1397 | Terminal, Push-On- Fully Insulated |
| * | 809-0250 | Nut, Keps- 6-32 Hex |
| * | 809-0096 | Screw, 6-32 x 5/8"- Binding, Slotted-Head |
| * | 826-1374 | Screw, #10-1/2 - Hex Washer Head (Qty: 25) |
| * | 809-0766 | Nut, SS- 10-32 |
| * Not Illustrated | | |

KSCFH18E COOL ZONE SERIES ELECTRIC FRYERS
CHAPTER 9: PARTS LIST

9.1.5 Frypot and Drain Components



**KSCFH18E COOL ZONE SERIES ELECTRIC FRYERS
CHAPTER 9: PARTS LIST**

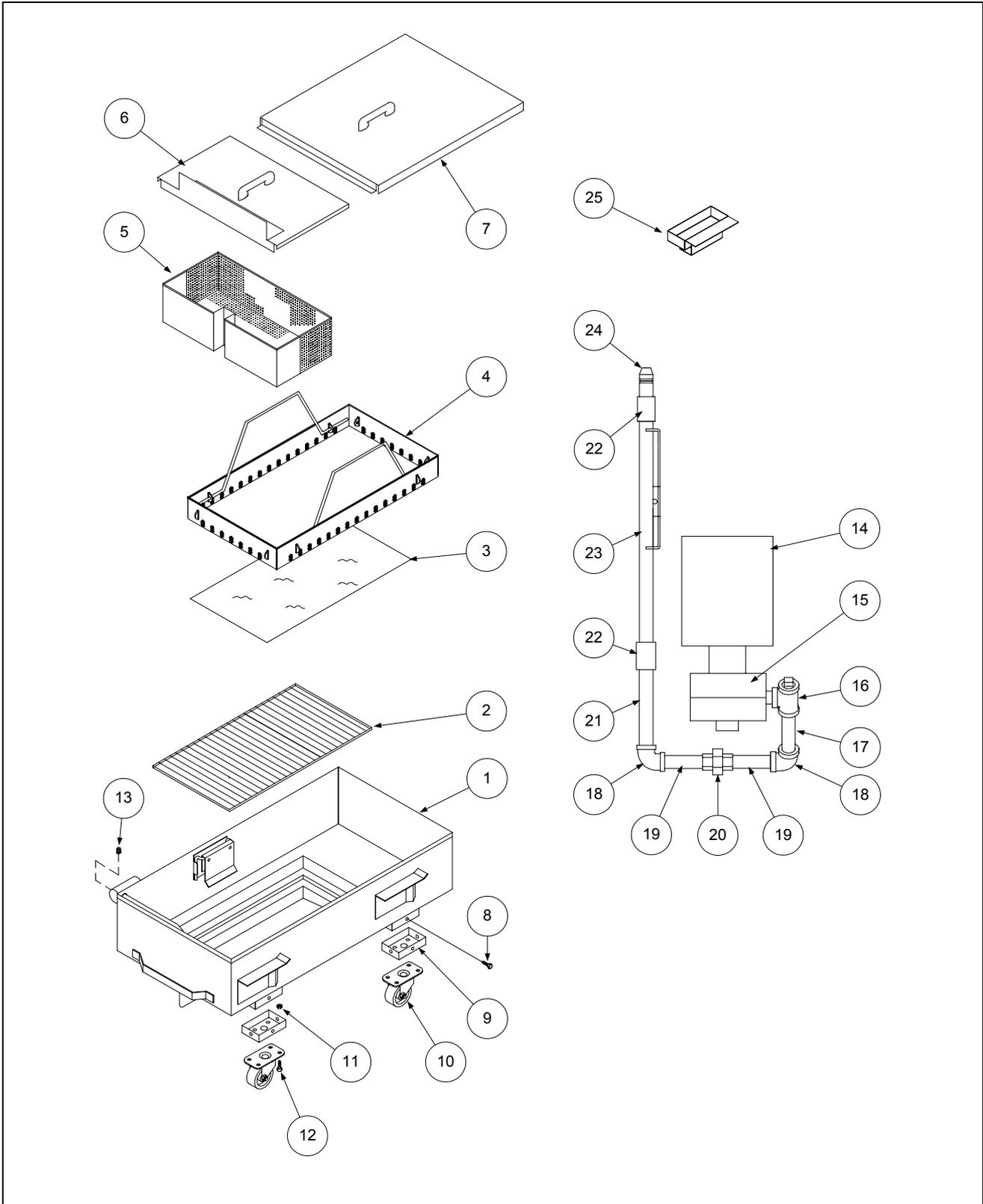
9.1.5 Frypot and Drain Components (cont.)

