

PACOJET 4

使用说明书



1 一般信息/技术数据

1.1 一般信息

本操作说明书内含设备安全操作必须的所有信息和提示。
首次使用这款设备前，请仔细阅读附含的安全说明。

Pacotizing®(鲜爽冰磨)

本设备的核心功能是 Pacotizing®(鲜爽冰磨)。此功能是将深度冷冻的食物加工成超细腻的制品，无需解冻。该设备只需一步就可以将食物研磨到细腻的质地和慕斯的状态。在标准功能中进行加工，选择超压模式，可以使体积膨胀和风味增强。

此外，本设备还有切碎和搅打功能。有关全部功能的说明请参见“**Pacotizing®(鲜爽冰磨)– 切碎 – 搅打**”章节。

食品卫生方面

在食物加工过程中，请注意卫生并遵守食品法相关的标准！在 Pacotizing®(鲜爽冰磨)过程中，可能会对待加工的食物进行加热，因此，必须注意快速加工食物，以避免变质，从而有害健康。

使用指南

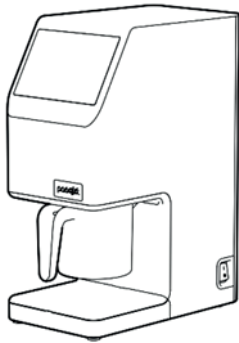
在 Pacotizing®(鲜爽冰磨)之前，须将食物在 Pacotizing®(鲜爽冰磨)缸杯中，在 -20 °C 的温度下深度冷冻至少 24 小时，以使 Pacotizing®(鲜爽冰磨)缸杯内达到 -20 °C 恒温。

在食物制备过程中，最多可将 Pacotizing®(鲜爽冰磨)缸杯灌装至灌装线处。空缸杯须填入液体(水、肉汤等)。

在灌装 Pacotizing®(鲜爽冰磨)缸杯之后，在重新冷冻留在缸杯内剩余的食物前，须先将缸内食物表面抹平。

Pacojet 组合刀具

选购的 Pacojet 组合刀具专门用于非冷冻、无骨的食物制备方式，不会因为热传导而产生温度变化，并可多次加工。

设备描述	Pacojet 4 是一款可用于商业用途的创新型厨房设备。本设备只需一个操作步骤，就可以将冷冻食物研磨到细腻的质地和慕斯的状态，且无需解冻。	
产品图片		 <p>US Pat. No. 11,666,067</p>
额定功率		1500 W
电源电压	PJ4 J	220-240 V/50-60 Hz
	PJ4 F	220-240 V/50-60 Hz
	PJ4 G	220-240 V/50-60 Hz
	PJ4 I	220-240 V/50-60 Hz
	PJ 4 S	220-240 V/50-60 Hz
	PJ4 B	100-127 V/50-60 Hz
	PJ4 P	100-127 V/50-60 Hz
	PJ4 N	100-127 V/50-60 Hz
	PJ4 L	220-240 V/50-60 Hz
过压		约 1 bar
动力传输		齿形带
设备控制器		电子单元，由微处理器控制
空气声辐射	排放声压级(LPA)	76.4 dB(A)
尺寸(mm)		497 x 204 x 365(高 x 宽 x 深)
重量(kg)	Pacojet 4	22.5
	防溅护盖	0.1
	Pacotizing®(鲜爽冰磨)刀片	0.06
	Pacotizing®(鲜爽冰磨)缸杯	0.15
	料杯盖	0.03
	防护杯	0.25
材料	机壳	铝，有涂层
	底板	铝，有涂层
	底架部件	钢
	料杯盖	HDPE，食品安全级
	带刀具联轴器的 Pacotizing®(鲜爽冰磨)轴	不锈钢
	防溅护盖	TPE/HDPE，食品安全级
	Pacojet 4 的 Pacotizing®(鲜爽冰磨)刀片	铸钢
	Pacotizing®(鲜爽冰磨)缸杯	PETG(三苯甲烷)，食品安全级
	防护杯	聚丙烯(玻璃纤维增强)
经销商总部	Pacojet International AG 6343 Rotkreuz 瑞士	

CN 2 重要安全提示

首次使用前请阅读安全提示。

3 交货范围



- 1 设备
- 2 防护杯*
- 3 防溅护盖, 含 1 个预刮器
- 4 Pacotizing®(鲜爽冰磨)刀片
- 5 缸杯盖*
- 6 合成的 Pacotizing®(鲜爽冰磨)缸杯*

*) 洗碗机安全使用

此外, 交货范围还包括:
快速指南和安全提示

i 如果发现配件有任何缺陷或缺失, 请立即联系 PACOJET 销售处或相应的官方 PACOJET 维修服务商(www.pacojet.com/service-en)。配件和零件可在 www.pacojet.com 的“配件”类中购买。

组合刀具



- 1 组合刀具刀片
- 2 圆盘刀(搅打盘)
- 3 刀钳

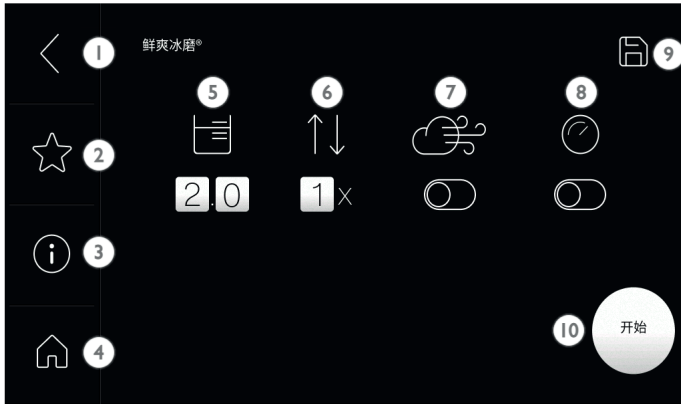
4 触摸屏

4.1 开始菜单



- 1 设置
- 2 收藏
- 3 使用手册
- 4 Pacotizing®(鲜爽冰磨)
- 5 切碎
- 6 搅打
- 7 清洁

4.2 PACOTIZING®(鲜爽冰磨)/切碎/搅打



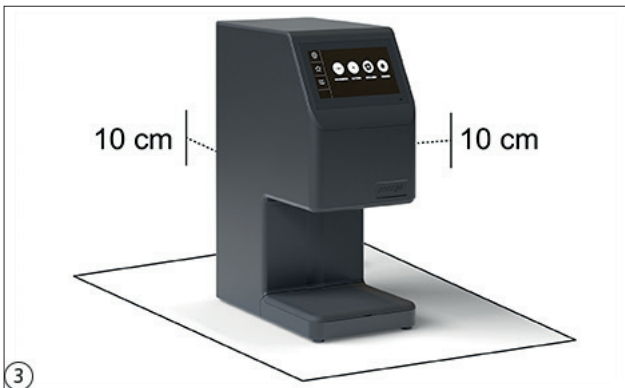
- 1 返回上一级菜单
- 2 收藏
- 3 Pacotizing®(鲜爽冰磨)相关信息
- 4 返回主菜单
- 5 选择需要使用 Pacotizing®鲜爽冰磨® 的量：
整缸、份数或整份的十分之一
- 6 重复次数选择
- 7 正常压力/超压
- 8 Jet® 模式：快速加工 打开/关闭
- 9 将设置保存到收藏中
- 10 开始加工



① 拆开设备的包装。



② 检查包装内容物是否完整，状态是否正常(参见“**交货范围**”章节)。



③ 将设备放在牢固、平整的表面上，与其他物体保持至少 10 cm 的距离。

i 提示：请遵守安全提示。



④ 将电源插头插入插座中。将电源开关置于“**I**”位置，开启设备。设备处于运行模式。



⑤ **i** 触摸屏上出现开始菜单。您可以在这里选择加工模式 (Pacotizing® 鲜爽冰磨*、切碎和搅打)和清洁模式，以及设置、收藏和操作手册。



i 提示：请检查刀具和防溅护盖检测是否已启用。启用检测功能可以避免误操作和设备损坏。



i 提示：如果设备持续数分钟不操作，将切换到待机模式。显示屏关闭。触摸屏右下方的白色 LED 灯点亮。轻触设备的触摸屏可返回工作模式。可在“**设置**”中更改待机时间。

