

# 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)



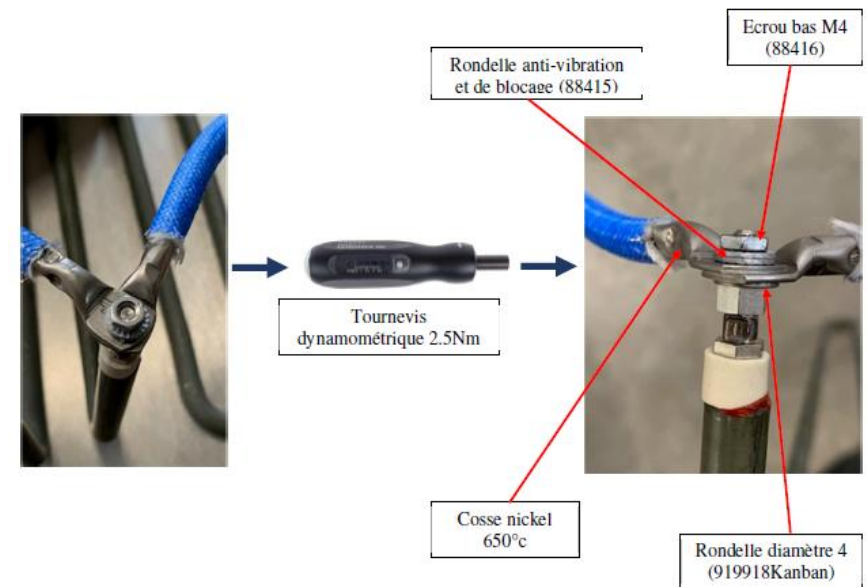
Cosse nickel 650°C

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.

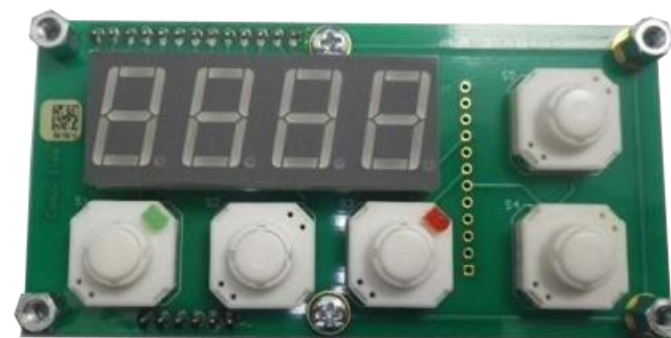


# Cartes Electronique Fourneaux

Carte « Régulateur »  
82914



Carte « Afficheur »  
82913



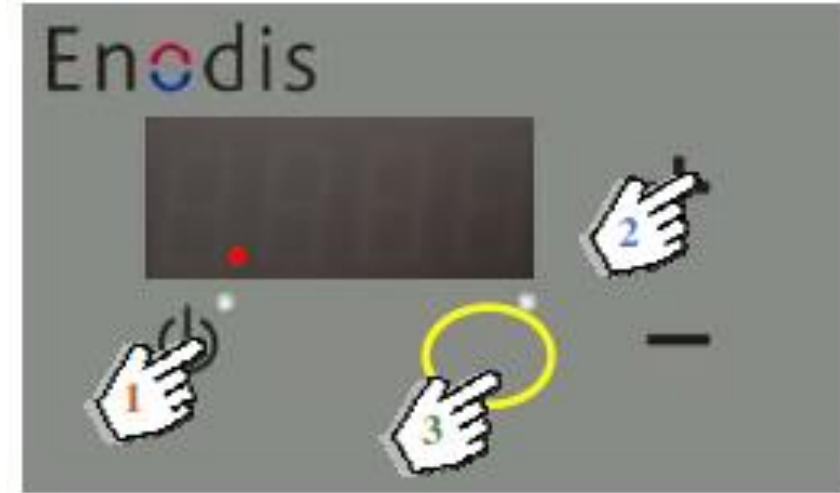
## Messages et codes erreur (Carte ENODIS)

| Messages affichés | Causes  | Solutions   |
|-------------------|---|---|
| FAIL              | Sonde defectueuse ou deconnectée                              | Remplacer la sonde<br>Vérifier les connexions sur la afficheur  |
| SECU              | Thermostat de sécurité enclenché ou circuit électrique ouvert | Réarmer le thermostat<br>Vérifier les connexions<br>Thermostat defectueux                             |
| BAC               | Resistance(s) friteuse relevée(s)                             | Abaissée le boîtier de resistances<br>Vérifier le contact de fin de course<br>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<br>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

