



1015 PD / 1025 PD

BASINÇLI FRİTÖZ

**KULLANMA
KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

- 1- GENEL BİLGİLER
- 2- ÜRÜN TANITIMI
- 3- TEKNİK BİLGİLER
- 4- TEKNİK RESİM / ŞEMA
- 5- TAŞIMA VE SAKLAMA KOŞULLARI
- 6- ÜRÜN PAKETİNİ AÇMA
- 7- KURULUM ÖNCESİ BİLGİLENDİRME
- 8- KURULUM VE TANITIM
 - 8.1-1015 PD ELEKTRİK BAĞLANTISI
 - 8.2-1025 PD ELEKTRİK BAĞLANTISI
 - 8.3-1015 PD CİHAZ PARÇA RESİMLERİ
 - 8.4-1025 PD CİHAZ PARÇA RESİMLERİ
 - 8.5-1015PD/1025PD CİHAZ PARÇA RESİM TANIMLARI
 - 8.6- CİHAZ AKSESUARLARI
- 9- DİGİTAL KONTROL PANEL TANITIMI VE KULLANIMI
 - PROGRAMLARIN FABRİKASYON AYARLARI
 - 9.1- DİGİTAL PANEL EKTRAN İÇERİĞİ
 - 9.2- DİGİTAL PANEL PROGRAMLAMASI
 - A-FRİTÖZÜ AÇMA, IDLE MODUNDAN STAND BY MODUNA GEÇİRME
 - B-FRİTÖZÜNÜZÜN STAND BY MODUNDAN HAZIR VE PİŞİRME AŞAMASINA GEÇİŞ
 - C-PROGRAMLARIN AYARLANMASI
 - D-DİGİTAL PANEL POMPA ÇALIŞTIRMA İŞLEMİİLK ÇALIŞTIRMA / POMPA SİSTEMİ TEMİZLİĞİ

- 10- İLK ÇALIŞTIRMA VE POMPA SİSTEM TEMİZLİĞİ**
- 11- İLK PİŞİRME**
- 12- OTOMATİK FİLTRELEME**
- 13- KAĞIT FİLTRE DEĞİŞTİRME**
- 14- TEMİZLİK VE BAKIM**
 - A- BASINÇ DENGELİYİCİ TEMİZLİĞİ
 - B- SELENOID VALF TEMİZLİĞİ
- 15- 1015 PD YEDEK PARÇA LİSTESİ**
- 16- 1025 PD YEDEK PARÇA LİSTESİ**
- 17- TEKNİK SORUNLAR VE ÇÖZÜMLERİ**
- 18- PİŞİRME SORUNLARI & ÇÖZÜMLERİ**
- 19- GENEL UYARILAR**
 - KAPAK KİLİT SİSTEMİ HIZLI MÜDEHALE
- 20- A1015 ELEKTRİK DİYAGRAMI**
- 21- A1025 ELEKTRİK DİYAGRAMI**
- 22- GARANTİ BELGESİ VE ŞARTLARI**

SAYIN KULLANICI,

MAKFRY AİLESİ OLARAK CİHAZIMIZI TERCİH ETTİĞİNİZ VE FİRMAMIZA DUYMUŞ OLDUĞUNUZ GÜVENİNİZDEN DOLAYI TEŞEKKÜR EDERİZ. CİHAZINIZDAN BEKLENTİLERİNİZE UYGUN VERİM ALABİLMENİZ VE UZUN SÜRELİ KULLANABİLMENİZ İÇİN KULLANMA KILAVUZU İÇERİSİNDEKİ TALİMAT VE BİLGİLENDİRMELERİ DİKKATLİCE OKUMANIZI, KULLANICILARINIZA OKUTMANIZI ÖNEMLE HATIRLATIRIZ.

SATIN ALMIŞ OLDUĞUNUZ ÜRÜNÜN MONTAJI, KULLANILMASI VE BAKIMI İLE İLGİLİ BİLGİLERİ VEREN BİLGİLER KULLANMA KILAVUZUNUN İÇERİSİNDE YER ALMAKTADIR.

LÜTFEN CİHAZINIZIN KURULUMUNU YAPMADAN ÖNCE KULLANMA KILAVUZUNU DİKKATLİCE OKUYUNUZ. BAĞLANTI ŞEBEKESİ YASAL MEVZUATLARA UYGUN ŞEKİLDE YETKİLİ PERSONEL TARAFINDAN HAZIRLANMALIDIR. CİHAZINIZIN ELEKTRİK BAĞLANTISININ YAPILACAĞI ŞEBEKE GERİLİMİ UYGUN ŞARTLARDA DEĞİLSE CİHAZ KAPASİTESİNİN ÜZERİNDEKİ GERİLİM ARIZALANMASINA SEBEBİYET VERECEK VE CİHAZINIZ GARANTİ KAPSAMI DIŞINDA KALACAKTIR.

1- GENEL BİLGİLER

BU KULLANIM KILAVUZU MAKFRY 1015PD / 1025PD NİN KULLANIM TALİMATLARI, GEREKSİNİMLER VE GARANTİ KAPSAMI HAKKINDA BİLGİLER İÇERMEKTEDİR.

KULLANIM KILAVUZUNDA BELİRTİLEN TÜM TALİMAT VE UYARILARI DİKKATLİCE OKUYUNUZ. BU KULLANIM KILAVUZU ÜRÜNÜNÜZÜN GÜVENLİ KURULUMU, KULLANIMI VE BAKIMI HAKKINDA ÖNEMLİ BİLGİLER İÇERMEKTEDİR.

ÜRETİCİ, KULLANIM KILAVUZUNUN BASIMINDAN VEYA ÇEVİRİSİNDEN KAYNAKLANAN, CİHAZIN HATALI KULLANIMINDAN DOĞACAK İNSANA, ÇEVRESİNE VEYA DİĞER MALZEMELERE GELECEK OLAN ZARARLANDAN SORUMLU TUTULAMAZ. ÜRÜNÜNÜZE KASITLI OLARAK HASAR VERME, İHMAL, TALİMATLARA VE YÖNETMELİKLERE UYMAMAKTAN DOLAYI OLUŞAN HASARLAR VEYA YANLIŞ BAĞLANTILAR VE CİHAZA YETKİSİZ MÜDEHALE YAPILMASI ÜRÜNÜN **GARANTİ KAPSAM** SÜRECİNİ GEÇERSİZ KILACAKTIR.

BU KULLANIM KILAVUZUNU GEREKLİ OLDUĞUNDA KULLANMAK ÜZERE KOLAY ULAŞILABİLİR BİR YERDE SAKLAYINIZ.

2- ÜRÜN TANITIMI

MAFTRY 1015PD / 1025PD BASINÇLI FRİTÖZ MAKİNASI ENDÜSTRİYEL MUTFAKLARDA KULLANILMAK ÜZERE TASARLANMIŞ OLUP, PROFESYONEL KULLANICILAR TARAFINDAN KULLANILMASI TAVSİYE EDİLMEKTEDİR.

3- TEKNİK BİLGİLER

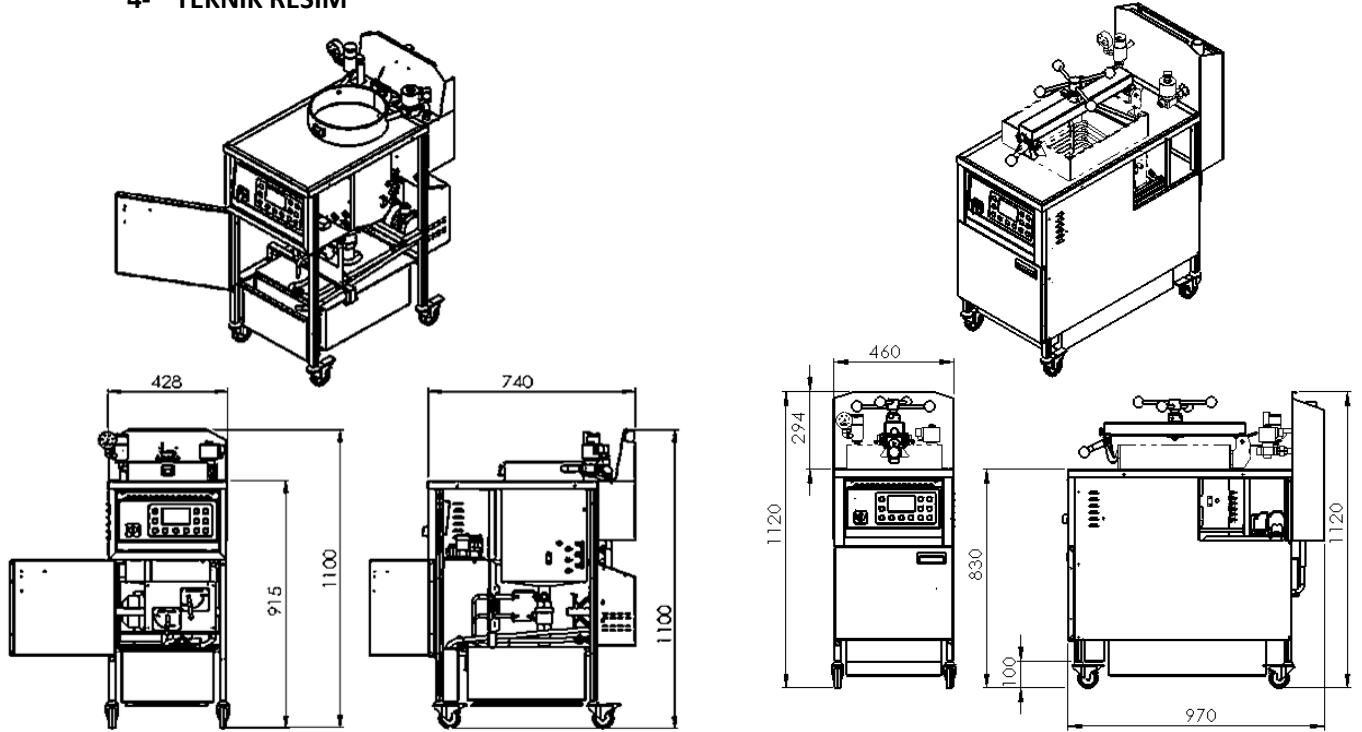


ÜRÜN ADI	1015 PD
EBATLARI	GENİŞLİK:428 MM - DERİNLİK:740 MM – YÜKSEKLİK: 1100 MM
ENERJİ	220/240-380-400 V 6KW 50-60HZ
AĞIRLIK	90 KG (BRÜT)
TANK KAPASİTESİ	33 LİTRE
YAĞ KAPASİTESİ	15 LİTRE
PIŞİRME KAPASİTESİ	8 DAKİKADA 4 KG / SAATTE 30 KG



ÜRÜN ADI	1025 PD
EBATLARI	GENİŞLİK:470 MM - DERİNLİK:980 MM – YÜKSEKLİK:1200 MM
ENERJİ	380-400 V 13,5KW 50-60HZ
AĞIRLIK	135 KG (BRÜT)
TANK KAPASİTESİ	45 LİTRE
YAĞ KAPASİTESİ	25 LİTRE
PIŞİRME KAPASİTESİ	8 DAKİKADA 5,5 KG / SAATTE 40 KG

4- TEKNİK RESİM



*1015 PD DETAYLI ANLATIMI 8.1 DE YAPILMIŞTIR.

*1025 PD DETAYLI ANLATIMI 8.2 DE YAPILMIŞTIR.

5- TAŞIMA VE SAKLAMA ŞARTLARI

ÜRÜN ÖZEL OLARAK KASALANMIŞ VE DİK BİR BİÇİMDE GÖNDERİLMEKTEDİR. ÜRÜNÜ FORKLİFT AYAKLARI PALET ALTINA YERLEŞTİRİLECEK ŞEKİLDE TAŞIYINIZ. TAŞIMA MESAFESİ UZAK BİR NOKTADA İSE YAVAŞ HAREKET EDİLİP, İLAVE BİR KİŞİ TARAFINDAN DENGE KAYBI YAŞANMAMASI ADINA DESTEKLENMELİDİR. ÜRÜNÜ TAŞIRKEN BİR YERE ÇARPMAYINIZ VEYA DÜŞÜRMEYİNİZ. ÜRÜN KULLANILMADAN DEPOLANACAK İSE AMBALAJINI, KASASINI AÇMADAN SAKLANMALIDIR. ÜRÜN KULLANILIP TEKRAR DEPOLANACAK İSE TEMİZLENİP AMBALAJLANARAK KORUNMALIDIR

6- ÜRÜN PAKETİNİ AÇMA

ÜRÜNÜN NAKLİYE SÜRESİNCE KASASINDA HERHANGİ BİR HASAR OLMADIĞINI KONTROL EDİNİZ. ÜRÜNÜN PARÇALARININ EKSİKSİZ GELDİĞİNİ KONTROL EDİNİZ.

GIDA İLE TEMAS EDEN PARÇALAR PASLANMAZ ÇELİKTE ÜRETİLMEKTEDİR. GIDA İLE TEMAS EDEN PLASTİK PARÇALAR GIDA YÖNETMELİKLERİNE UYGUN OLARAK ÜRETİLMEKTEDİR. TÜM PLASTİK PARÇALAR MALZEME SEMBOLÜ İLE İŞARETLENMİŞTİR.

ÜRÜNÜN KURULUM SONRASI AMBALAJ MALZEMELERİNİ GÜVENLİK VE ÇEVRE KOŞULLARINA GÖRE BULUNDUĞUNUZ ÜLKENİN YÖNETMELİKLERİNE UYGUN BİÇİMDE İMHA EDİNİZ. GERİ DÖNÜŞTÜRÜLEBİLİR MALZEMERİ (FOLYO, KARTON, STRAFOR VS.) İLGİLİ GERİ DÖNÜŞÜM KUTULARINA ATINIZ. HERHANGİ BİR ELEKTRİKLİ DONANIMI ÇÖPE ATARKEN KABLOSUNU KESİP KULLANILMAZ HALE GETİRİNİZ.