6 PACOTIZING®(鲜爽冰磨) – 切碎 – 搅打

6.1 在 PACOTIZING®(鲜爽冰磨)之前



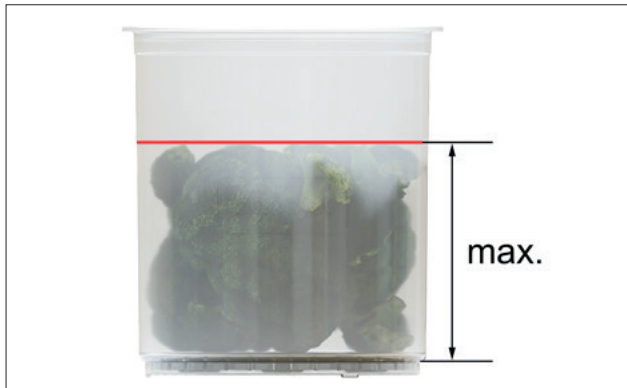
①

在 Pacotizing®(鲜爽冰磨)缸杯中装入准备的食物。



i

提示：将食物装入 Pacotizing®(鲜爽冰磨)缸杯时，缸内食物表面要光滑平整，表面不可以凹凸不平，灌装的食物不可以超过刻度线，不要空缸，如有必要，请加入液体(水、肉汤等)。食物不可冷冻得过硬。



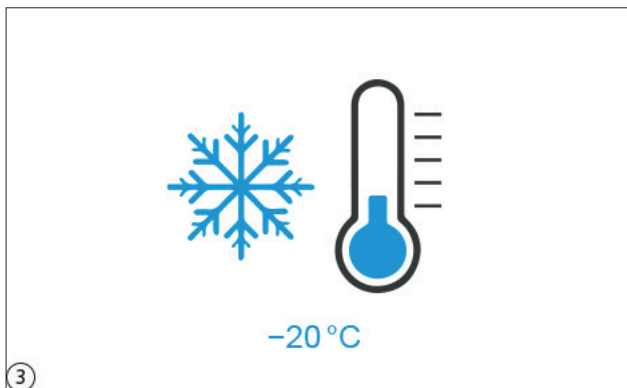
i

提示：装得过满的 Pacotizing®(鲜爽冰磨)缸杯能被检测出来，缸内体积将减小到刻度线允许的最大值。自动执行此过程之后，请将多余的量从 Pacotizing®(鲜爽冰磨)缸杯取出后，再重启此流程。



②

用配套白色缸杯盖将 Pacotizing®(鲜爽冰磨)的缸杯盖好。



③

将食物在冷冻柜内，在 -20°C 温度下深度冷冻至少 24 小时。

注意：未充分冷冻(未低于 -20°C)的食物可能导致设备和配件损坏！请注意，将 Pacotizing®(鲜爽冰磨)缸杯水平放在冷冻柜内，从而让 Pacotizing®(鲜爽冰磨)缸杯的表面水平冻结。之后请勿将任何已经冷冻的食物再加入到 Pacotizing®(鲜爽冰磨)缸杯中。

💡

专业提示：写上日期和时间，以便每人都知道产品是什么时候开始冷冻的，从而可以对食物进行 Pacotizing®(鲜爽冰磨)处理。



① 将预刮器装入防溅护盖中。

专业提示： 预刮器和防溅护盖上现在有了 PACOJET 标识。装配时，两个标识均须朝上。



② 将 Pacotizing®(鲜爽冰磨)刀片装入防溅护盖中。

提示： 请确保防溅护盖干净、干燥且无油脂。



③ 将组装好的防溅护盖、预刮器和 Pacotizing®(鲜爽冰磨)刀片一并装到 Pacotizing®(鲜爽冰磨)轴的刀具联轴器上。当 Pacotizing®(鲜爽冰磨)刀片牢固附着在刀具联轴器上时，才算正确固定好。

提示： 在安装刀具前，Pacotizing®(鲜爽冰磨)轴和刀具联轴器须保持无残留物且干燥。

如果带防溅护盖的 Pacotizing®(鲜爽冰磨)刀片安装不当，可能造成损坏！



④ 从冷冻柜中取出装有食物的 Pacotizing®(鲜爽冰磨)缸杯。取下缸杯盖。将 Pacotizing®(鲜爽冰磨)缸杯放入防护杯中。

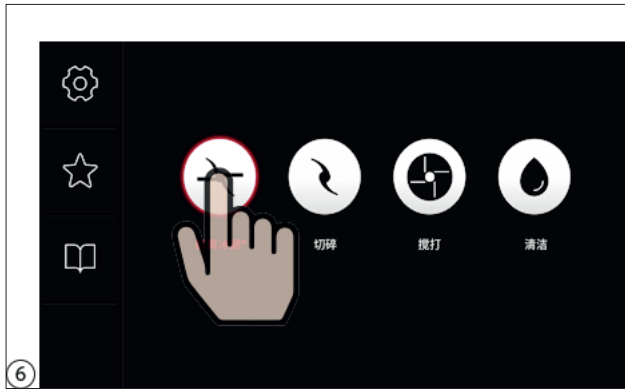
提示： 交货范围中所含的 Pacotizing®(鲜爽冰磨)缸杯为合成材质。可选购铬钢制成的 Pacotizing®(鲜爽冰磨)缸杯和配套的防护杯。



提示： 请使用正确的料杯组合(防护杯和 Pacotizing®(鲜爽冰磨)料杯)。



⑤ 将 Pacotizing®(鲜爽冰磨)缸杯和防护杯一并装上。防护杯卡入后，即代表正确固定。



在主菜单中选择“Pacotizing®(鲜爽冰磨)”功能。



根据所显示的数字栏内的数字，来选择份数(左侧数字 = 整份，右侧数字 = 十分之一份)。

选择  符号即代表对 Pacotizing®(鲜爽冰磨) 缸杯中的所有食物进行 Pacotizing®(鲜爽冰磨) 处理。



通过数字栏选择需要自动重复的次数。

i 提示： 重复次数是指需要进行 Pacotizing®(鲜爽冰磨) 处理的范围。



如果不想使用超压进行 Pacotizing®(鲜爽冰磨) 处理，请关闭超压。

i 提示： 使用超压进行 Pacotizing®(鲜爽冰磨) 处理会改变 Pacotizing®(鲜爽冰磨) 处理的食物属性(体积膨胀、口感增强)。



如果需要加快加工速度，则可以按下 Jet® 模式按钮(加工时间 90 秒)。重复次数自动设置为 2 次，可后续更改。

i 提示： 在 www.pacojet.com 网站上，每个食谱的“Pacojet 设置”部分都会指明此食谱是否适用 Jet® 模式。
触摸屏上的“信息”符号  会显示必要的操作步骤。

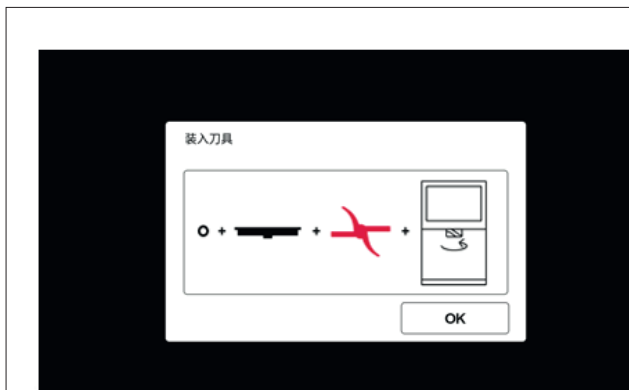
总体而言，脂肪和含糖量较高的“软性食物”适合 Jet® 快速加工模式。含水量较高的食物则要避免快速加工。如果频繁使用快速加工(Jet® 模式)，则可能导致 Pacotizing®(鲜爽冰磨)刀片磨损加剧。切勿使用液氮！

