

Máquina de sorvete soft e shake Taylor Modelo C602



Coloque este capítulo na seção de shakes/sobremesas do Manual do Equipamento.

Fabricado exclusivamente para o McDonald's® pela

Taylor Company
750 N. Blackhawk Blvd.
Rockton, IL 61072
Fone: (815) 624-8333
Número para chamadas gratuitas
fora do estado de Illinois:
1 (800) 228-8309
Em Illinois:
1 (800) 851-5639
Fax: (815) 624-8000



Índice

Introdução	Página 1
Segurança	Página 1
Identificação/função das peças	Página 4
Informações importantes para o operador	Página 30
Procedimentos diários de abertura	Página 33
Sistema de xarope	Página 38
Procedimentos diários de fechamento	Página 41
Manutenção programada – sistema de xarope	Página 46
Bomba de cobertura	Página 49
Limpeza manual com escovas	Página 54
Instalação do equipamento	Página 59
Telas de VFD	Página 74
Menu do Gerente	Página 78
Guia para identificação e solução de problemas	Página 93
Cronograma de reposição das peças	Página 107
Garantia limitada para equipamentos	Página 109
Garantia limitada para peças	Página 111
Informações para pedidos e serviços	Página 114
Diagramas de fiação	Página 115

Garantia

As informações sobre a garantia encontram-se neste Manual do Equipamento. Consulte as informações sobre a garantia relacionadas nas seções de Garantia Limitada para Equipamentos e Garantia Limitada para Peças, e as classificações de garantias relacionadas na seção de Identificação e Funções das Peças ao realizar serviços de manutenção em sua máquina.

Recomenda-se que o operador dedique o tempo necessário para ler cuidadosamente todas as informações relacionadas à garantia. Compreenda detalhadamente a cobertura oferecida pela garantia antes de iniciar a operação.

Para quaisquer dúvidas relativas à Garantia da Taylor, entre em contato com a Taylor Company, em Rockton, Illinois 61072, EUA.

Este manual é para o uso exclusivo de pessoas autorizadas e funcionários da McDonald's Corporation.

E20059 McDonald's Corporation
Todos os direitos reservados

Maio de 2005 (Publicação original)
(Atualizado em janeiro de 2014)

Impresso nos
Estados Unidos da América

EM SD11

Suplemento para o Manual do Operador Taylor®

Adicione as etapas abaixo nos procedimentos do Manual do Operador, conforme apropriado para o seu equipamento.

Conjunto do batedor

Etapa 1

Verifique a condição das lâminas de raspagem e cliques antes de instalar o conjunto do batedor.

Verifique as lâminas de raspagem quanto a sinais de desgaste ou danos. Se uma das lâminas de raspagem apresentar cortes ou desgaste, troque ambas as lâminas.

Verifique os cliques das lâminas de raspagem para certificar-se de que não estão torcidas/curvas e de que o entalhe está uniforme ao longo de toda a extensão do clipe. Troque todo o clipe que estiver danificado.

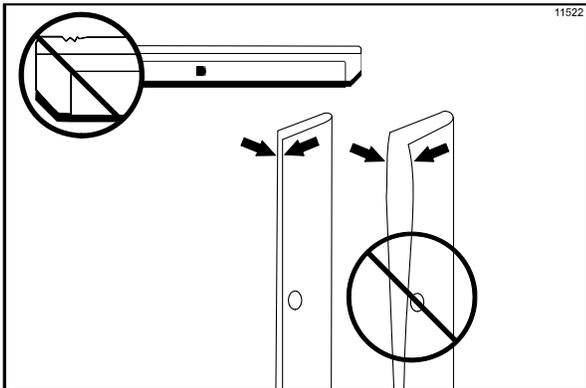


Figura 1

Etapa 2

Antes de instalar as sapatas do batedor, verifique as sapatas quanto a cortes, rachaduras ou sinais de desgaste. Substitua as sapatas que apresentarem defeitos.

© 2015 Taylor Company

Qualquer reprodução, divulgação ou distribuição de cópias não autorizada de qualquer porção deste trabalho por qualquer pessoa poderá constituir violação da Lei de Direitos Autorais do Estados Unidos da América e de outros países, poderia resultar na concessão de indenizações de até USD 250.000 (17 USC 504) e em outras sanções civis e criminais. Todos os direitos reservados.



Montagem da porta da máquina

Etapa 1

Antes de montar a porta da máquina, verifique os seguintes itens quanto a cortes, rachaduras ou sinais de desgaste:

bucha da porta, gasket da porta, válvula de extração, o-rings e todos os lados do conjunto da porta, inclusive a parte interna da válvula de extração. Troque todas as peças danificadas.

Montagem da bomba de mix

Se a unidade estiver equipada com uma bomba de mix, realize a etapa abaixo:

Etapa 1

Inspeccione as peças de borracha e peças plásticas da bomba. Os o-rings, anéis de segurança e gaskets devem estar em perfeitas condições para que a bomba e toda a máquina opere corretamente. Estas peças não podem desempenhar a função a que se destinam se houver a presença de moossas, cortes ou furos no material.

Inspeccione as peças plásticas da bomba quanto a rachaduras, desgastes e delaminação do plástico.

Troque e descarte imediatamente todas as peças defeituosas.

Procedimentos de sanitização e abastecimento

IMPORTANTE! NÃO se deve colocar a unidade no modo AUTOMÁTICO até que toda a solução sanitizante tenha sido removida do cilindro de congelamento e que os devidos procedimentos de abastecimento tenham sido concluídos. A falta de observância dessa instrução poderá resultar em danos do cilindro de congelamento.

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

INTRODUÇÃO

O Modelo C602 é uma máquina de shakes e sorvetes. O lado do sorvete possui um cilindro de congelamento com capacidade de 3,2 litros (3,4 quartos de galão) com apenas uma saída na porta do cilindro.

O lado do shake possui um cilindro de congelamento com capacidade de 6,6 litros (7 quartos) com uma porta capaz de dispensar quatro sabores. O painel touch panel (sensível ao toque) apresenta quatro símbolos de sabores para a seleção e extração do sabor de shake desejado. Ao dispensar o shake, o copo é colocado no seu porta-copos, localizado abaixo da saída da porta do cilindro. O símbolo  de um sabor de shake é selecionado para levantar automaticamente a válvula de extração, permitindo que o mix congelado e o xarope penetrem na porta, onde são misturados e dispensados como um shake pronto.

Um dispositivo de controle da porção detectará o enchimento do copo de shake e fechará automaticamente a válvula de extração quando o nível correto no copo for alcançado. O operador pode também cancelar o controle da porção e interromper o fluxo do shake ao tocar em qualquer um dos quatro símbolos de sabores. A válvula de extração pode também ser elevada ou baixada nos modos WASH (LAVAR) e OFF (DESLIGADO) selecionando-se qualquer um dos quatro símbolos de sabores para limpar, sanitizar e abastecer.

O xarope do shake é armazenado no compartimento dianteiro inferior. Cada sabor é levado à porta dispensadora por uma bomba peristáltica. O xarope pode ser bombeado diretamente de jarros plásticos descartáveis, tanques de aço inoxidável ou adaptado em um dispensador de “xarope em bag”. A quantidade correta do xarope a ser servida é alcançada calibrando-se cada sabor.

O mix fica localizado no reservatório de mix e é bombeado ao cilindro de congelamento por uma bomba de ar/mix.

Na ocasião de sua entrega ou quando a máquina se encontrar na posição DESLIGADA por mais de 24 horas, desmonte-a de acordo com os procedimentos de Limpeza da Máquina, na

página 54. Siga os procedimentos de Instalação do Equipamento na página 59 para montar novamente a máquina.

Ela deve ser desmontada, limpa, sanitizada e lubrificada no mínimo a cada duas semanas. As linhas de xarope devem ser limpas e sanitizadas semanalmente.

Recomenda-se observar rigorosamente estes procedimentos operacionais para assegurar a montagem e desmontagem corretas da máquina.

O modelo C602 foi projetado para utilização apenas em ambientes internos.

Nota: somente as instruções oriundas da fábrica ou de seu(s) representante(s) de tradução autorizado(s) são consideradas originais.

SEGURANÇA

Sempre siga estas precauções de segurança ao operar a máquina:



NÃO opere a máquina sem antes ler este manual do operador. A inobservância desta instrução poderá causar danos ao equipamento, desempenho inferior da máquina, riscos para a sua saúde ou acidentes com lesões.