7- KURULUM ÖNCESİ BİLGİLENDİRME

KURULUM TALİMAT VE YÖNETMELİKLERE GÖRE YETKİLİ BİR TEKNİSYEN TARAFINDAN YAPILMALIDIR. YANLIŞ KURULUMDAN DOLAYI OLUŞABİLECEK HER HANGİ BİR ZARARDAN FİRMAMIZ SORUMLU TUTULAMAZ.

ÜRÜN ARIZALANMASI DURUMUNDA ÜRÜNÜ KAPATINIZ. ÜRÜNÜ SADECE ÜRETİCİ FİRMA TARAFINDAN YETKİLENDİRİLMİŞ BİR SERVİS HİZMET VERMELİDİR.

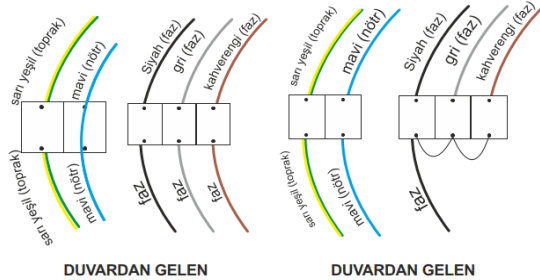
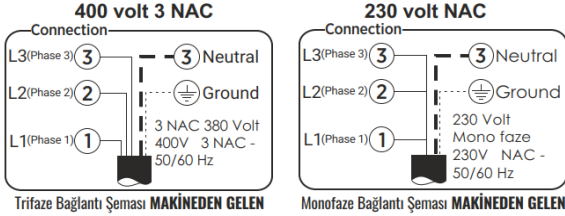
ARIZALAR ORİJİNAL YEDEK PARÇALARIYLA DEĞİŞTİRİLMELİDİR. PARÇA LİSTESİ KİTAPÇIĞIN İÇERİSİNDE AYRICA BELİRTİLMİŞTİR.

ÜRÜNÜNÜ KONULACAĞI ZEMİN DÜZ OLMALIDIR. ÜRÜNÜN DEVRİLME RİSKLERİNE KARŞI GEREKLİ ÖNLEMLER ALINMALIDIR.

ÜRÜN SADECE YETKİLİ ELETRİK TEKNİSYENİ TARAFINDAN YASA VE KURALLARA UYGUN OLARAK ANA ŞEBEKEYE BAĞLANMALIDIR. ANA ŞEBEKEDEN GELECEK OLAN GÜCÜN ÜRÜNÜN GÜCÜNÜ KARŞILAYACAĞINDAN EMİN OLUNUZ. ÜRÜNÜN TOPRAKLAMA BAĞLANTISINI STANDARTLARA VE GÜVENLİK KURALLARINA UYGUN OLARAK YAPINIZ. ÜRÜNÜN TOPRAKLANMASI ELEKTRİK TESİSATININ EN YAKIN PANODAKİ TOPRAKLAMA HATTINA BAĞLANMALIDIR. ÜRÜN ELEKTRİK BAĞLANTISINI ANA SİGORTA VE KAÇAK AKIM SİGORTASININ YÜRÜRLÜKTEKİ YÖNETMELİK VE KURALLARA UYGUN OLMASI GEREKMEKTEDİR.

8- KURULUM VE KULLANIM

8.1-1015 PD CİHAZ ELEKTRİK BAĞLANTISI



MAKİNENİZİN ELEKTRİK BAĞLANTISI YETKİLİ PERSONEL TARAFINDAN YAPILMALIDIR. BAĞLANTI YAPILIRKEN CİHAZ ÜZERİNDE BULUNAN GÜÇ DEĞERLERİ VE BAĞLANTI ŞEMASI DİKKATE ALINMALIDIR. CİHAZ 3X2 KW OLMAK ÜZERE TOPLAMDA 6KW ENERJİ TÜKETMEKTEDİR. CİHAZ FABRİKA ÇIKIŞINDA TRİFAZE KABLO İLE SEVK EDİLİR. TOPRAK HATTINDAN NÖTR ALMAK GİBİ YAPILACAK YANLIŞ BİR UYGULAMA CİHAZIN GARANTİ KAPSAMI DIŞINDA KALMASINA VE ARIZALANMASINA SEBEBİYET VERECEKTİR. BAĞLANTI ŞEMASI AŞAĞIDAKİ GİBİDİR.

UYARI: YANLIŞ BAĞLANTI CİHAZIN ARIZALANMASINA VE GARANTİ KAPSAMI DIŞINDA KALMASINA SEBEBİYET VERECEKTİR.

*FİŞ/PRİZ KULLANILACAK İSE MİN. 32 AMPER OLMASINA DİKKAT EDİNİZ.

*FAZ KÖPRÜLEMİYİ MUTLAKA PORSELEN KLEMENS İLE YAPINIZ.

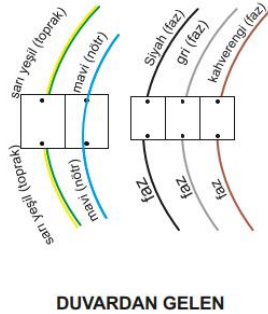
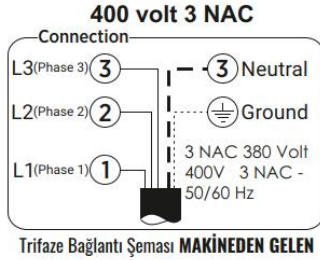
*KARIŞIKLIK YAŞADIĞINIZDA BAĞLANTIYI YAPMADAN MUTLAKA TEKNİK DESTEĞE BAŞVURUNUZ.

8.2-1025 PD CİHAZ ELEKTRİK BAĞLANTISI

MAKİNEİNİZİN ELEKTRİK BAĞLANTISI YETKİLİ PERSONEL TARAFINDAN YAPILMALIDIR. BAĞLANTI

YAPILIRKEN CİHAZ ÜZERİNDE BULUNAN GÜÇ DEĞERLERİ VE BAĞLANTI ŞEMASI DİKKATE ALINMALIDIR. CİHAZ 3X3,5 KW OLMAK ÜZERE TOPLAMDA 13,5 KW ENERJİ TÜKETMEKTEDİR.

CİHAZ FABRİKA ÇIKIŞINDA TRİFAZE KABLO İLE SEVK EDİLİR. TOPRAK HATTINDAN NÖTR ALMAK GİBİ YAPILACAK YANLIŞ BİR UYGULAMA CİHAZIN GARANTİ KAPSAMI DIŞINDA KALMASINA VE ARIZALANMASINA SEBEBİYET VERECEKTİR. BAĞLANTI ŞEMASI AŞAĞIDAKİ GİBİDİR.



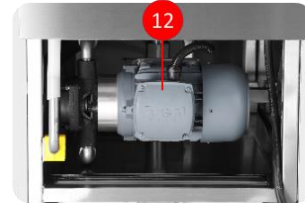
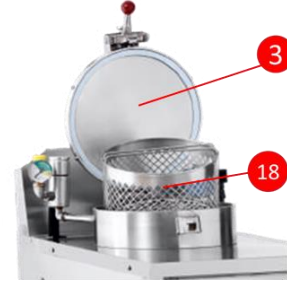
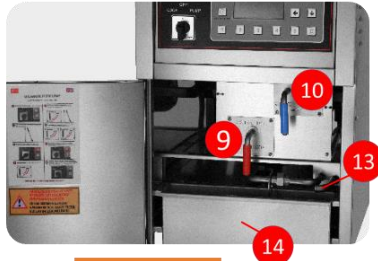
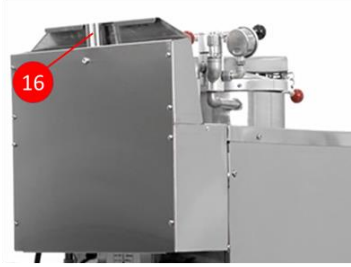
UYARI: YANLIŞ BAĞLANTI CİHAZIN ARIZALANMASINA VE GARANTİ KAPSAMI DIŞINDA KALMASINA SEBEBİYET VERECEKTİR.

* FİŞ/PRİZ KULLANILACAK İSE MİN. 32 AMPER OLMASINA DİKKAT EDİNİZ.

* FAZ KÖPRÜLEMİYİ MUTLAKA PORSELEN KLEMENS İLE YAPINIZ.

* KARIŞIKLIK YAŞADIĞINIZDA BAĞLANTIYI YAPMADAN MUTLAKA TEKNİK DESTEĞE BAŞVURUNUZ.

8.3-1015 CİHAZ PARÇAKARININ RESİMLERİ



8.4-1025 CİHAZ PARÇALARININ RESİMLERİ



8.5-1015PD/1025PD CİHAZ PARÇA RESİM TANIMLARI

- 1- DİJİTAL KONTROL PANELİ: CİHAZIN TÜM ELEKTRİKSEL KONTROLLERİNİN YAPILDIĞI PANELDİR.**
- 2- PİŞİRME KAZANI: ÜRÜNLERİN PİŞİRİM İŞLEMİNİN GERÇEKLEŞECEĞİ KISIMDIR.**
- 3- PİŞİRME KAZAN KAPAĞI: ÖZEL KİLİT SİSTEMİ SAYESİNDE YÜKSEK GÜVENLİKLİ KULLANIM SAĞLAR.**
- 4- PİŞİRME KAZAN İÇİ KISMI: KAZAN İÇERİSİNDE REZİSTANSLAR, YAĞ SEVİYE İŞARETİ VE SICAKLIK ALGILAYICI BULUNUR.**
- 5- SELENOİD VALF: PİŞİRME SÜRESİ BOYUNCA BASINCIN OLUŞMASINI VE BOŞALTILMASINI SAĞLAR.**
- 6- MANOMETRE: PİŞİRME SIRASINDA KAZAN İÇERİSİNDE OLUŞAN BASINCI GÖSTERİR.**
- 7- BASINÇ DENGELİYİCİ: PİŞİRME SIRASINDA OLUŞAN BASINCIN DENGELİ BİR BİÇİMDE KALMASINI VE ÜRÜNÜN AYNI KALİTEDE PİŞİMİNİ SAĞLAR.**
- 8- EMNİYET VENTİLİ: OLASI TEHLİKELERDE KAZANIN İÇİNDE OLUŞAN BASINCIN GÜVENLİ BİR ŞEKİLDE BOŞALTILMASINI SAĞLAR.**
- 9- YAĞ BOŞALTMA VANA KOLU: YAĞIN PİŞİRME KAZANINDAN YAĞ BOŞALTMA KAZANINA GEÇİŞİNİ VEYA KAPATILMASINI SAĞLAR.**
- 10- POMPA MOTOR VANA KOLU: YAĞ BOŞALTMA KABINDAN PİŞİRME KAZANINA GİDEN BORU HATTININ AÇILMASINI – KAPATILMASINI SAĞLAR.**
- 11- YAĞ BOŞALTMA KABI: PİŞİRME KAZANINDAN BOŞALTILAN YAĞIN DÖKÜLDÜĞÜ HAZNEDİR. İÇERİSİNDE FİLTRE SİSTEMİ VARDIR.**
- 12- MOTOR: YAĞ BOŞALTMA KAZANINDAN FİLTRELENMİŞ YAĞIN PİŞİRME KAZANINA DOLMASINI SAĞLARÇ**

- 13-** YOĞUŞMA TAHLİYE BORUSU: PİŞİRME ESNASINDA OLUŞAN YOĞUŞMUŞ SUYUN AKTARIM HATTIDIR.
- 14-** TAHLİYE KABI: PİŞİRME ESNASINDA TAHLİYE BORUSUNDAN GELEN YOĞUŞMUŞ PİŞİRME SUYUNUN BİRİKTİĞİ HAZNEDİR.
- 15-** KAPAK SIKMA KOLU: KAZAN KAPATILDIĞINDA GÜVENLİ BİR ŞEKİLDE PİŞİRİM YAPILMASI İÇİN KAPATILAN VE BASINÇ ALTINDA AÇIŞMAYAN SİSTEMDİR.
- 16-** EGSOZ: PİŞİRME ESNASINDA YOĞUŞAN SU BUHARININ TAHLİYE EDİLDİĞİ YERDİR.
- 17-** FİLTRE SİSTEMİ: PİŞİRME DEN SONRA YAĞI TORTULARINDAN TEMİZLEMELİK İÇİN KULLANILAN FİLTRELEME SİSTEMİDİR.
- 18-** SEPET: KATLI VEYA KATSIZ MODEL İLE KAZAN İÇERİSİNE ÜRÜNLE EKLENEN HAZNE.

8.6-CİHAZ AKSESUARLARI

CİHAZA AİT AKSESUAR LİSTESİ AŞAĞIDAKİ GİBİDİR.