! 注意： 如果食物过硬，则可能导致过载/过电流故障！

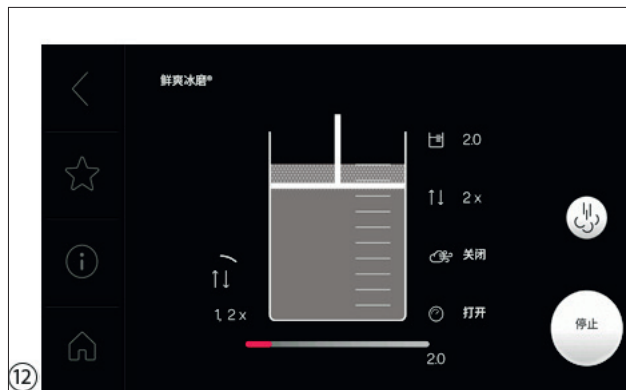


选择“开始”，启动 Pacotizing®(鲜爽冰磨) 程序。

i 提示： 可在触摸屏上跟踪加工进度。

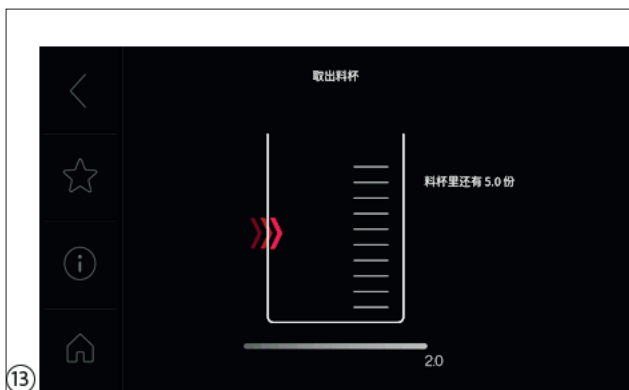


提示: 如果防溅护盖安装不当, 或者在 Pacotizing® (鲜爽冰磨)过程中使用了错误的刀具, 则会出现故障信息。



在 Pacotizing® (鲜爽冰磨) 过程中, 会显示设置的参数以及过程进度。

提示: 可随时按下 STOP(停止)按钮停止 Pacotizing® (鲜爽冰磨) 制作过程。



在 Pacotizing® (鲜爽冰磨) 过程结束时, 会显示料杯中剩余的量。

提示: 如果料杯中的食物不足以完成所需的份数, 则会显示出来。请新装上一个食物充足的 Pacotizing® (鲜爽冰磨) 缸杯。



Pacotizing® (鲜爽冰磨) 过程结束后请将防护杯旋转取下。按下防护杯手柄上的操作杆, 可轻松取下防护杯。



提示: 如果料杯中的食物没有用完, 请将食物表面抹平, 之后再重新冷冻。



① 将预刮器装入防溅护盖中。

专业提示： 预刮器和防溅护盖上标有 PACOJET 标识。装配时，两个标识均须朝上。



② 请使用刀钳将 组合刀具刀片与防溅护盖一起安装在设备上。当组合刀片牢固附着在刀具联轴器上时，才算正确固定好。将 Pacotizing® (鲜爽冰磨) 缸杯和防护杯一并装上。

