



产品名称：双排全自动甜甜圈机

产品型号：T-100

产品功率：6KW

电 压：220V 或 110V

频 率：50-60HZ

模具尺寸：25MM、35MM、45MM

生产尺寸：30MM-120MM

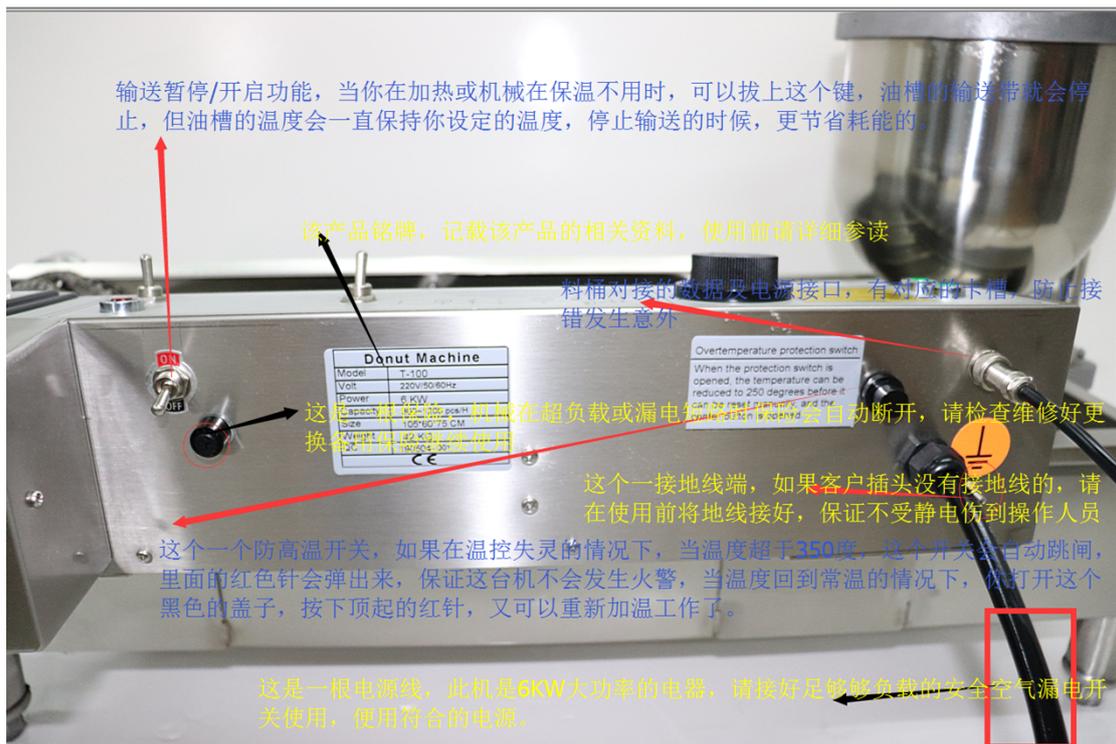
产品尺寸：120*55*72CM

包装尺寸：101*61*42CM

净重：48KG

毛重：60KG

说明，随机赠送三根保险丝、三套模具，二副调节厚溥压片、一套模具推杆。



卖点：

- 1、全不锈钢，三年质保（除易损件外）
- 2、CE 认证，防高温保护系统。
- 3、全自动成型、下料、双面自动翻转油炸，自动输出、自动计数系统。
- 4、链条带式输送、自动重心翻板，网式滤油、阀门开闭排油清洁。

5、多项选择，单排、双排、四排制作。

6、易拆装、易清洁。

7、专利产品：专利号 ZL2017202738353





使用说明

I. 产品规格

额定电压	AC200-240V/50Hz; AC100-130V/60Hz
额定功率	6 000 W
机器产量	600-1200 pcs/hour
甜甜圈尺寸	5~7cm (3~5cm、7~10cm)
机器尺寸	114cm*55cm*69cm