CİHAZ AKSESUAR LİSTESİ		
	1015 PD	1025 PD
KATLI VEYA KATSIZ SEPET	1 ADET	1 ADET
SEPET KOLU	1 ADET	1 ADET
KAĞIT FİLTRE	25+1 ADET (1 ADET FİLTREDE MONTAJLI)	25+1 ADET (1 ADET FİLTREDE MONTAJLI)
KAĞIT FİLTRE KANCASI	2 ADET	2 ADET
TEMİZLEME FIRÇASI – KIVRIK	1 ADET	1 ADET
TEMİZLEME FIRÇASI – DÜZ	1 ADET	1 ADET
KULLANMA KILAVUZU&GARANTİ BELGESİ	1 ADET	1 ADET
DUVAR ETİKETİ	1 ADET	1 ADET
SELENOID VALF İÇİN BAKIM ANAHTARI	1 ADET	1 ADET
FİLTRE DEĞİŞİM BORU SÖKÜM ANAHTARI	1 ADET	1 ADET
<u>UYARI: AKSESUARLARI İLK PİŞİRİM ÖNCESİ MAKİNA İÇERİSİNDEN MUTLAKA ÇIKARTINIZ.</u>		

9- DİĞİTAL KONTROL PANEL TANITIMI VE KULLANIMI



1- SEÇİCİ ŞALTER

SEÇİCİ ŞALTER ÜZERİNDE 3 ADET MOD BULUNMAKTADIR. BUNLAR:



1.1- OFF/KAPATMA MODU: CİHAZINIZ PRİZE BAĞLIYKEN KAPALI KONUMA GETİRİR.



1.2- COOK/PIŞİRME MODU: CİHAZINIZI PIŞİRME MODUNA GETİRİR.

1.3- PUMP/POMPA MODU: CİHAZINIZI POMPA KULLANMA MODUNA GETİRİR.

2- DİĞİTAL EKRAN PANELİ: FRİTÖZÜN AYARLARI, PIŞİRME SÜRESİ, PROGRAMLAMA GİBİ ÖZELLİKLERİNİ GÖREBİLECEĞİNİZ DİĞİTAL EKRANDIR.

3- STANDBY(ON/OFF) BUTONU: IDLE MODUNDA AÇILAN FRİTÖZÜNÜZÜ AKTİF YA DA PASİF KONUMA GETİRİR. AKTİF DURUMA GETİRİLEN FRİTÖZ PIŞİRME KAZANI İÇERİSİNDE BULUNAN YAĞI HAZIR BEKLEME SICAKLIĞI OLAN 120°C'YE (AYARLANMIŞ FABRİKA AYARI) KADAR ISITMAYA BAŞLAR. BU AYAR İSTEĞE BAĞLI OLARAK DEĞİŞTİRİLEBİLİR.

- 4- START/STOP BUTONU: COOK MODUNDA ÇALIŞTIRILABİLMESİ İÇİN İLK ÖNCE IDLE MODU KAPATILMALIDIR VE KULLANILMAK İSTENİLEN PİŞİRME PROGRAMI SEÇİLMELİDİR (PROGRAM 1-5). SEÇİLMİŞ OLAN PROGRAMDA PİŞİRME YAPILMASI İÇİN 1 KERE BASILIR.SÜRE BİTTİĞİNDE ÇALAN ALARMI DURDURMAK İÇİN 1 KERE BASILIR. SEÇİCİ ŞALTER PUMP MODUNDAYKEN MOTURU ÇALIŞTIRMA VE DURDURMA TUŞUDUR.
- 5- "1" NOLU BUTON: PROGRAM 1 OLARAK BELİRTİLİR. PROGRAM 1'E TANIMLANAN SICAKLIK VE PİŞİRME ZAMAN DEĞERLERİNİ GÖSTERİR.
- 6- "2" NOLU BUTON: PROGRAM 2 OLARAK BELİRTİLİR. PROGRAM 2'E TANIMLANAN SICAKLIK VE PİŞİRME ZAMAN DEĞERLERİNİ GÖSTERİR.
- 7- "3" NOLU BUTON: PROGRAM 3 OLARAK BELİRTİLİR. PROGRAM 3'E TANIMLANAN SICAKLIK VE PİŞİRME ZAMAN DEĞERLERİNİ GÖSTERİR.
- 8- "4" NOLU BUTON: PROGRAM 4 OLARAK BELİRTİLİR. PROGRAM 4'E TANIMLANAN SICAKLIK VE PİŞİRME ZAMAN DEĞERLERİNİ GÖSTERİR.
- 9- "5" NOLU BUTON: PROGRAM 5 OLARAK BELİRTİLİR. PROGRAM 5'E TANIMLANAN SICAKLIK VE PİŞİRME ZAMAN DEĞERLERİNİ GÖSTERİR.
- 10-  BUTONU: SAYAÇ SIFIRLAMA BUTONU OLARAK BELİRTİLİR. EKRANIN SAĞ ÜST KÖŞESİNDE BULUNAN PİŞİRME RAKAMLARINI SIFIRLAR. BU İŞLEM 8 PİŞİRMEDE 1 YAPILMASI GEREKEN FİLTRELEME İŞLEMİ İÇİN ÖNEMLİDİR.
- 11- MENU BUTONU: PROGRAMLAMA MODU GİRİŞ BUTONU OLARAK BELİRTİLİR. KULLANICININ AYAR SAYFALARINA ERİŞİMİ İÇİN KULLANILIR.
- 12-  BUTONU: YUKARI YÖN BUTONU OLARAK BELİRTİLİR. PARAMETRE DEĞERİ DEĞİŞTİRME EKRANINDA İKEN İMLECİN GÖSTERİĞİ DİJİTTEKİ SAYI DEĞERİNİ ARTTIRMADA KULLANILIR.

- 13-  BUTONU: ENTER BUTONU OLARAK BELİRTİLİR. PARAMETRE DEĞERLERİ DEĞİŞTİRME EKRANINDA İKEN PARAMETRE DEĞERLERİNİ KAYDEDEREK ANA EKRANA DÖNMEK İÇİN KULLANILIR.
- 14-  BUTONU: AŞAĞI YÖN BUTONU OLARAK BELİRTİLİR. PARAMETRE DEĞERİ DEĞİŞTİRME EKRANINDA İKEN İMLECİN GÖSTERİĞİ DİJİTTEKİ SAYI DEĞERİNİ AZALTMADA KULLANILIR.

-PROGRAMLARIN FABRİKASYON AYARLARI

DİGİTAL PANEL ÜZERİNDEKİ FABRİKASYON AYARLAMALARI	
STANDBY	SÜRESİ YOK – 120 °C
PROGRAM 1	5 DK – 160 °C
PROGRAM 2	6 DK – 160 °C
PROGRAM 3	7 DK – 160 °C
PROGRAM 4	8 DK – 160 °C
PROGRAM 5	9 DK – 160 °C
PİŞİRME ESNASI SELENOID VALF ACILMASI	AYARLANAN SÜRE BİTİMİNDEN 30 SN ÖNCE
PİŞİRME SONRASI REZİSTANS TEKRAR DEVREYE ALINMASI	PİŞİRME BİTTİKTEN SONRA 1.30 DK İÇERİSİNDE

9.1-DİGİTAL PANEL EKRAN İÇERİĞİ

STAND BY	IDLE /00		
↻	TEMPERATURE	TIME	HEAT
P	25 °C	00:00	OFF
MENU	TEMP SET	TIME SET	PROGRAM
↑	-- °C	00:00	--
↓			
←			
⊙			

STAND BY	SETTINGS	
↻	STANDBY	
P	TEMPERATURE	TIME
MENU	120 °C	00:00
↑		
↓		
←		
⊙		

STAND BY
↻
P
MENU
↑
↓
←
⊙

MAKİNANIZI ACTIGINIZDA KARSINIZA GELECEK OLAN EKRAN GORUNTUSU YUKARIDAKI GIBIDIR.

IDLE YAZISI STANDBY/WAIT/COOKING/COOKING CANCELLED GİBİ İBARELERLE DEĞİŞMEKTEDİR.

TEMPERATURE: KAZAN İÇİ MEVCUT SICAKLIĞI

TIME: PROGRAMLANMIŞ PİŞİRME ZAMANI

HEAT: REZİSTANSLARIN AÇIK/KAPALI OLDUĞUNU

TEMP SET: AYARLANMIŞ PROGRAMIN SICAKLIĞI

TIME SET: AYARLANMIŞ PROGRAMIN ZAMANINI

PROGRAM :1-5 INCI PROGRAMLARDAN HANGİSİ OLDUGUNU GÖSTERMEKTEDİR.

EKRAN İÇERİSİNDE MENÜ AYARLARINDA GÖRÜNECEK OLAN EKRAN GÖRÜNTÜSÜ YUKARIDAKI GİBİDİR.

STANDBY YAZISI 1-5 ARASINDA GEÇİŞLER YAPTIĞINIZDA PROGRAM 1-PROGRAM 5 OLARAK DEĞİŞMEKTEDİR.

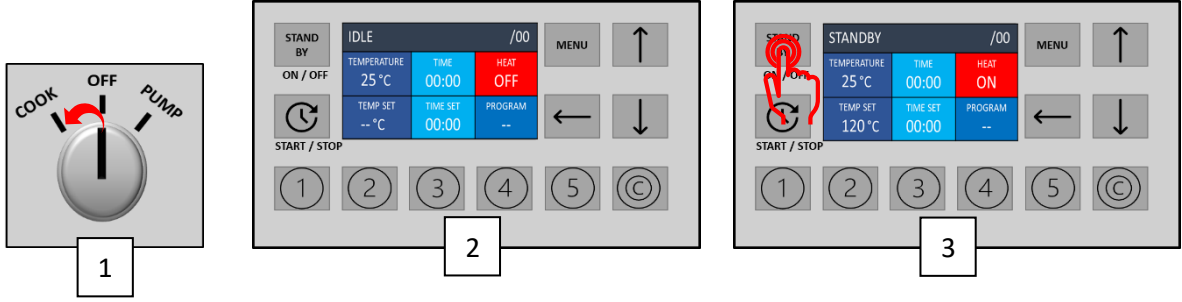
TEMPERATURE: PROGRAMLAMAK İSTEDİĞİNİZ SICAKLIĞI GOSTERMEKTEDİR

TIME: PROGRAMLAMAK İSTEDİĞİNİZ SUREYİ GOSTERMEKTEDİR.

EKRANIN SOL KISMINDA İŞLEMLERE DEVAM EDERKEN KULLANILABİLİR TUŞLAR MAVİ AKTİF OLMAYAN TUŞLAR GRİ RENK İLE GÖSTERİLMEKT EDİR.

9.2-DİĞİTAL PANEL PROGRAMLAMASI

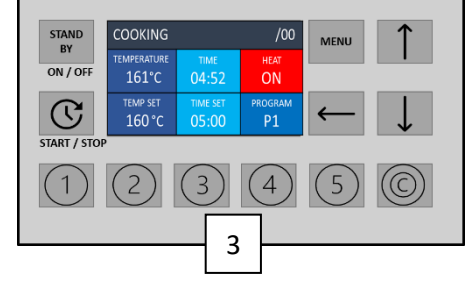
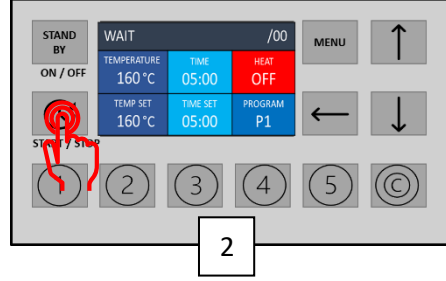
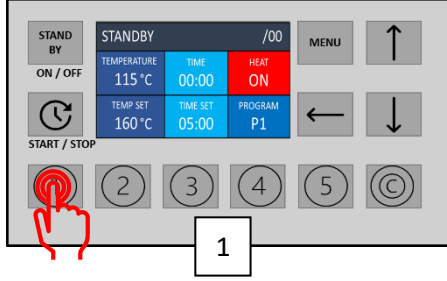
A- FRİTÖZÜ AÇMA, IDLE MODUNDAN STANDBY MODUNA GEÇİRME



- 1- SEÇİCİ ŞALTERİ "OFF" KONUMUNDAN "COOK" KONUMUNA GETİRİNİZ.
- 2- KARŞINIZA GELEN EKRA (IDLE) BOŞTA BEKLEME EKRA NIDIR.
- 3- MAKİNANIZI IDLE KONUMUNDAN STANDBY KONUMUNA GEÇİRMEK İÇİN STANDBY TUŞUNA 1 KERE BASINIZ. HEAT BÖLÜMÜ "OFF" DAN "ON" A GEÇECEKTİR. FABRİKA AYARLARINA GÖRE STAND BY MODU FRİTÖZ İÇERİSİNDEKİ YAĞI 120°C'YE KADAR ISITACAKTIR.

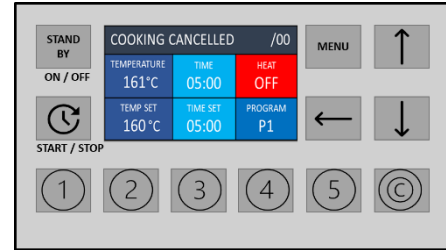
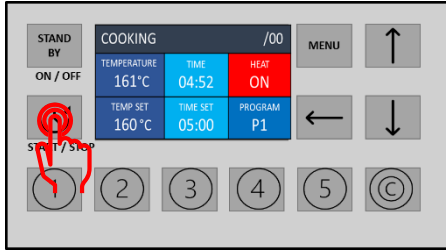
2 VE 3 NOLU İŞLEMLERİ TERS SIRALAMA İLE YAPARSANIZ FRİTÖZÜNÜZÜ STANDBY MODUNDAN IDLE MODUNA GERİ ALABİLİRSİNİZ.

