

750/751/754/774/791/794 型

冰淇淋冷冻机

原始操作说明

028754CM



2/01/02 (初版)
10/23/12更新



目录

第一部分	安装工须知	1
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
	750 型	7
	751 型	8
	754 型	9
	774 型	10
	774 型面敷泵 (053794-)	11
	791 型	12
	794 型	13
	750 和 751 型单出料口门和刮刀架	14
	754、774 和 794 型三出料口门和刮刀架	15
	791 型三出料口门和刮刀架	16
	附件	17
第五部分	重要说明：操作员须知	18
	符号定义	18
	电源开关	19
	低料指示灯	19
	奶浆冷冻键	19
	待机键	19
	冲洗键	19
	自动键	19
	复位键	20
	空气管	20
	可调出料把手	20
第六部分	操作步骤	21
	在设置之前 (774 型)	21
	装配	21
	消毒	26
	上料	28

关机步骤.....	29
从冷冻缸排放产品.....	29
冲洗.....	29
清洗.....	29
拆卸.....	30
用刷子清洗.....	30
第七部分 重要说明：操作员对照检查清单.....	31
在清洗和消毒过程中.....	31
细菌数量的排疑解难.....	31
常规维护检查.....	31
冬季贮存.....	32
第八部分 故障排除指南.....	33
第九部分 零件更换日程表.....	36
第十部分 保修说明.....	37

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。

© 2002年2月泰勒公司版权所有（初版）
 （2012年10月更新）
 保留一切权利。
 028754CM



Taylor 一词及皇冠设计是在美国
 及某些其它国家的注册商标。

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

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，确保使用者或设备可能遇到的所有潜在危害均已排除。

气冷装置

切勿阻塞进气口和排气口：

台面式：两侧最少要保持着 6 英寸（152 毫米）的间隙，而且背面不得有间隙。

落地式：所有侧面必须保持至少 3 英寸（76 毫米）的间隙。

必须具有这样的空隙才能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。

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。本冷冻机能够在 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。

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。在底盘后部的下面有两个 3/8 英寸的 I.P.S. 水管口 (单头装置) 或有两个 1/2 英寸的 I.P.S. 水管口 (双头装置), 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。单头及双头装置都只有一个进水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、州和地方法规来决定正确的配置。

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, 应按照国家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, 请参考在配电箱内提供的接线图。



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!



切勿使用大于装置数据标签上规定的保险丝来操作冷冻机, 否则会导致触电或损坏机器。



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：下列步骤应由受过培训的维修技术人员来执行。

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供给线。

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（遵照印在马达上的示意图。）

对于台面式装置，电接线直接连接到在上方左侧面板下面的主控制盒内提供的接线柱上，对于落地式装置，主控制盒位于维修面板的背后。

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。



仅使用符合 AHI 标准 700 规格的 R134a 冷冻剂。使用任何其它冷冻剂会使用户和操作人员暴露于意外安全危险。



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：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。

您所购买的冷冻机经过精心的设计与制造，以便为您提供可靠的运转。本手册涵盖泰勒公司的下列冰淇淋冷冻机型号：750、751、754、774、791 和 794 型。

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。

您的冷冻机将逐渐无法补偿和更正在设置或充料过程中发生的任何错误。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一起共同学习这些步骤，以便得到正确的培训并确保没有任何误解。

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 13 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。机器的所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，并且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况，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零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严重的人员伤亡，未遵守这些警告还会损坏机器及部件。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。
- 所有修理工作必须由泰勒公司的授权维修人员进行。在进行任何修理工作之前，必须先切断机器的主电源。
- 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**将物体或手指伸进门出料口。
- **切勿**在所有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产品被污染或因危险运动部件而造成手指或手的严重受伤。



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。

未遵循这些说明会导致触电或损坏机器，若需要维修，请您与您当地的泰勒授权经销商联系。



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：

台面式：两侧最少要保持有 6 英寸（152 毫米）的间隙，而且背面不得有间隙。

落地式：所有侧面必须保持至少 3 英寸（76 毫米）的间隙。

未遵循此说明会导致冷冻机性能不佳及损坏机器。

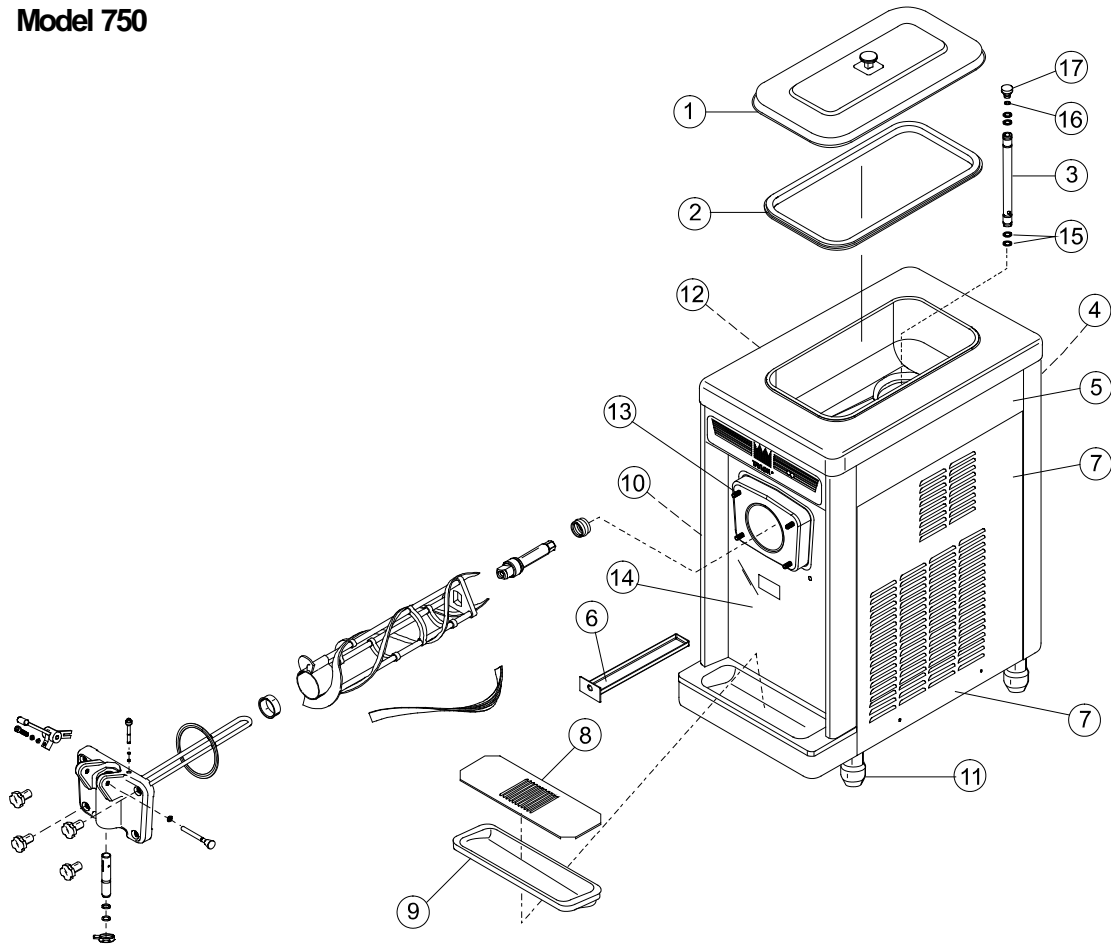
这些冷冻机的设计是在室内 70° -75° F（21° -24° C）的正常环境温度下操作。这些冷冻机能够在 104° F（40° C）的高环境温度下降低产量成功运行。

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

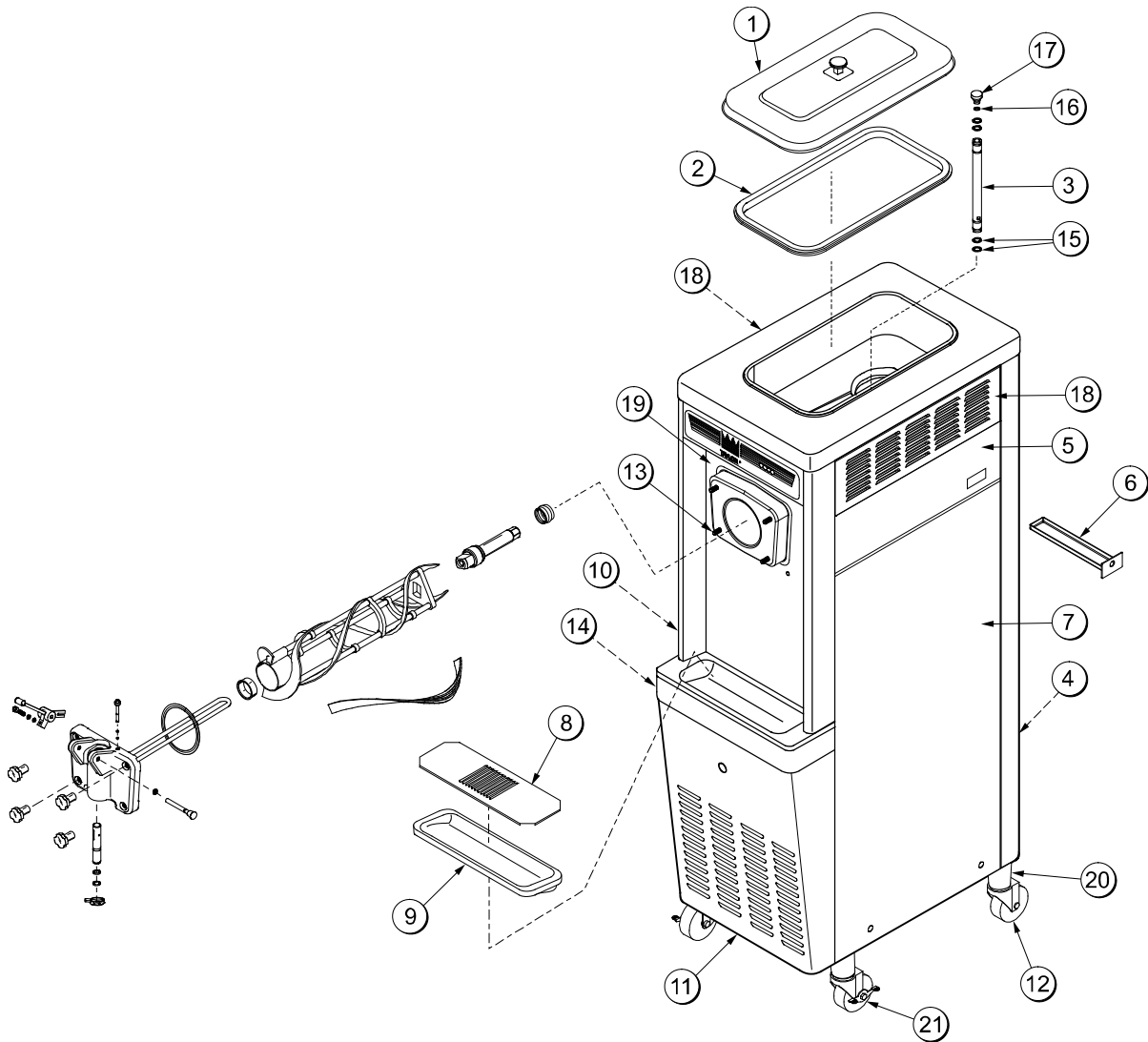
Model 750



项目	说明	零件号
1	盖 A.-储料槽	X38458-SER
2	密封圈-储料槽盖	038375
3	管 A.-进料	X29429-2
4	后面板	020891
5	面板-侧面右上方	042317
6	盘-滴料	050766
7	面板-右侧	050742
8	挡板-滴料	022763
9	盘-滴料	013690

项目	说明	零件号
10	面板 - 左侧	050741
11	腿-4英寸 SS-带止漏圈	013458
12	百叶窗-侧面	051192
13	柱-鼻蛋筒	022822
14	面板 A - 前	X50754
15	止漏圈-.643 OD x .077 W	018572
16	止漏圈-3/8 OD x .070 W	016137
17	截流口	022465-100

