



**ENODIS A' 8, ENODIS A' 8, ENODIS A' 8**  
**FRYMASTER DEAN**  
**FRYMASTER DEAN**

**Frymaster Dean**  
**1 0**

**FRYMASTER DEAN**

**(BOCA)**

**FRYMASTER DEAN**

**5bN**  
**1) A'**  
**(Canadian Department of Communications) ICES-003**  
**A 20ê B 20L**  
 Cet appareil numerique n'emets pas de bruits radioelectriques depassany les limites de classe A et B prescrites dans la norme NMB-003 edictee par le Ministre des Communcations du Canada.

**EL=**

**EL=**

! EL=  
/U6A'FA'UE:SE

! EL=  
PXPSBOEgñ;XK.b%9LèpN\*  
差P(B

! A:  
/U6EY46Fy46E4EY4ñ  
5F8L8C8SWE'A'Au,Å

! EL=  
NOEÖOLA'IX/ELQM4DuéL  
差(2)X Frymaster V8 (FASC)EE 826-0900Ä

! EL=  
E4"EA AÜ Frymaster O "两根"+  
4"Ä

## 保修声明

Frymaster,L.L.C 对原购者提供仅针对本设备和更换零部件的如下有限保修：

### A. 保修条款 - 炸炉

1. Frymaster L.L.C. 保证在一年内，所有组件均无材料和工艺缺陷。
2. 自炸炉安装之日起，除炸锅、加热元件和保险丝以外的所有零部件均享受一年质保。
3. 如果除保险丝以外的任意零部件在安装后一年内出现缺陷，Frymaster 还将支付正常工时成本费用以更换零部件，外加最多 100 英里/160 公里行程（单边 50 英里/80 公里）。

### B. 保修条款 - 炸锅

（仅适用于 2003 年 12 月 1 日以后制造的炸炉。）

如果炸锅在安装后十年内出现泄漏，Frymaster 可选择更换整套设备或更换炸锅，允许最多根据正常工时成本的 Frymaster 时间宽限表小时数的最大时间，外加最多 100 英里/160 公里行程（单边 50 英里/80 公里）更换炸锅。

### C. 保修条款 - 加热元件

1. Frymastr L.L.C. 保证从初始安装之日起三年内，加热元件无材料或工艺缺陷（仅零部件）。
2. 本保修不包括辅助组件（包括最高温度限制、温度试探器和接触器）。

### D. 保修条款 - 烹饪计算机

1. Frymastr L.L.C. 保证从初始安装之日起一年内，M-2000 烹饪计算机无材料或工艺缺陷（零部件和人工）。第二年内更换缺陷设备（仅零部件）。第二年和第三年期间将收取人工费。第三年时，保修将包括折价为 \$90.00 的零部件。
2. 在本保修期内，Frymaster 可选择修理或者用新的或经厂家修理后功能正常的零部件更换缺陷烹饪计算机。
3. 要更换保修期内的缺陷计算机，请致电当地 Frymaster 厂家授权服务中心。所有根据 Frymaster 调换程序更换的计算机仅享有剩余的原始保修期。

## **E. 零部件退回**

所有存在缺陷并在保修期内的零部件必须在 60 天内送回 Frymaster 厂家授权服务中心以获取信用。60 天后，将不再提供信用。

## **F. 不属于保修范围**

本保修不包括由于以下误用、滥用、更改或意外而损坏的设备：

错误或未经授权的修理（包括所有现场焊接的炸锅）；

不遵循 MRC 卡中指定的正确安装说明和/或定期保养程序；需提供定期保养证据才能维持保修资格；

错误的保养；

运输损坏；

非正常使用；

移除、更改或涂去加热元件上的标牌或日期编码；

在炸锅内没有起酥油或其他液体的情况下操作炸锅；

对于未收到正确启动表格的炸炉，均无七年制保修资格。

本保修还不包括：

超过 100 英里/160 公里（单边 50 英里/80 公里）的运输或行程，或者超过两小时的行程；

加班或节假日费用；

因之发生损坏（修理或更换其他受损部分的费用）以及时间、利润、用途或其他任意类型意外损坏损失。

无针对任何特殊用途和目的的适销性或适用性暗示保修。

本保修内容自此次印刷之日起适用，如有更改，恕不另行通知。

# BIRE14/MRE14 2E E4 E

## 1 1 007

### 1.1 EÄ

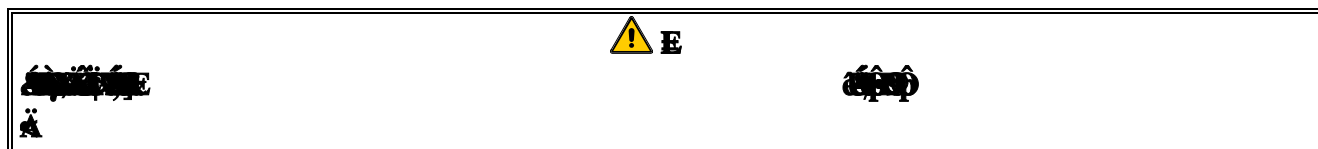
尝试操作本设备前，请通读本手册中的说明。本手册介绍了 McDonald RE14 型号的所有配置。本型号系列炸炉的大多数零部件为通用部件，并且在对其进行整体介绍时，会将其通称作“RE14”炸炉。

尽管在外观上与 McDonald PH14 电炸炉非常相似，RE14 炸炉的独特之处是有一个明显不同的改进了设计的旋转元件。它的欧式外观设计将球形顶盖和大型圆形排放管结合为一体，从而确保将油炸食物和其他残渣冲洗进滤锅中。其他特点（包括深冷区、易于清洗以及敞口炸锅）均基本保持不变。RE14 炸炉是由 M2000 计算机进行控制。此系列炸炉提供全缸或分缸配置，可作为单个设备或最多五个炸炉的成组购买。

