



霜淇淋機使用說明書



6220 單口味桌上型

6245 雙口味桌上型

6248 雙口味落地型

6378 高效能落地型

機器的安裝

製冷方式: 風冷方式

霜淇淋機的製冷方式是風冷，要求安裝機器時四周至少預留 16cm 空間。預留的空間有助於防止排出的熱空氣返回機器。

機器電源：220V/60Hz/1Phase。

機器電源要求：220V/60Hz/1Phase，單相三線制（1 火線 1 零線 1 地線）機器必須牢固接地。

電源的插頭、插座的電流要求：15 安培，電源的接入線的電流要求：15 安培。安裝時請仔細檢查機器面板標籤上的電源要求。

如需更換電源線，請按以下步驟及要求更換：

1. 確定機器電源未連接。
2. 卸下機器面板，可看到機器中部電器盒。
3. 卸下廠家安裝好的電源線及護套。
4. 從機器底部孔中穿入電源線。
5. 連接好電源線的火線及零線，接好地線。
6. 通電前確認地線已接好。

注意：機器必須正確接地，否則可能因電擊造成人身傷害。

二、操作性：

您購買的機器已嚴格檢測，能提供可靠的操作性。

如正確認真地操作機器，即可生產出高品質的霜淇淋。與所有的機械產品一樣，霜淇淋機也需要清洗和保養。至少要按本說明書的操作要點使用和保養機器。在操作和保養機器前請仔細閱讀本說明書。

機器的第一次安裝、調試和製作霜淇淋是極其重要的。我們強烈建議讓有責任心的人操作機器，包括組裝和拆卸零部件。將所有程式從頭到尾培訓一遍，以避免任何存在的操作錯誤。如需任何技術支援，請與所在地的 **SPACEMAN** 授權經銷商聯繫。

三、安全：

SPACEMAN 一直關注所有操作者及接觸機器和零部件人員的安全。**SPACEMAN** 盡最大的努力設計和製造機器以保護您和售後服務人員的安全。重要：不堅持以下安全預防措施，將造成重大的人身傷害不遵守以下的警告，將損壞機器的部件。

安全操作要點：

1. 未閱讀本說明書之前請勿操作機器。否則將造成機器損壞，製冷效果不好，損害健康或人身傷害。
2. 機器未接地不要使用機器。否則可能造成機器過電。
3. 不要讓未經培訓的人員使用機器，否則可能造成裝卸零件時傷害手或手指。
4. 不要維修任何零件除非機器的電源已經斷開。否則可能過電。
5. 不要使用比機器要求電流更大的保險絲。否則造成過電或損害機器。
6. 使用機器前請確認所有面板及分配閥體都已安裝牢固。否則造成人員傷害。
7. 不要堵塞機器周圍空間。機器周圍至少有 15.2cm 的空間，以防止排出的熱空氣返回機器。