Este equipamento deve ser usado somente por funcionários treinados. Não deve ser utilizado por crianças ou por pessoas portadoras de necessidades especiais físicas, sensoriais ou mentais; não deve ser usado por indivíduos inexperientes e que não conhecem bem o equipamento, exceto quando receberem supervisão ou instruções relativas ao seu uso por uma pessoa responsável pela segurança desses indivíduos. Crianças devem ser supervisionadas para garantir que elas não brinquem com o equipamento.



- **NÃO** opere a máquina, exceto se estiver devidamente aterrada.
- **NÃO** opere a máquina usando fusíveis maiores do que aqueles especificados na sua etiqueta de dados.

- Todos os reparos devem ser realizados por representantes de serviço autorizados da Taylor.
- As principais alimentações de força da máquina devem ser desconectadas antes da realização de quaisquer reparos.
- Unidades conectadas por cabos: somente os técnicos de manutenção autorizados ou eletricitistas licenciados pela Taylor devem instalar um plugue ou cabo de reposição nessa unidade.
- Equipamentos fixos, sem cabo de alimentação e plugue, ou outro dispositivo para desconectá-los da fonte de alimentação, devem ter um disjuntor tripolar na instalação externa, com uma abertura entre contatos de pelo menos 3 mm.
- Aparelhos conectados permanentemente a uma fiação fixa e que possam apresentar correntes de fuga superiores a 10 mA, principalmente quando desconectados ou não utilizados por longos períodos, ou durante a instalação inicial, devem possuir dispositivos de proteção como GFI (interruptor de falha de aterramento) contra vazamentos de corrente. Esses dispositivos de proteção devem ser instalados por pessoas autorizadas e de acordo com os códigos vigentes.
- Os cabos de alimentação usados com essa unidade devem resistir ao óleo e apresentar revestimento flexível que não seja mais leve do que o policloropreno comum ou outro cabo com revestimento de elastômero sintético equivalente (Designação do código 60245 IEC 57), instalado com ancoragem correta para aliviar os esforços dos condutores, inclusive a torção, nos terminais e proteção do isolamento dos condutores contra a abrasão. Se o cabo de alimentação estiver danificado, ele deve ser substituído pelo fabricante, seu representante de serviços, ou por um indivíduo qualificado para se evitar riscos.

A inobservância dessas instruções poderá causar lesões pessoais, danos ao equipamento ou desempenho inferior da máquina.



Este equipamento é fornecido com um terminal equipotencial de aterramento, que deve ser conectado corretamente por um instalador autorizado, na parte posterior da estrutura. O local da instalação está marcado com um símbolo de ligação equipotencial (5021 da Norma IEC 60417-1) no painel removível e na estrutura da máquina.



- **NÃO** opere a máquina a menos que todos os painéis de serviço e portas de acesso estejam presos com parafusos.
- **NÃO** retire a porta, batedor, lâminas de raspagem, eixo de transmissão ou a bomba de ar/mix sem que todas as chaves de controle estejam na posição OFF (DESLIGADA).

A inobservância dessas instruções poderá causar lesões pessoais graves causadas por peças perigosas em movimento.



NÃO tente extrair o produto ou desmontar a unidade durante o ciclo TÉRMICO, pois ele se encontra quente e sob extrema pressão.



- **NÃO** coloque nenhum objeto nem seus dedos na área de saída do cilindro. A inobservância dessa instrução poderá resultar na contaminação do produto ou lesão pessoal resultante do contato com a lâmina.
- **USE EXTREMA CAUTELA** durante a remoção do conjunto do batedor. As lâminas de raspagem são muito afiadas e podem causar lesões.
- **ATENÇÃO – BORDAS AFIADAS:** São necessárias duas pessoas para manusear o dispensador de copos/casquinhas. Deve-se usar luvas de proteção. Os furos de montagem NÃO devem ser usados para levantar ou prender o dispensador. A inobservância dessa instrução pode resultar em lesões nos dedos ou danos ao equipamento.



O acesso à área de manutenção da unidade é restrito às pessoas que possuem conhecimento e experiência prática com o equipamento, particularmente no que se referem às questões de segurança e higiene.



Esta máquina deve ser colocada sobre uma superfície nivelada. O não cumprimento dessa instrução poderá resultar em lesões pessoais ou danos ao equipamento.



Os intervalos de limpeza e sanitização são regidos pelos órgãos reguladores federais, estaduais ou municipais e devem ser observados rigorosamente. Consulte a seção de limpeza deste manual quanto ao procedimento correto para a limpeza da unidade.



Esta máquina foi projetada para manter o produto numa temperatura inferior a 5 °C (41 °F). Todo produto adicionado à máquina deve estar abaixo de 5 °C (41 °F). A inobservância desta instrução pode resultar em riscos à saúde e desempenho inferior da máquina.



NÃO instale a máquina em uma área em que sejam usados jatos de água, nem use jatos de água para limpar ou enxaguar a mesma. A inobservância dessas instruções poderá causar choque elétrico grave.

Esta máquina é projetada para funcionar em ambientes fechados, em condições normais de temperatura, ou seja, de 21 a 24 °C (70 a 75 °F). Ela tem apresentado bom desempenho em ambientes de temperatura elevada de 40 °C (104 °F), a capacidades reduzidas.

NÃO obstrua as aberturas de entrada ou de saída de ar: deve-se permitir uma área de circulação de ar mínima de 76 mm (3 polegadas) por todos os lados. Instale o defletor de ar fornecido para evitar a recirculação de ar quente. A inobservância dessa instrução poderá causar mau funcionamento e danos à máquina.

NÃO opere a máquina sem produto. A falta de observância dessa instrução poderá resultar em danos à máquina.

OBSERVE todas as etiquetas de advertência que foram afixadas na máquina, para salientar ainda mais as precauções de segurança para o operador.

PADRÃO DE COMUNICAÇÃO DE PERIGO (HAZARD COMMUNICATION STANDARD – HCS) – O(s) procedimento(s) contido(s) neste manual inclui(em) o uso de produtos químicos. Esses produtos químicos serão destacados com letras em negrito, seguidas da abreviação (HCS) na porção do texto relativa ao procedimento. Consulte o manual do Padrão de Comunicação de Perigo (Hazard Communication Standard - HCS) para encontrar a(s) FISPQs (Fichas de Informações de Segurança de Produtos Químicos).

Este equipamento é fabricado nos EUA e possui peças com dimensões norte-americanas. Todas as conversões em unidades métricas são aproximadas e variam em tamanho.

NÍVEL DE RUÍDO: o nível de ruído no ambiente não excede 78 dB(A), quando medido a uma distância de 1,0 metro da superfície da máquina e a uma altura de 1,6 metros do piso.



O símbolo de um carrinho de lixo marcado com "X" afixado ao produto significa que este produto cumpre a Diretiva da UE e outras leis similares vigentes a partir de 13 de agosto de 2005. Portanto, depois de usado, ele deve ser recolhido separadamente e não pode ser descartado como lixo municipal comum.

O usuário é responsável por levar o produto à unidade de coleta apropriada, de acordo com as especificações da lei municipal.

Para obter mais informações sobre as leis municipais aplicáveis, consulte o órgão municipal e/ou o distribuidor local.

IDENTIFICAÇÃO / FUNÇÕES DAS PEÇAS

Vista explodida (veja a Figura 1)

ITEM	No. PEÇA	DESCRIÇÃO	QTD.	FUNÇÃO	CLASSE DE GARANTIA
1	053809-1	Tampa do reservatório* Preta*	2	Protege o mix no reservatório de mix contra detritos. Ajuda a manter a temperatura do reservatório de mix uniforme.	103
2	X44797	Conjunto do agitador	2	Mistura o produto no reservatório de mix para assegurar temperatura uniforme.	103
3	043934	Pino-trava da tampa do reservatório	2	Prende a tampa do reservatório quando está sendo abastecido com mix.	103
4	X56003	Pingadeira traseira de 22,2 cm (8-3/4") de comprimento	2	Usada para captar os vazamentos de mix da bomba de mix.	103
5	066724	Painel-Traseiro-Superior	1	Fornece acesso aos componentes internos.	103
6	X48228	Conj. Guia - Pingadeira Bomba de Mix	2	Mantém a pingadeira da bomba de mix no lugar.	103
7	055959	Painel-Traseiro-Inferior	1	Fornece acesso aos componentes internos.	103
8	X56005	Pingadeira lateral de 32,4 cm (12-3/4") de comprimento	2	Usada para captar os vazamentos de mix da bucha de bronze.	103
9	056692	Remate-Canto-Lado Posterior Direito	1	Guarnição decorativa. Veda os painéis.	103
	056693	Remate-Canto-Lado Posterior Esquerdo	1	Guarnição decorativa. Veda os painéis.	103
10	044106	Rodízio de 4"	2	Rodas que apoiam a unidade e facilitam o seu movimento.	103
11	011694	Parafuso -1/4 - 20 x 3/8	4	Prende os painéis à estrutura.	000
12	055950	Painel-Lado direito	1	Painel que fornece acesso aos componentes internos.	103
13	033812	Pingadeira	1	Capta o vazamento de mix na saída da porta do cilindro.	103
14	033813	Protetor contra respingos	1	Ajuda a evitar respingos do vazamento de mix.	103
*15	042706	Tampa-Jarro de Cobertura	2	Tampa para recipientes de coberturas não aquecidas.	103
*16	036573	Jarro raso plástico de cobertura	2	Para armazenar coberturas para sundae não aquecidas.	103
*17	036574	Jarro raso de cobertura em aço inox	2	Para armazenar coberturas aquecidas para sundae.	103
*18	033637-1	Concha de 30 ml (1 oz)	2	Usado para dispensar as coberturas não aquecidas.	103
19	035034	Pingadeira de 50,2 cm (19-3/4") de comprimento	1	Usada para captar os vazamentos de mix da bucha de bronze.	103