提示： 在安装刀具前，Pacotizing® (鲜爽冰磨) 轴和刀具联轴器须保持无残留物。



注意： 受伤危险！切勿触摸组合刀具锋利的刀刃。只能捏住刀具锅形头或用刀钳夹住组合刀具。



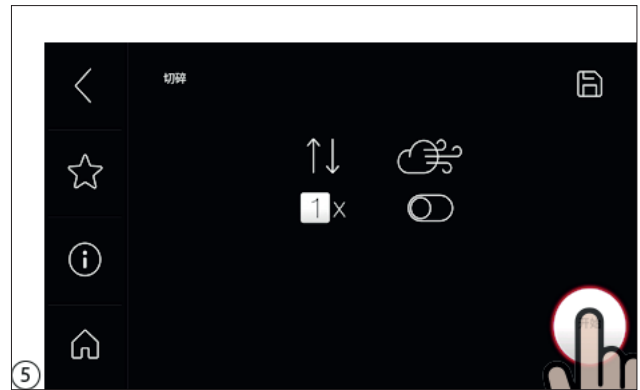
③ 在主菜单中选择“切碎”。

提示： 只有新鲜和非冷冻的食物才适合切碎。切勿切碎有骨头或非常坚硬的食物(如肉豆蔻等)！



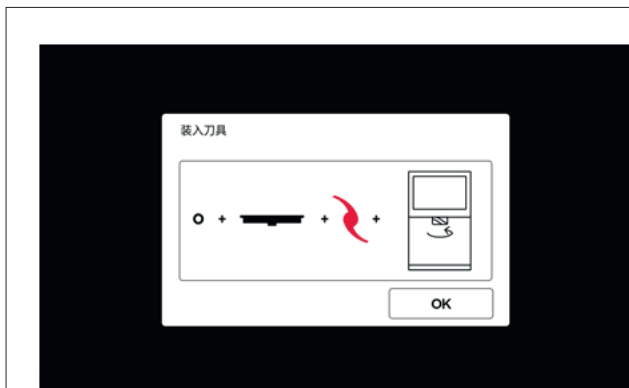
④ 选择重复次数或用正常压力/超压进行切碎。

提示： 触摸屏上的“信息”符号 ⓘ 会显示必要的操作步骤。



⑤ 选择“开始”，启动切碎程序。

提示： 可在触摸屏上跟踪加工进度。



i 提示: 如果防溅护盖安装不当, 或者切碎过程中使用了错误的刀具, 会出现故障信息。



使用刀钳取下组合刀具。

6.4 搅打



将预刮器装入防溅护盖中。

💡 专业提示: 预刮器和防溅护盖上标有 PACOJET 标识。装配时, 两个标识均须朝上。



将圆盘刀(搅打盘)装入防溅护盖中。



将圆盘刀(搅打盘)和防溅护盖一起安装在设备上。当圆盘刀(搅打盘)牢固附着在刀具联轴器上时, 才算正确固定好。

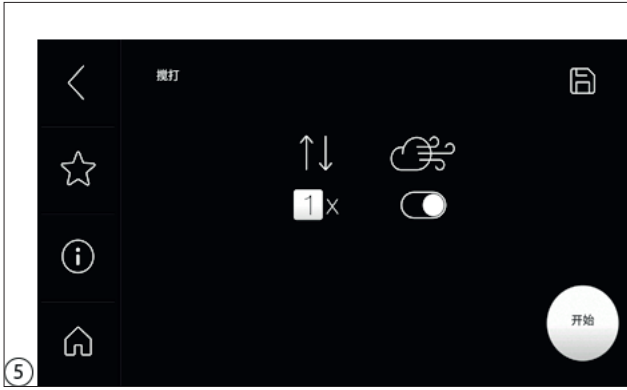
将 Pacotizing®(鲜爽冰磨)缸杯和防护杯一并装上。

i 提示: 在安装刀具前, Pacotizing®(鲜爽冰磨)轴和刀具联轴器须保持无残留物。。



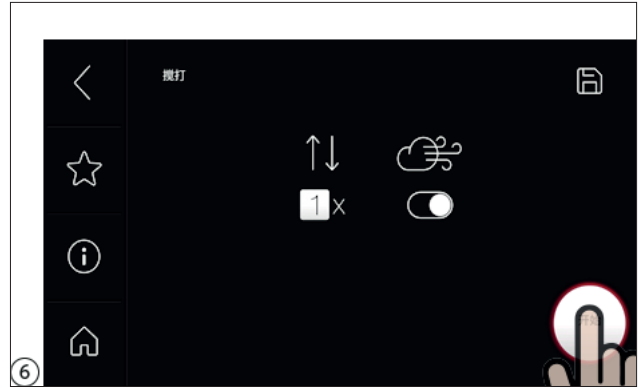
在主菜单中选择“搅打”。

i 提示: 可用叉子捣碎的液体和柔软的食物(如香蕉、蛋白、奶油)适合搅打。



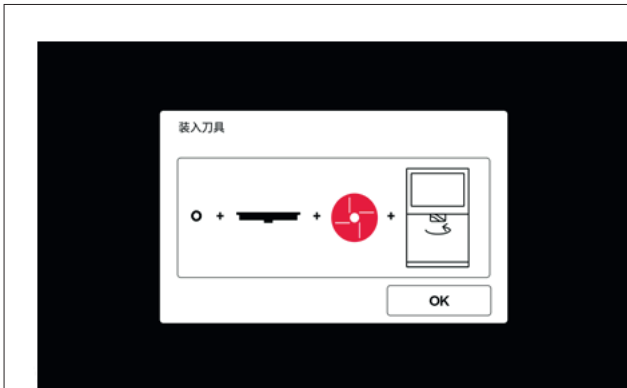
选择重复次数或用正常压力/超压搅打。

i 提示： 触摸屏上的“信息”符号  会显示必要的操作步骤。小心泡危！调低重复次数，由于食物不同，可能会出现严重膨胀现象。注意最大灌装量为 400 ml。



选择“开始”，启动搅打程序。

i 提示： 可在触摸屏上跟踪加工进度。



i 提示： 如果防溅护盖安装不正确，或者搅打过程中使用了错误的刀具，会出现故障信息。



小心取下搅打盘。



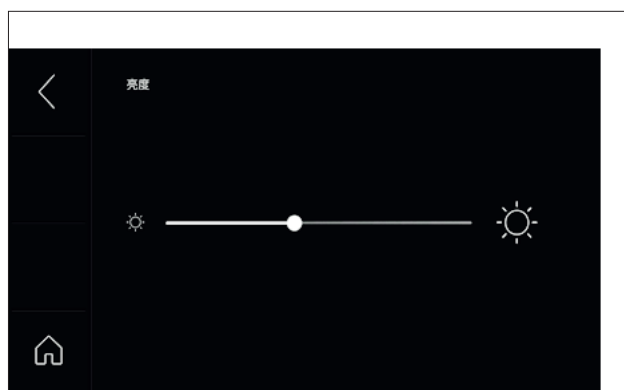
在主菜单中选择“设置”。



可在菜单中选择的设置。



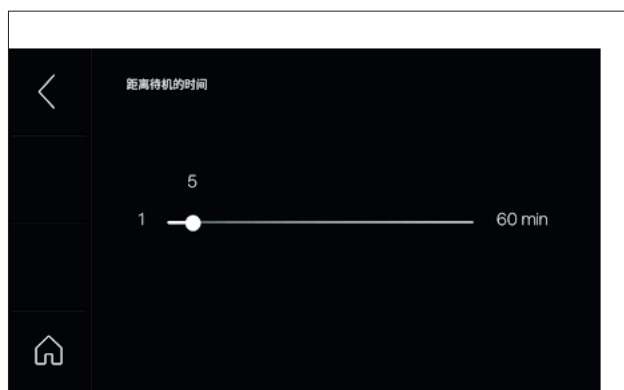
收藏：将最重要的食谱与加工设置保存其中(设置选项包含份量、重复次数、正常压力/超压、快速加工)。



亮度：设置触摸屏的亮度。



语言：您选择以下操作语言：英语、德语、意大利语、法语、西班牙语、葡萄牙语(巴西)、日语、中文。



待机：设备可设置 1 至 60 分钟后切换到待机的模式。



维修服务: 显示下一次维修服务的到期日、上次维修服务的日期以及日志数据。固件版本可见。

提示: 可使用 Event Log 项目日志按钮进一步访问维修服务位置。



设备选项:

- **默认设置:** 保存每个加工流程所需的加工标准(份数、重复次数、正常压力/超压、快速加工 开/关)。
- **刀具传感器校准界面:** 若出现检测错误, 请重新校准刀具检测传感器。
- **刀具检测:** 启用/禁用刀具检测。默认情况下, 刀具检测处于激活状态。加工过程中, 如果设备上缺少刀具, 会显示警告提示。
- **防溅护盖检测:** 启用/禁用防溅护盖检测。默认情况下, 防溅护盖检测处于激活状态。如果没有防溅护盖, 将显示一条警告提示。



