

C708 和 C716 型

热处理 冰淇淋冷冻机

服务手册原文的翻译版本

059061CH



2005年1月（初版）
2011年8月更新

当需要维修服务时，请填写本页以供快速参考：

泰勒公司经销商： _____

地址： _____

电话： _____

服务： _____

零件： _____

安装日期： _____

数据标签上的信息：

型号： _____

序列编号： _____

电气规格： 电压 _____ 周期 _____

 相 _____

保险丝最大额定值： _____ A

电路最低载流容量 _____ A

© 泰勒公司 2005 年 1 月版权所有
保留一切权利。
059061CH



Taylor 和皇冠设计是在美国和某些其他国家的注册商标。

Taylor Company
750 N. Blackhawk Blvd.
Rockton, IL 61072



目录

第一部分	安装工须知	1
	安装工安全须知	1
	场地准备	1
	气冷装置	2
	水连接（仅对水冷装置）	2
	电气连接	2
	搅拌器的转动	3
	冷冻剂	3
第二部分	操作员须知	4
	压缩机保修免责声明	4
第三部分	安全	5
第四部分	操作员零件说明	7
	C708 型	7
	C716 型	8
	C708 型单出料口门和刮刀架	9
	C716 型门和刮刀架	10
	X57029-XX 泵 A - 奶浆简化（C708 型）	11
	X57029-XX 泵 A - 奶浆简化（C716 型）	12
	附件	13
	刷子包 A -HT X44127	14
第五部分	重要说明：操作员须知	15
	符号定义	16
	操作屏幕说明	17
	冷冻机锁定	20
	经理菜单	22
第六部分	操作步骤	30
	冷冻缸的装配	30
	冷冻门的装配	32
	抽料泵的装配	35
	消毒	38
	上料	40
	每天关机步骤	41
	每天开机步骤	42

人工刷子清洗.....	43
从冷冻缸排放产品.....	43
冲洗.....	44
储料槽的清洗.....	44
拆卸.....	45
用刷子清洗.....	46
第七部分 重要说明：操作员对照检查清单.....	47
在清洗和消毒过程中.....	47
细菌数量的排疑解难.....	47
常规维护检查.....	47
冬季贮存.....	48
第八部分 故障排除指南.....	49
第九部分 零件更换日程表.....	53
第十部分 零件列表.....	54
接线图.....	70

注：持续研究能够不断提高质量。因此，本手册所含信息可能会有变动，对此恕不事先通知。

注：只有工厂或其授权翻译代表提供的说明才可以被认为是正版说明。

© 泰勒公司 2005 年 1 月版权所有（初版）

（2011 年 8 月更新）

保留一切权利

059061CH



Taylor 和皇冠设计是在美国和某些其他国家的注册商标。

Taylor Company
750 N. Blackhawk
Rockton, IL 61072

第一部分

安装工须知

下面是一般安装说明，关于完整的安装细节，请参见提货卡。

安装工安全须知



在世界上所有其它地区，应按照当地现有的规程来安装设备。如果您有任何问题，请与您当地的主管部门联系。

在安装及与泰勒设备的安装和服务有关的维修工作中，应注意保证遵守所有的基本安全规范。

- 只应由泰勒公司授权的维修人员进行安装和设备修理工作。
- 在开始进行任何安装或修理工作之前，授权维修人员应咨询 OSHA 标准 29CFR1910.147 或关于锁定/标示程序工业标准的当地相应规范。
- 在安装和修理过程中，授权维修人员在必要时必须保证备有并穿戴正确的个人防护设备。
- 在开始进行电气设备的工作之前，授权维修人员必须摘除所有金属首饰、耳环和手表等。



在进行任何修理工作之前，必须切断冷冻机的主电源。否则会导致因电击或危险性运动部件造成严重的人员受伤或死亡，或导致设备性能不良或损坏。

注：所有修理工作必须由泰勒公司的授权维修人员进行。



本装置有很多锋利的边角，可能造成严重受伤。

场地准备

在机器拆箱之前，请首先检查准备安装机器的场地，务必排除使用者或设备可能遇到的所有潜在危险。

仅对用于室内：本装置的设计是在室内 70°-75°F (21°-24°C) 的正常环境温度下操作。这些冷冻机能够在 104°F (40°C) 的高环境温度下降低产量成功运行。



本装置**不得**安装在可能使用水喷头或喷水管的地方。**绝对不要**用水喷头或喷水管冲洗或清洗本机器。未遵循此说明可能会导致电击。



本装置必须安装在水平表面以避免倾覆的危险。如果由于任何原因而移动本设备，应该特别当心。必须要有两个人或更多的人，才能安全地移动本机器。否则会造成人员受伤或设备损坏。

拆箱机器，检查是否有损坏。如有任何损坏，请向您的泰勒经销商报告。

本设备为美国制造，其零件采用美国尺寸。所有的米制转换都是近似的并视尺寸而定。

气冷装置

切勿阻塞进气口和排气口：

C708 型：机器两侧最少要保持在 6 英寸(152 毫米)的间隙，而且背后不得有间隙。

C716 型：所有侧面必须保持至少 3 英寸 (76 毫米)的间隙，安装所提供的导风板以防止暖空气回流。

这将使足够的空气流过冷凝器。如果没有足够的空隙，则会降低冷冻机的制冷能力并可能造成压缩机的永久性损坏。

水管的连接

(仅对水冷装置)

必须提供带有手动关闭阀门的充足的冷水供应。在底盘后部的下面或右侧有两个 3/8 英寸的 I.P.S. 水管口，以便连接进水管和排水管。应在机器上连接 1/2 英寸内径的水管线。(如果当地法规允许，建议采用软管)。根据当地的水质状况，可能需要安装水过滤器以防止杂质堵塞自动控水阀。只有一个进水管接口和一个排水管接口。请不要在排水管线上安装手动关闭阀门！水应该总是按照下列顺序流动：首先流过自动控水阀，然后流过冷凝器，最后通过排水管接头进入**开放式下水道**。



在进水管线接头处需要安装一个防止回流设备。请参考相应的国家、州和地方方法来决定正确的配置。

电气连接

在美国，本设备应按照国家国家电器规程 (NEC) ANSI/NFPA 70-1987 进行安装。NEC 规程的目的是在实践中用作保护人员或财产不受因为用电而导致的危险，该规程包含为保障安全所必须的条款，在世界上所有其它地区，应按照当地现有的规程来安装设备。请与您当地的主管部门联系。



请遵守您当地的电气规程！

每台装置的每个数据标签需要有一个专用电源，请查看装置数据标签上关于分支电路过电流保护或保险丝、载流容量和其它电气规格指标。关于正确的电源联接，请参考在配电盒内提供的接线图。



当心：本装置必须正确接地！否则会导致触电而造成严重人身伤害！



本装置具有等电位接地接线片，它必须由授权安装工正确地安装在机架的背后。可移动面板和设备框架上的等电位联结符号 (IEC 60417-1 的 5021) 标明了安装位置。



- 没有配备电源线及插头或其它设备来切断器件电源的固定设备，必须具有一个至少具有3毫米接触间隙并安装在外部的全极点切断器件。
- 那些永久性地联接到固定接线以及泄漏电流可能超过 10 毫安的电器设备，特别是当切断电源时或长期不使用的情况下，或是在最初安装过程中，必须具有如 GFI 等保护设备以保护不受泄漏电流的损坏，此等设备须由根据当地法规授权的人员安装。
- 用于此装置的电源线须具有抗油性，具有包皮的挠性电缆不得轻于普通的氯丁橡胶或其它类似合成橡胶铠装电缆（规定牌号 60245 IEC 57），这些电缆用适当的电线锚位固定以减轻导体在接线柱所受的张力（包括扭曲），并保护电线绝缘层不受磨损。

搅拌器的转动



如果向冷冻缸内看去，搅拌器必须按顺时针方向转动。

注：下列步骤必须由泰勒公司的授权服务技术人员进行。

如果要纠正三相电装置的转动方向，则只需交换冷冻机主接线柱上的任意两条电源线。

如果要纠正单相电装置的转动方向，则需交换搅拌器马达内部的引线头（请遵循印在马达上的接线图。）

电接线应直接在位于下面的主控制盒内提供的接线柱上进行：C708 - 后面板的背后。

C716 - 下前面板的背后。

冷冻剂



出于对环境的考虑，泰勒公司只采用环保型 HFC 冷冻剂，并对此感到自豪。在本装置内使用的 HFC 冷冻剂是 R404A。一般认为这种冷冻剂无毒且不可燃，其臭氧消耗潜能值（ODP）为零（0）。

但是，任何气体在存在压力的状况下均可能有危险，必须谨慎对待。

绝对不要将任何冷冻剂罐内充满液体，将罐内添加到大约 80% 以便于正常膨胀。



撒溅到皮肤上的冷冻液可能会严重损坏肌肉组织，请保护眼睛和皮肤。如果发生冷冻剂烧伤，请立即用冷水冲洗。如果烧伤状况严重，请用冰袋覆盖并立即与医生联系。



泰勒公司提醒技术人员注意有关冷冻剂回收、重复利用和收回再用系统方面的政府法规。如果您对这些法规有任何问题，请与工厂的维修部门联系。



警告：应该只由合格的维修人员对电气设备进行检查、测试和修理。与多元醇酯油一起使用的 R404A 冷冻剂吸湿性极强，当打开冷冻系统时，系统打开的时间最长不得超过 15 分钟。所有开口的管线均须盖上盖子，以防止油吸收潮湿空气或水份。

您的冷冻机已经过精心设计与制造，以便为您提供可靠的运转。这些装置如果得到正确操作和保养，将能够生产出质量如一的产品。与所有机械产品一样，本机器也需要清理与保养。如果严格遵循本手册中所说明的操作步骤，则仅需要最低程度的保养与维护。

在操作本设备或对本设备进行任何维修之前，应阅读本操作员手册。

泰勒冷冻机逐渐将无法校正和更正设置或充料过程中的任何错误。因此，最初的组装和上料（放气抽料）过程极为重要。我们强烈建议负责设备操作的所有人员，包括装配与拆卸人员，一起练习这些步骤，以便得到正确的培训并保证没有任何误解与含糊不清之处。

如果您需要技术协助，请与您当地的授权泰勒经销商联系。

注：本保修单仅在所使用的零件为经授权的泰勒零件、从授权泰勒经销商处购买，并且由授权泰勒公司维修服务技术人员提供所需的维修服务时方有效。如果机器内装入未经批准的零件或冷冻剂，对系统进行了工厂推荐之外的更改，或者由于疏忽或误用而导致的故障，泰勒公司保留拒绝对设备或零件进行保修的权利。

注：持续研究能够不断提高质量。因此，本手册所含信息可能会有变动，对此恕不事先通知。



如果本产品上贴附有打上叉号的带轮垃圾桶符号，则表示本产品符合欧盟指令及在 2005 年 8 月 31 日之后生效的其它类似法规。因此，它必须在使用完毕之后单独回收，而且不得作为未经分类的地方性废物予以弃置。

将本产品按照您当地法规的规定送回到相应的回收设施是使用者的责任。

关于适用的当地法规方面的进一步信息，请与地方性设施和/或当地经销商联系。

压缩机保修免责声明

本机器随附的保修卡上注明了本机器上的冷冻压缩机的保修条款。但是，由于蒙特利尔协议和 1990 年美国清洁空气法修正案的缘故，现在正在试验与开发多种新型冷冻剂，并将用于服务行业。有些新型冷冻剂的广告声称在它们许多应用中可直接替代现有冷冻剂。应该注意的是，在对本机器的冷却系统进行普通维修的情况下，**只应使用数据标签上指定的冷冻剂**。擅自使用替代冷冻剂将导致压缩机的保修作废。机器的拥有者有责任将这一事实告知他们雇用的所有技术人员。

应该注意，泰勒公司对用于其设备的冷冻剂不提供任何担保。例如，在对本机器进行普通维修过程中如果发生冷冻剂损失，泰勒公司没有义务供给或提供其替代物，无论何人承担费用。如果在压缩机的五年保修期间内，最初提供的冷冻剂被禁止使用、过时或市场上不再提供，泰勒公司则有义务推荐适用的替代冷冻剂。

泰勒公司将继续注意行业的发展并随着新型替代冷冻剂的开发而对它们进行测试。如果某种新型替代冷冻剂通过我们的测试而得到批准，它将被接受为直接替代式冷冻剂，那么上述免责声明将不再适用。欲了解与您的压缩机保修有关的替代冷冻剂的当前状态，请打电话给当地的泰勒经销商或泰勒工厂。请准备好您要提问的装置的型号与序列号。

我们泰勒公司非常关心接触冷冻机及其部件的操作人员的安全。泰勒公司已做出巨大努力来设计和生产具有内建安全特性的装置以保证您和维修技术人员的安全。例如，冷冻机上标有警告标签以向操作人员进一步指出安全预防措施。



重要说明 - 未严格遵守下列安全预防规定可能会导致人员严重伤亡。未遵守这些警告还会损坏机器及其部件。部件损坏会增加部件更换和服务维修方面的开支。



未阅读本操作员手册之前**切勿**操作冷冻机。未遵循这项说明会造成设备损坏、冷冻机性能不佳、健康危险或人员受伤。

根据 IEC 60335-1 及其第 2 部分规定的标准，“这种电器设备只能由经过培训的人员使用，它不适合于儿童或身体能力、感官能力或认知能力受到局限或缺少经验和知识的人士使用，除非对上述人士的安全负有责任的人对其使用提供监督或指导。”



本装置具有等电位接地接线片，它必须由授权安装工正确地安装在机架的背后。可移动面板和设备框架上的等电位联结符号（IEC 60417-1 的 5021）标明了安装位置。



请勿使用水龙头清洗或冲洗冷冻机，未遵循这些说明可能会导致严重电击。



- **切勿**操作未正确接地的冷冻机。
- **切勿**使用大于冷冻机数据标签上规定的保险丝来操作冷冻机。
- **切勿**在断开主电源之前对冷冻机进行任何维修工作。若需要维修，请应与您当地的泰勒授权经销商联系。
- 连接电源线的装置：只有泰勒公司的授权服务技术人员才可以在这种装置上安装插头。
- 没有配备电源线及插头或其它设备来切断器件电源的固定设备，必须具有一个至少具有3毫米接触间隙并安装在外部的全极点切断器件。
- 那些永久性地联接到固定接线以及泄漏电流可能超过 10 毫安的电器设备，特别是当切断电源时或长期不使用的情况下，或是在最初安装过程中，必须具有如 GFI 等保护设备以保护不受泄漏电流的损坏，此等设备须由根据当地法规授权的人员安装。
- 用于此装置的电源线须具有抗油性，具有包皮的挠性电缆不得轻于普通的氯丁橡胶或其它类似合成橡胶铠装电缆（规定牌号 60245 IEC 57），这些电缆用适当的电线锚位固定以减轻导体在接线柱所受的张力（包括扭曲），并保护电线绝缘层不受磨损。

未遵循这些说明可能会导致电击。若需要维修，请与您当地的泰勒授权经销商联系。



- **切勿**让未经培训的人员操作本机器。
- **切勿**在维修面板和进出口尚未完全用螺钉紧固的情况下操作冷冻机。
- **切勿**拆卸任何内部操作部件(例如: 冷冻机门、搅拌器、刮刀等), 除非所有控制开关均处于 OFF 的位置。

未遵循这些说明会导致因危险性运动部件造成严重的人员受伤。



本装置有很多锋利的边角, 可能造成严重受伤。

- **切勿**将物体或手指伸进门出料口。这可能会造成产品污染, 并且由于接触刮刀而造成严重的人员受伤。
- 拆卸刮刀架时要**特别谨慎**, 刮刀非常锋利。奔
- **当心-锋利边缘**: 需要两个人来搬动分杯器, 必须戴好保护性手套, 绝对不得用安装孔来提升或移动分杯器。如未遵循此项说明, 则会造成人员手指受伤或设备损坏。



本冷冻机必需放置在水平面上, 否则会造成人员受伤或设备损坏。



清洗和消毒时间表由您所在的州或地方监管部门负责管理, 必须严格遵守。关于本装置的正确清洗步骤, 请参考本手册的清洗章节。

切勿阻塞进气口和排气口:

C708 型: 机器两侧最少要保持着 6 英寸(152 毫米)的空气间隙, 而且背面不得有间隙。

C716 型: 所有侧面必须保持至少 3 英寸(76 毫米)的间隙, 安装所提供的导风板以防止暖空气回流。

未遵循这些说明会导致冷冻机性能不佳或损坏机器。

仅对用于室内: 这些冷冻机的设计是在室内 70°-75°F (21°-24°C) 的正常环境温度下操作。这些冷冻机能够在 104°F (40°C) 的高环境温度下降低产量成功运行。

噪声等级: 在距离机器表面 1 米以及离地面 1.6 米处测量时的空气噪声不超过 78 分贝(A)。

第四部分

操作员零件说明

C708 型

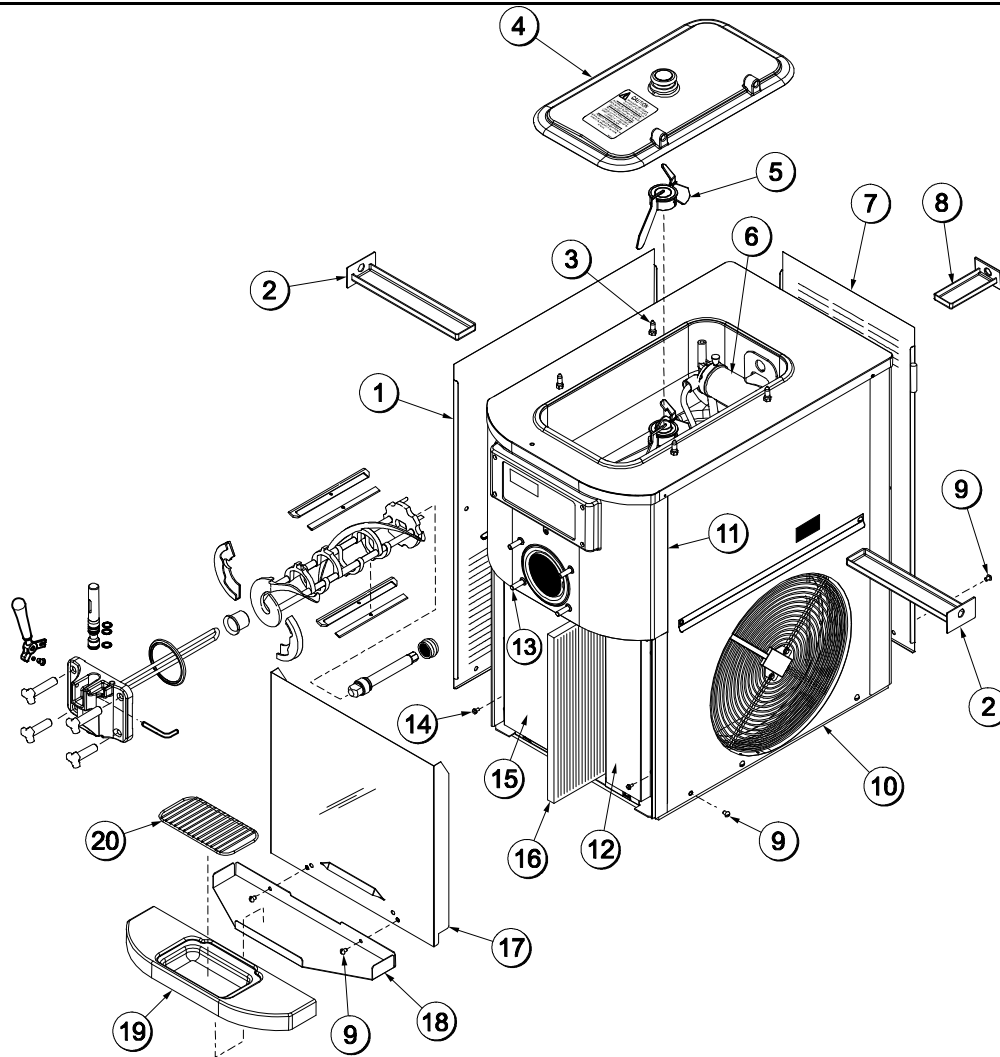


图 1

编号	说明	零件号
1	面板-侧面-左侧	056963
2	滴料盘 11-5/8 长	027503
3	插锁-固定-储料槽盖	043934
4	袋 A-储料槽盖	X65368
5	刮刀 A-搅拌器	X56591
6	泵 A-奶浆简化 S.S.	X57029-14
7	面板-后	056077
8	盘 A-滴料 5 1/2 英寸长	X56074
9	螺钉-1/4-20X3/8 RHM-STNLS	011694
10	面板 A-侧面-右侧	X57871

编号	说明	零件号
11	面板 A.-前-上	X59423
12	盖-维修-右前	056933
13	螺柱-鼻蛋筒	055987
14	螺钉 10 X 3/8 开槽	015582
15	盖-维修-左	056946
16	过滤器-空气	052779-9
17	面板 A.-前-低	X58955
18	搁架-盘-滴料	056076
19	盘-滴料	056858
20	挡板-撒溅	049203

C716 型

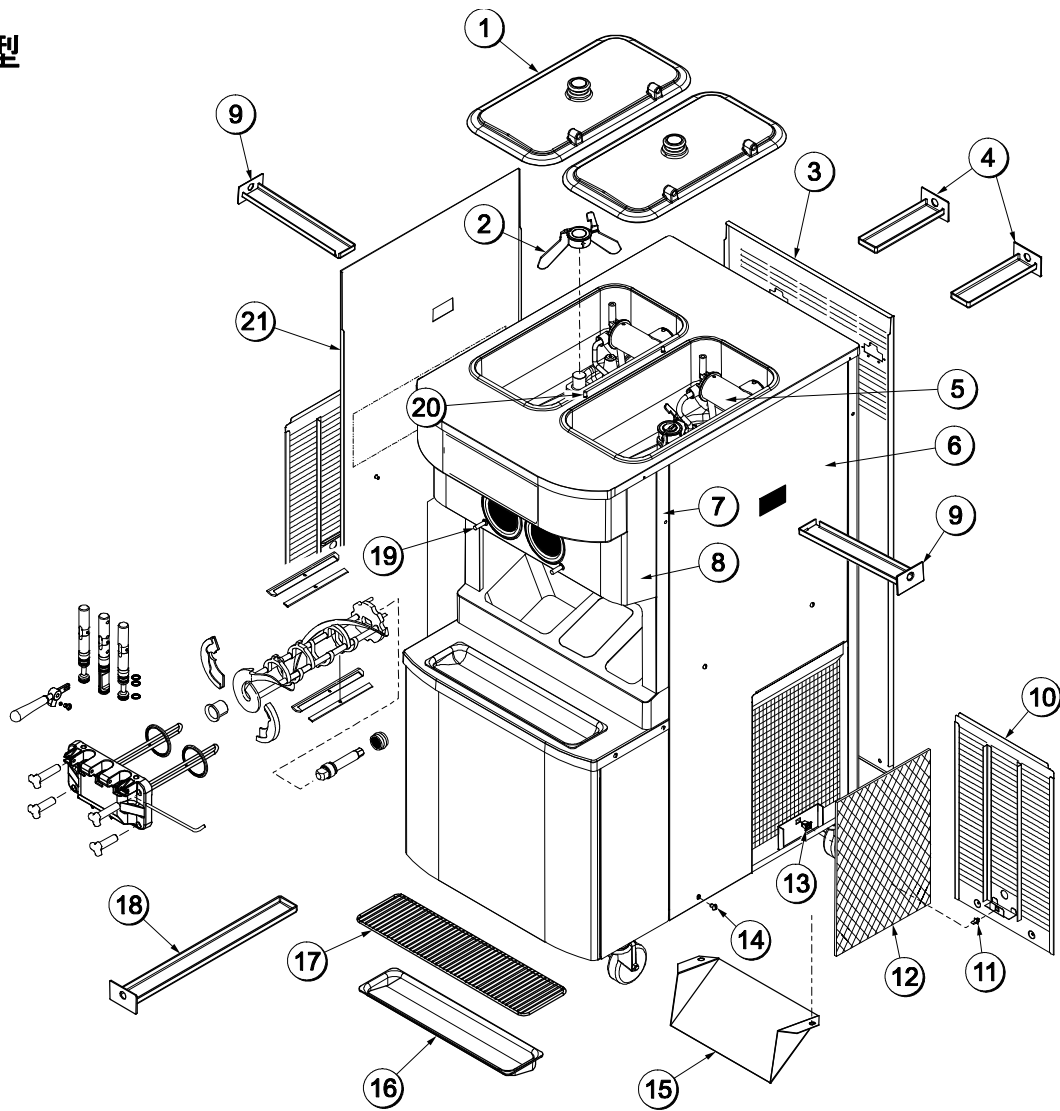


图 2

编号	说明	零件号
1	盖-原料槽	053809-1
2	刮刀 A.-搅拌器	X56591
3	面板-后	064258
4	盘-滴料	059737
5	泵 A.-奶浆, 简化	X57029-14
6	面板-侧面-右侧	059907
7	面板 A.-前	X63879
8	面板 A.-前	X59836
9	盘-滴料	059736
10	面板 A.-过滤器-百叶板	X59928
11	固定器-门栓	030788

编号	说明	零件号
12	过滤器-空气-POLY-FLO	052779-11
13	固定器-门锁	030787
14	螺钉-1/4-20 X 3/8 RHM-SS	011694
15	导风板	059929
16	盘-滴料-19-5/8 L X 4-7/8	033812
17	盖-撒溅-线-19-3/4 L	033813
18	滴料盘 19-1/2 长	035034
19	螺柱-鼻蛋筒	055987
20	插锁-固定-储料槽盖	043934
21	面板-侧面-左侧	059906

C708 型单出料口门和刮刀架

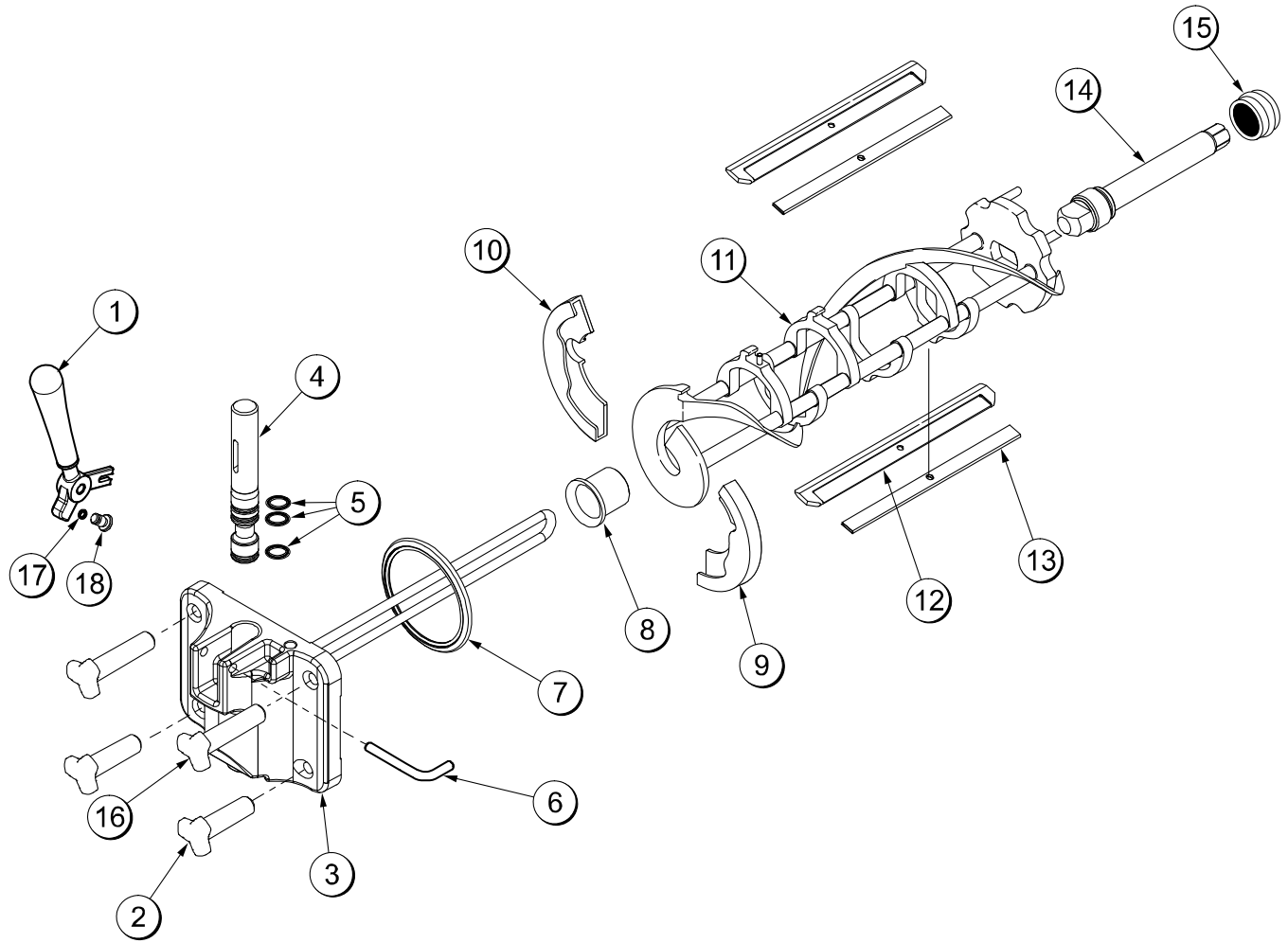


图 3

编号	说明	零件号
1	把手 A-抽料-焊接	X56246
2	螺母-螺柱-黑色 2.563英寸	058764
3	门 A-W/扰流杆	X57332-SER
4	阀 A-抽料	X55820
5	止漏圈-抽料阀-冰淇淋	014402
6	插锁-把手-冰淇淋	055819
7	密封-门 HT 4英寸-DBL	048926
8	固定套-前-护套	050348
9	护套-前刮刀 *后*	050346

编号	说明	零件号
10	护套-前刮刀 *前*	050347
11	搅拌器 A-3.4QT-1 插锁	X46231
12	刀片-刮刀-塑料	046235
13	夹-刮刀 7.00	046236
14	主轴-搅拌器	056078
15	密封-驱动轴	032560
16	螺母-螺柱-黑色 3.250英寸	058765
17	止漏圈-1/4 OD X .070W 50	015872
18	螺钉-调整-5/16-24	056332