B- FRİTÖZÜNÜZÜN STANDBY MODUNDAN HAZIR VE PİŞİRME AŞAMASINA GEÇİŞ



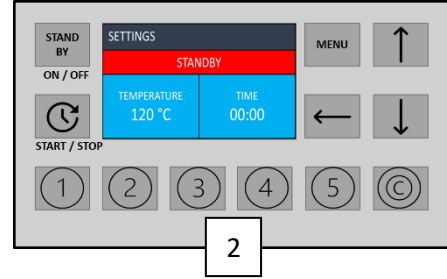
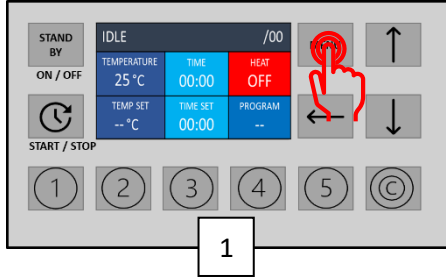
- 1- STAND BY MODUNDAYKEN 1 BUTONUNA PROGRAMLANMIŞ PROGRAMI SEÇNEK İÇİN 1 KERE BASINIZ. FABRİKA AYARLARINA GÖRE 1 NOLU PROGRAM 160°C VE 5 DK'DIR.)
- 2- FRİTÖZÜNÜZDE PİŞİRECEK ÜRÜNÜNÜZÜ PİŞİRME KAZANINA EKLEYİP KAPAĞINI EMNİYETLİ BİR BİÇİMDE KAPATINIZ VE START/STOP DÜĞMESİNE 1 KERE BASINIZ.
- 3- ÜRÜNÜNÜZ PROGRAMLANAN SÜRE İÇERİSİNDE PİŞİRİM YAPMAYA BAŞLAYACAKTIR.

PİŞİRME İŞLEMİNİ İPTAL ETMEK İÇİN START/STOP DÜĞMESİNE 1 KERE BASINIZ.



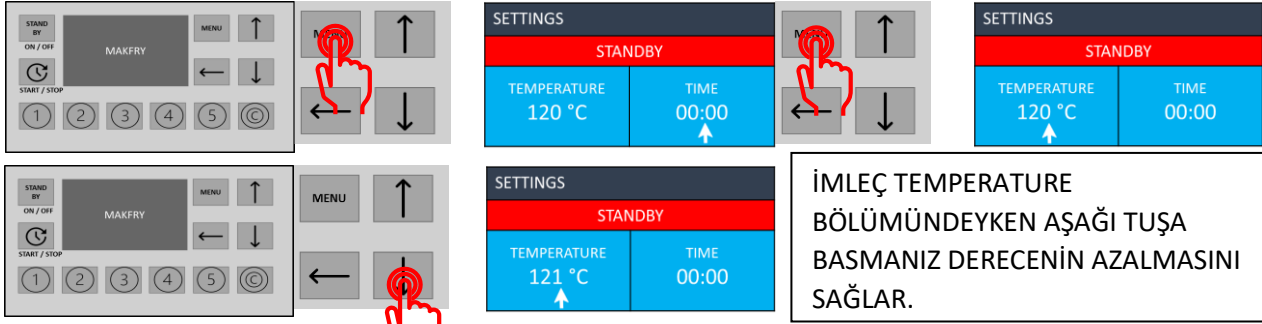
C- PROGRAMLARIN AYARLANMASI

-STANDBY AYARI

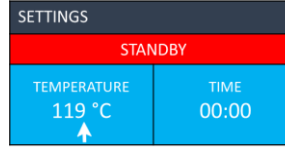
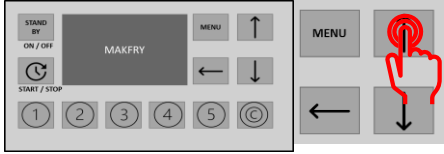


IDLE MODUNDA İKEN MENÜ TUŞUNA 1 KERE BASINIZ VE KARŞINIZA STANDBY AYAR MENÜSÜNÜ AÇACAKSINIZ.

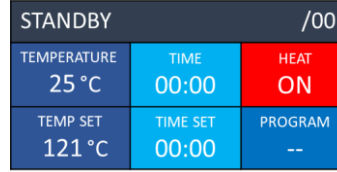
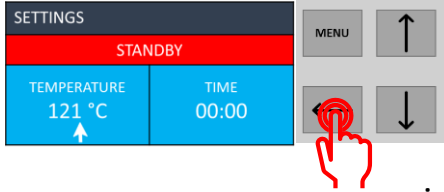
-STANDBY AYARINI YAPMAK İÇİN;



AÇILAN SETTINGS EKSPANINDA MENÜ TUŞUNA 1 KERE BASTIĞINIZDA TEMPERATURE' A ALTINDA YER ALAN İMLEÇ TIME KISMINA GEÇECEKTİR. MENU TUŞU İÇERİK İÇERİSİNDE GEÇİŞİ SAĞLAR.

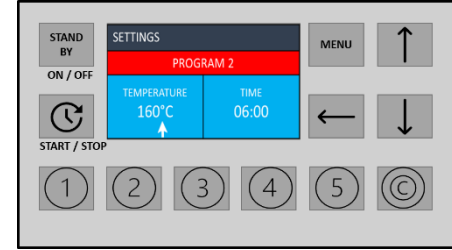
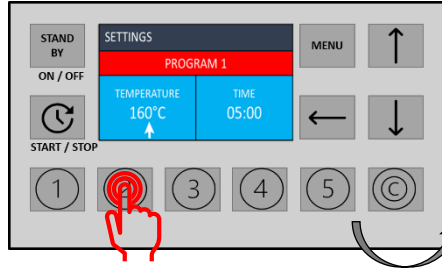
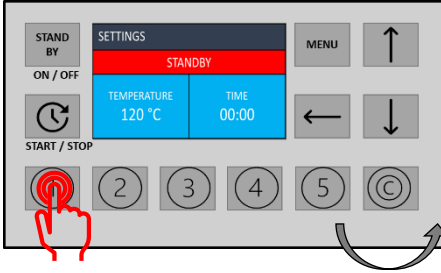


İMLEÇ TEMPERATURE BÖLÜMÜNDEYKEN YUKARI TUŞA BASMANIZ DERECENİN ARTMASINI SAĞLAR.

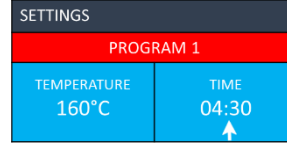
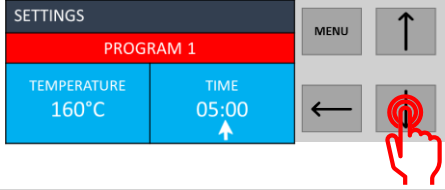


ENTER BUTONU SON AYAR PARAMETRENİZİ KAYDEDER VE ANA EKRANA DÖNER.

-PROGRAM AYARLARINI YAPMAK İÇİN;

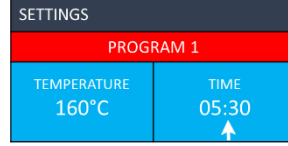
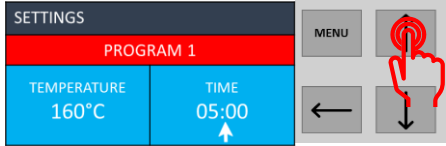


MENÜ TUŞUNDAN AÇMIŞ OLDUĞUMUZ AYARLAR MENÜSÜNDE STANDBY EKRANI GELDİĞİNDE 1 NOLU BUTONA BASARSANIZ 1 NUMARALI PROGRAM AYARLARINA GEÇECEKTİR. 2 NOLU BUTONA BASMANIZ DURUMUNDA 2 NOLU PROGRAMIN AYARLARINA GEÇECEKTİR.

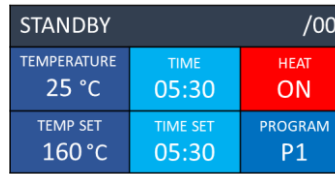
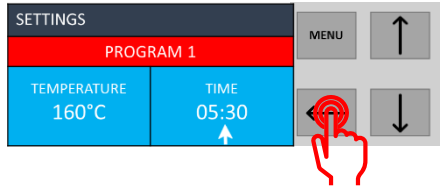


İMLEÇ TIME BÖLÜMÜNDEYKEN AŞAĞI TUŞA BASMANIZ ZAMANIN AZALMASINI SAĞLAR.

MENU TUŞUNA 1 KERE BASARSANIZ İMLEC TEMPERATURE VE TIME ARASINDA GECİS YAPACAKTIR



İMLEÇ TIME BÖLÜMÜNDEYKEN YUKARI TUŞA BASMANIZ ZAMANIN ARTMASINI SAĞLAR.



ENTER BUTONU SON AYAR PARAMETRENİZİ KAYDEDER VE ANA EKRANA DÖNER.

STANDBY		/00
TEMPERATURE	TIME	HEAT
25 °C	00:00	ON
TEMP SET	TIME SET	PROGRAM
160 °C	05:30	P1

WAIT		/00
TEMPERATURE	TIME	HEAT
160 °C	05:00	OFF
TEMP SET	TIME SET	PROGRAM
160 °C	05:00	P1

COOKING		/00
TEMPERATURE	TIME	HEAT
168 °C	00:01	ON
TEMP SET	TIME SET	PROGRAM
160 °C	05:00	P1

COOKING COMPLETE		/01
TEMPERATURE	TIME	HEAT
168 °C	00:00	OFF
TEMP SET	TIME SET	PROGRAM
160 °C	05:00	P1

PİŞİRME EKRANI SIRASIYLA STANDBY – WAIT – COOKING – COOKING COMPLETE OLARAK DEVAM EDER VE PİŞİRME İŞLEMİ TAMAMLANDIĞINDA FRİTÖZÜNÜZ SESLİ UYARI VERİR. DİJİTAL PANEL REZİSTANSLARINIZI PİŞİRME İŞLEMİ TAMAMLANDIKTAN SONRA FABRİKA AYARINA GÖRE KAPATIR VE 1.30 DK SONRA TEKRAR AKTİF EDECEKTİR. BU SÜRE PİŞİRME KAZANI İÇERİSİNDEKİ BASINCIN AZALMASI İÇİN ÖNEM ARZ ETMEKTEDİR.

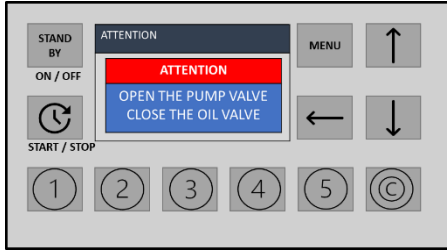
EKRANIN SAĞ ÜST KISIMINDA YER ALAN TAMAMLANMIŞ PİŞİRME ADET SAYISIDIR. BU RAKAM PİŞİRME KAPASİTE GÖRE 5 İLA 8 E RAKAMLARINA GELDİĞİNDE ÜRÜN VE YAĞ KALİTESİNİ KORUMAK İÇİN FİLTRELEME YAPINIZ.

D- DİJİTAL PANEL POMPA ÇALIŞTIRMA İŞLEMİ

BU İŞLEMİ BAŞLAMADAN ÖNCE DRAIN VANASININ KAPALI KONUMDA / POMPA VANASININ AÇIK KONUMDA OLDUĞUNDAN EMİN OLUNUZ.



- 1- SEÇİCİ ŞALTERİ OFF KONUMUNDAN PUMP KONUMUNA GETİRİNİZ.
- 2- START/STOP BUTONUNA 1 KERE BASTIĞINIZDA FİLTRELEME İŞLEMİ BAŞLAYACAKTIR.
- 3- FİLTRELEME İŞLEMİ BİTTİĞİNDE DURDURMAK İÇİN START/STOP BUTONUNA 1 BASINIZ.
- 4- İŞLEMLERİNİZ BİTTİKTEN SONRA POMPA VANASINI KAPALI KONUMA GETİRİNİZ.



EĞER EKRANDA RESİMDEKİ GİBİ BİR HATA VAR İSE PUMP İŞLEMİ BAŞLATILAMAZ. DRAIN VANANIZIN KAPALI, POMPA VANANIZIN AÇIK OLDUĞUNDAN EMİN OLUNUZ.

10- İLK ÇALIŞTIRMA VE POMPA SİSTEM TEMİZLİĞİ

ELEKTRİK BAĞLANTISINI YAPMIŞ OLDUĞUNUZ VE ÇALIŞMAYA HAZIR OLAN FRİTÖZÜNÜZÜN İÇERİSİNE YAĞ KOYMADAN ÖNCE SU İLE TEST ETMENİZ VE ÖZELLİKLE KAYNAMIŞ OLAN SUYUN POMPA SİSTEMİNDE DEVİR DAİM YAPMANIZ **HİJYEN** AÇISINDAN GEREKMEKTEDİR. BUNUN İÇİN AŞAĞIDAKİ ADIMLARI SIRASIYLA UYGULAYINIZ.

- 1- ÖN KAPAK ARKASINDA BULUNAN BOŞALTMA VE POMPA VANA KOLLARINI KAPALI KONUMA GETİRİNİZ.
- 2- MAKİNANIZIN PIŞIRME KAZAN KAPAĞINI AÇINIZ.
- 3- PIŞIRME KAZANI İÇERİSİNE YAĞ SEVİYE ÇİZGİSİ KADAR (REZİSTANSLARIN 2 PARMAK ÜZERİ) SU DOLDURUNUZ. İSTEĞE BAĞLI BİR MİKTAR SABUN DA İLAVE EDEBİLİRSİNİZ.
- 4- KONTROL PANELİNDE BULUNAN SEÇİCİ ŞALTERİ “OFF” KONUMUNDAN “COOK” KONUMUNA GETİRİNİZ.
- 5- KONTROL PANELİ AÇILDIKTAN SONRA “STANDBY” TUŞUNA BASINIZ.
- 6- DİGİTAL PANEL EKRANINDA “OFF” OLAN KISIM “ON” OLARAK DEĞİŞECEKTİR VE SUYUNUZ ISINMAYA BAŞLAYACAKTIR.
- 7- ISINAN SU KAYNAMAYA BAŞLADIĞINDA DİGİTAL PANEL ÜZERİNDE 100°C ±2 GÖSTERDİĞİNİ GÖRÜNÜZ.
- 8- “STANDBY” TUŞUNA TEKRAR BASINIZ VE EKRANDA “ON” YAZAN KISIMIN “OFF” OLDUĞUNU GÖRECEKSİNİZ.
- 9- SEÇİCİ ŞALTERİ “COOK” KONUMUNDAN “OFF” KONUMUNA GETİRİNİZ.
- 10- ÖN KAPAK ARKASINDA YER ALAN BOŞALTMA VANA KOLUNU AÇIK KONUMA GETİRİNİZ VE SUYUN KAZAN İÇERİSİNDEN TAMAMEN BOŞALMASINI SAĞLAYINIZ. BU ESNA DA REZİSTANS ARALARINI YARDIMCI FIRÇALAR İLE TEMİZLEYEBİLİRSİNİZ.