### 1.2 B

尝试操作本设备前，请通读本手册中的说明。

在整个手册中，您会发现很多类似下图的用双线方框圈住的符号。



**!** 注意框包含有关 *可能引起或导致系统故障* 的行为或条件的信息。

**!** 警告框包含有关 *可能引起或导致系统损坏* 以及可能引起系统故障的行为或条件的信息。

**!** 危险框包含有关 *可能引起或导致人身伤害* 以及可能导致系统损坏和/或引起系统故障的行为或条件的信息。

本系列炸炉具有以下自动安全装置：

1. 两个高温探测装置，可在温度控件出现故障时切断元件的电源。
2. 内置在排放阀中的安全开关，可防止元件在排放阀部分打开的情况下进行加热。

### 1.3 M2000

本设备已经过测试并确认符合 A 级数字设备限制，遵守 FCC 规范的第 15 部分的规定。作为经确认的 A 级设备的同时，本设备还满足 B 级限制。这些限制旨在提供合理保护以防止本设备在商业环境下运行时所产生的有害干扰。本设备产生、使用并能放射射频能量，并且，如果未遵守说明手册进行安装和使用，可能会对无线电通讯造成有害干扰。在居民区中使用本设备可能产生有害干扰，此时用户需自费修正该干扰。

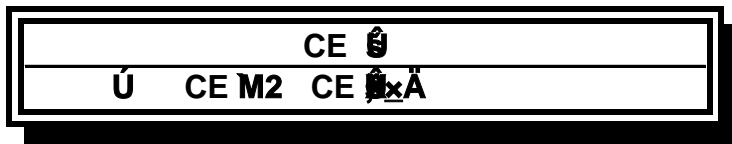
用户需要注意的是，任何未经负责遵从性的相关部门明确许可的变动或改造都可能导致用户无权使用本设备。

如有必要，用户应咨询经销商或经验丰富的无线电和电视技术人员获取其他建议。

美国联邦通信委员会颁发的宣传册《How to Identify and Resolve Radio-TV Interference Problems》非常有用。可通过以下地址索取该宣传册：U.S. Government Printing Office, Washington, DC 20402, Stock No. 004-000-00345-4。

### 1.4 CE (M2)

欧共体 (CE) 已针对此类设备制定了某些特定标准。只要 CE 和非 CE 标准之间存在差异，将通过类似下图的带阴影方框来标识相关的信息或说明。



### 1.5 M

Frymaster 设备的操作信息仅供第 1.6 节中所定义的合格和/或授权人员使用。Frymaster 设备的所有安装和维修操作均必须由第 1.6 节中所定义的合格、认证、许可和/或授权的安装或维修人员执行。

### 1.6 n

#### Ź

合格/授权操作人员是指那些已仔细阅读本手册中的信息并已熟悉设备功能，或已具有本手册中所包括设备的操作经验的人员。



合格安装人员是指那些亲自或通过代表从事和负责电器安装的个人、商号、法人团体和/或公司。合格人员必须具有丰富的此类工作经验，熟悉所有相关的电气安全预防措施，并遵循适用的国家和地方法规的所有要求。



合格维修人员是指那些熟悉 Frymaster 设备，并经过 Frymaster L.L.C 授权对设备进行维修的人员。所有授权维修人员均需配备全套维修和零部件手册，并备有最低限度数量的 Frymaster 设备零部件。每个炸炉在出厂时均附有一份 Frymaster 厂家授权服务中心 (FASC) 列表。**不使用合格维修人员将使您的设备失去 Frymaster 保修资格**

## 1.7 运输/包装



请注意：本设备在离厂前已经过专业人员的仔细检查和包装。接受设备后，货运公司将对其安全运抵承担全部责任。

1. **立即对损坏提出索赔** - 无论损坏程度如何。
2. **检查并记录所有有形遗失或损坏**，并务必在运费单或快递收据上注明此项，且由运输方人员签字。
3. **隐藏性遗失或损坏** - 如果打开设备包装后才发现损坏，应在发现时**立即**通知货运公司或承运人，并提出隐藏性损坏赔偿。必须在 15 天交货日期内提出索赔。务必保留容器以便检查。

Frymaster **ÉÉÉ/BBÁ**



1.8 □

□ Frymaster □ (FASC) □  
□ Frymaster □ (FASC) □

(1-800-551-8633)

04E□

FASC 4E□

E□

Frymaster FASC 8A□

1-800-551-8633

□ 1-318-865-1711 5E□

[service@frymaster.com](mailto:service@frymaster.com) 6(2) Frymaster E□

A6C□

□ □ \_\_\_\_\_

c□ \_\_\_\_\_

□ \_\_\_\_\_

N \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

□

□

# BIRE14/MRE14 2<sup>o</sup> E<sup>4</sup> 3<sup>o</sup> 1 2 0<sup>o</sup>

2.1

1.6<sup>M</sup>

Frymaster

1.6

Frymaster

<p> </p> <p> 1/4 0 3E - 2E 4 '10 U  3BÄ</p>	<p></p>	<p> </p> <p> 3 4 0 4 'U P H</p>
---	---------	---------------------------------

<p>   4+</p> <p>  (2X)</p> <p> 826-0900Ä</p>	<p> EL=</p> <p>Frymaster </p>	<p> </p> <p>(FASC)  </p>
--	-------------------------------	--------------------------

<p> </p> <p> </p>	<p></p> <p></p>	<p>3 mm </p>
-------------------	-----------------	--------------

<p> </p> <p> 3BÄ</p>	<p></p>	<p> </p>
----------------------	---------	----------

