

バッチアイスクリームフリーザー 取扱いマニュアル



LABO TRONIC 1030RTX
LABO TRONIC 1545RTX
LABO TRONIC 2060RTX
LABO TRONIC 30100RTX

改訂

2014/05/29 P16 ブレード交換事項追加

2014/05/30 P14 ビーター取り外し方法の注意事項追加

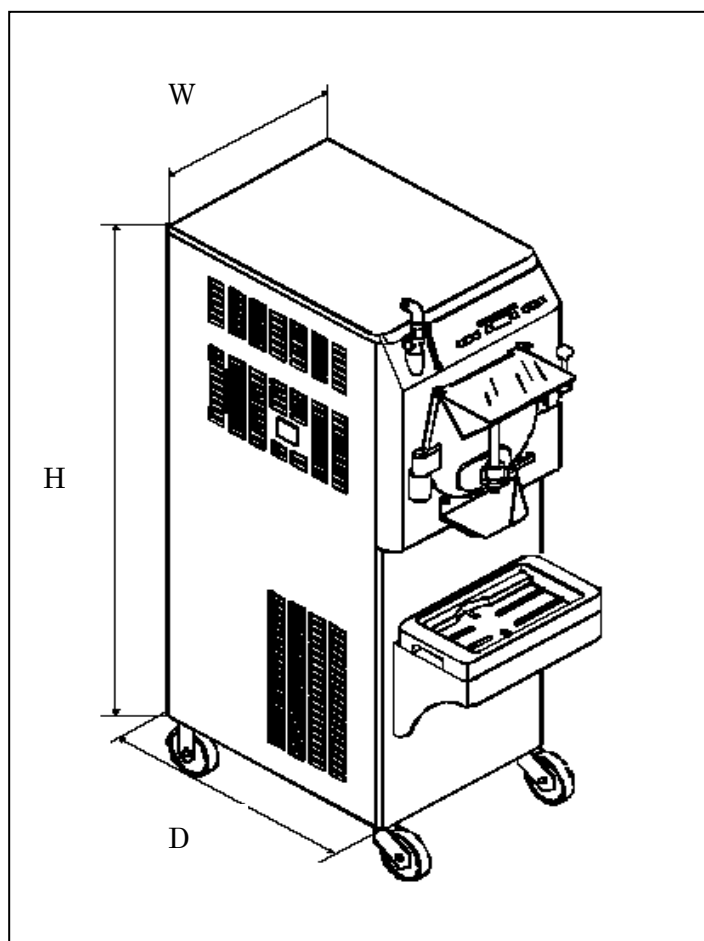
◆◆◆目 次◆◆◆

1. ご挨拶	3 ページ
2. 機械保証条件	4 ページ
3. 機械設置について	7 ページ
4. フロントスイッチパネルの説明	12 ページ
5. 分解、洗浄、殺菌方法	14 ページ
6. 組み立て作業	17 ページ
7. 製造方法	19 ページ
8. トラブルシューティング	21 ページ
9. アラーム表	22 ページ
10. パーツリスト	23 ページ

❶ 御挨拶 ❷

この度は、カルピジャーニ社製バッチフリーザーをお買い上げ頂き、誠に有難うございます。
カルピジャーニ社の製品を十分に御使用して頂くために、御使用される前に必ず熟読されますよう、お願い申し上げますと共に、今後の御発展と御繁栄をお祈り申し上げます。

機 種	製造能力 Kg/H	電 源 V/相	電気容量 KW	ブレーカー容量 A	寸 法 mm W×D×H	重 量 Kg
LT1030RTX	10～30	200V 3P	3.2	30	500×650×1400	230
LT1545RTX	15～45	200V 3P	4.4	40	500×650×1400	270
LT2060RTX	20～60	200V 3P	6	50	600×850×1400	370
LT30100RTX	30～100	200V 3P	9	75	600×850×1400	415



1.機械の保証条件

(1) 保証期間及び範囲

保証期間は、機械弊社出荷日から 1 年間と致します。無償保証の範囲は故障した当該部品とし、代品を支給する事と致します。アフターサービスの御依頼は、弊社もしくは弊社指定代理店へ御連絡下さい。ただし、下記による故障については、保証期間内であっても有償となります。

(2) 保証出来ない範囲

① 取扱い説明書及び、保証書に指定した使用範囲を守らなかった事による故障の場合。

- 部品の組み立てミスに起因する故障
- スクレーパー、オーリング等、通常消耗部品を指定期間内で交換しなかった事に起因する故障

② 取扱い説明書と本体に表示されている禁止事項・注意事項・指示事項を守らずに、機械を停止させ故障に至ったと弊社が判断した場合。

③ 据付工事に不備がある場合。

- 据付工事中取扱い不良の為損傷、破損
- 据付配管工事の電気配線不良と判断される場合。
- 弊社関係者が工事上の不備を指摘したにもかかわらず、改善されなかった場合
- 各種法規に違反する工事により生じた事故
- 振動が大きく、もしくは運転音が大きいのを承知で運転した場合
- 軟弱な基礎、軟弱な台枠が原因で起こした場合
- 弊社の製品仕様を現地改造した場合、または移設したことにより生じた事故の場合
- 電気部品への切粉侵入による事故(追加部品等取付けの為の穴加工事)
- 本品に指定された設置場所、使用温度範囲(次ページを御参照下さい)、使用電圧の範囲を守らなかったことによる事故の場合

④ 弊社の製品仕様を据付に当たって現地改造、付帯工事あるいは移設したことにより生じた事故、または弊社製品付属の保護機器を使用せずに事故となった場合。

⑤ 運転環境及び保守点検が不備なことによる事故の場合。

- 据付場所の不具合による事故(水圧、水量不足、化学薬品等の特殊環境条件)
- 制御機器等調整ミスによる事故
- メンテナンス不備(弊社指定の代理店以外の技術者による点検、整備を行った場合)

- 修理作業ミス(部品違い、欠品、取付け不良)
- 冷媒過充填、冷媒不足及び冷凍機油不足による事故(始動不良、電動機冷却不良、潤滑不良)
- 寒冷条件下、ヒーター取付け、水抜き等の氷結対策不備による故障
- 異常電圧による事故

⑥ 電源不具合による事故の場合。

- 電源側のヒューズ溶断、電線の端子緩みによる単相通電(欠相)によって起こるモーター、コンプレッサー、電装品の不具合事故
- 停電後、非常電源への切り替え後の始動時に起こる電源電圧異常低下(200V以下)によって起こるモーター、コンプレッサー、電装品の不具合事故
- 雷などによる電源への異常高電圧の印加、あるいは過大ノイズ印加によるモーター、コンプレッサー、電装品の不具合事故

⑦ 本製品に指定された使用外気温度(湿度)、使用電圧の範囲を守らなかった事による事故。

⑧ 火災、地震、水害、落雷その他の天災地変による事故。

⑨ 国外で使用した場合。

⑩ 車両、船舶に搭載使用した場合。

⑪ その他、機械の据付、運転、調整、保守上常識となっている内容を逸脱した工事及び使用方法での事故は一切保証出来ません。また、機械運転停止に起因した冷却物、営業保証等の二次補償は致しません。従って、二次災害については情報システムの設置あるいは弊社代理店と相談の上、事前に損害保険を掛ける等で対処して下さい。

⑫ いかなる自己改善による故障。

⑬ オーリング、ピータースクレーパー、ピーターシール等、通常消耗品全般及びこれら装着不備又は消耗を放置していた事に起因するトラブル全般。

使用範囲

周囲温度	10～+35℃
周囲湿度	0～85%
電源電圧	3 相 200V ±5%
電圧不平衡率	2%以内
設置場所	屋内
使用冷媒	R-404A
使用原料温度	85℃以下
部品洗浄温度(プラスチック製品)	45℃以下
冷却水水温	10～30℃(上水仕様)
冷却水必要水量(上水仕様)	LT1030RTX 毎時 170 リットル以上 LT1545RTX 毎時 280 リットル以上 LT2060RTX 毎時 320 リットル以上 LT30100RTX 毎時 600 リットル以上
給水圧	0.1～0.8MPa(1.02～8.15kg/cm ²)