- 11- BOŞALTMA İŞLEMİ TAMAMLANDIKTAN SONRA BOŞALTMA VANA KOLUNU KAPALI, POMPA VANA KOLUNU AÇIK KONUMA GETİRİNİZ.
- 12- SEÇİCİ ŞALTERİ PUMP KISMINA GETİRİNİZ
- 13- DİGİTAL PANEL EKSPANINA GÖRÜNTÜ GELDİKTEN SONRA "START/STOP" TUSUNA BASINIZ. POMPANIZ ÇALIŞMAYA BAŞLAYIP SUYU YAĞ BOŞALTMA KABINDAN PİŞİRME KAZANINA ÇEKECEKTİR.
- 14- POMPADAN PİŞİRME KAZANI YÜZEYİNE HAVA KABARCIKLARI GELMEYE BAŞLAYINCA "START/STOP" TUSUNA TEKRAR BASINIZ
- 15- POMPA VANA KOLUNU "KAPALI KONUMA GETİRİNİZ.
- 16- TAHLİYE KABI ARKASINDA YER ALAN YAĞ BOŞALTMA KABINI ÇIKARTIN VE İÇERİSİNDE KALAN AZ MİKTARDAKİ SUYU BOŞALTIP İYİCE KURULAYINIZ. (YAĞ VE SU KESİNLİKLE KARIŞMAMASI GEREKMEKTEDİR)
- 17- YAĞ BOŞALTMA KABININ YERİNE BAŞKA BİR KOVA KOYARAK PİŞİRME KAZANI İÇERİSİNDE BULUNAN SUYU TAHLİYE EDİNİZ.
- 18- PİŞİRME KAZANININ İÇERİSİNİ TAMAMEN KURULAYARAK SUDAN ARINDIRINIZ. (YAĞ VE SU KESİNLİKLE BİRBİRİNE KARIŞMAMASI GEREKMEKTEDİR)
- 19- SEÇİCİ ŞALTERİ PUMP KISMINDAN OFF KISMINA ALINIZ.
- 20- BÜTÜN İŞLEMLERİ SIRASIYLA 2 DEFA UYGULAYINIZ.

11- İLK PİŞİRME

POMPA SİSTEMİNİN TEMİZLEME İŞLEMİ YAPILDIKTAN SONRA; CİHAZ İÇERİSİNDE HİÇ SU KALMADIĞINDAN EMİN OLUN.

- 1- CİHAZINIZ İLE BİRLİKTE GÖNDERİLEN DUVAR ETİKETİNDEN HANGİ ÜRÜN KAÇ DERECE SICAKLIKTA VE NE KADAR SÜREDE PİŞECEĞİNE DAİR BİLGİ EDİNEBİLİRİSİNİZ. BU ETİKETİ GÖRÜŞ MESAFENİZDE BİR YERE ASINIZ.

ÜRÜN ADI	ADET/AĞIRLIK	SICAKLIK	ZAMAN (DAKİKA)
KANAT	30 AD / 1250 GR	160°C - 165°C	7'-8'
BUT	12 AD/ 1500 GR	155°C - 165°C	9'-12'
PARÇA TAVUK	1500 GR	155°C - 165°C	9'-12'
GÖĞÜS PARÇALARI	1250 GR	150°C - 165°C	5'
ELMA DİLİM PATATES	1500 GR	165°C - 175°C	9'-12'
PANE MANTAR	1000 GR	155°C - 160°C	4'-5'

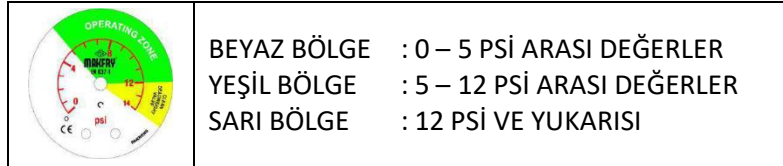
- 2- PİŞİRME KAZANI İÇERİSİNİ SEVİYE ÇİZGİSİNE KADAR SIVI AYÇİÇEK YAĞI İLE DOLDURUNUZ.



- 3- SEÇİCİ ŞALTERİ AÇINIZ, PROGRAM SEÇİNİZ VE 160°C'YE GELMESİNİ BEKLEYİNİZ.
- 4- KAZAN İÇERİSİNDEKİ YAĞI KARIŞTIRINIZ. SICAKLIK DEĞİŞECEKTİR.
- 5- İLK PİŞİRME VEYA PİŞİRİME ARA VERDİĞİNİZDE HOMOJEN ISI DAĞILIMI İÇİN YAĞI MUTLAKA KARIŞTIRINIZ.KARIŞTIRMA İŞLEMİNİ YAPMAZSANIZ REZİSTANSLARA YAKIN OLAN BÖLGEDEKİ YAĞ ALT BÖLGEDEKİ YAĞA GÖRE DAHA SICAK OLACAKTIR.
- 6- PANELENMİŞ ÜRÜNLERİ ÖNCE SEPETE SONRA SEPET KOLU YARDIMIYLA YAĞIN İÇERİSİNE KOYUNUZ VE KAPAĞI KAPATIP KAPAK KOLUNU ÇEVİRİNİZ.



- 7- START A BASIP PİŞİRİM YAPINIZ.
- 8- MANOMETREDEKİ İDEAL PİŞİRME BÖLGESİ YEŞİL OLARAK İŞARETLENMİŞ ALANDIR. YAĞ İÇERİSİNDE AZ ÜRÜN OLDUĞUNDA ÜRÜNÜN İÇİNDEKİ ÖZSU AZ OLDUĞUNDAN YEŞİL BÖLGEYE ULAŞAMAYABİLİR VE BEYAZ BÖLGEDE KALABİLİR.



- 9- ÜRÜN PİŞİRME SÜRESİ BİTTİĞİNDE SESLİ UYARI VERECEKTİR.STOP A BASINIZ.
- 10- MANOMETRE SIFIRA DÜŞÜNCE KAPAĞI AÇINIZ.
- 11- SEPET KOLU İLE SEPETİ ÇIKARTIP YAĞ SÜZÜLME PİMİNE BIRAKINIZ.



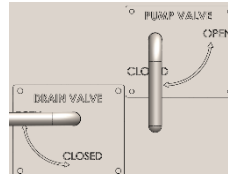
NOT: SÜREYİ AYARLARKEN
KAPAĞIN KILIT MEKANİZMASININ
AÇILMASI İÇİN GEREKEN 1 DAKIKA
SÜREYİ GÖZ ÖNÜNE ALMAYI
UNUTMAYINIZ!

- 12- SEPETİ TAMAMEN ÇIKARTIN. ÜRÜNÜ İSTERSENİZ SERVİS YAPIN İSTERSENİZ SICAK TUTMA ÜNİTESİNE KOYUNUZ.

12- OTOMATİK FİLTRELEME

FİLTRELEME İŞLEMİ YAPMADAN ÖNCE FRİTÖZÜNÜZDE FİLTRE KAĞIDI TAKILI OLDUĞUNDAN EMİN OLUNUZ. FİLTRELEME İŞLEMİ İÇİN SIRASIYLA AŞAĞIDAKİ ADIMLARI İZLEYİNİZ.

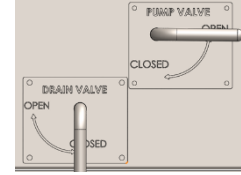
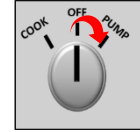
- 1- FRİTÖZÜNÜZÜN DRAIN VANASINI (TAHLİYE VANASI) CLOSED (KAPALI) KONUMDAN OPEN (AÇIK) KONUMUNA GETİRİNİZ.



- 2- PİŞİRME KAZANI İÇERİSİNDEKİ SIVI YAĞ, YAĞ KAZANINA BOŞALACAKTIR. SIVI YAĞ BOŞALTIMI ESNASINDA FIRÇA İLE KAZAN ETRAFINDAKİ TORTULARI TEMİZLEYİNİZ.
- 3- YAĞ BOŞALTILDIKTAN SONRA KAZANIN TABANINDA BULUNAN TORTULARI TEMİZLEME KİTİ İLE TEMİZLEYİNİZ.



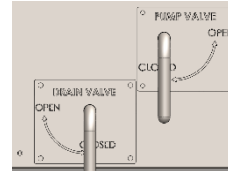
- 4- SEÇİCİ ŞALTERİNİZİ "OFF" KONUMUNDAN "PUMP" KONUMUNA ALINIZ.
- 5- DİĞİTAL EKRA AÇILDIKTAN SONRA DRAIN VANASINI (TAHLİYE VANASI) CLOSED (KAPALI) KONUMA, PUMP VANASINI (POMPA VANASINI) OPEN (AÇIK) KONUMA ALINIZ.



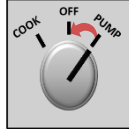
- 6- START/STOP A BASINIZ VE SIVI YAĞIN PİŞİRME KAZANINA DOLMASINI BEKLEYİNİZ.



- 7- PİŞİRME KAZANINA SIVI YAĞ DOLDUKTAN SONRA START/STOP A BASINIZ VE PUMP VANASINI (POMPA VANASI) KAPATINIZ.

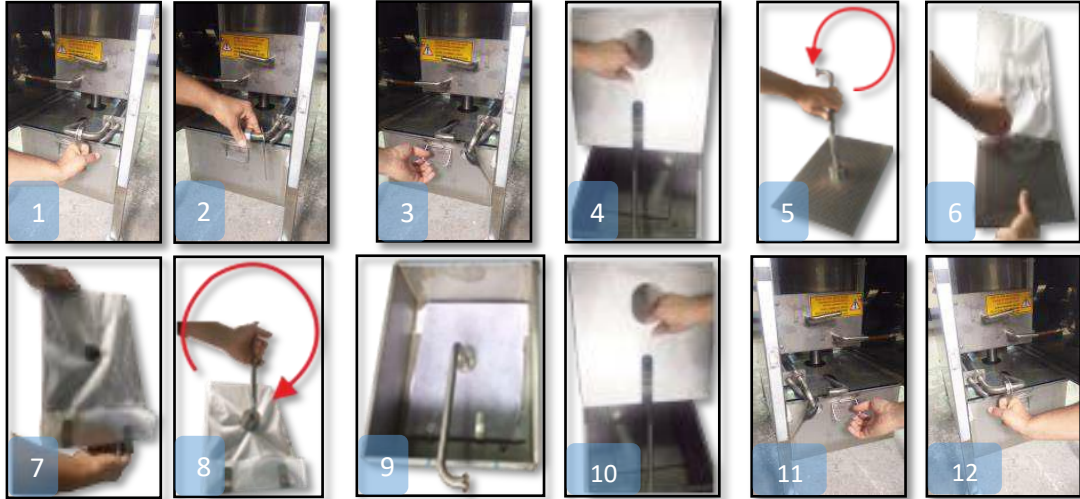


- 8- SEÇİCİ ŞALTERİ “PUMP” KONUMUNDAN “OFF” KONUMUNA GETİRİNİZ.SIVI YAĞ KAZAN İÇERİSİNDEKİ YAĞ SEVİYE ÇİZGİSİNİN ALTINDA KALDIYSA KAZAN İÇERİSİNE SIVI YAĞ İLAVE EDİNİZ.



13- KAĞIT FİLTRE DEĞİŞİRME

FRİTÖZÜNÜN KAĞIT FİLTRE DEĞİŞİMİNİ YAPARKEN AŞAĞIDAKİ ADIMLARI İZLEYİNİZ.



- 1- MAKİNEİNİZİN POMPA EMİŞ BORUSU İLE FİLTRE BORUSUNU BİRLEŞTİREN REKORU ANAHTAR YARDIMIYLA GEVŞETİNİZ
- 2- REKOR ANAHTARINDAN BORUYU AYIRINIZ.
- 3- FİLTRE SACININ BULUNDUĞU BOŞALTMA KAZANINI ÇEKEREK DIŞARIYA ÇIKARTINIZ.
- 4- YAĞ BOŞALTMA KAZANININ KAPAĞINI KALDIRIP FİLTRE SACININ İÇİNDEN ÇIKARTINIZ.
- 5- FİLTRE BORUSUNU SAAT YÖNÜNÜN TERSİNE ÇEVİREREK FİLTRE SACINDAN AYIRINIZ.
- 6- FİLTRE SACINI KAĞIT FİLTRENİN İÇİNE DELİK KISMI YUKARIYA GELECEK ŞEKİLDE YERLEŞTİRİNİZ.
- 7- KAĞIT FİLTRENİN FAZLALIK KISMINI KATLAYARAK KAĞIT FİLTRE KISKAÇLARI YARDIMI İLE TUTTURUNUZ.
- 8- FİLTRE BORUSUNU SAAT YÖNÜNDE ÇEVİREREK YERİNE TAKINIZ.
- 9- KAĞIT FİLTRE TAKILMIŞ FİLTRE SACINI BOŞALTMA KAZANI İÇERİSİNE YERLEŞTİRİNİZ.
- 10- YAĞ BOŞALTMA KAZANI KAPAĞINI TAKINIZ.
- 11- YAĞ KAZANINI MAKİNEYE KIZAKLARI ÜZERİNE OTURTARAK YERLEŞTİRİNİZ.
- 12- FRİTÖZ POMPA EMİŞ BORUSU İLE FİLTRE BORUSUNU BİRLEŞTİREN RAKORU BİRLEŞTİRİP SIKINIZ.FİLTRE KAĞIDINIZ KULLANIMA HAZIRDIR.