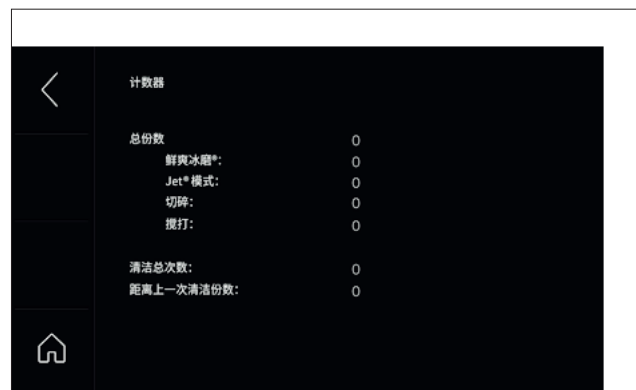
刀具传感器校准界面: 请按照屏幕上显示的步骤操作。



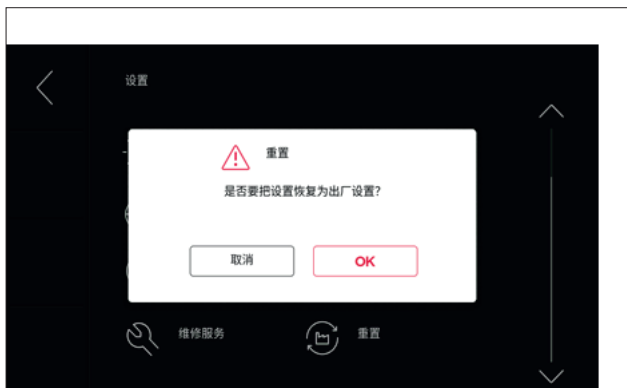
专业提示: 详情请点按 图标。



操作说明书: 请扫描二维码获取最新用户手册。



计数器: 列出所处理的份数和清洁次数。



重置: 如果设备恢复为出厂设置, 则所有数据和设置都会丢失(如收藏)。计数器和事件日志数值会保留。

CN 8 收藏

8.1 保存食谱设置



① 可以按保存按钮，将 Pacotizing®(鲜爽冰磨)、切碎或搅打的设备设置保存为收藏，以便重复使用或以后使用。在主菜单中选择“收藏”。



② 选择加号。

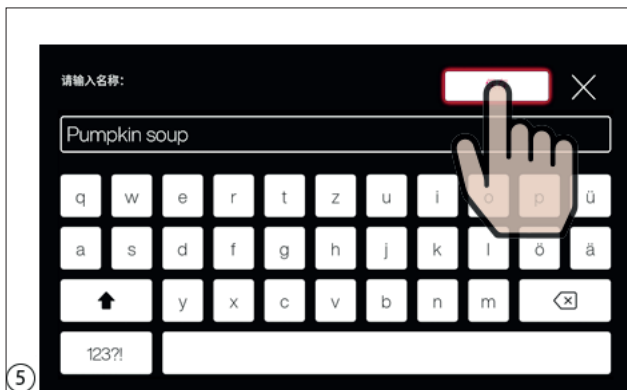


③ 选择一个加工流程。



④ 选择需要的参数，然后按保存符号确认。

i 提示： 食谱的份数可以设置为相应收藏的额外参数。

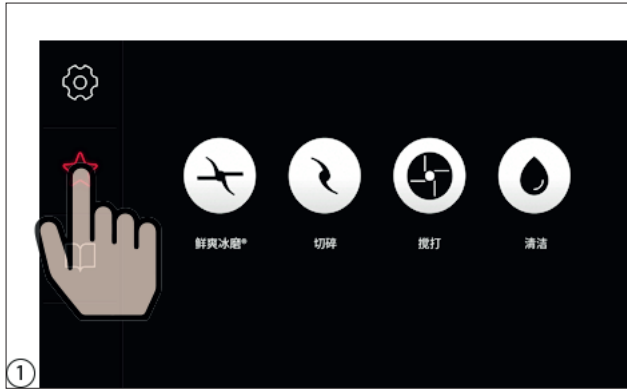


⑤ 通过键盘输入食谱名称并选择“保存”。



⑥ 按“保存”确认食谱。

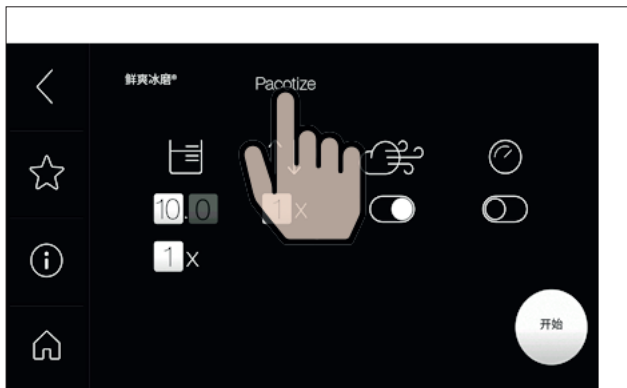
i 提示： 最多可以保存 20 个食谱。



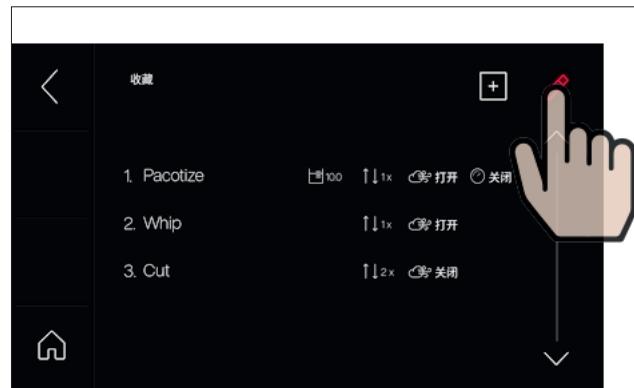
① 在主菜单中选择“收藏”。



已保存的收藏显示在“设置”>“收藏”下。可通过选择食谱来修改相应的参数。



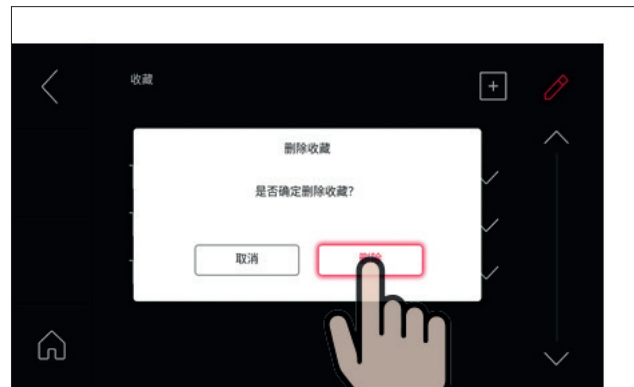
重命名食谱：如需重新命名食谱，请选择食谱名称。



通过铅笔符号，可改变顺序或删除收藏。



改变顺序：通过箭头符号，可以调整收藏的顺序。



删除收藏：通过食谱旁的垃圾桶符号，可在确认后删除食谱。

i 提示: 为保证设备处于良好工作状态且卫生状况良好, 必须执行以下清洁程序。

- **首次投入使用前:** 执行一轮完整的清洁。
- **工作日结束时:** 执行一轮完整的清洁。
- **长时间停用后:** 执行一轮完整的清洁。

9.1 两个阶段清洁流程



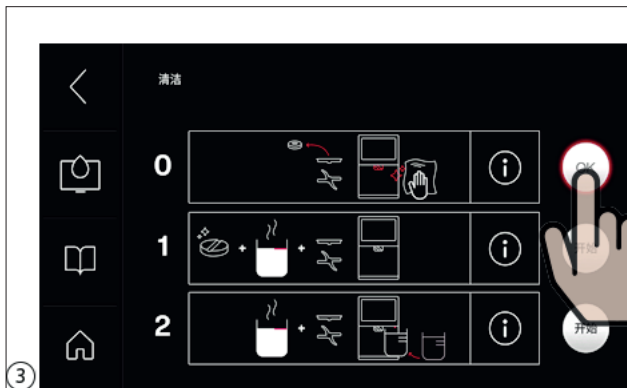
①

从防溅护盖上拆下预刮器, 用不损坏它的工具单独清洗。清洁过程是无需预刮器的。



②

在主菜单中选择“清洁”。



③

用柔软、不会产生刮痕的刷子和抹布清洁刀具联轴器。选择“OK(确定)”, 勾选完成第一轮清洁。



④

专业提示: 选择清洁流程右侧的箭头查看指南。



④

确保防溅护盖与 Pacotizing®(鲜爽冰磨) 刀片已固定到刀具联轴器上。

i 提示: 在安装刀具前, Pacotizing®(鲜爽冰磨)轴和刀具联轴器须保持无残留物且干燥。



⑤

将空的 Pacotizing®(鲜爽冰磨) 缸杯放入防护杯中并放入一粒 Pacojet 清洁片或者无泡消毒清洁剂。

! 注意: 请勿用手触摸 Pacojet 清洁片。如果手部接触到清洁剂, 请勿触碰眼睛或身体孔洞部位。在使用 Pacojet 清洁片之前, 请阅读包装上的警告提示!



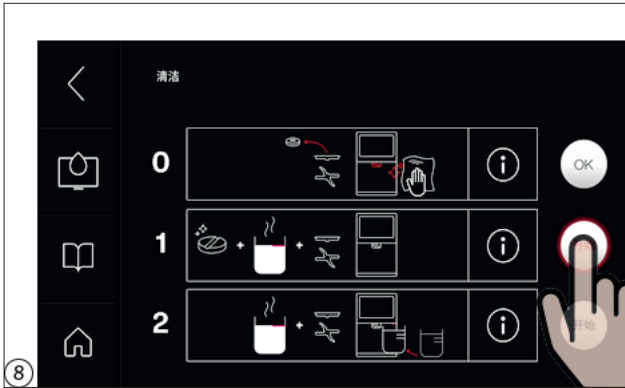
⑥

向 Pacotizing®(鲜爽冰磨)缸杯注入 40 °C 至 58 °C 的温水，最多至液位标记线处。



⑦

将防护杯安装到设备上。



⑧

选择“开始”，启动清洁程序。



⑨

取下带有 Pacotizing®(鲜爽冰磨)刀片的防溅护盖并对其进行冲洗。清洗后清空 Pacotizing®(鲜爽冰磨)缸杯。



⑩

关于冲洗过程：确保防溅护盖与 Pacotizing®(鲜爽冰磨)刀片已固定到刀具联轴器上。



⑪

将 Pacotizing®(鲜爽冰磨)缸杯放到防护杯中。



⑫

向 Pacotizing®(鲜爽冰磨)缸杯注入 40 °C 至 58 °C 的温水，最多至液位标记线处。

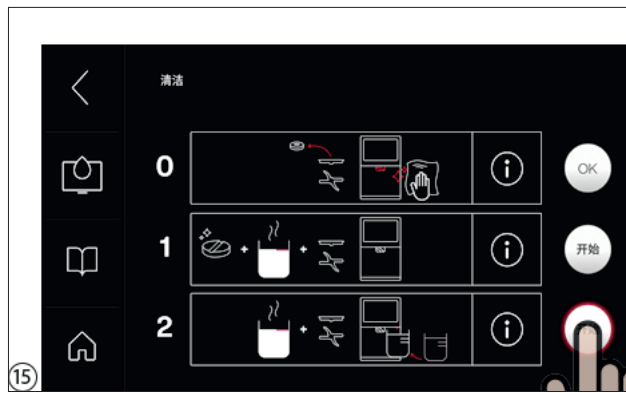


⑬

将防护杯安装到设备上。



14 在排气口下放置一个容器。



15 选择“开始”，启动冲洗程序。



16 **注意：** 冲洗水会自动排出。



17 **提示：** 如果提前停止清洁，或清洗结束，则触摸屏上会出现提示。



18 取下带有 Pacotizing® (鲜爽冰磨) 刀片的防溅护盖并对其进行冲洗。清洗后清空 Pacotizing® (鲜爽冰磨) 缸杯。



19 **提示：** 滴水板可以取下清洗。可使用洗碗机清洁 Pacotizing® (鲜爽冰磨) 缸杯、白色塑料盖和防护杯。可以用刷子和抹布清洁缸杯与设备的接口以及刀具联轴器。Pacotizing® (鲜爽冰磨) 刀片的可能生锈，所以清洁 Pacotizing® (鲜爽冰磨) 刀片后，必须在刀片上轻轻涂一层油脂。必须使用食品级的油脂。



20

清洁后，将预刮器放回防溅护盖中。

专业提示： 预刮器和防溅护盖上标有 PACOJET 标识。装配时，两个标识均须朝上。

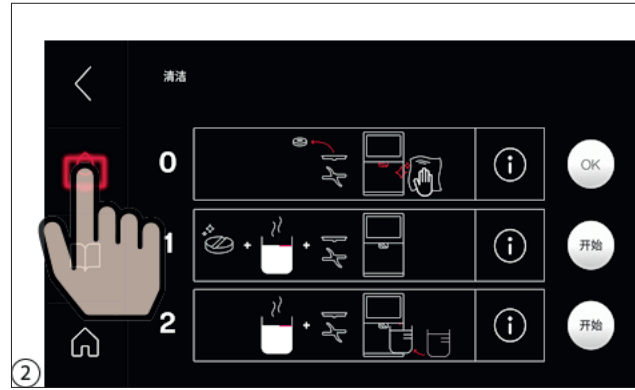
提示： 如果没有按照规定清洁设备，则在加工 100 份后，会出现一条警告提示，要求清洁设备，否则会导致质保彻底失效。