*Itens fornecidos pela Taylor para equipamentos fabricados antes do número de série M1080000.

Vista explodida (Continuação)

ITEM	No. PEÇA	DESCRIÇÃO	QTD.	FUNÇÃO	CLASSE DE GARANTIA
20	056131	Placa decorativa	1	Painel de exibição com sensor sensível ao toque na frente da máquina.	103
21	055957	Painel – Lado esquerdo	1	Painel que fornece acesso aos componentes internos.	103
22	052779-3	Filtro de ar - 18,0" C x 13,5" A x 0,70" P	2	Filtra o pó e a sujeira do condensador principal.	000
23	046437	Rodízio giratório de 4", eixo de 3/4-10 com trava	2	Os rodízios que suportam a unidade e facilitam o movimento, incluem travas para fixação.	103

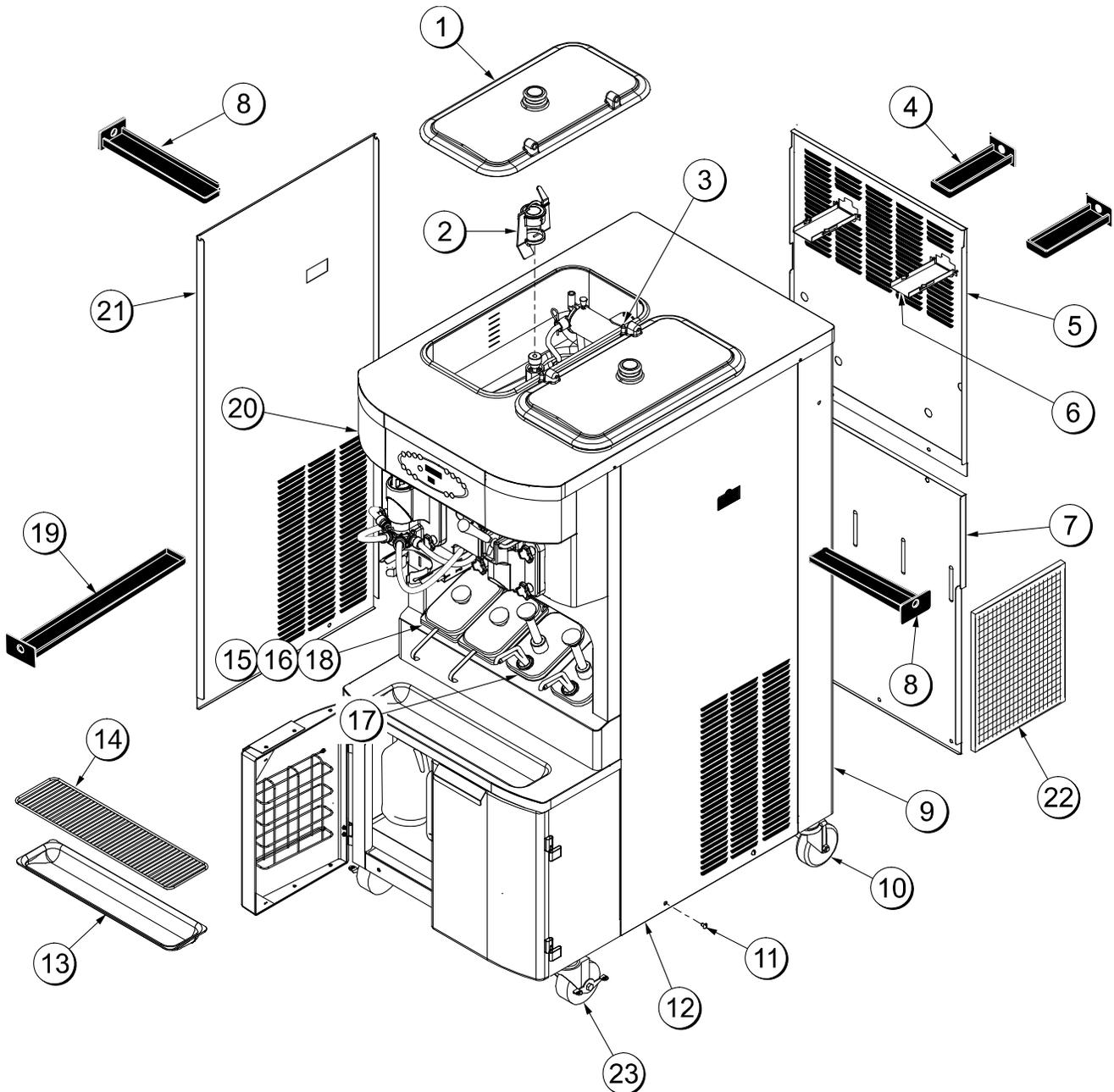


Figura 1

Vista frontal (veja a Figura 2)

ITEM	No. PEÇA	DESCRIÇÃO	QTD.	FUNÇÃO	CLASSE DE GARANTIA
1	055987	Prisioneiro do cilindro	8	A porta da máquina apoia-se nestes prisioneiros. Os parafusos de aperto manual mantêm a porta no lugar.	103
2	056674	Válvula de engate rápido	4	Conexão de engate rápido para a linha de xarope da porta.	103
3	068394	Clipe com mola do porta-copos	2	Mantém o copo no lugar enquanto o produto é dispensado.	103
4	X59304	Válvula bico de pato	4	Leva o xarope à porta da máquina. Possui uma pequena ranhura para xarope menos espesso.	103
	X56652	Válvula bico de pato	4	Leva o xarope à porta da máquina. Possui uma grande ranhura para xaropes espessos e particulados.	103
5	064942	Proteção – sensor piroelétrico	1	Tampa plástica que protege o sensor piroelétrico.	000
†6	016121	Placa magnética	2	Mantém a porta do gabinete fechada.	103
7	X53353-BLU X53353-BRN X53353-RED X53353-WHT	Acessório – jarro de xarope	1 por tanque	Transfere o xarope do jarro ou tanque à bomba peristáltica.	103
**7	X58450	Linha - xarope	4	Transfere o xarope do bag de xarope à bomba peristáltica.	103
7a	053040-BLU 053040-BRN 053040-RED 053040-WHT	Tampa do jarro de cobertura	1 unidade	Tampas para os recipientes.	000
7b	053052-36	Mangueira-Refrigerante	4	Leva o xarope à bomba peristáltica.	000
7c	X53175	Conj. pescador de xarope	4	Transfere o xarope do recipiente à bomba.	000
K7d	053036	Abraçadeira copo - DI de 0,625	4	Prende a mangueira de xarope na conexão.	000
8	X58607-L	Conj. porta – Gabinete	2	Isola o gabinete de xarope esquerdo.	103
	X58607-R	Conj. porta – Gabinete	2	Isola o gabinete de xarope direito.	103
9	059144	Cesta de arame - Porta	2	Rack para armazenagem.	103
10	051574	Parafuso-Ajuste	1	Ajusta o sensor do controle de porção para estabelecer o nível correto de shake.	103
11	056008	Porta-copos Shake	1	Prende o copo quando ele está sendo abastecido.	103
*12	X53800-BRN (MARRON)	Conj. Bomba - Cobertura - Aquecida (Chocolate)	1	Dispensa o cobertura aquecida para sundaes.	103
*13	X53800-TAN (CASTANHO)	Conj. Bomba - Cobertura - Aquecida (Caramelo)	1	Dispensa o cobertura aquecida para sundaes.	103
14	036435	Gasket – borda de gotejamento	2	Ajuda a evitar que o líquido goteje pela frente da máquina.	000
K	015971	Pino-Rolo- 0,094 x 0,562	1	Prende o eixo do spinner no conjunto da bucha.	000

K Não ilustrado

* Itens fornecidos pela Taylor para equipamentos fabricados antes do número de série M1080000.