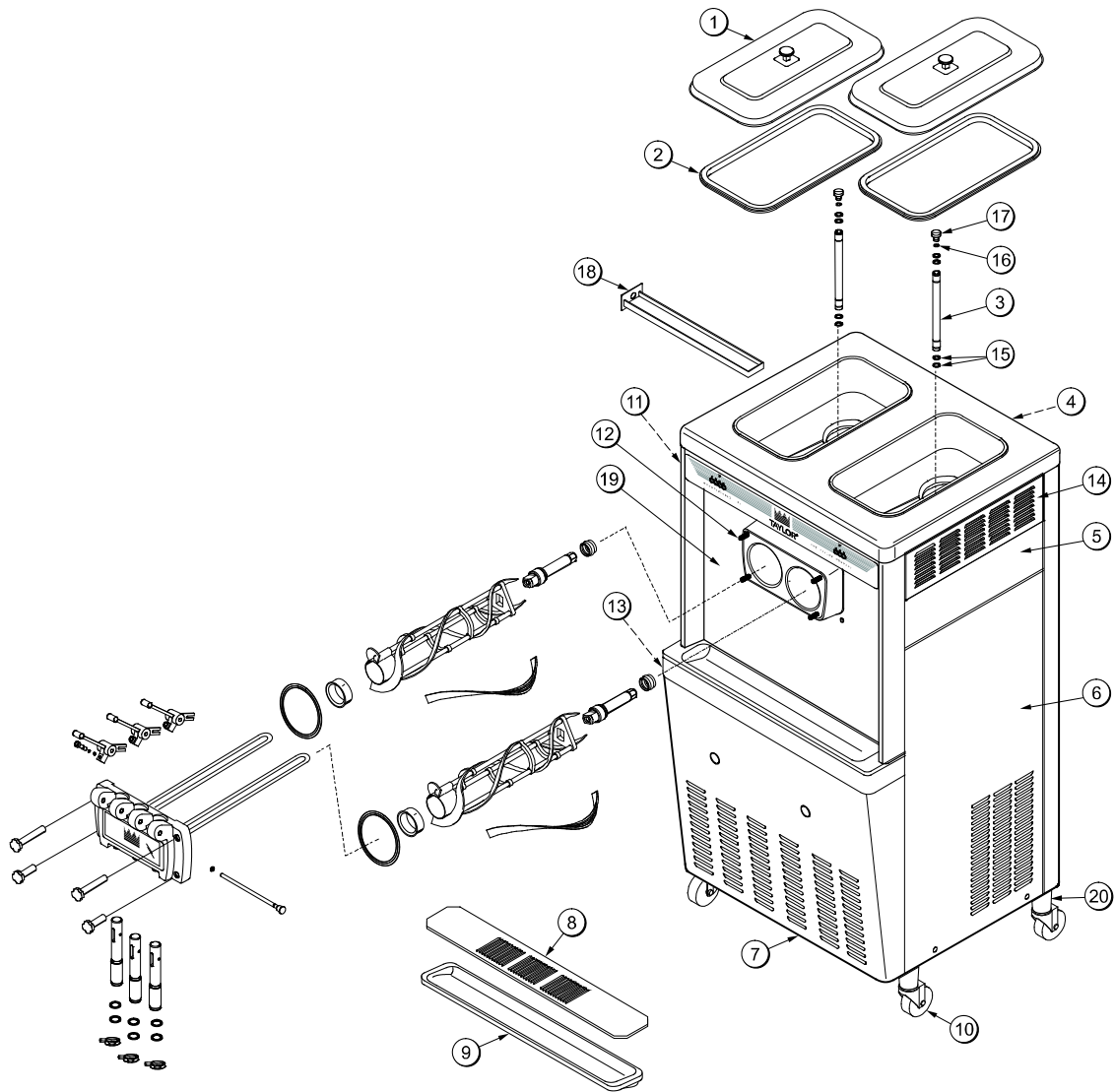
751 型



项目	说明	零件号
1	盖 A-储料槽	X38458-SER
2	密封圈-储料槽盖	038375
3	管 A-进料	X29429-2
4	后面板	013637
5	面板-侧面右上方	028823
6	滴料盘 11-5/8 长	027503
7	面板 A-右侧下方	X24424-SER
8	挡板-滴料	022763
9	盘-滴料 14-7/8 x 5-1/8	013690
10	面板-上方	024426
11	维修面板	047170

项目	说明	零件号
12	脚轮-旋转	018794
13	柱-鼻蛋筒	022822
14	面板 A-侧面-下方	X39075-SER
15	止漏圈-.643 OD x .077 W	018572
16	止漏圈-3/8 OD x .070 W	016137
17	截流口	022465-100
18	百叶窗-侧面-顶部	051191
19	面板 A - 前	X33237
20	连接套管 A-脚轮	X18915
21	脚轮-4 英寸转动, 5/8 英寸轴, 带制动闸	034081

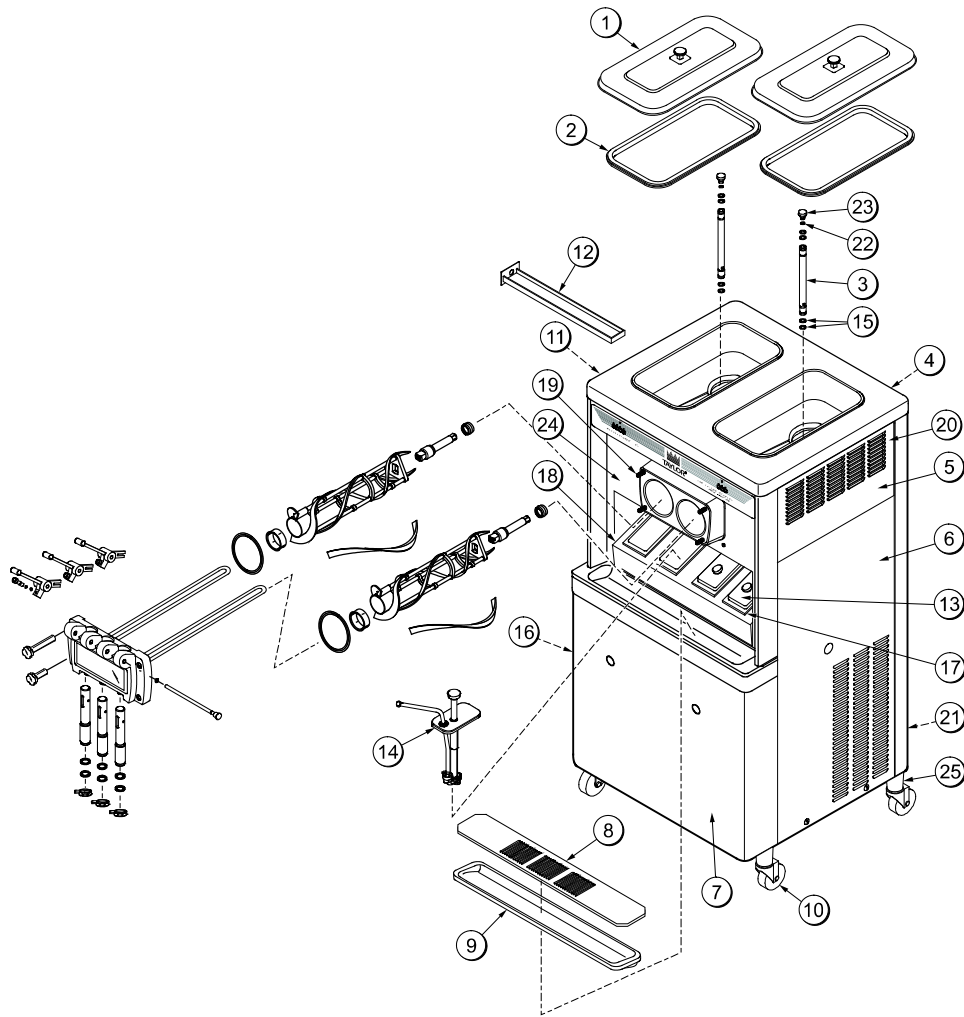
754 型



项目	说明	零件号
1	盖 A.-储料槽	X38458-SER
2	密封圈-储料槽盖	038474
3	管 A.-进料	X29429-2
4	后面板	053782
5	面板-侧面右上方	028823
6	面板 A - 侧面右下方	X46448-SER
7	维修面板	046584
8	挡板-滴料	022766
9	盘-滴料	014533
10	脚轮-旋转	018794

项目	说明	零件号
11	面板-侧面左上方	028822
12	柱-鼻蛋筒	022822
13	面板 A - 侧面左下方	X46447-SER
14	百叶窗-侧面-顶部	051191
15	止漏圈-.643 OD x .077 W	018572
16	止漏圈-3/8 OD x .070 W	016137
17	截流口	022465-100
18	滴料盘 17-1/4 英寸长	027504
19	面板 A - 前	X32956
20	连接套管 A-脚轮	X18915

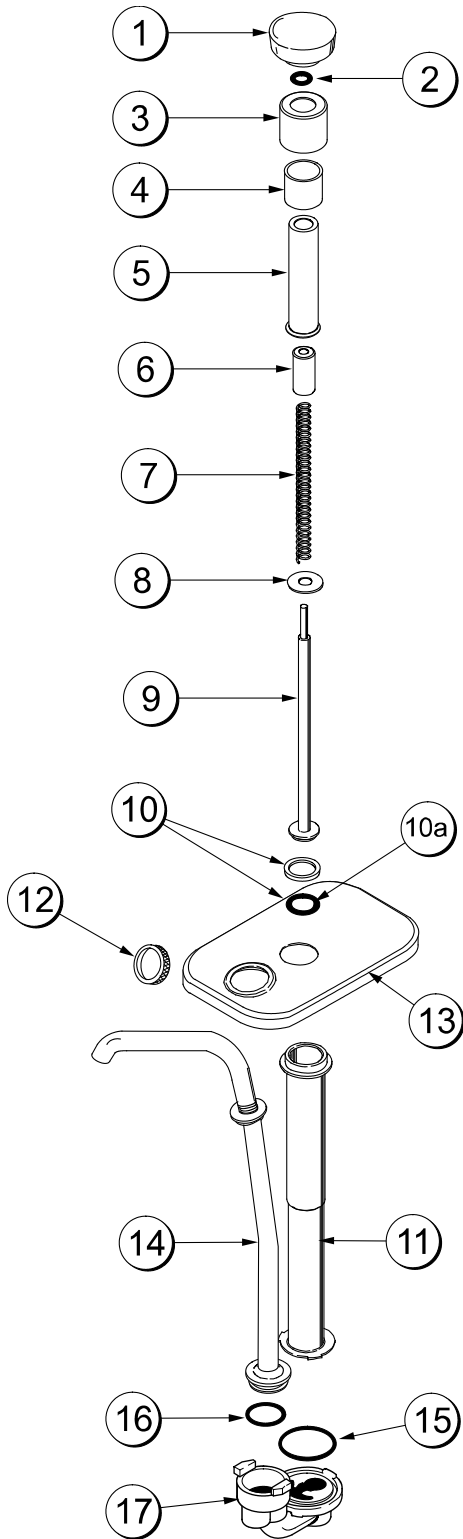
774 型



项目	说明	零件号
1	盖 A.-储料槽	X38458-SER
2	密封圈-储料槽盖	038474
3	管 A.-进料	X29429-2
4	面板-后上部	X42574
5	面板-侧面右上方	028823
6	面板 A-侧面下方-右	X46448-SER
7	维修面板	047077
8	挡板-滴料	022766
9	盘-滴料	014533
10	脚轮-旋转	018794
11	面板-侧面左上方	028822
12	滴料盘 17-1/4 英寸长	027504
13	盖子和 1 盎司长勺	036575

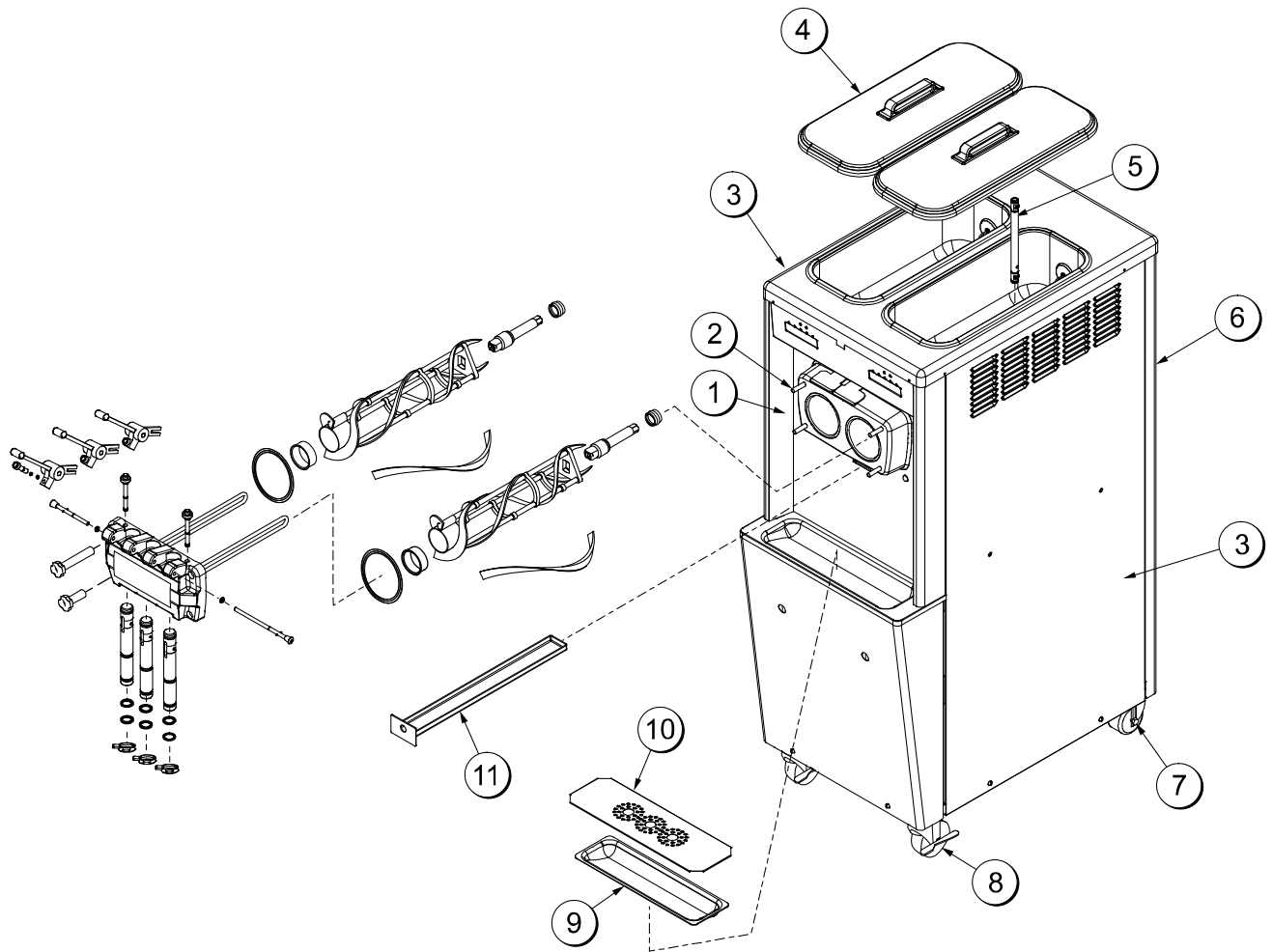
项目	说明	零件号
14	泵 A-糖浆-黄褐色	053794-TAN
15	止漏圈-.643 OD x .077 W	018572
16	面板 A-侧面下方-左	X46447-SER
17	罐-糖浆-塑料	036573
18	罐-糖浆-不锈钢-浅	036574
19	柱-鼻蛋筒	022822
20	百叶窗-侧面-顶部	051191
21	面板-后下部	053837
22	止漏圈-3/8 OD x .070 W	016137
23	截流口	022465-100
24	面板 A - 前	X42539
25	连接套管 A-脚轮	X18915