9.2 清洁屏幕



1

在主菜单中选择“清洁”。

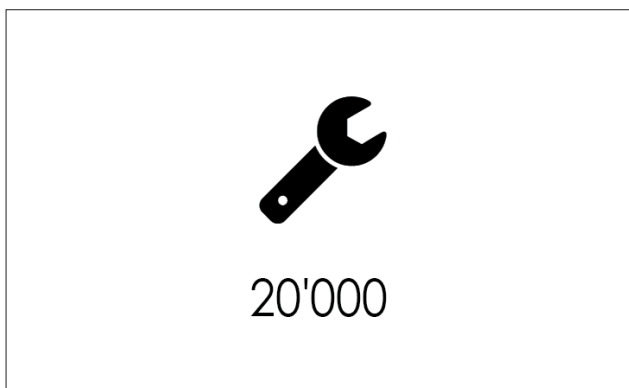


2

选择左边的触摸屏符号，以清洁屏幕。倒计时显示距离下一次清洁屏幕还有多长时间。

CN 10 维护和故障排除

10.1 由维修服务商进行维护



i 提示: 建议在加工 20,000 份或 1 年后由 Pacojet 维修服务商进行维护。

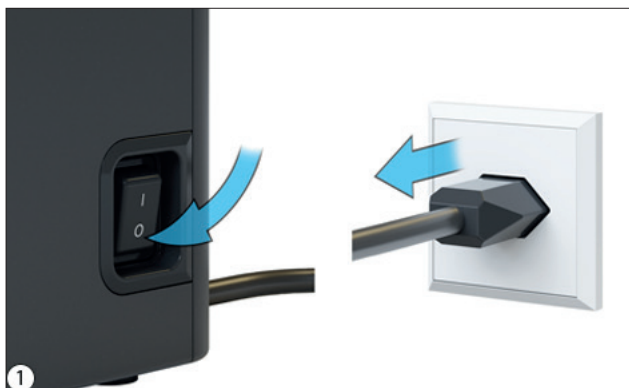


将防护杯、带防溅护盖的 Pacotizing®(鲜爽冰磨)刀片和设备装在原包装中送达维修服务商处。

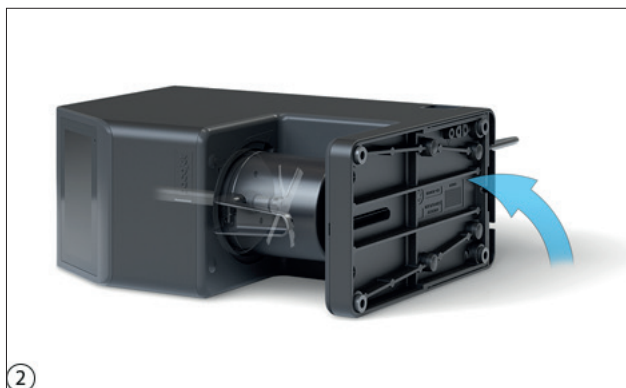
10.2 锁定状态下的设备故障排除：拆除底板。

如果在 Pacotizing®(鲜爽冰磨)运作过程中驱动轴停止且无法再拉高，则必须首先按顺序执行下列步骤，然后拆除底板：

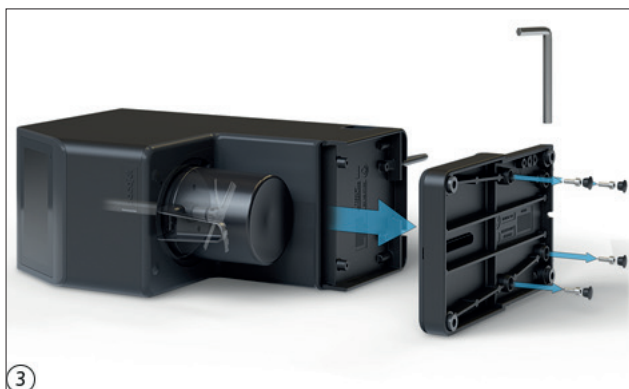
- 关闭设备并再次打开。
- 如果轴无法再次自动拉升，请将防护杯旋出再旋入。如有必要，将食物稍微解冻，然后再重复此步骤。
- 如果故障仍然存在，请联系 Pacojet 认证的维修服务合作商。如果确认寄回，请按如下执行：