** Sistema de bags de xarope (Não ilustrado)

† Para os números de séries anteriores a K4091994, use a tranca magnética 058630.

Vista frontal

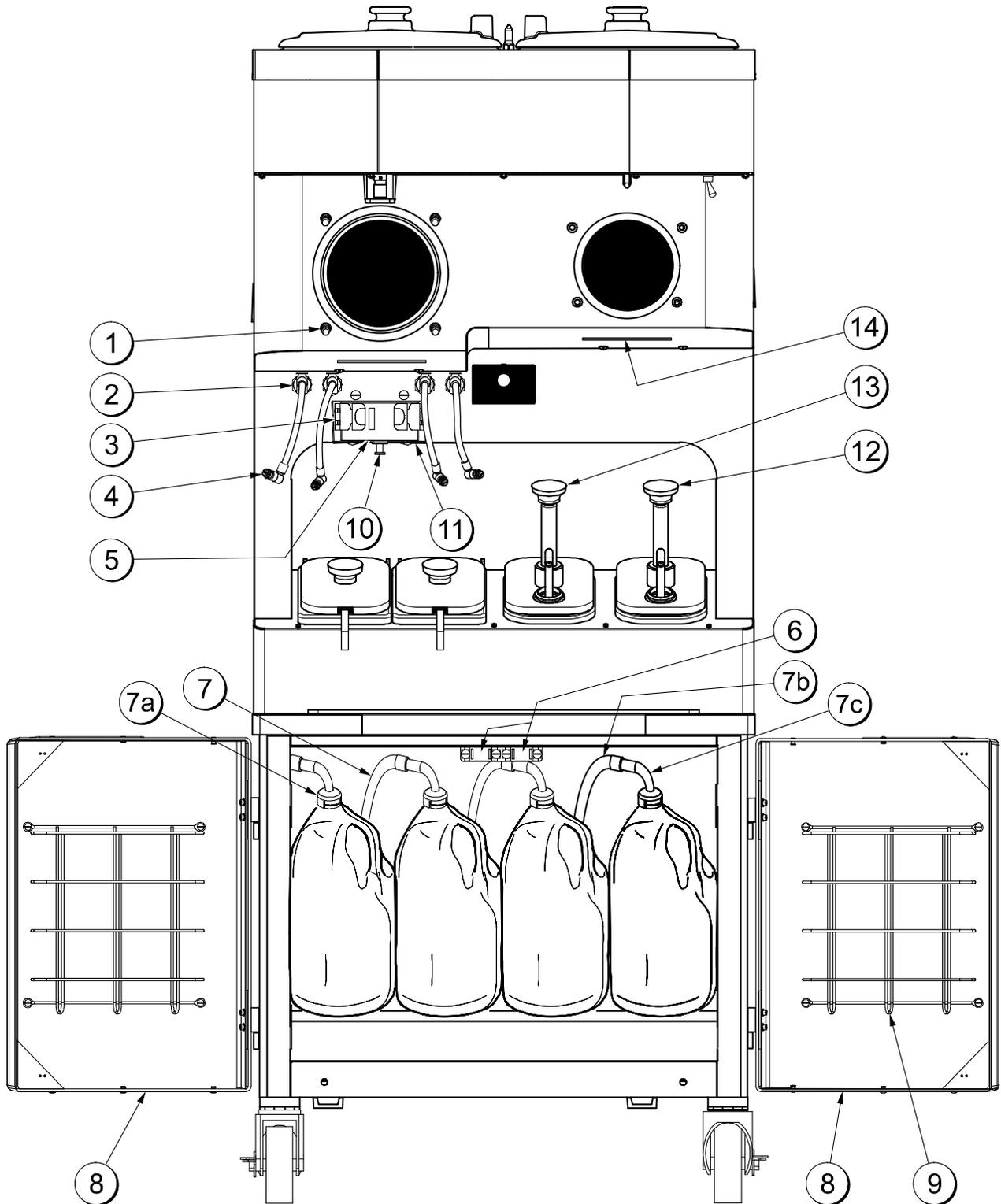


Figura 2

Vista do armário de xarope (Veja a Figura 3)

ITEM	No. PEÇA	DESCRIÇÃO	QTD.	FUNÇÃO	CLASSE DE GARANTIA
1	056016	Prateleira-Xarope	1	Fornece acesso às bombas de xarope.	103
2	052916	Bomba-Peristáltica	4	Bombeia o xarope até a porta da máquina.	103
3	058725	Motor-Engrenagem 161 RPM	4	Aciona os roletes da bomba peristáltica.	103
4	059144	Cesta de arame - Porta	2	Rack para armazenagem.	103
5	058613	Dobradiça com trava	4	Prende a porta ao gabinete de xarope.	103
6	058614	Dobradiça com trava	4	Prende a porta ao gabinete de xarope.	103
*7	016121	Placa magnética	2	Mantém a porta do gabinete fechada.	103
8	002201	Parafuso -6-32 x 3/8	4	Prende o imã ao suporte de engate.	103
9	043075	Arruela No. 4	4	Prende o suporte de engate à máquina.	103
10	058317	Parafuso 4-40 x 3/8	4	Prende o suporte de engate à máquina.	103
11	065933	Puxador – porta	2	Puxador usado para abrir a porta do gabinete de xaropes.	103
12	X58607-L	Conj. porta – Gabinete (esquerdo)	1	Isola o gabinete de xarope esquerdo.	103
13	X58607-R	Conj. porta – Gabinete (direito)	1	Isola o gabinete de xarope direito.	103

*Para os números de séries anteriores a K4091994, use a tranca magnética 058630.

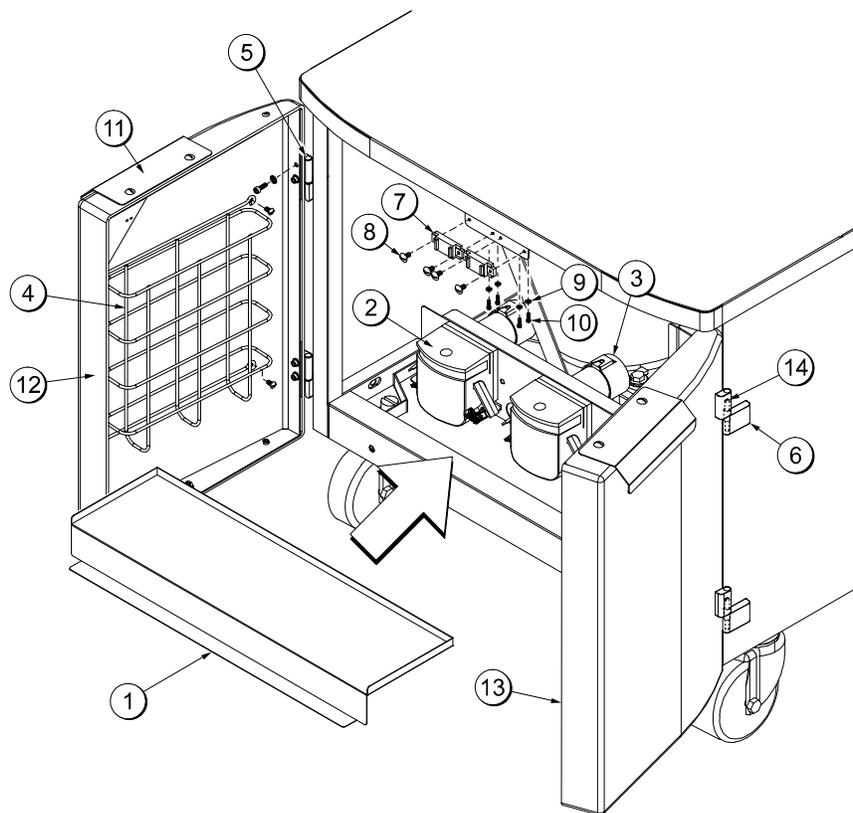


Figura 3

Bomba e tubos de mix (Veja a Figura 4)