14- TEMİZLİK VE BAKIM

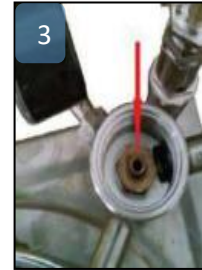
A- BASINÇ Dengeleyici Temizliği

BASINÇ Dengeleyici gurubu uzun süre bakım gerektirmeden çalışması için dizayn edilmiştir ancak güvenli kullanım çerçevesinde bazı parçaların düzenli olarak (günlük tavsiye edilir) temizlenmesi gerekmektedir.

UYARI: KOSTİK İÇEREN TEMİZLİK MALZEMESİNİ KESİNLİKLE KULLANMAYINIZ.

İşlemi yapmadan önce makinenizi kapatınız ve ilgili parçaların sıcak olmamasına dikkat ediniz.

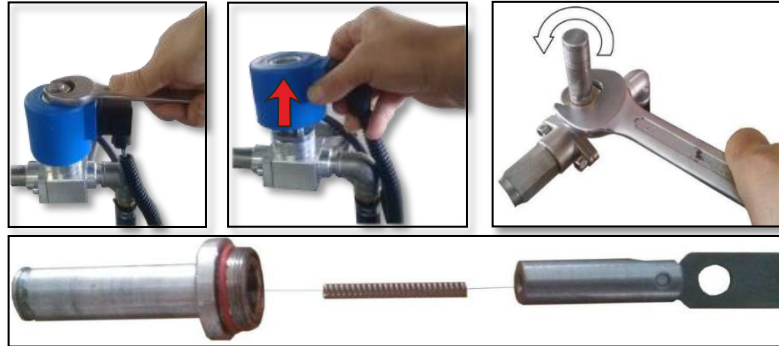
- 1- BASINÇ Dengeleyici üzerindeki silindirik parçayı saat yönünün tersine çevirerek açınız ve çıkartınız.
- 2- Alttan çıkan ağırlığı aldıktan sonra iç kısmı sıcak su ile temizleyiniz.
- 3- Göbek bölümündeki delik kısmı uygun bir parça ile (kürdan, ataç, vs) temizleyiniz.
- 4- Temizlik işlemi bittikten sonra parçaları tersine işleme montajlayınız.



B- SELENOID VALF TEMİZLİĞİ

SELENOID VALF BASINCIN KAZAN İÇERİSİNDE TUTMASINI SAĞLAYAN EN ÖNEMLİ MALZEMELERDEN BİRİDİR. TEMİZLİK İŞLEMİ İÇİN AŞAĞIDAKİ ADIMLARI SIRASIYLA UYGULAYINIZ.BU İŞLEMİ UYGULAMADAN ÖNCE MAKİNANIZIN ELEKTRİĞİNİ KAPATINIZ.

- 1- ÜST KISIMDA BULUNAN SOMUNU MAKİNANIZ İLE BİRLİKTE VERİLEN BAKIM ANAHTARI VEYA 24" ANAHTAR İLE SAAT YÖNÜNÜN TERSİ YÖNDE ÇEVİREREK AÇINIZ.
- 2- BOBİNİ YUKARIYA DOĞRU ÇEKEREK ÇIKARINIZ.
- 3- SİLİNDİR PARÇAYI MAKİNANIZ İLE BİRLİKTE VERİLEN BAKIM ANAHTARI VEYA 36MM İNGİLİZ ANAHTARI İLE SAAT YÖNÜ TERSİNE SÖKEREK ÇIKARINIZ. SİLİNDİR PARÇANIN İÇERİSİNDEN 2 PARÇA ÇIKACAKTIR. MONTAJ SIRASINDA ÖZELLİKLE BU PARÇALARIN SIRASINA DİKKAT EDİNİZ.
- 4- BU İKİ PARÇAYI, SİLİNDİRİN İÇİNİ VE OTURDUĞU YERİ SICAK SU VE DETERJAN İLE TEMİZLEYİP DURULAYINIZ.
- 5- SÖKÜLEN PARÇALARI SÖKÜM SIRASINA GÖRE MONTE EDİNİZ.



15- 1015 YEDEK PARÇA LİSTESİ

1	1015 KAPAK BASKI KOLU	25	DİĞİTAL PANEL-KOMPLE	49	POMPA YILDIZI
2	1015 KAPAK CONTASI	26	DRAIN VANA YAPRAK SWITCH	50	½" SELENOID VALF
3	1015 KAPAK EMNİYET KİLİT PİM YAYI	27	DRIVER BOARD	51	½" SELENOID VALF ALT GÖVDESİ
4	1015 KAPAK EMNİYET KİLİT PİMİ	28	EMNİYET TERMOSTADI REKORLU	52	BASINÇ DENGELEYİCİ AĞIRLIĞI
5	1015 KAPAK KURMA YAYI	29	ISI ÖLÇER PT-100	53	BASINÇ DENGELEYİCİ ALT KOVAN
6	1015 KAPAK MERKEZ VİDA SETİ	30	MAKFRY DİĞİTAL PANEL KONTROL KARTI	54	BASINÇ DENGELEYİCİ KOMPLE TAKIM
7	1015 KAPAK TOPUZ TUTAMAK-KIRMIZI	31	MAKFRY DİĞİTAL PANEL MEMBRANE	55	BASINÇ DENGELEYİCİ SİBOBU
8	1015 KAPAK TOPUZ TUTAMAK-SİYAH	32	POMPA VANA YAPRAK SWITCH	56	BASINÇ DENGELEYİCİ ÜST KOVAN
9	1015 KAZAN KAPAĞI TAM SET	33	SEÇİCİ ŞALTER 1-0-2	57	MANOMETRE (ø50mm)
10	1 ¼" İKİ PARÇALI KÜRESEL VANA	34	TFT PANEL 4.3" DRİVER BOARD	58	1015 REZİSTANS 2000W
11	1/2" - 1 BAR EMNİYET VENTİLİ	35	TFT PANEL 4.3" EKTRAN	59	1015 REZİSTANS KONTAKTÖRÜ
12	1/2" İKİ PARÇALI KÜRESEL VANA	36	½"X40CM FLEX BORU	60	1015 REZİSTANS TARAK TAKIMI
13	ARALAYICI METAL M4X20MM	37	ALÜMİNYUM POMPA ADAPTÖRÜ	61	SÜZGEÇ SAC TAKIMI (BORU DAHİL)
14	1015 FİLTRE KAĞIDI	38	ELEKTRİK MOTORU 0,37 KW	62	1015 TAHLİYE KABI
15	1015 KATLI SEPET	39	POMPA BİLYESİ	63	1015 YAĞ BOŞALTIMA KAZANI
16	1015 KATSIZ SEPET	40	POMPA BURCU	64	
17	1015 SEPET KOLU	41	POMPA GÖVDESİ	65	
18	1015 TEKERLEK	42	POMPA KAPAĞI	66	
19	ERKEK VE DIŞI FİŞ (32A)	43	POMPA KAPAK BURÇ ORING	67	
20	KAĞIT FİLTRE KISKACI	44	POMPA KAPAK ORINGI	68	
21	TEMİZLEME FIRÇASI (DÜZ)	45	POMPA KOMPLE TAKIM	69	
22	TEMİZLEME FIRÇASI (KIVRIK)	46	POMPA KONTAKTÖRÜ	70	
23	1015 TERMİK RÖLE	47	POMPA MEKANİK SALMASTRA	71	
24	DİĞİTAL PANEL KORUMA KAPAK SACI	48	POMPA MİLİ	72	

MAKİNELERDE ORJINAL PARÇALARI HARICİNDE PARÇALAR KULLANMAK EMNİYET AÇISINDAN SAKINCALIDIR. ÖZELLİKLE ELEKTRİK AKSAMLARI EHLİYETLİ UZMAN YETKİLİLERCE GERÇEKLEŞTİRİLMELİDİR.

16- 1025 YEDEK PARÇA LİSTESİ

1	1025 KAPAK BASKI KOLU	25	DİĞİTAL PANEL-KOMPLE	49	POMPA YILDIZI
2	1025 KAPAK CONTASI	26	DRAIN VANA YAPRAK SWITCH	50	½" SELENOID VALF
3	1025 KAPAK EMNİYET KİLİT PİM YAYI	27	DRIVER BOARD	51	½" SELENOID VALF ALT GÖVDESİ
4	1025 KAPAK EMNİYET KİLİT PİMİ	28	EMNİYET TERMOSTADI REKORLU	52	BASINÇ DENGELEYİCİ AĞIRLIĞI
5	1025 KAPAK KURMA YAYI	29	ISI ÖLÇER PT-100	53	BASINÇ DENGELEYİCİ ALT KOVAN
6	1025 KAPAK MERKEZ VİDA SETİ	30	MAKFRY DİĞİTAL PANEL KONTROL KARTI	54	BASINÇ DENGELEYİCİ KOMPLE TAKIM
7	1025 KAPAK TOPUZ TUTAMAK-KIRMIZI	31	MAKFRY DİĞİTAL PANEL MEMBRANE	55	BASINÇ DENGELEYİCİ SİBOBU
8	1025 KAPAK TOPUZ TUTAMAK-SİYAH	32	POMPA VANA YAPRAK SWITCH	56	BASINÇ DENGELEYİCİ ÜST KOVAN
9	1025 KAZAN KAPAĞI TAM SET	33	SEÇİCİ ŞALTER 1-0-2	57	MANOMETRE (ø50mm)
10	1 ¼" İKİ PARÇALI KÜRESEL VANA	34	TFT PANEL 4.3" DRİVER BOARD	58	1025 REZİSTANS 4000W
11	1/2" - 1 BAR EMNİYET VENTİLİ	35	TFT PANEL 4.3" EKTRAN	59	1025 REZİSTANS KONTAKTÖRÜ
12	1/2" İKİ PARÇALI KÜRESEL VANA	36	½"X50CM FLEX BORU	60	1025 REZİSTANS TARAK TAKIMI
13	ARALAYICI METAL M4X20MM	37	ALÜMİNYUM POMPA ADAPTÖRÜ	61	SÜZGEÇ SAC TAKIMI (BORU DAHİL)
14	1025 FİLTRE KAĞIDI	38	ELEKTRİK MOTORU 0,37 KW	62	TAHLİYE KABI
15	1025 KATLI SEPET	39	POMPA BİLYESİ	63	YAĞ BOŞALTMA KAZANI
16	1025 KATSIZ SEPET	40	POMPA BURCU	64	
17	1025 SEPET KOLU	41	POMPA GÖVDESİ	65	
18	1025 TEKERLEK	42	POMPA KAPAĞI	66	
19	ERKEK VE DIŞI FİŞ (32A)	43	POMPA KAPAK BURÇ ORING	67	
20	KAĞIT FİLTRE KISKACI	44	POMPA KAPAK ORINGI	68	
21	TEMİZLEME FIRÇASI (DÜZ)	45	POMPA KOMPLE TAKIM	69	
22	TEMİZLEME FIRÇASI (KIVRIK)	46	POMPA KONTAKTÖRÜ	70	
23	1025 TERMİK RÖLE	47	POMPA MEKANİK SALMASTRA	71	
24	DİĞİTAL PANEL KORUMA KAPAK SACI	48	POMPA MİLİ	72	

MAKİNELERDE ORJINAL PARÇALARI HARICİNDE PARÇALAR KULLANMAK EMNİYET AÇISINDAN SAKINCALIDIR. ÖZELLİKLE ELEKTRİK AKSAMLARI EHLİYETLİ UZMAN YETKİLİLERCE GERÇEKLEŞTİRİLMELİDİR.

17- TEKNİK SORUNLAR VE ÇÖZÜMLERİ

SORUN	SEBEP	ÇÖZÜM
BASINÇLI FRİTÖZE ENERJİ GELMİYOR	ELEKTRİK DEVRESİ TAMAMLANMAMIŞ	PRİZE AİT SİGORTAYI KONTROL EDİN.
		PRİZE ENERJİ GELDİĞİNİ KONTROL EDİN.
		FRİTÖZ FİŞİNİN PRİZE TAM OTURDUĞUNDAN EMİN OLUN.
		İÇERİSİNDEKİ TERMİK /SİGORTA KONTROL EDİNİZ.
BASINÇLI FRİTÖZE ENERJİ GELİYOR ANCAK YAĞ ISINMIYOR	ISI DEĞERİ DOĞRU AYARLANMAMIŞ	ISI DEĞERİNİN GEREKEN DEREYE AYARLANDIĞINDAN EMİN OLUNUZ.
	EMNİYET TERMOSTATI DEVREYE GİRMİŞ	EMNİYET TERMOSTAT DÜĞMESİNE BASINIZ
	REZİSTANS SORUNU	YAĞ HIÇ BİR ŞEKİLDE ISINMIYOR İSE TEKNİK SERVİS İLE İLETİŞİME GEÇİNİZ
PIŞIRME ESNASINDA BASINÇ OLUŞMUYOR	SELENOİD VALF SORUNU	SELENOİD VALFİN TEMİZ VE İÇERİSİNDEKİ YAYIN DOĞRU TAKILDIĞINDAN EMİN OLUNUZ. BKNZ: SELENOİD VALF TEMİZLİĞİ
	KAPAK KENARINDAN BUHAR KAÇISI	KAPAK İÇERİSİNDEKİ CONTAYI KONTROL EDİNİZ. KAPAĞIN KAZAN ÜZERİNDE DOĞRU YERLEŞTİĞİNDEN VE KAPAĞI DOĞRU KAPATTIĞINIZDAN EMİN OLUNUZ.
	YAĞ SEVİYESİ DÜŞÜK	KAZAN İÇERİSİNDEKİ YAĞ SEVİYE ÇİZGİSİNE DİKKAT EDİNİZ VE BELİRTİLEN SEVİYEYE KADAR YAĞ DOLDURUNUZ.