774 型面敷泵 (053794-)



编号	说明	零件号
1	圆把手-柱塞-黄褐色	032762-TAN
1	圆把手-柱塞-棕色	032762-BRN
1	圆把手-柱塞-红色	032762-RED
2	止漏圈-9/16 OD x .103 W	016369
3	螺母-柱塞	036577
4	套圈-量具 1/2 盎司	035514
5	管-柱塞	032757
6	插件-柱塞	032758
7	弹簧-柱塞	032761
8	垫圈-尼龙	032760
9	柱塞	036578
10	密封	X33057
10a	止漏圈-13/16 OD x .103 W	019330
11	泵体-糖浆泵	047934
12	螺母-出料口	036821
13	盖-泵	036822
14	管-出料	050912
15	止漏圈 -1-5/16 OD x .103 W	048149
16	止漏圈-1 OD x .103 W	048148
17	组件-阀门-捕获球, 表面	048166-001
	包括:	
	1 - 体 A-泵阀	
	1 - 止漏圈-1-5/16 OD x .103W (048149)	
	1 - 刷子-清洗 (054068)	
	1 - 说明页 - 安装/清洗	

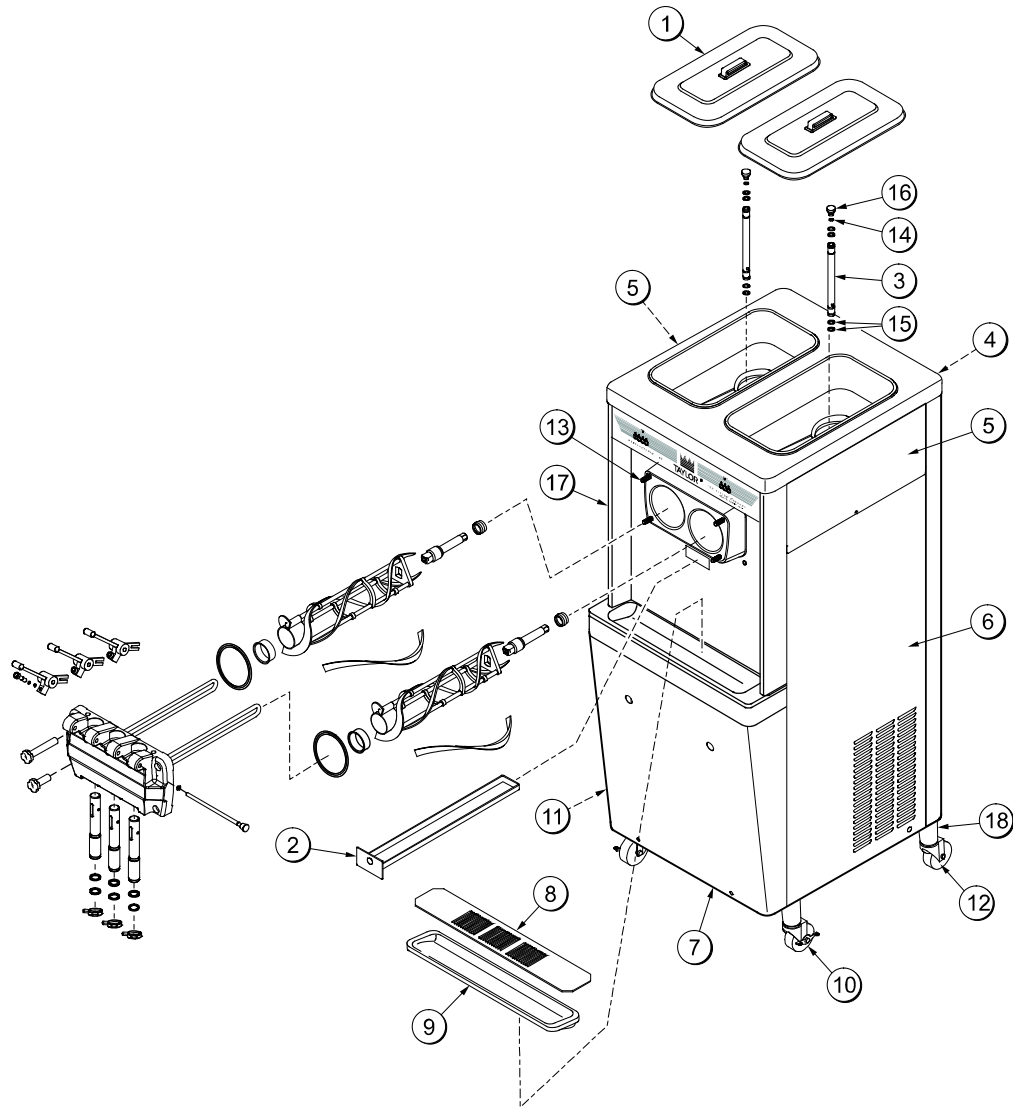
791 型



编号	说明	零件号
1	面板 A.-前	X41820-SP3
2	螺柱-鼻蛋筒	068410
3	面板-侧面	069038
4	袋 A-储料槽盖	X68150
5	管 A.-进料-SS-5/32	X29429-2
6	面板-后	041855

编号	说明	零件号
7	脚轮-4 英寸转动 5/8 英寸轴	018794
8	脚轮-4 英寸转动, 5/8 轴, 带制动闸	034081
9	盘-滴料 16-7/8L X 5-1/8	020157
10	挡板-撒溅	022765
11	滴料盘 19-1/2 长	035034

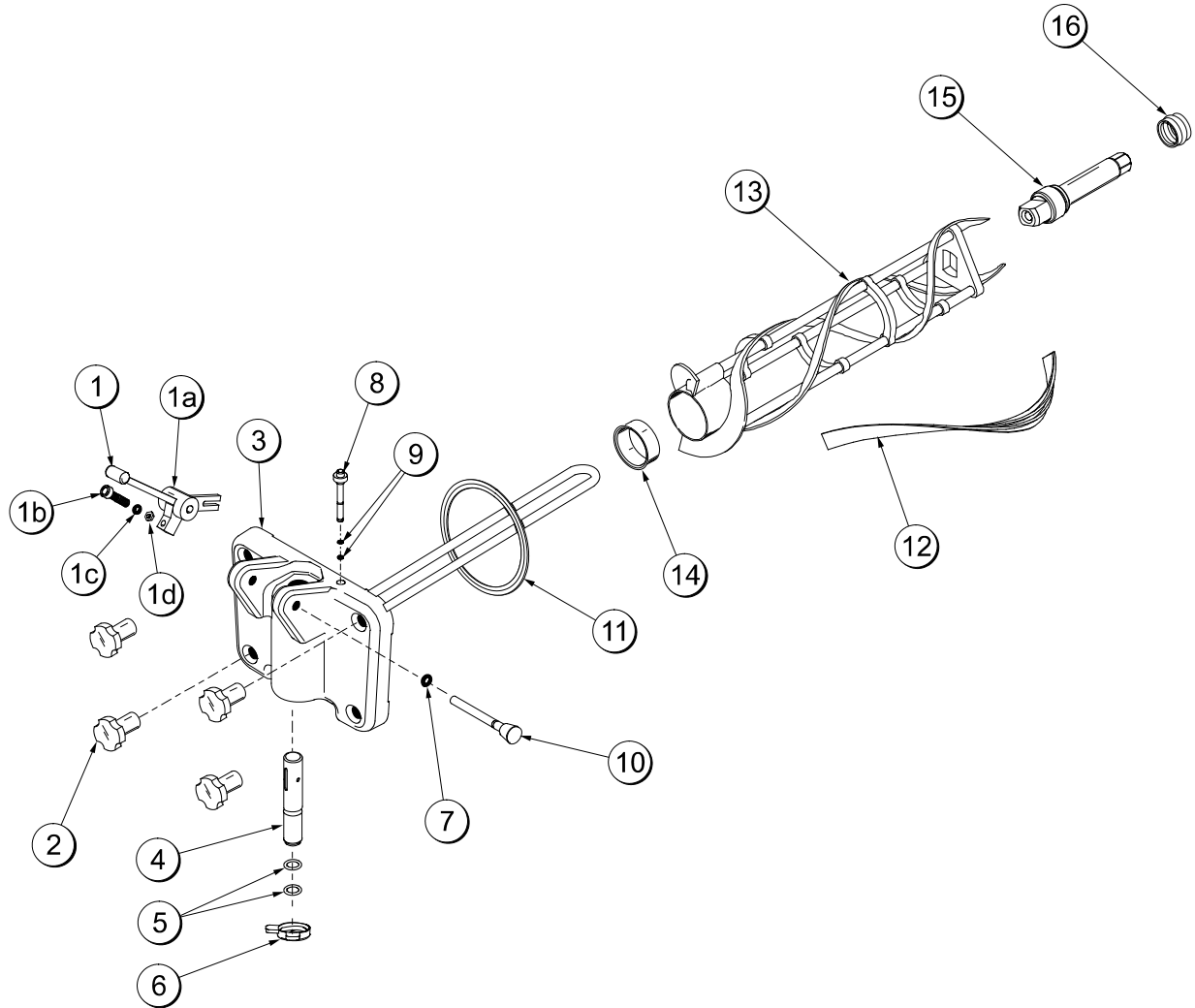
794 型



项目	说明	零件号
1	盖-储料槽 14 夸脱, 灰色	041682-GRY
2	滴料盘 19-1/2 长	035034
3	管 A-进料	X29429-2
4	后面板	041855
5	面板-侧面-上方 (左侧和右侧)	058672
6	面板 A - 侧面右下方	X46448-SER
7	维修面板	064000
8	挡板-滴料	022765
9	盘-滴料	020157

项目	说明	零件号
10	脚轮-4 英寸转动, 5/8 英寸轴, 带制动闸	034081
11	面板 A - 侧面左下方	X46447-SER
12	脚轮-旋转	018794
13	柱-鼻蛋筒	068410
14	止漏圈-3/8 OD x .070 W	016137
15	止漏圈-.643 OD x .077 W	018572
16	截流口	024465-100
17	面板 A - 前	X41820-SP3
18	连接套管 A-脚轮	X18915