ITEM	No. PEÇA	DESCRIÇÃO	QTD.	FUNÇÃO	CLASSE DE GARANTIA
1	052916	Bomba-Peristáltica	4	Contém roletes para impulsionar o xarope.	103
2	X54978	Conj. kit- Tubo da bomba peristáltica	4	Comprimido pelos roletes da bomba para impulsionar o xarope.	000
3	053036	Abraçadeira copo - DI de 0,625	2 unidades	Prende a mangueira de xarope na conexão.	000
4	054526	Conexão-Bomba peristáltica	2 unidades	Conecta a linha ao tubo da bomba.	103
5	024278	Anel de vedação de diâmetro externo de 1/2" x 0,070	2 unidades	Fornece uma vedação entre a conexão e o tubo da bomba.	000
*6	X62426-8	Linha - xarope	4	Fornece o escoamento do xarope da bomba.	103

*Não ilustrado

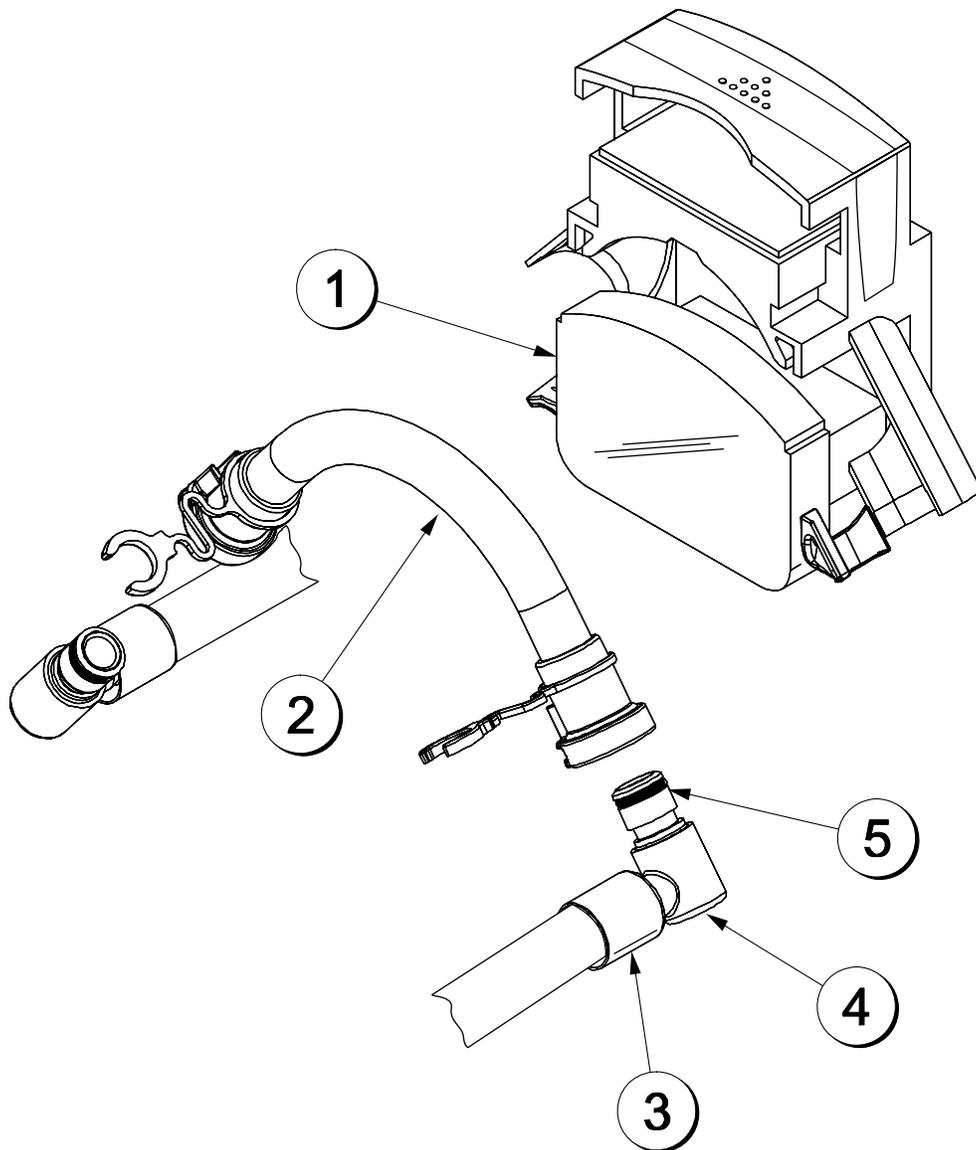


Figura 4

X57028-XX Conjunto da bomba simplificada para mix - Shake (Veja a Figura 5)

ITEM	No. PEÇA	DESCRIÇÃO	QTD.	FUNÇÃO	CLASSE DE GARANTIA
1 - 7	X57028-XX	Conjunto da bomba simplificada para mix - (shake)	1	Leva ar e mix ao cilindro de congelamento.	103
1	057944	Cilindro-Bomba-Reservatório-Shake	1	Câmara para alojar o pistão.	103
2	X55450	Pino-trava	1	Prende o adaptador e orifício de ar no cilindro.	103
3	053526	Pistão	1	Movimenta-se para frente e para trás para admissão e descarga do ar e de mix.	103
4	020051	Anel de vedação de diâmetro externo de 2 1/8" - Vermelho	2	Fornece uma cavidade selada no interior do cilindro.	000
5	056873-XX	Orifício de ar	1	Oferece uma passagem medida para o ar e mix. O número do sufixo indica o tamanho do orifício de ar.	103
6	053527	Gasket – Bomba simplificada	1	Controla o fluxo de ar e mix pela bomba (não lubrifique!).	000
7	054944	Adaptador – Entrada de mix para shake - Azul	1	Oferece uma via de passagem para a entrada e descarga de ar e mix.	103
8	016132	Anel de vedação de diâmetro externo de 11/16 - Vermelho	2	Fornece vedação em cada extremidade do tubo de alimentação de mix	000
9	044731	Contrapino	1	Prende o tubo de entrada de mix ao adaptador da bomba.	103
10	X41947	Conjunto do eixo – transmissão – bomba de mix	1	Gira no sentido anti-horário para movimentar o pistão para frente e para trás.	103
10a	039235	Manivela-Transmissão	1	Produz movimento para o pistão.	103
10b	041948	Eixo-Transmissão	1	Produz movimento da bomba do motor à manivela.	103
10c	048632	Anel de vedação – Eixo de transmissão	2	Fornece uma vedação para evitar o vazamento de mix para as pingadeiras traseiras.	000
10d	008904	Anel de vedação de 1-3/4"	1	Fornece uma vedação entre a manivela e a luva da bomba.	000
11	044641	Clipe-Retentor da bomba de mix	1	Prende a bomba de ar/mix ao cubo de transmissão no reservatório de mix.	103
12	X55973	Conjunto do tubo-Alimentador – Reservatório de shake _{APR}	1	O mix e ar são bombeados por este tubo, da bomba ao cilindro de congelamento.	103
13	056524	Anel de segurança com diâmetro externo de 0,120	1	Alivia a pressão excessiva do cilindro de congelamento de volta ao reservatório de mix.	000