- ① 冷却水量につきましては、水温 20℃の場合です。
諸条件により、水量は変動いたします。

2.機械設置上の注意



安全に関する重要な内容です。よくお読みの上、必ずお守り下さい。

ここに示した注意事項は、製品を安全に正しくお使い戴き、あなたや他の人々への危害や損害を未然に防止する為のものです。

誤った取扱いをした時に死亡や重大な事故に結び付く可能性が、大きいものを《警告》の欄に、状況によって重大な結果に結び付く可能性があるものを《注意》の欄に記載してあります。いずれも安全に関する重要な内容を記載してありますので必ずお守り下さい。






取扱い説明書は、お使いになる方がいつでも見ることの出来る場所に必ず保管して下さい。

絵表示については、次のような意味があります



	一般的な禁止事項
	必ず守って戴く事項




《警告》

○据え付け工事





	<u>据え付けは、専門業者に依頼して下さい。</u> ご自分で据付工事され、不備があると水漏れや、感電・火災の原因となります。
	<u>据え付けは、機械の重量に耐えうる場所に確実に行って下さい。</u> 万一不備があると、機械が転倒し、ケガの原因になります。
	<u>給排水の据付工事は、必ず指定の部品を使用して下さい。</u> 当社指定外の部品を使用して接続した場合、水漏れの事故の原因となります。
	<u>水のかかる恐れのある場所に据え付けしないで下さい。</u> 発火や感電の原因となります。
	<u>湿気の多いところや、水のかかりやすい場所に据え付けしないで下さい。</u> 絶縁低下から、漏電・感電の原因となります。

○電気工事



	<u>必ず専用回路を使用して下さい。</u> 電気工事は電気工事業者へご依頼して下さい。＜電気工事に関する技術基準＞・＜内線規定＞及び、取扱い説明書に従って施工し、必ず専用回線を使用して下さい。 専用の漏電ブレーカーを用意し、着実に接続して下さい。不備があると感電・火災の原因となります。
	<u>機械に接続する配線は確実に接続して下さい。</u> 機械に接続する配線は確実に接続し、配線接続部にケーブルの外力が伝わらないように確実に接続して下さい。

	アースが不完全な場合、発熱・火災の原因となります。
	<u>アース工事を行って下さい。</u> 電気工事業者による第 3 種設置工事を必ず実施して下さい。アース線は、ガス管・水道管・避雷針・電話のアース線に接続しないで下さい。 アースが不完全な場合、感電及び機械誤動作の原因となります。
	<u>電源は専用コンセントを使用して下さい。</u> 電源コードは途中で接続したり、たこ足配線をしないで下さい。機械から半径 2m 以内、床より 1m 以上の位置にコンセント(ツイストロック、又はハイプロスイッチ)を取付けて下さい。
	<u>電源コードを傷つけたりしないで下さい。</u> 電源コードを傷つけたり加工したり、引っ張ったり、束ねたりしないで下さい。又、重いものを乗せたり、挟み込んだりすると電源コードが切断され、ショートして感電・火災の原因となります。


○使用上の注意

	<u>安全装置の設定は変更しないで下さい。</u> オーバーロードの設定及び固さ調整をむやみに変えると、モーターやコンプレッサーの焼損、起動不良の原因となります。
	<u>漏電遮断機が作動した場合には、機械購入先にご相談下さい。</u> 無理な電源復帰を行うと感電・火災の原因となります。
	<u>機械に直接水をかけて洗浄やすすぎをしないで下さい。</u> ショートや漏電ブレーカーが作動する等の原因となります。
	<u>電源プラグの差込は確実に行って下さい。</u> 電源プラグは、ほこりが付着していないか定期的に確認し、ガタの無いように確実に差し込んで下さい。ほこりが付着したり、接続が不完全な場合、感電・火災の原因となります。

○修理










	<u>分解、修理、改造は行わないで下さい。</u> 弊社指定業者以外の方は、機械内部を分解したり、修理、改造を行わないで下さい。 分解、修理、改造に不備があると、異常動作によりケガをしたり、感電・火災の原因となります。
	<u>異常時は運転を停止にして下さい。</u> 異常時は、運転を停止して漏電遮断器を切って下さい。異常なまま運転を続けると感電・火災の原因となります。

○移動


	<u>移設は専門業者にご相談下さい。</u> 据え付けに不備があると、水漏れ・感電・火災等の原因となります。
---	---

《注意》


○使用上の注意

	取扱いマニュアルを充分読み、作業を行って下さい。
	濡れた手でプラグに触れないで下さい。
	漏電遮断器は、定期的に動作確認して下さい。漏電遮断器が正常作動しないまま使用すると、漏電時に作動せず、感電の原因となります。
	電源プラグを抜く時は、先端のプラグを持って行って下さい。コードを引っ張って抜くと、コードの一部が断線され、発熱・発火の原因になる事があります。
	長時間ご使用にならない時は、安全の為電源プラグをコンセントから抜いて下さい。ほこりが溜り、発熱・発火の原因になる事があります。
	原料の代りに水を入れての運転は出来ません。重大な故障につながる危険があります。
	原料投入については、器具類及び、原料パックの洗浄殺菌には充分心掛けて下さい。
	原料投入量の最低と最大の表示が取扱いマニュアル中に示しています。必ずお守り下さい。
	アラーム表示が出ている場合には、必ずその内容または、番号を確認し、機械購入先にご連絡下さい。

○電気工事

	<p>指定容量の漏電遮断器を取付けて下さい。</p> <p>電気工事業者へご依頼下さい。</p> <p>機械には、単独の指定容量の漏電遮断器が取付けられていないと、感電・火災の原因になります。</p>
---	--

○据え付け工事

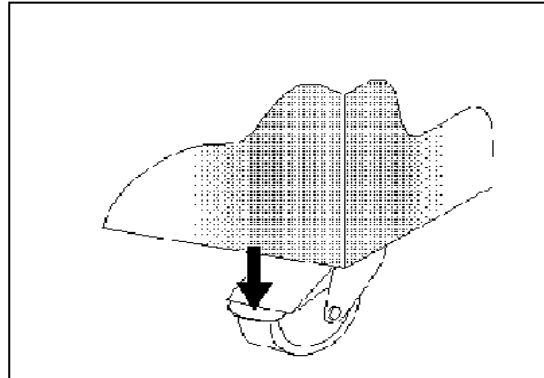
	<p>機械の運搬は、転倒しないように慎重に行ってください。</p> <p>機械は頭部が重い重量物です。フォークリフト等での運搬は、垂直に保ち、転倒させないで下さい。ケガの原因になります。</p> <p>また、人力で移動させる場合は、足元に充分ご注意の上、ケガをしないように注意して下さい。</p>
---	--

3.機械設置について

キャスター



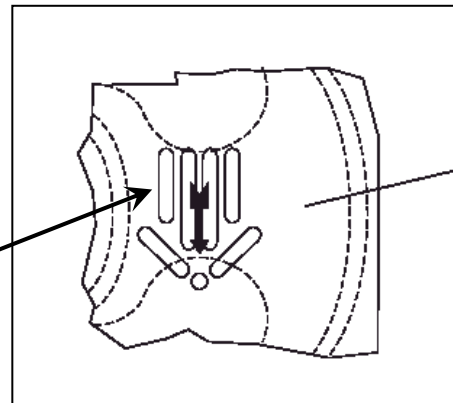
右図のように上から下にストッパーを押すとロックされます。
解除するときは前方より後方にストッパーの
出っ張りを押します。