	YETERSİZ ÜRÜN PİŞİRİLMESİ	SEPET İÇERİSİNE BELİRTİLEN MİKTARDA ÜRÜN KOYUNUZ.
	EGSOZDAN BUHAR ÇIKIYOR	EĞER BASINÇ SAATİ YÜKSELMİYORSA TEKNİK SERVİS İLE İLETİŞİME GEÇİNİZ.
	ŞEBEKE ENERJİSİ YETERLİ DEĞİL	ELEKTRİKÇİNİZ İLE İLETİŞİME GEÇİNİZ. SİGORTA TABLOSU, PRİZ HATTI KABLOLARINI KONTROL ETTİRİNİZ
PİŞİRME SÜRESİ TAMAMLANDIĞINDA BASINÇ TAHLİYE OLMUYOR	SELENOİD VALF TIKALI	SELENOİD VALFİ TEMİZLEYİNİZ.
	VALF SÜZGEÇİ TIKALI	VALF SÜZGEÇİNİ TEMİZLEYİNİZ
	TAHLİYE BORUSU TIKALI	BASINÇ TAHLİYE BORUSUNU TEMİZLEYİNİZ
KAPAK KİLİDİ AÇILMIYOR	KAPAK KİLİT SİSTEMİ ARIZALI	KAPAK BASKI KOLU ÜZERİNDE BULUNAN HIZLI MÜDEHALE DELİĞİNE SERT BİR CİSİM İLE BASINIZ. BKNZ: GENEL UYARILAR

18- PİŞİRME SORUNLARI VE ÇÖZÜMLERİ

SORUN	SEBEP	ÇÖZÜM
ÜRÜN FAZLA YAĞLI	YAĞ SEVİYESİ DÜŞÜK	KAZAN İÇERİSİNDEKİ YAĞ SEVİYE ÇİZGİSİNE KADAR YAĞ DOLDURUNUZ
	PANELEME HATASI	DOĞRU PANELEME İŞLEMİ YAPINIZ
	YAĞ ÖMRÜNÜN BİTMESİ	YAĞI DEĞİŞTİRİNİZ
	BOZUK ÜRÜN KULLANIMI	ÜRÜN TEDARİKÇİNİZ İLE İLETİŞİME GEÇİNİZ
	YETERLİ ISI OLUŞMAMASI	ISI AYARINIZI İSTENİLEN DERECEYE AYARLANDIĞINDAN EMİN OLUNUZ
	GEREKLİ BASINCIN OLUŞMAMASI	BASINÇLI FRİTÖZ KAYNAKLI SORUNLAR TABLOSUNA BAKINIZ
	ŞEBEKE ENERJİSİ VERİMLİ DEĞİL	ELEKTRİKÇİNİZ İLE İLETİŞİME GEÇİNİZ (SİGORTA TABLOSUNU, PRİZ HATTINIZI KONTROL EDİNİZ)
ÜRÜNÜN DIŞI PİŞMİŞ, İÇİ PİŞMEMİŞ	FRİTÖZÜN DERECESİNİN YÜKSEK OLUP, ZAMAN AYARININ DÜŞÜK OLMASI	PİŞİRME AYARLARINIZI KONTROL EDİNİZ
	YAĞ ÖMRÜNÜN BİTMESİ	YAĞI DEĞİŞTİRİNİZ
	KAZAN İÇİNDE TORTU BİRİKİMİ	KAZAN İÇİNİ TEMİZLEYİNİZ (HER 3 PİŞİRMEDE BİR YAĞ SÜZMESİNİ YAPINIZ)

	GEREKLİ BASINCIN OLUŞMAMASI	BASINÇLI FRİTÖZ KAYNAKLI SORUNLAR TABLOSUNA BAKINIZ
	ŞEBEKE ENERJİSİ VERİMLİ DEĞİL	ELEKTRİKÇİNİZ İLE İLETİŞİME GEÇİNİZ (SİGORTA TABLOSUNU, PRİZ HATTINIZI KONTROL EDİNİZ)
ÜRÜNÜN GÖRSEL STANDARTLARA UYMAMASI	YAĞ ÖMRÜNÜN BITMESİ	YAĞI DEĞİŞTİRİNİZ
	BOZUK ÜRÜN KULLANIMI	ÜRÜN TEDARİKÇİNİZ İLE İLETİŞİME GEÇİNİZ
	KAZAN İÇERİSİNDEKİ TORTU BİRİKİMİ	KAZAN İÇİNİ TEMİZLEYİNİZ (HER 3 PİŞİRMEDE BİR YAĞ SÜZMESİNİ YAPINIZ)
	GÜNLÜK TEMİZLİK SIRASINDA KAZAN İÇERİSİNDE KİMYASAL MADDE KULLANIMI	PROSEDÜRE UYGUN KİMYASAL KULLANINIZ, TEMİZLİK SONRASI DURULAMA İŞLEMİNİ DOĞRU UYGULAYINIZ
	PANELEME HATASI	DOĞRU PANELEME İŞLEMİ YAPINIZ
	ŞEBEKE ENERJİSİ VERİMLİ DEĞİL	ELEKTRİKÇİNİZ İLE İLETİŞİME GEÇİNİZ (SİGORTA TABLOSUNU, PRİZ HATTINIZI KONTROL EDİNİZ)

19- GENEL UYARILAR

- BU KULLANMA KILAVUZUNU ANLAMAMA VE OKUMAMA CİDDİ YARALANMALARA YOL AÇABİLİR VE ÖLÜMLE SONUÇLANABİLİR.
- FRİTÖZÜ BAĞLI OLDUĞU PRİZ VE ELEKTRİK TESİSATINDA TOPRAKLAMA HATTI OLMASI ZORUNLUDUR.
- FRİTÖZ ÇALIŞIRKEN KAPAK VE GÖVDE SICAK OLACAKTIR. SICAK YÜZEYLERE ÇIPLAK EL İLE DOKUNMAYINIZ.
- FRİTÖZÜN TAKILI OLDUĞU KENDİNE AİT BİR ŞALTERİ VAR İSE FİŞİNİ PRİZDEN ÇEKMEDEN ÖNCE ŞALTERDEN KAPATINIZ. FRİTÖZ ÇALIŞMADIĞI ZAMANLARDA ŞALTER KAPALI DURUMDA OLMALIDIR.
- KAPAĞI AÖMADAN ÖNCE KAZAN İÇİ BASINCININ DÜŞTÜĞÜNDEN EMİN OLUNUZ.
- AŞAĞIDA BELİRTİLEN FRİTÖZ PARÇALARININ HER ZAMAN TEMİZ VE TINANIK OLMADIKLARINDAN EMİN OLUNUZ.
 - o TAHLİYE MUSLUĞU
 - o BASINÇ SAATİNE (MANOMETREYE) GİDEN BORU
 - o SELENOID VALFE GİDEN BASINÇ TAHLİYE BORUSU
 - o SELENOID VALF
 - o BASINÇ DENGELEYİCİ İÇİ
- FRİTÖZÜNÜZDE KALİTELİ SIVI YAĞ KULLANINIZ VE GEREĞİNDEN FAZLA YAĞ İLE KAZANI DOLDURMAYINIZ. AKSİ TAKTİRDE SELENOID VALF İN TIKANMASINA NEDEN OLUR. MAKSİMUM YAĞ KAPASİTESİ 15 LİTREDİR.

- ÜRÜNLERİ TAZE SERVİS ETMEYE ÇALIŞINIZ, ÜRÜNLER BEKLEDİKÇE KURU OLUR VE LEZZETİNİ KAYBEDERLER. TEKNİK OLARAK BUNUN İÇİN DİZAYN EDİLMİŞ SICAK TUTMA ÜNİTELERİNİ KULLANARAK ÜRÜNLERİN SICAK VE TAZE KALMA SÜRESİNİ UZATABİLİRSİNİZ.
- PİŞİRİLEN ÜRÜNLERİN KALİTESİ VE LEZZETİ İÇİN, FRİTÖZÜN YAĞINI PERİYODİK OLARAK SÜZMELİ VE DEĞİŞTİRMELİSİNİZ.
- AŞIRI TUZUN YAĞIN ÖMRÜNÜ AZALTIĞINI UNUTMAYINIZ VE TUZLU YİYECEKLER PİŞİRMEKTEN KAÇININIZ.
- FARKLI ÜRÜNLER PİŞİRİLECEK İSE ÜRÜN ÇEŞİDİNE BAĞLI OLARAK ÜRÜNLERİ GRUPLANDIRINIZ VE GRUP PİŞİRMELERDE MUHAKKAK YAĞINIZI DEĞİŞTİRİNİZ. FARKLI GRUPLARIN PİŞİRİLDİĞİ YAĞLAR DİĞER GRUP ÜRÜN LEZZETİNE ETKİ EDER.
- REZİSTANSIN UZUN ÖMÜRLÜ OLABİLMESİ İÇİN MAKİNEYİ KURU, SICAK VE NEMDEN UZAK YERLERDE MUHAFAZA EDİNİZ. SOĞUK VE RUTUBETLİ ORTAMLAR REZİSTANS ÖMRÜNÜ KISALTIR VE ÇALIŞMASINI ENGELLER.
- FRİTÖZ İÇİN KULLANDIĞINIZ PRİZDAN BAŞLA BİR CİHAZ İÇİN ENERJİ ALMAYINIZ.
- BULAŞIK TELLERİ GİBİ PARÇA BIRAKACAK VE PASLANMAYA NEDEN OLABİLECEK ÜRÜNLERİ KAZAN İÇERİSİNDE KULLANMAYINIZ.
- KULLANILACAK TEMİZLİK MALZEMELERİ VE KİMYASALLARIN GIDA MALZEMELERİ TEMİZLİĞİ İÇİN UYGUN OLMASI GEREKMEKTEDİR.
- SICAK YAĞIN CİDDİ YANIKLARA NEDEN OLABİLECEĞİNİ UNUTMAYINIZ, KORUYUCU ELDİVEN GİYİNİZ VE EĞİTİMLİ BİR PERSONELİN YAĞI SÜZMESİNİ SAĞLAYINIZ.
- FRİTÖZ SICAKKEN YERİNİ DEĞİŞTİRMEYE ÇALIŞMAYINIZ.
- FRİTÖZ TEMİZLİĞİ İÇİN BASINÇLI SU YA DA BUHAR MAKİNESİ KULLANMAYINIZ.
- KOSTİK, YAĞ ÇÖZÜCÜ GİBİ KİMYASAL TEMİZLİK MALZEMESİ KULLANMAYINIZ.

- EMNİYET VENTİLİNİN VE BASINÇ PARÇALARININ KULANIM ÖNCESİ TEMİZ OLDUĞUNDAN EMİN OLUNUZ.
- MAKİNANIZI COOK KONUMUNA GEÇİRMEDEN ÖNCE YAĞ SEVİYESİNİ KONTROL EDİNİZ.
- MAKİNANIZI ÇALIŞTIRDIĞINIZDA YAĞ VANALARININ TAMAMEN KAPALI OLDUĞUNDAN EMİN OLUNUZ
- FİLTRE KAĞITSIZ FİLTRENİZİNİ ÇALIŞTIRMAYINIZ. TORTULAR MOTOR ARIZASINA SEBEBİYET VEREBİLİR.
- LİSTEDE YER ALMAYAN YEDEK PARÇALAR İÇİN LÜTFEN TEKNİK DESTEK İLE İLETİŞİME GEÇİNİZ.
- PİRİŞİM VE FİLTRELEME KULLANIMIZA BAĞLI OLARAK FİLTRE KAĞIDINIZI DÜZENLİ OLARAK DEĞİŞTİRİNİZ. DÜZENLİ OLARAK DEĞİŞTİRİLMİYEN FİLTE KAĞITLARI MAKİNANIZIN FİLTRE MOTORUNA ZARAR VERECEKTİR.