不按以下要求操作，將造成製冷效果不好或損壞機器。

1. 不要將手或其它物品伸進分配閥體出料口。以免污染霜淇淋或造成人身傷害。
2. 不要裝卸分配閥體或攪拌軸，除非電源開關在“關”的位置。否則將造成人身傷害。

四、控制台：

操作機器前，要求操作者瞭解每個按鈕的功能。參照圖 5-1 和 5-2 找到機器控制台。可從控制台的按鈕非常容易地啟動和操作機器的所有功能。

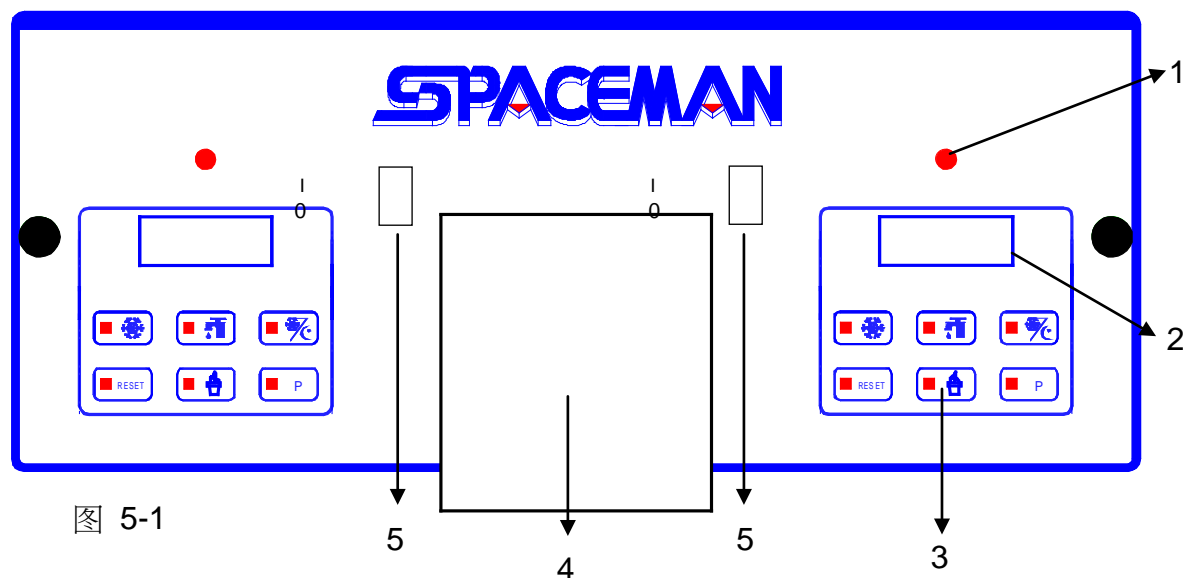


图 5-1

項目	描述
1	LED 顯示燈- "缺料"
2	螢光顯示幕
3	按鍵開關
4	微動開關盒
5	電源開關

LED 顯示燈- "缺料"

當 LED 顯示燈亮時，說明料槽內的缺料，應儘快補充。要一直保持料槽內至少 2cm 的漿液。如果不及時加料可能會造成凍缸，最終造成攪拌軸，分配器和減速器損傷。

螢光顯示幕

正常操作下螢光屏用來顯示執行功能，料槽和冷凍缸溫度，攪拌電機電流，錯誤資訊和警示提示。

電源開關

當處於“|”的位置時，該電源開關允許控制台操作。


SPACEMAN[®] 霜淇淋製作流程

請確實按照以下步驟執行

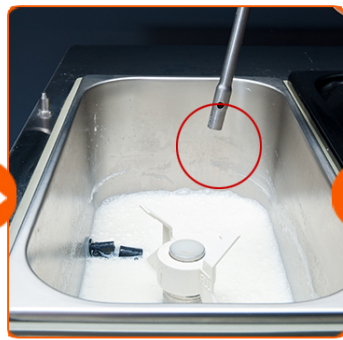
- 1.請使用含氯消毒粉及生水9.5公升攪拌後再倒入兩邊原料槽
 - 2.按下清洗鍵攪拌3分鐘後再按下停止鍵
 - 3.向下壓把手將消毒水流出
 - 4.使用乾淨過濾水倒入原料槽並按下清洗鍵
 - 5.重覆步驟3直到原料槽內無殘留
- ※一定要將多餘水份流出確保缸內無水

Step 1



1.將原料倒入原料槽內並同時壓下把手，將前100cc的殘流水擠出。
待至泡泡消失，按下**清洗鍵**  攪拌，等待30秒將冷凍缸內原料補足後，按下停止鍵

Step 2



請注意**將進料管有洞處朝下插入進料孔

Step 3



插入進料管


Step 4



將蓋子蓋上

Step 5



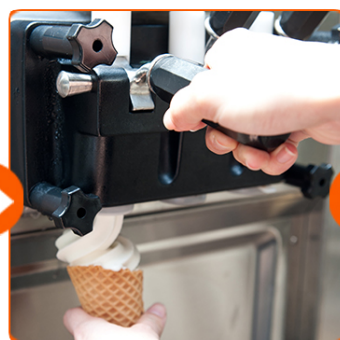
按下製冷鍵 ，開始製作

Step 6



等待電流質至設定數值後即完成。
(約8-10分鐘)

Step 7



慢慢壓下把手擠出霜淇淋
注意**需確保把手確實復歸

Step 8



完成即可享用

霜淇淋機注意事項（請務必執確實執行）

- 1.清潔缸體後，注入原料時一定要將殘餘水份排出。
- 2.要定期清潔側邊溢流槽。
- 3.要定期清潔散熱器，以免散熱不良。
- 4.出料後，請注意出料把手是否歸位，避免壓縮機長期運轉。
- 5.如要使用舊料，請按照六比四混合使用。
- 6.不能長時間攪拌過久。
- 7.當缺料顯示燈亮起請加入新料，確保鋼體內有料運作。