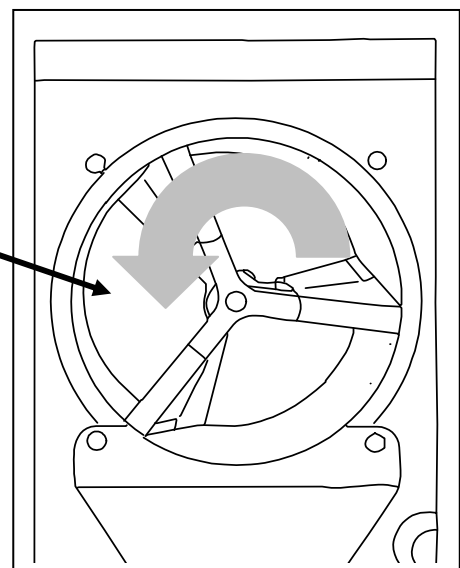
回転方向



- 1.機械後方に確認した場合
時計方向です。
矢印が切り抜かれています。



- 2.機械正面から確認した場合
ビーターが反時計方向に回転します。



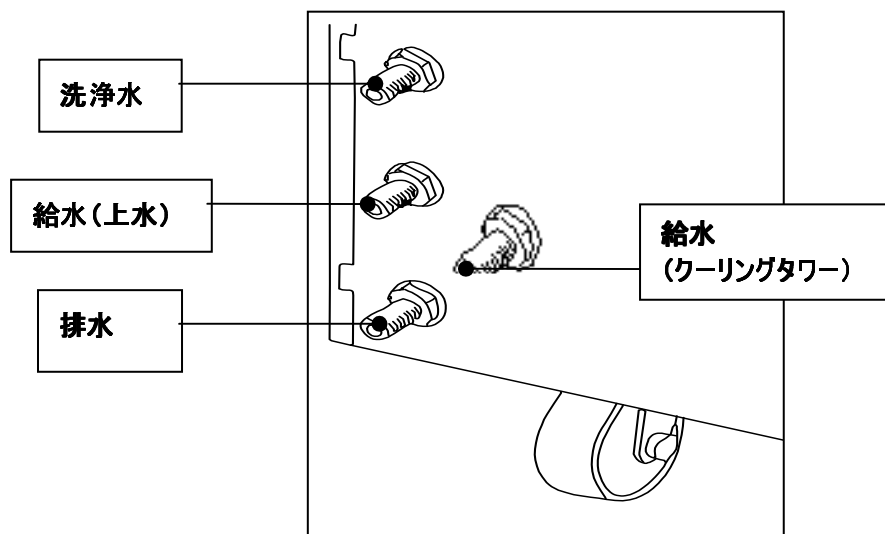
*機械回転方向の変更は、プラグソケット、又はハイプロ接続配線端子部で行って下さい。
機械内部の電気装置部で配線変更した場合は、正常動作しなくなる恐れが御座います。

給排水接続

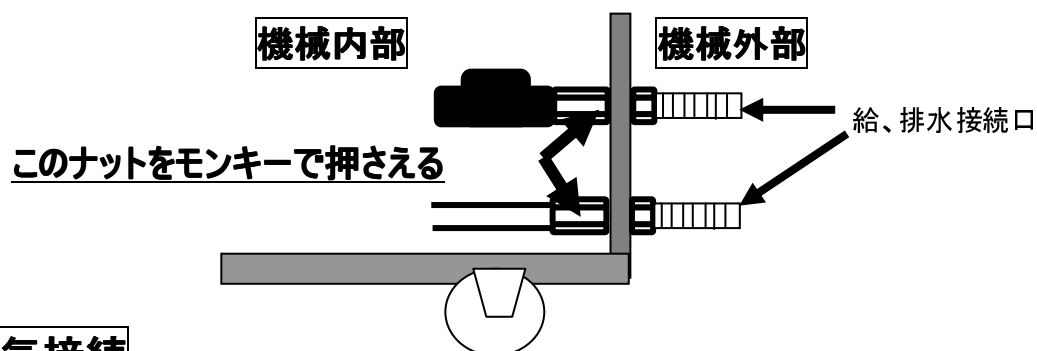


機械後側に給排水接続が御座います。

接続位置



- 本機は上水/クーリングタワー水兼用となっておりますので、接続口にご注意ください。
- ご不要な接続口は付属のストップキャップにて完全に止水してください。
この作業が不完全な場合は漏水事故の原因となりうる場合がございますのでご注意ください。
- 洗浄水は上水をご使用ください。
- 給水、排水を接続する場合、必ず機械側面パネルを開け、機械内部側のナットをモンキーで固定した上で行って下さい。
機械内部のナットをモンキーで固定せずに給水、排水を接続すると、接続口が回転してしまい、漏水やガス漏れの恐れがあります。ご注意ください。



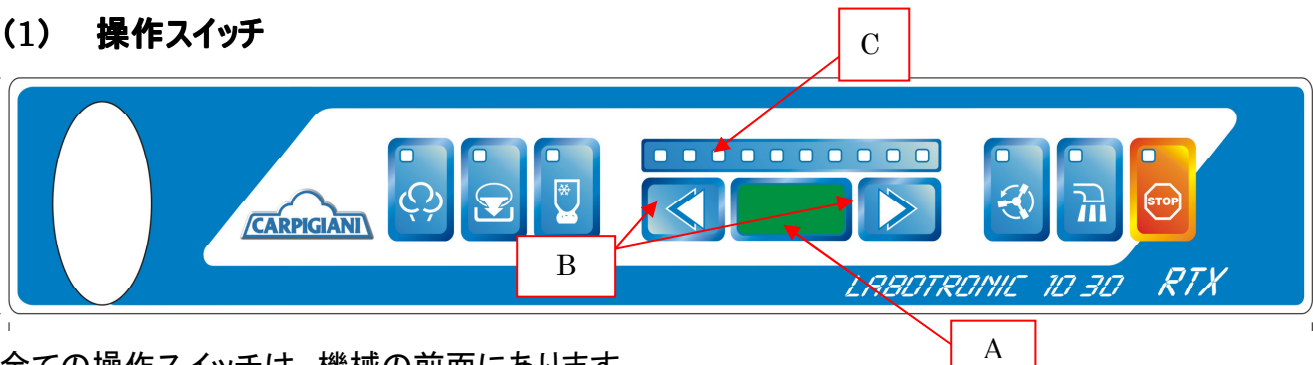
電気接続



- 電源接続は圧着端子を用いて、プラグ(ツイストプラグ推薦)、又は、ハイプロに接続してください。
- 電源配線の中で被服の色が緑/黄色の線はアースです。
電気工事業者により第3種設置工事を行ったアース線と接続してください。

4.スイッチ説明

(1) 操作スイッチ



全ての操作スイッチは、機械の前面にあります。
スイッチの表示は機械の動作を表示しております。

- A ディスプレー : 固さ調節の設定値を表示します。
- B アップダウンボタン : 固さ設定を変更する時に使用します。
- C インジケーター : アイスクリームの固さを表示します。

(2) スイッチパネル



STOP

全ての機械が停止します。



製造

ハード・オ・ダイナミックにより、一定の固さで製造します。
スイッチを押すとモーターとコンプレッサーが起動して、製造が開始されます。
2つの異なった冷却プログラムを選択出来ます。

EC(エクセレントアイスクリーム)

高乳脂肪のアイスクリーム、少量のアイスクリーム、及びフルーツシャーベット
製造する時に適しております。

常に温度センサーにて計測して、製品状態をコントロール致します。

製造中にホットガスが流れますので、「SP」プログラムより製造時間が少し長く
かかります。

SP(スピードアイスクリーム)

一般的な、アイスクリームの製造に適しております。

製品の硬さのみを計測致しまして製造致します。

「EC」プログラムより冷却時間が短いです。



取り出し（高速攪拌）

出来上がった製品を取り出す時に使用します。

取り出しボタンを押してから 3 分経過すると、機械は自動的に停止します。

* 製造スイッチ、又は、洗浄スイッチを押した後のみ動作します。



CLEMOLATA FRUIT (CF)