C716 型门和刮刀架

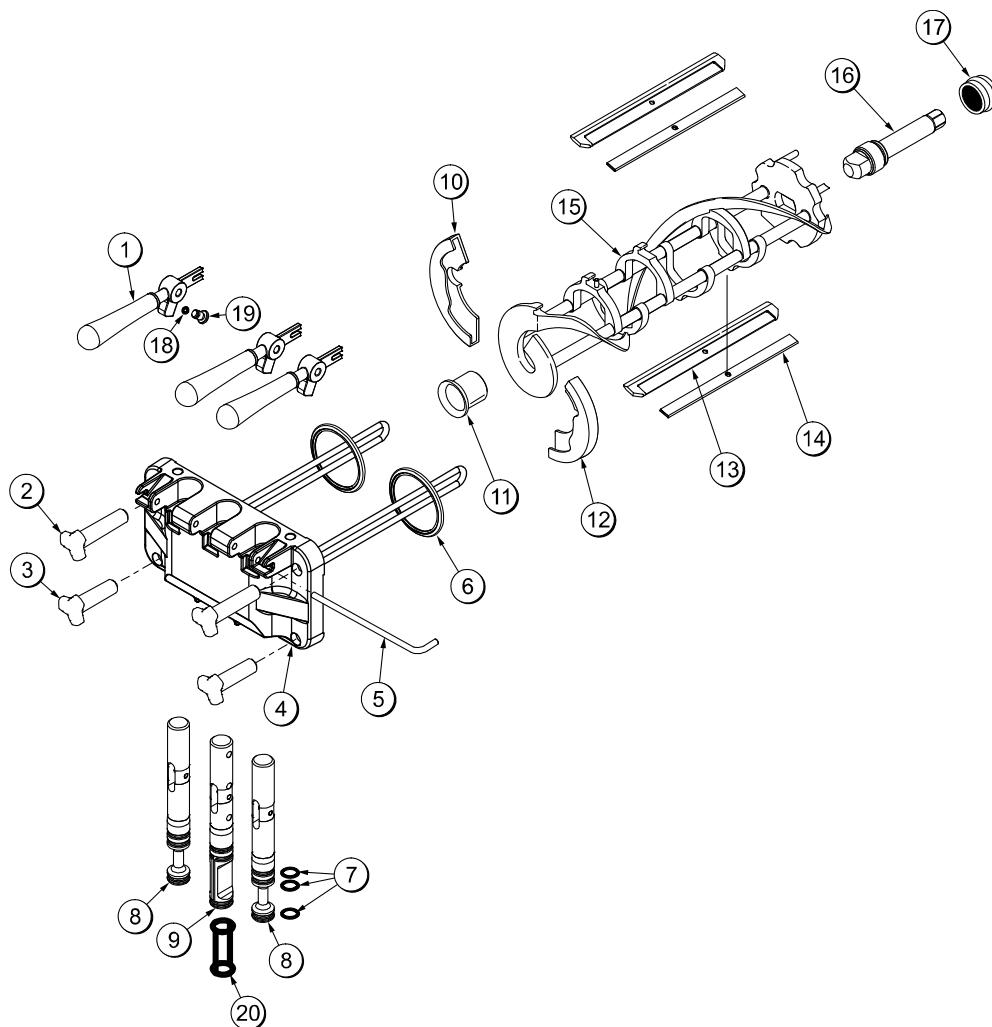


图 4

编号	说明	零件号
1	把手 A.-抽料-焊接	X56421-1
2	螺柱-黑色 3.250 长	058765
3	螺母-螺柱*黑色 2.563 长	058764
4	门 A.-3SPT*HT*LG BAF	X59923-SER
5	插锁-把手-双	059894
6	密封-门 HT 4英寸-双	048926
7	止漏圈--7/8 OD X .103W	014402
8	阀 A-抽料	X59888
9	阀 A.-出料*中心	X59890
10	护套-前刮刀 *前*	050347

编号	说明	零件号
11	固定套-前-护套	050348
12	护套-前刮刀 *后*	050346
13	刀片-刮刀-塑料 8-1/8L	046235
14	护套-刮刀 7.00英寸	046236
15	搅拌器 A.-3.4QT-1 插锁	X46231
16	主轴-搅拌器	032564
17	密封-驱动轴	032560
18	止漏圈-1/4 OD X .070W 50	015872
19	螺钉-调整-5/16-24	056332
20	密封-抽料阀双止漏圈	034698

X57029-XX 泵 A. - 奶浆简化 (C708 型)

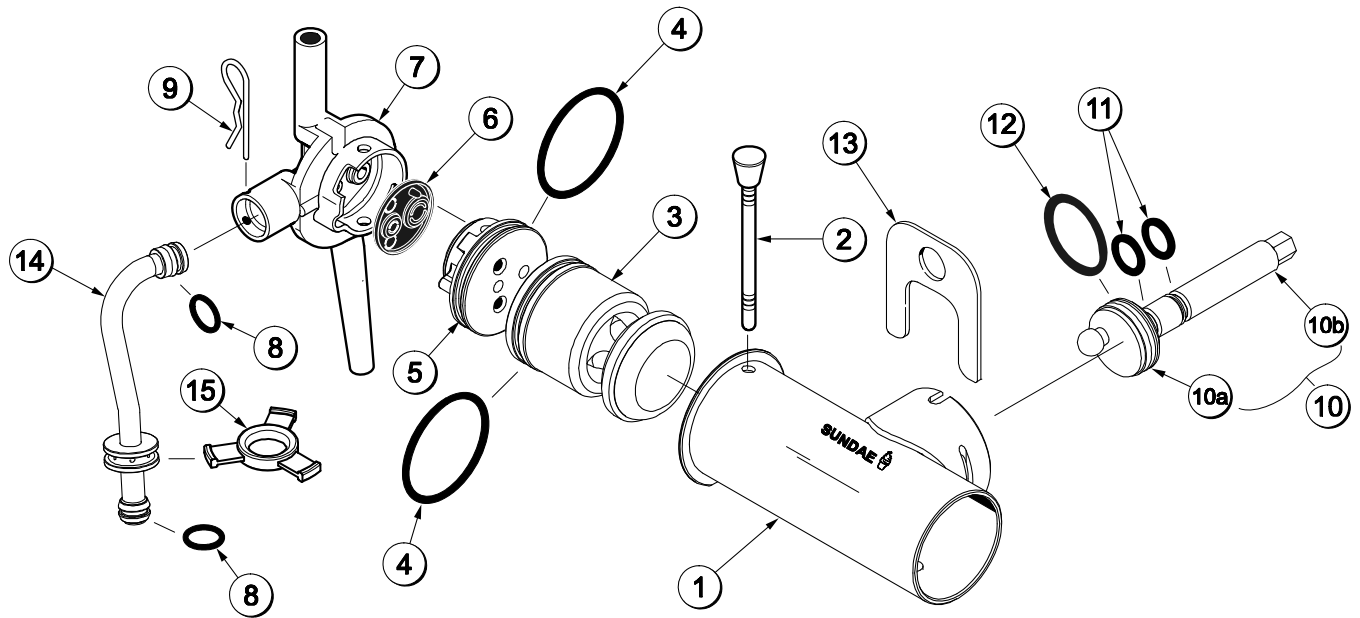


图 5

编号	说明	零件号
1 - 7	泵组件 - 奶浆简化冰淇淋	X57029-14*
1	缸-泵-储料槽-SS	057943
2	插锁 A.-固定	X55450
3	活塞	053526
4	止漏圈 2-1/8英寸 OD - 红色	020051
5	盖 - 阀	056874-14*
6	密封圈 - 简化泵阀	053527
7	管接头 - 进料管	054825
8	止漏圈 - 11/16 英寸外径 - 红色	016132

编号	说明	零件号
9	插锁 - 开尾	044731
10	轴 A.- 传动 - 抽料泵 - 储料槽	X41947
10a	摇柄 - 传动	039235
10b	轴 - 传动	041948
11	止漏圈 - 传动轴	048632
12	止漏圈 1-3/4 英寸	008904
13	夹 - 抽料泵固定器	044641
14	管 A.-进料储料槽	X56521
15	圈 - 逆止 .120 OD	056524

*注: 标准泵 X57029-XX 是 A-14, 可通过用 -1 到 -20 的螺盖取代螺盖 (056874-XX) 来升高或降低膨胀率。横线 (-) 号越高, 膨胀率就越高。

X57029-XX 泵 A. - 奶浆简化 (C716 型)

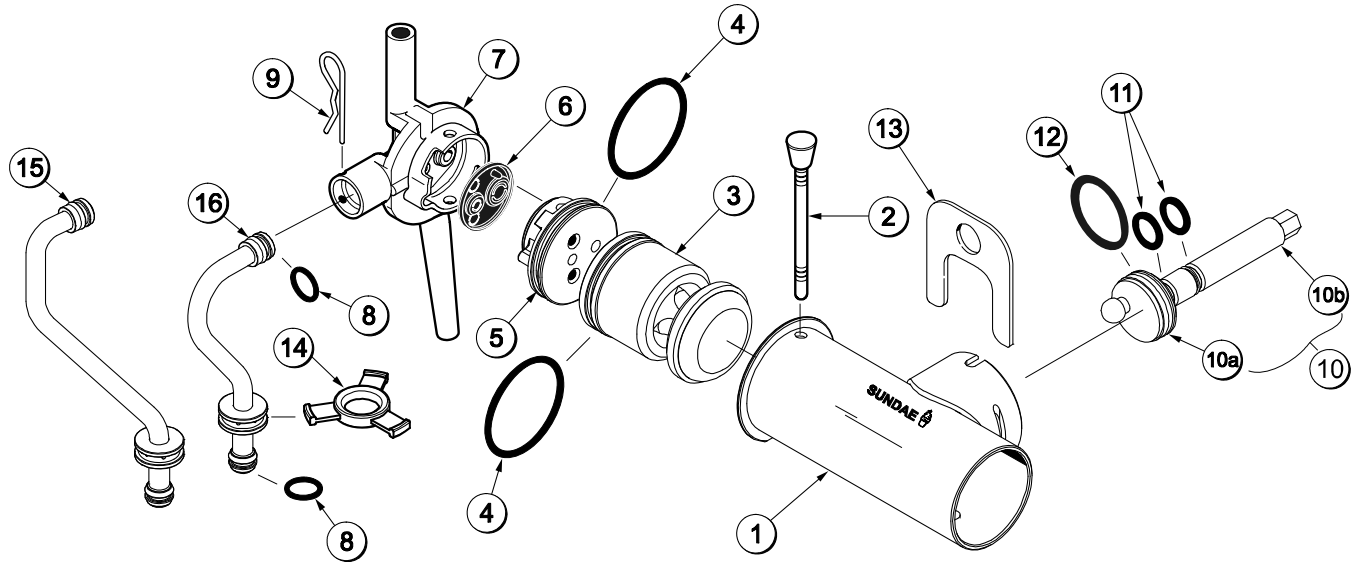


图 6

编号	说明	零件号
1 - 7	泵组件 - 奶浆简化冰淇淋	X57029-14*
1	冷冻缸-泵-奶浆槽-冰淇淋	057943
2	插锁 A.-固定	X55450
3	活塞	053526
4	止漏圈 2-1/8英寸 OD - 红色	020051
5	盖 - 阀	056874-14*
6	密封圈 - 简化泵阀	053527
7	管接头 - 进料管	054825
8	止漏圈 - 11/16 英寸外径 - 红色	016132

编号	说明	零件号
9	插锁 - 开尾	044731
10	轴 A.- 传动 - 抽料泵 - 储料槽	X41947
10a	摇柄 - 传动	039235
10b	轴 - 传动	041948
11	止漏圈 - 传动轴	048632
12	止漏圈 1-3/4 英寸	008904
13	夹 - 抽料泵固定器	044641
14	圈 - 逆止 .120 OD	056524
15	管 A.-进料-左侧	X59808
16	管 A.-进料-右侧	X59809

*注: 标准泵 X57029-XX 是 A-14, 可通过用 -1 到 -20 的螺盖取代螺盖 (056874-XX) 来升高或降低膨胀率。横线 (-) 号越高, 膨胀率就越高。

附件

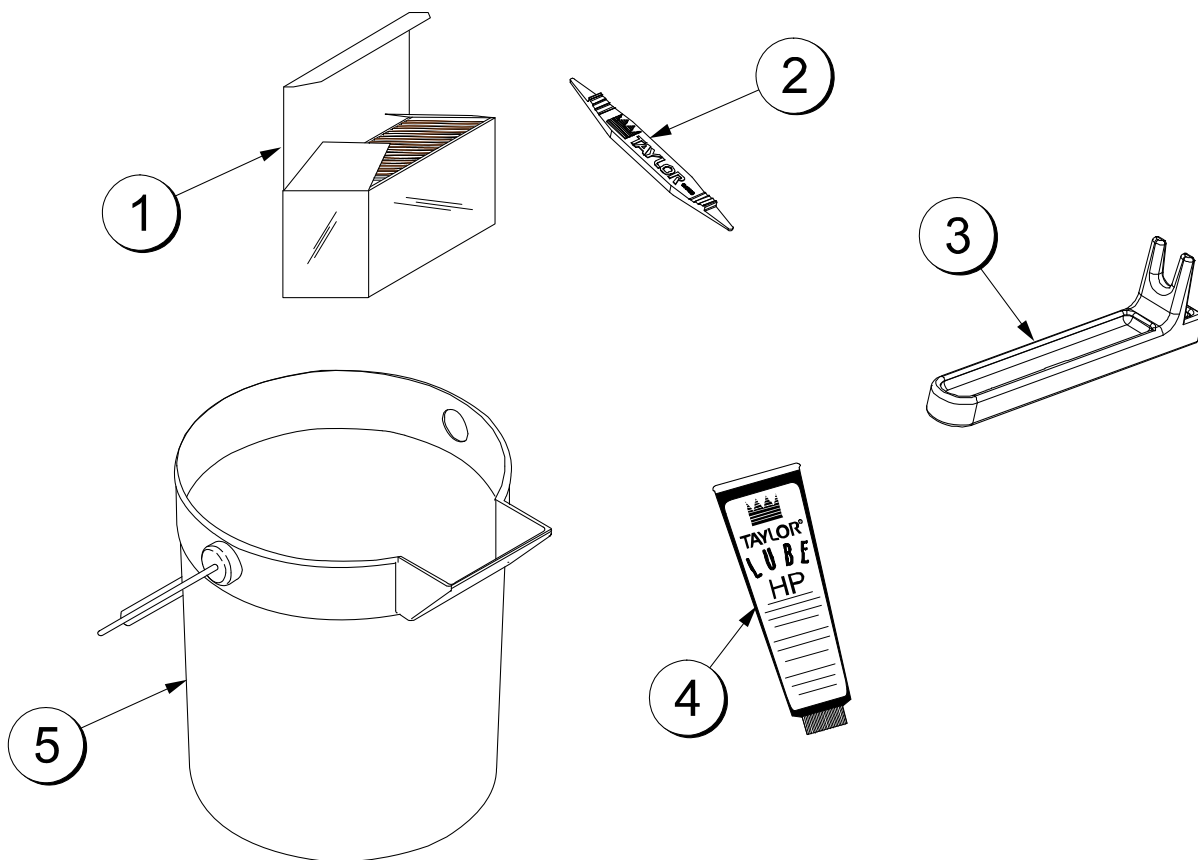


图 7

编号	说明	零件号
1	消毒液-STERA SHEEN	*参见注释
2	工具-止漏圈拆除	048260-WHT
3	工具-轴-传动-泵-储料槽	057167
4	润滑油-TAYLOR HI-PERF	048232

编号	说明	零件号
5	原料桶- 10 夸脱	013163
**	包 A.-调整 (C708 型)	X63146
**	包 A.-调整 (C716 型)	X49463-82
**	包 A.-零件盘 (C708 型)	X57797
**	包 A.-零件盘 (C716 型)	X67432

* 注意： 随装置提供一箱消毒剂样品。如果需要订购更多消毒剂，请使用 Stera Sheen 零件号 055492（100 袋，每袋 2 盎司）或 Kay-5 零件号 041082（200 袋）。

**未显示

刷子包 A-HT X44127

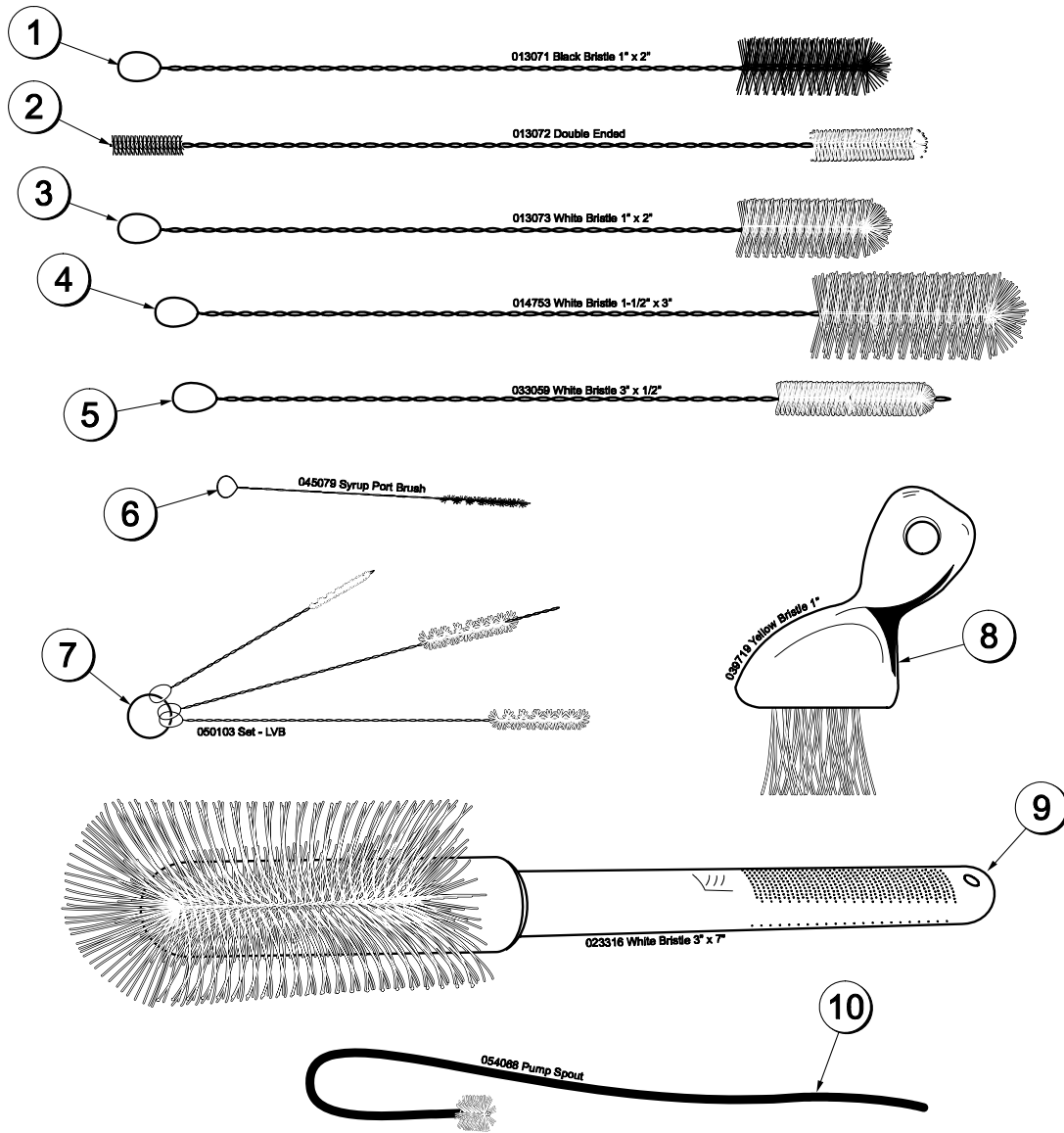


图 8

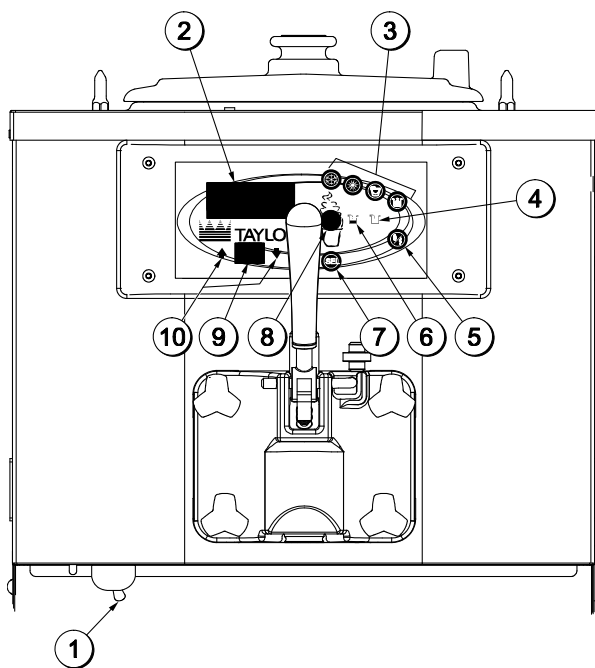
编号	说明	零件号
1	黑色棕毛刷子	013071
2	双头刷子	013072
3	白色棕毛刷, 1 英寸 x 2 英寸	013073
4	白色棕毛刷 1-1/2 英寸 x 3 英寸	014753
5	白色棕毛刷, 1/2 英寸 x 3 英寸	033059

编号	说明	零件号
6	刷子-糖汁口	045079
7	套刷 (3)	050103
8	黄色棕毛刷	039719
9	白色棕毛刷, 3 英寸 x 7 英寸	023316
10	泵出料口刷子	054068

第五部分

重要说明：操作员须知

C708



C716

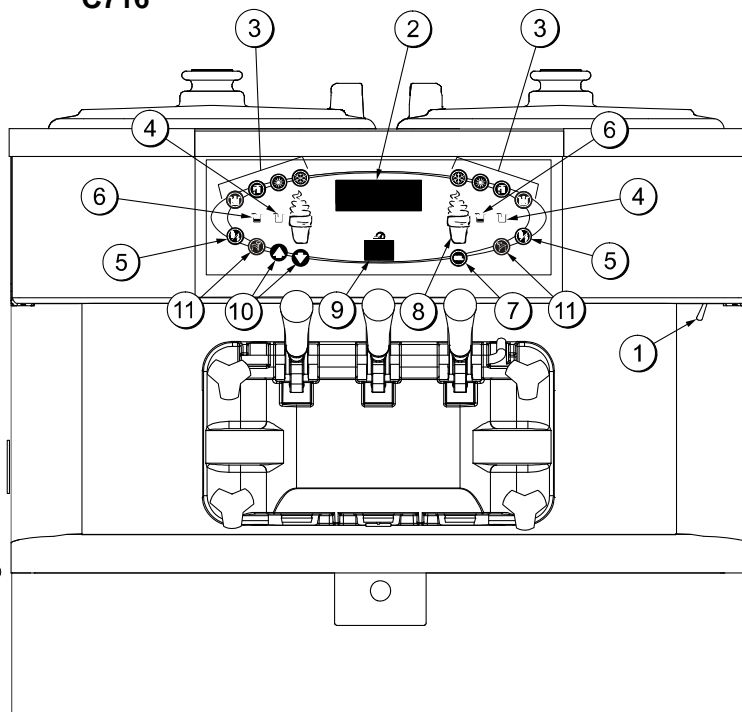


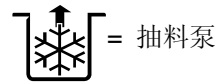
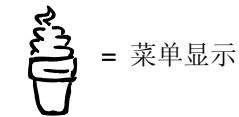
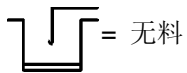
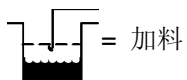
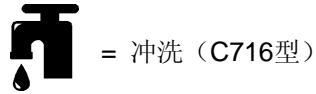
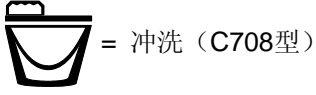
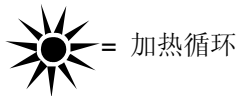
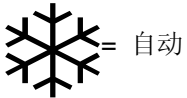
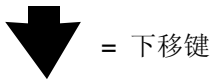
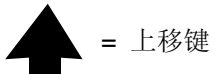
图 9

编号	说明
1	电源开关
2	液晶显示屏
3	键盘
4	无料指示灯
5	待机指示灯
6	加料指示灯
7	选择键
8	服务菜单键
9	刷子清洗计数器
10	箭头键
11	面敷加热器键

符号定义

为了在国际上更好地进行通讯交流，我们的很多操作员开关、功能和故障指示灯都采用符号来表示其功能，而不采用文字。您的泰勒设备的设计均带有这些国际符号。

下图表示这些符号的定义。



电源开关

当处于 ON 的位置时，该电源开关允许控制面板操作。

荧光显示屏

荧光显示屏位于前控制面板上。在正常操作时，该显示屏为空白。这个屏幕用来显示菜单选项并通知操作员是否检测到故障。在国际型号中，该显示屏将指示储料槽内的奶浆温度。

指示灯


加料 - 当加料指示灯 亮起时，表示储料槽的奶浆不足，这时应该尽快添加奶浆。

无料 - 当无料指示灯 亮起时，表示储料槽内的奶浆已几乎用完，而且已经没有足够的奶浆来操作冷冻机。此时，自动模式将被锁定，而且冷冻机将被置于待机模式。如要启动冷冻系统，需要向储料槽内添加奶浆并按自动符号 ，冷冻机将自动开始操作。

加热模式 - 当加热模式指示灯 亮起时，表示冷冻机处于加热循环过程中。



刷子清洗计数器 - 当 刷子清洗计数器（刷子清洗计数器）显示屏的计数降到“1”时，必须在 24 小时之内拆卸并用刷子清洗机器。

复位机制

C708 型冷冻机的复位键位于左侧的维修面板上，C716 型冷冻机的复位键位于后面板上。复位键保护搅拌器马达不发生过载，如果发生过载，将触发复位机制。如要正确复位冷冻机，请将电源开关置于关闭位置，按下复位键。将电源开关置于 ON 的位置，按 WASH 键  并观察冷冻机的运转情况。



警告：应该只由合格的维修人员对电气设备进行检查、测试和修理。切勿使用金属物体来按复位键。否则会导致人员严重受伤或死亡。

如果搅拌器马达转动正确，按 WASH 键  以取消该循环。按 AUTO 键  以恢复正常运转。如果冷冻机再次停机，请与授权服务技术人员联系。

抽料泵复位机制

这个复位键保护泵不发生过载。如果发生过载，将触发复位机制。按下复位键以使泵复位。



警告：应该只由合格的维修人员对电气设备进行检查、测试和修理。切勿使用金属物体来按复位键。否则会导致人员严重受伤或死亡。

可调出料把手

这些装置均配备有一个可调出料把手，它能够提供最最佳的杯量控制，使产品具有更好和更一致的品质并使您能够控制成本。出料把手应该调整到每 10 秒钟流出的产品重量为 5 到 7-1/2 盎司（142 至 213 克）的流速。沿顺时针方向调整螺丝以增加流速，沿逆时针方向调整螺丝以降低流速。（见图 10）

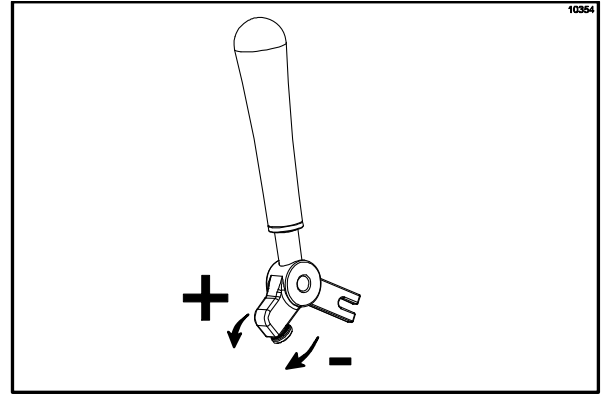


图 10

操作屏幕说明

位于控制面板中心的荧光显示屏在机器的日常操作过程中通常是空白的，在按 SEL 键或选择经理菜单时会启动该显示屏。该显示屏还将控制器检测到的具体故障通知操作员。

注：本节所示屏幕与 C708/C709 型手册中所示相同，C716/C717 版本略有不同。

内存通电（初始化）

在初始化过程中，七段显示屏应显示“00”。

当机器通电时，控制系统将初始化以进行系统检查。屏幕上将显示“INITIALIZING”。系统将检查四类数据：LANGUAGE（语言）、SYSTEM DATA（系统数据）、CONFIG DATA（配置数据）和 LOCKOUT DATA（锁定数据）。

语言初始化

UVC 平台通过在由电池备份的内存里保存特殊字符串来支持多语言功能。在通电或 CPU 复位之后，将测试这些字符串，以便检查语言字符串是否存在及是否已毁坏。如果字符串存在而且没有毁坏，则继续初始化过程。否则将提示操作员选择一种语言。在检查语言字符串时将显示下列屏幕。

初始化
语言

注：如果存在语言初始化故障，机器将在初始化序列之前强制做出语言选择。标准菜单指示灯应亮起，就像在菜单中一样。如果已经选定一种语言，装置已经断电，机器则不应该要求一种语言，除非存在其它语言故障。工厂预设语言是英语。

系统数据

系统数据与内存里的其它数据分开单独保护，系统数据包括经常发生变化的各种变量，例如机器所处的模式、锁定状态、出杯计数器、故障代码及其它变量。在检查系统数据时将显示下列屏幕。

初始化
系统数据

如果系统数据被毁坏，机器则被设到关机，出杯计数器被设置到零，并且故障被清除。“SYSTEM CRC ERR”故障会被设定并在 VFD 上显示出来。必须有一个认可键 (SEL 键)。

配置数据

配置数据与内存里的其它数据分开，配置数据是通过操作员和服务菜单输入的信息。在检查配置数据时将显示下列屏幕。

初始化
修正数据

如果配置数据已毁坏，所有用户和服务设置值都会被设定到预设值。“CONFIG CRC ERR”故障会被设定并

在 VFD 上显示出来。系统将继续在上一个模式下操作，但是按照预设设置值来操作。

锁定数据

锁定数据与内存里的其它数据分开单独保护，在检查锁定数据时将显示下列屏幕。

初始化
锁机数据

如果锁定数据被毁坏，所有锁定历史数据都将被清除。将显示“LOCKOUT CRC ERR”故障。

当完成内存检查之后，将显示 Safety Timeout (安全超时) 屏幕。

加热循环数据

加热循环数据与内存里的其它数据分开单独检查，每个加热循环记录均被针对个别毁坏而得到监测。在加热循环开始时，下一个加热循环数据记录被清除，而且该加热循环的数据被写入。当前加热循环数据作为第一个加热循环记录显示在 HEAT CYCLE DATA (加热循环数据) 菜单选项中。

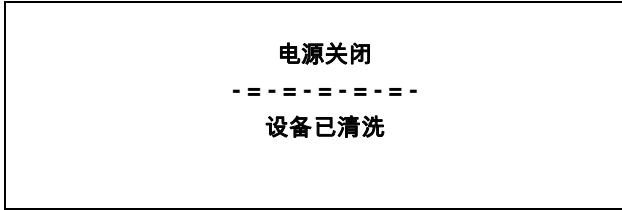
当访问该记录时，加热循环数据记录得到检查，这项检查目前只能通过 HEAT CYCLE DATA 菜单选项来进行 (关于加热循环数据的其它信息，请参见第 28 页)。