| Item | Part # | Description |
|-------------|---------------|--|
| 1 | 816-0547 | Cap, Vinyl- Red |
| 2 | 823-3224 | Handle, Drain Valve |
| 3 | 200-1257 | Retainer, Drain Valve Nut |
| 4 | 812-0442 | Insulation, Microswitch |
| 5 | 826-1366 | Nut, 4-40 Keps Hex With External Tooth (Qty: 25) |
| 6 | 807-2104 | Microswitch, Roller |
| 7 | 823-3236 | Valve, Drain- With Washers, Nut and Bracket |
| 8 | 813-0687 | Nipple, SS- 1-½" x Close |
| 9 | 823-3221 | Elbow With Bracket, Drain- Left |
| 10 | 823-3222 | Elbow With Bracket, Drain- Right |
| 11 | 823-3456 | Drain Pipe- Left |
| 12 | 823-3358 | Drain Pipe- Right |
| 13 | 809-0123 | Screw, 10-32 x ¾" Slotted Head |
| 14 | 826-1376 | Nut, Keps- 10-32 Hex (Qty: 10) |
| 15 | 210-2311 | Clamp, Center- Drain Pipe |
| 16 | 823-3235SP | Frypot, SS- KSCFH18E |
| 17 | 106-0960SP | Switch, Float Safety |