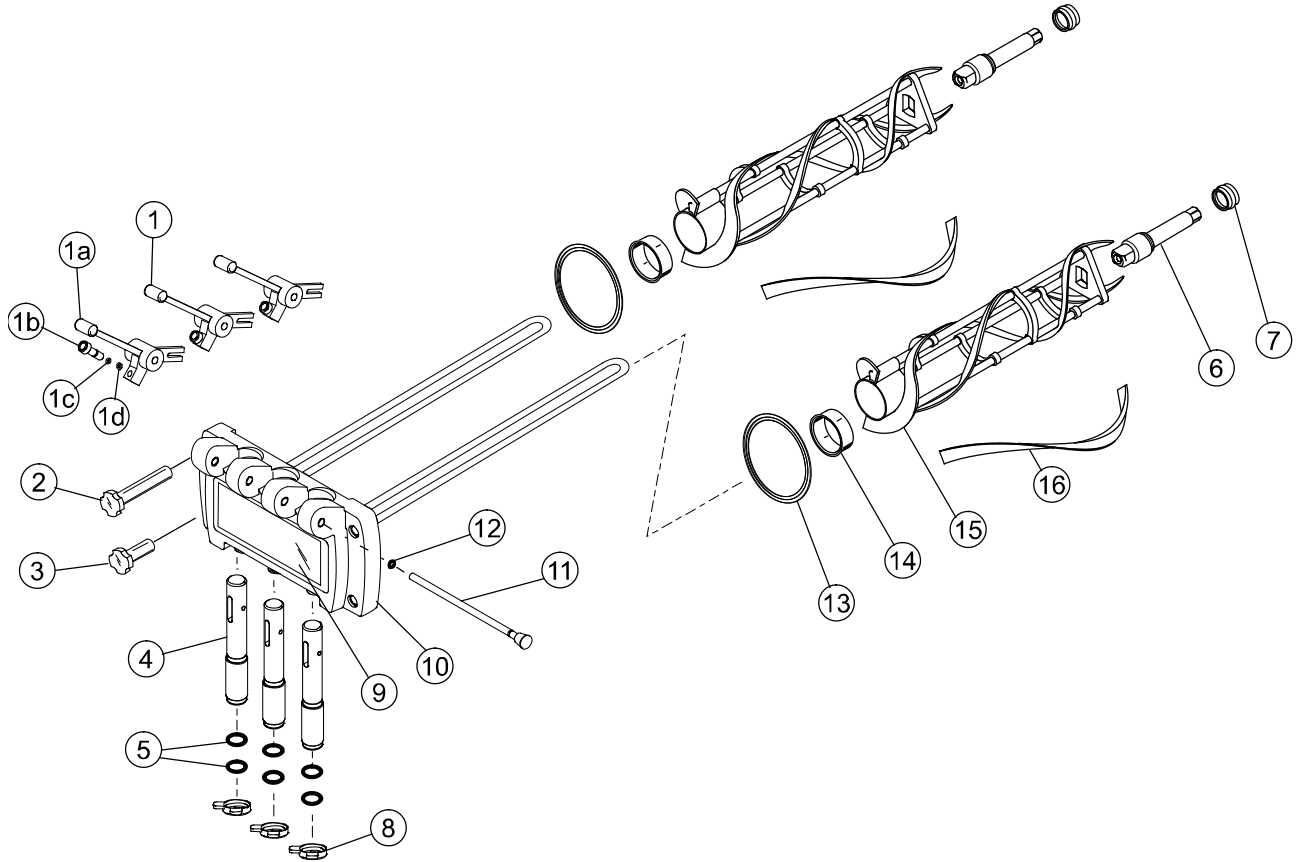
750 和 751 型单出料口门和刮刀架



编号	说明	零件号
1	把手 A.-抽料	X55096
1a	出料把手	028804
1b	螺丝-调整	055092
1c	止漏圈 1/4OD X .070W	015872
1d	锁紧螺母	029639-BLK
2	螺母-螺柱, 扁平, 长	021508
3	门 A- 1-出料口	X51531-10
4	阀 A-抽料	X18303
5	止漏圈 7/8OD X .070W	014402
6	成形盖	014218

编号	说明	零件号
7	止漏圈 5/16OD X .070W	016272
8	栓-上料	028805
9	止漏圈-上料栓	016137
10	插锁 A-旋转	X22820
11	密封圈-门 HT 4 英寸	048926
12	刮刀	035174
13	刮刀架 A- 螺旋架	X31761
14	固定套-前	050216
15	主轴-搅拌器	032564
16	密封-驱动轴	032560

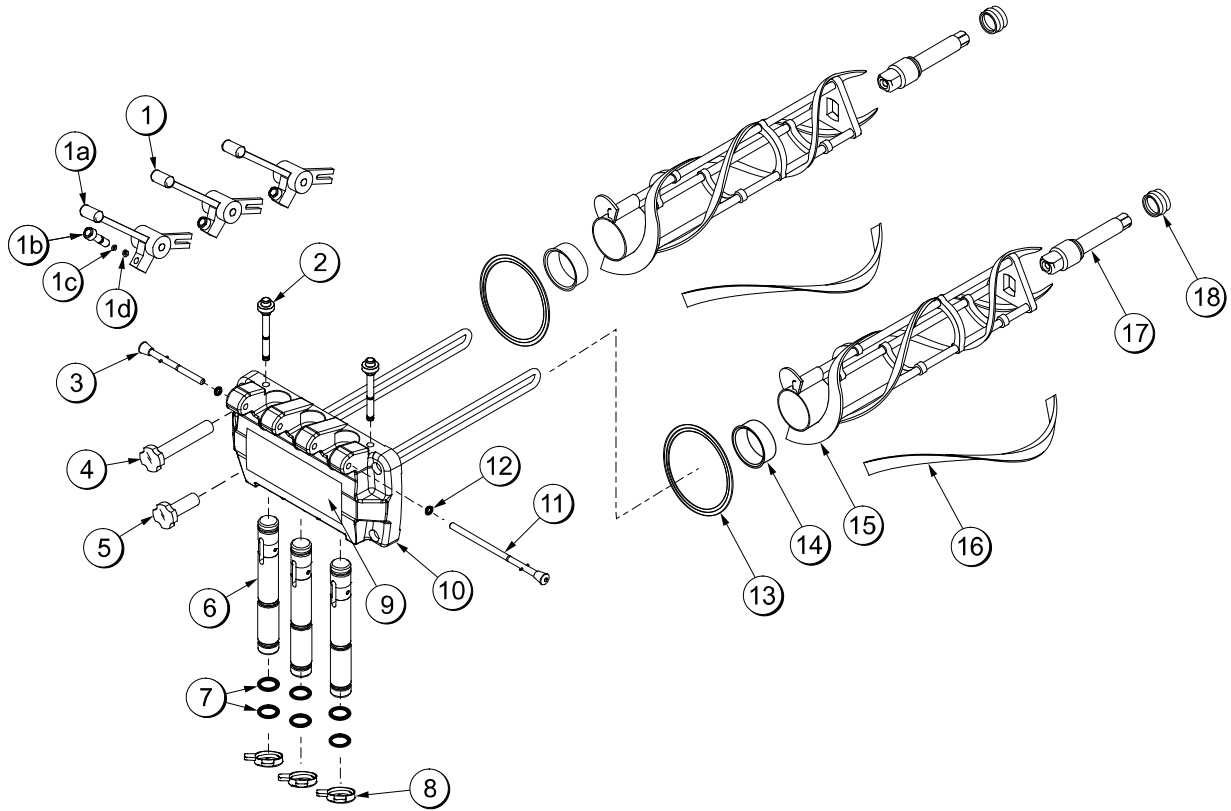
754、774 和 794 型三出料口门和刮刀架



项目	说明	零件号
1	把手 A.-抽料	X55096
1a	出料把手	028804
1b	螺丝-调整	055092
1c	止漏圈 1/4 OD x .070 W	015872
1d	螺母-锁紧	029639-BLK
2	螺母-螺柱, 长	034382
3	螺母-螺柱, 短	034383
4	阀门 A.-出料	X18303
5	止漏圈 7/8 OD x .070 W	014402
6	主轴-搅拌器	032564

项目	说明	零件号
7	密封-驱动轴	032560
8	盖-成形	014218
9	面饰-门	021521
10	门 A-3 出料口	X51532-12
11	杆 A-枢轴	X20683
12	止漏圈 5/16 OD x .070 W	016272
13	密封圈-门 HT 4 英寸	048926
14	固定套-前	050216
15	刮刀架 A- 螺旋架	X31761
16	刮刀	035174

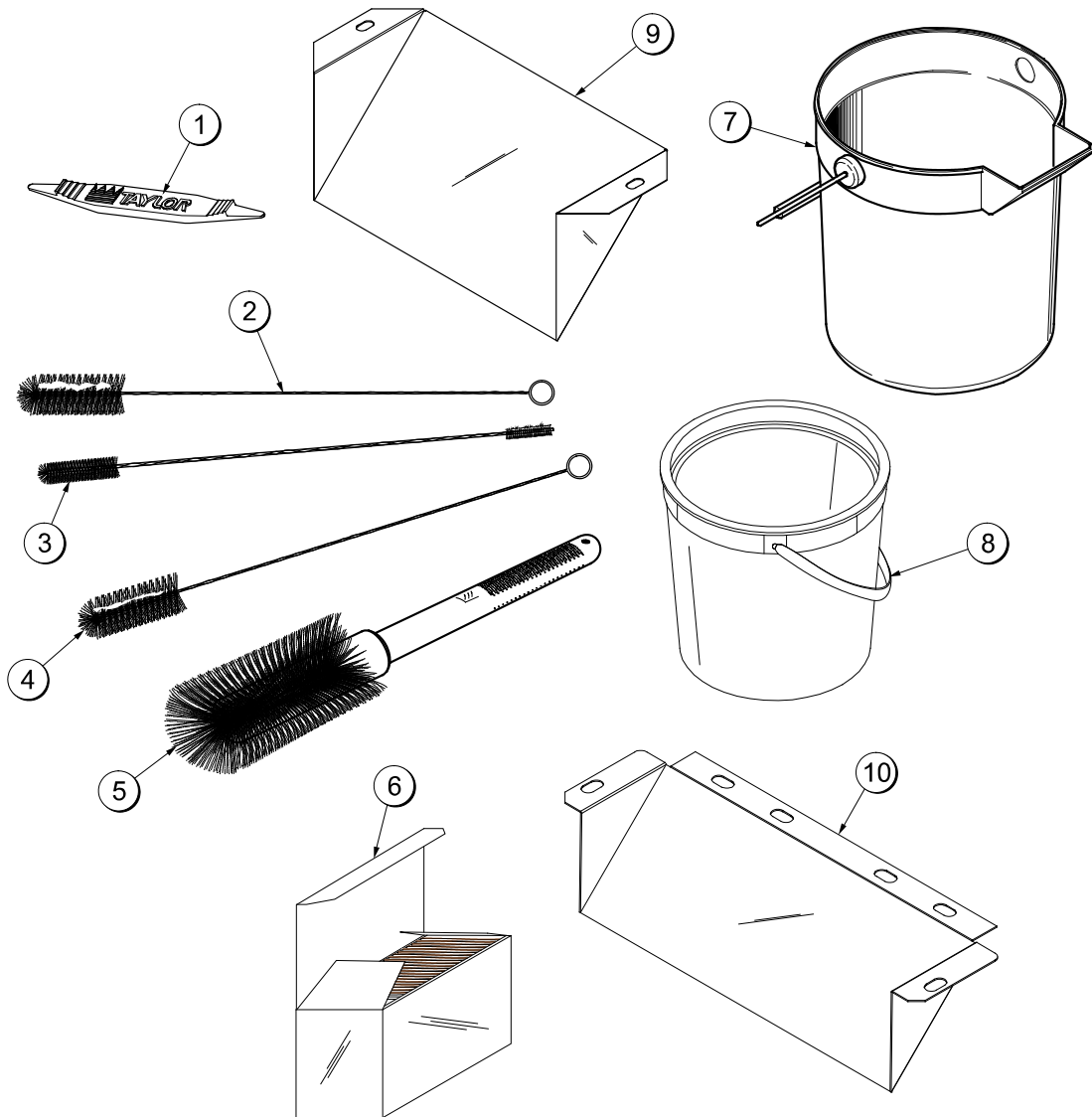
791 型三出口口门和刮刀架



编号	说明	零件号
1	把手 A.-抽料	X55096
1a	出料把手	028804
1b	螺丝-调整	055092
1c	止漏圈 1/4OD X .070W	015872
1d	锁紧螺母	029639-BLK
2	栓-上料	028805
3	杆 A-枢轴	X22388
4	螺母-螺栓, 长	034382
5	螺母-螺栓, 短	034383
6	阀 A-抽料	X69539
7	止漏圈 7/8OD X .070W	014402

编号	说明	零件号
8	成形盖	014218
9	面饰-门	021521
10	门 A- 3-出料口	X49461-4
11	杆 A-枢轴	X22387
12	止漏圈 5/16OD X .070W	016272
13	密封圈-门 HT 4 英寸	048926
14	固定套-前	050216
15	刮刀架 A- 螺旋架	X31761
16	刮刀	035174
17	主轴-搅拌器	032564
18	密封-驱动轴	032560

附件



项目	说明	零件号
1	工具-止漏圈, 拆卸	048260-WHT
2	刷子-后固定套 1 英寸深 x 2 英寸长	013071
3	刷子-双头	013072
4	刷子-抽料阀 1 英寸 x 2 英寸 x 17 英寸	013073
5	刷子-抽料泵体-3 英寸 x 7 英寸, 白色	023316
*6	消毒剂-Stera Sheen Green	见备注

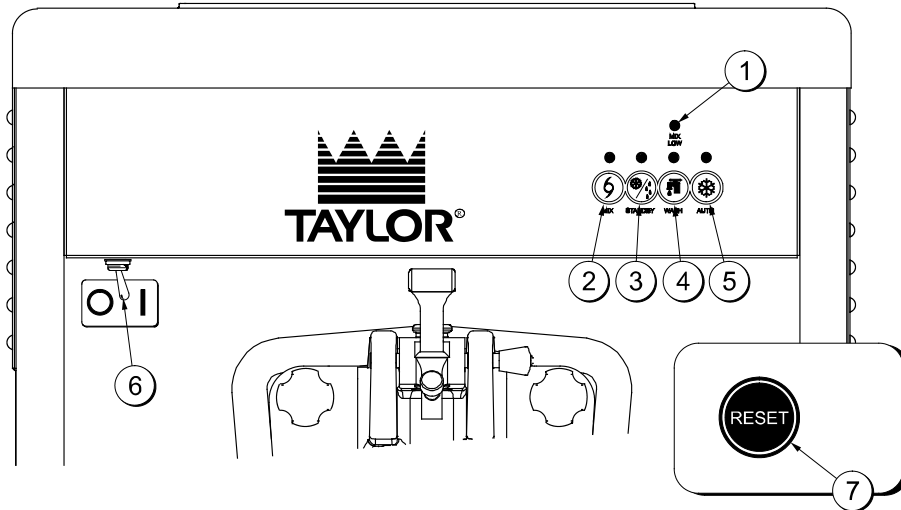
项目	说明	零件号
7	奶浆桶- 10 夸脱 (751, 754, 774, 791, 794)	013163
8	桶-奶浆 6 夸脱 (750)	023348
9	导风板-排风扇 (794 型)	047912
10	导向板-排气风扇 (751, 754, 774)	046586