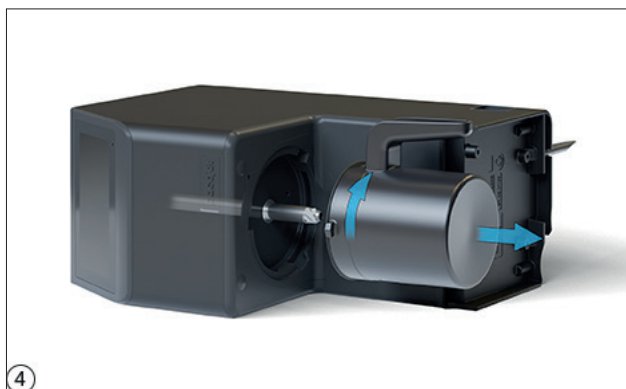
① 关闭设备并将插头从插座中拔出。



② 小心将设备侧放。



③ 用六角扳手松开底板上的四颗螺丝，然后拆下底板。

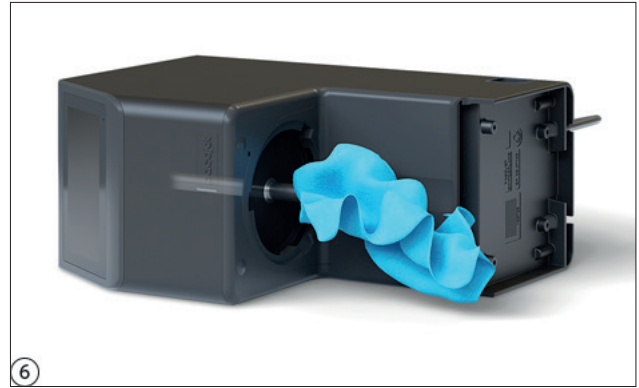


④ 将防护杯和 Pacotizing®(鲜爽冰磨)缸杯从轴上小心地取下。



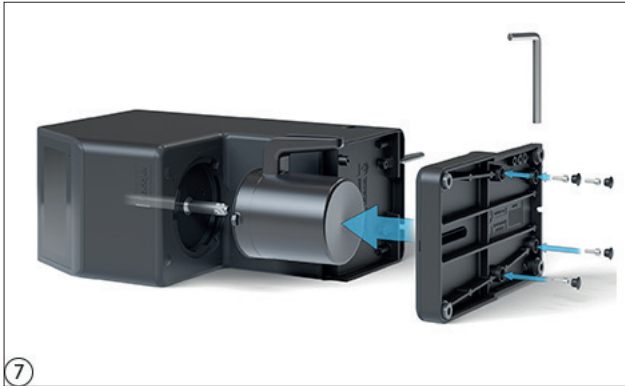
⑤

如有必要，取下 Pacotizing®(鲜爽冰磨)刀片和防溅护盖。



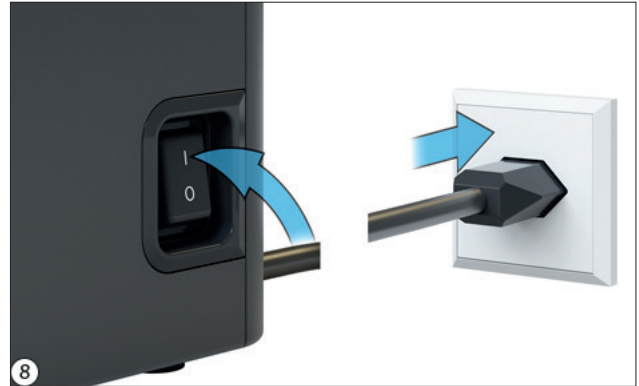
⑥

用抹布清洁轴和刀具联轴器。



⑦

再次装入防护杯。安装底板，装入四颗螺丝，用六角扳手拧紧。



⑧

小心地安放好设备。将插头插入插座中，打开设备。

i 提示：在装入防护杯、再次打开设备后，轴会自动再次向上移动。



⑨

如果轴无法向上移动、将防护杯、带防溅护盖的 Pacotizing®(鲜爽冰磨)刀片和装在原装包装中的设备送达维修服务商处。

故障信息

代码	文本	原因	措施
001	电机控制器不可用	电机控制器无响应 • 运输损坏 • 连带故障 • 内部故障	按 OK 键 重启设备 ¹ 将设备重新投入使用 ³ 如果故障再次出现, 请联系服务中心 ⁷
002	刀具传感器不可用	传感器故障	按 OK 键 重启设备 ¹ 将设备重新投入使用 ³ 如果故障再次出现, 请联系服务中心 ⁷
006	压力传感器不可用	传感器故障	按 OK 键 重启设备 ¹ 将设备重新投入使用 ³ 如果故障再次出现, 请联系服务中心 ⁷
007	料杯传感器不可用	传感器故障	按 OK 键 重启设备 ¹ 检查料杯开关并在必要时清洁 将设备重新投入使用 ³ 如果故障再次出现, 请联系服务中心 ⁷
008	触摸传感器不可用	触摸传感器无响应 • 显示屏运输损坏	按 OK 键 重启设备 ¹ 将设备重新投入使用 ³ 如果故障再次出现, 请联系服务中心 ⁷
009	屏幕不可用	屏幕无响应 • 显示屏运输损坏	按 OK 键 重启设备 ¹ 将设备重新投入使用 ³ 如果故障再次出现, 请联系服务中心 ⁷
010	压力阀无响应	压力阀状态不正常	按 OK 键 重启设备 ¹ 检查设备和排气口 ² 将设备重新投入使用 ³ 如果故障再次出现, 请进行清洁 ⁴ 将设备重新投入使用 ⁵ 如果故障再次出现, 请联系服务中心 ⁷
011	加工物料过硬	扭矩电机过流 • 加工物料过硬或未正确准备(温度或填充水平)	按 OK 键 重启设备 ¹ 检查加工物料和设备 ² 将设备重新投入使用 ³ 如果故障在没有物料的情况下仍存在, 例如在清洁或冲洗时, 请联系服务中心 ⁷

1 关闭设备, 等待 5 秒, 然后重启设备

2 检查是否:

- Pacotizing®(鲜爽冰®) 叶片干净且干燥
- 预刮器与防溅护盖连接正确
- 防溅护盖干净且干燥
- 防溅护盖上的密封唇完好
- Pacotizing®(鲜爽冰®) 料杯的杯沿没有划痕或变形
- Pacotizing®(鲜爽冰®) 料杯内的物料保持均匀的冻结温度 -20 °C
- 冷冻物料已抹平
- Pacotizing®(鲜爽冰®) 料杯(不锈钢或塑料)在相应的防护杯中
- 设备上的防护杯卡口保持清洁
- 防护杯上的卡销已磨损

3 重启设备。将防溅护盖、预刮器和 Pacotizing®(鲜爽冰®) 叶片连同 Pacotizing®(鲜爽冰®) 料杯和匹配的防护杯正确安装到 Pacojet 4 上。重新执行 Pacotizing®(鲜爽冰®) 程序。

4 如果故障信息或警告持续出现, 请按照操作说明书进行完整的清洁过程, 包括使用 Pacojet 清洁片。

5 重复 Pacotizing®(鲜爽冰®) 程序。

6 如果故障信息或警告继续显示, 建议您在下次设备的常规维护服务前手动禁用防溅护盖检测和刀具检测, 并提醒服务中心进行设备更新。

7 如果故障信息或警告继续显示, 请联系相关服务中心。

012	加工物料过硬	进给电机过流 <ul style="list-style-type: none"> 加工物料过硬或未正确准备(温度或填充水平) 	按 OK 键 重启设备 ¹ 检查加工物料和设备 ² 将设备重新投入使用 ³ 如果故障在没有物料的情况下仍存在, 例如在清洁或冲洗时, 请联系服务中心 ⁷
013	加工物料过硬	机械过载 <ul style="list-style-type: none"> 加工物料过硬或未正确准备(温度或填充水平) 	按 OK 键 重启设备 ¹ 检查加工物料和设备 ² 将设备重新投入使用 ³ 如果故障在没有物料的情况下仍存在, 例如在清洁或冲洗时, 请联系服务中心 ⁷
014	加工物料过硬	出现低电压 <ul style="list-style-type: none"> 防护杯在此流程中已移除 防护杯已磨损 	按 OK 键 重启设备 ¹ 检查加工物料和设备 ² 将设备重新投入使用 ³ 如果故障在没有物料的情况下仍存在, 例如在清洁或冲洗时, 请联系服务中心 ⁷
015	加工物料过硬	电机速度反馈错误	按 OK 键 重启设备 ¹ 将设备重新投入使用 ³ 如果故障再次出现, 请联系服务中心 ⁷
016	泵故障	泵处于不正常状态	按 OK 键 重启设备 ¹ 检查设备和料杯开关, 并在必要时清洁 ² 将设备重新投入使用 ³ 如果故障再次出现, 请进行清洁 ⁴ 将设备重新投入使用 ⁵ 如果故障再次出现, 请联系服务中心 ⁷
017	电机控制器软件	电机无法正常响应	按 OK 键 重启设备 ¹ 将设备重新投入使用 ³ 如果故障再次出现, 请联系服务中心 ⁷
019	电机控制器固件	电机控制器固件损坏	按 OK 键 重启设备 ¹ 将设备重新投入使用 ³ 如果故障再次出现, 请联系服务中心 ⁷
021	EEPROM 不可用	HMI/电机 PCB 故障	按 OK 键 重启设备 ¹ 将设备重新投入使用 ³ 如果故障再次出现, 请联系服务中心 ⁷

1 关闭设备, 等待 5 秒, 然后重启设备

2 检查是否:

- Pacotizing®(鲜爽冰®) 叶片干净且干燥
- 预刮器与防溅护盖连接正确
- 防溅护盖干净且干燥
- 防溅护盖上的密封唇完好
- Pacotizing®(鲜爽冰®) 料杯的杯沿没有划痕或变形
- Pacotizing®(鲜爽冰®) 料杯内的物料保持均匀的冻结温度 -20 °C
- 冷冻物料已抹平
- Pacotizing®(鲜爽冰®) 料杯(不锈钢或塑料)在相应的防护杯中使用
- 设备上的防护杯卡口保持清洁
- 防护杯上的卡销已磨损

3 重启设备。将防溅护盖、预刮器和 Pacotizing®(鲜爽冰®) 叶片连同 Pacotizing®(鲜爽冰®) 料杯和匹配的防护杯正确安装到 Pacojet 4 上。重新执行 Pacotizing®(鲜爽冰®) 程序。

4 如果故障信息或警告持续出现, 请按照操作说明书进行完整的清洁过程, 包括使用 Pacojet 清洁片。

5 重复 Pacotizing®(鲜爽冰®) 程序。

6 如果故障信息或警告继续显示, 建议您在下次设备的常规维护服务前手动禁用防溅护盖检测和刀具检测, 并提醒服务中心进行设备更新。

7 如果故障信息或警告继续显示, 请联系相关服务中心。

022	MPC 校准故障	MPC 校准中断	按 OK 键 重启设备 ¹ 将设备重新投入使用 ³ 如果故障再次出现, 请联系服务中心 ⁷
023	系统已重启	控制器上的通信故障	按 OK 键 重启设备 ¹ 将设备重新投入使用 ³ 如果故障再次出现, 请联系服务中心 ⁷
024	MPC 更新不成功	电机控制器固件损坏	按 OK 键 重启设备 ¹ 将设备重新投入使用 ³ 如果故障再次出现, 请联系服务中心 ⁷
025	霍尔传感器状态不正常	传感器故障	按 OK 键 重启设备 ¹ 将设备重新投入使用 ³ 如果故障再次出现, 请联系服务中心 ⁷
026	料杯传感器状态不正常	料杯开关推杆粘连或故障 防护杯已磨损	检查料杯开关推杆, 并在必要时清洁 检查防护杯是否损坏或磨损
027	给料编码器故障	给料电机编码器损坏	按 OK 键 重启设备 ¹ 将设备重新投入使用 ³ 如果故障再次出现, 请联系服务中心 ⁷
028	刀具编码器故障	力矩电机编码器损坏	按 OK 键 重启设备 ¹ 将设备重新投入使用 ³ 如果故障再次出现, 请联系服务中心 ⁷
029	签名校验失败	固件版本已过期或未获 Pacojet International AG 批准	按 OK 键 重启设备 ¹ 将设备重新投入使用 ³ 如果故障再次出现, 请联系服务中心 ⁷