在系统初始化之后，控制面板上将显示到下一次需要用刷子清洗的天数，SAFETY TIMEOUT 屏将与警报同时显示 60 秒钟，或者直到按任一控制键为止。

安全计时结束
按任意键忽略

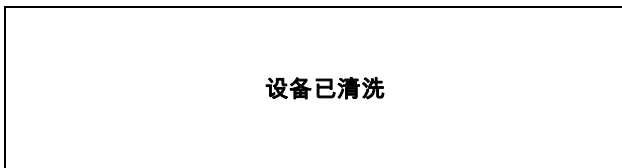
电源开关关闭

在完成安全超时并且电源开关关闭之后，将显示下列屏幕。



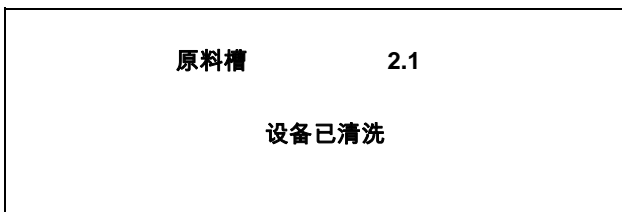
电源开关开启

当电源开关设置在开启位置时，控制面板上的按键处于可操作状态，荧光显示屏将为空白或指示装置已完成清洗。

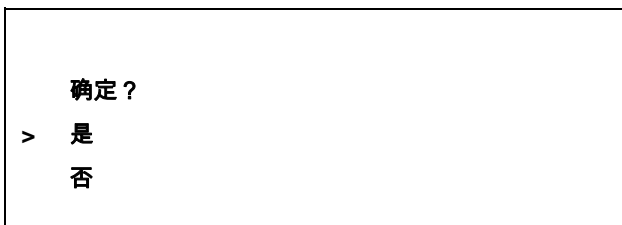


仅对国际型号：

当电源开关位于开启位置时，有些国际型号将继续显示储料槽的温度。




如果控制器被设置成国际配置，则在按加热键时将出现下列屏幕。



用上移键或下移键光标移动到“YES”，按 SEL 键以立即开始一个加热循环。

注：在机器能够成功地进入 HEAT 操作模式之前，该机器必须处于 AUTO 或 STANDBY 模式，并且在储料槽内有足够的奶浆。

加热循环

控制面板上的加热指示灯  在整个热处理循环中一直亮起。屏幕上将显示两条警告信息，当奶浆温度低于 130°F (54.4°C) 时，将显示“DO NOT DRAW” (请勿抽取产品) 。



当奶浆温度高于 130°F (54.4°C) 时，屏幕上将显示一条信息，指示机器内有 HOT PRODUCT(热产品)。





切勿试图在加热循环中抽取产品或拆卸机器，此时产品很热并且具有很高的压力。

在加热循环中，储料槽和冷冻缸内的奶浆温度必须在 90 分钟之内升高到 151°F (66.1°C) 。

当完成加热循环之后，冷冻机将进入该循环的保持阶段。保持阶段将使温度保持在 151°F. (66.1°C.) 以上至少 35 分钟。

热处理循环的最后阶段是冷却阶段，冷冻机必须在90分钟之内将奶浆冷却到 41°F (5°C) 以下。

在完成整个加热循环之后，加热指示灯  将不再亮。机器将进入待机模式 (待机模式指示灯  亮起) 。可将机器置于自动模式或留在待机模式。

为了符合卫生健康法规，热处理系统冷冻机**必须**每天进行一次热处理循环，而且**必须**至少每 14 天用刷子清洗一次。用刷子清洗是操作员手册中所说明的正常拆卸和清洗步骤。未遵循这些说明将导致控制器将冷冻机锁定到自动模式。

如果热处理循环失败，屏幕上将显示一条故障信息，并将冷冻机返回到待机模式。

关于两次刷子清洗之间所允许的最少天数，请遵守当地的规定。

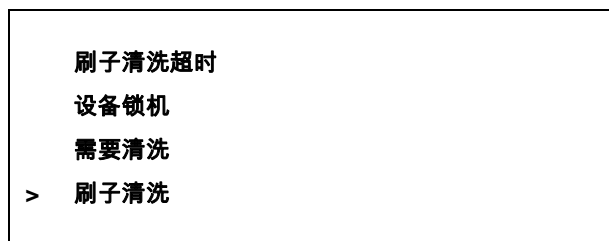
冷冻机锁定

可能会发生两种冷冻机锁定状况：硬锁定或软锁定。排除硬锁定需要拆卸机器并用刷子清洗。拆卸并用刷子清洗机器，或开始一个新的热处理循环均可排除软锁定。

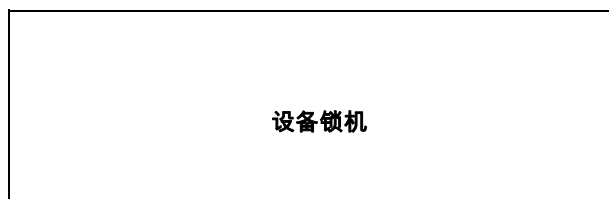
硬锁定

造成硬锁定故障有两个原因。如果在加热循环中刷子清洗计时器超时，或者发生热敏电阻故障（冷冻缸或储料槽），冷冻机将发生硬锁定。

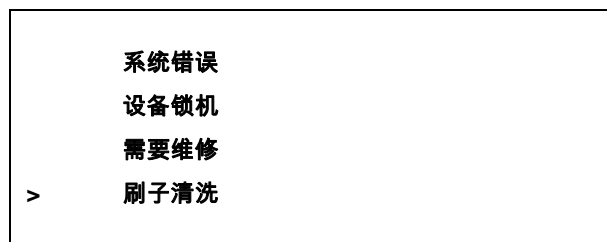
1. 如果出现 Brush Clean Cycle Time(刷子清洗循环时间)，将会显示下列屏幕。



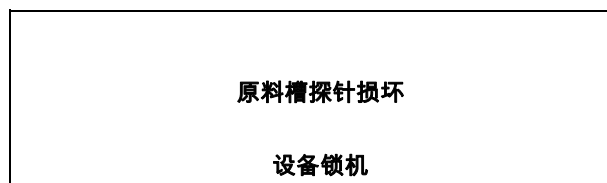
按 SEL 键将显示下列屏幕。



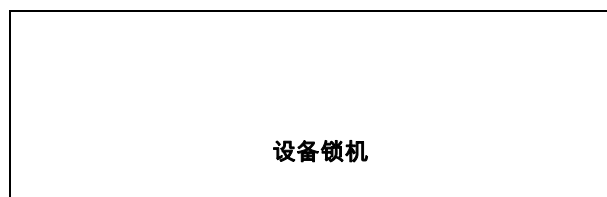
2. 如果在热处理过程中发生过（冷冻缸或储料槽）热敏电阻故障，将显示下列屏幕。



按 SEL 键将指示造成硬锁定的那个热敏电阻。



如果机器已发生硬锁定，而且已尝试过进入自动模式，则机器将进入待机模式，并将显示下列信息。



表示硬锁定原因的信息，可关闭电源开关五秒钟，然后再开启电源开关。这时将显示造成硬锁定的最初信息。

屏幕上将一直显示 FREEZER LOCKED(冷冻机锁定) 信息，直到完成刷子清洗要求。为了启动显示屏上的五分钟计时器，必须拆卸冷冻机。当计时器计数到零时，锁定便被清除。

软锁定：

如果热处理循环在过去 24 小时之内没有被初始化，将发生软锁定故障。软锁定将允许操作员排除软锁定的原因，操作员可开始另一个加热循环或用刷子清洗机器。当发生软锁定时，机器将进入待机模式，屏幕上显示下列信息，第二行指出发生软锁定的原因。

未开始热处理
原因
> 热处理循环
刷子清洗

如果发生软锁定的原因已得到纠正，按 HEAT CYCLE 键来立即开始加热循环。在显示上述信息时按 BRUSH CLEAN 键将使机器发生硬锁定，并且必须用刷子清洗。

下面是在屏幕第二行出现的各种关于软锁定故障的信息。

电源开关关闭	电源开关处于 OFF 的位置。
无料	目前存在无料状况。
自动或待机模式关闭	机器不处于自动或待机模式。
没有尝试加热循环	在过去 24 小时之内没有尝试热处理循环。(AUTO HEAT TIME (自动加热时间) 曾经计数，或者在准备开始该循环时发生电源故障。)

如果出现下列屏幕，表示在热处理循环中发生软锁定。

热处理失败
设备锁机
> 热处理循环
刷子清洗

在操作过程中的任何时间，如果储料槽或冷冻缸的温度升高到 59°F (15°C) 以上，或者温度升高并保持在 45°F (7°C) 以上超过一小时，或者温度升高并保持在 41°F (5°C) 以上四个小时，也会发生软锁定。

如果在操作过程中发生产品温度过高的状况，将出现下列屏幕。

产品温度过热
> 热处理循环
刷子清洗

如果出现这些信息中的任何一条，则不能进行自动冷冻机操作，直到拆卸并用刷子清洗冷冻机，或是等到完成热处理循环。

在开始热处理循环而解锁冷冻机之后，加热指示灯将亮起，而且屏幕上将显示下列信息。

不要取出产品

如果按 BRUSH CLEAN 键以通过刷子清洗机器来清除锁定，屏幕上将一直显示 FREEZER LOCKED (冷冻机锁定) 信息，直到完成刷子清洗要求。为了启动显示屏上的五分钟计时器，必须拆卸冷冻机。当计时器计数到零时，锁定便被清除。

设备锁机

如要恢复表示软锁定原因的信息，可关闭电源开关五秒钟，然后再开启电源开关。这时将显示造成软锁定原因的最初信息。

热处理失败
原因
> 热处理循环
刷子清洗

注：在经理菜单中可找到加热循环数据（Heat Cycle Data）和锁定历史（Lock Out History）记录。

经理菜单

经理菜单用来进入操作员功能显示屏。如要访问该菜单，按控制面板上的蛋筒键的中心。当显示 ACCESS CODE（访问代码）屏时，箭头键、SEL 键和 CONE 键将亮起。

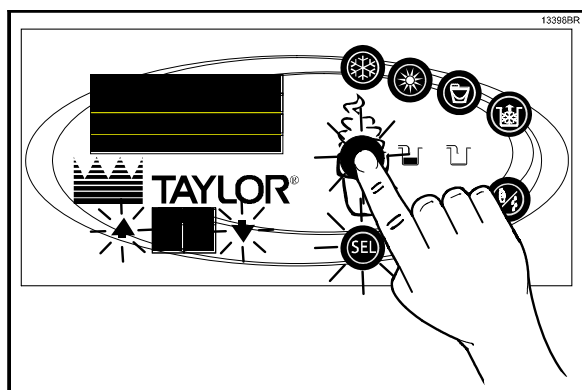


图 11

在功能选项程序内，箭头图标和 SEL 图标的功能是选项键。

上移键 - 增加光标上方的数值并用来向前翻滚文字显示。

下移键 - 减少光标上方的数值并用来向后翻滚文字显示。

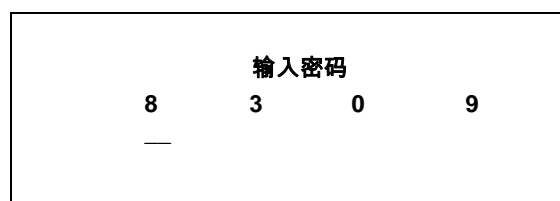
SEL - 向右移动光标的位置并用来选择功能选项。

在经理菜单内有两分钟的时间限制。在经理菜单内，如果在两分钟内没有动作，屏幕将退出到主菜单。这个时间限制有一个例外，即 Current Conditions Display（当前状态显示）。

注：机器将继续在选择功能选项时的模式下操作。但是，当显示经理菜单时，这些控制键将不会亮起，而且不能执行功能。当显示 CURRENT CONDITIONS 屏时，经理功能选项中的控制键可执行功能。（见第 29 页上的 CURRENT CONDITIONS（当前状态））。

输入 Access Code（访问代码）屏

当显示 ACCESS CODE 屏时，用 SEL 键来设置光标位置的第一个代码数字。在选定正确的数字之后，按 SEL 键以将光标移动到下一个数字位置。



继续输入正确的访问代码数字（8309），直到显示出所有四个数字，然后按 SEL 键。当输入了正确的访问代码之后，屏幕上将显示经理菜单。

如果输入的访问代码不正确，显示屏则在按 SEL 键时退出菜单。

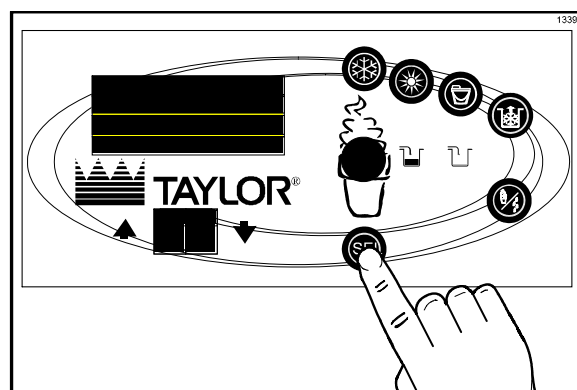


图 12

经理菜单选项

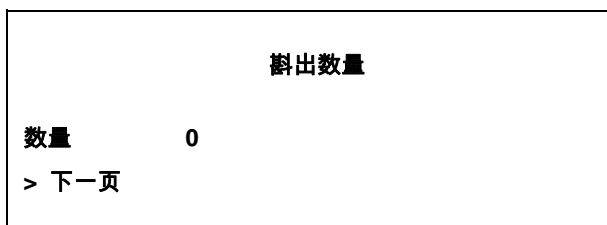
按 ARROW 图标以便在菜单内向上或向下移动。按 SEL 图标以选择功能选项。按 EXIT FROM MENU (从菜单退出) 或按 CONE 键以退出菜单程序。

经理菜单中列有以下功能选项。

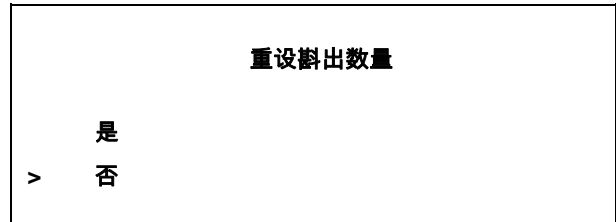
- EXIT FROM MENU (从功能选项退出)
- RESET DRAW COUNTER (复位出杯计数器)
- SET CLOCK (设置时钟)
- AUTO HEAT TIME (自动加热时间)
- AUTO START TIME (自动开始时间)
- STANDBY MODE (待机模式)
- BRUSH CLEAN CYCLE (刷子清洗时间间隔) (仅对 C716 型)
- MIX LEVEL AUDIBLE (奶浆高度声音提示)
- FAULT DESCRIPTION (故障说明)
- LOCKOUT HISTORY (锁定历史)
- HEAT CYCLE SUMMARY (加热循环摘要)
- HEAT CYCLE DATA (加热循环数据)
- SYSTEM INFORMATION (系统信息)
- CURRENT CONDITIONS (当前状态)

选择“EXIT FROM MENU”将退出经理功能选项并恢复控制面板键的正常操作。

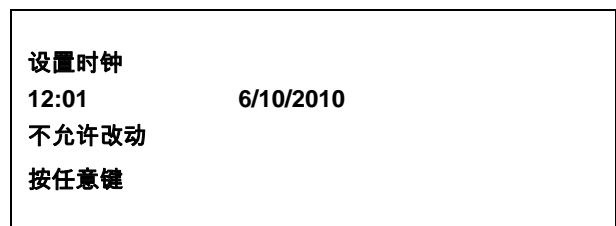
SERVING COUNTER (出杯计数器) 屏幕用来检查或复位从机器中分配出来的杯数。当用刷子清洗机器之后, 出杯计数器将自动复位到零。



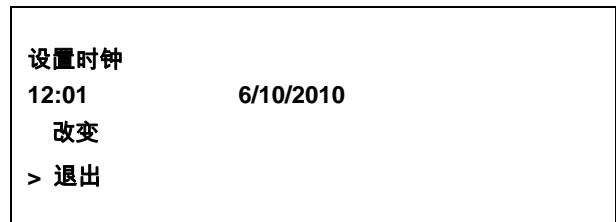
按 SEL 键来复位 SERVING COUNTER (出杯计数器), 以便进入下一屏幕。按上移键 UP 以将箭头 (>) 移动到 YES (是) 并按 SEL 键。出杯计数器将复位到零并返回到经理菜单。



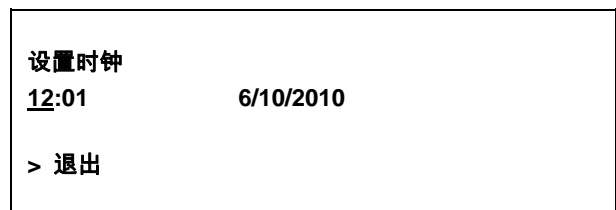
SET CLOCK (设置时钟) 选项使店经理能够调整时钟的日期与时间。只有在人工刷子清洗冷冻机之后, 并且在将冷冻机置于自动或待机模式之前, 才可以改变日期和时间。当机器不处于刷子清洗状态时, 如果选择设置时钟选项, 将显示下列信息。



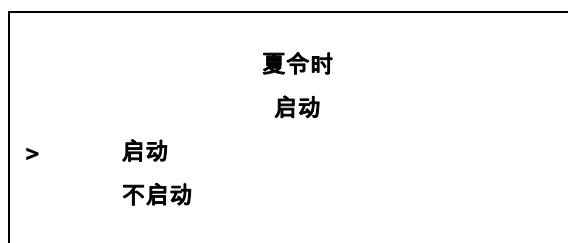
如要改变日期和时间, 选择菜单内的设置时钟选项。按上移键以将箭头从 Exit(退出) 移动到 Change(改变), 然后按 SEL 键以选定 Change 选项。



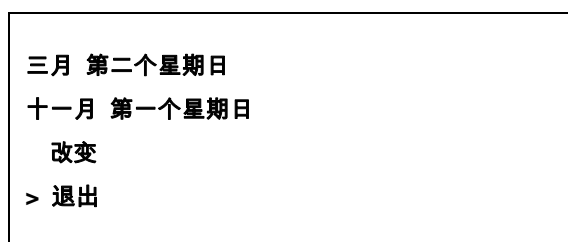
将光标置于小时位置的下面, 按上移键以改变时间。按 SEL 键, 将光标移动到分钟位置。在输入正确的分钟值之后, 按 SEL 键以将光标移动到月份。



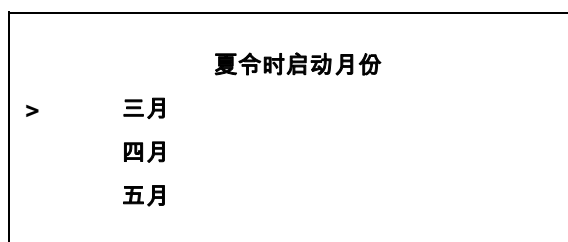
输入正确的月份、日期和年份,在输入这些信息之后,按 SEL 键以进入 DAYLIGHT SAVING TIME (夏令时DST) 屏幕。



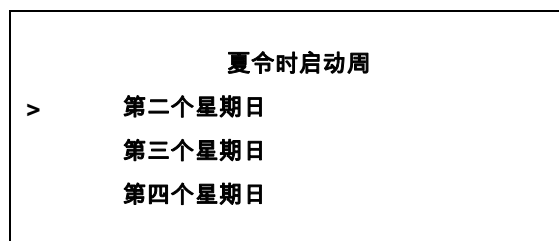
按上移键或下移键,将箭头移到“Enable (启用)”或“Disable (禁用)”。按“Disable”旁边的 SEL 键将选择该选项并返回到经理菜单。按“Enable”旁边的 SEL 键将选择该选项并显示第二屏幕。



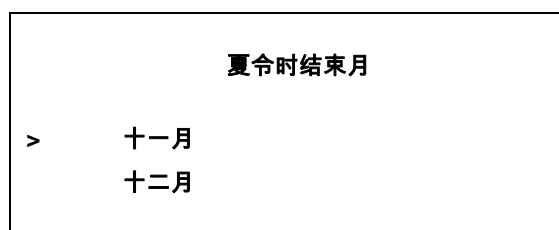
如果对于该时间改变没有显示正确的星期日,则应选择“Change”。用“Change”旁边的箭头按 SEL 键将显示第三个屏幕。按上移键或下移键将箭头移动到开始 DST 的相应月份。



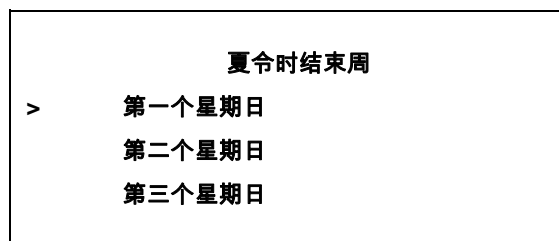
用相应月份旁边的箭头按 SEL 键将显示以下屏幕。



按上移键或下移键将箭头移动到开始 DST 的相应星期。用相应星期旁边的箭头按 SEL 键将显示以下屏幕。按上移键或下移键将箭头移动到 DST 结束的相应月份。

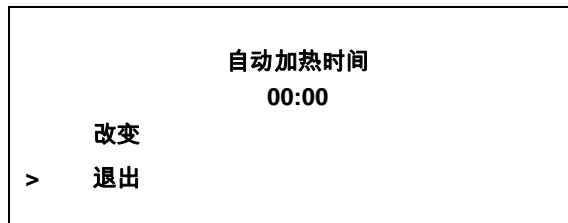


用相应月份旁边的箭头按 SEL 键将显示以下屏幕。按上移键或下移键将箭头移动到 DST 结束的相应星期。

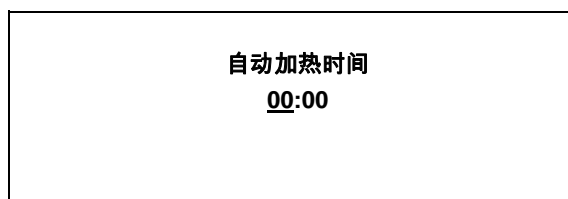


用相应星期旁边的箭头按 SEL 键将选定这个设置并返回到经理菜单。

AUTO HEAT TIME (自动加热时间) 屏幕使店经理能够设置每天开始热处理循环的时间。

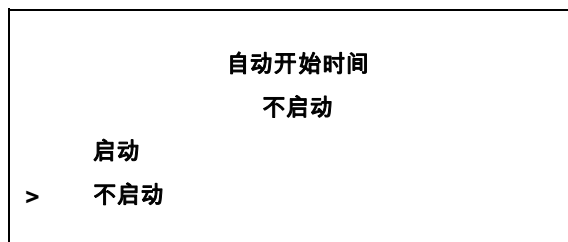


如要设置自动加热时间，按上移键 UP 以将箭头移动到“Change”(改变)。然后按 SEL 键。该屏幕将显示时间，此时光标位于小时位置的下面。

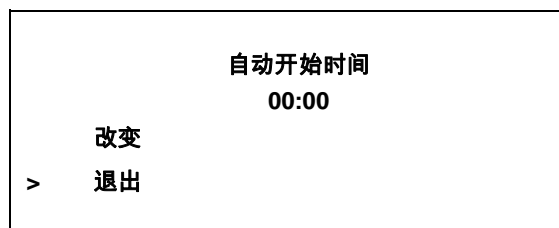


按箭头键将小时数增加或减少到所希望的设置值，然后按 SEL 键以将光标移动到分钟位置。调整分钟设置值。然后按 SEL 键以保存该设置值并返回到自动加热时间屏。按 SEL 键以退出该屏幕并返回到菜单屏。

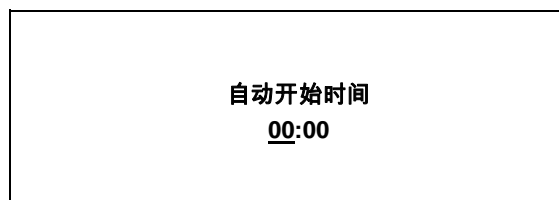
AUTO START TIME (自动开始时间) 选项使店经理能够从待机模式设置机器每天自动进入自动模式的时间。如要在编程时间自动开始，机器必须处于待机模式，而且不存在冷冻机锁定状况。也可以关闭自动开始时间并请求人工开始自动模式。



按上移键 UP，将箭头移到 Enable 以启用自动开始时间。按 SEL 键以进入下一屏幕。



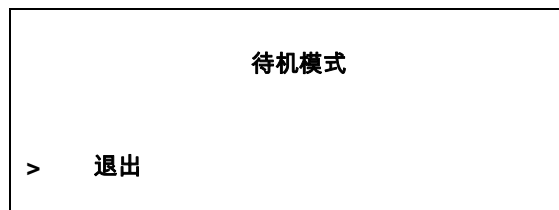
如要对自动开始时间编程，按上移键 UP 以将箭头移动到“Change”(改变)。按 SEL 键以进入下一屏幕。



用箭头键增加或减少光标上方的小时设置值来设定自动开始时间。按 SEL 键，向前移动光标并设置分钟。按 SEL 键以返回上一屏幕并显示新的时间设置。按 SEL 键以退出该屏幕并返回到菜单屏。

待机选项用来在长期无出杯期间将机器人工置于待机模式。在经理菜单内选择待机屏，按 SEL 键以启动待机选项。如果不在经理菜单内，也可通过按 STANDBY 键来进入待机屏。

退出经理功能选项并选择自动模式可中断待机操作。



BRUSH CLEAN CYCLE (刷子清洗时间间隔) 选项使经理能够选择两次用刷子清洗C716型机器之间的最多天数。只有在人工清洗冷冻机之后，并且在将冷冻机置于自动或待机模式之前，才可以改变刷子清洗的时间间隔。

注：这个选项在C708型上只能通过服务菜单来访问。当机器不处于刷子清洗状态时，如果选择 BRUSH CLEAN CYCLE (刷子清洗时间间隔) 选项，将显示下列信息。

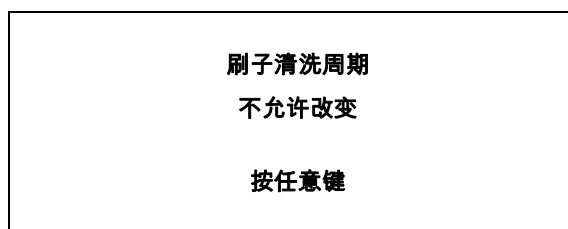


图 13

用箭头键来改变两次用刷子清洗机器之间间隔的天数。按 SEL 键以保存设置并返回到功能选项屏。刷子清洗计数器上显示的天数将改变到新设置值。

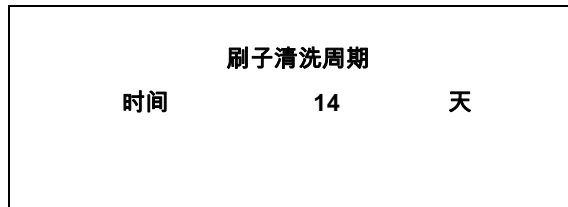
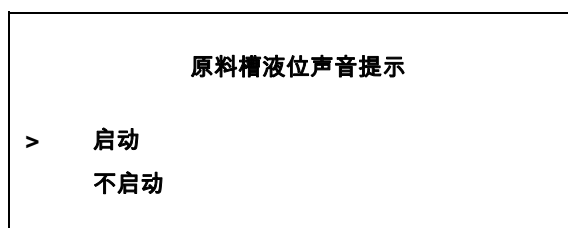


图 14

关于两次刷子清洗之间所允许的天数，请遵守当地的规定。

当启动 MIX LEVEL AUDIBLE (奶浆高度声音提示) 选项时，它将在出现加料或无料状况时用声音提示操作员。在选择这一选项时将显示下列屏幕。



按下移键 DOWN，将箭头移动到“Disable”（禁用）以禁用声音功能。按 SEL 键以保存新设置并返回到

菜单。当储料槽内的奶浆高度降低但是声音提示被禁用时，控制面板上的加料和无料指示灯将亮起。

FAULT DESCRIPTION (故障说明屏) 将指示冷冻机是否有故障以及故障发生的地方。如果没有检测到故障，将显示下列屏幕。



按 SEL 键以显示所发现的下一个故障，如果没有其它故障则返回到功能选项屏。在显示有故障的任何时间按 SEL 键将在返回菜单屏时清除已纠正的故障。

下面列出将会出现的各种信息以及纠正措施的说明：

NO FAULT FOUND - 在冷冻机内没有发现故障，在出现这条信息后，屏幕上将不再显示其它信息。

BEATER OVERLOAD - 将电源开关置于关闭位置。按下刮刀架搅拌器重设按钮。将电源开关置于开启位置并在自动模式下重新启动。

HPCO 压缩机 - 将电源开关置于关闭位置。等候 5 分钟，使机器冷却下来。将电源开关置于开启位置并在自动模式下重新启动。

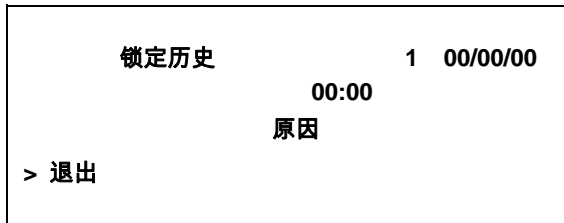
HOPPER THERMISTOR BAD* - 将电源开关置于关闭位置。更换储料槽热敏电阻探针。

BARREL THERMISTOR BAD* - 将电源开关置于关闭位置。更换冷冻缸热敏电阻探针。

* **注意**：已经设置了三个代码来帮助诊断有故障的热敏电阻探针。如果探针发生短路(电阻值小于 1 欧姆)，相应机器位置的屏幕上将显示“SHRT”（短路）信息。如果探针开路(电阻值大于 1 兆欧)，将显示“OPEN”（开路）。如果实际探针环境温度高于 200°F(93°C)，相应的屏幕位置将显示“OVER”，表示该温度值“超出范围”。

COMP ON TOO LONG - 压缩机运行时间超过 11 分钟计时器。

LOCKOUT HISTORY (锁定历史) 屏幕显示最近 40 次硬锁定、软锁定、刷子清洗日期或中止加热循环的记录。在右上角显示有页码，第 1 页总是包含最近一次的故障记录。



屏幕的第二行显示发生故障的日期和时间。第三行指示故障的原因，或是将指示是否已经成功地进行了刷子清洗。有些故障有多种原因，如果出现这种情况，将针对每个原因产生一页记录。