****备注:** 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)。

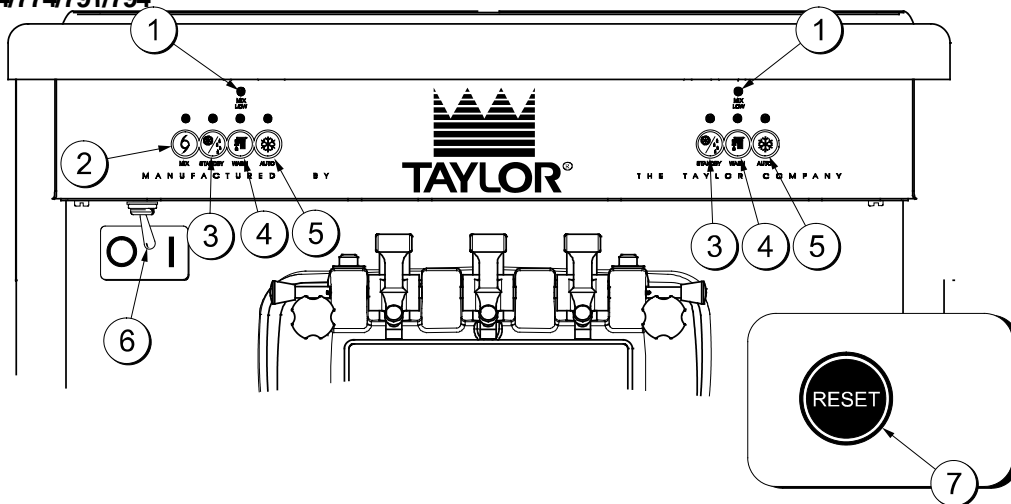
第五部分

重要说明：操作员须知

750/751



754/774/791/794



编号	说明
1	低料指示灯
2	奶浆冷冻键
3	待机键
4	冲洗键
5	自动键
6	电源开关（触动）
7	复位键

符号定义

为了更好地进行国际交流，我们的很多操作员开关和按键上的文字都被符号取代以表示其功能。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 SOFTECH 控制面板操作。

低料（MIX LOW）指示灯

奶浆高度指示灯位于机器的前面。当该指示灯亮起时，表示储料槽的奶浆不足，这时应该尽快添加奶浆。在储料槽内总是至少保持 3 英寸（76 毫米）的奶浆。如果您忘记添加奶浆，则可能发生冻结，这将最终导致搅拌器、刮刀、传动轴和冷冻门的损坏。

奶浆冷冻键（MIX REF）

当按奶浆冷冻 (MIX REF) 键时，指示灯亮起，表示储料槽冷冻系统正在运行。对于 754、774、791 和 794 型来说，从操作员方向看去，MIX REF（奶浆冷冻）功能由冷冻机左侧控制。MIX REF 功能无法被取消，除非先取消自动或待机模式。

待机键（STANDBY）

单独储料槽冷冻系统 (SHR) 和冷冻缸温度保持系统 (CTR) 是这些机器上的标准功能。SHR 采用单独的小型冷冻系统，这将使储料槽内的奶浆保持在 40° F (4.4° C) 以下以保证对细菌的控制。CTR 与 SHR 配合工作以保持产品的良好质量。在长时间“不营业”期间，必须将冷冻缸内的产品加热到大约 35° F 至 40° (1.7° C 至 4.4° C) 之间，以便防止搅拌过度及产品干裂。

如要启动 SHR 和 CTR，按待机键，拆除空气截流口并将空气管（**没有孔的一端**）插入奶浆进料孔。

当按待机键时，指示灯亮起，表示 CTR（冷冻缸温度保持系统）已经启动。在待机模式下，WASH 和 AUTO 功能将自动取消，MIX REF 功能自动锁定，从而将奶浆保持在储料槽。

如要恢复正常操作，按 AUTO 键。当冷冻机结束循环时，冷冻缸内的产品将达到服务粘度。此时将空气管（**带孔的一端**）插入奶浆进料孔并安装空气截流口。

冲洗键（WASH）

当按冲洗键时，指示灯亮起，这表示搅拌器马达运转。必须首先取消待机或自动模式才能启动冲洗模式。

自动键（AUTO）

当按自动键时，指示灯亮起，这表示主冷冻系统已经启动。在自动模式下，WASH 或 STANDBY 功能自动取消。MIX REF 功能自动锁定，从而将奶浆保持在奶浆槽内。

注：每当按操作模式键时，指示灯将亮起，而且将鸣响声音信号。如要取消任何功能，再按一次键，指示灯和操作模式将关闭。

复位键

对于台面式型号，复位键位于机器的侧面。对于落地式型号，复位键位于维修面板内。复位功能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，按自动键以取消循环。将电源开关置于 OFF 位置，按下复位键。



切勿使用金属物体来按复位键。未遵循此说明可能会导致电击。

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。打开侧面板，保证使搅拌器马达沿顺时针方向（从操作员的方向看）转动传动轴而不发生粘连。

如果搅拌器马达转动不正确，请按 WASH 键以取消循环，如要恢复正常操作，按自动键。如果冷冻机再次停机，请与服务技术人员联系。（对于 754、774、791 和 794 型，按机器两侧的自动键以恢复正常运转。）

空气管

空气管有两个目的。管的一端有孔，另一端没有孔。

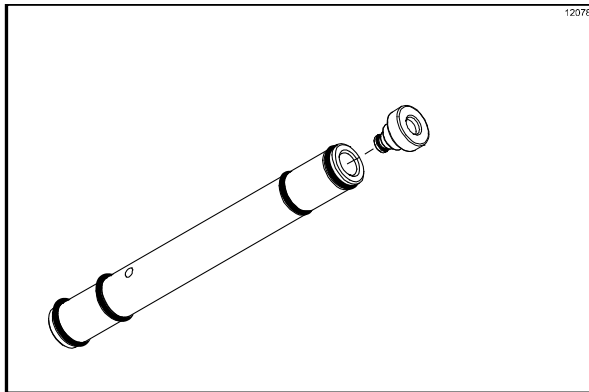


图 1

1. 当机器上料之后，润滑空气管上的止漏圈（带孔的一端），并将空气管插入奶浆进料孔。每次拉起出料把手时，储料槽内的新奶浆和空气

将会流入冷冻缸。这将保持冷冻缸的负载正确并保持正确的膨化率。

2. 在长时间“无销售”期间，应拆除空气截流口。润滑空气管上的止漏圈（**没有孔的一端**），并将空气管插入奶浆进料孔。这将防止奶浆流入冷冻缸。

空气截流口用来测量进入冷冻缸的空气量，空气截流口保持膨化率并在抽取产品之后允许足够的奶浆进入冷冻缸。

可调出料把手

本装置具有一个可调出料把手以提供最佳杯量控制。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（148 至 222 毫升）的流速。沿逆时针方向调整螺丝以增加流速，沿顺时针方向转动螺丝以降低流速。在“消毒”和“冲洗”过程中，可通过拆除固定插锁并在顶部放置限制杆来增加流速。在抽取产品时，**总是**将限制杆放在底部。

重要说明！在分配产品时，一次只拉一个出料把手。

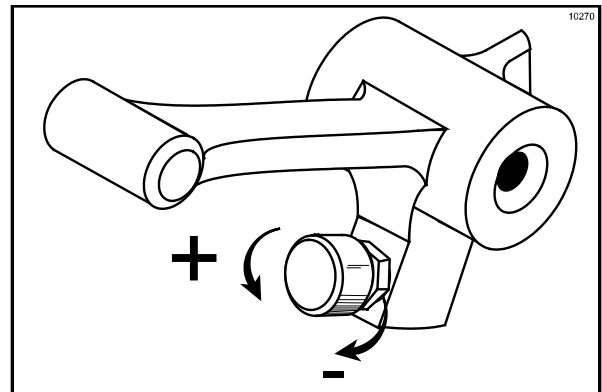


图 2

注：当设定出料速率之后，用开口扳手紧固锁紧螺母。

第六部分

操作步骤

对于本手册中的所有型号，我们选用 751 型机为例来说明逐步操作步骤。这些型号在所有实际操作方面是完全相同的。

每台装置都在储料槽内储存奶浆。然后，奶浆在**重力**作用下通过空气管向下流入冷冻缸。它们都具有 3.4 夸脱 (3.2 升) 容量的冷冻缸。750、751、754 和 774 型具有 20 夸脱 (18.9 升) 容量的储料槽。791 和 794 型具有 14 夸脱 (13.2 升) 容量的储料槽。

在适用情况下对 754、774、791 和 794 型机的第二个冷冻缸重复以下步骤。

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，以及如何用新鲜奶浆对冷冻机放气抽料，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 30 页上的“拆卸”部分并从那里开始。

在设置之前 (774 型)

第 1 步

从面敷容器组件上拆除两个不锈钢糖浆罐和面敷泵。检查已加热的糖浆面敷槽内的水位高度。确认将水添加到槽底部的指示刻度。已加热的面敷容器内应盛有 32 盎司 (946.2 毫升) 的水。

第 2 步

将加热器开关置于 ON 位置。

注：加热到指定温度将需要 2-1/2 小时。每天必须至少检查一次面敷槽内的水位高度。

第 3 步

准备一桶合格的 100 PPM 消毒液 (例如：2-1/2 加仑 [9.5 升] 的 Kay-5® 或 2 加仑 [7.6 升] 的 Stera-Sheen®)。使用温水并遵循生产厂商的规格要求。将整个面敷泵放在盛有消毒液的桶内进行消毒，用泵将消毒液抽入泵内以便对泵充分消毒。

第 4 步

拆下两个面敷泵。向每个不锈钢糖浆罐内添加面敷。重新将面敷泵装回到糖浆罐内。

装配

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



务必将电源开关置于“OFF”！ 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

润滑环槽和与刮刀架传动轴上的固定套相接触的轴心部分。将轴封套在轴上并固定在环槽内，直到其套紧。**不要**润滑传动轴的六角端。在轴封的内侧再涂抹一层 1/4 英寸的润滑油并润滑后轴承套轴封的扁平侧。

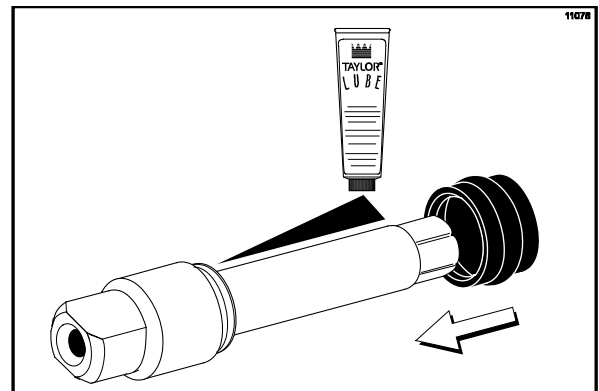


图 3

将传动轴插入冷冻缸，先插入六角轴端，并一直插入后轴承套，直到轴封牢固地套在后轴承套上。将六角轴端牢固地插入联轴器。务必使传动轴插入联轴器内而不粘连。

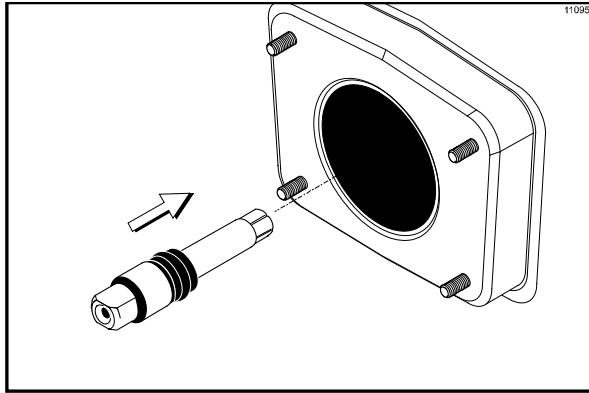


图 4

第 2 步

将其中一个刮刀伸到刮刀架前部的挂钩下方。将刮刀按照螺旋架的形状包裹在刮刀架的周围，并在包裹的同时将刮刀向下按到螺旋架上。在刮刀架的后端将刮刀伸到挂钩的下面。对第二个刮刀**重复这一**步骤。

