

HOBART

LEGACY[®]

使用说明书

型号

HL600, HL600C, & HL662

ML-134317

ML-134318

ML-134341

ML-134389

ML-141019

包含以往型号

ML-134284

ML-134285

ML-134286



www.hobartcorp.com

F37287 Rev. B (01 2012)

目录

概述	3
安装	4
开箱	4
位置	4
电气连接	5
操作	6
控制	7
搅拌桶放置	9
搅拌头	9
搅拌桶电动升降	9
搅拌准备	10
定时操作	11
操作注意事项	11
出料	12
防护罩	12
搅拌头及配件	13
清洗	14
维护	15
润滑	15
调整	16
故障排查	18
服务	18

Legacy[®] 60L搅拌机

安装，操作与维护

请妥善保管本文件

概述

Legacy[®] 60L搅拌机为重负荷型搅拌机，标准配置1.99kW电机、智能定时器、搅拌桶电动升降功能和12#转接头。

以下Legacy[®]系列搅拌机型号可供选择：

- HL600设有混合速度和四档搅拌速度。
- HL662设有两档搅拌速度。

可选配40L搅拌桶和搅拌头。

可选配多种附件、搅拌头及配件，参见单独的应用手册。

安装

开箱

开箱后即时检查是否因运输损伤设备。如发现损伤，保留包装材料并在15日内联系货运公司。

位置

安装前测试供电电源是否符合设备铭牌上的参数要求。

将搅拌机置于工作位置，并保证设备周围具有足够的操作控制、拆装搅拌桶的空间。设备上方与右侧也应留有拆装机罩的空间，以便定期保养和维修。

设备就位后，必须调平搅拌机：

- 拆除两枚机罩螺钉、卸下顶盖。
- 将水平仪置于大带轮的顶部凸缘（图1）。根据需要调整底座垫片，校准设备左右、前后水平。
- 安装完毕后重装顶盖。

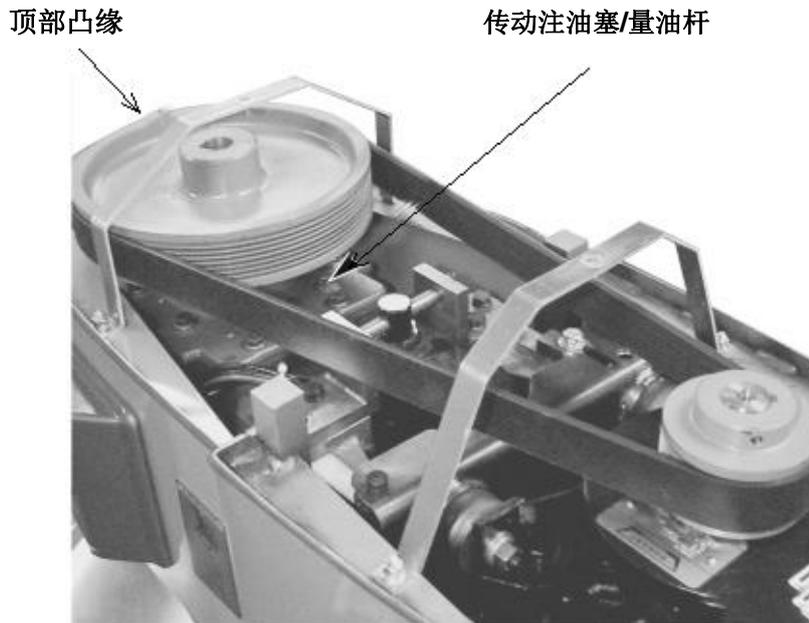


图1

使用前润滑检查

设备带油传动。启动搅拌机前检查油位。相应的润滑步骤参见第15页润滑章节。

电气连接

警告：必须依照当地适用的电气法规进行电气和接地连接。

警告：接线前断开设备电源并采取必要的保护措施。

依照顶盖内壁上的接线图进行电气连接。

三相搅拌机：

- 连接现场供电导线至L1，L2和L3。
- 连接接地导线至搅拌机接地部件。

初始操作检查

1. 接通设备电源。
2. HL600，将速度旋钮“SPEED”调至混合档位“STIR”。HL662，调至一档速度“1”。
3. 安装搅拌桶并锁定至搅拌位置，升高搅拌桶支架至最高位置，关闭防护罩。依次按下开“START”、关“STOP”按钮点动设备。