X57028-XX Conjunto da bomba simplificada para mix - Shake

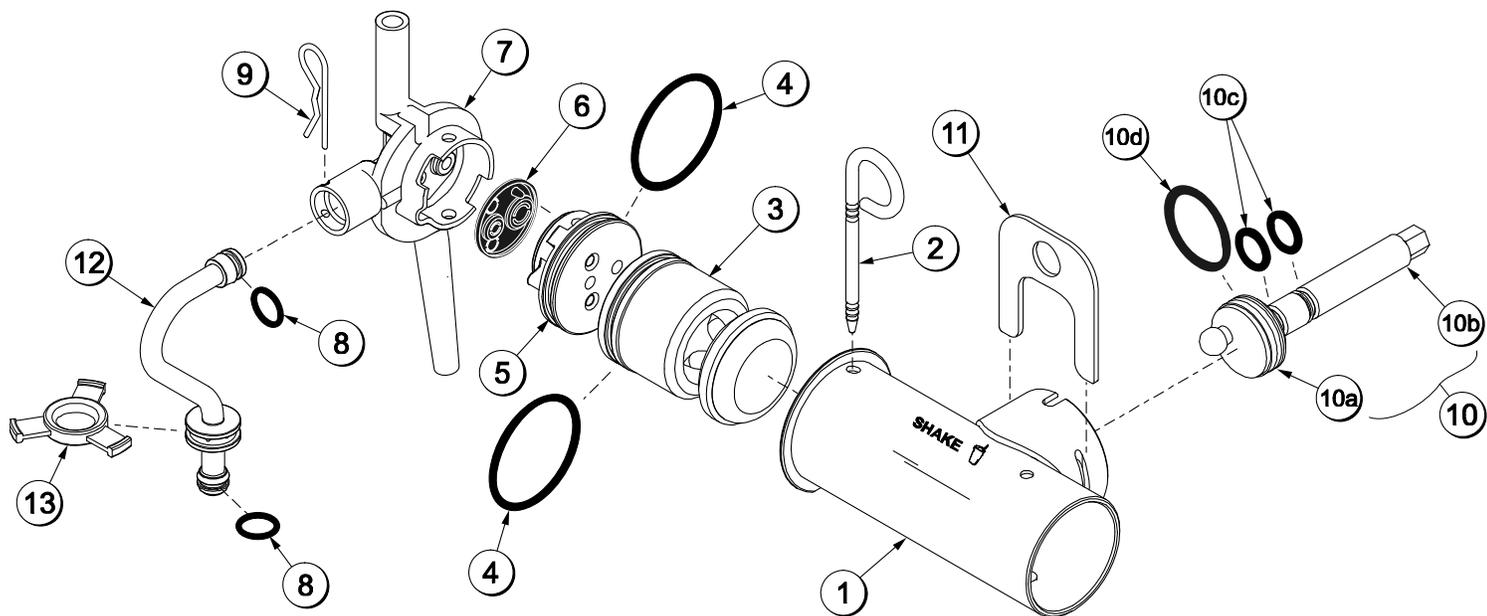


Figura 5

X57029-XX Conjunto da bomba simplificada para mix - Sorvete soft (Veja a Figura 6)

ITEM	No. PEÇA	DESCRIÇÃO	QTD.	FUNÇÃO	CLASSE DE GARANTIA
1 - 7	X57029-XX	Conjunto da bomba simplificada para mix - (sorvete soft)	1	Leva ar e mix ao cilindro de congelamento.	103
1	057943	Cilindro-Bomba-Reservatório-Sorvete soft	1	Câmara para alojar o pistão.	103
2	X55450	Pino-trava	1	Prende o adaptador e orifício de ar no cilindro.	103
3	053526	Pistão	1	Movimenta-se para frente e para trás para admissão e descarga do ar e de mix.	103
4	020051	Anel de vedação de diâmetro externo de 2-1/8" - Vermelho	2	Fornece uma cavidade selada no interior do cilindro.	000
5	056874-XX	Orifício de ar	1	Oferece uma passagem medida para o ar e mix. O número do sufixo indica o tamanho do orifício de ar.	103
6	053527	Gasket – Válvula da bomba simplificada	1	Controla o fluxo de ar e mix pela bomba (não lubrifique!).	000
7	054825	Adaptador – Entrada de mix para sorvete soft - Vermelho	1	Oferece uma via de passagem para a entrada e descarga de ar e mix.	103
8	016132	Anel de vedação - Diâmetro externo de 11/16 - Vermelho	2	Oferece vedação em cada extremidade da alimentação de mix.	000
9	044731	Contrapino	1	Prende o tubo de entrada de mix ao adaptador da bomba.	103
10	X41947	Conjunto do eixo – Transmissão – Bomba de mix - Reservatório	1	Gira no sentido anti-horário para movimentar o pistão para frente e para trás.	103
10a	039235	Manivela-Transmissão	1	Produz movimento para o pistão.	103
10b	041948	Eixo-Transmissão	1	Produz movimento da bomba do motor à manivela.	103
10c	048632	Anel de vedação – Eixo de transmissão	2	Fornece uma vedação para evitar o vazamento de mix para as pingadeiras traseiras.	000
10d	008904	Anel de vedação de 1-3/4"	1	Fornece uma vedação entre a manivela e a luva da bomba.	000
11	044641	Clipe-Retentor da bomba de mix	1	Prende a bomba de ar/mix ao cubo de transmissão no reservatório de mix.	103
12	X55974	Conjunto do tubo-Alimentador – Reservatório - Sorvete soft	1	O mix e ar são bombeados por este tubo ao cilindro de congelamento.	103
13	056524	Anel de segurança com diâmetro externo de 0,120	1	Alivia a pressão excessiva do cilindro de congelamento de volta ao reservatório de mix.	000

X57029-XX Conjunto de bomba simplificada para mix - Sorvete soft

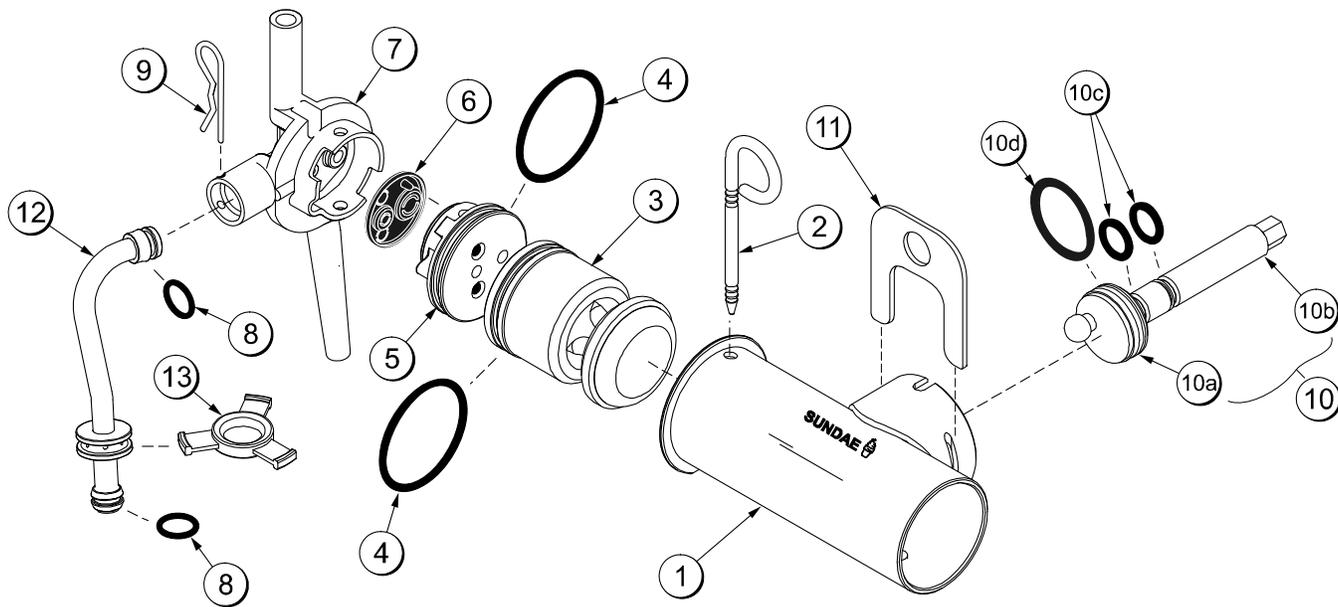


Figura 6

Reservatório de mix – Vista superior (Veja a Figura 7)

ITEM	No. PEÇA	DESCRIÇÃO	QTD.	FUNÇÃO	CLASSE DE GARANTIA
1	X44761	Conjunto de luva – Bomba de mix	2	Cubo usado para manter a bomba de ar/mix travada.	103
2	X41348	Conj. sensor - Saída de mix	2	Dispositivo elétrico para indicar o nível de mix no reservatório. Aciona a luz MIX OUT (FALTA DE MISTURA) na frente da máquina.	103
3	X51664	Conj. caixa agitador (Shake)	1	Fornecer força magnética para girar o conjunto do agitador.	103
3a 4a	X41733	Conj. ímã - Agitador - Interno	2	Gira as pás do agitador por força magnética (incluído com o conjunto do agitador).	103
4	X51661	Conj. caixa- Agitador - (Sorvete soft)	1	Fornecer força magnética para girar o conjunto do agitador.	103
5	X42077	Conj. sensor – Nível baixo de mix	2	Dispositivo elétrico para indicar o nível de mix no reservatório. Aciona a luz MIX LOW (NÍVEL BAIXO DE MIX) na frente da máquina.	103
6	080826	Tampa - Ímã	2	Prende as pás do agitador no lugar (incluída com o conjunto do agitador).	103