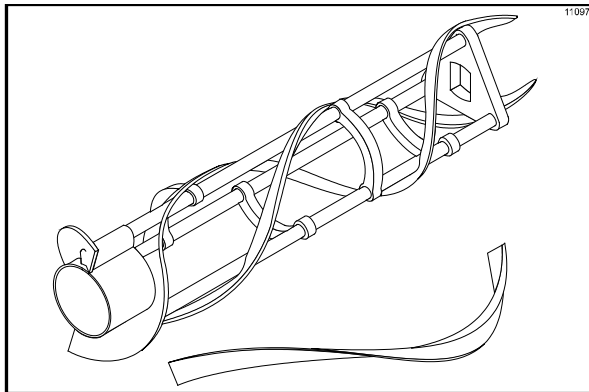


图 5

牢牢握住刮刀架，将其推入冷冻缸内大约三分之一的地方。向冷冻缸内部看去，使刮刀架后部的孔与传动轴端部的平片对齐。

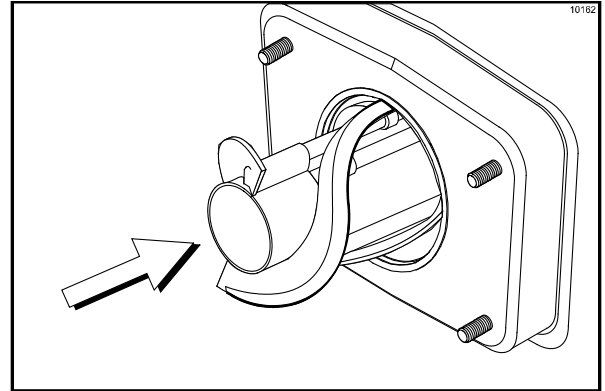


图 6

将刮刀架的其余部分推入冷冻缸，一直推到传动轴的端部。刮刀架应该紧贴着冷冻缸，但是不应紧到使刮刀架无法轻微转动使之与传动轴咬合。如果刮刀架在没有或很小阻力的情况下很容易地滑入，则表示刮刀架没有足够的力量来固定刮刀。如果是这种情况，请联系您的授权泰勒服务技术人员。

对 754、774、791 和 794 型机的另一侧**重复第 1 步和第 2 步**。

第 3 步

在冷冻门后面的环槽内安装大号橡胶密封圈。

将白色塑料前固定套安装在扰流杆上并将其安装在固定套转轴上，务必使固定套的凸出端靠在冷冻门上。

注：不要润滑密封圈或前固定套。

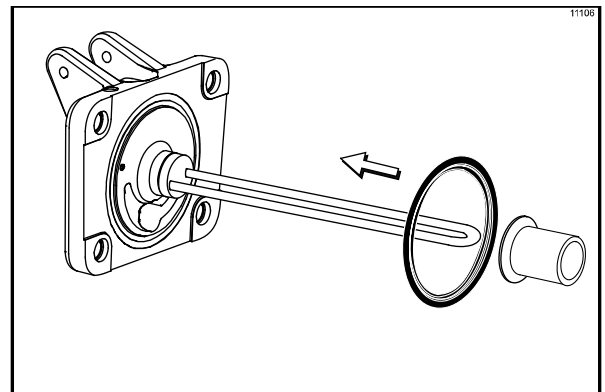


图 7

注：754、774、791 和 794 型机的门上有两个密封圈和两个前固定套，每个冷冻缸一个。

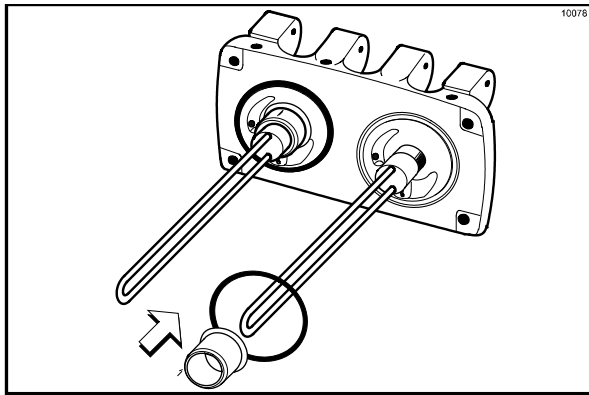


图 8

将两个止漏圈套在上料栓上的环槽内。在止漏圈和轴心上涂抹一层均匀的 Taylor Lube 润滑油。

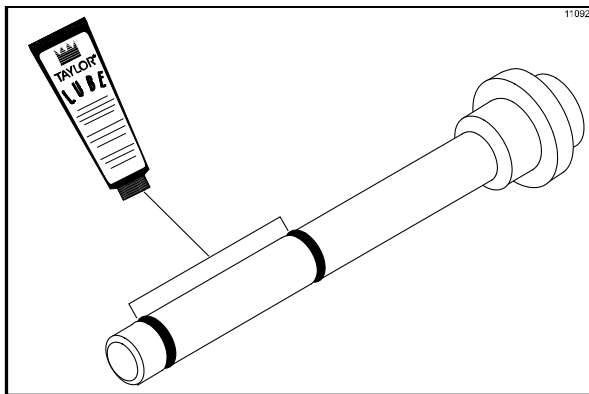


图 9

注：754、774、791 和 794 型机的门上有两个上料栓，每个冷冻缸一个。

将上料栓插入冷冻门顶部的孔内并向下载。

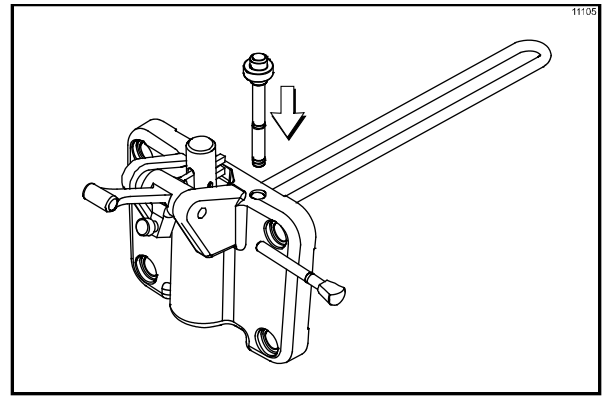


图 10

第 4 步

将扰流杆插入刮刀架上的开口并使门与冷冻缸对齐。将门安放在冷冻机的支柱上，然后安装手紧螺丝，以相同的力量交叉拧紧螺丝以保证门的紧固。

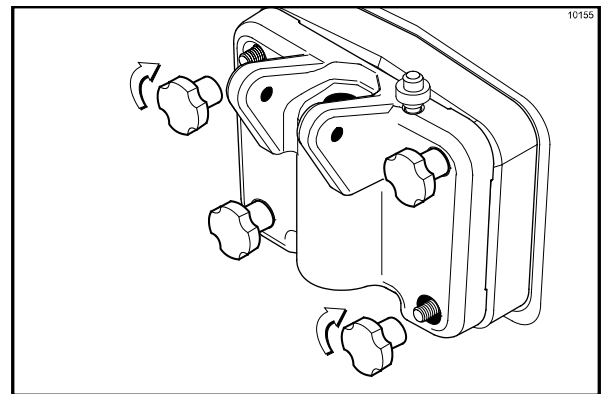


图 11

注：在 754、774、791 和 794 型上，底部用较短的手紧螺丝，顶部用较长的手紧螺丝。

第 5 步

安装出料阀。将两个止漏圈套在出料阀的环槽内并润滑。

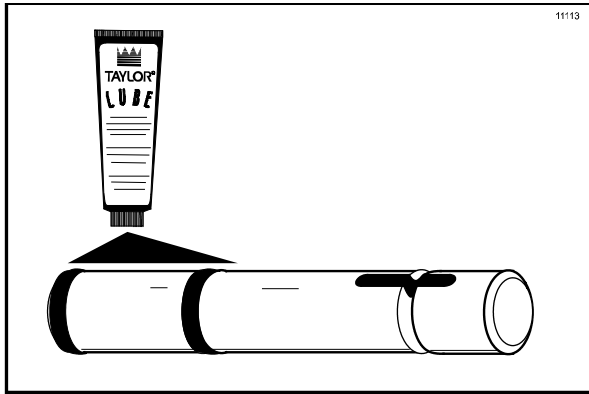


图 12

注：在 754、774、791 和 794 型机上有三个出料阀。

润滑冷冻门出料口的内部、顶部和底部，并将出料阀从底部插入，直到能够看到出料阀上的插槽。

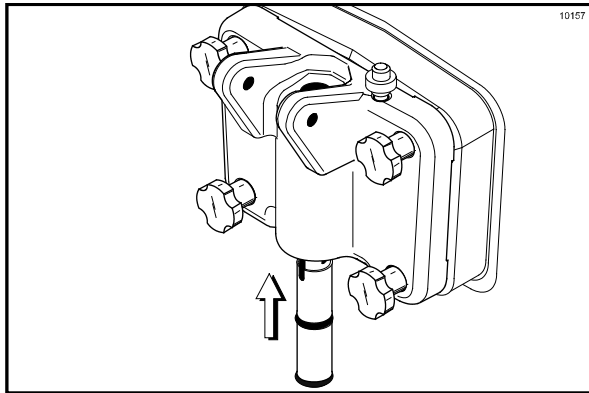


图 13

第 6 步

安装可调出料把手。将止漏圈安装在固定插锁上的环槽内并润滑。

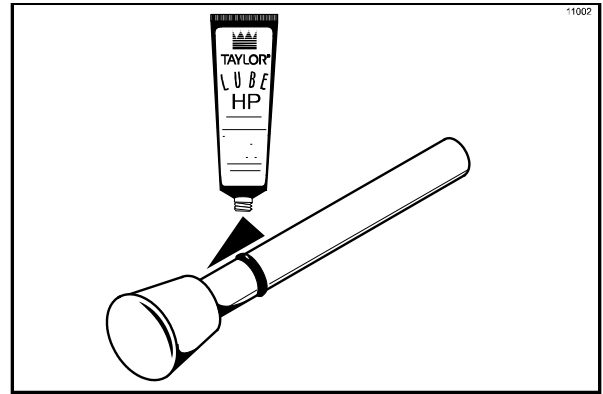


图 14

将叉口端插入出料阀上的插槽内。用固定插销将其固定。

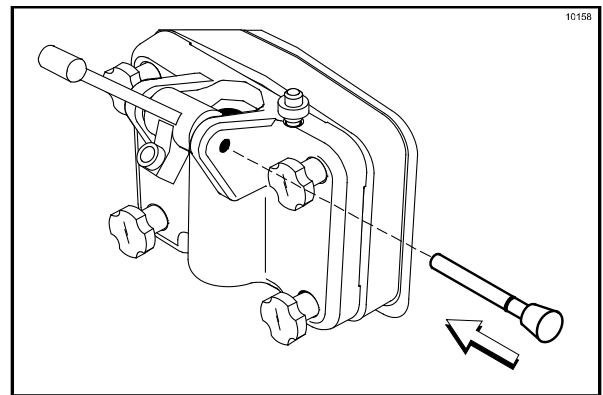


图 15

注：在 754、774、791 和 794 型机上有三个出料把手。将出料把手的叉口端插入出料阀上的插槽内，从右侧开始。在将出料把手插入出料阀的同时，将固定插锁插入每个出料把手。