操作

警告：搅拌头运转时切勿使手、衣物或器具伸入搅拌桶。请勿在未安装联锁防护罩的情况下使用设备。

Legacy搅拌机配置智能定时器和搅拌桶电动升降功能。其他工作部件（图2）及功能参见操作章节。

防护罩必须安装到位，否则无法启动设备。

搅拌桶必须安装在搅拌桶支架上的锁定位置，否则无法启动设备。

若搅拌桶支架未升至最高（搅拌位置），除非长按“START”按钮，否则无法启动设备。

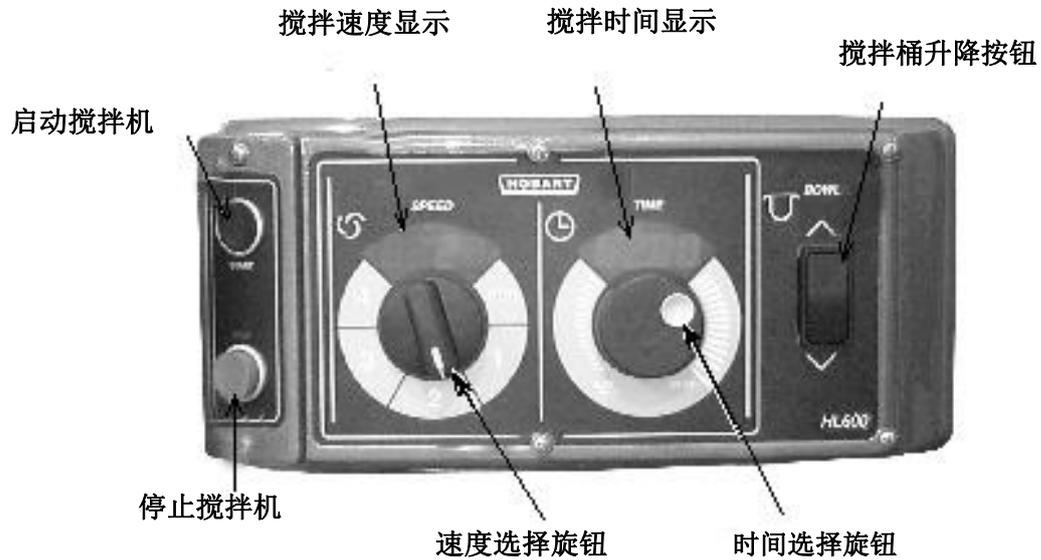
若搅拌桶支架未在搅拌位置，同时长按“START”按钮，搅拌机仅可以混合速度工作。



图2

控制

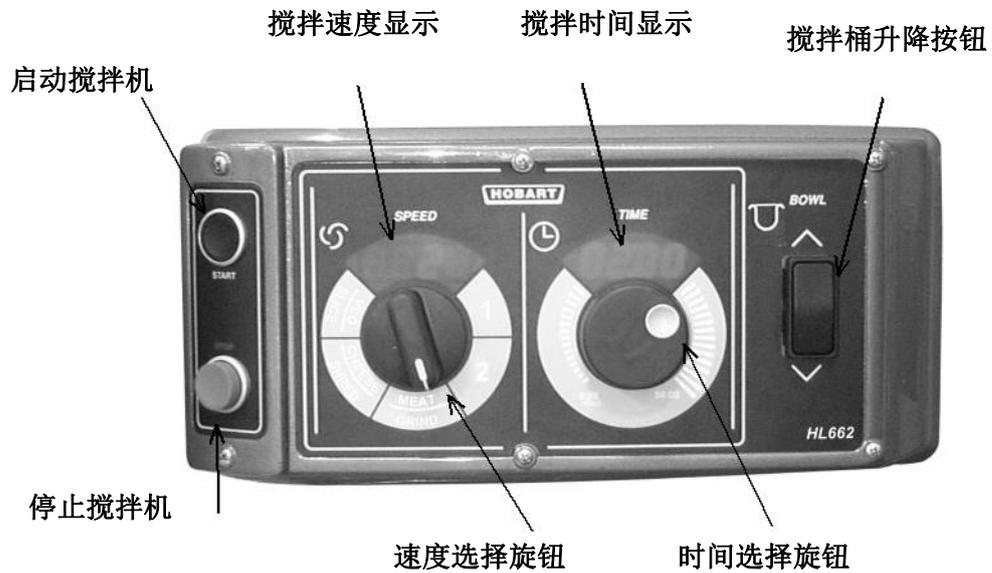
HL600型号 (具有混合速度和四档搅拌速度)



