

Maintenance préventive



Maintenance préventive Fourneaux

Entretien périodique d'une plaque

- Contrôle du couple de serrage des résistances

- Retourner la plaque à l'envers en prenant soin de protéger le revêtement de celle-ci.
- Dévisser les contres écrous laitons M10 (les plus fins)
- Contrôler le serrage des écrous laitons à l'aide d'une clé dynamométrique, au couple de 20 Nm par écrous. (les plus épais)
- Visser les contres écrous, en tenant avec une autre clé l'écrou vérifié pour ne pas fausser le serrage du couple.
- Vérification du couple de serrages sur les connexions des résistances

Périodicité : 1 fois par an

Sur tous les autres appareils

- Vérifier le serrage des connexions sur les borniers, contacteurs et résistances.

Périodicité : 1 fois par an

- Vérifier le bon fonctionnement de la carte de régulation et de ses sécurités.

Périodicité : 1 fois par an

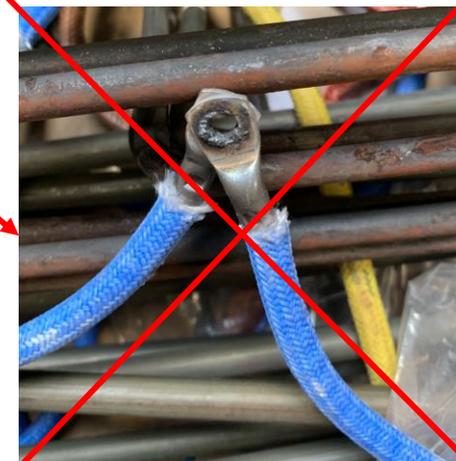
- Vérifier l'état du joint sur les vitres des inductions.

Périodicité : 6 tous les mois

- Nettoyage du filtre inductions.

Périodicité : Toutes les semaines

Mauvais serrage



Tournevis dynamométrique 2.5Nm

Rondelle anti-vibration et de blocage (88415)

Ecrou bas M4 (88416)



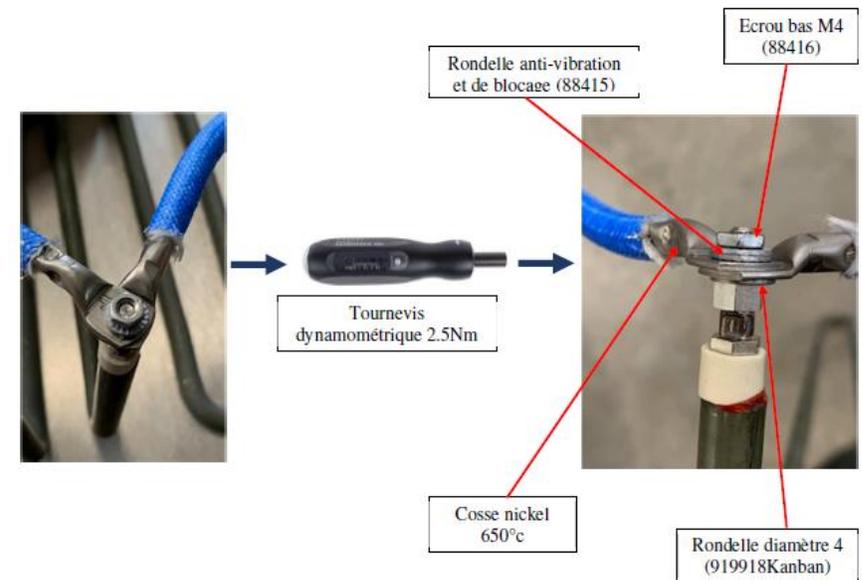
Cosse nickel 650°C

Rondelle diamètre 4 (919918Kanban)

Maintenance préventive Fourneaux

- Remplacement des résistances.

- Retourner la plaque à l'envers en prenant soin de protéger le revêtement de celle-ci.
- Déconnecter l'alimentation de la plaque aux bornes des résistances, après avoir condamner électriquement le circuit puissance de la plaque.
- Dévisser les contres écrous laitons M10 (les plus fins)
- Enlever le capot en inox, l'isolant (A remplacer si défectueux), les « U » en inox.
- Remplacer la ou les résistances défectueuses.
- Remonter les capots en inox et reconnecter la puissance de la plaque.
- Faire le serrage au couple de 20Nm, ensuite faire chauffer la plaque 5 à 10 minutes, puis contrôler votre serrage à la clé dynamométrique.
- Visser les contres écrous, en tenant avec une autre clé l'écrou vérifié pour ne pas fausser le serrage du couple.