II. 注意事项

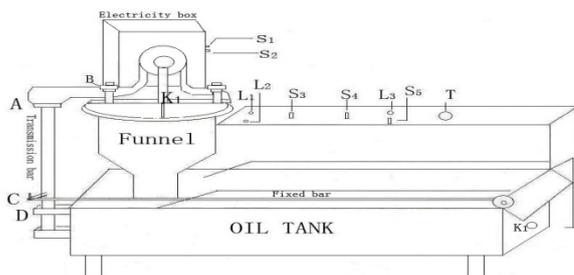
- (1) 设备使用的电源电压必须与机器上产品标签相符，电源电压波动为 10%。
- (2) 此机器为大功率电器，连接电源前，务必连接好安全开关和地

线，以防漏电或功率过大导致电线短路。

- (3) 务必把机器放在水平面上，防止其滑落，造成损伤。
- (4) 注意使小孩和没行为能力的人远离机器。
- (5) 切勿把机器放在水或其他液体中浸泡。
- (6) 如果机器出现破损，务必由专业的电工人员来修理。修理时务必断开机器所有电源。
- (7) 不使用机器时，记得把机器关了。
- (8) 机器最大负荷量为 30KG。

III. 操作说明

*使用机器之前，请认真了解机器各按钮的操作功能！



K1: 栓住料斗活塞。

S1 改成 S16: 测试甜甜圈是否可以从料斗成型。

S2 改成 S15: 提供电源给主工作机箱，控制材料成型和下料。

S3 改成 S5: 温控器，控制加热装置。

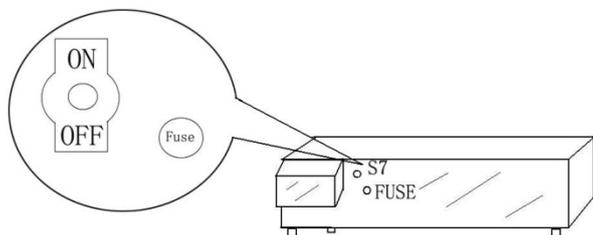
！不要把加热温度高于 220℃。否则，发热管由于温度过高而冒烟，或引起机器短路。

S4: 控制料斗每轮下料（甜甜圈）个数

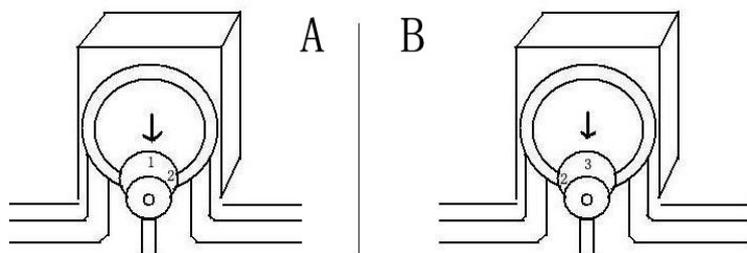
S7: 传输开关，提供电源给输送带带来运转。

S5 改为 S2: 电源开关。提供电源给整台机器。

T 改为 S1: 根据需要调节甜甜圈油炸时间。



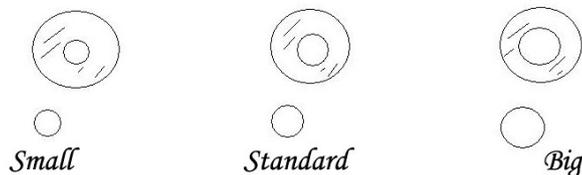
** 另外，你还可以通过下面操作来控制每个面团的重量，从而变动油炸后甜甜圈的大小。



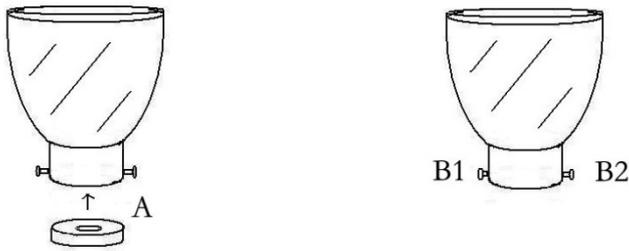
(如上图, 总共有 3 种数值供选择: 1 是最轻的 3 是最重的。)

** 如果要更换甜甜圈成品的尺寸, 请参考如下步骤:

1. 根据你要做的甜甜圈的大小选择模具(3~5cm,5~7cm & 7~10cm)