用箭头键向前或向后查看每个屏幕。下面列出可能出现的信息。

在进入热处理循环时发生的故障

POWER SWITCH OFF - 电源开关已关闭。

AUTO OR STBY OFF - 控制器不处于自动或待机模式。

MIX OUT FAILURE - 目前存在无料状况。

NO HEAT CYCLE TRIED - 自动加热时间设置到在上一次成功的加热循环之后尝试加热循环的时间多于 24 小时。

在加热模式发生的故障

HEAT MODE FAILURE - 所允许的最大加热时间超过 90 分钟。

COOL MODE FAILURE - 所允许的最大冷却模式时间超过 120 分钟。

TOTAL TIME FAILURE - 所允许的最大总热处理时间超过 4 小时。

BRUSH CLEAN TIMEOUT - 机器操作的总天数超过刷子清洗时间间隔的设置值。

POWER SWITCH OFF - 电源开关在加热循环中被关闭。

POWER FAIL IN H/C - 在热处理循环中发生电源故障。

MIX LOW FAILURE - 储料槽内的奶浆高度太低，无法进行成功的加热循环。

BEATER OVLD H/C - 搅拌器马达由于过载而跳闸。

BRL THERM FAIL - 冷冻缸的热敏电阻传感器发生故障。

HOPPER THERM FAIL - 储料槽的热敏电阻传感器发生故障。

HPCO H/C - 该侧的高压开关在热处理循环过程中开路。

在自动模式发生的故障

(L/R) HPR>41F (5C) AFTER 4 HR - 储料槽内的奶浆温度在 41°F (5°C) 以上超过四小时。

(L/R) BRL>41F (5C) AFTER 4 HR - 冷冻缸内的奶浆温度在 41°F (5°C) 以上超过四小时。

(L/R) HPR>41F (5C) AFTER PF - 在发生电源故障之后，储料槽内的奶浆温度在 41°F (5°C) 以上超过四小时。

(L/R) BRL>41F (5C) AFTER PF - 在发生电源故障之后，冷冻缸内的奶浆温度在 41°F (5°C) 以上超过四小时。

(L/R) HPR>45F (7C) AFTER 1 HR - 左侧或右侧储料槽内的奶浆温度在 45°F (7°C) 以上超过一小时。

(L/R) BRL>45F (7C) AFTER 1 HR - 左侧或右侧冷冻缸内的奶浆温度在 45°F (7°C) 以上超过一小时。

(L/R) HPR>59F (15C) - 储料槽内的奶浆温度超过 59°F (15°C)。

(L/R) BRL>59F (15C) - 冷冻缸内的奶浆温度超过 59°F (15°C)。

HEAT CYCLE SUMMARY (加热循环摘要) 屏显示自从上一次加热循环以来的小时数，自从产品温度超过 150°F (65.6°C) 以来的小时数，以及自从上一次刷子清洗日期以来所完成的加热循环次数。

加热循环摘要	
小时数 自上次加热循环	
小时数 自150F	0
小时数 自上次刷子清洗	0

HEAT CYCLE DATA (加热循环数据) 屏含有多达 366 次热处理循环的记录，首先显示最近的加热循环数据。

每个加热循环记录都有三个屏幕。第一个屏幕显示加热循环的月份和日期、开始和结束时间，以及故障说明。屏幕最下面的一行显示记录编号，并指示在加热循环中是否发生过电源故障 (POWER FAILURE IN HC)。

	加热循环		
01/01	02:00	05:14	
	没有发现错误		
			1

按 UP 键以向前查看这些数据页，按 DOWN 键以向后查看数据页。

第二个屏幕和第三个屏幕分别显示冷冻机每一侧储料槽和冷冻缸的温度记录，第二个屏幕显示冷冻机的左侧 (L)。

第三个屏幕显示冷冻机的右侧 (R)。

这些屏幕最上面的一行显示在热处理循环结束时记录的储料槽 (H) 和冷冻缸 (R) 温度，并且指出冷冻机所在的一侧 (L 或 R)。

其它各行表示下列含义：

HEAT = 储料槽 (h) 和冷冻缸 (b) 的总时间达到 150.9°F (66.1°C)。

OVER = 储料槽 (h) 和冷冻缸 (b) 温度的总时间曾经高于150°F (65.6°C)。

COOL = 储料槽 (h) 和冷冻缸 (b) 温度的总时间在冷却阶段曾经高于 41°F (5°C)。

PEAK = 储料槽 (h) 和冷冻缸 (b) 在热处理循环中的最高温度读数。

原料槽: 40.9		冷冻缸:26.3		L
加热	保持	冷却	最高	
1:12	0:49	原料槽1:19	161.0	
0:46	1:11	冷冻缸0:15	169.7	

原料槽: 38.0		冷冻缸:23.7		R
加热	保持	冷却	最高	
1:09	0:52	原料槽1:11	161.2	
0:66	1:00	冷冻缸 0:11	169.9	

加热时间指示每个加热区达到 150.9°F (66.1°C) 所需要的时间。每个加热器必须保持在 150°F (65.6°C) 以上至少 35 分钟。

按上移键 UP 以向前进入到下一页，或者按下移键 DOWN 以查看上一页。如果发生故障，则在第一屏幕上将显示 Heat Cycle Failure (加热循环故障)。下面列出在第二行可能出现的各种故障代码信息。

HT 加热时间故障

奶浆温度在 90 分钟之内没有升高到 151°F (66.1°C) 以上。

- CL 冷却模式故障
储料槽和冷冻缸内的奶浆温度在 90 分钟之内没有降低到 41°F (5°C) 以下。
- TT 总时间故障
热处理循环必须在 4 小时之内完成。
- ML 加料故障
超过加热阶段或冷却阶段时间，而且存在加料状况。
- MO 无料故障
在加热循环开始或加热过程中检测到无料状况。
- BO 加热循环中刮刀架过载
在加热循环中发生搅拌机过载。
- HO HPCO 处于加热循环
在加热循环中发生高压切断。
- PF 加热循环中发生电源故障
电源故障导致加热阶段、冷却阶段或总循环时间超过最大允许时间。如果发生电源故障，但是热处理循环没有故障，则在显示屏第三行将出现一个星号。
- OP 操作员中止
表示加热循环在服务菜单的 OPERATOR INTERRUPT (操作员中止) 选项中被中止。
- PS 电源开关关闭
在加热循环中，电源开关位于关闭位置。
- TH 热敏电阻故障
热敏电阻探针发生故障。
- PD 产品门关闭
产品门没有安装好或松动。

在三个单独的屏幕上显示 SYSTEM INFORMATION (系统信息)，第一个屏幕含有在机器上安装的控制器和软件版本号。

软件版本
序列 C700 UVC3
版本 X.XX
> 下一页

按 SEL 键以进入含有软件语言版本的下一个系统信息屏幕。

语言
V3.00 英文
> 下一页

按 SEL 键以进入含有型号材料清单和机器序列号的第三个系统信息屏幕。再按一次 SEL 键将返回功能选项清单。

型号. C70827C000
序列号 M0000000
> 下一页

CURRENT CONDITIONS (当前状态) 屏幕提供在机器运行时的产品粘度，以及机器储料槽和冷冻缸的温度值。

粘稠度 0.0
原料槽 41.0
冷冻缸 41.0

CURRENT CONDITIONS (当前状态) 是能够将控制面板键返回到正常操作的唯一功能选项屏。当选择这一选项时，菜单键将不亮，但是面板按键将能够完全发挥功能。按 SEL 键以退出当前状态屏并返回到功能选项屏。

C708 型机在一个储料槽内储存奶浆，并具有一个带有单独出料口门的 3.4 夸脱（3.2 升）冷冻缸。C716 型机在两个储料槽内储存奶浆，并具有两个带有三个出料口门的 3.4 夸脱（3.2 升）冷冻缸。

我们选择用 C708 型机来说明逐步操作步骤，在适当情况下对 C716 型机的第二个冷冻缸重复这些步骤。

我们从早晨进店时开始说明，这时前一天晚上拆卸下来的零件都摆在台面上并已晾干。

这些开始的步骤将向您介绍如何把这些零件装配到冷冻机内，如何对它们进行消毒，以及如何用新鲜原料对冷冻机放气抽料，以便为制做产品做好准备。

如果这是您第一次拆卸机器或需要有关这一说明起点之前的信息，请参阅第 45 页上的“拆卸”部分并从那里开始。

冷冻缸的装配

注：在润滑零件时，请使用经批准的食品级润滑剂（如：Taylor Lube）。



请务必使电源开关位于关闭的位置。否则会导致因危险性运动部件造成严重的人员受伤。

第 1 步

在安装刮刀架传动轴之前，请先润滑刮刀架传动轴上的环槽。

第 2 步

将刮刀架传动轴的护套密封圈套在刮刀架传动轴的细端上并使其滑入轴上的环槽内。

第 3 步

大量润滑护套密封圈的内部，同时润滑与后轴承套相接触的护套密封圈的扁平端。

第 4 步

在轴上涂抹一层均匀的润滑油。不要润滑六角端。（见图 15）

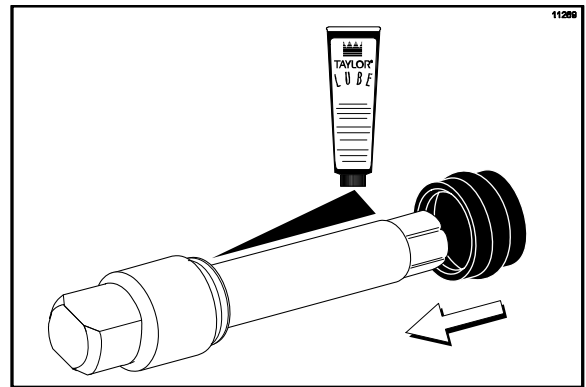


图 15

注：为了保证冷冻缸后部不会泄漏奶浆，护套密封的中间部分应该凸出或从密封上向外突出。如果护套密封圈的中间部分向内凹或是密封圈的中间部分向内突出，则需调换密封圈的方向，使其内侧向外翻。

第 5 步

将刮刀架传动轴安装到冷冻缸后轴承套的里面，并将六角轴端牢固地插入联轴器。（见图 16）

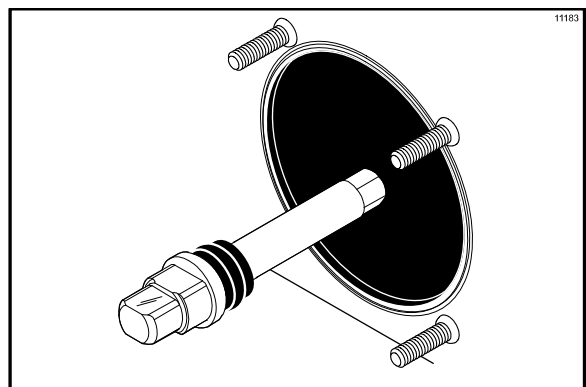


图 16



处理刮刀架时要**特别谨慎**，刮刀非常锋利，而且可能会造成人员受伤。

第 6 步

在安装刮刀架之前，先检查刮刀是否有任何裂纹或磨损的征兆。如果有任何裂纹，或者刮刀已经磨损，则同时更换两个刮刀。

如果刮刀状况良好，则将刮刀夹安装在刀片上。将后刮刀安装在刮刀架后部的固定插针上。（见图 17）

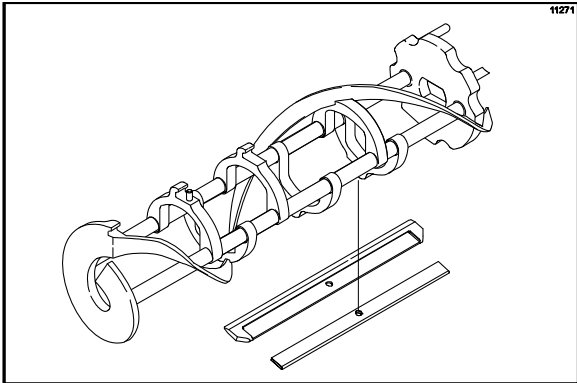


图 17

注：每 3 个月应更换一次刮刀。

注：刮刀上的孔必须牢固地插在固定插针上以避免价格昂贵的损坏。

第 7 步

将后刮刀保持在刮刀架上，将其推入冷冻缸内一半的位置。将前刮刀安装在前固定插针上。（见图 18）

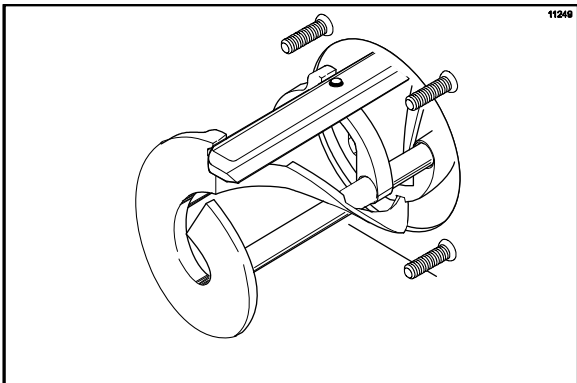


图 18

第 8 步

安装刮刀架护套。（见图 19）

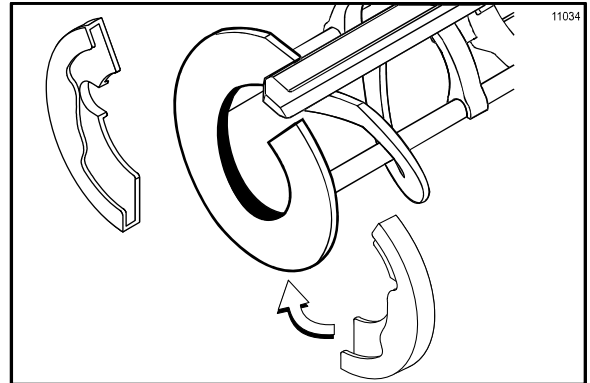


图 19

第 9 步

将刮刀架完全推入冷冻缸。

务必使刮刀架位于传动轴上方的位置，轻微转动刮刀架，直到其安置在正确的位置上。如果安装正确，刮刀架将不会伸出到冷冻缸的前面。（见图 20）

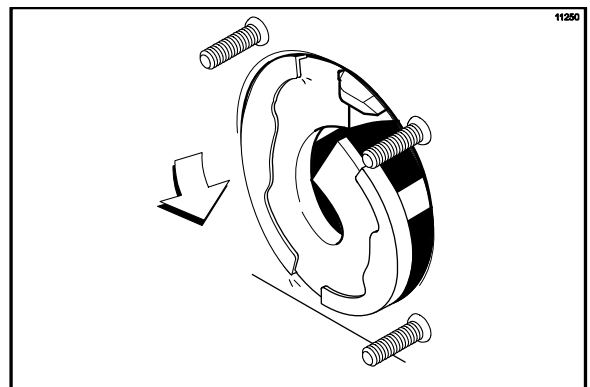


图 20

对 C716 型机的另一侧重复这些步骤。

冷冻门的装配

C708 型机冷冻门的装配与 C716 型机冷冻门的装配不同。请遵循您的机器的相应说明。

C708 型冷冻门的装配

第 1 步

在冷冻门后面的环槽内安装门封，将前固定套安装到扰流杆的上方，使凸缘位于背离门的方向。**不要润滑门封或固定套。**（见图 21）

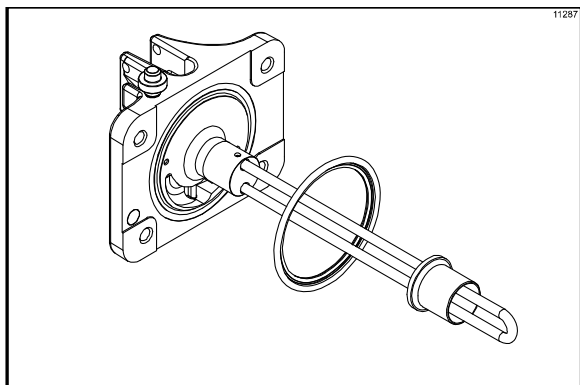


图 21

第 2 步

在出料阀的环槽内安装三个止漏圈并润滑。（见图 22）

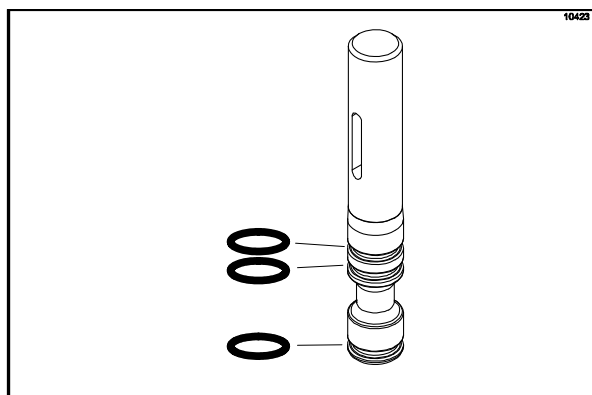


图 22

第 3 步

轻微润滑冷冻门阀腔顶部的内侧。（见图 23）

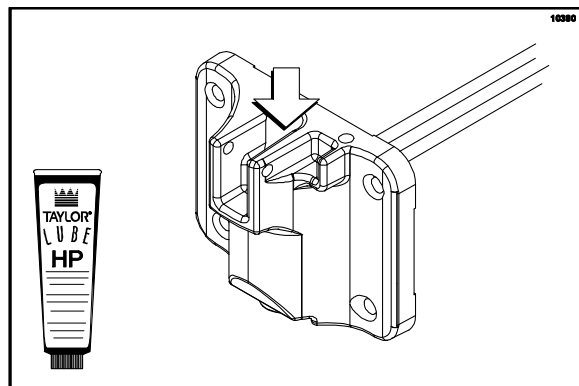


图 23

第 4 步

使出料把手的插槽面向上，从顶部插入出料阀。（见图 24）

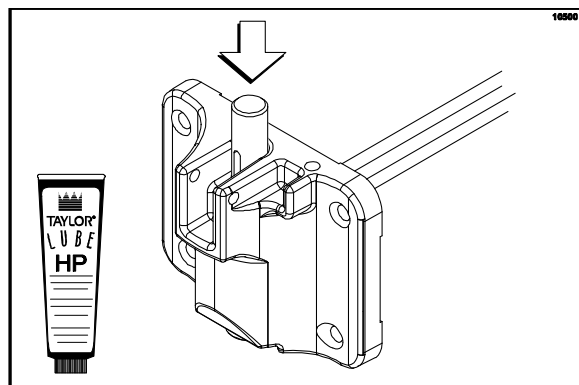


图 24

C708 型冷冻门的装配（续）

第 5 步

将扰流杆插入冷冻缸内的刮刀架，将门放在冷冻机的支柱上，安装手紧螺丝，较长的螺丝安装在顶部。以相同的力量交叉拧紧螺丝以保证门的紧固。（见图 25）

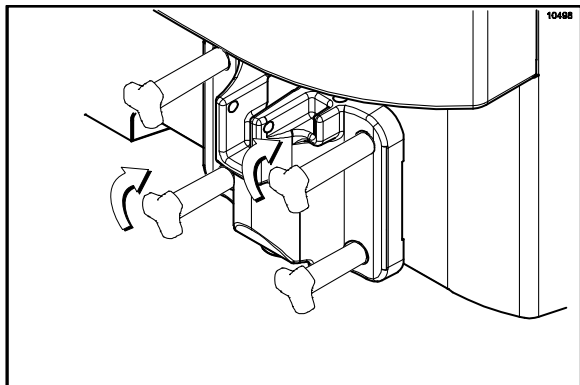


图 25

第 6 步

将出料把手的叉口端插入出料阀上的插槽内，用固定插销将其固定。（见图 26）

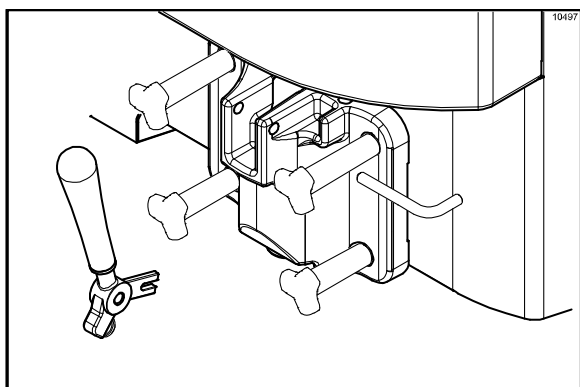


图 26

注：C708 型冷冻机配备有一个可调出料把手，它能够提供杯量控制，使产品具有更一致的品质并使您能够控制成本。

出料把手应该调整到每 10 秒钟流出的产品重量为 5 到 7-1/2 盎司（142 至 213 克）的流速。沿顺时针方向调整螺丝以增加流速，沿逆时针方向调整螺丝以降低流速。

第 7 步

将两个滴料盘插入左侧和右侧面板上的孔内。（见图 31）

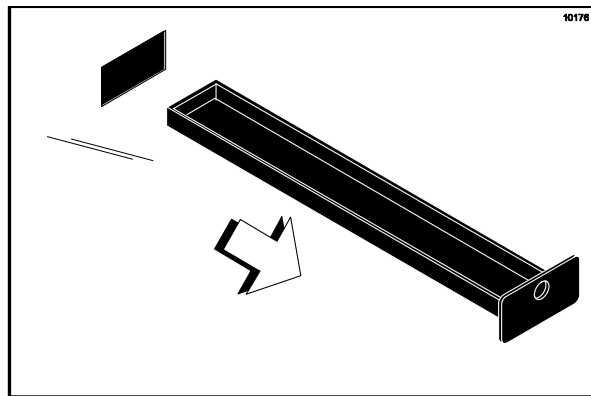


图 27

第 8 步

将前滴料盘和滴料盘盖安装在门出料口的下面。（见图 32）

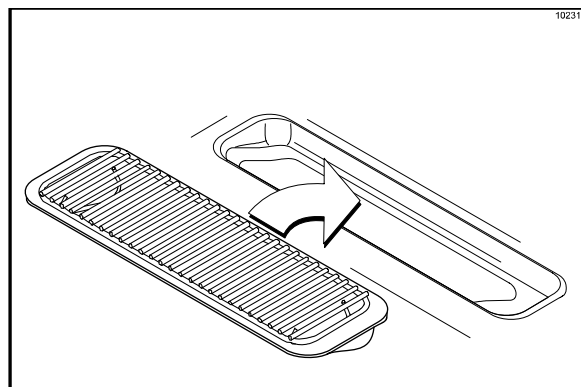


图 28

C716 型冷冻门的装配

第 1 步

在冷冻门背后的环槽内安装门封。

第 2 步

将前固定套套在扰流杆上，凸缘应顶在门上，**请不要润滑密封圈或固定套。**

第 3 步

将扰流杆插入冷冻缸内的刮刀架搅拌器。将门放在冷冻机的支柱上，安装手紧螺丝，较长的螺丝安装在顶部。以相同的力量交叉拧紧螺丝以保证门的紧固。

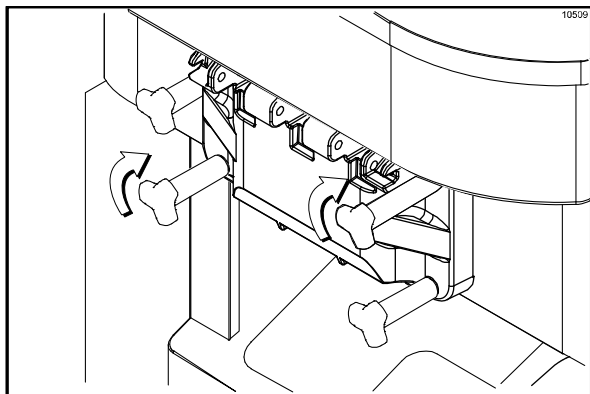


图 29

第 4 步

在每个标准出料阀的环槽内安装三个止漏圈，将双止漏圈和止漏圈安装在中央出料阀的环槽内，润滑双止漏圈和止漏圈。

第 5 步

润滑冷冻门出料口的内侧、顶部和底部。

第 6 步

从底部插入出料阀，直到能够看见每个出料阀上的槽。

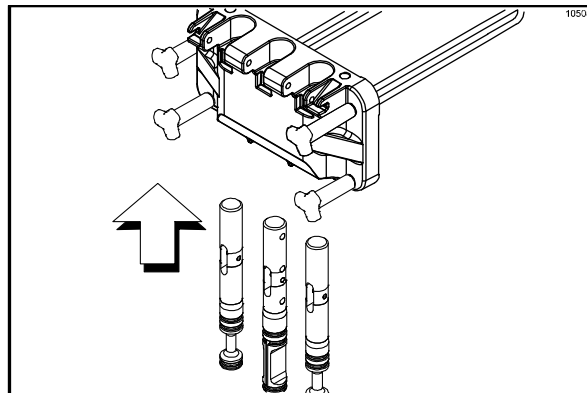


图 30

第 7 步

用调整螺丝将每个出料把手调整到面向下方的位置，将每个出料把手的叉口端插入每个出料阀上的插槽内，从右侧开始。

第 8 步

在将出料把手插入出料阀的同时，将固定插锁插入出料把手。

注：本冷冻机配备有可调出料把手，以便提供杯量控制，使产品具有更一致的品质并使您能够控制成本。出料把手应该调整到使每 10 秒钟流出的产品重量为 5 到 7-1/2 盎司（142 至 213 克）的流速。

沿顺时针方向调整螺丝以增加流速，沿逆时针方向转动螺丝以降低流速。

第 9 步

将成形盖安装在门出料口的底部。

第 10 步

将两个后滴料盘插入后面板上的孔内，将两个滴料盘插入两侧面板上的孔内。（见图 31）

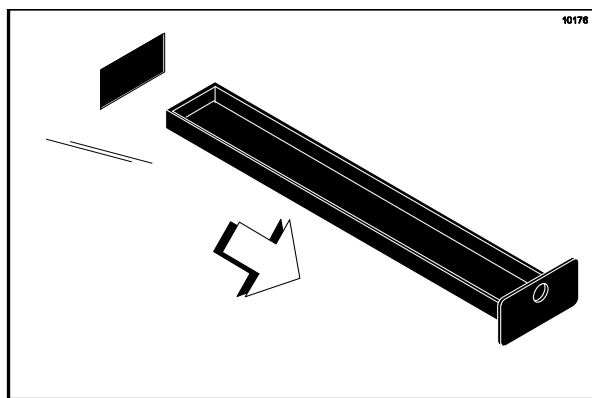


图 31

第 11 步

将前滴料盘和滴料盘盖安装在门出料口的下面。（见图 32）

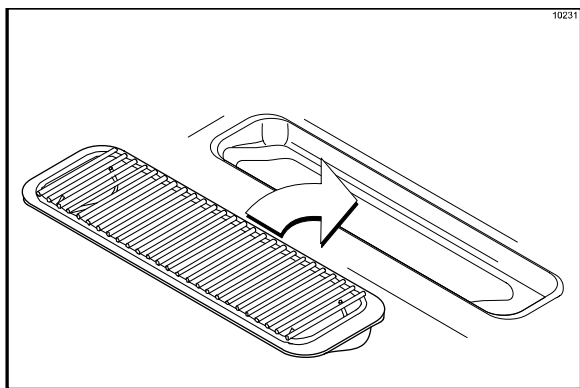


图 32

抽料泵的装配

第 1 步

检查橡胶泵零件，用于泵的止漏圈和密封圈必须处于 100% 的良好状态，而且整个机器必须能够正确地操作。如果止漏圈和密封圈的材料出现裂纹、断裂或裂口，它们则不能执行应有的功能。

立即更换任何有缺陷的零件并扔掉旧零件。

第 2 步

装配活塞。将红色止漏圈安装在活塞上的环槽内，不要润滑止漏圈。（见图 33）

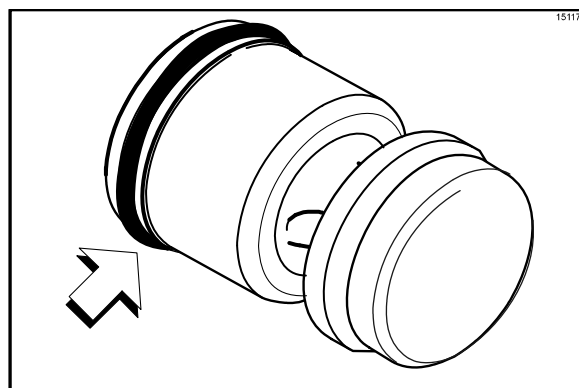


图 33

第 3 步

在泵缸内的固定插销孔的一端涂抹一薄层润滑油。（见图 34）

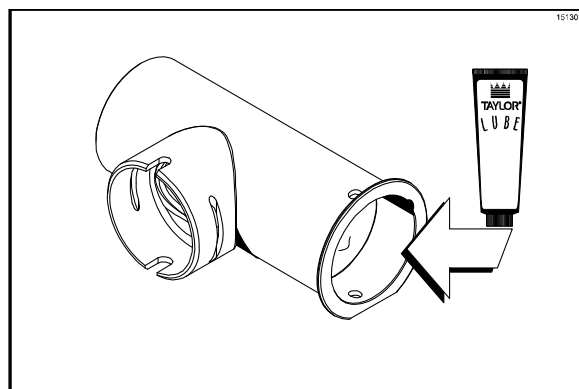


图 34

第 4 步

将活塞插入泵缸有固定插销孔的一端。（见图 35）

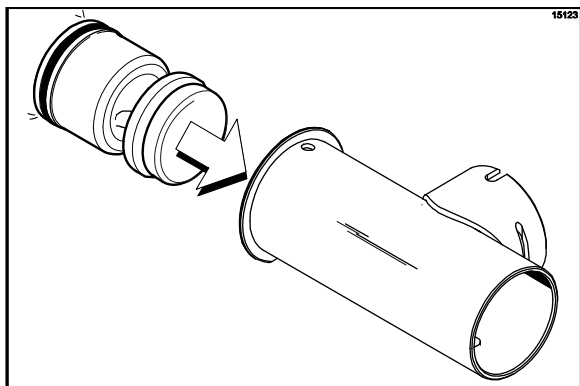


图 35

第 5 步

装配阀盖。将止漏圈安装到阀盖上的环槽内。不要润滑止漏圈。（见图 36）

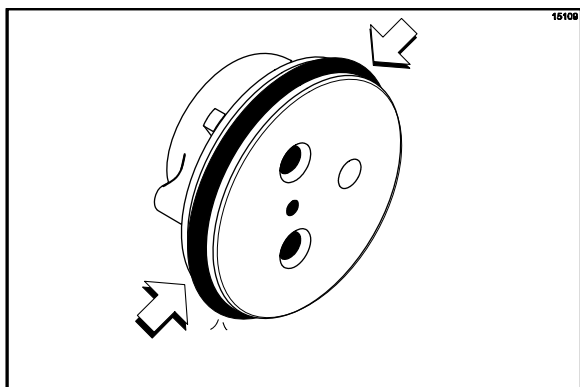


图 36

第 6 步

将泵密封圈安装在阀盖上的孔内，不要润滑密封圈。（见图 37）

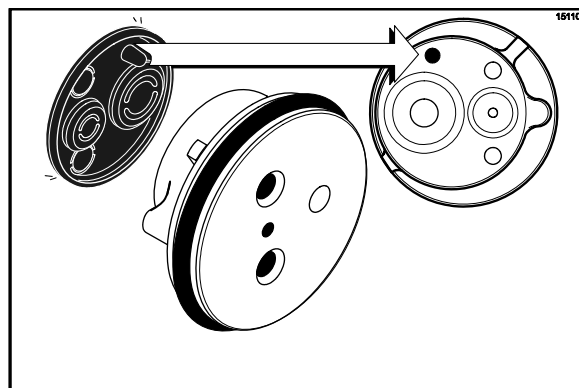


图 37

第 7 步

将阀体盖插入进料管接头上的孔内。（见图 38）

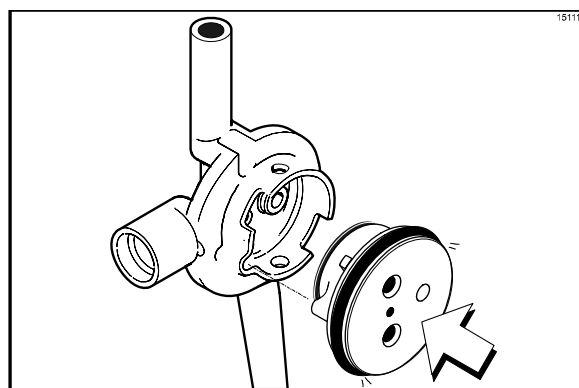


图 38

第 8 步

将进料组件插入泵缸。（见图 39）

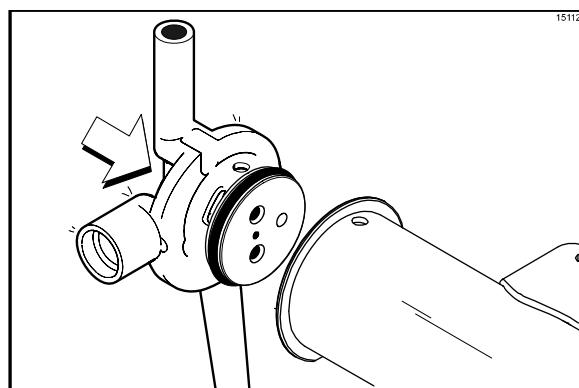


图 39

连接器必须插入泵缸端部的缺口内。

第 9 步

将固定插销插入泵缸一端的十字孔内以固定泵零件的位置。(见图 40)