<p> </p> <p> </p>	<p></p> <p></p>	<p>167 °F (75 °C) </p>
-------------------	-----------------	------------------------

830' 8ESELÄ

8/4 Frymaster Dean 88E

80yA8

⚠ EL= ( 8E

8LLx40A 8C8yÄ 840

⚠ EL=

8A8E8A'

Frymaster AG 8S98E/B FSEA 88E A8E 1-800-551-8633Ä

⚠ EL=

8SX8E 8EÄ8B6E

8EÄ8E 8EÄ

⚠ EL=

8EÄÜ

n88A8E 8EÄ

⚠ EL=

2E

8E 8E

OFF 8E©

L8M2 86Ä 8NO8

A8E 8NO8 8E 24 8Ä 61 2GÄ 8EÄ

6 8Ä 15 2GÄ 8Ä 8NO

⚠ A: 82E 8EÄ

2.1.2 8E

Ä 8NOFE 8EÄ 8EÄ 4EÄ

CEÄ

8EPE8 8EÄ

⚠ A: 8NO 8EÄ

120 8E

2.1.3

AS 5601 / AG 601

2.2

60 amp 250 VAC NEMA G5B L15-60P  
 20 amp 120/208 VAC NEMA G5B L21-20P

±	ì	4C	D	AWG (mm <sup>2</sup> )	SSD		
					L1	L2	L3
208	3	3	6	(16)	39	39	39
240	3	3	6	(16)	34	34	34
480	3	3	8	(10)	17	17	17
220/380	3	4	6	(16)	21	21	21
240/415	3	4	6	(16)	20	20	21
230/400	3	4	6	(16)	21	21	21
230/400	3	4	6	(16)	25	25	25

167 °F (75 °C)