グラニータを製造する時に使用します。

アイスクリームを製造する時には、このスイッチは使用しません。



洗浄（低速攪拌）

攪拌ビーターのみ作動します。

洗浄スイッチを押してから 3 分経過すると、機械は自動的に停止します。

スイッチを押しますと、ディスプレイに '3' と表示され、インジケーターの 3 個目が点灯し、時間の経過と共にインジケーターが消えて行きます。



シャワー

ボタンを押し、シャワーのハンドルレバーを握ると洗浄水が出ます。

洗浄水を止めたい時はレバーを戻し、再びボタンを押します。

3分後に自動的に停止します。

シャワー使用後は、必ずボタンを押して、洗浄水を停止して下さい。

また、停止後、レバーを押してシャワー内の圧力を抜いて下さい。

この作業を行わずに使用した場合、ホースを短時間で破損させる原因になります。

(3) 固さ調節

製造中、設定値変更ボタン



で固さ調節出来ます。

アイスクリームが柔らかい場合は



を押して数値を上げます。

アイスクリームが固い場合は



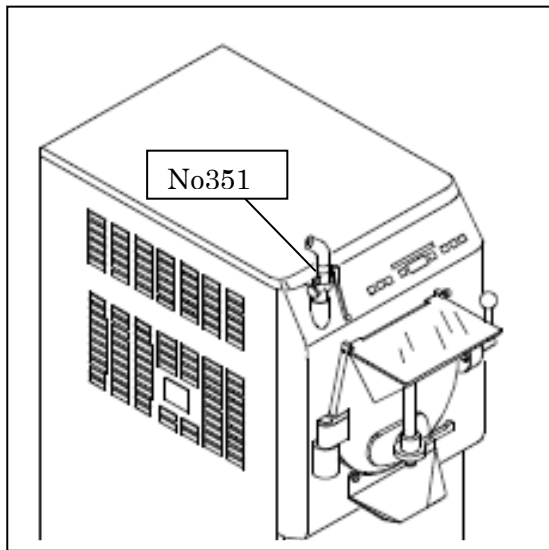
を押して数値を下げます。



この調節方法は「EC」プログラム、「SP」プログラムの両方に共通します。

「EC」プログラムに関しては 8～12 の設定値で固さ調節変更可能です。

「SP」プログラムは 1～12 の設定値で固さ調節変更可能です。

5. 分解、洗浄、殺菌方法

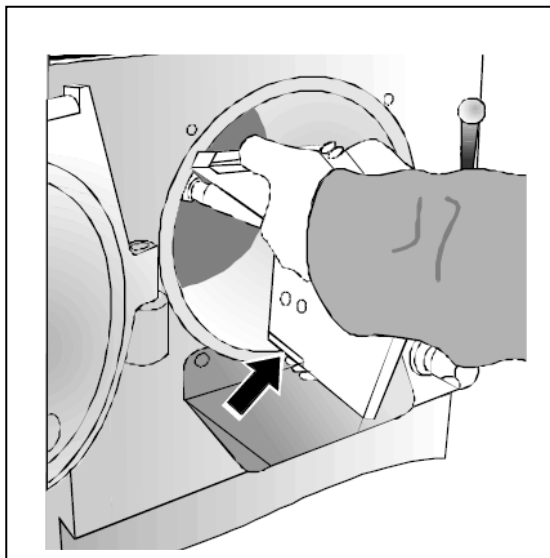


- ① アイスクリームを全て出し、ドアを閉じて、投入口に No351 のシャワーノズルを持って行き、フロントスイッチのシャワースイッチ  を押して、シリンダー内に水を溜めます。洗浄スイッチ  を押して攪拌します。

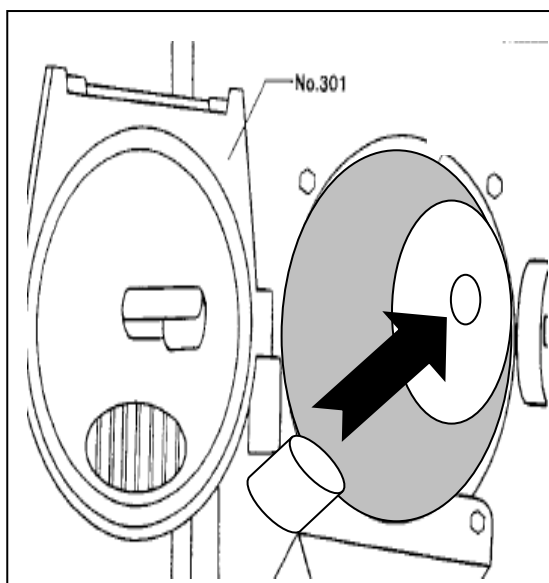
(3 分後に自動的に停止します)

ご注意

水やお湯での長時間の攪拌は、部品の短期間での消耗原因となりますのでお止めください。
45℃以上の高温のお湯を投入しての洗浄は、お止めください。部品破損原因となります。



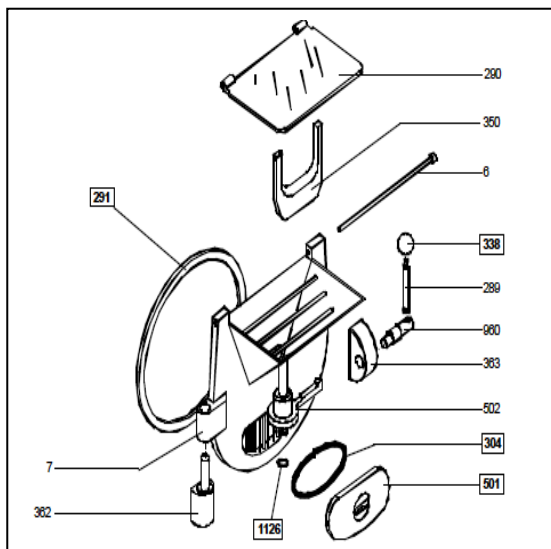
- ② No21 ビーターを取り外します。
この際にビーターエンドをシリンダーにぶつけない為に、ビーターが抜けて来て、一番奥側のスクレーパーが確認出来ましたら、奥側のスクレーパーが下側になるようにビーターを回転させ、スクレーパーを手で確りと抑えて、ビーターを引き抜いてください。
シリンダーに傷を付けてしまった場合には、鉄粉等の異物混入の原因となる恐れがあります。
また、ビーターやスクレーパーブレードの寿命に影響を与えますので、細心の注意を払ってください。



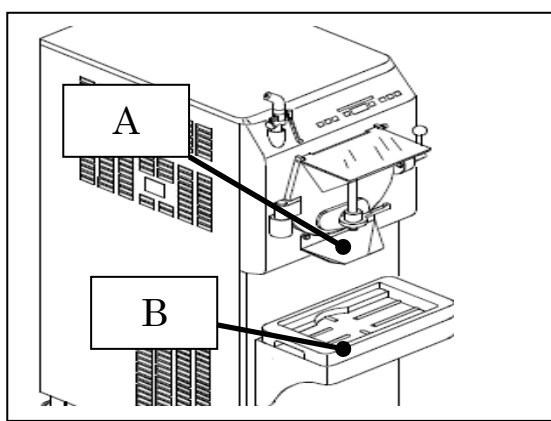
- ③ No301 フロントリッドを 90° 開き、上へ持ち上げ、機械から取り外します。
シリンダー内を中性洗剤の含んだスポンジで洗浄します。
汚れが落ちましたら、シリンダー内の泡は、No351 のシャワーノズルでよく洗い流してください。

ご注意

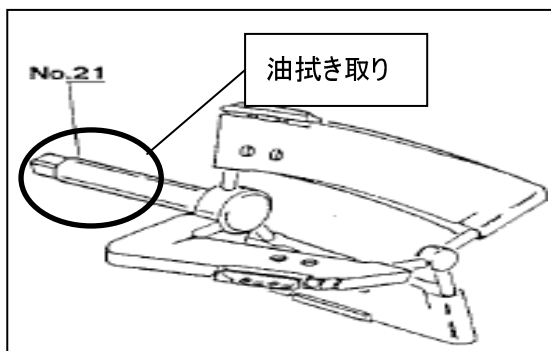
シリンダー奥のビーター差込穴にシリコンシールドプラグを差し込んでください。装着せずに洗浄作業を行いますと、水が機械内部に侵入し、機械故障の原因となりますのでご注意ください。



- ④ No301 フロントリッド部分、オーリング、ガスケット等を取り外して中性洗剤で洗ってください。全てのオーリングを部品から外してください。又、オーリングを外す際には、付属のオーリングリムーバをご使用ください。これ以外の先の尖った物で外しますと、オーリングに傷等が付きますのでお止めください。