HL600型号搅拌速度

混合（慢速）	适用于搅拌前预拌物料。
一档（低速）	适用于高负荷混合物，如匹萨面团、稠面糊、土豆等。
二档（中低）	适用于搅拌蛋糕面糊、加工土豆泥和面包面团。
三档（中高）	适用于打发轻质物料，及最终搅拌糊状物料。
四档（高速）	适用于加速或最大程度打发轻质物料。

HL662型号 (具有两档搅拌速度及绞肉、切奶酪、切菜速度)



HL662型号搅拌速度

一档（慢速）	适用于高负荷混合物，如匹萨面团。
二档（低速）	适用于制备匹萨面团。
绞肉	适用于绞肉。
切奶酪	适用于切碎奶酪。
切菜	适用于切碎蔬菜。

搅拌桶放置

安装搅拌头之前必须安装搅拌桶。

充分降低搅拌桶支架至最低位置。放置搅拌桶，使搅拌桶支架左侧的定位销对准搅拌桶上的定位孔。旋转搅拌桶至支架上的锁定位置。

搅拌头

安装搅拌头之前，搅拌桶必须安装在支架上并充分降低至最低位置。

安装

1. 打开防护罩。
2. 将搅拌头放入搅拌桶，使搅拌头轴销与搅拌头上的水平槽对齐。
3. 将搅拌头插入转轴直至锁紧位置。

拆卸

1. 打开防护罩。
2. 长按搅拌桶升降开关的向下部分，降低搅拌桶。
3. 抓住搅拌头，同时拉出搅拌头锁销（图3）。从转轴上拔下搅拌头。

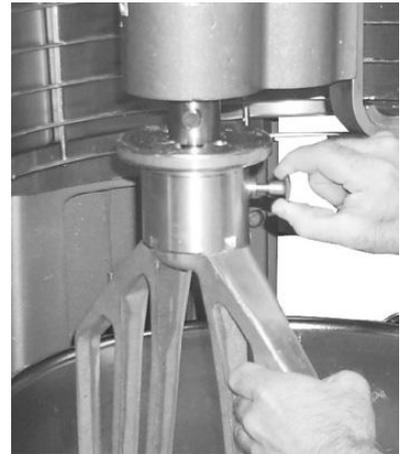


图3

搅拌桶电动升降

注意：必须先解锁搅拌桶并稍微旋出，再将搅拌桶放置在推车上。

必须在锁定位置上升高搅拌桶。升高搅拌桶，长按升降开关的向上部分。降低搅拌桶，长按升降开关的向下部分。

搅拌过程中升高搅拌桶

在搅拌过程中升高搅拌桶（配方需要或使用搅拌桶刮刀附件）：

1. 关闭防护罩，使用速度旋钮选择一档搅拌速度。
2. 选择递减计时搅拌时间或“HOLD”递增计时。
3. 长按搅拌桶升降开关的向上部分，同时长按“START”按钮，使搅拌机在升高搅拌桶的过程中以混合速度运转。
4. 当搅拌桶升至搅拌位置，放开“START”按钮。搅拌机自动变为选定的搅拌速度。

搅拌准备

1. 将搅拌桶放置在支架上。
2. 将配料倒入搅拌桶内。
3. 旋转搅拌桶至锁定位置。
4. 将搅拌头放入搅拌桶内，然后安装在转轴上。
(图4)
5. 将防护罩转回正前方
6. 长按搅拌桶升降开关的向上部分直至搅拌桶升至搅拌位置并停止。
7. 搅拌机准备搅拌。（参见定时操作）