EL=

EL=

2.3

EL= Frymaster  
 1-800-551-8633

1. **ĐIỀU**  
**CHỈNH**

**ĐIỀU**

**AG 88 V 61 2**

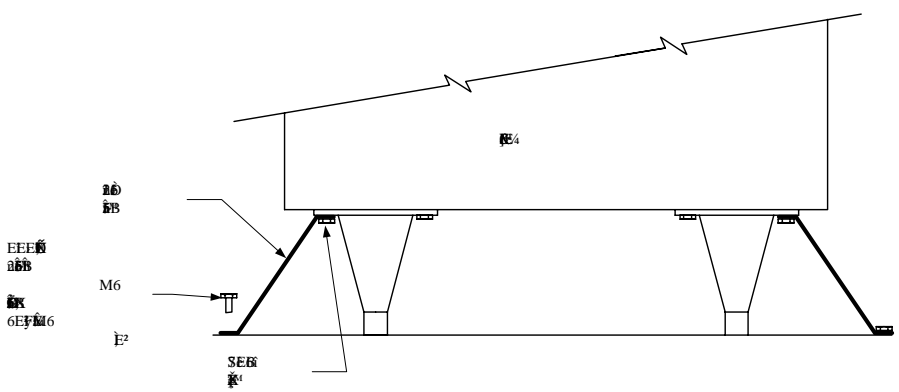
**ĐIỀU**  
**M4**  
**ĐIỀU**

**ĐIỀU**  
**ĐIỀU**

⚠ EL=

**ĐIỀU** Frymaster **ĐIỀU** (FASC) **ĐIỀU**

**ĐIỀU** 826-0900Ä



⚠ EL=

**ĐIỀU** **ĐIỀU**

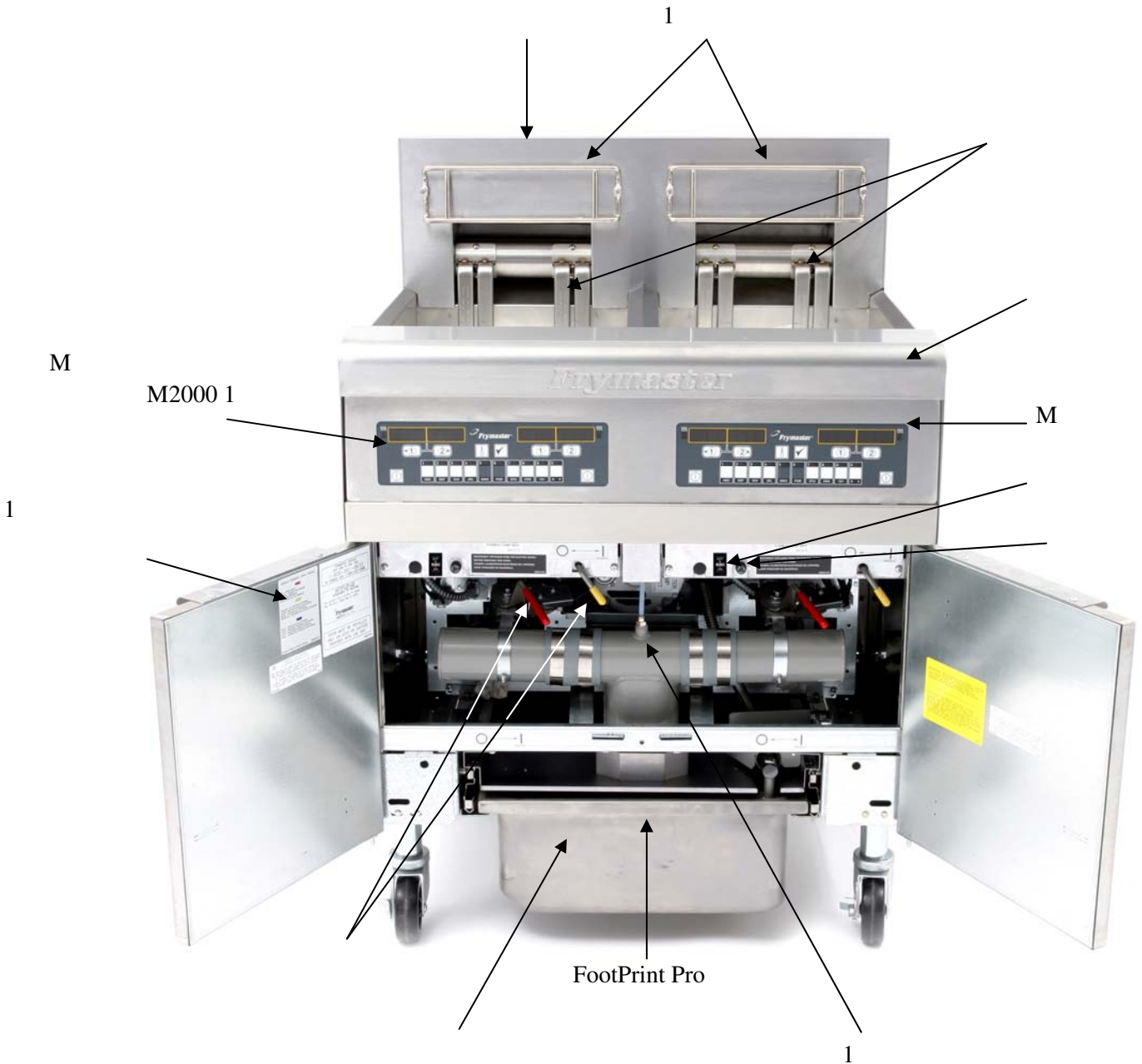
2. **ĐIỀU**

3. **B** 5.1.4 8V **ĐIỀU**

4. **ĐIỀU** 3 0X **ĐIỀU** **ĐIỀU**

# BIRE14/MRE14 2E E4 1 3 0

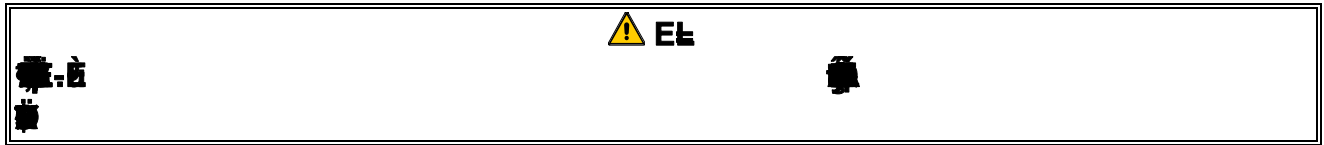
BIRE14 2E E4



Ö

BIRE214Å

### 3.1 自檢



1. 按



2. 按

3. 按

3-1 按 Standby



off

4. 按

ON 开

5. 按



按



1. 按

2. 按

4 0 1

5 0 Å

3. 按

### 3.2 0

按

5-2 按

按

M2000 按

按

按

É M2000 按

按



M2000 按

按

4 0 Å

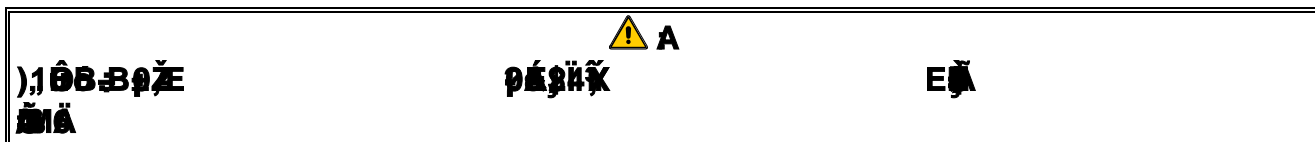
# BIRE14/MRE14 系列 E<sup>4</sup> 电炸炉

## 第 4 章：过滤说明

### 4.1 1Ÿ

FootPrint Pro 过滤系统允许安全有效地过滤一个炸锅中的油，而该组的其他炸锅则仍保持操作状态。

第 4.2 节介绍了过滤系统的使用准备。第 4.3 节则介绍了系统的操作。

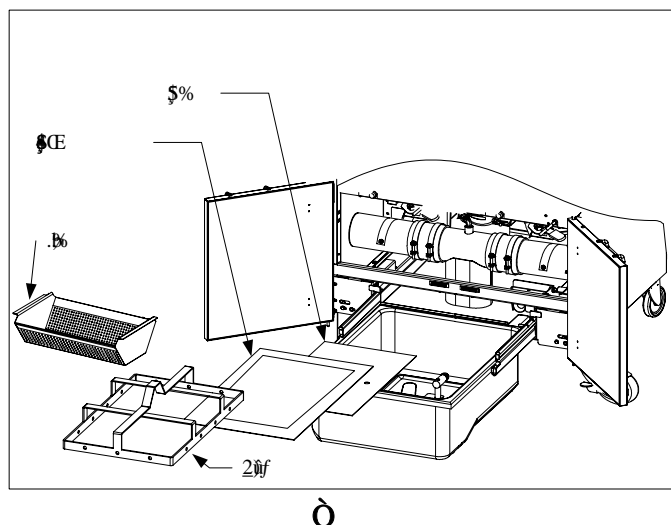


### 4.2 EŸ

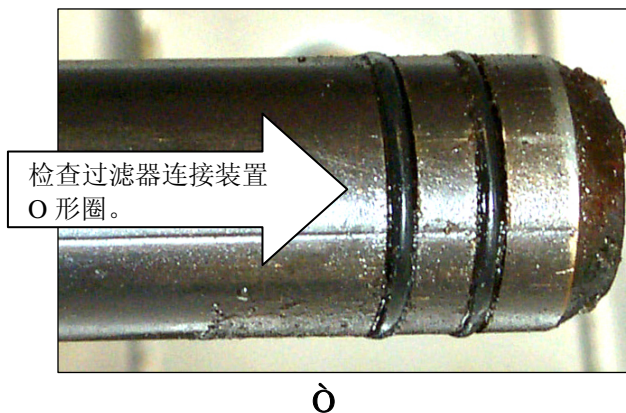
1. 从炉柜中拉出滤锅，取下碎屑盘、压紧环、滤垫（或滤纸）和滤网。

（参见图 1）使用溶有全效浓缩清洁剂和热水的溶液清洗所有金属部件，然后将其彻底晾干。