- ⑤ A ドリップカバー、B シェルフ、を上方向に引き上げ取り外して、洗浄してください。又、機械本体の装着部も洗浄してください。



- ⑥ No21 ビーターのシャフト部分が油で汚れている場合がありますので、ペーパータオル等で拭き取ってから洗ってください。

- ⑦ 洗浄の終わった部品は殺菌乾燥させたタオルの上で乾燥させます。
- ⑧ 製造前に全ての部品を機械に取り付け、シリンダー内に次塩素酸系殺菌剤を投入して、更に水を投入してください。攪拌スイッチを押して、5～10秒間ビーターを攪拌させて、濃度が均一な殺菌液に調整してください。攪拌時間は短時間で終了させてください。長時間、運転した場合は、ビーターやスクレーパーを短期間で消耗、破損させる原因となります。殺菌液に3～5分浸した後、部品を組み付けた状態でリンスしてください。殺菌後は、部品を外して他の場所に置いたり、不用意に部品に触れたりしないでください。

ご注意

殺菌剤はメーカー指示に従ってお使いください。又、部品の殺菌液への、つけおきは部品の破損原因となりますのでお止めください。

【ご注意】

スクレーパーブレードは、シリンダー壁より、凍結したアイスクリスタルを掻き落とすために必要な部品です。これにより、機械の冷凍サイクルと製品の間でスムーズな熱交換が行われています。

スクレーパーブレードは、最適な冷却を得るためには大変重要な部品ですが、交換を怠ることにより、製造時間が長くなる場合やアイスクリームが十分な固さにならない場合、また、これらを要因とした、過負荷運転による冷凍用コンプレッサーの故障原因となりうります。

更に長期間使用したスクレーパーブレードは、製造中に分解してしまい、製品に混入するばかりではなく、シリンダーに傷やダメージを与えてしまいます。

【お願い】

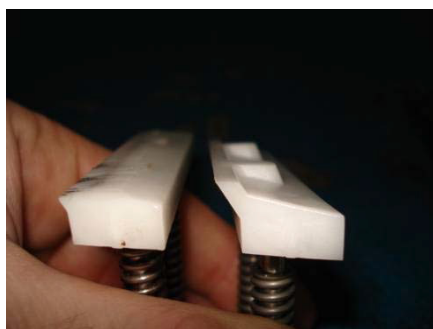
スクレーパーブレードは、洗浄の際には点検を行って下さい。

一般的な目安として、6～12ヵ月での定期交換が必要です。

(機械稼働時間や製造条件により交換時期は変わります)

ブレードが消耗した状態で発生しました、機械故障やトラブルに付きましては、メーカー保証外とさせていただきます。

➤ 左側：消耗品 右側：新品



➤ 傷やダメージを受けたシリンダー

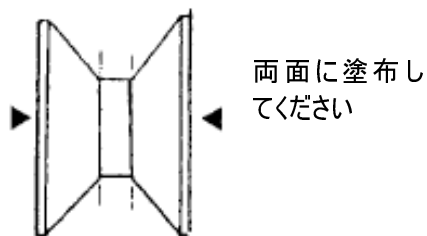


➤ 大量の鉄粉を巻き込んでしまった、スクレーパーとビーター



6.組み立て作業

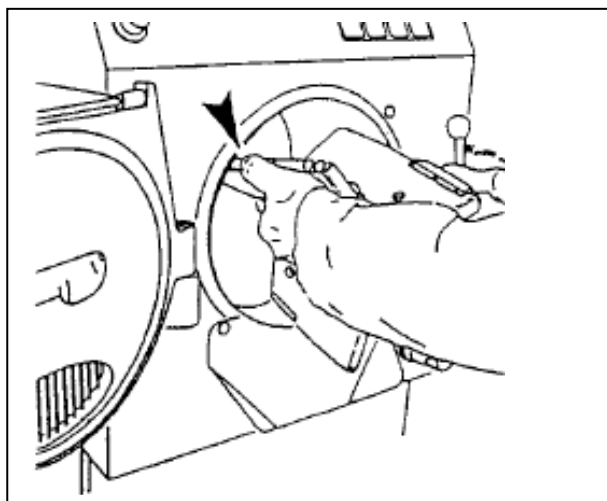
部品組み立ての際には、必ずオーリング類にカルピジャーニ社純正潤滑グリース‘ジェリリュブ’を塗布してください。又、オーリング類に傷、切れ等があったり、消耗している様でしたら、速やかに新品に交換してください。



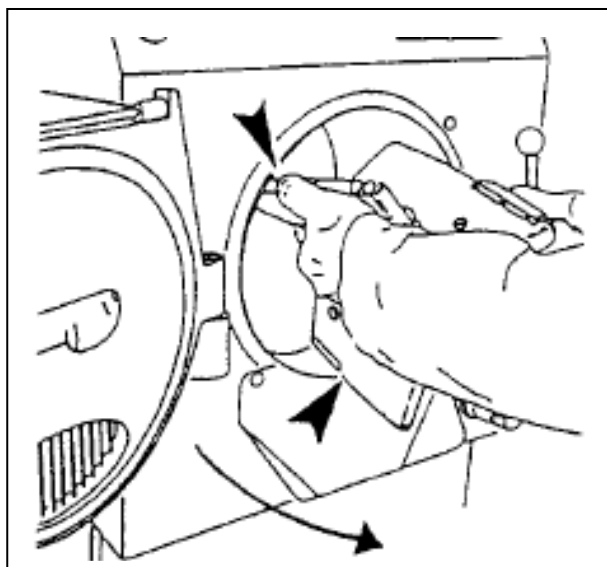
両面に塗布し
てください

No28
ピーターシール

(1) ピーター挿入



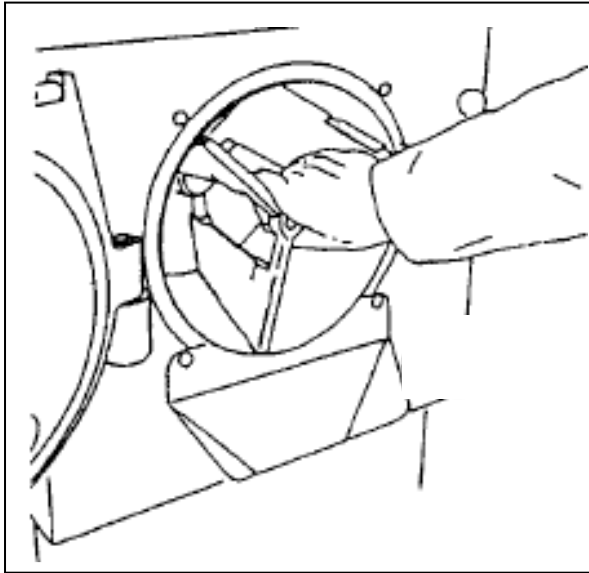
- ① ピーターをシリンダーに差し込む時は、両手でピーターを確りとお持ちになり、ピーターエンドをシリンダーにぶつけ無いように挿入します。



- ② スクレーパーを1つずつ手で押さえ込み、シリンダー内にスクレーパーが納まりましたら、左へ回転させて、又、同じ様に次のスクレーパーを押さえ込み、1つ1つはめ込んでください。

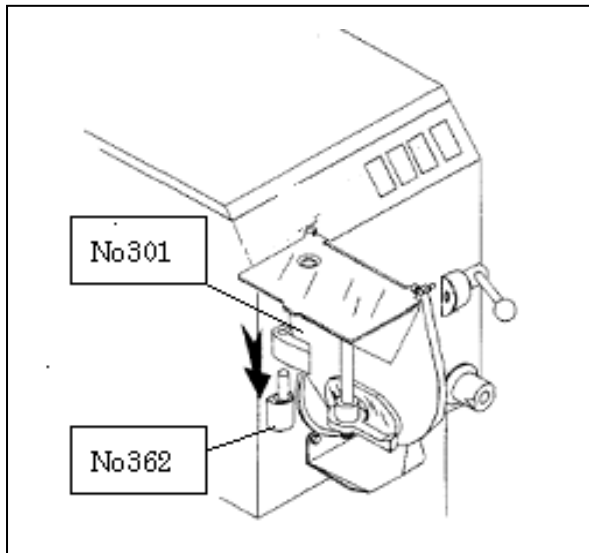
ご注意

スクレーパーを押さないで、そのままピーターを押し込みますとスクレーパーが割れる等、故障の原因となりますのでご注意ください。



- ③ 全てのスクレーパーが納まりましたら、ビーターを手で押し込んでください。
 ビーターが挿入出来ない場合は、ビーターエンドの位置とドライブハブの位置が合っておりませんので、ビーターを回転させて、正常な位置に合わせて、奥まで挿入してください。