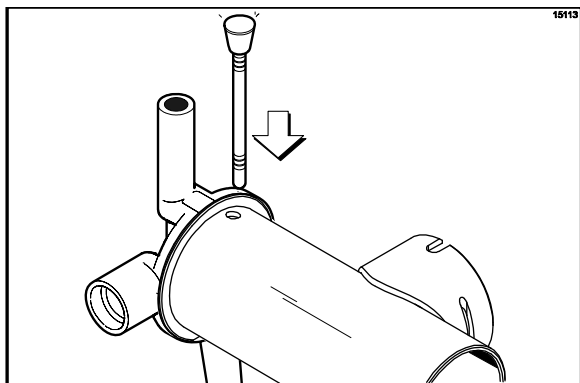


图 40

注：当泵的装配正确时，固定插销头应位于泵的顶部。

第 10 步

装配进料管组件。将逆止圈套在进料管上的环槽内。(见图 41)

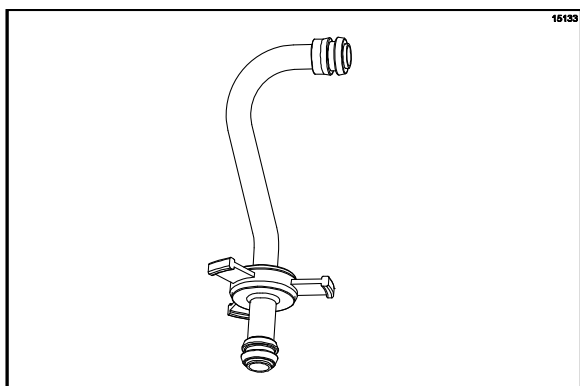


图 41

第 11 步

在奶浆进料管的每一端安装一个红色止漏圈，并充分润滑。(见图 42)

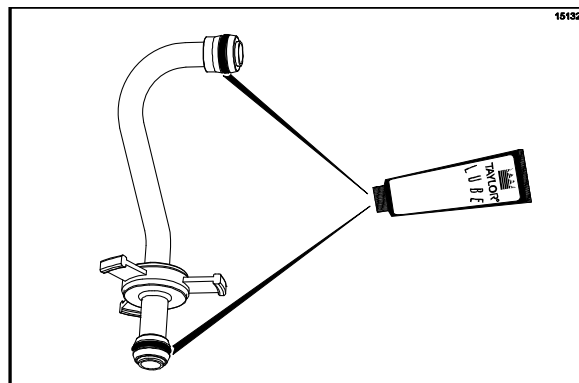


图 42

第 12 步

将泵组件、泵夹、开尾插销和奶浆搅拌器放在储料槽的底部进行消毒。(见图 43)

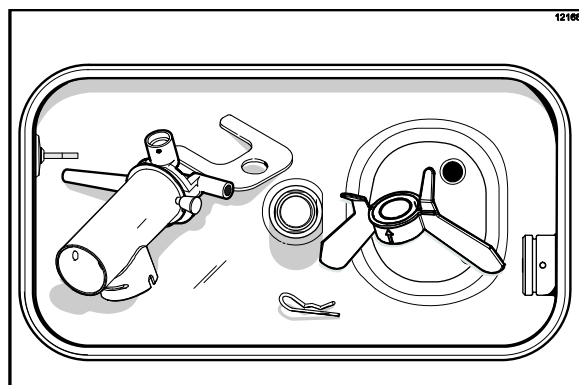


图 43

第 13 步

将大号黑色止漏圈和两个小号黑色止漏圈套在传动轴的环槽内，充分润滑这些止漏圈和轴心，不要润滑传动轴的六角端。（见图 44）

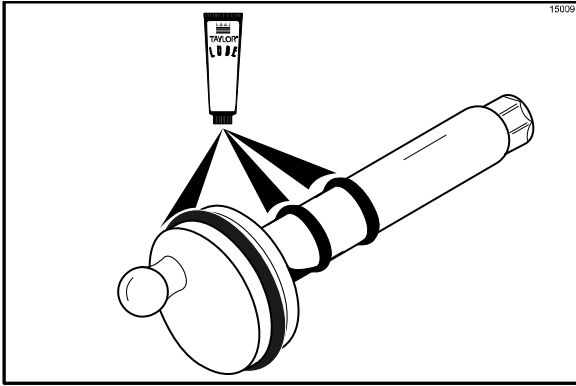


图 44

第 14 步

将传动轴的六角轴端插入储料槽后壁上的传动轴心内。（见图 45）

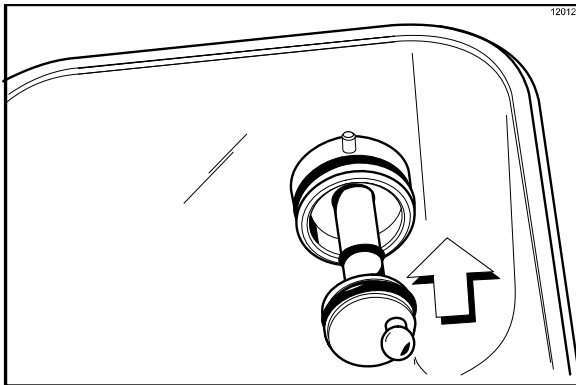


图 45

注：为了简化泵的安装，将传动轴的球形摇柄调整到 3 点钟的位置。

对 C716 型机的另一侧重复这些步骤。

消毒

第 1 步

准备一桶 100 PPM 合格消毒液（例如：2-1/2 加仑 [9.5 升] Kay-5® 或 2 加仑 [7.6 升] Stera-Sheen®）。使用温水并遵循生产厂商的规格要求。

第 2 步

将消毒液倒在每个储料槽底部的所有零件上，并使消毒液流入冷冻缸。（见图 46）

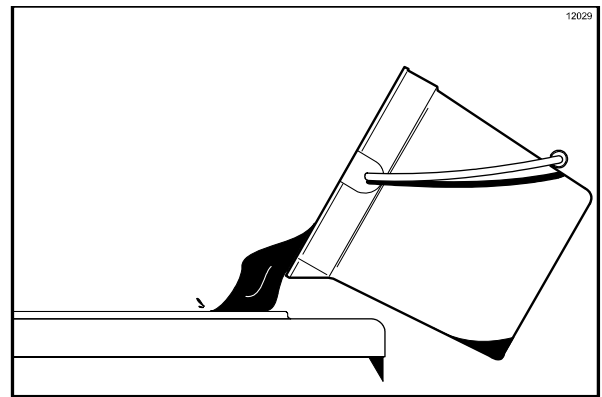


图 46

注：您刚才已经对储料槽和零件消毒过，因此，请在继续进行这些步骤之前，请务必清洗和消毒您的双手。

第 3 步

当消毒液流入冷冻缸时，特别谨慎地用刷子清洗位于储料槽底部的奶浆高度感测探针、储料槽、奶浆进料口、抽料泵、泵夹、奶浆进料管和开尾插锁。

第 4 步

在储料槽的后部安装泵组件。将活塞上的传动孔与传动轴上的传动摇柄对齐，以便确定泵在传动轴心上的位置。将泵夹套在泵套圈上以固定泵的位置，务必使泵夹套在套圈的环槽内。（见图 47）

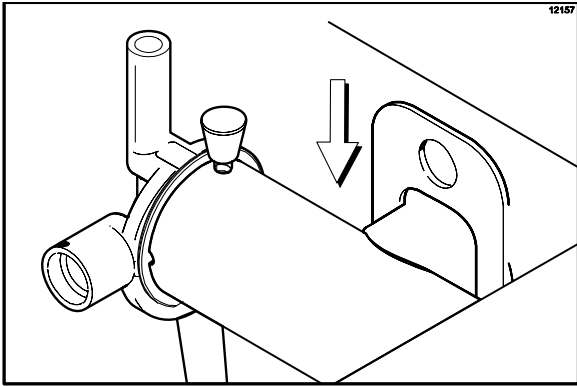


图 47

第 5 步



安装奶浆进料管的泵端并用开尾插锁将其固定。未遵循此项说明可能会使消毒液撒溅到操作员的身上。（见图 48）

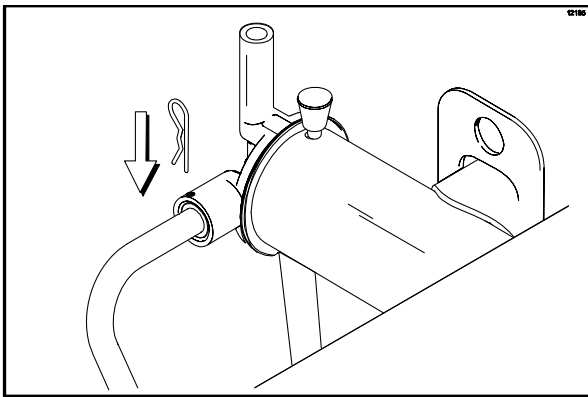


图 48

第 6 步

再准备一桶 100 PPM 合格消毒液（例如：2-1/2 加仑 [9.5 升] Kay-5® 或 2 加仑 [7.6 升] Stera-Sheen®）。使用温水并遵循生产厂商的规格要求。

第 7 步

将消毒液倒入储料槽。


第 8 步

用刷子清洗储料槽暴露的侧面。


第 9 步

将电源开关置于开启（ON）位置。

第 10 步

按 WASH 键 。这将使冷冻缸内的消毒液开始搅动。在按照说明继续之前至少等候 5 分钟。

第 11 步

在门出料口的下面放置一个桶，打开出料阀并按 PUMP 键 。打开并关闭出料阀 6 次。

注：短暂打开中央出料阀以消毒中心门出料口（仅对 C716 型）。

抽出剩下的消毒液。

第 12 步

按 WASH 和 PUMP 键   并关闭出料阀（见图 49）。

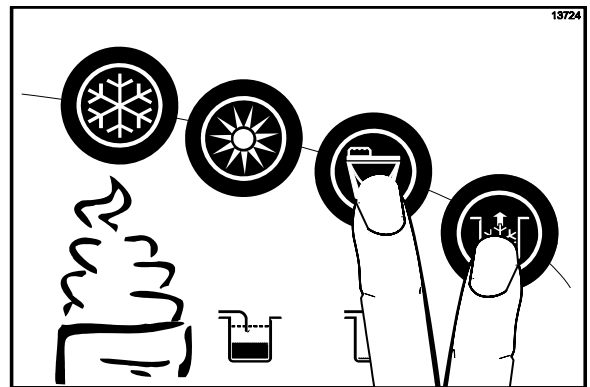


图 49

注：在进行这些步骤之前，请务必将您的双手洗干净并消毒。

第 13 步

将奶浆搅拌器安装到搅拌器传动轴壳上。（见图 50）

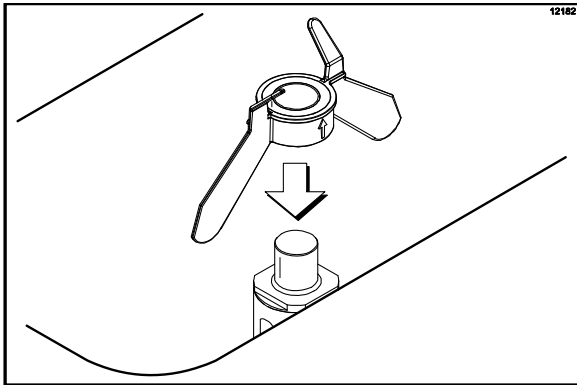


图 50

注：如果奶浆搅拌器在正常操作过程中停止转动，请用**消毒过的手**从搅拌器传动轴壳中取出奶浆搅拌器，并在消毒液中用刷子清洗。将奶浆搅拌器重新安装到搅拌器传动轴承套上。

第 14 步

拆除泵上的开尾插销，将进料管的顶端安装到泵上，将开尾插销安装在泵组件的管接头上。（见图 51）

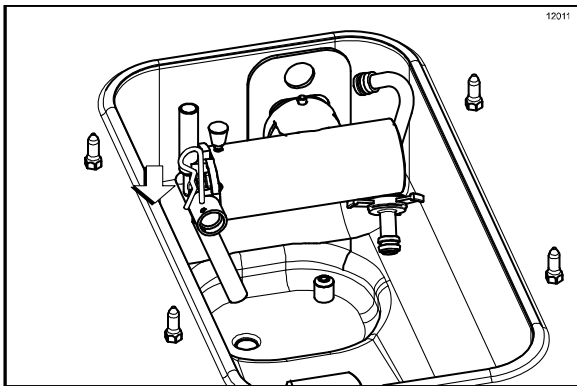


图 51

对 C716 型机的另一侧重复这些步骤。

上料

注：在对冷冻机上料时只能使用新鲜奶浆。

第 1 步

将一个空奶浆桶放在门出料口的下面，向储料槽内加入 2-1/2 加仑（9.5 升）的新鲜奶浆，让奶浆流入冷冻缸。

第 2 步

打开出料阀以排掉所有消毒液。当只有新鲜奶浆流出时，关闭出料阀。

注：短暂打开中央出料阀以便从中心门出料口排放掉消毒液（仅对 C716 型）。

第 3 步

当奶浆停止流入冷冻缸时，拆下抽料泵出料口管接头上的开尾插销，将奶浆进料管的出口端插入储料槽内的奶浆进料孔，将奶浆进料管的入口端插入储料槽内的奶浆出料孔，用开尾插锁固定。

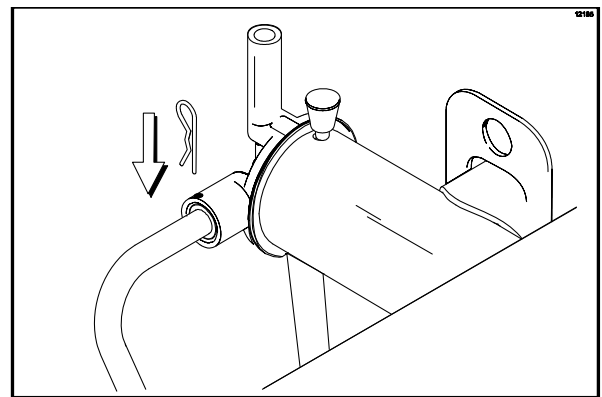


图 52

第 4 步

按 AUTO 键 .

第 5 步

在储料槽内加入新鲜奶浆并盖好储料槽盖。

对 C716 型机的另一侧重复这些步骤。



每天关机步骤

本步骤必需每天进行一次！

热处理循环的功能是通过将冷冻缸和储料槽内奶浆的温度在一定时间里升高到指定温度来杀死细菌，然后再将温度降到足够低来防止食物腐败。

热处理循环将在自动加热时间所指定的时间开始。

重要说明：储料槽内的奶浆高度必须保持在奶浆搅拌叶片以上。注：如果刷子清洗计数器（BRUSH CLEAN COUNTER）显示只剩下一天，则不要添加奶浆。必须在 24 小时之内拆卸并用刷子清洗机器。

在开始加热循环之前，冷冻机必须处于自动模式（AUTO 指示灯  亮起）或待机模式（STANDBY 指示灯  亮起）。

第 1 步

拆除原料槽盖。

在进行下列步骤之前，请务必将您的双手洗干净并消毒。

第 2 步

从储料槽上拆除奶浆搅拌器。

第 3 步

拆下成形盖（仅对 C716）。

第 4 步

将奶浆搅拌器、储料槽盖和成形盖拿到下水池去进一步清洗和消毒。

第 5 步

用干净的冷水冲洗这些零件。

第 6 步

准备少量 100 PPM 合格清洗液/消毒液（例如 Kay-5® 或 Stera-Sheen®）。使用温水并遵循生产厂商的规格要求。用刷子清洗奶浆搅拌器和储料槽盖。

第 7 步

准备少量 100 PPM 合格清洗液/消毒液（例如 Kay-5® 或 Stera-Sheen®）。使用温水并遵循生产厂商的规格要求。消毒奶浆搅拌器和储料槽盖。

第 8 步

将奶浆搅拌器重新安装到奶浆搅拌器的传动轴承套上，装回储料槽盖。

重要说明：如果奶浆搅拌器的安装不正确，机器将不能开始加热循环并将在早晨锁定。

第 9 步

携带少量清洗液回到冷冻机，将门出料口刷子浸入清洗液中涮洗，并用刷子清洗门出料口和出料阀的底部。

注：为了保证消毒效果，用刷子清洗每个零件至少 60 秒钟，不断在清洗液中涮洗刷子。（见图 53）

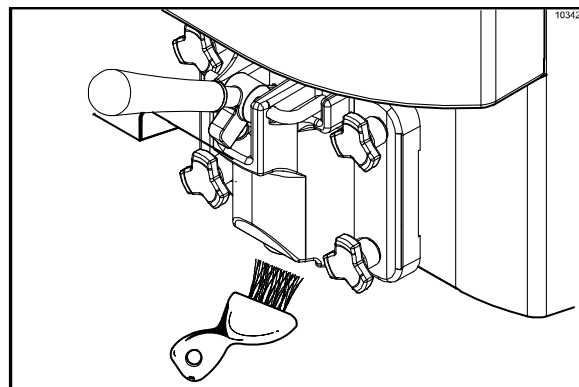


图 53

第 10 步

拆卸、清洗并重新安装所有滴料盘。（见图 54）

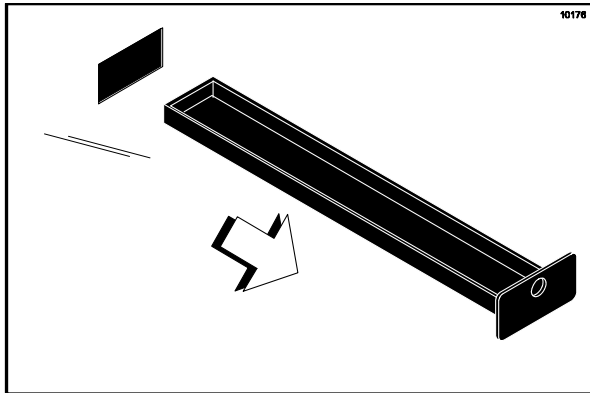


图 54

第 11 步

用干净、消过毒的毛巾擦拭冷冻门、前面板、冷冻门底部附近的区域及所有其它有水汽或食物累积的地方。

加热循环将在经理菜单内设定的自动加热时间（AUTO HEAT TIME）开始（见第 25 页）。

加热循环有三个阶段：加热、保持和冷却阶段，每个阶段都有各自的时间限度。如果这三个阶段中的任何一个阶段在规定的时间内没有达到正确的温度，加热循环将自动中止并返回待机模式。

荧光显示屏上将出现一条故障信息，通知操作员该机器没有成功地完成热处理循环。产品将不安全，不能提供给顾客。冷冻机将被锁定（软锁定）到自动模式。操作员将可以选择按 **HEAT** 键  以开始一个新加热循环，或按 **WASH** 键  以将冷冻机置于关闭模式，以便能够用刷子清洗冷冻机。

注：当加热循环开始之后，它将不能被中断。加热循环最多需要 4 个小时来完成整个储料槽的加热。



切勿试图在加热循环中抽取产品或拆卸机器。此时产品很热并且具有很高的压力。

在完成加热循环之后，控制器将返回待机模式。STANDBY 指示灯  将亮起。

每天开机步骤

在进行开机步骤之前，请检查显示屏上是否有任何错误信息。在正常情况下，如果没有操作故障，该显示屏应为空白。如果检测到故障，则在继续进行开机步骤之前，需要检查故障原因并遵循屏幕上的说明。（请参见第 27 页上的故障信息）。

设置 - 完成以下步骤

在进行下列步骤之前，请务必将您的双手洗干净并消毒。

第 1 步

准备少量 100 PPM 合格消毒液（例如 Kay-5® 或 Stera-Sheen®）。使用温水并遵循生产厂商的规格要求。

第 2 步

携带少量消毒液回到冷冻机。将门出料口刷子浸入消毒液中涮洗，并用刷子清洗门出料口和出料阀的底部。（见图 55）

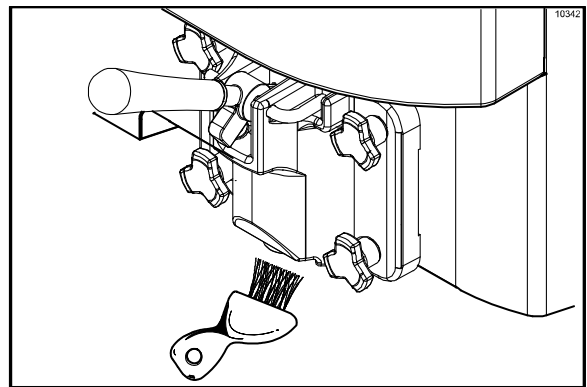


图 55


注：为了保证消毒效果，用刷子清洗每个零件至少 60 秒钟，不断在消毒液中涮洗刷子。

第 3 步

用干净、消过毒的毛巾擦拭冷冻门、前面板、冷冻门底部附近的区域及所有其它有水汽或食物累积的地方。安装前滴料盘和滴料盘盖。

注：安装成形盖（仅对 C716 型）。

第 4 步

当准备好恢复正常操作时，按 AUTO 键 （见图 56）。

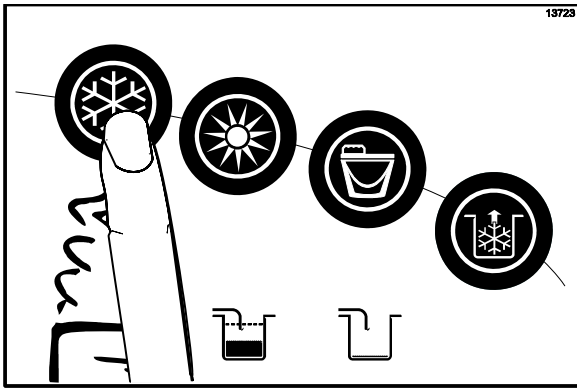


图 56

在经理菜单内有一个控制功能，它可以启动或关闭自动启动（AUTO START）功能。当 AUTO START 启动时，冷冻机将自动退出待机模式，并在每一天的规定时间开始自动模式。（见第 25 页）。

注：应该在提供产品之前大约 15 分钟时进行这一步。

人工刷子清洗

本步骤必需每 14 天进行一次！



请始终遵守当地的卫生法规。

在拆卸这些机器时将需要下列物品：

- 两个清洗和消毒桶
- 消毒液/清洗液
- 必要的刷子（与冷冻机一道提供）
- 单层服务巾

从冷冻缸排放产品

第 1 步

在门出料口的下面放置一个桶，打开出料阀。按 WASH 和 PUMP 键  （见图 57）。

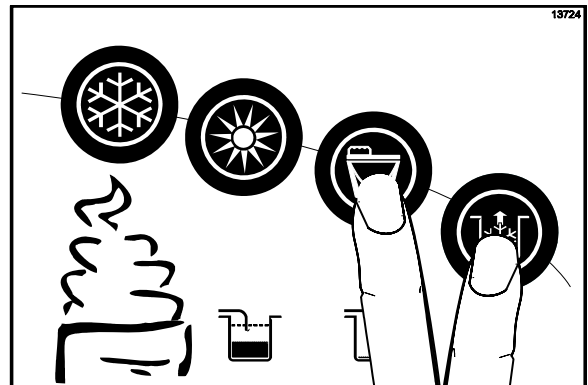



图 57

注：当出料阀关闭时，不要让泵保持运转。将会积累过高的压力，当出料阀打开时会造成产品喷出。

第 2 步

排放冷冻缸和储料槽内的产品。

第 3 步

当产品流动停止时，按 WASH 和 PUMP 键 ，这将取消 WASH 和 PUMP 模式。关闭出料阀。正确弃置奶浆（见图 58）。

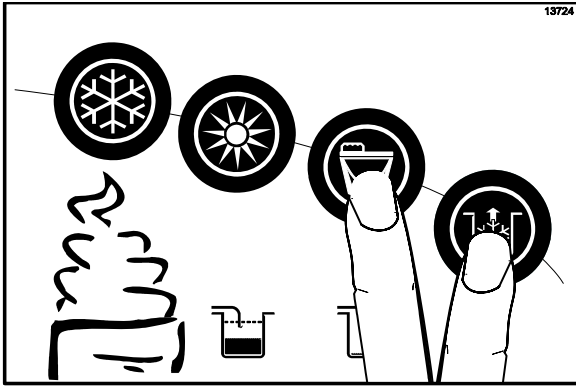


图 58

第 4 步

拆卸固定夹、奶浆进料管、泵夹和装配好的抽料泵。
对 C716 型机的另一侧重复这些步骤。

冲洗

第 1 步

向储料槽内倒入两加仑（7.6 升）干净的冷水。用白色储料槽刷子清洗储料槽、奶浆高度感测探针和奶浆搅拌器传动轴承套的外部，用双头刷子清洗奶浆进料口。（见图 59）

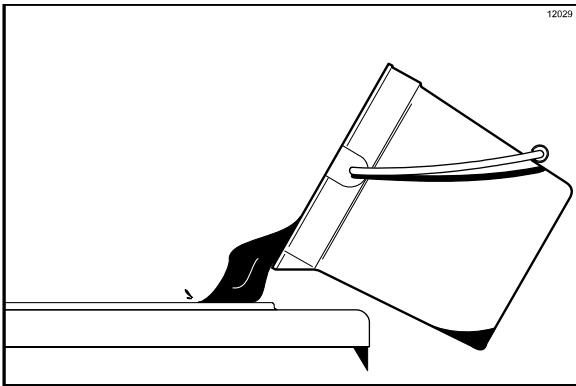



图 59

注：当机器处于 WASH 模式时，不要用刷子清洗奶浆进料口。

第 2 步

在门出料口的下面放置一个桶，打开出料阀并按 WASH 键 （见图 60）。

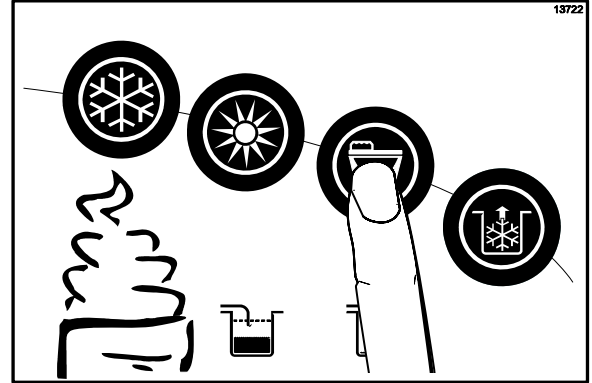



图 60

第 3 步

从门出料口排放掉所有冲洗水。关闭出料阀并按 WASH 键  以取消 WASH 模式。

第 4 步

用干净的温水重复这一步骤，直到流出的水是干净的。
对 C716 型机的另一侧重复这些步骤。

储料槽的清洗

第 1 步

准备 100 PPM 合格清洗液（例如：2-1/2 加仑 [9.5 升] Kay-5® 或 2 加仑 [7.6 升] Stera-Sheen®）。使用温水并遵循生产厂商的规格要求。


第 2 步

将清洗液倒入储料槽并使其流入冷冻缸。

第 3 步

用白色储料槽刷子清洗储料槽、奶浆高度感测探针和奶浆搅拌器传动轴承套的外部，用双头刷子清洗奶浆进料口。（**注意：**当机器处于 WASH 模式时，不要用刷子清洗奶浆进料口。）