KSCFH18E COOL ZONE SERIES ELECTRIC FRYERS

CHAPTER 9: PARTS LIST

9.1.6 Filter Pan, Pump Motor and Related Components



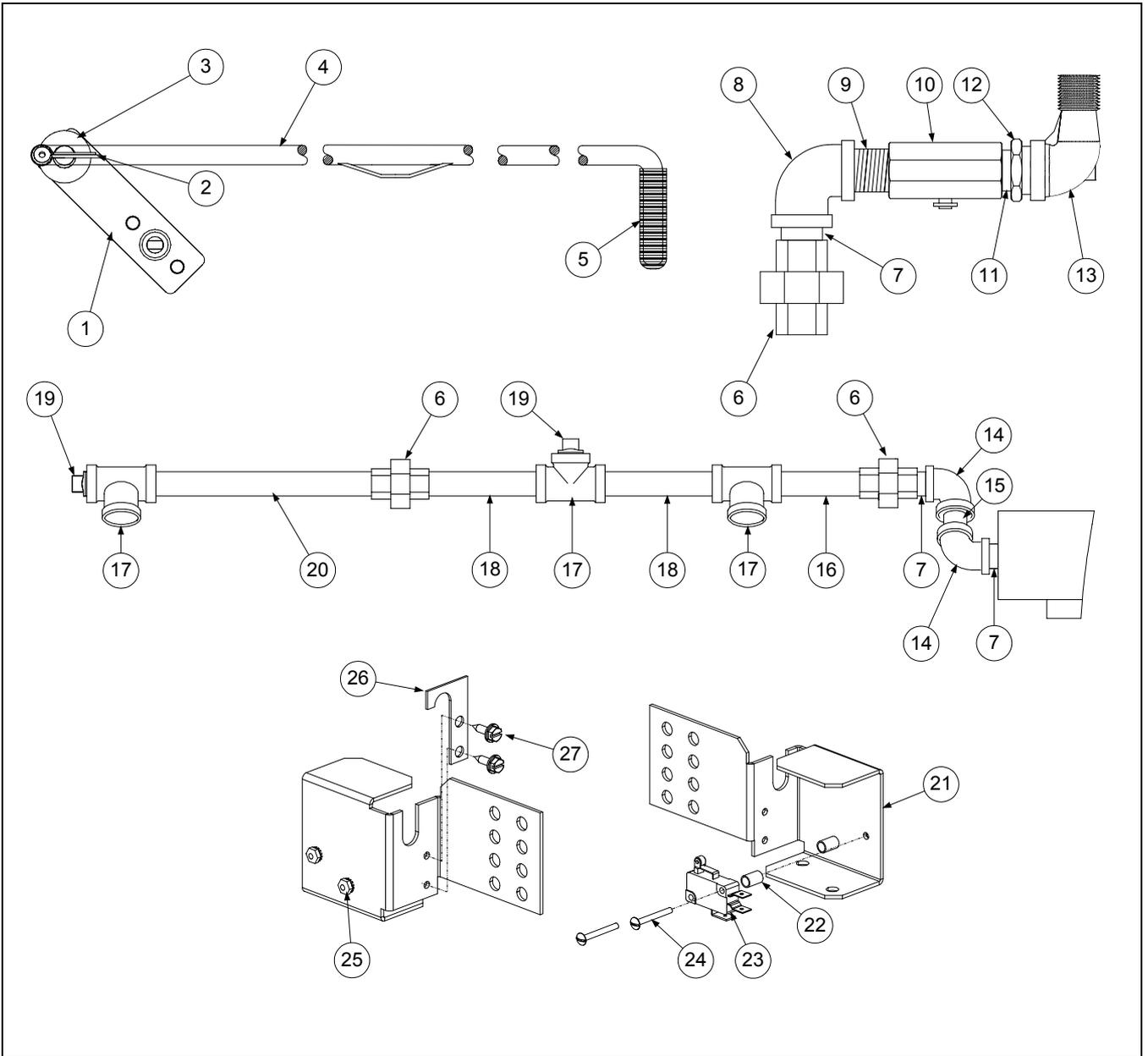
**KSCFH18E COOL ZONE SERIES ELECTRIC FRYERS
CHAPTER 9: PARTS LIST**

9.1.6 Filter Pan, Pump Motor and Related Components (cont.)

| Item | Part # | Description |
|-------------------|------------|---|
| 1 | 823-3240 | Pan, Filter |
| 2 | 810-2119 | Grid, Filter |
| 3 | 803-0170 | Paper, Filter |
| * | 803-0002 | Filter Powder |
| 4 | 823-3201 | Ring, Hold-Down (No Handles) |
| * | 823-3202 | Handle, Hold-Down Ring |
| 5 | 823-3204 | Crumb Basket |
| 6 | 823-3241 | Lid, Filter Pan- Front |
| 7 | 210-1295 | Lid, Filter Pan- Back |
| * | 810-2105 | Handle, Pan Lid, Front and Back- Chrome |
| * | 809-0918 | Screw, 10-24 x ½" Slotted (Use With 810-2105) |
| * | 809-0191 | Washer, ¼ Spring-Lock (Use With 810-2105) |
| 8 | 809-0866 | Screw, SS- ¼-10 x ½" Phillips Head |
| 9 | 210-1293 | Insert, Mounting Plate- Caster |
| 10 | 810-2141 | Caster, 2" |
| 11 | 809-0823 | Nut, Nylock- ¼-20 |
| 12 | 809-0822 | Bolt, ¼-20 x ½" Hex Head |
| 13 | 813-0679 | Plug, SS- 1/8 Square Head |
| 14 | 810-2100 | Motor, Filter Pump |
| 15 | 810-2098 | Pump, Filter- 8GPM |
| 16 | | Fitting, Oil Suction Start |
| * | 813-0022 | Nipple, ½" NPT x Close BM |
| * | 813-0003 | Tee, ½" NPT BM |
| * | 813-0156 | Plug, Hex Head ½" NPT BM |
| 17 | 813-0703 | Nipple, ½ x 7-¾" NPT BM |
| 18 | 813-0062 | Elbow, ½" x 90° NPT BM |
| 19 | 813-0265 | Nipple, ½ x 2-½" NPT BM |
| 20 | 813-0173 | Union, ½" NPT BM |
| 21 | 813-0683 | Nipple, ½ x 6" NPT BM |
| 22 | 813-0608 | Coupling, Full |
| 23 | 823-3546 | Nipple/Plate Assembly- KFC18E |
| 24 | 810-0697 | Disconnect, Male |
| * | 826-1392 | O-Ring, Disconnect (Qty: 5) |
| 25 | 106-0820SP | Drip Cup Assembly |
| * | 803-0209 | Brush, Frypot |
| * Not Illustrated | | |