(2) フロントリッド装着



全てのパーツをフロントリッドに組み付けましたら、No301 フロントリッドを NO362 リッドホルダーに装着します。

この際に強く落下させますと、部品に傷が入ってしまい、フロントリッドが外れなくなってしまう恐れがありますので、装着の際にはフロントリッドを両手で確りとお持ちになり、ゆっくりと挿入してください。

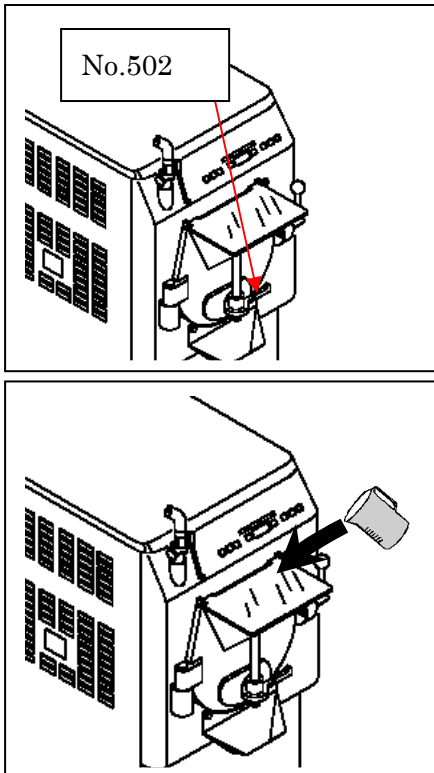
* ご注意

アルコール類や薬品を必要以上にプラスチック部品やフロントスイッチ部に使用しないで下さい。
 部品破損やひび割れが発生する危険性が御座います。

酸性水を使用しての洗浄はご注意下さい。 使用箇所によっては、故障原因となります。

7.製造方法

(1)原料投入




① No.502 のレバーを一番右に回して下さい。フロントリッドとアイスクリームドアが完全に閉まっていることを確認してから原料を投入して下さい。ゆるんでいますと、取り出し口から原料が漏れてしまいます。

② あらかじめ調合された原料を上部より投入します。
投入量は下記の表をご参照ください。


＊ この範囲外での御使用は機械の故障原因となりますのでご注意ください。



投入量	1030	1545	2060	30100
最低	1.5L	2.5L	3L	5L
最大	5L	7.5L	10.5L	16.5L

(2)製造開始

①  ストップスイッチを押します。

＊ 原料の温度が 60℃以上の時は、投入前に製造スイッチを押して、シリンダーの予冷却を行って下さい。

②  製造スイッチを押すとディスプレイに「EC」が表示されます。

③   アップダウンボタンを押すことによって「SP」プログラムに変わります。

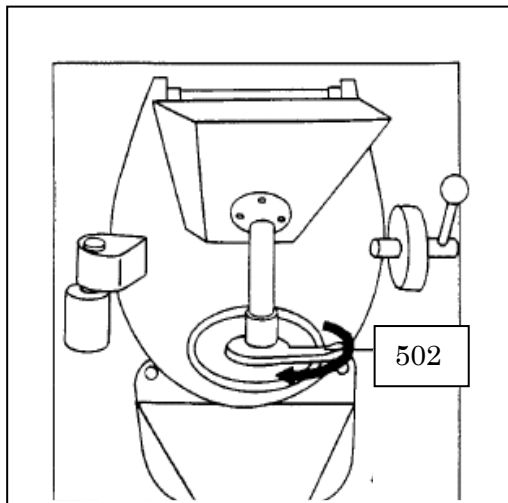
④ 製品の出来上がり具合はインジケータに表示されます。
赤いランプが製造中点灯して行きます。インジケータが固さ設定値のランプに到達して点滅し、出来上がりブザーが鳴りましら出来上がりです。



ご注意

製品出来上がり後は速やかに製品を取り出して下さい。

(3) 製品取り出し



① 製品が固まりましたら取り出します。

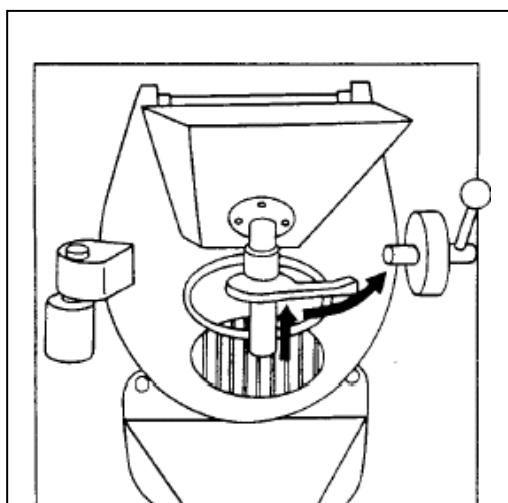
スイッチを製造スイッチ  から取り出し  を押します。


取り出しは、左図上から、No502 レバーを左にまわし、そのまま上に持ち上げます。


上に持ち上げた状態で右にまわすとその位置で固定されます。


同じ原料であれば、再度(1)原料投入から繰り返してください。

★ ちがう原料を使用する場合 一度シリンダー内を洗浄します。



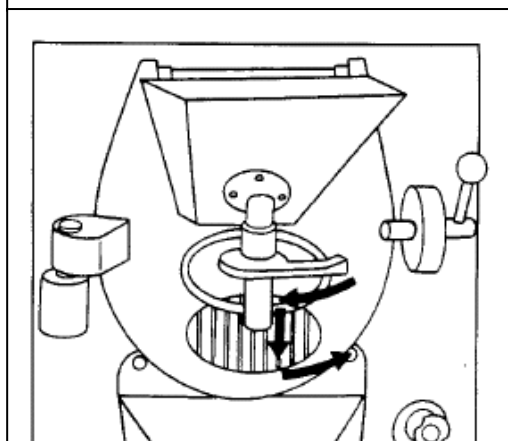
フロントスイッチのシャワースイッチ  を押して、シャワーでシリンダー内に給水します。

水が半分程度溜まりましたら、攪拌スイッチ  を押します。

10 秒程度回転させ、ストップスイッチ  を押して停止させます。

取り出しと同じ要領で排出させます。アイスクリームがこびり付いて取れない場合、ぬるま湯を上から投入してください。フロントリットを開けて、きれいになったことを確認しましたら、ペーパータオルで水分をぬぐい、アルコールスプレーを噴霧してください。