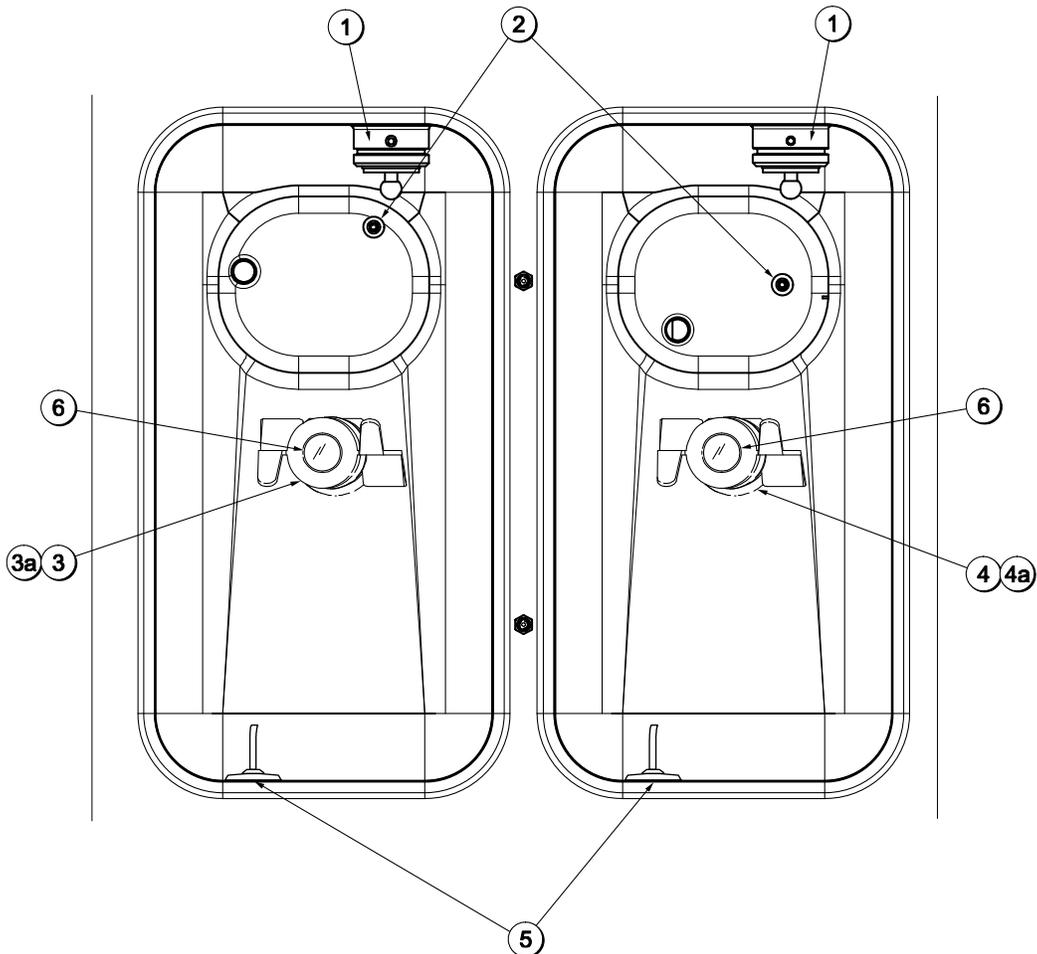


Figura 7

X56652 Conjunto da linha de xarope – Xarope para o shake Triple Thick Shake (Veja a Figura 8)

ITEM	No. PEÇA	DESCRIÇÃO	QTD.	FUNÇÃO	CLASSE DE GARANTIA
1	053036	Abraçadeira copo - DI de 0,625	2	Prende a mangueira de xarope na conexão.	000
2	056675	Conexão de engate rápido – em plástico tipo espiga	1	Conecta as linhas de xarope ao painel frontal.	103
3	500205	Anel de vedação	1	Fornece vedação para a conexão de engate rápido.	000
4	053052-9	Mangueira de bebida DI 3/8" x DE 5/8"	1	Leva o xarope até a porta da máquina (23 cm – 9").	000
5	056651	Cotovelo de conexão-Xarope	1	Conecta a válvula à linha de xarope.	103
6	500598	Válvula de retenção bico de pato	1	Válvula de uma via para direcionar o fluxo do xarope.	000
7	056650	Alojamento da válvula bico de pato do xarope (fenda larga)	1	Alojamento removível que dá acesso à válvula bico de pato.	103
8	053890	Anel de vedação verde de 11 mm (tampão do xarope)	1	Veda o tampão do orifício de xarope da porta da máquina.	000

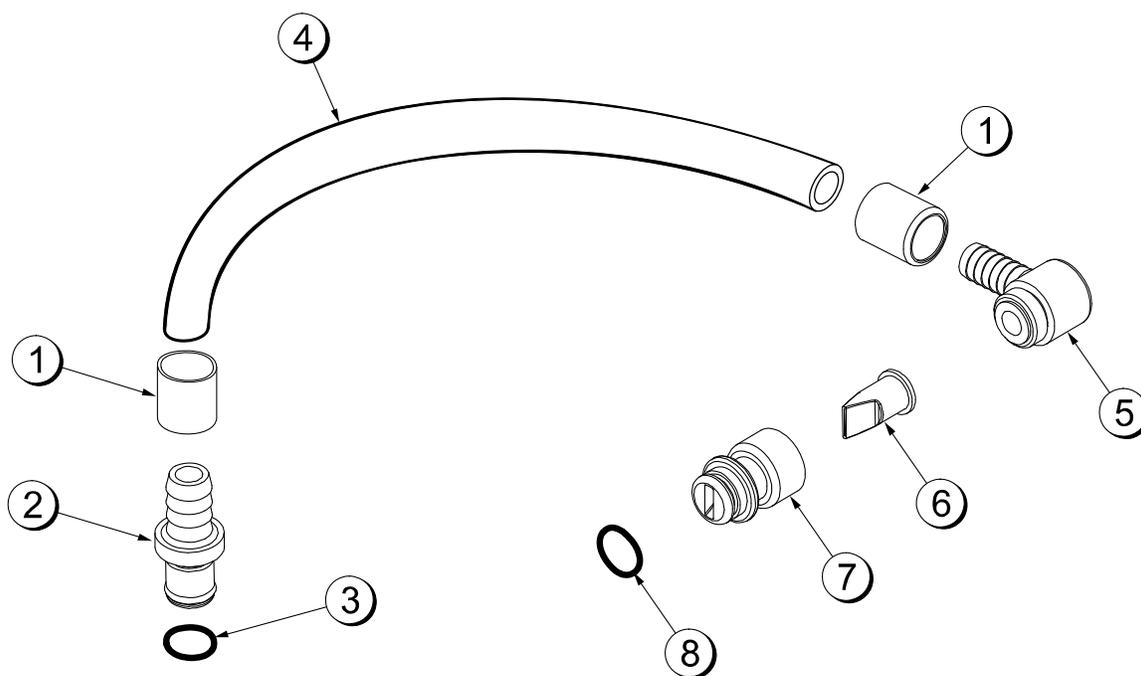


Figura 8

X59304 Conjunto da linha de xarope – Xarope de baixa viscosidade (Veja a Figura 9)

ITEM	No. PEÇA	DESCRIÇÃO	QTD.	FUNÇÃO	CLASSE DE GARANTIA
1	029834	Abraçadeira copo - DI de 0,650	2	Prende a mangueira de xarope na conexão.	000
2	056675	Conexão de engate rápido – em plástico tipo espiga	1	Conecta as linhas de xarope ao painel frontal.	103
3	500205	Anel de vedação	1	Fornece vedação para a conexão de engate rápido.	000
4	500038-9	Tubo-Vinil	1	Leva o xarope até a porta da máquina (23 cm – 9”).	000
5	056651	Cotovelo de conexão- Xarope	1	Conecta a válvula à linha de xarope.	103
6	500598	Válvula de retenção bico de pato	1	Válvula de uma via para direcionar o fluxo do xarope.	000
7	056649	Alojamento da válvula bico de pato do xarope (fenda estreita)	1	Alojamento removível que dá acesso à válvula bico de pato.	103
8	053890	Anel de vedação verde de 11 mm (tampão do xarope)	1	Veda o tampão do orifício de xarope da porta da máquina.	000