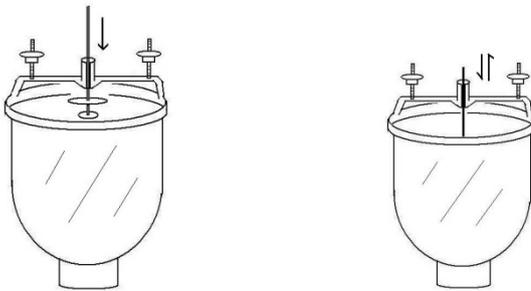
2. 把大圆环上到漏斗底部, 并拧紧旁边的螺丝。



3.同时，连接活塞和模具。



4. 最后，调配好活塞和漏斗。



了解相关按钮后，就可以动手制作美味的甜甜圈了！

1. 组装好所有配件。
2. 连接电源。确保所连接的电源符合机器所标示的参数。
3. 把油倒进油缸，务必使油浸过油缸里的发热管。

！注意使油处于油缸右边的刻度标示上。建议使用 25L 的油，不要高于 26L 或低于 10L 的油量。

！使用过程小心油温以免烫伤！

4. 拨动 S5，机器接通电源。
5. 调节设置好你想想油炸时间（开关 T）。设置好后，把 S7 拨到“ON”，机器开始运转。
6. 旋转 S3 到需要的温度，但所调温度不能超过 220°C. 此时 S3 旁

的两个加热指示灯在加热状态中会亮。

7. 把和好的材料放进料斗。
8. 按住按钮 S1 测试甜甜圈的成型效果。正常的话，可以打开开关 S2，使机器变成自动工作状态。

IV. 清洗 & 储存

1. 在清洁保养时应切断电源，并且保证机身处于冷却状态。
2. 不要用粗糙的或有腐蚀性的东西去抹擦机器，要用干净柔软的抹布去清洗。
3. 将机器放在干燥通风的地方，任何情况也不能将整机浸泡水中。
4. 清洗料斗和活塞：
 1. 断开成型器连接机身的电源线。
 2. 拆下料斗和活塞。

松动扣紧活塞的扣子，然后拧送固定料斗的两个大螺丝，即可取下料斗活塞和拿出活塞。在清水或热水(170° - 190° F/77° -88° C).中分别清洗料斗和活塞。可加入专业的不锈钢清洁剂。
 3. 可把机器非电源部分预浸在水里，利于顽固物质的移除。
5. 冲洗完后，抹干/晾干部件。
6. 适当用油润滑必要的零部件。

V. 每台包装配件

1x 成型器 1x 料斗 1x 转动杠 1x 油炸缸

VI. 机器组装

1. 打开包装检查配件是否齐全(参考 VI.)
2. 把转动杆插入油炸缸左边的孔里。连接好转动杆和成型器。



3. 把活塞放进料斗，然后拧紧料斗两侧的大螺丝来上紧料斗。然后把活塞放进料斗，用成型器上一活动扣扣住活塞。



4. 固定传动杆并连接好机顶盒和机身的电源线。



主要部件解说



T 时间调节器，这里可以根据你要制作的食普所需要下料、成型、油炸、输出的时间设定，数字越大，速度越慢，反之侧快，用手拧上面的旋盖，看到上面的指针指达的地方，松手即可设定。

S5 电源开关，在接通电源后，开启这个开关，整台机各个部件已通电，随时准备着工作，在 S7 开关常开的情况下，输送带开始运行了。

M3 电源开关指示灯，开启电源时会亮红色灯光，关闭时此灯会灭。

S4 下料成型开关，在 S1 开关开启的情况下，向上拔（双）时，每次运行一次会制造出一个甜甜圈，一排输出会有 2 个成型的甜甜圈；向下拔（单）时，需要运行两次才生产出一个甜甜圈，一排输进时会 1 个成型的甜甜圈。

S3 温控器：警告！在开启这个开关前，必须往油槽注入油或水到达最低限位以上（S），否侧会损坏发热管、防高温系统、温控器。在你要制造食普前，根据你所需要的食普所需要的温度，用手轻旋上面的转盘，你会听到咔的一声，这时这个开关已开启了，根据你要的温度，将旋盖上面的数字停留在定位点上（固定转盘上有凸起