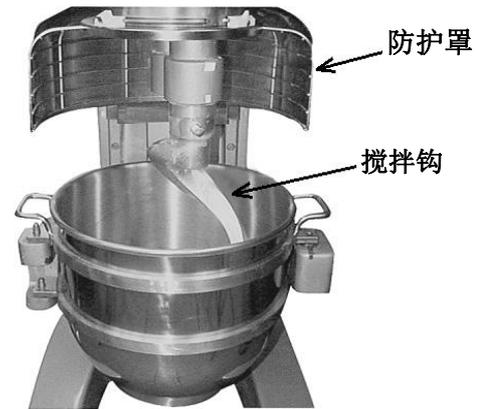


图4

定时操作

使用递增计时模式（连续搅拌）

1. 旋转速度旋钮，选择一档搅拌速度（可在搅拌过程中随时改变速度）。
注意：混合速度仅可用于预拌配料，不可用于加工面团类产品。
2. 逆时针旋转时间旋钮，直至时间显示屏显示“HOLD”。
3. 按下“START”按钮，开始搅拌。定时器从00:00开始计时。
注意：一旦打开防护罩，即停止搅拌操作。关闭防护罩，按下“START”按钮，即恢复搅拌操作。
4. 使用“STOP”按钮停止搅拌机，时间显示屏显示搅拌时间。
5. 如需重新搅拌，按下“START”按钮。
注意：一旦超过50分钟，定时器将归零重新计时，直到按下“STOP”按钮。

使用递减计时模式（定时搅拌）

1. 旋转速度旋钮，选择一档搅拌速度。
 - a. 如果此前批次使用递增计时模式，则需设定加工时间。
 - b. 如果此前批次使用递减计时模式，将显示上次加工时间。如需调整时间，旋转时间旋钮以重新设定时间。
2. 按下“START”按钮，开始搅拌。定时器从设定时间开始递减计时。
 - a. 按下“STOP”按钮，即时停止搅拌机。按下“START”按钮，恢复搅拌。例如：搅拌机以一档搅拌速度设定工作30秒，10秒后停止，按下“START”按钮将继续搅拌。
 - b. 若停止搅拌机并重新设定时间，按下“START”按钮可为当前速度存储新的加工时间。例如：搅拌机以一档搅拌速度设定工作30秒，10秒后停止。旋转时间旋钮，设定时间。按下“START”按钮以一档速度搅拌，新的时间将取代原来的30秒。
 - c. 若在搅拌过程中改变时间，搅拌机将以新的时间定时操作。时间调整将不被储存。
 - d. 若在搅拌过程中改变速度，时间将变为选定速度的上次加工时间并递减计时。

注意：一旦打开防护罩，即停止搅拌操作。关闭防护罩，按下“START”按钮，即恢复搅拌操作。
3. 当定时器到达00:00，搅拌机停止工作，鸣响3秒。时间显示屏显示最后一次设定时间。

操作注意事项

- 混合速度仅可用于预拌配料，不可用于加工面团类产品。
- 若搅拌机在搅拌过程中停止，定时器也同时停止。按下“START”按钮，定时器从停止位置开始工作。
- 速度显示屏显示当前速度选择。顺时针旋转时间旋钮，取消“Hold”模式。

出料

1. 解锁搅拌桶并稍微旋出。长按升降开关的向下部分，降低搅拌桶。
2. 打开防护罩组件。
3. 从转轴上拆下搅拌头。
4. 从支架上移除搅拌桶。

防护罩 (图5)

防护罩可旋转打开，以便加料或安装搅拌桶和搅拌头。注意保持尼龙定位块卡在行星轴头的环形凸缘上。

- 向左旋转，打开防护罩。
- 向右旋转至正前方闭合位置，关闭防护罩。

注意：搅拌机工作时，防护罩必须旋转至闭合位置。

轴头防溅罩组件



防护罩正前方位置

正前方定位块

图5

行星轴头环形凸缘



防护罩向左旋转

拆卸与清洗防护罩 (图6)

1. 降低搅拌桶，卸除搅拌头和搅拌桶。
2. 用双手抓住防护罩，向左旋转直到正前方定位块到达行星轴头环形凸缘的开槽处。
3. 压低防护罩前端，稍微向后移动防护罩，使后方定位块从轴头凸缘上脱出。拆除防护罩。