滤锅配有带轨滚轮，非常类似于厨房抽屉。清洗时，可通过以下方法从炉柜中取出滤锅：抬起滤锅前端以脱离前端滚轮，然后将其向前拉，直到后端滚轮脱离轨道。切勿打开锅盖，除非是进行清洗、接触其内部或在排油管下放置一个起酥油处理设备 (MSDU)。如果使用 2004 年 1 月前制造的 MSDU，请参阅第 4-4 页中的说明。



2. 检查滤锅连接装置，以确保两个 O 型圈的状态良好。（参见图 2）





3. 然后以相反顺序，将金属滤网放置在滤锅底部中心，接着放一个滤垫在滤网上面，确保滤垫**粗糙**面朝上。确保滤垫处于滤锅的凸脊之间。然后，将压紧环放置在滤垫顶部。如果使用滤纸，将一张滤纸放在滤锅顶部，所有边均需重合。将压紧环放置在滤纸上并将环放入滤锅中，从而使滤纸在被推入滤锅底部时沿压紧环折叠起来。然后，将一包滤粉（8盎司）撒在滤纸上。

4. 将碎屑盘重新安装在滤锅前端。（参见图 1）

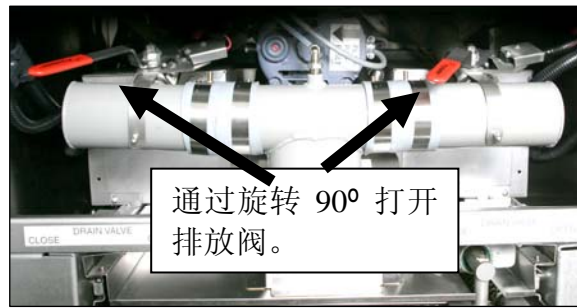
在使用滤垫时，切勿使用滤粉！

5. 将滤锅推回炸炉，使其处于炸炉下方。此时过滤系统已准备就绪，可以使用了。

### 4.3 过滤器的操作



1. 关闭炸炉电源。将油从炸锅排入滤锅中。如有必要，使用**炸炉助手**清洗棍来清除炸锅内部的排出物。



■





Frymaster

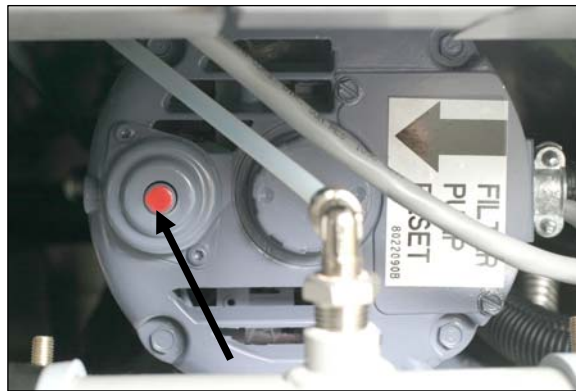


2. 在油从炸锅排出后，将过滤手柄转至 ON（开）位置，以启动泵并开始过滤过程。在泵起动前，可能存在轻微的滞后。



ON

3. 经过一个 5 分钟的滤清过程，过滤器泵使用滤垫/滤纸汲取油并将其循环回炸锅。滤清过程是通过将固体杂质吸附在滤垫中来清洁油。
4. 过滤完油后（大约 5 分钟），关闭排放阀并允许重新填充炸炉。在油开始冒泡后，让过滤器泵运转 10 至 12 秒，然后关闭过滤器。




E



5. 将元件向下放入炸锅，并重新安装炸篮支架。
6. 确保排放阀已完全关闭。（如果排放阀未完全关闭，炸炉将不会开始运作。）打开炸炉并让油到达设定点。



 EŁ







 A










#### 4.4

当烹饪油达到其使用寿命后，将油排入一个适当的容器中以运输至处理容器。Frymaster 建议使用 McDonald 起酥油处理设备 (MSDU)。注意：如果使用 2004 年 1 月前制造的 MSDU，必须卸下滤锅盖才能将此设备放到排油管下面。要卸下此盖，抬高前边并将其直接拉出炉柜。关于特定的操作说明，请参阅处理设备随附的文档。如果没有起酥油处理设备，让油冷却至 100 °F (38 °C)，然后将油排入一个金属锅或类似的金属容器中。排放完成后，将炸炉的排放阀关紧。