第 4 步

按 WASH 键 。这将使冷冻缸内的消毒液开始搅动，使冷冻缸的所有表面接触到清洗液。


第 5 步

在门出料口的下面放置一个空桶。

第 6 步

打开冷冻门上的出料阀并排放掉所有清洗液。

第 7 步

当清洗液停止从门出料口流出时，关闭出料阀并按 WASH 键  以取消 WASH 模式。

对 C716 型机的另一侧重复这些步骤。

拆卸

注：如果没有拆卸下面指定的零件并用刷子清洗和润滑将会损坏冷冻机，必需每隔 14 天拆卸这些零件，否则机器将被锁定而且不能操作。



请务必使电源开关位于关闭的位置。否则会导致因危险性运动部件造成严重的人员受伤。

第 1 步

拆除冷冻缸上的手紧螺钉、冷冻门、刮刀架搅拌器和刮刀片以及传动轴和传动轴轴封。

第 2 步

拆下刮刀上面的刮刀夹。

第 3 步

拆下传动轴上的轴封。

第 4 步

从泵缸上拆除固定插锁、进料连接器、阀盖、泵密封圈和活塞，拆卸活塞和阀盖上的止漏圈。

第 5 步

拆除冷冻门止漏圈、前固定套、固定插锁、出料把手和出料阀。拆下出料阀上的三个止漏圈。

注：拆下成形盖（仅对 C716）。

第 6 步

从储料槽后壁上的传动轴心上拆下泵传动轴。（见图 61）

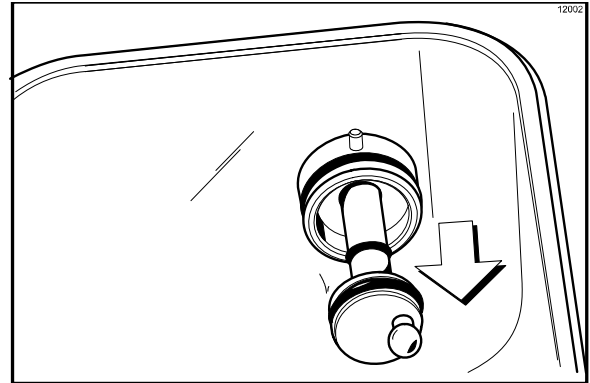


图 61

第 7 步

拆除泵传动轴上的两个小号止漏圈和一个大号止漏圈。

对 C716 型机的另一侧重复这些步骤。

第 8 步

拆下前滴料盘和滴料盘盖。

第 9 步

拆除所有滴料盘。将它们拿到下水池去清洗。（见图 62）

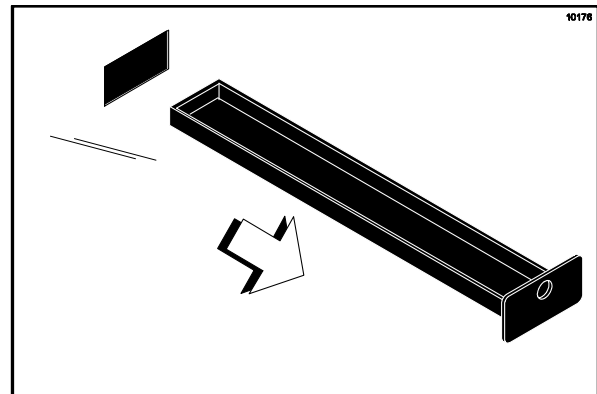


图 62

注：如果滴料盘内盛有过多的奶浆，表示应该更换或适当润滑传动轴的轴封或止漏圈。

用刷子清洗

第 1 步

准备 100 PPM 合格清洗液（例如：2-1/2 加仑 [9.5 升] Kay-5® 或 2 加仑 [7.6 升] Stera-Sheen®）。使用温水并遵循生产厂商的规格要求。确保冷冻机配备的所有刷子均可用于刷子清洗。

第 2 步

在清洗液中用刷子彻底清洗所有拆卸下来的零件，务必清除所有润滑油和奶浆膜。务必用刷子清洗所有表面及孔，特别是泵零件上的孔和冷冻门上的出料阀孔。

用干净的温水冲洗所有零件。将这些零件放在清洁干燥的表面上彻夜晾干。

第 3 步

携带少量清洗液回到冷冻机，用黑色的刷子清洗冷冻缸后部的后轴承套。（见图 63）

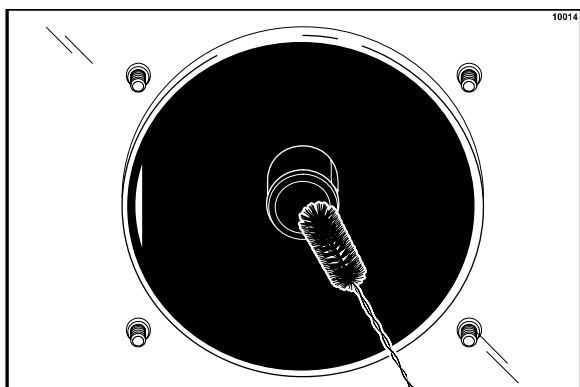


图 63

第 4 步

用黑色的刷子清洗储料槽后壁上的传动轴心开口。（见图 64）

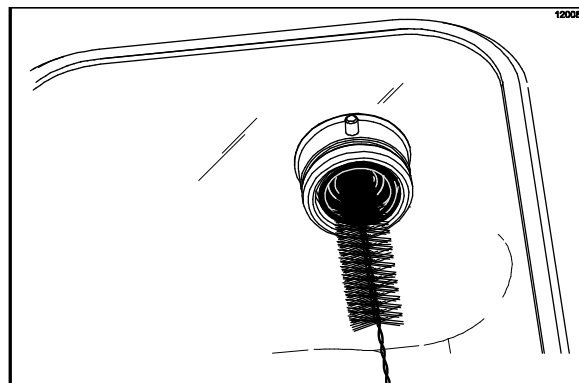


图 64

对 C716 型机的另一侧重复这些步骤。

第 5 步

用干净而且消过毒的毛巾擦拭冷冻机的所有外表面。

第七部分

重要说明：操作员对照检查清单

在清洗和消毒过程中



请始终遵守当地的卫生法规。

清洗和消毒时间表由您所在的州或当地管理部门负责管理，必须严格遵守。在清洗和消毒过程中，应该着重强调以下要点。



必须每 14 天进行清洗和消毒。

细菌数量的排疑解难

- 1. 定期对机器进行彻底的清洗和消毒，包括彻底拆卸并用刷子清洗。
 - 2. 使用所提供的所有刷子进行彻底清洗，这些刷子经过特殊设计，可清洗到原料经过的所有地方。
 - 3. 用白色鬃毛刷清理奶浆进料管，该管子从储料槽向下一直延伸到冷冻缸的后面。
 - 4. 用黑色鬃毛刷彻底清理位于冷冻缸后面的速轴器和储料槽后壁上的传动轴心开口。务必在刷子上使用大量的清洗液。
 - 5. 正确准备清洗液和消毒液，认真阅读并遵循标签上的说明。过强的清洗液可能损坏零件，过弱的清洗液将无法提供足够的清洗或消毒。
 - 6. 储料槽内和大冷柜内的奶浆温度应该低于40° F (4.4 ° C)。
- 7. 倒掉在“清洗步骤”中从冷冻机排出的剩余奶浆。

常规维护检查

- 1. 更换有裂纹或损坏的刮刀片。在安装刮刀架之前，务必将刮刀正确地安置好。
- 2. 检查后轴承套是否有磨损的迹象（后滴料盘内泄漏的原料过多），并确认其已清洗干净。
- 3. 用螺丝刀和布巾保持后轴承套和母六角驱动座已得到正确的清理。
- 4. 扔掉磨损、破裂或过松的止漏圈和密封圈，并更换新的止漏圈和密封圈。
- 5. 遵循“装配”部分中说明的所有润滑步骤。
- 6. 对于气冷型机器，请检查冷凝器上是否有灰尘和绒毛积累。脏冷凝器会降低机器的效率和生产能力。应使用软刷子每月清理冷凝器。**绝对不要**使用改锥或其它金属物体来清理翅片之间的部分。

注：对于配备有空气过滤器的机器，有必要每月按时用真空吸尘器清理过滤器。



当心：在清理冷凝器之前务必切断电源。未遵循此说明可能会导致电击。

- 7. 对于水冷装置，请检查水管线是否有扭结或泄漏。在清洗和维护机器时来回搬动机器会发生扭结，损坏或破裂的水管线应只由经授权的泰勒经销商更换。

冬季贮存

如果营业地点在冬季的几个月关门停业，则必须采取某些预防措施来保护冷冻机，特别是当整个建筑物可能处于冰点以下的情况。

断开冷冻机上的主电源以防止可能发生的电气损坏。

对于水冷型冷冻机，须切断供水。释放控水阀内弹簧上的压力。利用出口侧的气压来排放冷凝器内的所有残留水，**这一点极其重要**。未遵循这一步骤可能导致制冷系统严重和昂贵的损坏。

您当地的泰勒经销商可为您提供这项冬季存储服务。

将冷冻机的附件包好，例如搅拌器、刮刀、传动轴和冷冻门，并将它们保存在受到保护的干燥地方。可用防潮纸包好橡胶边角零件和垫圈以提供保护。所有零件应该彻底清洗，使其没有任何干奶浆或润滑油，这些物质会招引老鼠及其它害虫。

建议由经授权的维修服务人员进行冬季存储排放工作，以便保证排掉所有的水。这将保证零件不会受到冷冻和破损。

故障	可能的原因	解决方法	参考页码
1. 屏幕上显示软锁定信息。	a. 自从上一次加热循环以来已超过 24 小时。	a. 冷冻机必须每 24 小时进行一次加热循环，现在必须拆卸冷冻机并用刷子清洗或将其置于加热循环。	21
	b. 电源开关处于关闭位置。	b. 电源开关必须位于 ON 的位置，现在必须拆卸冷冻机并用刷子清洗或将其置于加热循环。	21
	c. 机器不处于自动或待机模式。	c. 冷冻机必需处于 AUTO 或 STANDBY 模式。现在必须拆卸冷冻机并用刷子清洗或将其置于加热循环。	21
	d. 存在无料或加料状况。	d. 储料槽内的奶浆高度必须保持在加料探针以上，现在必须拆卸冷冻机并用刷子清洗或将其置于加热循环。	21
	e. 未安装奶浆搅拌器。	e. 在开始加热循环之前，必须清理并安装搅拌器。现在必须拆卸冷冻机并用刷子清洗或将其置于加热循环。	41
	f. 曾经发生断电。	f. 检查故障信息和产品温度。拆卸并用刷子清洗，或开始一个热处理循环。	27

故障	可能的原因	解决方法	参考页码
2. 屏幕上显示硬锁定信息。	a. 超过刷子清洗间隔（从 2 - 14 天可编程）。	a. 当计数器指示只剩下一天时，必须在 24 小时之内拆卸并用刷子清洗机器。	20
	b. 冷冻缸或储料槽热敏电阻有故障。	b. 与授权服务技术人员联系。	---
3. 控制面板上的各项功能的电源开关均不处于 ON 的位置。	a. 机器未通电。	a. 插好电源插头。	---
	b. 电路断路器关闭或保险丝被烧断。	b. 开启断路器或更换保险丝。	---
4. 机器产生刺耳的噪音。	a. 冷冻缸缺乏保养。	a. 拆卸、清洗并重新安装泵。	35, 38, 45
5. 不分配产品。	a. 奶浆不足。无料指示灯亮起。	a. 向储料槽内添加奶浆。返回到 AUTO 模式。	40
	b. 电源开关处于关闭位置。	b. 将电源开关置于 ON 并按 AUTO 键。	39
	c. 机器不处于 AUTO 模式。	c. 按 AUTO 键并在抽取产品之前让机器循环结束。	40
	d. 搅拌器马达处于重设状态。显示 BEATER OVERLOAD 信息。	d. 关闭机器的电源。按复位按钮。在自动模式下重新启动机器。	---
	e. 泵马达不在 AUTO 模式下运转。	e. 按泵复位按钮。当出料阀升起时，检查泵马达是否运转。	17
	f. 奶浆进料口冻结。	f. 与授权服务技术人员联系。	---
	g. 抽料泵球形摇柄断裂。	g. 与授权服务技术人员联系。	---
	h. 进料管或逆止圈的安装不正确。	h. 确定进料管和橡胶逆止圈均安装正确。	37, 40

故障	可能的原因	解决方法	参考页码
6. 产品过软。	a. 出料速率设置的太快。	a. 出料把手应该调整到每 10 秒钟流出的产品重量为 5 到 7-1/2 盎司（142 至 213 克）的流速。	17
7. 产品过稠。	a. 冷冻缸上料不正确。	a. 排放冷冻缸并对机器重新上料。	40
	b. 抽料泵装配不正确。	b. 认真遵循装配步骤。	35
	c. 粘度控制设置的过冷。	c. 与授权服务技术人员联系。	---
	d. 奶浆进料口冻结。	d. 与授权服务技术人员联系。	---
	e. 泵内有牛奶脂肪积累。	e. 拆卸、清洗并重新安装泵。	35, 38, 45
8. 储料槽内的奶浆太热。	a. 储料槽盖没盖好。	a. 清洗并消毒储料槽盖并盖好。	41
	b. 未安装奶浆搅拌器。	b. 清洗和消毒搅拌器并安装。	41
	c. 储料槽温度调整不正确。	c. 与授权服务技术人员联系。	---
9. 储料槽内的奶浆太冷。	a. 储料槽温度调整不正确。	a. 与授权服务技术人员联系。	---
10. 加料和无料探针不工作。	a. 储料槽内有奶垢累积。	a. 彻底清洗储料槽。	46
11. 冷冻门顶部有产品积累。	a. 出料阀的顶部止漏圈润滑不当或磨损。	a. 正确润滑或更换止漏圈。	34
12. 门出料口底部有过多的奶浆泄漏。	a. 出料阀底部的止漏圈润滑不当或磨损。	a. 正确润滑或更换止漏圈。	34

故障	可能的原因	解决方法	参考页码
13. 长滴料盘内有过多的奶浆泄漏。	a. 传动轴轴封润滑不当或磨损。	a. 正确润滑或更换轴封。	30
	b. 传动轴上的密封圈内外装反了。	b. 正确安装。	30
	c. 传动轴的润滑不足。	c. 正确润滑。	30
	d. 传动轴和刮刀架向前转动。	d. 与授权服务技术人员联系。	---
	e. 后轴承套磨损。	e. 与授权服务技术人员联系。	---
	f. 变速箱未校准。	f. 与授权服务技术人员联系。	---
14. 传动轴在连轴器内被卡住。	a. 连轴器内有奶浆和润滑剂积累。	a. 定期用刷子清洗后轴承套部分。	46
	b. 传动轴或连轴器的角被磨圆, 或者上述两者均被磨圆。	b. 与授权服务技术人员联系。	---
	c. 变速箱未校准。	c. 与授权服务技术人员联系。	---
15. 冷冻缸内壁被刮坏。	a. 前固定套和刮刀架护套缺失或磨损。	a. 安装或更换前固定套和刮刀架护套。	31, 34
	b. 冷冻门扰流杆断裂。	b. 更换冷冻门。	34
	c. 搅拌器插锁断裂。	c. 更换刮刀架。	31
	d. 刮刀架弯曲。	d. 更换刮刀架。	31
	e. 变速箱未校准。	e. 与授权服务技术人员联系。	---
16. 在抽取产品时有冒泡声。	a. 出料速率设置的太快。	a. 出料把手应该调整到每 10 秒钟流出的产品重量为 5 到 7-1/2 盎司 (142 至 213 克) 的流速。	17
	b. 泵装配不正确。	b. 按照本手册的说明装配并润滑。	35
	c. 冷冻缸上料不正确。	c. 排放冷冻缸并对机器重新上料。	40

第九部分

零件更换日程表

零件说明	每 3 个月	每 6 个月	每年
刮刀	X		
传动轴密封圈	X		
冷冻门密封圈	X		
前固定套	X		
前刮刀架护套	X		
出料阀止漏圈	X		
进料管止漏圈	X		
泵止漏圈	X		
泵阀密封圈	X		
奶浆进料管逆止圈	X		
泵传动轴止漏圈	X		
白色棕毛刷, 3 英寸 x 7 英寸		检查并根据需要更换	最少
白色棕毛刷, 3 英寸 x 1/2 英寸		检查并根据需要更换	最少
白色棕毛刷, 1-1/2 英寸 x 3 英寸		检查并根据需要更换	最少
白色棕毛刷, 1 英寸 x 2 英寸		检查并根据需要更换	最少
黑色棕毛刷, 1 英寸 x 2 英寸		检查并根据需要更换	最少
双头刷子		检查并根据需要更换	最少
黄色棕毛刷		检查并根据需要更换	最少
套刷 (3)		检查并根据需要更换	最少

第十部分

零件清单

说明	零件号	C708 型数量	C716 型数量	保修 等级	注释
蓄压筒-铜制2英寸直径, 10英寸长	047062	1	2	103	
致动器 A.-出料开关	X62401		1	103	
连接器-进料口-SS-红色	054825	1	2	103	
固定套-前-护套	050348	1	2	000	包 X50350
+护套-前刮刀 *前*	050347	1	2	000	
+护套-前刮刀 *后*	050346	1	2	000	
固定套-后速轴器-铜制	031324	1	2	000	
+导件-滴料密封	028992	1	2	000	
+螺母-铜固定套	028991	1	2	000	
+垫圈-固定套锁	012864	1	2	000	
搅拌机 A.-3.4夸脱-1 插锁-支撑	X46231	1	2	103	
+刮刀-塑料 8-1/8 长	046235	2	4	000	
+护套-刮刀 7.00英寸	046236	2	4	103	
皮带-AX39	023874	2		000	208-230V 60HZ 1PH
钢带-AX32	032769		4	000	
刮刀 A.-搅拌机	X56591	1	2	103	
块-接线 2P .25 SPADE	051644	1		103	
接线块 2P .2 螺钉类型	040321-002	1	2	103	
块-接线 2P-L1,L2	039422	1	2	103	208-230V 60HZ 1PH
块-接线 3P-L1,L2,L3	039423	1	2	103	208-230V 60HZ 3PH
接线柱 3P 20A, 300V	051331	1		103	208-230V 60HZ 1PH
风扇-高输出	059750-27		1	103	
套-阀-扩展	050900	1	2	000	冷冻缸
套-阀-扩展	027137	1		000	储料槽
瓶-冲洗-塑料	044818	1		000	
刷子 A-包	X44127	1	1	000	
刷子-后棕毛 1 英寸宽 X 2 英寸长	013071	1	1	000	
双头刷子-泵和进料管	013072	1	1	000	
刷子-抽料阀 1 英寸 OD X 2 英寸 X 17 英寸	013073	1	1	000	
刷子-抽料阀 1-1/2 英寸外径 X 14 英寸	014753	1	1	000	
刷子-抽料泵体3英寸 X 7英寸	023316	1	1	000	
刷子-1/2 英寸直径	033059	1	1	000	
刷子-端-门-出料口	039719	1	1	000	

刷子-套	050103	1	1	000	
刷子-泵出料口	054068	1	1	000	
套刷-液阀体	050103	1	1	000	
电缆-带状-14C-14英寸长 SIP/SIP	040040-015	1		103	PCB 触屏显示器
电缆-带状-20C-14英寸L-DIL/DIL	040040-040	1	2	103	J2C 至 J12IF
电缆-带状-20C-17英寸L-DIL/DILR	040040-013		1	103	
电缆-带状-20C-18英寸L-DIL/DILR	040040-042	1		103	J7C 至 J9IF
电缆-带状-50C-10英寸L-DIL/DIL	040040-058		1	103	
电缆-带状-50C-20英寸L-DIL/DIL	040040-011	1		103	J10C 到 J2IF
电缆-带状-50C-25英寸L-DIL/DIL	040040-025		1	103	
电缆-USB	056785	1	1	103	PCB 触屏显示器
成形盖 1.010英寸内径 - 6 点	014218		3	000	
CAP-阀体 SS	056874-12	1		103	
CAP-阀体 SS	056874-16	1		103	
电容-马达-奶浆搅拌机	057525	1	2	103	
电容-运行 440VAC 50/60HZ	059789	1	1	103	
电容-START 47-56UF/220	037251-34	1	2	103	
脚轮-4 英寸转动 3/4-10 杆	044106		4	103	
CD-操作培训视频	062069-CD	1	1	000	
压缩机 L64A113BBCA	048259-27E	1	2	512	序号 K7112082 及更高 - 208-230V 60HZ 1PH - BRISTOL
+电容-运行 25UF/440V	037431	1	2	103	
+电容-START 189-227UF	033044-1	1	2	103	
+继电器-启动-压缩机	062363	1	2	103	
+套管-压缩机安装	037428	4	8	000	
+套管-安装-压缩机	039924	4	8	000	
压缩机 L63A113DBLA	048259-33	1	2	512	208-230V 60HZ 3PH - BRISTOL 序号 K7112086 及更高
压缩机 CS20K6E-PFV-238	057011-27	1	2	512	K7109124 及以前 - 208-230V 60HZ 1PH - COPELAWELD
+电容-运行 40MF/440V	036049	1	2	103	“
+电容-START 189-227UF/330V	033044-1	1	2	103	“
+继电器-启动-压缩机	052401-27	1	2	103	
压缩机 L63A113DBLA	048259-33	1	2	512	K7112084 及更高
压缩机 CS20K6E-TF5-238	057011-33	1	2	512	K7109134 及以前 - 208-230V 60HZ 3PH COPELAWELD
冷凝器-AC 12LX18HX3.12T-5 行	055813-1		1	103	左侧
冷凝器-AC 12LX18HX3.12T-5 行	055813-2		1	103	右侧
冷凝管-AC 16X16 3 排	056944	1		103	

驱动联接器 3/4 HEX X 1-7/8	012721	1	2	103	
连接管-3/8 X 1/4	031791	2	2	103	
连接管-3/8 X 5/16	054654	1	2	103	排放管 A
储料槽盖 *黑色*					参见袋 A 盖-储料槽
贴纸-说明-每日清理	045273	1	1	000	
贴纸-说明-清理-热处理	045276	1	1	000	
贴纸-故障排除	038374	1	1	000	
导风板-排风扇	059929		1	103	
接线图 *C708	057010-27	1		000	208-230V 60HZ 1PH
接线图 *C708	057010-33	1		000	208-230V 60HZ 3PH
图-接线 *C716	059900-27		1	000	208-230V 60HZ 1PH
图-接线 *C716	059900-33		1	000	208-230V 60HZ 3PH - 3 线
门 A.-W抗流杆	X57332-SER	1		103	
+密封-门 HT 4英寸-双	048926	1		000	
+把手 A.-抽料-焊接	X56742	1		103	
+止漏圈-1/4 OD X .070W	015872	1		103	
+止漏圈-7/8 OD X .103W	014402	3		000	
+插锁-把手-SS	055819	1		103	
+可调螺丝-5/16	056332	1		103	
+阀 A.-抽料	X55820	1		000	
门 A.-3SPT*HT*LG 扰流杆	X59923-SER		1	103	
+固定套-前-护套	050348		2	000	
+贴纸-门-3 出料口	062239		1	000	
+密封圈-门-4 英寸	048926-1		2	000	
+把手 A.-抽料-焊接	X56421-1		3	103	
+止漏圈-1/4 OD X .070W	015872		3	000	
+止漏圈-7/8 OD X .103W	014402		8	000	
+插锁-把手	059894		1	103	
+可调螺丝-5/16	056332		3	103	
+密封-出料阀	034698		1	000	
+阀 A.-出料-中心	X59890		1	103	
+阀 A.-出料-左和右	X59888		2	103	
干燥器-过滤器-HP62-3/8 X 1/4	048901	1		000	
干燥器-过滤器 3/8 X 3/8SOL HP	049154		2	000	
DVD-操作培训视频 *C708/C716	062069-DVD	1	1	000	

眼孔-复位按钮	013739	2	6	103	
固定器-门锁	030787	2	2	000	
固定器-门栓	030788	2	2	000	
过滤器-空气-21.688X15.813HX.70W	052779-9	1	2	000	
过滤器-空气-POLY-FLO	052779-11		2	000	
过滤器-CORCOM 6EH1	040140-001	1	1	103	
密封圈-底部滴料盘	056364	1		000	
变速器 A.*减速器 4.2:1	021286-SER	1	2	212	
护板-电源开关	034830	1	1	103	
导件 A.-滴料盘	X28863	1		103	
导件 A.-滴料盘-泵	X56326	1		103	抽料泵箱组件
导件 A.-滴料盘-抽料泵	X48228		2	103	
导杆 A.-滴料盘-左	X59910		1	103	
导杆 A.-滴料盘-右	X59911		1	103	
导杆 A.-滴料盘-中央	X59913		1	103	
导线-搅拌机马达	057725-27G	1		103	208-230V 60HZ 1
导线-搅拌机马达	057725-33G	1		103	208-230V 60HZ 3
导线-搅拌机马达-1PH	062053-27G		2	103	序号 K7112082 及更高 · 208-230V 60HZ 1PH - BRISTOL
导线管-CAP/继电器盒	057727-33	1		103	208-230V 60HZ 3
导线管-压缩机	062056-33G		2	103	208-230V 60HZ 3 - 序号 K7112086 及更高
导线管-右侧压缩机	056103	1		103	208-230V 60HZ 3
导线管-压缩机	059245	1		103	208-230V 60HZ 3PH
导线-主电源	058285-27G	1		103	208-230V 60HZ 1
导线-主电源	058285-33G	1		103	208-230V 60HZ 3
导线管-电磁阀/风扇马达	057726	1		103	208-230V 60HZ 1PH / 208-230V 60HZ 3
导线管-热敏电阻-探针	057728	1		103	208-230V 60 1 & 3
外壳 A.-搅拌机	X56586-03	1	2	103	
体-搅拌机外壳	056588	1	2	103	
盖-搅拌机外壳	056589	1	2	103	
螺母-搅拌机皮带外罩	043574	1	2	103	
磁铁 A.-搅拌机	X57341	1	2	103	
磁铁 A.-搅拌机-内	X41733	1	2	103	
螺钉-8-32X3/16 六角	006812	1	2	000	
套圈-搅拌机磁铁	057342	1	2	NNN	
马达-奶浆搅拌机-24VAC 50/60 HZ	050535-03	1	2	103	

止漏圈-1-3/8 OD X .070W	017395	1	2	000	
板-保持-搅拌器	056587	1	2	103	
螺钉-8-32X3/16 六角	006812	1	2	000	
螺钉-4-40X1/4	600165	2	4	000	
联锁 A-门	X65658	1	1	103	序号 K7085360 及更高 - 取代 056249
管接头门联锁	065471	1	1	103	
弹簧-联锁门	065409	1	1	000	
开关-REED*门联锁	056771	1	1	103	
插孔 A-FLAVORBURST	X56353	1	2	103	
袋 A-盖-储料槽*单*黑色	X65368	1		000	
盖-储料槽 *黑色	053809-1	1		103	
标签-注意事项-奶浆搅拌器	045191	1		000	
+插锁-固定-储料槽盖	043934	4		103	
袋 A-盖-储料槽*双*黑色	X65178		1	000	
盖-储料槽 *黑色	053809-1		2	103	
标签-注意事项-奶浆搅拌器	045191		2	000	
+插锁-固定-储料槽盖	043934		2	103	
袋 A.-调整	X63146	1		000	
袋 A.-泵-简化 SS/奶昔	X56200-10	1		000	
密封圈-1-3/4 OD X .139W	008904	1		000	驱动摇柄
止漏圈-11/16ODX.103W-红色	016132	2		000	泵进料管
止漏圈-2-1/8 OD X .139W-#225	020051	2		000	阀盖
密封圈 1/2 ID X .139W	048632	2		000	泵传动轴
密封圈 - 简化泵阀	053527	1		000	
逆止圈-进料管	056524	1		000	进料管
袋 A.-门冰淇淋冷冻缸	X56200-14	1		000	
止漏圈-7/8 OD X .103W	014402	3		000	出料栓
密封-驱动轴	032560	1		000	传动轴
密封-门 HT 4英寸-双	048926	1		000	
护套-前刮刀 *后*	050346	1		000	搅拌器
护套-前刮刀 *前*	050347	1		000	搅拌器
固定套-前-护套	050348	1		000	
工具-止漏圈, 可拆卸-冷冻机	048260-WHT	1		000	
袋 A.-调整 C716 简化泵	X49463-82		1	000	
袋 A.-泵-简化 SS/奶昔	X56200-10		2	000	

密封圈-1-3/4 OD X .139W	008904	2	000		
止漏圈-11/16ODX.103W-红色	016132	4	000		
止漏圈-2-1/8 OD X .139W-#225	020051	4	000		
密封圈 1/2 ID X .139W	048632	4	000		
密封圈 - 简化泵阀	053527	2	000		
逆止圈-进料管	056524	2	000		
袋 A.-抽料阀 C716	X56200-18	1	000		
成形盖 1.010英寸内径 -6 点	014218	3	000		
止漏圈-7/8 OD X .103W	014402	8	000		
密封-出料阀	034698	1	000		
袋 A.-冷冻缸	X56200-6	1	000		
密封-驱动轴	032560	2	000		
密封圈-门-4 英寸	048926-1	2	000		
护套-前刮刀 *后*	050346	2	000		
护套-前刮刀 *前*	050347	2	000		
固定套-前-护套	050348	2	000		
工具-止漏圈, 可拆卸-冷冻机	048260-WHT	1	000		
标签-当心-永久接地	032164	1	000		
标签-门-运动	032749	1	000		
标签-重设-抽料泵	044452	1	000		
标签-SW-电源-OFF/ON-符号	052632	1	000		
标签-警告-盖	051433	4	000		
标签-3PH 马达保护	025949	1	000		208-230V 60HZ 3PH
标签-CK 马达转动-顺时针	020090	1	000		208-230V 60HZ 3PH
滴料口-鼻蛋筒	036435	1	000		
滴料口-鼻蛋筒	036434	1	000		
润滑油-TAYLOR HI PERFORMANCE-4 盎司	048232	1	000		
手动-操作 C708/C716	059061-M	1	000		
盘管-1/2S THRU-1/4	046688	1	2	103	管线 A.-排放
马达-1.5 HP CAPS 于8点钟和10点钟位置	056865-27	1	212		208-230V 60HZ 1PH
马达-1.5 HP	021522-27	1	212		208-230V 60HZ 1PH
马达-1.5 HP	021522-33	1	212		208-230V 60HZ 3PH - 3 线
马达 A.-奶浆搅拌机					参见外壳 A.-奶浆搅拌机
马达-风扇 W/4 叶片 185W	500303-27	1	103		
+电容-运行 4.0UF/400V	500311	1	103		

+保护-风扇	500304	1		103	
马达-减速器 32 RPM-储料槽泵	036955-34	1	2	212	
+电容-START 47-56UF/220	037251-34	1	2	103	
+继电器-MTR 启动 T#4CR-1-625	039725-27	1	2	103	
+过载-TI #2BM-20V9R-KK20	044464	1	2	103	
+螺母-过载复位	045026	1	2	000	
螺钉-黑色 2.563 长	058764	2	2	103	
螺钉-黑色 3.250 长	058765	2	2	103	
过载-热-远程泵 SS	067965	1	2	103	
+夹-固定插锁-过载	068038	1	2	000	
原料桶- 10 夸脱	013163	1	1	000	
滴料盘 11-5/8 长	027503	1		103	
盘 A.-滴料 5 1/2 英寸长	X56074	1		103	
盘-滴料	059736		2	NNN	
滴料盘 19-1/2 长	035034		1	103	
盘-滴料	059737		2	103	
面板 A.-前-低	X58955	1		103	序号 K4115494 及更高
面板 A.-前-上	X59423	1		103	序号 K4115494 及更高
面板 A.-前-低	X56954	1		103	序号 K4087456 及以前
面板 A.-前-上	X57017	1		103	序号 K4087456 及以前
面板-侧面-左侧	056963	1		103	
面板 A.-侧面-右侧	X57871	1		103	顶部排气使用 X57869
面板-后	056077	1		103	5/24/2004 及更高
面板-后	056966	1		103	6/27/02 到 5/28/04
面板 A.-过滤器-百叶板	X59928		2	103	
面板 A.-前	X63879		1	103	顶部序号 K6024393 及更高
面板 A.-前	X59836		1	103	顶部序号 K5086297 之前
面板 A.-前下方	X59854		1	103	
面板-角-前-右	063087		1	103	
面板-角-前-左	063088		1	103	
面板-后	064258		1	103	
面板-侧面-左侧	059906		1	103	
面板-侧面-右侧	059907		1	103	
PCB A.-接口 *C708* ROHS	X63929-SER	1		212	装饰板
芯片-软件	X40821-SER	1		103	