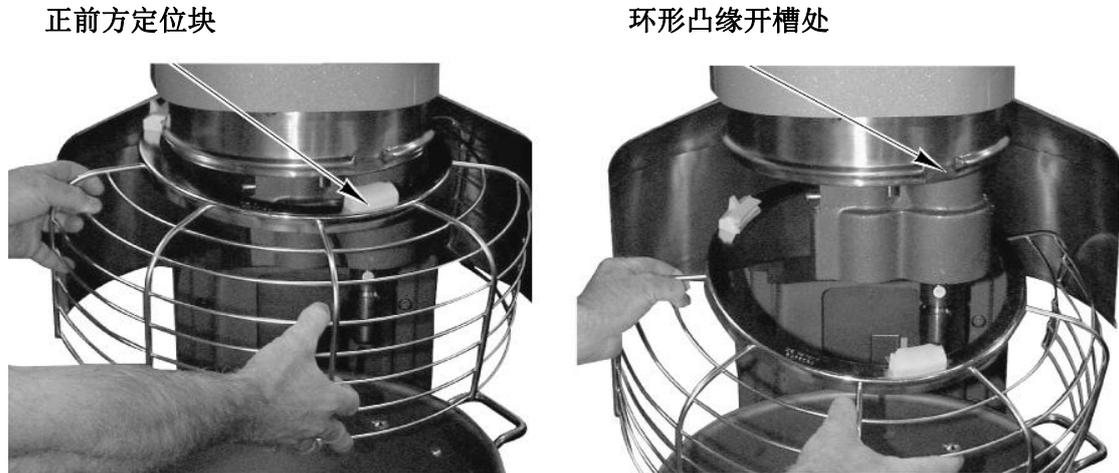


图6

4. 在水槽内清洗防护罩，用清水冲洗，再用干净毛巾擦干。
5. 用毛巾或海绵、加温皂液擦拭或擦洗不锈钢防溅罩，清水重新清洗，再用干净毛巾擦干。

重装防护罩

1. 将防护罩的正前方定位块对准行星轴头环形凸缘上的开槽处。
2. 移动防护罩，使其后方定位块卡上轴头凸缘。
3. 抬高防护罩前部，使正前方定位块通过轴头凸缘的开槽处。
4. 向右旋转防护罩，直到三个定位块均卡在轴头凸缘上。
5. 继续旋转防护罩，直到闭合位置或打开位置以安装搅拌头。

搅拌头及配件

参见单独的应用手册，遵照相关使用说明。

清洗

警告：清洗前断开设备电源并采取必要的保护措施。

新的搅拌桶和配件（搅拌板、搅拌球、搅拌钩）使用前，必须用热水和温和皂液彻底清洗，温和苏打水或醋溶液冲洗，再用清水彻底冲洗。打发蛋白或蛋液前也需要执行上述清洗步骤。