 EŁ

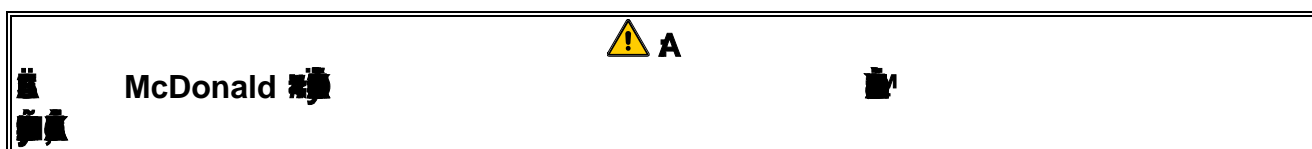
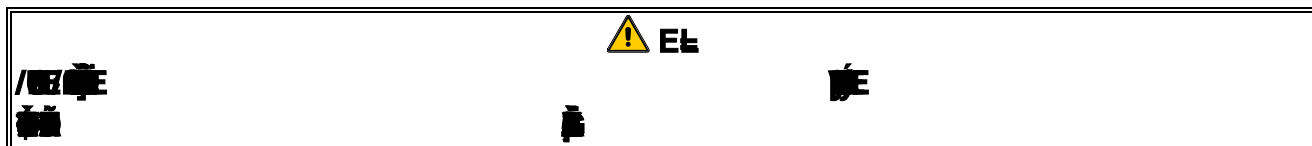


100 °F (38 °C)Ä


EÄ

# BIRE14/MRE14 2E E4

## 1 5 0

### 5.1



#### 5.1.1 - 2

使用干燥且干净的布来清洁炉柜内部。擦拭所有可触及的金属表面和组件以清除积存的油和尘垢。

使用一块浸泡了 McDonald 全效浓缩清洁剂的干净湿布来清洁炉柜外部。用一块干净的湿布来擦拭。

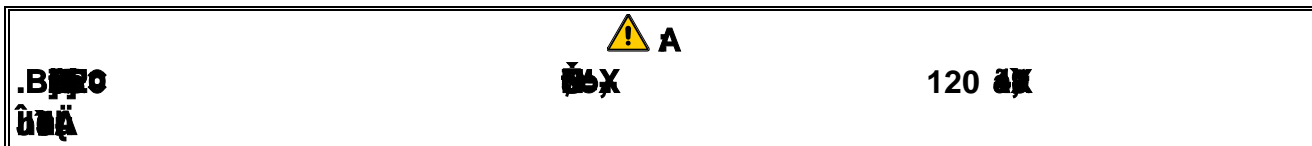
#### 5.1.2 - 2



对于 FootPrint Pro 过滤系统而言，除了每天用溶有 McDonald 全效浓缩清洁剂和热水的溶液来清洗滤锅和相关组件外，并不需要任何定期的预防性保养检查和维修。

#### 5.1.3 - 2

根据保养需求卡 (MRC14A) 中详述的程序清洁炸炉后部。



#### 5.1.4 注意

- R



□

在首次使用炸炉前，应将其煮沸以确保清除掉生产过程产生的残余物。同样，在炸炉使用一段时间后，会在炸炉内部形成一层硬的焦糖色油膜。应根据保养需求卡 (MRC14A) 中的煮沸程序定期清除此膜。有关设置计算机来实现煮沸操作的特定详细信息，请参阅炸炉随附的单独的《M2000 计算机操作说明》。

#### 5.1.5 注意

- R

用一块干净的干布擦拭所有可拆卸零部件和附件。用一块渗透了 McDonald 全效浓缩清洁剂溶液的干净布来除去可拆卸零部件和附件上积存的碳化油。用干净水彻底冲洗零部件和附件，在擦干后再重新安装。

## 5.2 维护 / 检查

作为常规厨房保养计划的一部分，应由合格的维修人员对设备进行定期检查和调整。

Frymaster 建议由厂家授权维修技术人员每年对本设备进行一次如下检查：

### 检查

检查炉柜内外、前后是否存在过多的油。

确认加热元件线路状态良好，导线无可见的磨损或绝缘损坏且没有油渍。

确认加热元件状态良好，没有碳化/焦化油堆积。检查元件有无存在大量干烧迹象。

确认在提起或降低元件时倾斜机制是否正常工作，以及元件线路并未绞缠和/或擦破。

确认加热元件的安培耗在设备标牌上所示的允许范围之内。

确认温度和最高温度限制试探器为正确连接、牢固且运行正常，以及安装五金件和试探器保护装置均存在且安装正确。

确认元件盒和接触器箱组件（即计算机/控制器、继电器、接口板、变压器、接触器等）状态良好，且无油渍和其它残渣。

确认元件盒和接触器箱的线路连接紧密牢固，且线路状态良好。

确认所有安全装置（即接触器护罩、排放安全开关、重置开关等）均存在且运行正常。

确认炸锅状态良好且无渗漏，以及炸锅绝缘处于可用状态。

确认所有线束和连接均紧密牢固，且状态良好。

#### 524□

检查所有回油和排放线路有无渗漏，并确认所有连接均紧密牢固。

检查滤锅渗漏和清洁状况。如果碎屑篮中积存了大量碎屑，建议所有者/操作者将碎屑篮清空至一个防火容器中并每天进行清洁。

确认所有 O 型圈和密封装置均存在且状态良好。如果磨损或损坏，请更换 O 型圈和密封装置。

按以下过程检查过滤系统完整性：

- 在滤锅为空时，一次一个地将各回油手柄置于 ON（开）位置。确认泵可以正常运转且烹饪油中出现泡沫。
- 关闭所有回油阀（即，将所有回油手柄置于 OFF（关）位置）。通过使用其中一个回油手柄微型开关上面的杆启动过滤器泵来确认每个回油阀都运行正常。所有炸锅中均不应出现气泡。
- 确认滤锅已准备好进行过滤，然后将一锅加热到 335 °F (168 °C) 的油排放到滤锅中，并关闭炸锅排放阀。将回油手柄置于 ON（开）位置。让所有油回到炸锅中（由油中的泡沫表示）。将回油手柄转回 OFF（关）位置。应在 2 分 30 秒内再次填充炸锅。