凍缸基本排除步驟

**STOP 1
LOW TEM. PROTECT**

《溫度到達低溫保護時螢幕出現以上訊息》

當溫度低於所設定的保護值時，機器螢幕會顯示STOP 1 表示溫度過低(此時機器會無法操作)。

可能發生原因

- 1.低溫保護值過低 2.把手沒歸位 3.缸內無料持續製冷 4.無將殘餘水份排出 5.原料比例不對

請依下列步驟操作:

請關掉總開關→待至10分鐘→按下左/右邊復歸鍵→開啟總開關→調整電流值→開啟製冷鍵
(此時前兩杯會稍微較軟)。

故障排除:

- 1.調降整電流值至0.05~0.15範圍內

《凍鋼時發生異聲》

當溫度過低時發出異聲時螢幕不會顯示STOP 1，代表鋼內溫度已經有結冰狀態但所設定的低溫保護值低過於缸內溫度，因此未出現STOP 1 保護裝置。

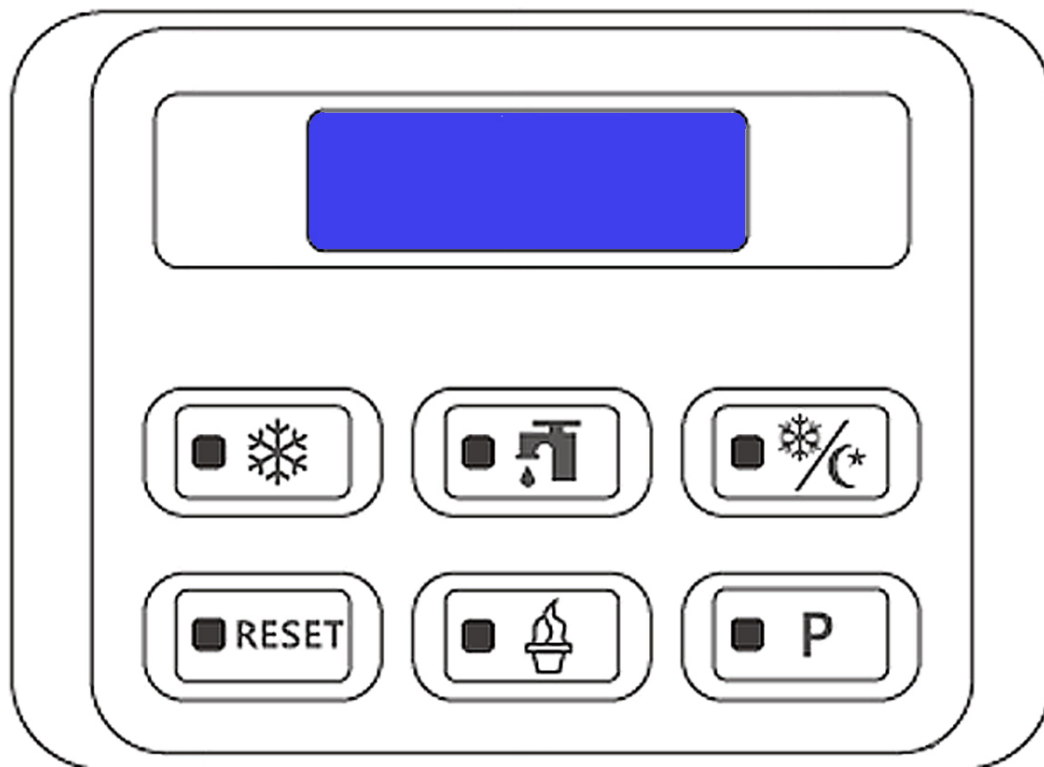
請依下列步驟操作:

請立即關掉總開關→待至15-20分鐘後→按下左/右邊復歸鍵→開啟總開關→調整電流值→開啟製冷鍵
(此時前兩杯會稍微較軟)。

故障排除:

- 1.調降整電流值至0.05~0.15範圍內
- 2.低溫保護溫度過低請調高數值2~3度。

按鍵說明圖



項目	描述
	製冷鍵、顯示燈、跳躍鍵
	清洗鍵及顯示燈
	待機鍵、顯示燈、上鍵
	停止鍵、功能鍵
	霜淇淋鍵、儲存鍵 計算當天霜淇淋數量及總計霜淇淋數量
	料缸料槽溫度顯示鍵、下鍵 在製冷模式下，按一下查看溫度，第二下查看電流值