1 关闭设备, 等待 5 秒, 然后重启设备

2 检查是否:

- Pacotizing®(鲜爽冰®) 叶片干净且干燥
- 预刮器与防溅护盖连接正确
- 防溅护盖干净且干燥
- 防溅护盖上的密封唇完好
- Pacotizing®(鲜爽冰®) 料杯的杯沿没有划痕或变形
- Pacotizing®(鲜爽冰®) 料杯内的物料保持均匀的冻结温度 -20 °C
- 冷冻物料已抹平
- Pacotizing®(鲜爽冰®) 料杯(不锈钢或塑料)在相应的防护杯中使用
- 设备上的防护杯卡口保持清洁
- 防护杯上的卡销已磨损

3 重启设备。将防溅护盖、预刮器和 Pacotizing®(鲜爽冰®) 叶片连同 Pacotizing®(鲜爽冰®) 料杯和匹配的防护杯正确安装到 Pacojet 4 上。重新执行 Pacotizing®(鲜爽冰®) 程序。

4 如果故障信息或警告持续出现, 请按照操作说明书进行完整的清洁过程, 包括使用 Pacojet 清洁片。

5 重复 Pacotizing®(鲜爽冰®) 程序。

6 如果故障信息或警告继续显示, 建议您在下次设备的常规维护服务前手动禁用防溅护盖检测和刀具检测, 并提醒服务中心进行设备更新。

7 如果故障信息或警告继续显示, 请联系相关服务中心。

代码	文本	原因	措施
101	已达到维护服务周期	已达到 20000 份的维护服务周期	在事先联系后，将设备送到 Pacojet 服务中心
102	料杯溢满	料杯溢满	取出 Pacotizing®(鲜爽冰®) 物料 重新启动程序 ³ 如果警告在没有物料的情况下仍出现， 请联系服务中心 ⁷
103	刀具位置错误	传感器故障	如果设备功能受到影响，请联系服务中心 ⁷
104	料杯已移除	防护杯在此流程中已移除 防护杯已磨损	按 OK 键 检查加工物料和设备 ² 如果故障在没有物料的情况下仍存在， 例如在清洁或冲洗时，请联系服务中心 ⁷
105	刀具丢失	刀具在流程中丢失	按 OK 键 检查加工物料和设备 ² 如果刀具仍在 Pacotizing®(鲜爽冰®) 料杯 中，请移除并清洁刀具 临时解决方案：在设置中关闭刀具识别 ⁶
106	刀具错误	安装了错误的刀具 刀具在流程中丢失	按 OK 键 检查安装的刀具和设备 ² 如果故障在使用正确的刀具时仍存在， 请联系服务中心 ⁷ 临时解决方案：在设置中关闭刀具识别 ⁶
107	防溅护盖缺失	无法检测到防溅护盖 未使用防溅护盖 设备密封不良	按 OK 键 检查防溅护盖和设备 ² 将设备重新投入使用 ³ 如果故障再次出现，请联系服务中心 ⁷ 临时解决方案：在设置中关闭防溅护盖识别 ⁶
108	电机 1 过热	主驱动器过热	按 OK 键 关闭设备，让其冷却 检查设备是否处于过热环境中(>50 °C) 将设备重新投入使用 ³ 如果故障再次出现，请联系服务中心 ⁷
109	电机 2 过热	进给驱动器过热	按 OK 键 关闭设备，让其冷却 检查设备是否处于过热环境中(>50 °C) 将设备重新投入使用 ³ 如果故障再次出现，请联系服务中心 ⁷

1 关闭设备，等待 5 秒，然后重启设备

2 检查是否：

- Pacotizing®(鲜爽冰®) 叶片干净且干燥
- 预刮器与防溅护盖连接正确
- 防溅护盖干净且干燥
- 防溅护盖上的密封唇完好
- Pacotizing®(鲜爽冰®) 料杯的杯沿没有划痕或变形
- Pacotizing®(鲜爽冰®) 料杯内的物料保持均匀的冻结温度 -20 °C
- 冷冻物料已抹平
- Pacotizing®(鲜爽冰®) 料杯(不锈钢或塑料)在相应的防护杯中使用
- 设备上的防护杯卡口保持清洁
- 防护杯上的卡销已磨损

3 重启设备。将防溅护盖、预刮器和 Pacotizing®(鲜爽冰®) 叶片连同 Pacotizing®(鲜爽冰®) 料杯和匹配的防护杯正确安装到 Pacojet 4 上。重新执行 Pacotizing®(鲜爽冰®) 程序。

4 如果故障信息或警告持续出现，请按照操作说明书进行完整的清洁过程，包括使用 Pacojet 清洁片。

5 重复 Pacotizing®(鲜爽冰®) 程序。

6 如果故障信息或警告继续显示，建议在下次设备的常规维护服务前手动禁用防溅护盖检测和刀具检测，并提醒服务中心进行设备更新。

7 如果故障信息或警告继续显示，请联系相关服务中心。

110	无超压	防溅护盖已磨损 料杯上沿已磨损 设备密封不良 传感器故障	按 OK 键 检查防溅护盖和设备 ² 将设备重新投入使用 ³ 如果故障再次出现, 请联系服务中心 ⁷
111	过电压	电机控制器故障	按 OK 键 重启设备 ¹ 将设备重新投入使用 ³ 如果故障再次出现, 请联系服务中心 ⁷
112	电机启动故障	电机无法正常响应	按 OK 键 重启设备 ¹ 将设备重新投入使用 ³ 如果故障再次出现, 请联系服务中心 ⁷
114	SSL 配置失败	无法连接至云端 WiFi 连接中断	检查 WiFi 连接 一旦连接恢复, 数据将发出
115	SSL 交换失败	无法连接至云端 WiFi 连接中断	检查 WiFi 连接 一旦连接恢复, 数据将发出
116	SSL CA 交换失败	无法连接至云端 WiFi 连接中断	检查 WiFi 连接 一旦连接恢复, 数据将发出
117	未发送云数据	无法连接至云端 WiFi 连接中断	检查 WiFi 连接 一旦连接恢复, 数据将发出
119	料杯传感器不可用	防护杯在开机/从待机状态唤醒前已安装 料杯开关推杆粘连或故障	请勿在安装防护杯的情况下开启设备 出现警告时, 请将防护杯取出并重新装上 检查料杯开关推杆, 并在必要时清洁 如果故障仍然存在, 请联系服务中心

故障: 过电流和过载

此故障的原因可能是食物不适合 Jet® 模式。

i 提示: 请联系认证的 Pacojet 维修服务合作商。

1 关闭设备, 等待 5 秒, 然后重启设备。

2 检查是否:

- Pacotizing®(鲜爽冰®) 叶片干净且干燥
- 预刮器与防溅护盖连接正确
- 防溅护盖干净且干燥
- 防溅护盖上的密封唇完好
- Pacotizing®(鲜爽冰®) 料杯的杯沿没有划痕或变形
- Pacotizing®(鲜爽冰®) 料杯内的物料保持均匀的冻结温度 -20 °C
- 冷冻物料已抹平
- Pacotizing®(鲜爽冰®) 料杯(不锈钢或塑料)在相应的防护杯中使用
- 设备上的防护杯卡口保持清洁
- 防护杯上的卡销已磨损

3 重启设备。将防溅护盖、预刮器和 Pacotizing®(鲜爽冰®) 叶片连同 Pacotizing®(鲜爽冰®) 料杯和匹配的防护杯正确安装到 Pacojet 4 上。重新执行 Pacotizing®(鲜爽冰®) 程序。

4 如果故障信息或警告持续出现, 请按照操作说明书进行完整的清洁过程, 包括使用 Pacojet 清洁片。

5 重复 Pacotizing®(鲜爽冰®) 程序。

6 如果故障信息或警告继续显示, 建议您在下次设备的常规维护服务前手动禁用防溅护盖检测和刀具检测, 并提醒服务中心进行设备更新。

7 如果故障信息或警告继续显示, 请联系相关服务中心。

10.4 更换易损件

以下配件属于易损件，必要时必须更换：

- Pacotizing®(鲜爽冰磨)刀片
- Pacotizing®(鲜爽冰磨)缸杯
- 防护杯
- 预刮器
- 组合刀具刀片
- 圆盘刀(搅打盘)

pacojet

www.pacojet.com