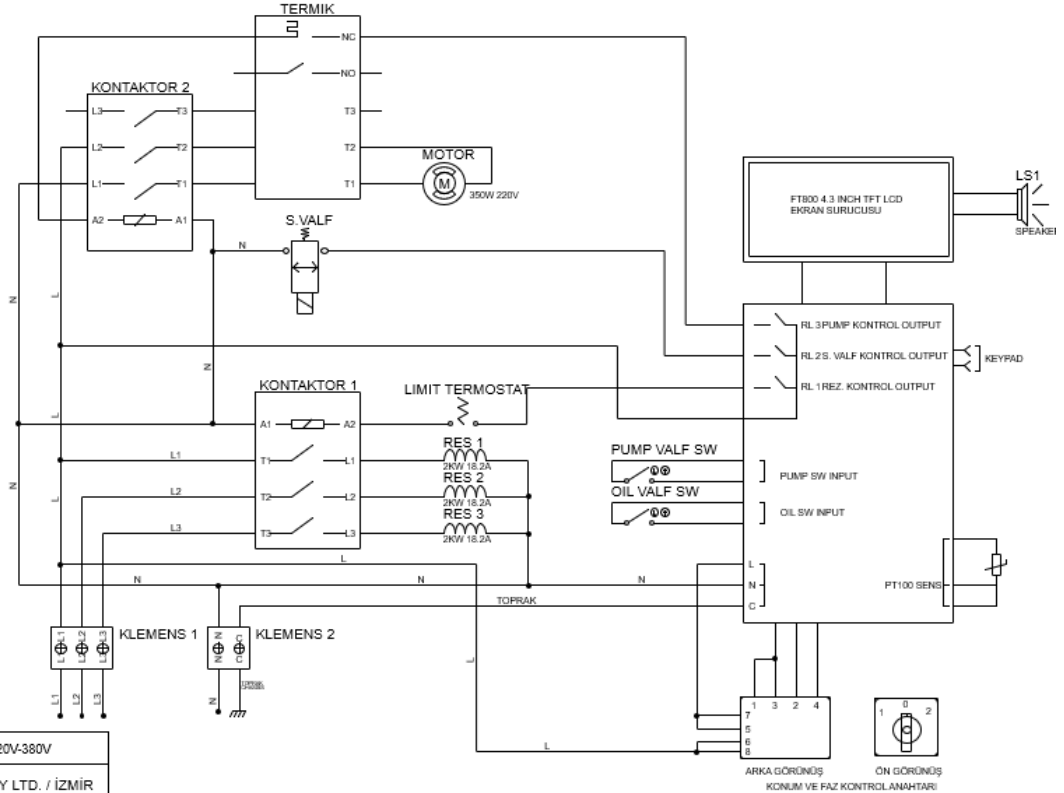
-KAPAK KİLİT SİSTEMİ HIZLI MÜDEHALE



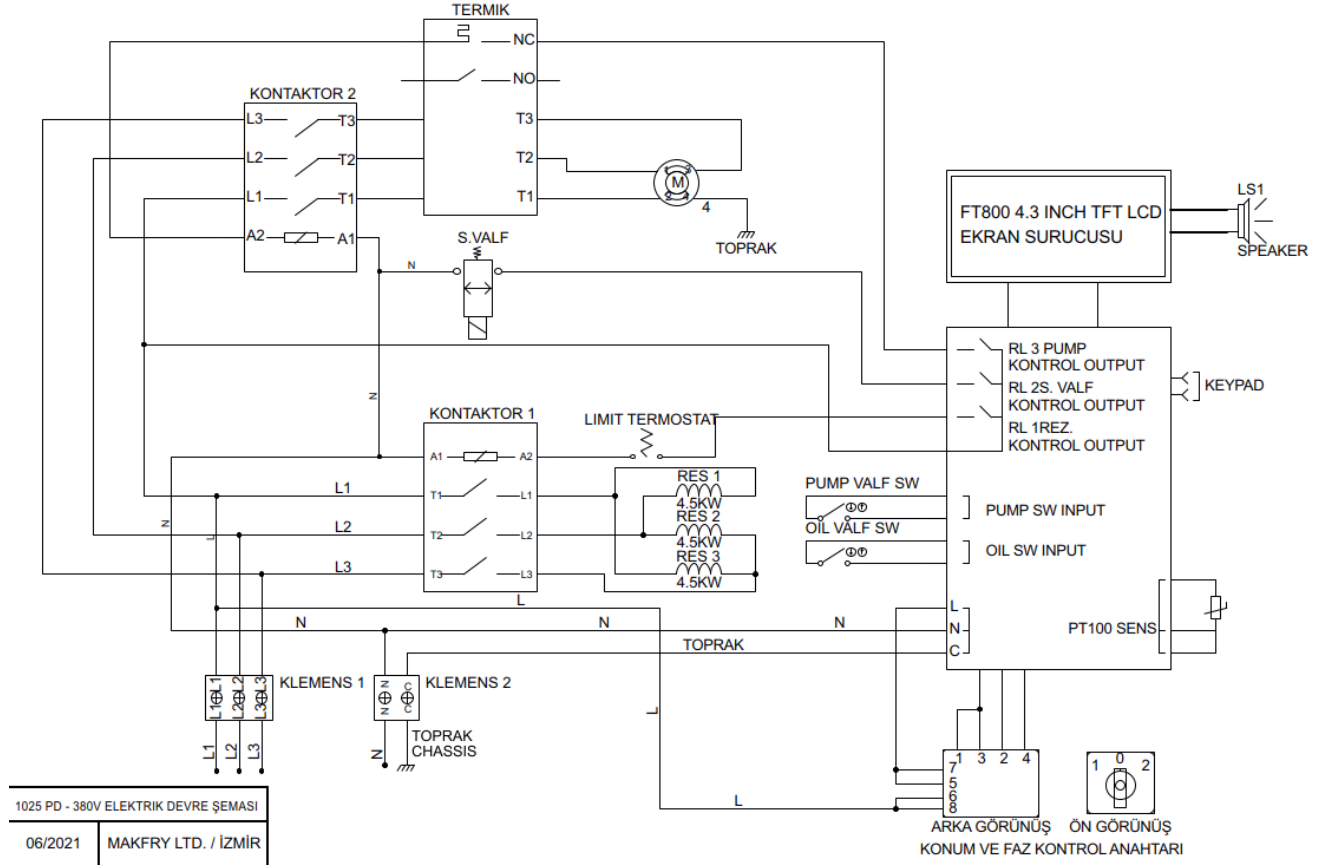
MAKİNENİZİN İÇİNDE BASINÇ VAR İKEN KAPAĞIN AÇILMASINI ENGELLEYEN BİR KİLİT SİSTEMİ MEVCUTTUR. BU SİSTEMİN ARIZALANMASI DURUMUNDA MAKİNENİN İÇİNDE KALAN ÜRÜNLERİ HIZLICA ÇIKARABİLMEK İÇİN KAPAK BASKI KOLU ÜZERİNDE BİR DELİK BULUNMAKTADIR. BU DELİĞE TORNAVİDA BENZERİ BİR CİSİMLE BASTIRDIĞINIZDA KİLİT AÇILACAKTIR. BU

DURUMUN DEVAM ETMESİ HALİNDE TEKNİK DESTEK ALINIZ.

20- 1015 PD ELEKTRİK DİAGRAMI



21- 1025 PD ELEKTRİK DİAGRAMI



22- GARANTİ BELGESİ VE ŞARTLARI

MAKFRY AİLESİ OLARAK ÜRÜNLERİMİZİ TERCİH ETTİĞİNİZ İÇİN TEŞEKKÜR EDERİZ. GARANTİ BELGESİ GARANTİ SÜRECİ BOYUNCA SAKLANMALIDIR. BELGENİN KAYBOLMASI DURUMUNDA MÜŞTERİYE İKİNCİ BİR BELGE VERİLMEZ VE MÜŞTERİ GARANTİ ONARIMI İSTEDİĞİNDE BU BELGENİN GÖSTERİLMESİ GEREKMEKTEDİR. AKSİ TAKTİRDE ONARIM ÜCRETİ YAPILIR. GARANTİ BELGESİ İLE İLGİLİ NET OLMAYAN BİR DURUM OLUŞURŞA MAKFRY TARAFINDAN AYRICA SATIN ALMA BELGESİ DE İSTENEİLİR.

- 1- GARANTİ SÜRECİ, MALIN TÜKETİCİYE TESLİM TARİHİNDEN İTİBAREN BAŞLAR VE 2 YIL DIR. DİĞİTAL PANEL 1 YIL DIR, REZİSTANSLAR 6 AY DIR.
- 2- MALIN GARANTİ SÜRESİ İÇERİSİNDE ARIZALANMASI DURUMUNDA ONARIMDA GEÇEN SÜRE GARANTİ SÜRESİNE EKLENİR. MALIN ONARIM SÜRESİ EN FAZLA 30 İŞ GÜNÜDÜR.
- 3- MALIN BAKIM VE ONARIMI MAKFRY TARAFINDAN BELİRLENMİŞ OLAN YETKİLİ TARAFINDAN YAPILMALIDIR. AKSİ MÜDEHALELERDE MAL GARANTİ KAPSAMI DIŞINDA KALIR.
- 4- GARANTİ SÜRESİ İÇİNDE KUSURLU MALZEME VE/VEYA İŞÇİLİKTE KAYNAKLANAN ARIZA OLMASI DURUMUNDA MAKFRY, MASRAFLARI KENDİSİNE AİT OLMAK ÜZERE GEREKLİ DÜZENLEMELERİ YAPACAKTIR VE MALIN GARANTİ KAPSAMI İÇERİSİNDEKİ ARIZALARINI ÜCRETSİZ OLARAK GİDERECEKTİR.
- 5- GARANTİ, İŞ VEYA BİLGİ KAYBI DA DAHİL DOLAYLI HASARLARI KAPSAMAZ VE AŞAĞIDAKİ DURUMLARDA GEÇERLİ DEĞİLDİR:
 - MALIN TANITIM VE KULLANMA KILAVUZUNDA VEYA EKİNDE BELİRTİLEN YÖNTEMLERE VEYA KOŞULLARA AYKIRI BİR ŞEKİLDE KULLANILMASINDAN DOLAYI ARIZLANMASI DURUMUNDA,
 - MALIN YETKİLİ OLMAYAN KİMSELER VE/VEYA ONARIM ATÖLYELERİ TARAFINDAN DAHA ÖNCEDEN ONARIMININ YAPILDIĞI VEYA AÇILDIĞININ BELİRLENMESİ DURUMUNDA,
 - MALIN MAKFRY FİRMASININ BELİRLEMİŞ OLDUĞU YETKİLİ SERVİSLERİN BİLGİSİ DIŞINDA UYGUN OLMAYAN GERİLİMDE VEYA HATALI ELEKTRİK TESİSATI İLE KULLANILMASI DURUMUNDA

- MALIN SERİ NUMARASI TAHRİP EDİLMİŞSE VEYA SÖKÜLMÜŞSE, GARANTİ BELGESİ VEYA SATIN ALMA BELGELERİ ÜZERİNDE HERHANGİ BİR DEĞİŞİKLİK YAPILMIŞSA VEYA BELGELER OKUNAMAZ HALE GELMİŞSE,
 - ARIZA VEYA HASAR TESPİTİ, MAKFRY FİRMASININ SORUMLULUĞU DAHİLİNDE OLMAYAN NAKLİYE SIRASINDA OLUŞMUŞSA,
 - MALIN DIŞ YÜZEYLERİNİN TÜKETİCİ SORUMLULUĞU İÇERİSİNDE HASAR GÖRMESİ DURUMUNDA,
 - FİRMAMIZ VEYA YETKİLİ SERVİSLERİMİZİN DIŞINDA BİR YERDEN SATIN ALINMIŞ VE ÜRÜN İLE BİRLİKTE KULLANILABİLEN AKSESUAR VEYA DİĞER CİHAZLARIN YOL AÇTIĞI ARIZALAR DURUMUNDA,
 - YANGIN, YILDIRIM, SEL, DEPREM VS GİBİ DOĞAL AFETLERDEN OLUŞAN ARIZA VE HASARLAR DURUMUNDA,
 - MALIN ELEKTRONİK AKSAMININ TÜKETİCİ SORUMLULUĞUNDA SIVI TEMASI NEDENİYLE HASAR GÖRMESİ DURUMUNDA,
 - GARANTİ, DOĞASI GEREĞİ SARF MALZEMESİ OLARAK KABUL EDİLEBİLECEK, AKSESUAR YA DA CAMDAN YAPILMIŞ, AŞINABİLEN ÜRÜNLERİ VE/VEYA ÜRÜN PARÇALARINI KAPSAMAZ,
 - ARIZA, ÜRÜNÜN HATALI VEYA KÖTÜ KULLANILMASINDAN YA DA ÜRÜNÜN ÖNERİLEN KULLANMA KOŞULLARINA UYMAYAN ÇEVRESEL ŞARTLARDAN KAYNAKLANIYORSA,
 - GARANTİ, CİHAZIN ASİDİK VEYA RUTUBETLİ ORTAMLARDA ÇALIŞMASINDAN DOĞACAK OLAN PASLANMA, DEFORMASYONLAR VE ÖZELLİKLE ELEKTRİKSEL AKSAMLARDA OLUŞACAK HASARLARDA
 - MALIN ÜZERİNDE YER ALAN MAKFRY ÖZEL ÜRETİMİ HARIÇ KULLANILAN TSE VEYA CE BELGELİ ÜRÜNLERDE.
- 6- YERİNDE SERVİS İLE MALIN BULUNDUĞU YERDE YAPILACAK OLAN TAMİR SÜREÇLERİNDE MAKFRY YETKİLİ SERVİS PERSONELİNİN ULAŞIM MASRAFLARI, KONAKLAMA MASRAFLARI, YOL SÜRESİNCE GEÇİRDİKLERİ MESAI BEDELİ SERVİS BEDELİNE İLAVE EDİLİP FATURALANDIRILACAKTIR. YETKİLİ SERVİS

TESPİTİNE GÖRE GARANTİ KAPSAMINA UYGUN DEĞİŞİM/TAMİR İŞLEMİ BEDELLİ VEYA BEDELSİZ YAPILACAKTIR.

7- GARANTİ KAPSAMLARI İHTİLAF VUKUUNDA İZMİR MAHKEMELERİ VE İCRA DAİRELERİ YETKİLİDİR.

MODEL	
SERİ NUMARASI	
GARANTİ SÜRESİ	
GARANTİ SÜRECİ BAŞLANGICI	



ADRES: GÖKDERE CADDESİ NO:27/A
35040 - GÖKDERE / BORNOVA/ İZMİR

İLETİŞİM: +90 232 207 21 51

E-MAIL: INFO@MAKFRY.COM

KAŞE - İMZA