# BIRE14/MRE14 2E E4 E

## 1 6 P

### 6.1 1Y

本节对操作本设备过程中可能出现的一些常见问题提供了一个简单的参考指南。以下故障排除指南旨在帮助纠正（或者至少准确诊断）此设备出现的问题。尽管本章包含了报告的大多数常见问题，您仍可能遇到未提及的问题。此时，Frymaster 技术服务人员将努力帮助您确定并解决问题。

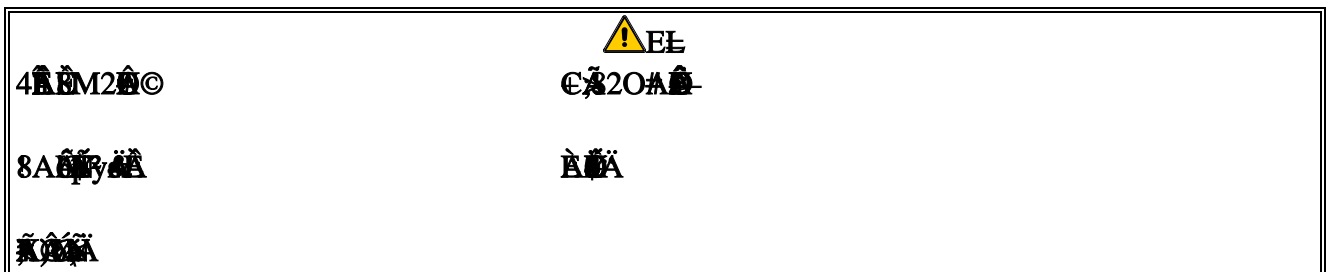
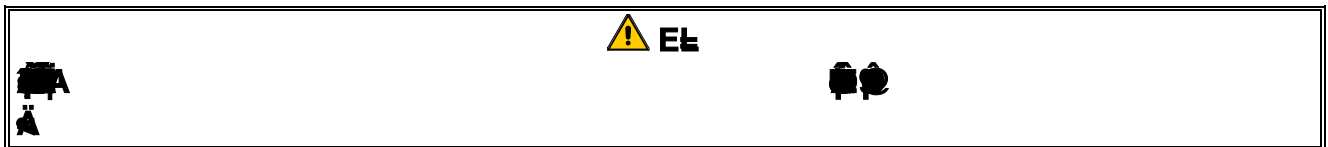
故障排除某个问题时，其过程始终为从最简单的解决方案起直至最复杂的解决方案。切勿忽略那些显而易见的原因 — 任何人都可能忘记插上电源或未完全关闭阀门。最重要的是，始终尝试对发生问题的原因建立一个清晰的概念。所有更正操作均包括采取措施确保其不会再次发生。如果控制器由于连接不良而出现故障，就还需要检查所有其他连接。如果保险丝连续烧断，请找出原因。始终牢记，一个小组件的故障可能常常预示着一个更重要的组件或系统的潜在故障或不正常运行。

**在致电服务代表或拨打 Frymaster 热线 (1-800-24-FRYER) 之前：**

确认电线已连接且断路器处于打开位置。

确认炸锅排放阀已完全关闭。

准备好炸炉型号和序列号，以提供给为您服务的技术人员。



## 6.2 故障排除

### 6.2.1 故障排除

故障现象	可能原因	解决方法
计算机无显示。	A. 计算机并未打开。	A. 按 ON/Off (开/关) 开关打开计算机。
	B. 炸炉未通电。	B. 本炸炉共有两根电源线：一根是计算机电源线，另一根是主电源线。如果计算机电源线未插入，计算机将不会启动。确认计算机电源线已插入且断路器并未跳闸。
	C. 计算机出现故障。	C. 请致电 FASC。
	D. 计算机电线受损。	D. 请致电 FASC
	E. 电源组件或接口板出现故障。	E. 如果电源系统中的任何部件（包括变压器和接口板）发生故障，将无法为计算机供电，因而它将无法工作。确定哪个组件出现故障已超出操作员故障排除的范围。请致电 FASC。
炸炉无法加热。	A. 排放阀处于打开状态。	A. 如果排放阀未完全关闭，排放安全开关会阻止对加热元件通电。确认排放阀已完全关闭。
	B. 计算机出现故障。	B. 请致电 FASC。
	C. 主电源线未插入。	C. 本炸炉共有两根电源线：一根是 120V 电源线，另一根是三相主电源线。如果 120V 电源线已插入但主电源线并未插入，计算机将正常工作，但炸炉却不会加热。确认主电源线和 120V 均已完全插入插座、锁定到位且断路器并未跳闸。



ON	ON	ON
接前页。	D. 一个或更多其他组件出现故障。	D. 如果炸炉控制系统中的电路无法确定炸锅温度，系统将不会允许对加热元件供电，或者如果已供电，将会对加热元件断电。如果接触器、加热元件或相关线路出现故障，加热元件将不会工作。确定哪个特定组件出现故障已超出操作员故障排除的范围。请致电 FASC。
过滤后，炸炉无法加热。	排放阀处于打开状态。	本炸炉配有一个排放安全开关，如果排放阀未完全关闭，它会阻止加热元件通电。确认排放阀已完全关闭。
炸炉一直加热，直至最高温度限制跳闸，且加热指示器显示 ON（开）。	温度试探器或计算机出现故障。	请致电 FASC。
炸炉一直加热，直至最高温度限制跳闸，加热指示器未显示 ON（开）。	接触器或计算机出现故障。	请致电 FASC。
炸炉停止加热，且加热指示器显示 ON（开）。	最高温度限制恒温器或控制器出现故障。	加热指示器显示 ON（开）表示计算机运转正常且正在调用加热。最高温度限制恒温器用作通常关闭的开关。如果恒温器出现故障，“开关”会打开且元件的电源会被切断。如果接触器无法关闭，就无法向元件供电。确定哪个组件出现故障已超出操作员故障排除的范围。请致电 FASC。