設置選單



設置功能表用來進行參數設置，持續按住**復位鍵**3秒鐘將進入設置選單
在設置選單下，**重定**、**製冷**、**待機**、**P**、**清洗**和**霜淇淋**鍵將作為功能表鍵使用

 製冷鍵 跳到本頁下個參數設置	 清洗鍵 退出且不保存所做的更改	 待機鍵 提高游標顯示數值
 重定鍵 跳到下頁菜單設置	 霜淇淋鍵 退出且保存所做的更改	 P鍵 降低游標顯示數值

基本功能設定





1. 在“停機”模式下持續按  3秒鐘，進入設置功能表，螢光屏顯示：

冰淇淋硬度
設置：3.30

- 上述設置值是硬度的最高設置值。
當電流到達這個設置值，霜淇淋達到期望的硬度，冷凍缸製冷將停止。電流設置越高，霜淇淋硬度越高。
- 按  鍵可提高電流值。
- 按  鍵可降低電流值。

2. 按一次  鍵，螢光屏顯示：

待機溫度MIX
設置：6°C

- 在  和  模式下，
機器在料槽漿液溫度高於設置值1°C時，自動啟動預冷，
在低於設置值1°C時，預冷自動停止。
在待機模式下，冷凍缸內漿液溫度將同樣按上述方式控制。
- 按  鍵可提高設定值。
- 按  鍵可降低設定值。




3. 按一次  鍵，螢光屏顯示：

2013/09/05
10:41:00

- 設置日期和時間。
- 按  鍵可提高設定值，按  鍵可降低設定值。
- 按  鍵移到下一個設置參數。
- 必須在本介面時就持續按  鍵3秒鐘以上，
才能保存對時間設置的修改。保存本次的時間修改後，
將直接退出設置菜單。如按  鍵進入下一設置介面，
則本次對時間的修改不會保存。

4. 按一次  鍵，螢光屏顯示：

P: 0 00:00
P: 0 00:00

- 設置自動程式啟動時間
例如：
P: 1 08:00 設置每天08:00開始製冷模式
P: 2 21:00 設置每天21:00開始清洗模式
- 按  鍵可提高設定值，按  鍵可降低設定值。
- 按  鍵移到下一個設置參數。
- P: 0 意味著沒有設置自動程式。
自動啟動製冷和其他程式之間的最小間隔是1小時

5. 按一次  鍵，螢光屏顯示：

輸入代碼
0 7 1 8

- 此代碼為服務人員進入服務參數設置的密碼。

進階功能設定

1.

壓梭機起動延時
0 2 SEC

為防止壓縮機同時啟動
需間隔一秒作為區隔
當左槽設定2秒
右槽應需設定3秒
(無需改變，請參照原廠設定)

2.

電機延時停止
0 7 SEC

為防止馬達同時啟動
需間隔二秒作為區隔
當左槽設定5秒
右槽應需設定7秒
(無需改變，請參照原廠設定)

3.

製冰循環間隔
15MIN

在未出料期間內
每隔15分鐘會製冷循環一次
此功能需依照尖峰期與離峰期來客數做設定
製冷循環間隔時間
會影響原物料的溫度
當長時間反覆製冷
會導致溫度下降
因此凍缸

4.

冷凍缸低溫保護
設置：-12°C

當溫度低於設定值時
此功能會強制關閉所有開關
防止凍缸現象產生
(無需改變，請參照原廠設定)

5.

電機保護電流
設置：6.0A

當工作環境電力不穩定時
此功能會強制關閉所有開關
確保各零件不受不穩定電流影響
(無需改變，請參照原廠設定)

6.

修改當天杯數
0 0 0 0 0

可查看及修改每日杯數

7.

修改總合杯數
0 0 0 0 0

可查看及修改總合杯數

8.