PCB A.-界面-HT-SS	X56505-SER	1	212				
PCB A.-个性化-HT-SS	X46904-SER	1	212				
PCB A.-HT 接口底座	X58482-SER	1	212				
芯片-软件奶浆高度	X40799-SER	1	103				
PCB A.-控制器 UVC3 表面安装	X59209-SER	1	212				
控制器-UVC3 表面安装	062529-SER	1	212				
芯片-软件 UVC3 表面安装	X40828-SER	1	103				
PCB A.-界面*ROHS	X63925-SER	1	212		50 HZ 装置 - K6076635 及更高 - 板 A.-装饰		
+芯片-软件	X40821-SER	1	103				
PCB A.-接口	X62101-SER	*	212		50 HZ 装置 - K6053040 及以前 - 板 A.-装饰		
+芯片-软件	X40821-SER	*	103				
PCB A.-控制器 UVC3 表面安装	X62292-SER	1	212				
控制器-UVC3 表面安装	062529-SER	1	212		取代 059189		
芯片-软件 UVC3 表面安装	X40828-SER	1	103				
PCB A.-接口	X59435-SER	2	212		控制器		
PCB A.-个性化-HT-SS	X46904-SER	2	212				
PCB A.-界面-热气体	X59485-SER	2	212				
芯片-软件奶浆高度	X40799-SER	2	103				
PCB A.-接口 *C708* ROHS	X63929-SER	1	212		序号 K6076635 及更高 - 装饰板 取代 X57177-SER		
芯片-软件	X40821-SER	1	103				
PCB A.-接口	X57177-SER	*	212		K6053040 及更高 - 装饰板 N/A 使用 X63929-SER		
芯片-软件	X40821	*	103				
插锁-固定-储料槽盖	043934	4	103				
板-装饰	056958	1	103				
+密封-装饰板	056991	1	000				
+绝缘-PCB-接口	057798	1	000				
装饰板 *C716* 面敷容器组件	062123	1	103				
+绝缘-PCB-接口	057168	1	000				
堵塞-滴料盘孔	029595	1	103				
探针 A.-奶浆	X56912	1	103		加料		
探针-无料	056908	1	103		无料		
+止漏圈-1-3/8 OD X .070W	017395	3	000				
探针-热敏电阻-储料槽-2%	038061-BLK	1	103		导线管-热敏电阻探针		
探针-热敏电阻-储料槽-2%	039470-BLK	1	103		导线管-热敏电阻探针		
滑轮-2AK22 X .625-.6265	016403	1	103	2	208-230 60HZ 1PH & 3 PH		

滑轮-2AK74-5/8	027822	1	2	103	208-230V 60HZ 1 PH 齿轮
泵 A.-奶浆筒化 S.S.	X57029-14	1	2	103	
接头-进料管*冰淇淋*红色	054825	1	2	103	
CAP-阀体 SS	056874-14	1	2	103	
+夹-固定插锁-抽料泵	044641	1	2	103	
缸 A.-泵-储料槽-S.S.	X57025	1	2	103	
密封圈 - 简化泵阀	053527	1	2	000	
止漏圈-2-1/8 OD X .139W-#225	020051	2	4	000	
插锁 A.-固定	X55450	1	2	103	
+开尾插锁-HAIRPIN-1/8DIA	044731	1	2	103	
活塞	053526	1	2	103	
接收器 A.-制冷	X59351	1		103	
继电器-3 极-20A-208/240 50/60	066795-33	1	2	103	取代 012725-33
继电器-DPDT 100UA TO 7A 1/8HP	052111-03	1	2	103	刮刀架搅拌机联锁
继电器-DPDT-24VAC-30A@277V	054703-03	2		103	热气体电磁阀
继电器-MTR 启动 TI#4CR-1-625	039725-27	1	2	103	
消毒剂 KAY-5 125 包	041082	1	1	000	
轴 A.- 传动 - 抽料泵 - 储料槽	X41947	1	2	103	
密封圈-1-3/4 OD X .139W	008904	1	2	000	
驱动摇柄-储料槽抽料泵	039235	1	2	103	
传动轴-抽料泵-储料槽	041948	1	2	103	
密封圈 1/2 ID X .139W	048632	2	4	000	
主轴-搅拌器	056078	1		103	
+密封-驱动轴	032560	1		000	
主轴-搅拌器	032564		2	103	
+密封-驱动轴	032560		2	000	
搁架-盘-滴料	056076	1		103	
外壳 A.-绝缘 *C708	X56969	1		512	
+螺柱-鼻蛋筒	055987	4		103	
外壳 A.-绝缘 *C716*	X63818		1	512	
+螺柱-鼻蛋筒	055987		4	103	
挡板-撒溅	049203	1		103	
滴料盘盖-线-19-3/4 长	033813		1	103	
护套 A.-冷凝器 *C708	X56922	1		103	
套管 A.-抽料泵 *热处理*	X44761	1	2	103	

+螺母-泵套管	036933	1	2	000	
启动器-1 相 6.3 至 10 AMP	066794-27K	1	2	103	208-230V 60HZ 1PH - 取代 041950-27K
启动器-3 相 4 至 6.5 AMP	066794-33J	1	2	103	208-230V 60HZ 3PH - 取代 041950-33J
滤网-蛋筒 MESH-1/4 ODF	062298	5	4	000	
滤网-蛋筒 MESH 1/2 ODF	062299	2		000	
开关 A.-抽料	X56147	1		103	
臂 A.-抽料	X56253	1		103	
E 型止漏圈 3/16 .335 O.D.	049178	1		000	
绝缘-开关 1/64 ARMITE	029099	2		000	
螺母-4-40 六角-电镀	038623	2		000	
插锁-开尾	015478	1		103	
螺钉-4-40X1 圆头, 钢	028890	2		000	
弹簧-返回-左侧-自关闭	041660	1		103	
弹簧-返回-右侧-自关闭	041661	1		103	
开关杆-SPDT-10A-125-250V	028889	2		103	
开关 A.-双杆	X62400		1	103	序号 K5027279 及更高 - 见开关杆/致动器
开关-杆-SPDT-10A-125	028889		4	103	
螺钉-4-40X1 英寸 TAPTITE 平头	045141		4	000	
支架-开关	062394		2	103	
致动器-TANDEM LEAF	062408		1	103	
开关 A.-抽料 *自关闭*	X59905		1	103	序号 K4115575 及以前
抽料开关臂-左侧	038649		1	103	
抽料开关臂-右侧	038650		1	103	
E 型止漏圈 1/4	032190		4	000	
插锁-枢轴-出料开关	038484		1	103	
杆-弹簧固定器	038254		1	103	
螺钉-4-40 X1/2 英寸 TAPTITE 平头	042604		4	000	
延伸弹簧.375X.045X1.00	038922		2	103	
弹簧-返回-左-双色冰淇淋	038923		1	103	
弹簧-返回-右-双色冰淇淋	038924		1	103	
开关杆-SPDT-11A-125-277V	039252		2	103	
开关-压力 440 PSI-焊接	048230	1	2	103	管线 A.-排放
开关-按 220 CO/270	064282	1		103	
开关-REED *门联锁*	056249	1	1	103	序号 K7072606 及以前 - 搅拌机联锁
开关-REED*门联锁	056771	1		103	序号 K7085360 及更高 - 见联锁 A.-门

开关-搏动-DPDT*ON-NONE-ON	024295	1		103	
工具-止漏圈, 可拆卸-冷冻机	048260-WHT	1		000	
工具-轴-传动-泵-储料槽	057167	1	1	000	
工具-传动轴-储料槽泵/LVB	047919	1		000	
变压器-120/208/240V PRI 24VSEC	051660	1		103	电磁阀
变压器-续-32VA 120/200/240V	054834	1		103	接口板
滴料盘-黑色	056858	1		103	
盘-滴料-19-5/8 L X 4-7/8	033812	1	1	103	
滴料盘 *C716*	063877	1	1	103	盛放 033812 托盘序号 K6024393 及更高
盘-滴料	059892	1	1	103	使用序号 K5086297 以前的零件
零件托盘-冷冻缸-3.4 QT-17英寸HT	045756	1		000	
零件托盘-泵-简化 SS	056525	1	2	000	
零件托盘-储料槽-3.4 QT*C716*	067431	1	1	000	序号 K9060000 及更高取代 045755
镶边-角-后-左 *C708*	056964	1		103	
镶边-角-后-右 *C708*	056965	1		103	
镶边-角-后-左	059896	1	1	103	
镶边-角-后-右	059897	1	1	103	
管 A.-进料-储料槽 S.S.	X56521	1		103	抽料泵
+逆止圈-进料管	056524	1		000	
+止漏圈-11/16ODX.103W-红色	016132	2		000	
管 A.-进料-左侧	X59808		1	103	
+止漏圈-11/16ODX.103W-红色	016132		2	000	
+逆止圈-进料管	056524		1	000	
管 A.-进料-右侧	X59809		1	103	
+止漏圈-11/16ODX.103W-红色	016132		2	000	
+逆止圈-进料管	056524		1	000	
阀门-入口-1/4 MFL X 3/8 OD	053565	2	4	103	管线 A.-排放
阀-曲轴箱压力调节器	064347	1		103	序号 K7085360 及更高 - 取代 057008
阀门-EPR 5/8	065371	1		103	序号 K7085360 及更高 - 取代 057009
+护套-绝缘-EPR	062048	2		000	
膨胀阀-自动-1/4S X1/4 FPT	046365	1	2	103	冷冻缸/热气体旁路
+套-阀-扩展	050900	1	2	000	冷冻缸
电磁阀 1/8ORF 1/4 入口 X 3/8 出口	053511-27	1	2	103	
电磁阀 7/16 ORF 5/8 OD	048626-27	1	2	103	
电磁阀 7/64ORF X 1/4S	043449-27	4	8	103	管线 A.-干燥器/阀门

阀门-温度计	057002	1	2	103	储料槽
+套-阀-扩展	027137	1		000	储料槽
阀门-液体注射-热气体	057075-1	1	2	103	序号 K7012344 及更高 - 管线 A.-干燥器/阀
阀-TREV 3/8X3/8	055378	1	2	103	序号 K6112655 及更高 - 管线 A.-干燥器/阀
水冷式					
风扇 A.	X62380-27G		1	103	
支架 A.-安装冷凝器	X58931	1			
支架-阀-W/C	058440	1			
支架-阀-W/C	058440	1		NNN	
冷凝器-WC-同轴	047540-1	1		103	
冷凝器-WC-同轴	047540		2	103	
挡板-风扇	022505		1	103	
风扇-5 叶片 7英寸推 32 度	016289	1		103	
软管-橡胶 1/2英寸ID X 7/8英寸	R50200	5'	12'	000	
+夹子-软管 3/4 ID 定常张力	067113	4	8	000	
盘管-1/2S THRU-1/4S 出口	046688	1		103	
马达 A.-风扇 *C708* 水冷	X59307-27	1		NNN	
马达-风扇 9 WATT 1550 RPM	012768-27	1		103	
接线柱-MAL.SP.INS.18-22.25	026962	1		000	
支架-风扇 *453/750*	038641	1		103	
螺丝-8-36X3/8 SLOT HEX 垫圈	046137	5		000	
接头-3/8 MP X 1/2 带缺口	011021	2		103	
出料口 A.-T 形接头	X25900		1	103	
板-冷凝器 W/C	062043		1	103	
板 A-安装-连接	X58935	1		103	
板-冷凝器 W/C	062043		1	103	
开关-压力 350 PSI	048231	1	2	103	
T形接头-3/8英寸管控水阀	032953		1	103	
阀-水 3/8 REG/埋头	046686	1	2	103	
面板 A.-侧面-右侧 *C708	X57869-SER	1		103	

50 HZ									
传送带-AX33	024396		4	000	200V 50HZ 3PH - 220/240V 50HZ 1PH - 380/415V 50HZ 3N~				
块-接线 2P L1,N	039421	1		103	220-240V 50HZ 1PH				
块-接线 3P L1,L2,L3	039423	1	2	103	200V 50HZ 3PH - 200V 50/60HZ 3PH				
块-接线 4P L1,L2,L3,N	039424	1	1	103	380/415V 50HZ 3N~				
块-接线 7P 绿色	024156	1		103	200V 50HZ 3PH - 200V 50/60HZ 3PH - 220/240 50HZ 1PH - 380/415V 50HZ 3N~				
块-接线 2P L1,N	039421		2	103	220-240V 50HZ 1PH				
电容 A.-射频	X58666	1		000	220-240V 50HZ 1PH				
电容 A.-射频	X58666-1		2	000	220-240V 50HZ 1PH				
电容-运行 25UF/370VAC	023739		2	103	220-240V 50HZ 1PH				
电容-运行 25UF/370VAC	023739	1		103	220-240V 50HZ 1PH				
电容-START 161-193UF	031790		2	103	220-240V 50HZ 1PH				
电容-START 161-193UF	031790	1		103	220-240V 50HZ 1PH				
CAP-阀体 SS	056874-8	1		103	200V 50HZ 3PH - 200V 50/60HZ 3PH				
CAP-阀体 SS	056874-10	1		103	200V 50HZ 3PH - 200V 50/60HZ 3PH				
控制器-INTERF.-HT.-SS-C712-ROHS	X63967-SER		2	212	220/240V 50HZ 1PH - 380/415V 50HZ 3N~				
PCB A.-ROHS-个性化-HT-SS	X63922-SER		2	212					
控制器-ROHS-界面-热气	063926		2	212					
芯片-软件奶浆高度	X40799		2	103					
压缩机 L63A113DBLA	048259-33	1	2	512	200V 50HZ 3PH - 200V 50/60HZ 3PH				
压缩机 L63A113BBKA	048259-40	1	2	512	220/240V 50HZ 1PH				
压缩机 L63A113DBEA	048259-58	1	2	512	380/415V 50HZ 3N~				
接线图 *C708	057010-39	1		000	200V 50HZ 3PH - 200V 50/60HZ 3PH				
接线图 *C708	057010-40	1		000	220/240V 50HZ 1PH				
接线图 *C708	057010-58	1		000	380/415V 50HZ 3N~				
接线图 *C716*	059900-39		1	000	200V 50HZ 3PH				
接线图 *C716*	059900-40		1	000	220-240V 50HZ 1PH				
接线图 *C716*	059900-58		1	000	380-415V 50HZ 3N~				
电线导管	065436-40		1	103	220-240V 50HZ 1PH				
导线-搅拌机马达	057725-33G	1		103	200V 50HZ 3PH - 200V 50/60HZ 3PH				
导线管-CAP/继电器盒	057727-G	1		103	220-240V 50HZ 1PH				
导线管-CAP/继电器盒	057727-33	1		103	200V 50HZ 3PH - 200V 50/60HZ 3PH - 380/415V 50HZ 3N~				

导线管-压缩机	059245-G	1		103	200V 50HZ 3PH - 200V 50/60HZ 3PH - 380/415V 50HZ 3N~
导线-主电源	058285-33G	1		103	200V 50HZ 3PH - 200V 50/60HZ 3PH
导线-主电源	058285-40	1		103	220/240V 50HZ 1PH
导线-主电源	058285-58	1		103	380/415V 50HZ 3N~
导线管-电磁阀/风扇马达	057726-G	1		103	200V 50HZ 3PH - 200V 50/60HZ 3PH - 220/240V 50HZ 1PH - 380/415V 50HZ 3N~
导线管-搅拌机马达-3 PH	062053-33G		2	103	200V 50HZ 3PH - 380/415V 50HZ 3N~
导线管-压缩机	062056-33G		2	103	200V 50HZ 3PH - 380/415V 50HZ 3N~
导线管-电磁阀	066107-G		2	103	200V 50HZ 3PH - 220/240V 50HZ 1PH - 380/415V 50HZ 3N~
标签-3PH 马达保护	025949	1	1	000	380/415V 50HZ 3N~
标签-检查马达转动顺时针	020090	1	1	000	380/415V 50HZ 3N~
标签-等电位接头	076406		2	000	200V 50HZ 3PH - 220/240V 50HZ 1PH - 380/415V 50HZ 3N~
马达-1.5 HP	021522-33	1	2	212	200V 50HZ 3PH - 200V 50/60HZ 3PH
马达-1.5 HP CAPS 于8点钟和10点钟位置	056865-34	1		212	220/240V 50HZ 1PH
马达-1.5 HP CAPS@10和12点钟方位	021522-34		2	212	220/240V 50HZ 1PH
马达-1.5 HP	021522-35	1	2	212	380/415V 50HZ 3N~
PCB A.-界面-HT-SS-UK ROHS	X63966-SER	1		212	200V 50HZ 3PH - 200V 50/60HZ 3PH - 220/240 50HZ 1PH - 380/415V 50HZ 3N~
PCB A.-ROHS-个性化-HT-SS	X63922-SER	1		212	
PCB A.-ROHS-界面底座	X63928-SER	1		212	
芯片-软件奶浆高度	X40799-SER	1		103	
滑轮-2AK27 X .625-.6265	011545	1	2	103	200V 50HZ 3PH - 220/240V 50HZ 1PH - 380/415V 50HZ 3N~
继电器-启动-压缩机	038146	1	2	103	220-240V 50HZ 1PH
启动器-1 相 -4.5 至 7 AMP	041950-27K		1	103	220-240V 50HZ 1PH
启动器-3 相 -3 至 5 AMP	041950-33J	1	2	103	200V 50HZ 3PH - 200V 50/60HZ 3PH
启动器-3 相-2.0 到 3	041950-33H	1	2	103	380-415V 50HZ 3N~

C71660FAHR										220/380V 60HZ 3PH-4 线 W-储料槽锁
块-接线 4P L1,L2,L3,N	039424			1	103					
箱-工具 15 英寸塑料	058669			1	000					
压缩机 L63A113DBEA	048259-58			2	512					
套圈-保持 .730DX.109 槽	019481			2	103					
+螺钉	001086			2	000					
+垫圈	002681			2	000					
分配器 A.-杯-3 蛋筒	X63388			1	103					
杯架 A.-盖	X42811			1	103					
罐-糖浆*塑料*浅	036573			2	103					
罐-糖浆*不锈钢*浅	036574			2	103					
袋 A.-储料槽锁	X59106			1	103					
袋 A.-电源线挂钩	X56533			1	000					
袋 A.-调整 C716 简化泵	X49463-82			1	000					
袋 A.-面敷泵备件	X53795			1	000					
盖子-糖浆罐	042706			2	103					
长勺-1 OZ-120D 弯把手	033637-1			2	103					
马达-2.0 HP	017650-33			1	212					
面板 A.-前-糖浆面敷泵	X63884-27			1	103					
滑轮-2AK22-7/8	019987			2	103					
泵 A.-糖浆-加热-褐色	X53800-BRN			1	103					
泵 A.-糖浆-加热-TAN	X53800-TAN			1	103					
泵 A.-奶浆简化 S.S.	X57029-16			2	103					
工具-轴-传动-泵-储料槽	057167			1	000					
零件托盘-泵-简化	056525			2	000					
零件托盘-冷冻缸-3.4 QT	067431			1	000					

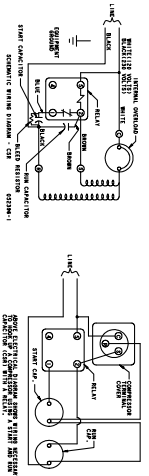
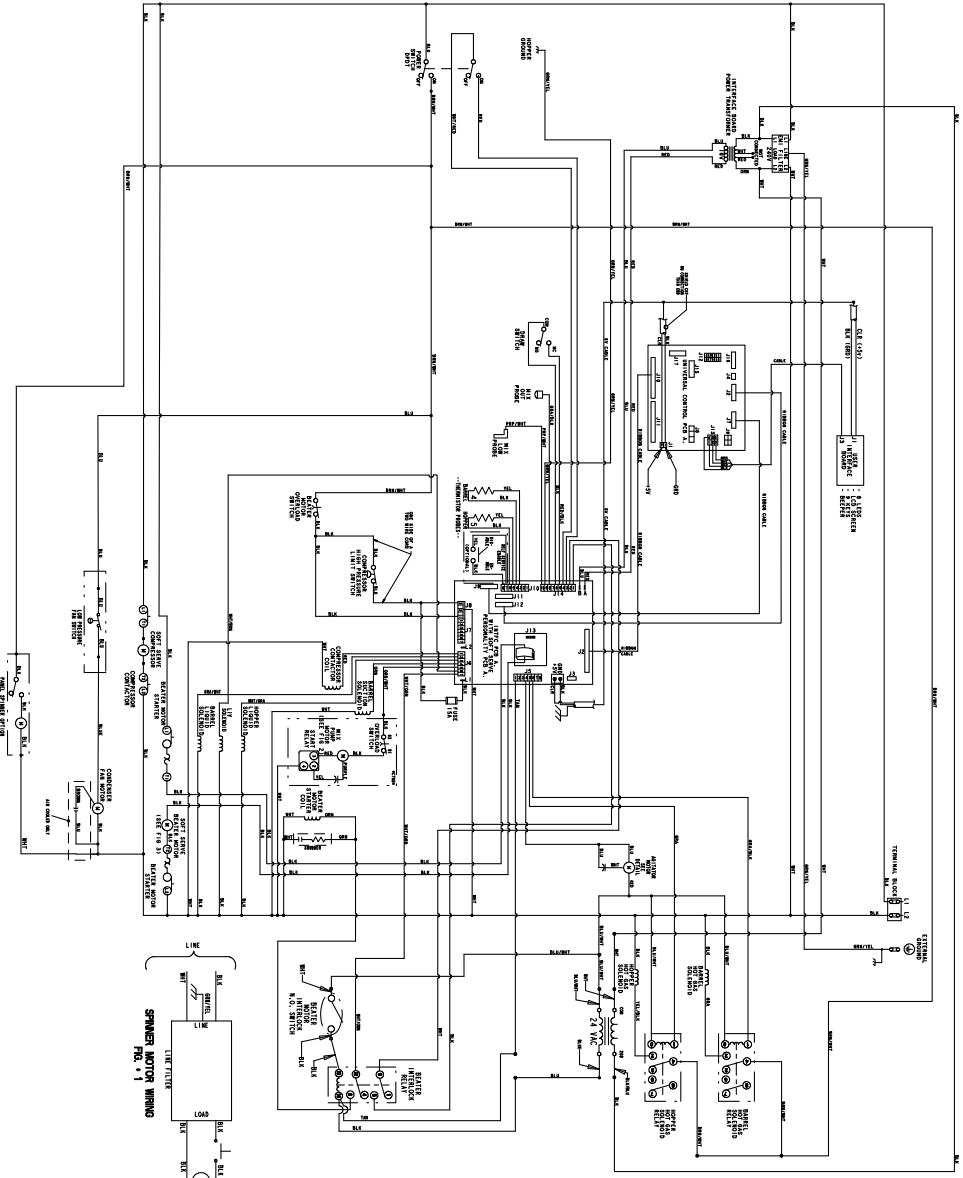
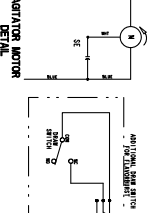
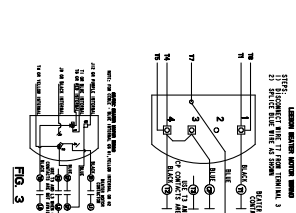
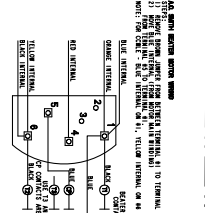
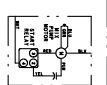


FIG 2 ALTERNATE MIX TRAY MOTOR WINDING



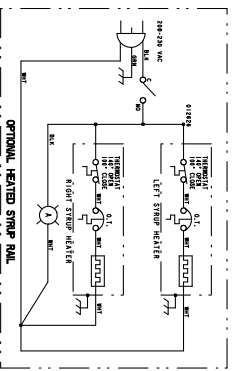
JUMPER SETTINGS

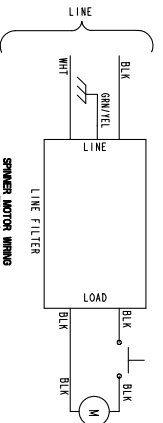
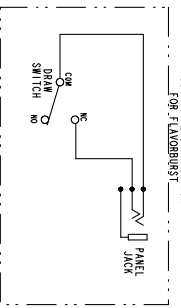
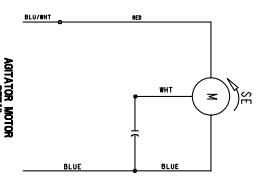
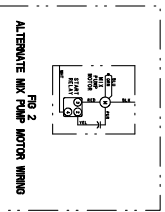
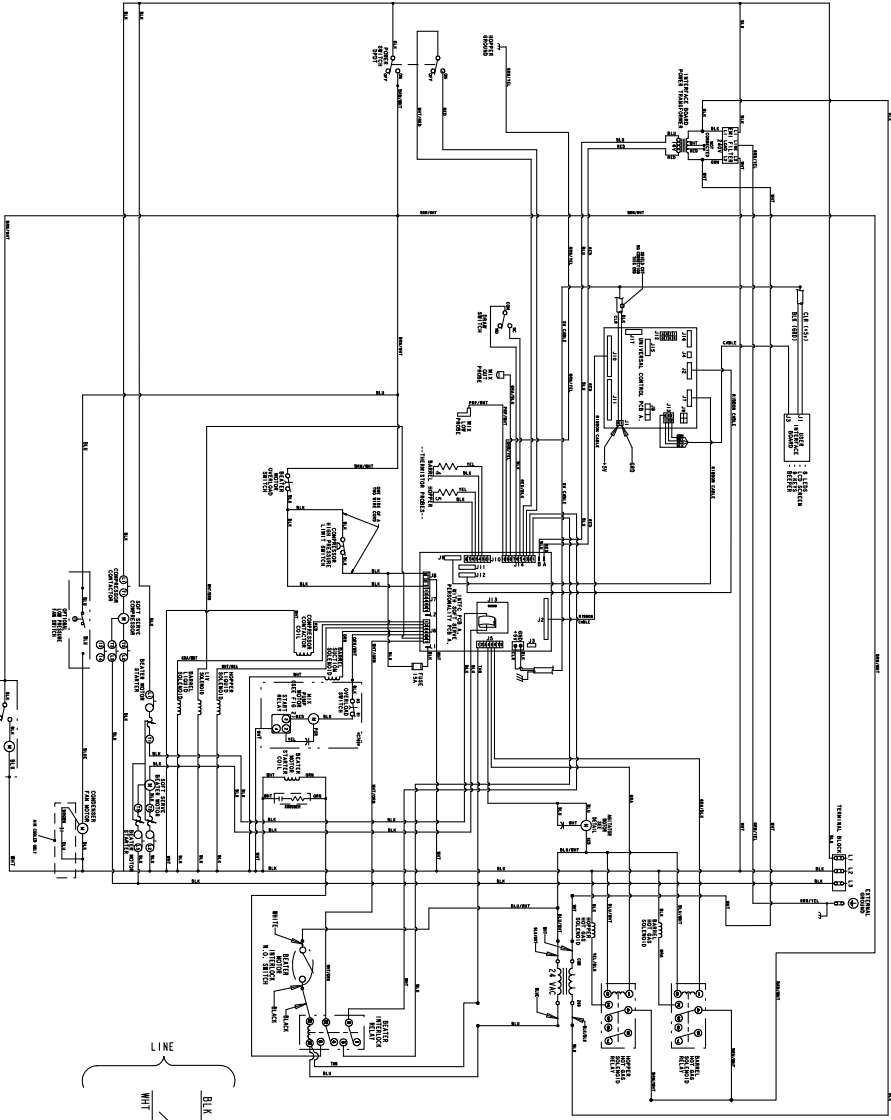
BOARD	FUNCTION	JUMPER INSTALLED
JP1	PINS 1 AND 2 PINS 1 AND 2 PINS 1 AND 2 PINS 1 AND 2	YES
JP2	PINS 1 AND 2 PINS 3 AND 4	NO
JP3	PINS 3 AND 4 PINS 1 AND 2 PINS 3 AND 4	NO
JP4	PINS 1 AND 2	NO
JP5	PINS 1 AND 2	NO
JP6	PINS 1 AND 2	NO
JP7	PINS 1 AND 2	NO
JP8	PINS 1 AND 2	NO
JP9	PINS 1 AND 2	NO
JP10	PINS 1 AND 2	NO
JP11	PINS 1 AND 2	NO
JP12	PINS 1 AND 2	NO
JP13	PINS 1 AND 2	NO
JP14	PINS 1 AND 2	NO
JP15	PINS 1 AND 2	NO
JP16	PINS 1 AND 2	NO
JP17	PINS 1 AND 2	NO
JP18	PINS 1 AND 2	NO
JP19	PINS 1 AND 2	NO
JP20	PINS 1 AND 2	NO
JP21	PINS 1 AND 2	NO
JP22	PINS 1 AND 2	NO
JP23	PINS 1 AND 2	NO
JP24	PINS 1 AND 2	NO
JP25	PINS 1 AND 2	NO
JP26	PINS 1 AND 2	NO
JP27	PINS 1 AND 2	NO
JP28	PINS 1 AND 2	NO
JP29	PINS 1 AND 2	NO
JP30	PINS 1 AND 2	NO
JP31	PINS 1 AND 2	NO
JP32	PINS 1 AND 2	NO
JP33	PINS 1 AND 2	NO
JP34	PINS 1 AND 2	NO
JP35	PINS 1 AND 2	NO
JP36	PINS 1 AND 2	NO
JP37	PINS 1 AND 2	NO
JP38	PINS 1 AND 2	NO
JP39	PINS 1 AND 2	NO
JP40	PINS 1 AND 2	NO
JP41	PINS 1 AND 2	NO
JP42	PINS 1 AND 2	NO
JP43	PINS 1 AND 2	NO
JP44	PINS 1 AND 2	NO
JP45	PINS 1 AND 2	NO
JP46	PINS 1 AND 2	NO
JP47	PINS 1 AND 2	NO
JP48	PINS 1 AND 2	NO
JP49	PINS 1 AND 2	NO
JP50	PINS 1 AND 2	NO
JP51	PINS 1 AND 2	NO
JP52	PINS 1 AND 2	NO
JP53	PINS 1 AND 2	NO
JP54	PINS 1 AND 2	NO
JP55	PINS 1 AND 2	NO
JP56	PINS 1 AND 2	NO
JP57	PINS 1 AND 2	NO
JP58	PINS 1 AND 2	NO
JP59	PINS 1 AND 2	NO
JP60	PINS 1 AND 2	NO
JP61	PINS 1 AND 2	NO
JP62	PINS 1 AND 2	NO
JP63	PINS 1 AND 2	NO
JP64	PINS 1 AND 2	NO
JP65	PINS 1 AND 2	NO
JP66	PINS 1 AND 2	NO
JP67	PINS 1 AND 2	NO
JP68	PINS 1 AND 2	NO
JP69	PINS 1 AND 2	NO
JP70	PINS 1 AND 2	NO
JP71	PINS 1 AND 2	NO
JP72	PINS 1 AND 2	NO
JP73	PINS 1 AND 2	NO
JP74	PINS 1 AND 2	NO
JP75	PINS 1 AND 2	NO
JP76	PINS 1 AND 2	NO
JP77	PINS 1 AND 2	NO
JP78	PINS 1 AND 2	NO
JP79	PINS 1 AND 2	NO
JP80	PINS 1 AND 2	NO

NOTE:

1. STATIC ELECTRICITY MAY CAUSE
2. CONNECTED TO PIN 1 AT EACH END.

GROUND FRAME SECURELY



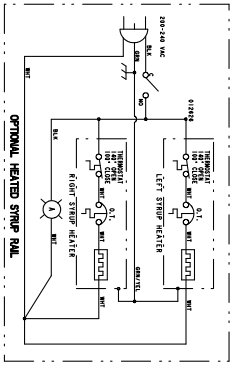


NOTE: 1. STATIC ELECTRICITY MAY CAUSE DAMAGE TO SOLID STATE COMPONENTS. TOUCHING GROUND UNITS BEFORE HANDLING SOLID STATE COMPONENTS. 2. RED WIRE ON RIBBON CABLES MUST BE CONNECTED TO PIN 1 AT EACH END.