再度、フロントリッドを閉めて、原料を投入します。



② 製品取り出し中の再冷却

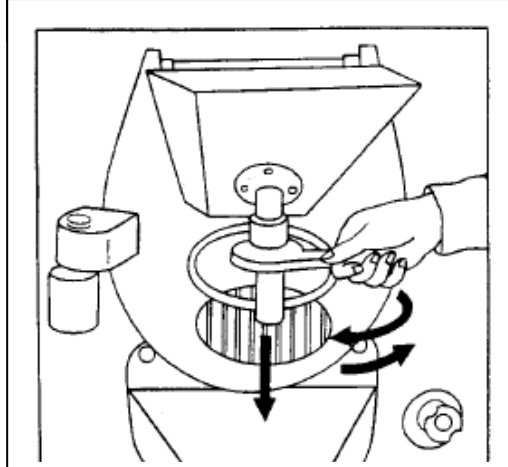
* SP モードの場合

取り出し中に再冷却する場合は、製造ボタンを押してください。20 秒間冷却します。

* EC モードの場合

取り出し中に再冷却する場合は、製造ボタンを押してください。製品固さが柔らかい場合のみ、再冷却を始めます。

通常の製造と同じように、インジケーターが上昇して行き、一定の固さに到達したら、冷却を停止します。



8.トラブルシューティング

トラブル	原因	対処
機械が動かない	ブレーカーが落ちていませんか？	ブレーカー作動の原因が不明な場合の再投入はお止めください
	電源プラグが抜けていませんか？	しっかりと差し込んでください
	Ptが表示していませんか？	フロントリットが開いていますので、閉めてください
フロントスイッチが点灯しない	ブレーカーが落ちていませんか？	ブレーカー作動の原因が不明な場合の再投入はお止めください
	電源プラグが抜けていませんか？	しっかりと差し込んでください
	少エネモードに入っていないませんか？	機械を一定時間操作しなかった場合には表示が消えます 一度、ストップボタンを押してください
コンプレッサー少し動いたら停止する	Ptが表示していませんか？	給水されているか確認してください
		ホースがよじれていないか確認してください
		バルブが開いているか確認してください
インジケータが上がらない	ブレードは適正に組み立っていますか？	分解図を参照しながら、点検してみてください
	ブレードは消耗していませんか？	交換してください
	ミックス投入量は適正値ですか？	投入量の最小/最大値をご確認ください
サイドトレイから水や原料が漏れる	ビーターシールは装着されていますか？また、消耗はしていませんか？	ビーターシールをご確認ください。 消耗があった場合は交換してください
フロントリッドから漏れる	フロントリットガスケットは装着されていますか？また、消耗はしていませんか？	フロントリットガスケットをご確認ください。消耗があった場合は交換してください
	リッドシューターはしっかり締まっていますか？	リッドシューターをご確認ください
アイスクリームドアから漏れる	アイスクリームドアガスケットは装着されていますか？また、消耗はしていませんか？	アイスクリームドアガスケットをご確認ください。消耗があった場合は交換してください。
	アイスクリームドアガスケットの装着方向は正しいですか？	平らな面がアイスクリームドアの内側になる様に装着してください
	レバーはしっかり締まっていますか？また、最下段まで下がっていますか？	レバーの位置をご確認ください
アラームrtが表示されて、機械が停止する	モーターかコンプレッサーの安全装置が働いています	技術員による、点検が必要です お買い上げ代理店、または、弊社へご連絡ください
アラームERが表示されて、機械が停止する	15 分間で、設定値に到達出来ない場合に点灯いたします	インジケータが上がらないの項目をご参照の上、点検を行ってください それでも改善されない場合は、技術員による、点検が必要です お買い上げ代理店、または、弊社へご連絡ください
アラームAGが表示されて、機械が停止する	ビーターが装着されていないか、シリンダー内に原料が投入されていない場合に点灯いたします	ビーター装着確認、原料投入確認を行ってください

9.アラーム表

アラームメッセージ	原因	対処
ER	15 分間で設定値に到達出来ない場合に点灯いたします	トラブルシューティングのインジケーターが上がらないの項目をご参照の上、点検を行ってください 改善されない場合は、技術員による、点検が必要です お買い上げ代理店、または、弊社へご連絡ください
Pt	高圧スイッチ作動かフロントリッドが開いております	トラブルシューティングのコンプレッサーが少し動いたら停止するの項目をご参照の上、点検を行ってください フロントリッドがしっかり閉じているか確認してください 改善されない場合は、技術員による、点検が必要です お買い上げ代理店、または、弊社へご連絡ください
rt	モーターかコンプレッサーの安全装置が働いています	技術員による、点検が必要です お買い上げ代理店、または、弊社へご連絡ください
EE	コンピューターに不具合が発生しています	技術員による、点検が必要です お買い上げ代理店、または、弊社へご連絡ください
tt	電源の相接続に問題があるかコンピューターに不具合が発生しています	技術員による、点検が必要です お買い上げ代理店、または、弊社へご連絡ください
AG	ピーターが装着されていないか、シリンダー内に原料が投入されていない場合に点灯いたします	ピーター装着確認、原料投入確認を行ってください
to	吸入管アウトセンサー不良です EC モードでは、機械は動作しませんが、SP モードでは動作出来ます	技術員による、点検が必要です お買い上げ代理店、または、弊社へご連絡ください
-to	吸入管アウトセンサー断線です EC モードでは、機械は動作しませんが、SP モードでは動作出来ます	技術員による、点検が必要です お買い上げ代理店、または、弊社へご連絡ください
ti	吸入管インセンサー不良です EC モードでは、機械は動作しませんが、SP モードでは動作出来ます	技術員による、点検が必要です お買い上げ代理店、または、弊社へご連絡ください
-ti	吸入管インセンサー断線です EC モードでは、機械は動作しませんが、SP モードでは動作出来ます	技術員による、点検が必要です お買い上げ代理店、または、弊社へご連絡ください

10.パーツリスト



LABO TRONIC RTX

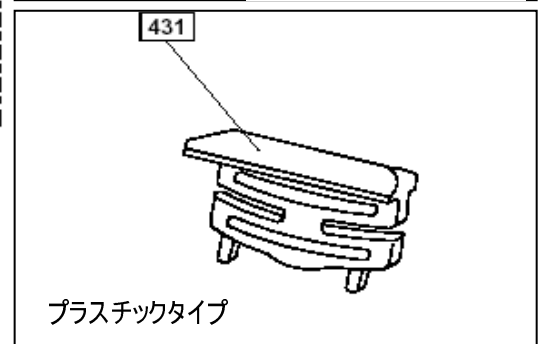
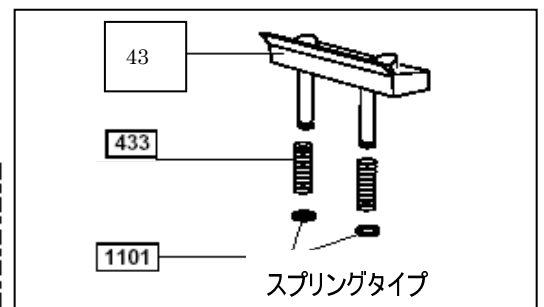
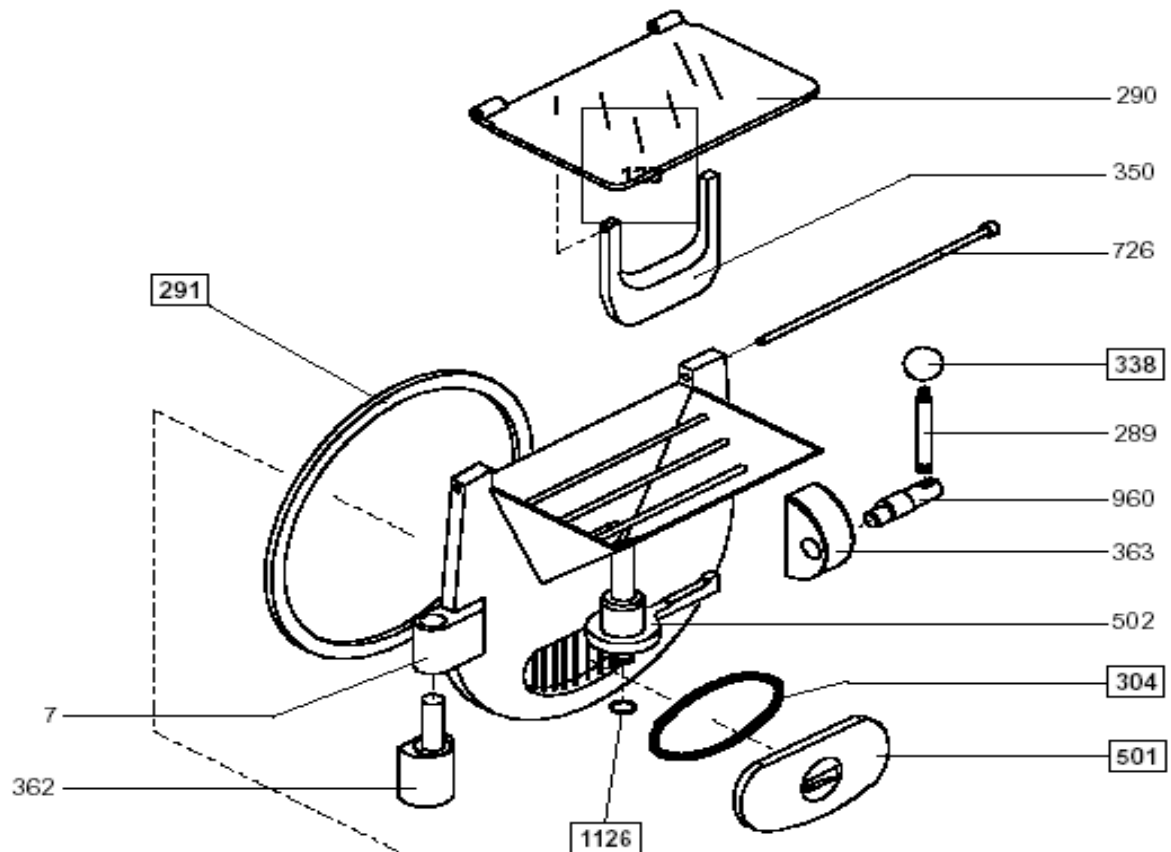
Cod. Documento:

Tav. 02

Codice macchina:

8005

Rev. 00



*諸事情により、部品の仕様、価格は予告なしに変更させて頂く場合がございます。

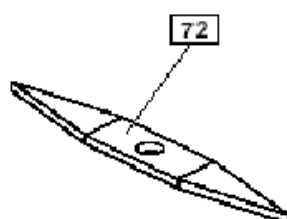
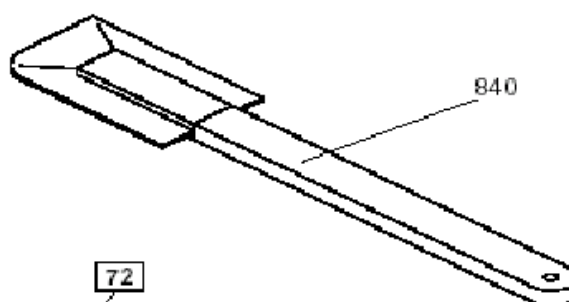
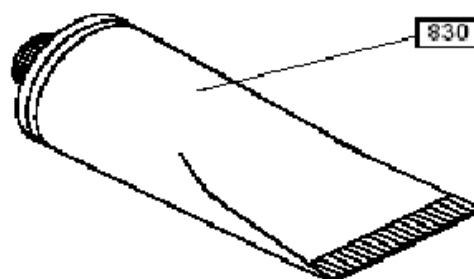
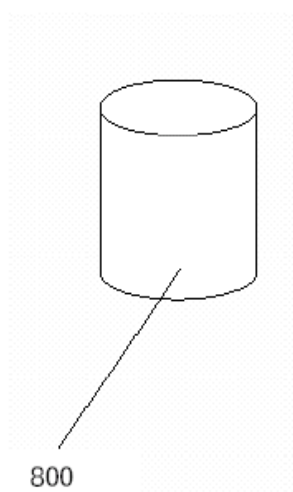
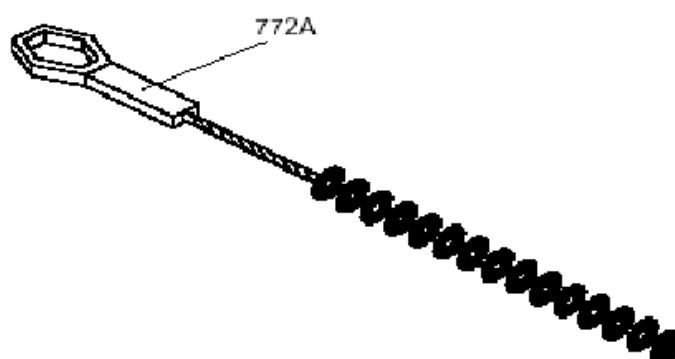
*部品を注文される際は、添付致しました弊社指定書式に必要事項を記入の上 FAX 下さい。

電話による、口頭でのご注文はご遠慮願います。

*出荷日、運送方法(航空便等)の指定をご希望のお客様は、弊社指定書式にその旨ご明記下さい。

(運送費は別途有料になります。)

*部品番号、仕様等ご不明な点は分解図に印をつけ、FAXにてお問い合わせ下さいますようお願い致します。





部品返品連絡書

記入方法:
太枠①～⑮内をご記入下さい。

本書面を弊社宛FAX下さい。(03-5779-8853)
弊社にて受け入れ番号を記入の上、ご返送致します。
受け入れ番号記載済みの本連絡所を返品部品に添付して下さい。

貴社 FAX番号

① ()

弊社受入番号

年

月

日

までに、弊社本牧倉庫必着にて、部品ご返送下さい。

返品先: ケイヒン株式会社 本牧営業所 TEL 045-623-7241
〒231-0811 神奈川県横浜市中区本牧埠頭5番地

倉	伝票区分	得意先コード	得意先名	貴社発注No.	貴社ご担当名
		②	③	④	⑤

年月日	納入先コード	納入先名	⑧ 弊社受注確認書No.	⑨ 初回発注日
	⑥	⑦		20 年 月 日

⑩ 機種	⑪ 機番(S/N)	⑫ お客様名	⑬ 機械設置日	⑭ 交換作業日
			20 年 月 日	20 年 月 日

⑮	新 CODE	商品名	数	処理ご要望(丸印)	理由
	I C			新品返品/保証/その他	A
	I C			新品返品/保証/その他	B
	I C			新品返品/保証/その他	C
	I C			新品返品/保証/その他	D
	I C			新品返品/保証/その他	E

備考(詳細をご記入下さい。)

お願い

- 1) 部品返品書に「弊社受け入れ番号」が記載されていない場合、部品出荷日から起算して7日以内に、「返品連絡書」に必要事項をご記入の上、弊社宛FAX下さい。
- 2) 弊社にて内容を確認した後、返品を受領出来る場合、「返品連絡書」に受け入れ番号を記入の上、FAX致します。
- 3) 部品に「弊社受け入れ番号」記載済みの本「返品連絡書」を同封し、弊社指定期間内に弊社本牧倉庫必着にて、ご返送下さい。
- 4) 期日を過ぎた場合、返品をお受け出来ない場合がございますのでご注意ください。
- 5) 上記2)の同封なきご返品は、その後の手続きが出来ませんのでご注意ください。
- 6) 当初、部品のご注文の際に運送費が発生した場合、未使用にてご返品頂いても運送費はキャンセル出来ませんのでご了承下さい。
- 7) 原則として、ご返品の際の運送費は、貴社にてご負担下さい。(元払いでの出荷をお願い致します。)
- 8) 保証対象部品に限り、当初、部品のご注文の際に運送費が発生した場合、運送費のご請求もキャンセル致します。

弊社	処理欄	返品伝票	Faulty
A		要/不要	要/不要
		要/不要	要/不要
		要/不要	要/不要
		要/不要	要/不要
		要/不要	要/不要

受領日	受領者	運送費用確認	検品日	検品者	承認	承認
		元払い/着払い (¥)				



記入方法:

①～⑧は必須項目です。
 本枠内をご記入下さい。
 運送に関するご要望は空

得意先コード	得意先名			
②			③	
納入先コード	納入先名			
④			⑤	

SALES ORDER NO.	DELIVERY NO.
MOVEMENT NO.	貴社発注No.

[illegible]

摘要(直送先名)		
〒	TEL ()	—
直送先住所		

受注日	貴社発注者	承認	弊社担当者	弊社通しNo.
		⑧		



カルピジャーニ・ジャパン株式会社

本社代表

〒154-0005

東京都世田谷区三宿 1-13-1 東映三宿ビル 5F

T E L 03-5779-8850 F A X 03-5779-8853

URL : <http://carpiglianijapan.co.jp/>

本マニュアルに記載されている内容は予告なく変更される場合がございます。
予めご了承下さい。