注：这些装置配备有可调出料把手以提供最佳杯量控制。可将出料把手调整到不同的流量。关于调整这些把手的进一步信息，请参见第 20 页。

第 7 步

将成形盖安装在门出料口的端部。

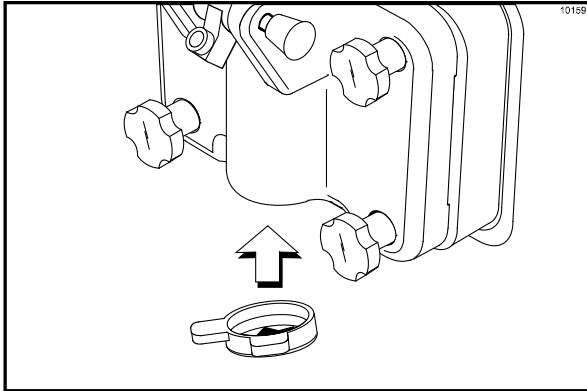


图 16

第 8 步

在门出料口的下面安装前滴料盘和滴料盘盖。

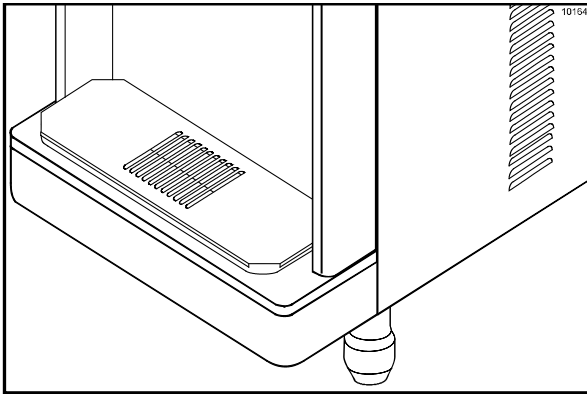


图 17

第 9 步

将后滴料盘插入侧面板上的插孔。

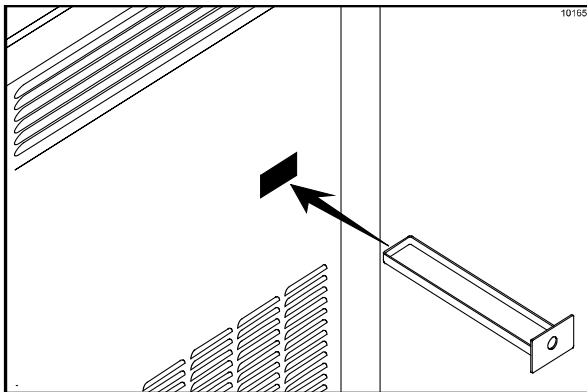


图 18

791和794型:将后滴料盘插入前面板上的插孔。

第 10 步

在空气管的一端安装两个止漏圈，在空气管的另一端安装两个止漏圈。

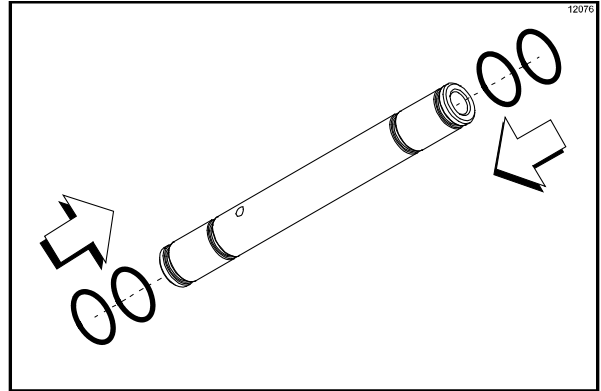


图 19

将小号止漏圈安装到空气截流口上的环槽内，不要润滑止漏圈。

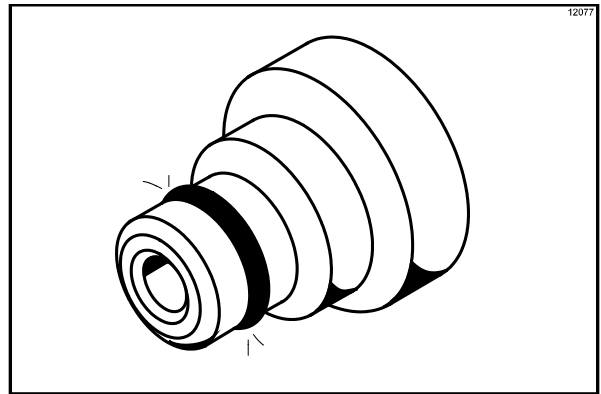


图 20

注: 确定空气截流口内的孔是干净的而且没有堵塞。如果空气截流口内的孔被堵塞，可用肥皂和热水清洗该孔。**不要扩大空气截流口内的孔。**

将空气截流口安装在进料管顶部的孔内（侧面没有小孔的一端）。

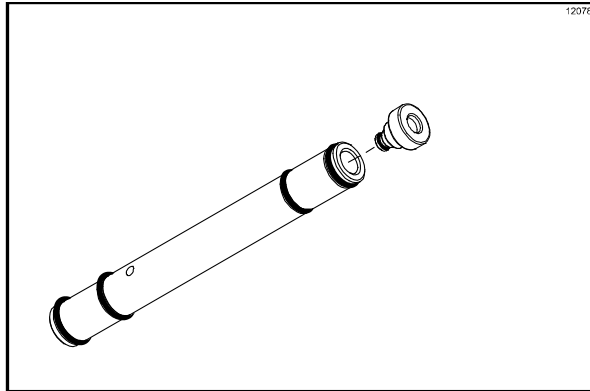


图 21

第 11 步

将（已安装空气截流口的）空气管和储料槽密封圈放在储料槽的底部进行消毒。

注：在 754 和 774 型上，每个储料槽上有一个储料槽密封圈。在 791 和 794 型上不需要有储料槽密封圈。

对 754、774、791 和 794 型机的另一侧重复**第 10 步**和**第 11 步**。

消毒

第 1 步

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

第 2 步

将消毒液倒入储料槽并使其流入冷冻缸。

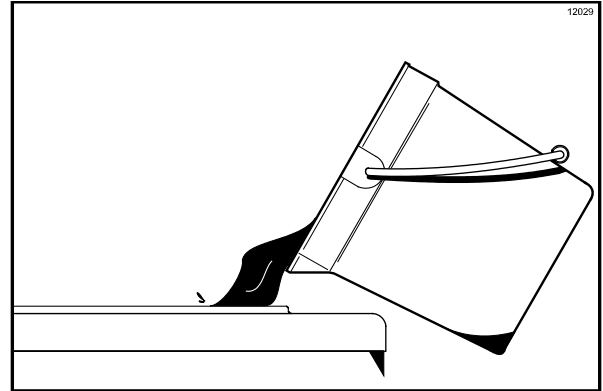


图 22

第 3 步

当清洗液流入冷冻缸时，用刷子清洗储料槽。在清洗储料槽时，特别谨慎地用刷子清洗储料槽后壁上的奶浆高度感测探针、奶浆进料口、空气管和储料槽密封圈。

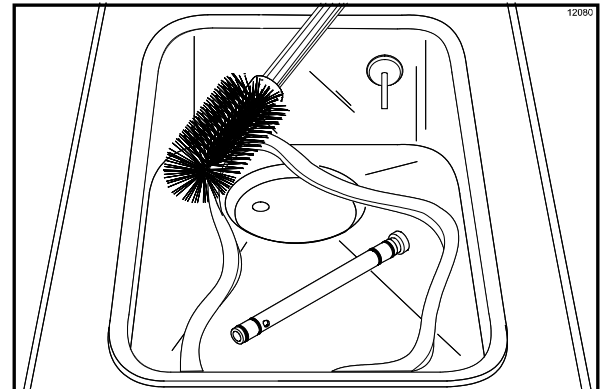


图 23

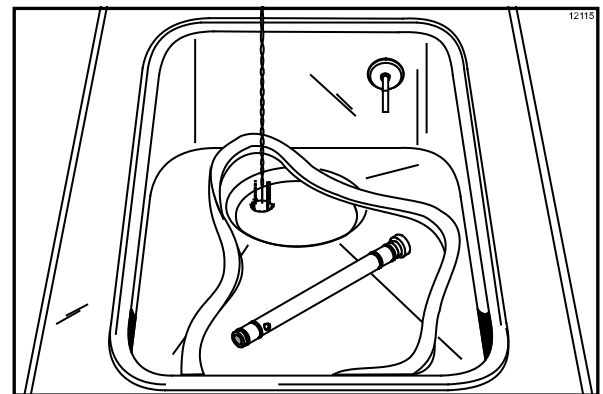


图 24

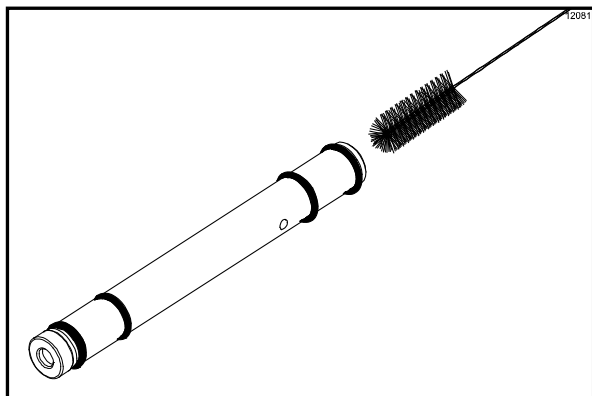


图 25

第 4 步

将电源开关置于开启 (ON) 位置。

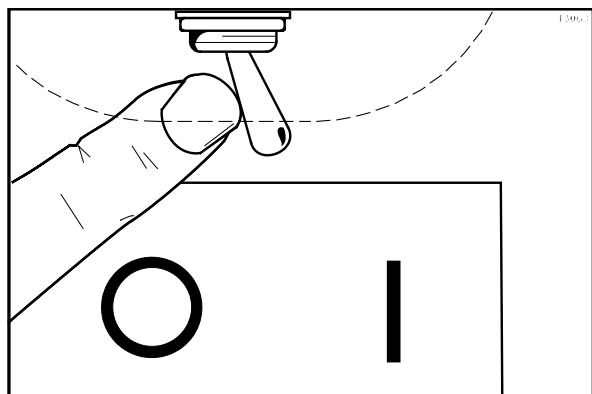


图 26

第 5 步

按 WASH 键，这将使冷冻缸内的消毒液开始搅动。使其搅动五分钟。

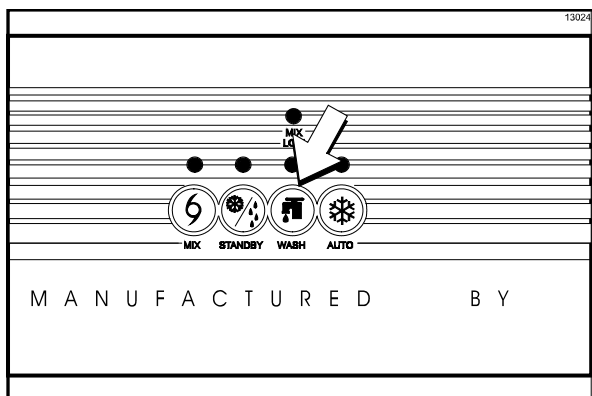


图 27

第 6 步

在门出料口下面放置一个空桶并向上拉上料栓。

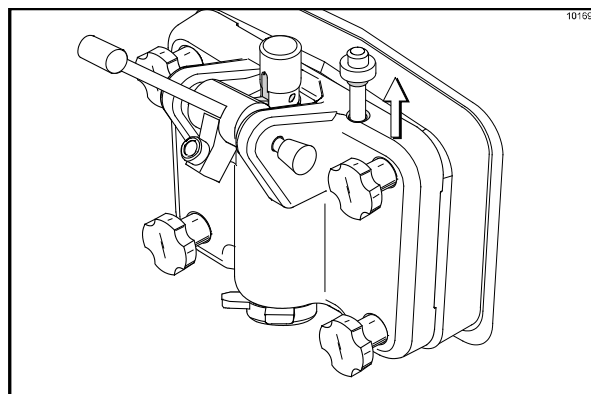


图 28

第 7 步

当消毒液从冷冻门底部的上料栓开口**稳定地**流出时，向下拉出料把手。排放掉所有消毒液。

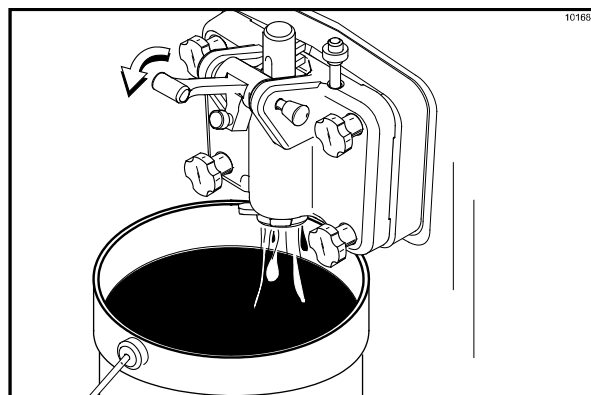


图 29

注：在 754、774、791 和 794 型上，短暂向下拉中央出料把手以消毒中心门出料口。

第 8 步

当消毒液停止从门出料口流出时，向上拉出料把手并按 WASH 和以取消搅拌器马达的操作。

注：您刚刚对冷冻机进行了消毒，在继续进行以下步骤之前，**请务必将您的双手消毒。**

第 9 步

在储料槽顶部边缘周围安装储料槽密封圈。将空气管置于储料槽的角落。

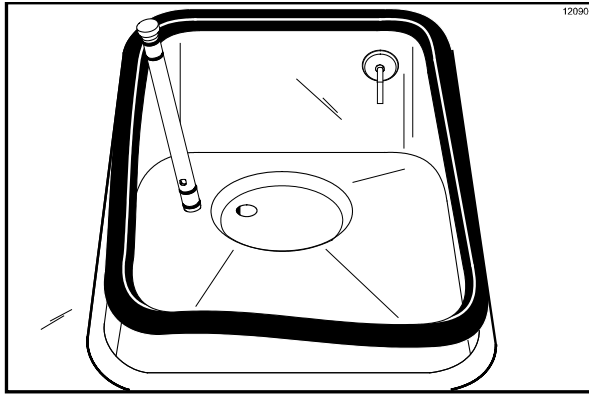


图 30

对 754、774、791 和 794 型机的另一侧重复第 1 步到第 9 步。

上料

第 1 步

在门出料口的下面放置一个桶，降低门出料口。确定上料栓仍处于 UP 的位置。向储料槽内倒入两加仑（7.6 升）的新鲜奶浆，并使其流入冷冻缸。这将迫使任何剩余的消毒液流出。当奶浆从门出料口全速流出时，向上推出料把手。