JUMPER SETTINGS

JUMPER BOARD	FUNCTION	JUMPER INSTALLED INITIALLY
J#1 PINS 1 AND 2	JUMPER INSTALLED: NORMAL APPLICATIONS	YES
J#1 PINS 1 AND 2	NO JUMPER INSTALLED: GENERAL MARKET CONFIGURATION USING NON-REFRIGERATED MIX. PHASERS TO ALLOW AROUND WORK-INTO THE SPINER.	NO
J#2 PINS 1 AND 2	JUMPER STORAGE	NO
J#2 PINS 1 AND 2	CORRECT CONFIGURATION: JUMPER INSTALLED. TEMPERATURE NOT DISPLAYED ON SCREEN. TEMPERATURE ERROR MESSAGE OCCURRED/STANDBY KEYS DISABLED.	YES
J#2 PINS 1 AND 2	INTERNATIONAL CONFIGURATION: JUMPER NOT INSTALLED: OPERATORS DISPLAYED BY SCREEN/MANUAL HEAT CYCLE START BY FUNCTIONAL HEAT SYMBOL/STANDBY KEYS	NO
J#3 PINS 1 AND 2	JUMPER STORAGE	NO
J#3 PINS 3 AND 4	JUMPER INSTALLED: ENABLER: AROUND SERVICE LOCATED ON UNIT CONTROL DISPLAYED IN THE CONTROL PANEL BOARD SERVICE	NO
J#3 PINS 3 AND 4	JUMPER STORAGE	NO

JUMPER BOARD	FUNCTION	JUMPER INSTALLED INITIALLY
J#4 PINS 1 AND 2	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 3 AND 4	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 5 AND 6	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 7 AND 8	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 9 AND 10	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 11 AND 12	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 13 AND 14	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 15 AND 16	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 17 AND 18	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 19 AND 20	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 21 AND 22	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 23 AND 24	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 25 AND 26	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 27 AND 28	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 29 AND 30	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 31 AND 32	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 33 AND 34	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 35 AND 36	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 37 AND 38	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 39 AND 40	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 41 AND 42	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 43 AND 44	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 45 AND 46	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 47 AND 48	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 49 AND 50	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 51 AND 52	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 53 AND 54	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 55 AND 56	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 57 AND 58	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 59 AND 60	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 61 AND 62	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 63 AND 64	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 65 AND 66	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 67 AND 68	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 69 AND 70	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 71 AND 72	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 73 AND 74	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 75 AND 76	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 77 AND 78	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 79 AND 80	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 81 AND 82	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 83 AND 84	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 85 AND 86	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 87 AND 88	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 89 AND 90	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 91 AND 92	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 93 AND 94	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 95 AND 96	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 97 AND 98	JUMPER STORAGE	NO
J#4 PINS 99 AND 100	JUMPER STORAGE	NO



GROUND FRAME SECURELY

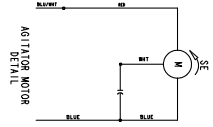
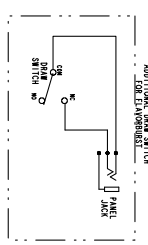
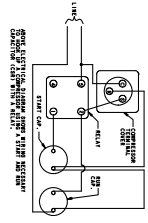
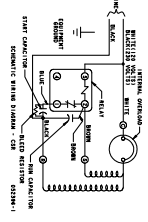
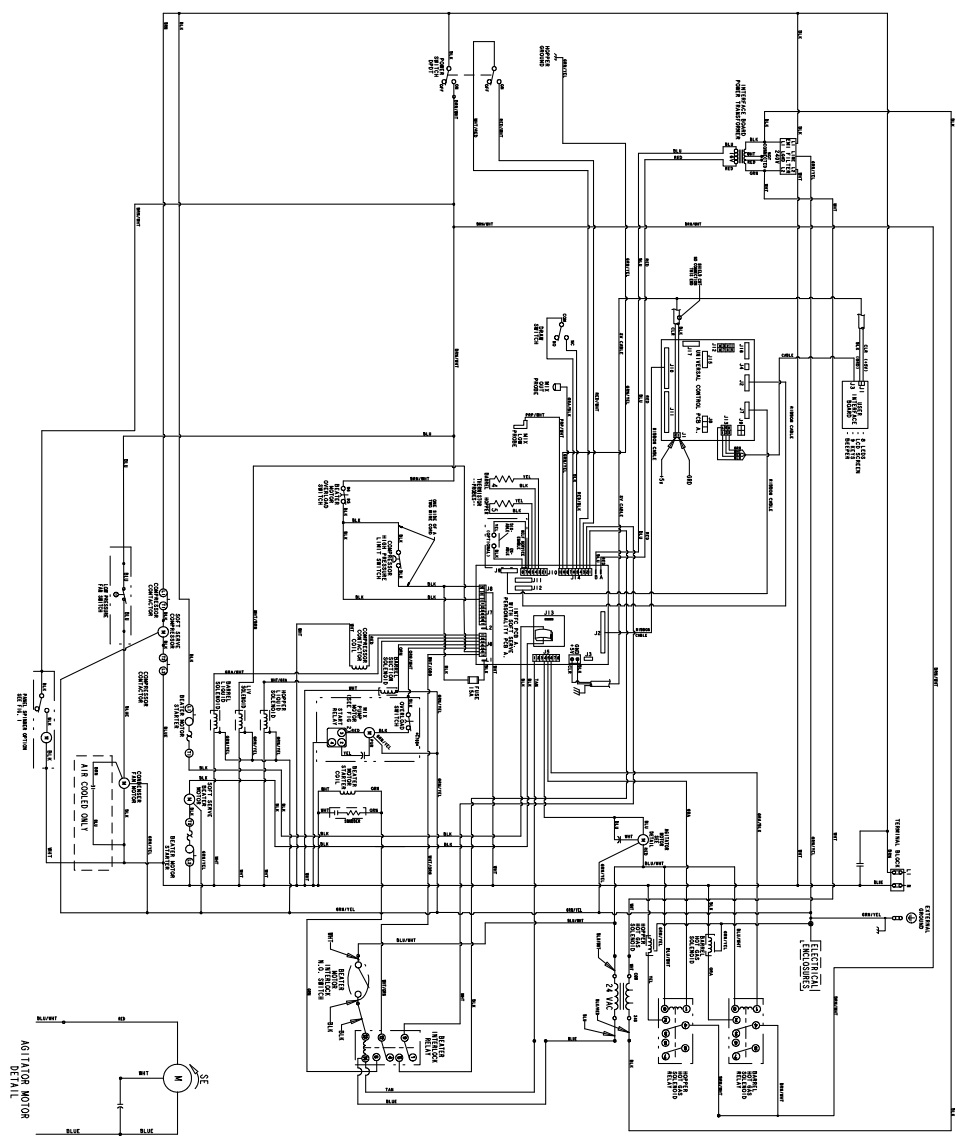


FIG. 2
ALTERNATE AIR FAN MOTOR WIRING



STEPS:
1. REMOVE BROWN JUMPER FROM BETWEEN TERMINAL #1 TO TERMINAL #5
2. MOVE RED WIRE FROM TERMINAL #5 TO TERMINAL #1
NOTE: FOR CORRECT - BLUE INTERNAL ON #1, YELLOW INTERNAL ON #4

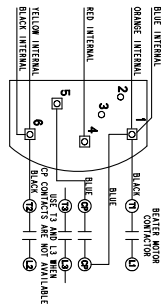
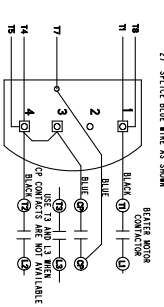


FIG. 3
LESSON BEATER MOTOR WIRING



NOTE: FOR CORRECT MOTOR WIRING, THE BLUE WIRE ON #2
1. DISCONNECT WIRE #7 FROM TERMINAL 3
2. SWITCH BLUE WIRE AS SHOWN

- NOTES:
1. STATIC ELECTRICITY MAY CAUSE DAMAGE TO SOLID STATE COMPONENTS. TOUCHING GROUNDING LINES BEFORE HANDLING SOLID STATE COMPONENTS.
 2. RED WIRE ON RIBBON CABLES MUST BE CONNECTED TO PIN 1 AT EACH END.

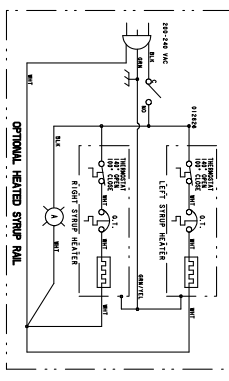
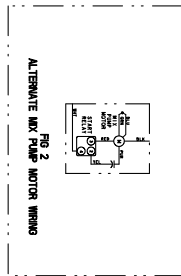
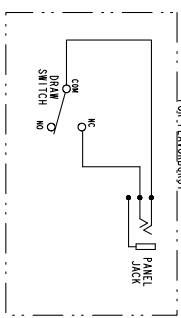
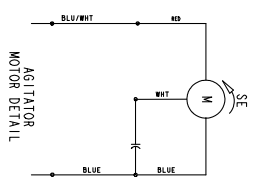
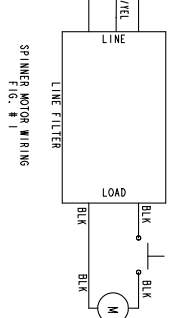
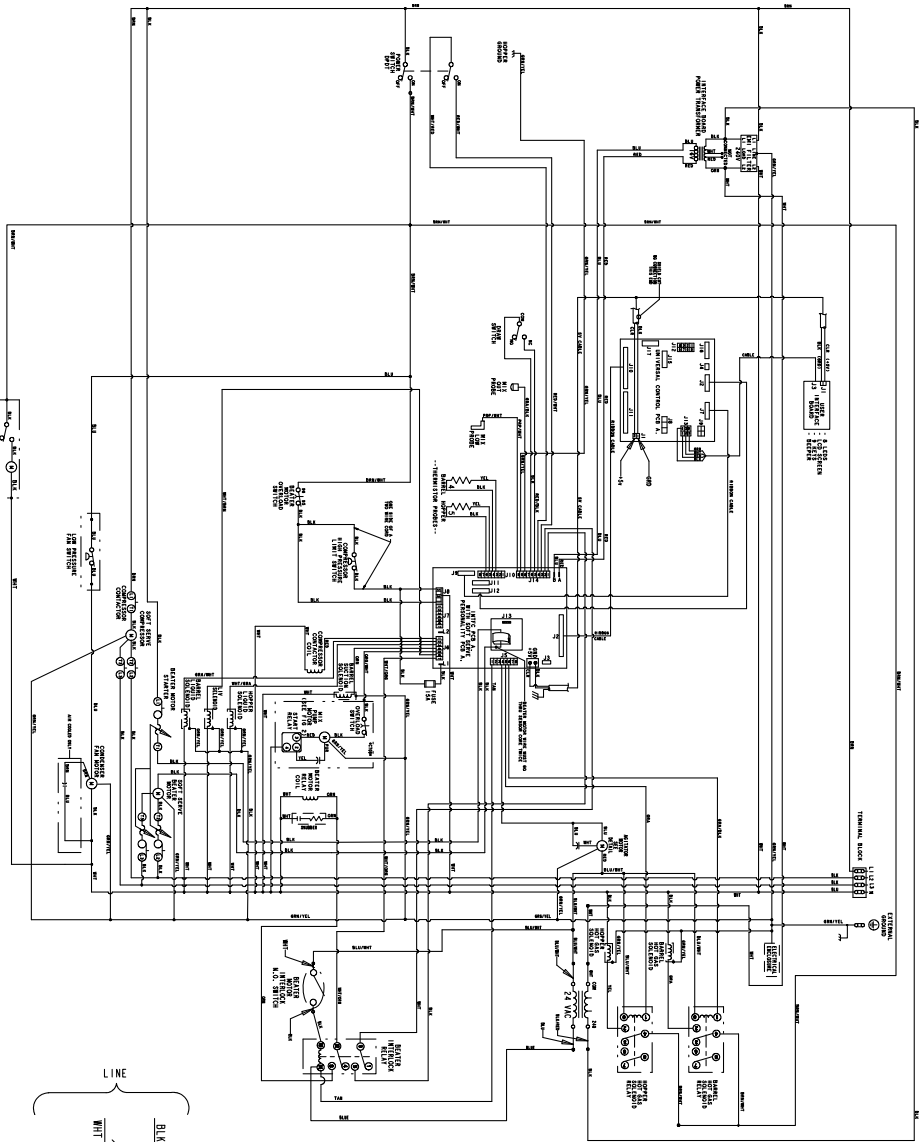
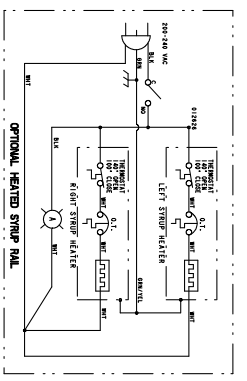


FIG. 4
GROUND FRAME SECURELY

BOARD	FUNCTION	TESTED INITIALLY
JP1	PLUGS 1 AND 2 JUMPER INSTALLED - NORMAL APPLICATIONS	YES
JP1	PLUGS 1 AND 2 NO JUMPER INSTALLED - GENERAL MARKET APPLICATIONS CONDUCTOR SHOULD BE REMOVED FROM PLUGS 1 AND 2 TO ALLOW MOTOR WIRING TO BE CONNECTED TO THE MOTOR.	NO
JP2	PLUGS 3 AND 4 JUMPER STORAGE	NO
JP2	PLUGS 1 AND 2 CORRECT CONFIGURATION - JUMPER INSTALLED. HORIZONTAL CONFIGURATION - JUMPER NOT INSTALLED. HORIZONTAL CONFIGURATION - JUMPER NOT INSTALLED. HORIZONTAL CONFIGURATION - JUMPER NOT INSTALLED. HORIZONTAL CONFIGURATION - JUMPER NOT INSTALLED.	YES
JP3	PLUGS 3 AND 4 JUMPER STORAGE	NO
JP3	PLUGS 1 AND 2 JUMPER ON INTCOMPAR - DISABLED SERVICE ON THE CONTROL PANEL BOARD.	NO
JP3	PLUGS 3 AND 4 JUMPER STORAGE	NO
INTERFERENCE BOARD	FUNCTION	JUMPER INSTALLED INITIALLY
W2	NO	NO
W3	NO	NO
W4	NO	NO
W5	NO	NO
A	SOFT START RANGE 0-4 AMP BEATER MOTOR AMPERAGE RANGE	NO
B	FEEDBACK BOARD 0-12 AMP BEATER MOTOR AMPERAGE RANGE	YES
J10 1&2	PLUGS 1 & 2 PRODUCT TEMPERATURE CHECK	YES



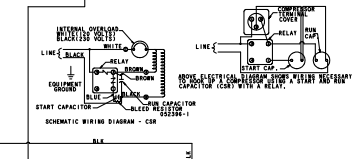
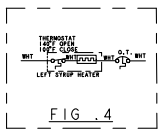
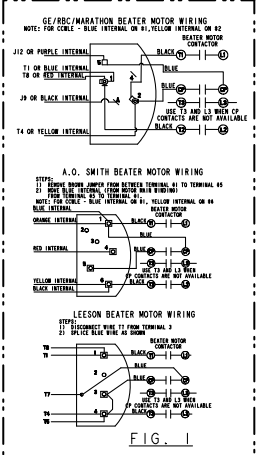
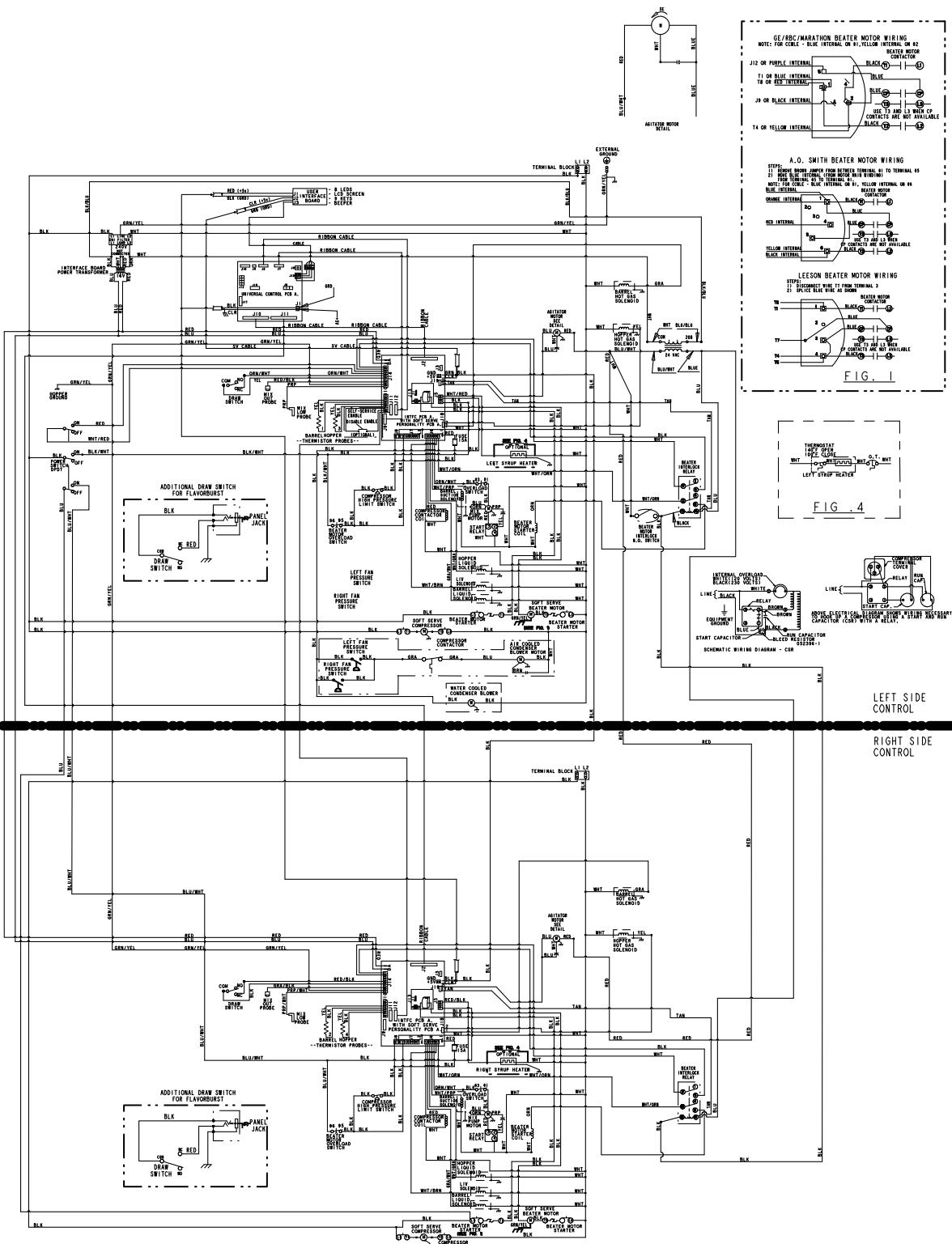
NOTE:
 1. STATIC ELECTRIC SPARKS CAN CAUSE DAMAGE TO THE CONTROL BOARD. ELIMINATE STATIC ELECTRICITY BY HANDLING SOLID STATE COMPONENTS.
 2. RED WIRE ON RIBBON CABLES MUST BE CONNECTED TO PIN 1 AT EACH END.



JUMPER BOARD	FUNCTION	JUMPER INSTALLED
JF1 PINS 1 AND 2	JUMPER INSTALLED - NORMAL APPLICATIONS USES REFERENCED WIRING.	YES
JF2 PINS 1 AND 2	NO JUMPER INSTALLED - NORMAL APPLICATIONS USES REFERENCED WIRING. IGNORES JUMPER TEMPERATURE OCCUR REPRESENTED BY INDOOR OPERATOR.	NO
JF3 PINS 3 AND 4	DOMESTIC CONFIGURATION - JUMPER INSTALLED. IGNORES JUMPER TEMPERATURE OCCUR REPRESENTED BY INDOOR OPERATOR. WHEN A LOCKOUT CONDITION HAS OCCURRED (STATUS IS 010000).	NO
JF4 PINS 1 AND 2	INTERNATIONAL CONFIGURATION - JUMPER NOT INSTALLED. HOOPER TEMPERATURES DISPLAYED ON SELECTED MANUAL READ-ONLY SCREENS ARE FUNCTIONAL.	NO
JF5 PINS 1 AND 2	JUMPER INSTALLED ENABLES ADDRESS DEVICE MODELS AND HWREV COM AND IS SPECIFIC TO THE CONTROL PANEL BOARD.	NO
JF6 PINS 3 AND 4	JUMPER STORAGE	NO
INTERFACE BOARD	FUNCTION	JUMPER INSTALLED
R1		NO
R2		NO
R3		NO
R4		NO
R5		NO
A	0-6 AMP BEATER MOTOR AVERAGE RANGE	NO
B	0.6-12 AMP BEATER MOTOR AVERAGE RANGE	YES
J10 J12 PINS 1 & 2	JUMPER INSTALLED ENABLES SPECIFIC PRODUCT TEMPERATURE CHECK.	YES

JUMPER SETTINGS

GROUND FRAME SECURELY

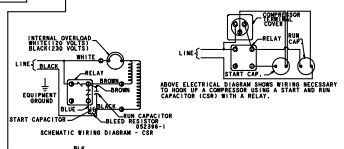
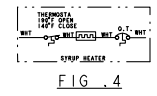
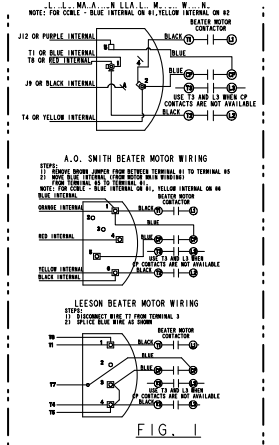
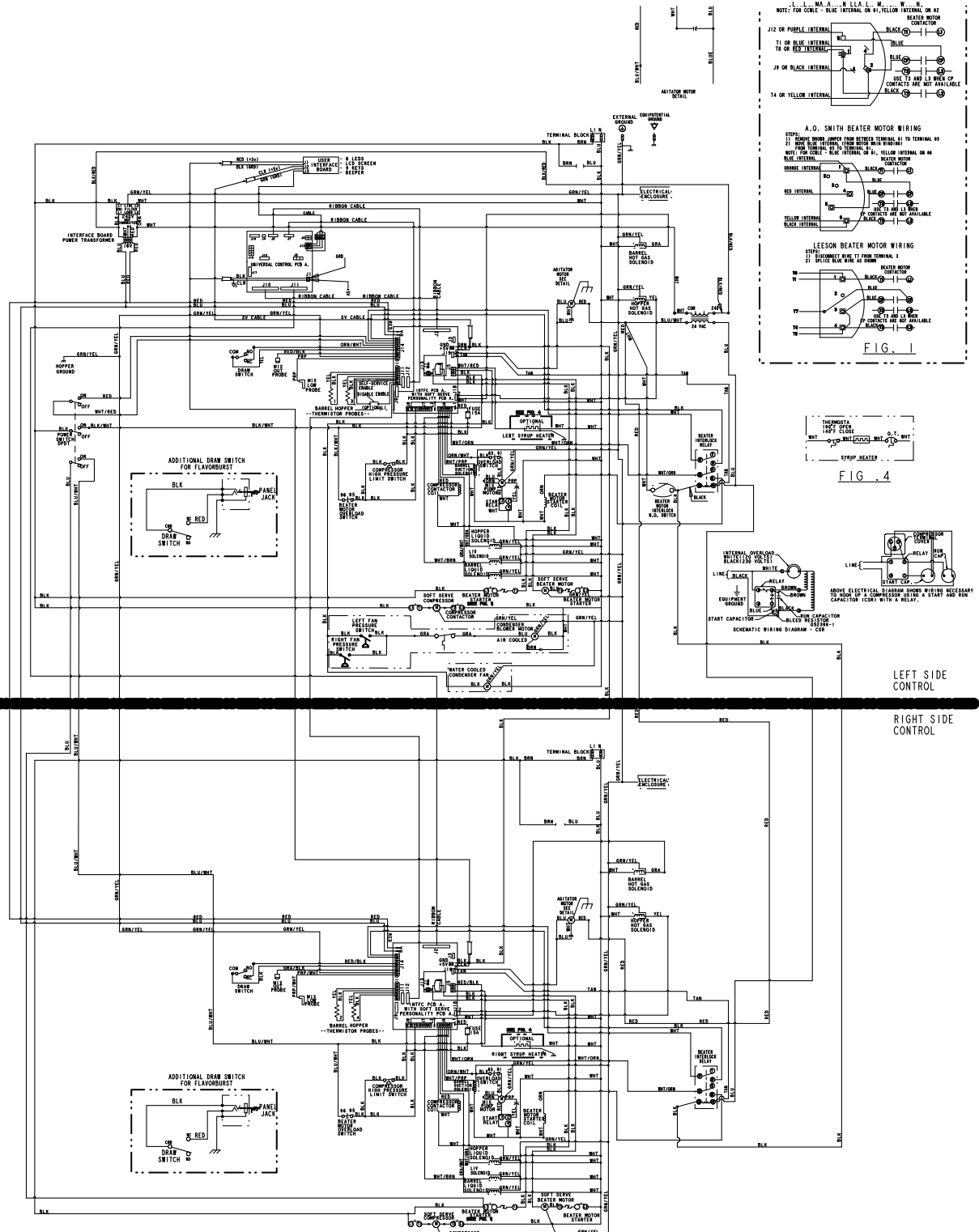


LEFT SIDE CONTROL
RIGHT SIDE CONTROL

JUMPER SETTING	FUNCTION	JUMPER INSTALLED (INITIALLY)
JP1 PINS 1 AND 2	JUMPER INSTALLED - NORMAL APPLICATIONS	YES
JP1 PINS 1 AND 2	NO JUMPER INSTALLED - GENERAL MARKET COMPRESSORS WITH NON-REFRIGERATED WIL. PRESSES TO ALLOW DOME WORK. (THIS IS THE OPTION.)	NO
JP2 PINS 3 AND 4	JUMPER STORED	NO
JP2 PINS 1 AND 2	DOMESTIC CONFIGURATION - JUMPER INSTALLED. YES OPERATING TEMPERATURE NOT INSTALLED OR WHEN A LOCKOUT CONDITION HAS OCCURRED/ STATION KEYS DISABLED.	YES
JP3 PINS 1 AND 2	INTERNATIONAL CONFIGURATION - JUMPER NOT INSTALLED. OPERATORS TO STAY ON SCHEMATICAL WITH CYCLE START BY FUNCTIONAL. (THIS IS THE OPTION.)	NO
JP3 PINS 3 AND 4	JUMPER STORED	NO
JP3 PINS 1 AND 2	JUMPER INSTALLED - ENABLES AND BE DEVICE MODES THAT HAVE AN UNCLE DEFECT ON THE CONTROL PANEL BOARD.	NO
JP3 PINS 3 AND 4	JUMPER STORED	NO
LEFT INTERFACE BOARD	FUNCTION	JUMPER INSTALLED
RIGHT INTERFACE BOARD	FUNCTION	JUMPER INSTALLED
BE	JUMPER INSTALLED - ACTIVATES STOP BEATERS	NO
BE	JUMPER INSTALLED - ACTIVATES STOP BEATERS	NO
BE	JUMPER INSTALLED - ACTIVATES STOP BEATERS	NO
BE	JUMPER INSTALLED - ACTIVATES STOP BEATERS	NO
A	LEFT SERVO 0-4 AMP BEATER MOTOR AMPERAGE NAME	NO
B	PERSONALITY BOARD 0-12 AMP BEATER MOTOR AMPERAGE NAME	YES
A	LEFT SERVO 0-4 AMP BEATER MOTOR AMPERAGE NAME	NO
B	PERSONALITY BOARD 0-12 AMP BEATER MOTOR AMPERAGE NAME	YES

NOTE: 1. STATIC ELECTRICITY MAY CAUSE ELIMINATE STATIC ELECTRICITY BY HANDLING SOUND STAVE COMPONENTS.
2. RED WIRE ON RIBBON CABLES MUST BE CONNECTED TO PIN 1 AT EACH END.

GROUND FRAME SECURELY



LEFT SIDE CONTROL

RIGHT SIDE CONTROL

JUMPER SETTINGS

BOARD	POSITION	FUNCTION	JUMPER INSTALLED INITIALLY
LEFT SIDE REFERENCE BOARD	JF1	PLUGS 1 AND 2	YES
	JF2	PLUGS 1 AND 2	NO
	JF3	PLUGS 1 AND 2	NO
	JF4	PLUGS 3 AND 4	NO
RIGHT SIDE REFERENCE BOARD	JF1	PLUGS 1 AND 2	YES
	JF2	PLUGS 1 AND 2	NO
	JF3	PLUGS 1 AND 2	NO
	JF4	PLUGS 3 AND 4	NO

NOTE: 1. STATIC ELECTRICITY MAY CAUSE DAMAGE TO SOLID STATE COMPONENTS. TOUCHING GROUNDED PARTS BEFORE HANDLING SOLID STATE COMPONENTS. 2. REMOVAL OF BRON CABLES MUST BE COMPLETED ON BOTH SIDES.

IF THE UNIT HAS THE INTERNAL STOP OPTION - 445, THEN THIS JUMPER SHOULD BE INSTALLED.