KSCFH18E COOL ZONE SERIES ELECTRIC FRYERS
CHAPTER 9: PARTS LIST

9.1.7 Oil Return Components



**KSCFH18E COOL ZONE SERIES ELECTRIC FRYERS
CHAPTER 9: PARTS LIST**

9.1.7 Oil Return Components (cont.)

| Item # | Part # | Description |
|-------------------|---------------|--|
| 1 | 823-3344 | Handle, Actuator- Oil Return Valve |
| 2 | 809-0843 | Pin, Cotter- Plated |
| 3 | 809-0885 | Washer, 3/8 x 1 x .083" Type A Plain |
| 4 | 823-3238 | Handle, Oil Return Activate |
| 5 | 816-0548 | Cap, Vinyl- Yellow, Oil Return Handle |
| 6 | 813-0173 | Union, 1/2" NPT BM |
| 7 | 813-0022 | Nipple, 1/2" x Close NPT BM |
| 8 | 813-0634 | Elbow, Reducing- 1/2 x 3/8" x 90° NPT BM |
| 9 | 813-0644 | Nipple, 3/8 x 1-1/2" NPT BM |
| 10 | 810-2125 | Valve, Ball- Oil Return, 3/8" |
| 11 | 813-0625 | Nipple, 3/8" x Close NPT BM |
| 12 | 813-0006 | Bushing, Reducing- 1/2 x 3/8" NPT BM |
| 13 | 813-0706 | Elbow, Street- 1/2" x 90° NPT BM |
| 14 | 813-0062 | Elbow- 1/2" x 90° NPT BM |
| 15 | 813-0622 | Nipple, 1/2 x 1-1/2" NPT BM |
| 16 | 813-0247 | Nipple, 1/2 x 3-1/2" NPT BM |
| 17 | 813-0003 | Tee, 1/2" NPT BM |
| 18 | 813-0654 | Nipple, 1/2 x 4" NPT BM |
| 19 | 813-0156 | Plug, Pipe- 1/2" NPT BM |
| 20 | 813-0672 | Nipple, 1/2 x 8" NPT BM |
| 21 | 106-0893SP | Bracket Assembly- Oil Return Microswitch- RH |
| 22 | 810-2144 | Spacer, Aluminum- 1/4 O.D. x 3/8" |
| 23 | 807-2104 | Microswitch, Oil Return |
| 24 | 809-0846 | Screw, 4-40 x 1" Slotted Head |
| 25 | 826-1366 | Nut, 4-40 Keps External Tooth (Qty: 25) |
| 26 | 200-1341 | Bracket, Oil Return Handle |
| 27 | 826-1371 | Screw, #8 x 1/2" (Qty: 25) |
| * Not Illustrated | | |