注：在对冷冻机上料时请只使用**新鲜**奶浆。

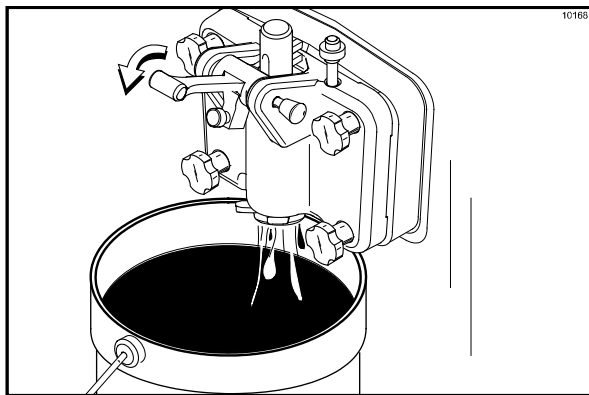


图 31

第 2 步

当奶浆开始从冷冻门底部的上料栓开口**稳定地**流出时，向下按上料栓。

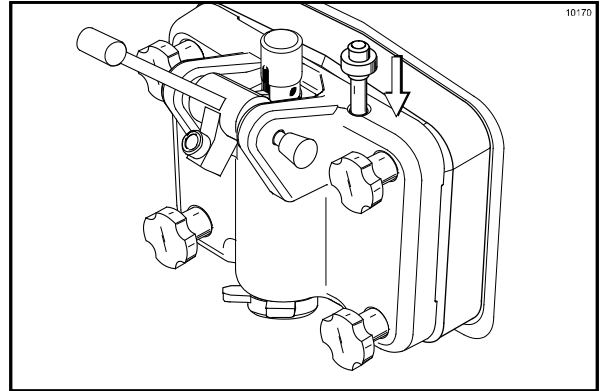


图 32

第 3 步

润滑侧面带有小孔一端的空气管上的止漏圈。

第 4 步

将带有空气截流口的空气管（带孔的一端）插入储料槽上的奶浆进料孔。

第 5 步

按 AUTO 键。AUTO 自动指示灯将亮起，表示主制冷系统正在运转。当机器结束循环时，产品将达到服务粘度。

注：在 751、754、774、791 和 794 型机上，奶浆制冷（MIX REF）指示灯将亮起，表示奶浆制冷系统正在运转，以便将奶浆保持在储料槽内。

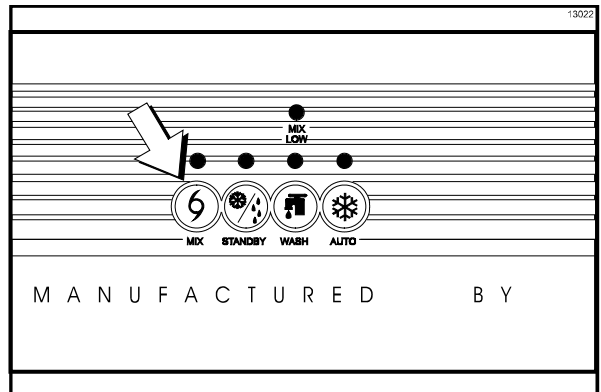


图 33

第 6 步

向储料槽添加奶浆。当奶浆接触到储料槽后壁上的奶浆高度感测探针时，MIX LOW（低料）指示灯将关闭。

第 7 步

在储料槽上盖好储料槽盖。

对 754、774、791 和 794 型冷冻机的另一侧重复第 1 步到第 7 步。

关机步骤

在拆卸机器时将需要下列物品：

- 两只清洁桶
- 经过消毒的不锈钢带盖回奶罐
- 必要的刷子（与冷冻机一道提供）
- 清洗剂
- 单层服务巾

从冷冻缸排放产品

第 1 步

按 AUTO 键，取消压缩机和搅拌器马达的操作。

按 MIX REF 键，取消储料槽制冷系统。

第 2 步

拆下储料槽盖、储料槽密封圈和空气管。将这些零件拿到下水池清洗。

第 3 步

如果当地卫生法规允许使用回奶，则将经过消毒并经过 NSF 认可的不锈钢回奶容器放置在门出料口的下面。按 WASH 键并向下拉出料把手。排放掉冷冻缸和储料槽内的剩余产品。当产品流动停止时，按 WASH 键并升高出料把手。用经过消毒的盖子盖好回奶容器并将其置于大冷柜内。

注：如果当地卫生法规不允许使用回奶，则必须扔掉产品。将产品排放到奶浆桶内并正确地弃置。

对 754、774、791 和 794 型冷冻机的另一侧重复第 1 步到第 3 步。



请始终遵守当地的卫生法规。

冲洗

第 1 步

向储料槽内倒入两加仑（7.6 升）干净的冷水。用所提供的刷子清洗储料槽、奶浆进料口和奶浆高度感测探针。

第 2 步

在门出料口下面放置一个桶，向上拉上料栓并按 WASH 键。

第 3 步

当冲洗水从冷冻门底部的上料栓开口稳定地流出时，降低出料把手。从冷冻缸排放出所有冲洗水，拉高出料把手并按 WASH 键以取消 WASH 模式。

对 754、774、791 和 794 型冷冻机的另一侧重复第 1 步到第 3 步。

清洗

第 1 步

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

第 2 步

向下按上料栓。将消毒液倒入储料槽。

第 3 步

当清洗液流入冷冻缸时，用刷子清洗储料槽、奶浆高度感测探针和奶浆进料口。

第 4 步

按 WASH 键，这将使冷冻缸内的清洗液开始搅动。

第 5 步

在门出料口下面放置一个空桶并向上拉上料栓。

第 6 步

当清洗液从冷冻门底部的上料栓开口稳定地流出时，降低出料把手。排放掉所有溶液。

第 7 步

当清洗液停止从门出料口流出时，升高出料把手并按 WASH 键以取消 WASH 模式。

对 754、774、791 和 794 型冷冻机的另一侧重复第 1 步到第 7 步。

拆卸



务必将电源开关置于“OFF”！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、刮刀片和传动轴。将这些零件拿到下水池清洗。

第 2 步

拆下前滴料盘和滴料盘盖。

用刷子清洗

第 1 步

用合格的清洗液（例如：Kay-5® 或 Stera-Sheen®）准备一个下水池。使用温水并遵循生产厂商的规格要求。如果使用另一种经认可的清洗液，请按照标签说明稀释。（**重要说明：**请遵循标签上的说明。过强的清洗液可造成零件损坏，过弱的清洗液将无法提供足够的清洗。确保冷冻机配备的所有刷子均可用于刷子清洗。

第 2 步

从轴心上拆下轴封。

第 3 步

从冷冻门上拆除以下各项：

- 密封圈
- 前固定套
- 固定插锁

- 可调出料把手
- 成形盖
- 出料阀
- 上料栓
- 所有止漏圈

注：用单层服务巾抓住止漏圈以将其拆除，向上用力，将止漏圈从环槽中拉出来。用另一支手向前推止漏圈的顶部，它将滚出环槽并可轻易地拆下。如要拆除多个止漏圈，总是先拆除最后面的止漏圈。这将使止漏圈从前面的止漏圈上滑过而不会落入空环槽内。

第 4 步

从空气管和空气截流口上拆下止漏圈。

第 5 步

携带少量清洗液回到冷冻机，用黑色棕毛刷清洗冷冻缸后部的后轴承套。

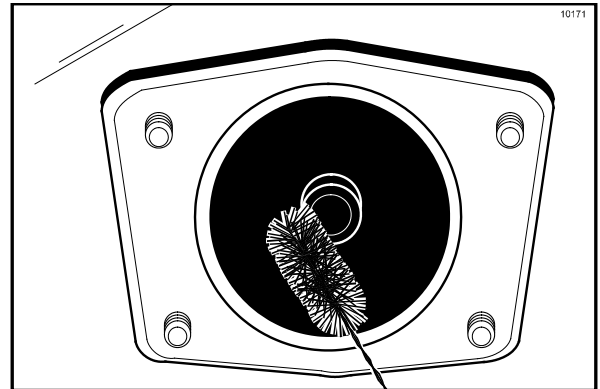


图 34

第 6 步

拆下后滴料盘并将其拿到下水池去清洗。

注：如果滴料盘内盛有过多的奶浆，请参阅故障排除指南。

第 7 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。特别注意用刷子清洗冷冻门内的出料阀中心。将所有清洗好的零件放在清洁干燥的表面上晾干。

第 8 步

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

清洗和消毒时间日程表由联邦、州或当地管理部门负责管理，必须严格遵守。如果某装置具有“待机模式”，则不得用来取代由卫生管理部门制定的正确清洗和消毒步骤及频率。在清洗和消毒过程中，应该着重强调以下要点。



必须每天清洗和消毒。



请始终遵守当地的卫生法规。

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，可清洗到奶浆经过的所有地方。
- 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后轴承套。务必在刷子上使用大量的清洗液。

- 5. 如果当地卫生法规允许重复使用回奶，请务必将奶浆回奶储存在经过消毒并盖好盖的不锈钢容器内并在第二天使用。**切勿用重复使用的奶浆对机器上料。**在使用回奶时要撇掉泡沫并将其倒掉。在日常做作时，将回奶与新鲜奶浆按照 50/50 的比例混合。
- 6. 在每星期的指定日子，用尽可能少的奶浆运行并在关门后将其扔掉。这将破坏重复使用的奶浆的周期，并降低高细菌和大肠杆菌总数的可能性。
- 7. 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。
- 8. 储料槽内的奶浆温度和大冷柜内的温度应该低于 40°F (4.4 °C)。

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（后滴料盘内泄漏的奶浆过多），并确认其已清洗干净。
- 3. 用刷子和布巾保持后轴承套和 3/4 英寸六角驱动座干净且没有润滑油和奶浆残留物。
- 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. 如果您的机器配备有辅助制冷系统，请检查辅助冷凝器上是否有灰尘和绒毛积累。脏冷凝器会降低储料槽的制冷能力。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。**未遵循此说明可能会导致电击。



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。

- 8. 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进行这项冬季存储服务。

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。

故障	可能的原因	解决方法	参考页码
1. 当出料阀打开并且机器处于自动模式时不分配产品。	a. 奶浆进料口冻结。	a. 与维修技术人员联系以调整储料槽的温度。	---
	b. 搅拌器马达处于复位状态。	b. 复位冷冻机。	20
	c. 刮刀架搅拌器从操作员方向看沿逆时针方向方向转动。	c. 与服务技术人员联系以纠正转动方向，使其从操作员方向看是沿顺时针方向转动。	---
	d. 电路断路器被关闭或保险丝被烧断。	d. 开启断路器或更换保险丝。	---
	e. 储料槽内没有足够的奶浆。	e. 向储料槽添加奶浆。	28
	f. 未安装空气截流口。	f. 在空气管上安装空气截流口。	28
2. 产品过硬。	a. 需要调整粘度。	a. 与维修技术人员联系。	---
	b. 未安装空气截流口。	b. 在空气管上安装空气截流口。	28
3. 产品过软。	a. 需要调整粘度。	a. 与维修技术人员联系。	---
	b. 装置周围的间隙不够。(气冷装置)	b. 使足够的空气流过冷凝器。	6
	c. 刮刀磨损。	c. 定期更换。	36
	d. 冷凝器太脏。(A/C)	d. 每月清洗。	32
	e. 奶浆过期。	e. 仅使用新鲜奶浆。	---
	f. 漏水。(W/C)	f. 找到漏水的原因并纠正。	32
4. 储料槽内的奶浆太冷。	a. 温度调整不正确。	a. 与维修技术人员联系以调整储料槽的温度。	---

故障	可能的原因	解决方法	参考页码
5. 储料槽内的奶浆太热。	a. 温度调整不正确。	a. 与维修技术人员联系以调整储料槽的温度。	---
	b. 储料槽密封圈缺失或有缺陷。	b. 更换/安装储料槽密封圈。	28
	c. 储料槽盖没盖好。	c. 盖好盖子。	29
	d. MIX REF 灯不亮。	d. 按 MIX REF 键。	19
6. 传动轴在连轴器内被卡住。	a. 传动轴或连轴器或两者的角被磨圆。	a. 与维修技术人员联系以纠正原因并更换必要的零件。不要润滑传动轴的六角端。	---
	b. 连轴器内有奶浆和润滑油累积。	b. 定期用刷子清洗后轴承套部分。	30
7. 冷冻缸内壁被刮坏。	a. 刮刀架弯曲。	a. 与维修技术人员联系，修理或更换刮刀架搅拌器并纠正冷冻缸内奶浆不足的原因。	---
	b. 冷冻门上的前固定套缺失或磨损。	b. 安装或更换前固定套。	22
8. 后滴料盘内有过多的奶浆泄漏。	a. 传动轴上的轴封缺失或磨损。	a. 安装或定期更换。	21 / 36
	b. 后轴承套磨损。	b. 与维修技术人员联系以更换后轴承套。	---
9. 门出料口有过多的奶浆泄漏。	a. 出料阀止漏圈缺失或磨损。	a. 安装或定期更换。	24 / 36
	b. 出料阀止漏圈润滑不够。	b. 正确润滑。	24
	c. 所使用的润滑油种类错误（例如：石油基润滑油）。	c. 使用正确的润滑油（例如：Taylor Lube）。	21
10. 按 AUTO 键之后冷冻机不运转。	a. 装置没有通电。	a. 插好电源插头。	---
	b. 电路断路器被关闭或保险丝被烧断。	b. 开启断路器或更换保险丝。	---
	c. 搅拌器马达处于复位状态。	c. 复位冷冻机。	20

故障	可能的原因	解决方法	参考页码
11. 产品不流入冷冻缸。	<ul style="list-style-type: none"> a. 储料槽内的奶浆不够。 b. 进料口被冻结。 c. 空气管安装不正确。 d. 未安装空气截流口。 	<ul style="list-style-type: none"> a. 向储料槽添加奶浆。 b. 需要调整储料槽温度。与维修技术人员联系。 c. 将空气管侧面带小孔的一端插入进料管孔。 d. 在空气管上安装空气截流口。 	<ul style="list-style-type: none"> 28 --- 28 28

第九部分

零件更换日程表

零件描述	每 3 个月	每 6 个月	每年
传动轴密封圈	X		
刮刀	X		
冷冻门密封圈	X		
前固定套	X		
出料阀止漏圈	X		
固定插锁止漏圈	X		
上料栓止漏圈	X		
空气管止漏圈	X		
空气截流口止漏圈	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, 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

第 103 类零件

本保修单对于新设备第 103 类零件的保修期是从装置的最初安装日期算起的一年时间，并具有三个月的零件更换保修期。

第 212 类零件

本保修单对于新设备第 212 类零件的保修期是从装置的最初安装日期算起的两年时间，并具有十二个月的零件更换保修期。

第 512 类零件

本保修单对于新设备第 512 类零件的保修期是从装置的最初安装日期算起的五年时间，并具有十二个月的零件更换保修期。

第 000 类零件

第 000 类零件被认为是磨损性零件，不提供保修。

第 *** 类零件

请参见发货卡背面的保修说明。

当心：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。