搅拌机必须每日彻底清洁。**切勿**使用水龙冲洗搅拌机，而应使用干净、润湿毛巾清洁。设备底部应留有足够的清洁空间。清洗时可松开螺钉、拆除挡板（图2，第6页）。

轴头防溅罩组件（图2，第6页）必须定期拆除、擦拭干净。清洗防护罩参见第13页。

维护

警告：维护前断开设备电源并采取必要的保护措施。

润滑

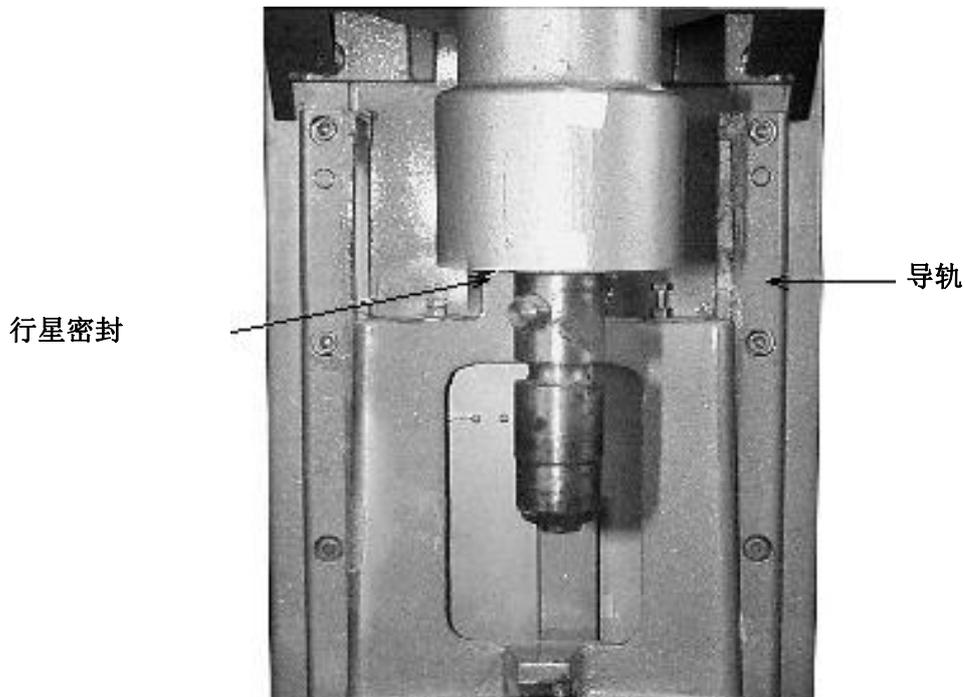


图7

导轨

导轨（图7）必须每年润滑两次。润滑时，充分降低搅拌桶支架至最低位置，松开螺钉以拆除挡板。在支架支撑搅拌桶的部位和两侧导轨上薄涂一层润滑油。重装挡板。

行星密封

行星密封（图7）可能变干并发出响声。使用少量润滑油（矿物油）润滑密封边缘。

传动

拆除两枚固定螺钉、打开顶盖，打开注油塞（图8），检查油位。若油位低于量油杆上的标线，加注少量推荐的传动机油至适当的油位。不要加油过多以免发生泄漏。推荐机油类型，敬请咨询当地Hobart售后服务机构。



图8

调整

搅拌头间隙

必须定期检查搅拌头间隙，以免刮缸。**B**型搅拌板与搅拌桶底部的最大间隙为**3mm**，**ED**型搅拌钩与搅拌桶底部的最大间隙为**8mm**。

安装搅拌桶和搅拌头（如搅拌板），若搅拌桶支架升至最高位置前搅拌桶与搅拌头接触，调整止动螺钉。参见第17页调整搅拌桶/搅拌头间隙章节。

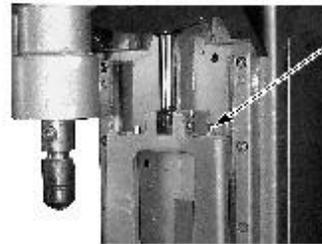
测量间隙

往搅拌桶内倒入足量面粉，覆盖搅拌桶底部。将搅拌桶升至最高位置（搅拌头不得接触搅拌桶底部），在最低档速度下短时运行搅拌机。

停止搅拌机，断开电源，周向多点测量搅拌板运行路径的面粉深度以保证准确。

调整搅拌桶/搅拌头间隙

- 松开螺钉、拆除挡板。
- 调整右侧的止动螺钉。
 - 松开底部锁紧螺母（图9），逆时针转动止动螺钉以增大间隙或顺时针转动以缩小间隙
 - 拧紧锁紧螺母以固定止动螺钉。
- 调整完毕后，重装挡板及固定螺钉。
- 重新接通设备电源。
- 小心升降搅拌桶数次，检查调整是否合适。



止动螺钉和
锁紧螺母

图9

搅拌桶锁定手柄

- 物料残渣堆积可能影响手柄工作。
- 用温水冲掉锁销附近的物料残渣。用毛巾或盘子置于支架下方收集清洗水和残渣。
- 在手柄锁销上薄涂一层润滑油。



搅拌桶锁定手柄

故障排查

故障	可能原因
搅拌机无法启动。	电路保护器开位-检查保险丝或断路器开关。 搅拌机过载。 防护罩未在闭合位置。 搅拌桶未在闭合（锁定）位置。
搅拌头刮缸。	搅拌桶未在闭合（锁定）位置。 搅拌头与搅拌桶间隙不当-参见维护章节的调整步骤。 搅拌头安装不当。
行星密封有响声。	密封需要定期润滑-参见维护章节。
时间显示屏显示故障代码 (ErXX)。	若故障代码闪烁-等待设备排除故障。若持续闪烁，中断搅拌机电源1分钟，然后重新接通。若故障仍然存在，敬请联系当地Hobart售后服务机构。
速度显示屏交替显示信息"b_in"。	搅拌桶未安装到位。 调整后若再次出现"b_in"信息，中断设备电源1分钟，然后重新接通。若故障仍然存在，敬请联系当地Hobart售后服务机构。
速度显示屏交替显示信息"b_up"。	搅拌桶未升至最高位置。 调整后若再次出现"b_up"信息，中断设备电源1分钟，然后重新接通。若故障仍然存在，敬请联系当地Hobart售后服务机构。
速度显示屏交替显示信息"b_gd"。	防护罩未完全闭合。 调整后若再次出现"b_gb"信息，中断设备电源1分钟，然后重新接通。若故障仍然存在，敬请联系当地Hobart售后服务机构。

服务

如需维修设备，敬请联系当地Hobart售后服务机构。