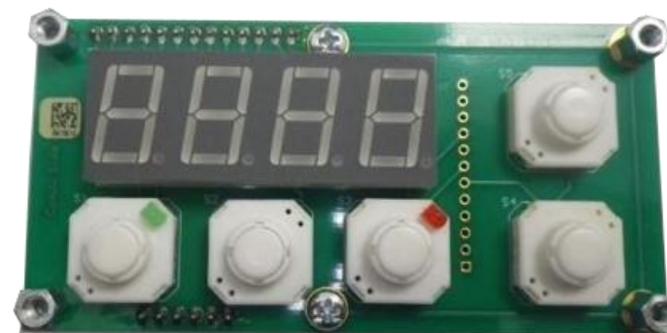


Cartes Electronique Fourneaux

Carte « Régulateur »
82914



Carte « Afficheur »
82913



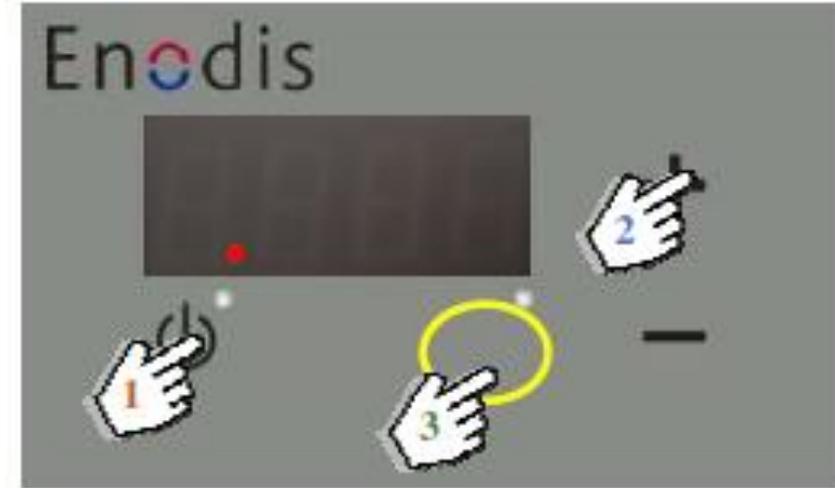
Messages et codes erreur (Carte ENODIS)

Messages affichés	Causes	Solutions
FAIL	Sonde defectueuse ou deconnectée	Remplacer la sonde Vérifier les connexions sur la afficheur
SECU	Thermostat de sécurité enclenché ou circuit électrique ouvert	Réarmer le thermostat Vérifier les connexions Thermostat defectueux
BAC	Resistance(s) friteuse relevée(s)	Abaissée le boîtier de resistances Vérifier le contact de fin de course Vérifier les connexions
ERR 2	Lecture des sondes sur la carte afficheur defectueux	Remplacer la carte Afficheur
HOT	Température supérieur à 50°C	Attention sur surface chaude Laisser refroidir

Procédure de changement de programme sur les cartes Electronique Fourneaux

Par défaut, la carte est paramétrée en mode Cuiseur sur le programme « P01 »

1. Eteindre la carte mais toujours sous tension, le petit voyant rouge doit être allumé ou le message « HOT » affiché.
2. Appuyer simultanément sur les boutons « + » et « - »
3. Aller sur le Programme « P00 » à l'aide du bouton « - ».
4. Maintenir le bouton « ON/OFF » (Repère 1), appuyer sur le bouton « + » (Repère 2), et sélectionner le programme désiré (exemple : P03 « Plaque acier », l'afficheur affichera « 03 »).
5. En maintenant toujours le bouton « ON/OFF », appuyer sur le bouton (repère 3) pour sauvegarder le programme.
6. Relâcher le bouton « ON/OFF » et réappuyer sur le bouton « ON/OFF », le programme désiré doit s'afficher. (Exemple : P03 affichera « 03 »)
7. Attendre que la carte s'éteigne, la modification a été prise en compte



N° de Parametres	Designation	Accessibilité Touche	Cuiseur Brassage	Plaque INOX	Plaque ACIER	Friteuse	Tiroir chauffant	SBL (sauteuse manuel)	Cuiseur à pâte	Salamandre	Friteuse Double	Teppanyaki	Plaque multifonction	Cuiseur Full Brassage
P00	Type de régulation	« + » et « - » (2 sec)	Type 1	Type 2	Type 3	Type 4	Type 5	Type 6	Type 7	Type 8	Type 9	Type 10	Type 11	Type 12

Procédure de correction des OFFSET de températures sur les cartes Electronique Fourneaux

Par défaut, la carte est paramétrée en mode Cuiseur sur le programme « P01 »

1. Eteindre la carte mais toujours sous tension, le petit voyant rouge doit être allumé ou le message « HOT » affiché.
2. Appuyer simultanément sur les boutons « + » et « - »
3. Aller sur le Paramètre « P26 » correction de la sonde TC 1, à du bouton « - » ou le Paramètre « P27 » correction de la sonde TC2
4. Maintenir le bouton « ON/OFF » (Repère 1) en position appuyer, et à l'aide du bouton « + » (Repère 2), ajustez la valeur maximum -10°C à + 10°C, En maintenant toujours le bouton « ON/OFF », appuyer sur le bouton (repère 3) pour sauvegarder la valeur.
5. Attendre que la carte s'éteigne, l'offset a été modifiée