## 6.2.2 故障

现象	原因	处理
M2000 显示为错误的温标（华氏或摄氏）。	编制了错误的显示选项。	可对 M2000 计算机进行编程以按华氏或摄氏显示。有关更改显示的说明，请参阅单独的《M2000 计算机操作手册》。
M2000 显示 HI。	炸炉温度超过设定点 15 °F (8 °C)。	仅当炸炉处于非专用模式且炸锅温度高于编程设定点 15 ° (8 °C) 或更多时，才会出现本显示。它表示温度控制电路存在故障。关闭炸炉并致电 FASC。
M2000 显示 HOT。	炸锅温度超过 410 °F (210 °C) 或（在欧盟国家）395 °F (202 °C)。	它表示温度控制电路存在故障（包括最高温度限制恒温器故障）。立即关闭炸炉电源，并致电 FASC。
M2000 显示 LOW TEMP。	炸锅温度处于 180 °F (82 °C) 和 315 °F (157 °C) 之间。	如果炸炉为首次通电，此显示为正常，并且在将大量冷冻产品添加到炸炉中时，此显示可能会出现一小段时间。如果此显示不消失，炸炉将不会进行加热。关闭炸炉电源，并致电 FASC。
M2000 显示 PROBE FAILURE。	温度测量电路（包括试探器）存在问题。	它表示温度测量电路存在问题，这已超出操作员故障排除的范围。关闭炸炉电源，并致电 FASC。
M2000 显示 IGNITION FAILURE。	排放阀未关闭、计算机出现故障、接口板出现故障、最高温度限制恒温器未关闭。	它表示炸炉并未在加热。如果炸炉无法对油加热，就会出现此显示。在油温超过 450 °F (232 °C) 以及最高温度限制恒温器未关闭、停止对油加热时，也会出现此显示。确认排放阀已完全关闭。如仍无法解决问题，请致电 FASC。
M2000 显示 HI-LIMIT。	计算机处于最高温度限制测试模式。	只有在最高温度限制电路测试期间才会出现此显示，它说明最高温度限制已正确打开。
M2000 显示 HI 2 BAD。	计算机处于最高温度限制测试模式。	只有在最高温度限制电路测试期间才会出现此显示，它说明最高温度限制出现故障。禁止操作炸炉！请致电 FASC。
M2000 显示 PROBE FAILURE 并伴随报警声。	计算机电线或接头受损。	请致电 FASC

故障现象	原因	解决方法
M2000 显示 IGN Failure 并伴随报警声。加热指示器显示打开，但并未加热。	排放阀未完全关闭。	关闭 ON/OFF（开/关）开关，完全关闭排放阀，然后再打开 ON/OFF（开/关）开关。
M2000 显示 LOW TEMP，加热指示器反复开关。	A. 计算机出现故障。	A. 请致电 FASC。
	B. 计算机电线受损。	B. 请致电 FASC。
M2000 显示 IGN failure 并伴随报警声，但炸炉运行正常（错误警报）。	计算机出现故障。	请致电 FASC。
计算机无法进入程序模式或某些按键失灵。	计算机出现故障。	请致电 FASC。
加热指示器在初始启动时关闭。显示 HI 或 HOT 并伴随报警声。	计算机出现故障。	请致电 FASC。

### 6.2.3 E

问题	原因	解决
<p>过滤器泵不能启动。</p>	<p>A. 未插入电源线或断路器跳闸。</p>	<p>A. 确认电源线已完全插入。如果确实如此，确认断路器并未跳闸。</p>
	<p>B. 泵电机过热，引起热过载开关跳闸。</p>	<p>B. 如果电机太热而无法接触超过几秒钟，热过载开关可能已跳闸。让电机冷却至少 45 分钟，然后按泵重置开关。</p>
	<p>C. 过滤器泵堵塞。</p> <p><b>测试：</b> 关闭排放阀，并将滤锅从炸炉中拉出来。启动泵。如果泵电机轰鸣一会儿后就停止了，可能原因是泵自身堵塞了。</p>	<p>C. 泵堵塞通常是由于泵中的沉积物累积造成的，其原因是过滤组件大小不正确或未正确安装过滤组件以及未使用碎屑滤网。请致电 FASC。</p>
<p>过滤器泵运转，但油并未返回炸锅且没有冒泡的油。</p>	<p>滤锅吸管堵塞。</p> <p><b>测试：</b> 关闭排放阀，并将滤锅从炸炉中拉出来。启动泵。如果开始冒泡，则表明滤锅吸管存在堵塞。</p>	<p>堵塞可能是由于吸管中存在沉积物累积或（如果使用固体起酥油）固体起酥油造成的。用一根细且柔韧的线来疏通堵塞。如果无法疏通堵塞，请致电 FASC。</p>
<p>过滤器泵运转，但回油速度非常慢。 接前页。</p>	<p>A. 滤锅组件安装不正确。</p>	<p>A. 如果使用滤纸或滤垫，确认滤网处于锅底部，且滤纸或滤垫在滤网上。确认滤垫的粗糙面朝上。</p> <p>确认滤锅连接装置上存在 O 型圈且状态良好。</p> <p>如果使用 Magnasol 过滤器组件，确认滤网装置上存在 O 型圈且状态良好。</p>
	<p>B. 尝试过滤还不够热的油。</p>	<p>B. 为正确执行过滤，油温应在或接近 350 °F (177 °C)。如果低于此温度，油会变得过稠而无法轻松地通过过滤器介质，从而导致非常慢速度的回油，并最终使过滤器泵电机过热。将油排入滤锅前，确保油温在或接近油炸温度。</p>