缺料停機延時
15MIN

當缺料感應器偵測到原料不足時
紅色指示燈將會亮起
此時需即時補料
如不補料此功能會在所設定的
時間範圍跳機

在製冷過程中如果螢幕顯示

STOP 2
MOTOR OVERLOAD

現象：

攪拌電機電流達到或超過設定的電流保護值，製冷指示等閃亮，機器停止工作

糾正措施：

1. 按重定鍵，螢幕顯示“停止”。
2. 在設置菜單第一項裡降低硬度設置或者停止機器運行並與授權的售後服務人員聯繫檢查電流保護設置。
3. 按清洗鍵觀察機器運行情況。如果電機正常運轉，按復位鍵。
4. 按製冷鍵恢復正常操作。

缺料
立即加料

現象：

液位指示燈閃亮，意味著料槽內缺料，應儘快加料。如不及時加料，在缺料延時過後將會停止製冷。缺料延時的時間由售後服務人員設置。

糾正措施：

補充足夠漿液後，液位指示燈滅，機器自動進入製冷迴圈。

1. 電機超載保護重定開關

現象：在超載情況下保護電機，熱保護器斷開，整機停機，看上去像停止供電。

糾正措施：

- a) 首先找到超載保護的原因，排除故障。
- b) 檢查供電，保證與電源的正確連接。
- c) 在設置菜單第一項裡降低硬度設置。
- d) 按超載保護器上的重定按鈕（藍色），參看圖 5-3。
- e) 按清洗鍵觀察機器運行情況。如果電機正常運轉，按復位鍵。
- f) 按製冷鍵恢復正常操作。
- g) 如果機器再次超載保護，請與授權的售後服務人員聯繫。



图 5-3

警告：

不能用金屬物體去按重定按鈕。如不按要求操作會造成嚴重人身傷害甚至死亡。

2. 壓力開關

用於保護製冷系統，當製冷系統壓力超過開關設置壓力時，壓縮機停止。這種情況尤其在通風條件不好的狀況下易發生。開關為自動重定開關，當系統壓力低於低壓設置時自動接通。

警告：

如果壓縮機長時間不停機或者頻繁啟動，有可能由冷凝不足造成，檢查原因並與授權的售後服務人員聯繫。

操作程式

以下是操作程式步驟。機器冷凍缸容積約 1.7 升。霜淇淋漿液依靠重力通過膨化管從料槽流入冷凍缸。

我們的第一步將看到的是前一天晚上從機器上拆卸下後清洗乾淨並晾乾的零件。首先我們要將這些零件裝配到機器上。

A、裝配：

注意：請使用符合食品要求的潤滑劑。

第一步

安裝攪拌軸

將密封圈安裝在攪拌軸後部的凸臺上，並抹上潤滑劑。

不要在攪拌軸方頭上抹潤滑劑。

將攪拌軸插入冷凍缸，使攪拌軸的後部方體插入冷凍缸後部方孔內。安裝正確的話，攪拌軸不會露出冷凍缸前端面。從機器前面看攪拌軸應順時針旋轉。

第二步

安裝分配閥體。將大密封圈安裝在分配閥體的凸臺上，並抹上潤滑劑

B、清洗操作

- 1、為保證霜淇淋消費者的健康，提高機器零部件的使用壽命，避免給您帶來不必要的麻煩，建議您每天對機器進行一次認真的殺菌和清洗處理。
- 2、將分配器拆下，取出軸，用毛刷將下料口刷乾淨，將分配器及軸卸下來全部清洗消毒再將分配器及軸裝配好。
- 3、將下料膨化管插入下料孔放入適量的殺菌溶液。
- 4、開關按“清洗”按鈕使電機攪拌 5~10 分鐘。