的模条为准确定位)，你的温度就设定了，然后松开手就可以操作了。

M1M2 加热指示灯：在开 S3 时，这两个灯会这绿色灯光，当温度达到你要指定的温度时，这个灯会灭，当温度下降未到设定温度时，系统会自动加热，此时这个灯也会自动亮起的。（此灯损坏不亮时，也不会影响正常加热系统的）



S7 输送停/启开关：在加热温度未达到设定食普要求温度前，可以将此开关拨向关闭方向，此时输送带会停止，这样加热的速度会更快一点。当温度达到设定要求时，再拨向开启方向，油槽的输送带就会启动开始传动了，些时可以开始制用美味的甜甜圈了。

S8 保险座：内包含保险丝，当机械超负荷或漏电短路时，里面的保险丝会熔断，整机不再有电供应，使用者需要检测超负荷原测及短路原因，排除后，用螺丝刀拧开保险座盖，更换一根新的完好的保险上就可以使用了。（随机会配送 3 根保险丝）

S9 防高温开关：在油槽里的油温超于 350 度时，此开关里面的红心会跳动顶起，此时加热功能全部失效，需要等到温度隆到安全温度或常温时，拧开盖帽，用手往下按，如果不再弹出，加热功能会

恢复正常。如果按下松手就弹出，说明这个开关已损坏，警告！需要更换此关。只有合格的开安全开关，才能保证油温不会超高造成火警发生。

S10 航空对接插：公座，此端口为下料、成型机头提供电源及数据输送，对接时在卡口位，需要对应的才可以插入，防止、禁止误插造成机械系统损坏。

S11 总电源输入：请确认此机使用电压、频率，所需耗能功率，安全接到空气负载漏电开关使用。

S12 外接地线柱：如果空气负载漏电开没接有地线，请将一根较粗的纯铜线牢固接在这里，然后连接到外面一根深入地下 5 米以上的铁器，将机械有可能产生的静电排走。



S13 下料、成型机头电源数据连接线：母座，与 S10 对接会得到相应的电源入数据。

S14 电源、数据指示灯：在 S15 开启时，此灯会亮，在数据传输时，灯会闪动一次，（此灯损坏不亮时，不会影响其它功能工作）

S2 电源、数据开关：关闭/开启下料机头的总功能，连接好电源、数据，需要保证这个开关在开启的情况下，下机头才能按 S4 设定进行。

S1 调节开关：在料桶装好料后，可以通过这个开关来排出料桶所剩余的空气，同时可以调试下所生产的甜甜是否合格；在 S15 关闭的情况下，每按一次，下料程序会转行一次，如果一直按着，他会不停止转动。

S17 计数器：他会将每一次运行会记录起来，按下该件上面黑色键，则将前面所记录的数据全部清空。



为了你在使用后更好清洁，这是一款简易拆装的设计，只要你将 L12 与 L7 连接松开，一只用拿着 L6，另一个手拿着 L8，轻松往上一提，整个输送带就可以从油槽里分离出来了。

L1 传动快速接头：L1 与 L2 相连接时，开启运行程序，速个输送

带会随着指令进行输送。

L2 传动快接套：操作使用与 L1 相接合，接合时与注意卡槽是否完全接入。

L3 输送链条：采用食品级别 304 不锈钢制造。

L4 食普传送杆：采用食品级别 304 不锈钢制造，合计 21 根。

L5 食普过滤网：输送时随程序转动。

L6 传动轴：连接 L7 来推动 L12，从而使下料、成型完成左右出料。

L7 传动杆：起到 L6 与 L12 的传动桥梁。

L8 输送带连接杆：起到固定输送带牢固和作为拆装提用作用。

L9 食普翻板：当食物到达这个，他会按你设定的时间程序，将你的食普翻到另一面再油炸。

L10 翻板座：翻板座会使翻板定使翻，装配时注意方向安装，斜角 80 度完全套入翻板卡位。

L11 重力臂：安装承载在翻板座上，得以定向翻转。

L12 支撑杆：承载下料部份，并承接 L7 的连接进行活动合用。