5、將殺菌溶液通過分配閥排出。

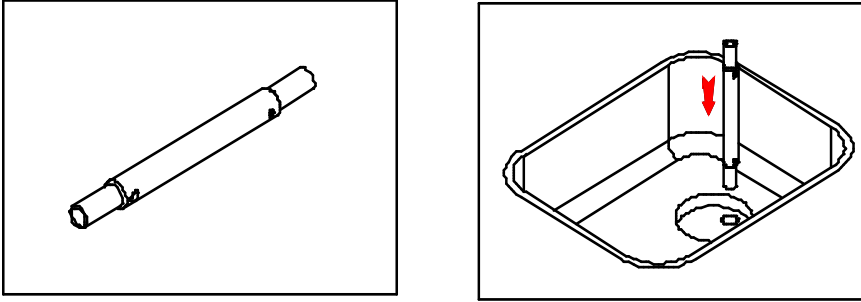
6 同上述方法用清水清洗 2~3 次，去掉殺菌液異味。

注：清洗後必須把缸內水全部放掉，如缸內有水，在制糕狀態很容易損壞攪拌軸或機器。

C、制霜淇淋

1、下料膨化管：膨化管必須在加料前插入槽內，以保證霜淇淋的膨化效果。

如下圖：



將調配好的漿液倒入料槽中，使漿液順利的流入缸內。

不得使用超過 45°C 的霜淇淋漿液。否則造成機器的損傷，不在擔保範圍。

2、當漿液已流入下部缸內（大約 5 分鐘）再啟動機器。這 5 分鐘可以將機器按下“清洗”按鈕，使漿液充分攪拌。

注：放入漿液必須使料少燈熄滅，否則料少情況，出霜淇淋會非常慢。

3、按重定後再按“製冷”按鈕，機器將自動進入制霜淇淋過程。

4、工作過程霜淇淋溫度大約在-5°C~-7°C 之間（根據料不同有可能有點變化），機器休息 14±2 分鐘

5、無論休息時或再制霜淇淋時都可隨時打霜淇淋。

6、休息期間打霜淇淋，休息時間會逐步在減少，會很快開始下一個迴圈工作。

7、由於此機為雙系統，可以單缸工作。

六、維護及調整

A、預冷溫控器：此溫控器控制槽內的溫度。順時針溫度低逆時針溫度高。

B、待機溫控器：此溫控器控制缸內料的溫度只有待機狀態起作用。順時針調整溫度低，逆時針調整溫度高。

C、維護和清洗的週期和步驟不是絕對不變的，尤其是維護，它是根據產品使用狀態，環境條件來決定的，每台霜淇淋機需按當地特殊需求進行針對性維護。

1、清洗冷凝器

當機器停止工作時，將右側板拆掉，使用吸塵器、小毛刷清洗，清洗冷凝器應小心，不要刷壞冷凝器散熱片（因為散熱片很薄）

2、長期不用時，請將電源插頭開關關掉或拿下來。

3、不要用水清洗電路板及電器部分，以免發生短路現象。

七、常見故障分析及處理

現象	可能原因	改正建議
機器不啟動	電源線沒接好 功能開關沒開 重定按鈕沒按 開關或連線問題 PC 板有問題	檢查電源線 打開功能開關 按一下重定按鈕 檢查開關及連線 更換 PC 板
清洗位置不工作	連線鬆動 電機壞 PC 板有問題	將連線重接 修復或更換電機 檢查或更換 PC 板
製冷位置不工作	壓縮機保護 電機保護（電壓低） 接觸器壞 PC 板有問題 壓縮機啟動部件壞	檢查電源電壓值 更換接觸器 更換 PC 板 更換啟動部件（或電容）
按重定按鈕總保護	凍缸（漿液少） 電機壞 保護繼電器壞	等待 30 分鐘等料化後再啟動（需加漿液） 修復電機或更換繼電器
不製冷	製冷劑洩漏 冷凝器堵塞 風機不轉	聯繫專業維修人員 清洗冷凝器 修復或更換風機
不停機 1.不成糕 2.已成糕，不停機	PC 板有問題 硬度撥鈕調整不當 漿液配比比不對	更換 PC 板 重新調整硬度撥鈕 重新配製合格漿液
交流接觸器跳動	電壓低 PC 板有問題 接觸器觸點燒壞	解決電壓問題 更換 PC 板 更換或清洗交流接觸器
打不出霜淇淋	缸內無料或料少 下料膨化管堵塞 漿液配比比不對，太稠 面板行程開關損壞或連線斷路 減速器有問題	調整膨化管使料充分進入缸內 重新配製合格漿液 檢查電氣線路或更換行程開關 修復或更換減速器
霜淇淋太軟	漿液配比比不對 硬度撥鈕調整不當 電機電流大有短路現象	重新配製合格漿液 調整硬度撥鈕 修復或更換電機
漏料	分配器漏料 柱塞處漏料 漏液槽有料	更換分配器密封圈 更換柱塞密封圈 更換軸密封圈
成糕後壓縮機停機，電機不停	行程開關機械結構沒斷開	調整行程開關或更換行程開關

注意事項

- A、電源電壓偏差必須符合 220V (-10%, +6%) (198V~234V) B、機器後邊必須有足夠的散熱空間。
C、缸內或料槽內有水決不許在製冷狀態。D、當機器保護時必須查找原因在按重定按鈕，總是重新啟動容易燒壞機器。