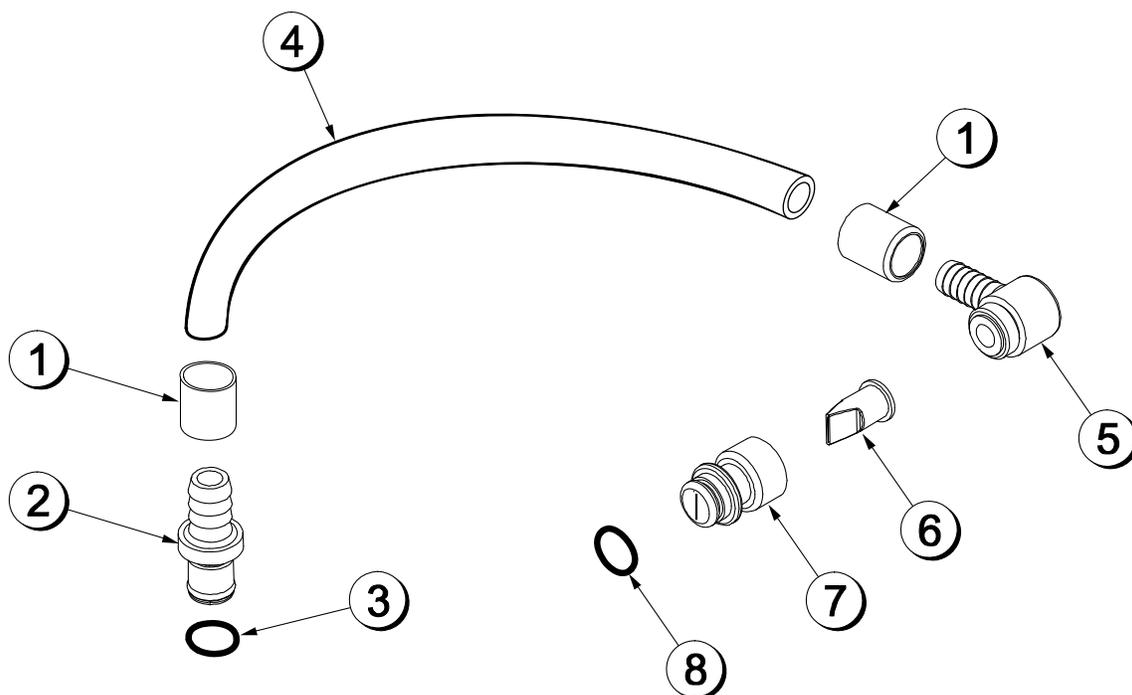


Figura 9

X58450 Conjunto da linha de xarope – Opção de xarope no bag (Veja a Figura 10)

ITEM	No. PEÇA	DESCRIÇÃO	QTD.	FUNÇÃO	CLASSE DE GARANTIA
1	024278	Anel de vedação de diâmetro externo de -1/2" x 0,070	1	Fornece uma vedação na conexão do tubo da bomba.	000
2	054526	Conexão-Macho – Bomba peristáltica	1	Conecta ao tubo da bomba.	103
3	053036	Abraçadeira copo - DI de 0,625, Latão NP	2	Prenda a conexão na mangueira.	000
4	058451	Conexão (fêmea) de engate rápido tipo espiga de 3/8	1	Conexão de engate rápido usada para a remoção do bag de xarope. Pressione a alavanca para soltar.	103
5	058452	Conexão (macho) de engate rápido tipo espiga de 1/4	1	Conecta a mangueira do bag de xarope à conexão de engate.	103
6	R30314	Tubo de vinil com DI de 3/16 x Parede de 1/16	1	Leva o xarope do bag à bomba peristáltica.	000
7	053052-36	Mangueira de bebida DI 3/8" x DE 5/8"	1	Leva o xarope do bag à bomba peristáltica.	000

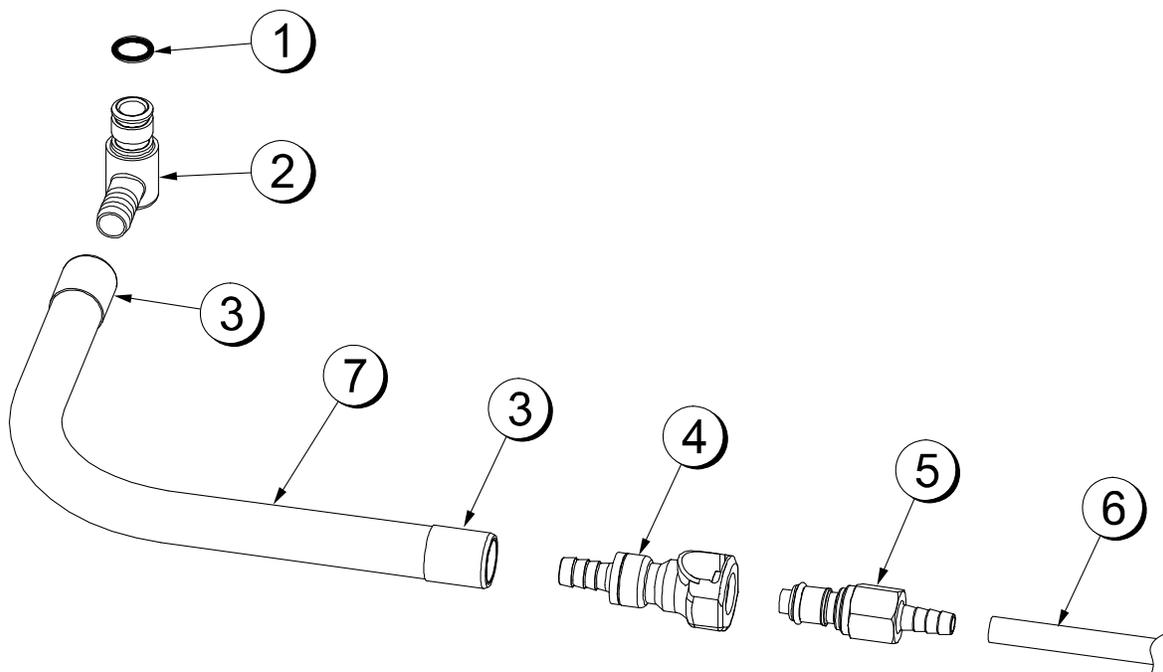


Figura 10

Conjunto da porta do batedor – Lado do shake (Veja a Figura 11)

ITEM	No. PEÇA	DESCRIÇÃO	QTD.	FUNÇÃO	CLASSE DE GARANTIA
1	032560	Selo - Eixo de transmissão	1	Fornece uma vedação entre o produto no interior do cilindro de congelamento e as áreas internas da máquina.	000
2	050985	Eixo do batedor (7 quartos de galão) Lâmina acanalada	1	Conecta o conjunto do batedor à unidade da engrenagem.	103
3	041103	Lâmina-Raspagem -16"	2	Raspa o produto congelado da parede do cilindro de congelamento.	000
4	055605	Bucha - Porta dianteira - DE de 1,390	1	Permite que o conjunto do batedor gire livremente no cubo da porta da máquina.	000
5	X50958	Batedor (7 quartos de galão - Lâmina acanalada)	1	Mistura o ar e o mix no interior do cilindro de congelamento e fornece energia para dispensar o produto.	103
6	033493	Anel de vedação de 6" - Porta da máquina	1	Fornece uma vedação entre a porta da máquina e o cilindro de congelamento.	000
7	X55825SE R2	Conj. porta – Shake	1	Cobre a extremidade aberta do cilindro de congelamento e contém uma abertura por onde o produto é servido.	103
8	055989	Porca de aperto	4	Mecanismo de aperto para prender a porta ao cilindro de congelamento.	103
9	053890	Anel de vedação - Orifício do xarope - DI de 11 mm x 2 mm Verde	4	Evita vazamentos no tampão do orifício de xarope.	000
10	053867	Tampão-Orifício de xarope	4	Veda os orifícios de xarope na porta da máquina durante o ciclo térmico.	000
11	054554	Retentor - Válvula de xarope	4	Pinos retentores que prendem as válvulas de xarope no lugar.	000
12	020571	Anel de vedação de diâmetro externo de 1-1/16" x 0,139 de espessura (Válvula de extração)	2	Fornece vedação para a válvula de extração na cavidade da porta da máquina.	000
13	036053	Selo - Eixo do spinner	1	Fornece uma vedação entre a válvula de extração e o eixo do spinner.	000
14	034054	Spinner	1	Ajuda a misturar o mix e o xarope na cavidade da porta da máquina.	103
15	X59331	Haste do spinner Alumínio - HT	1	Mistura o mix e o xarope na cavidade da porta da máquina.	103
16	033107	Tampa-Restritor	1	Encaixa-se na saída da porta para que o produto misturado esco uniformemente.	000
17	059000	Conj. válvula-Extração	1	Veda o mix na cavidade da porta da máquina. Quando se levanta a válvula, a porta abre, permitindo que o produto no cilindro de congelamento seja servido.	103

Conjunto da porta do batedor – Lado do shake

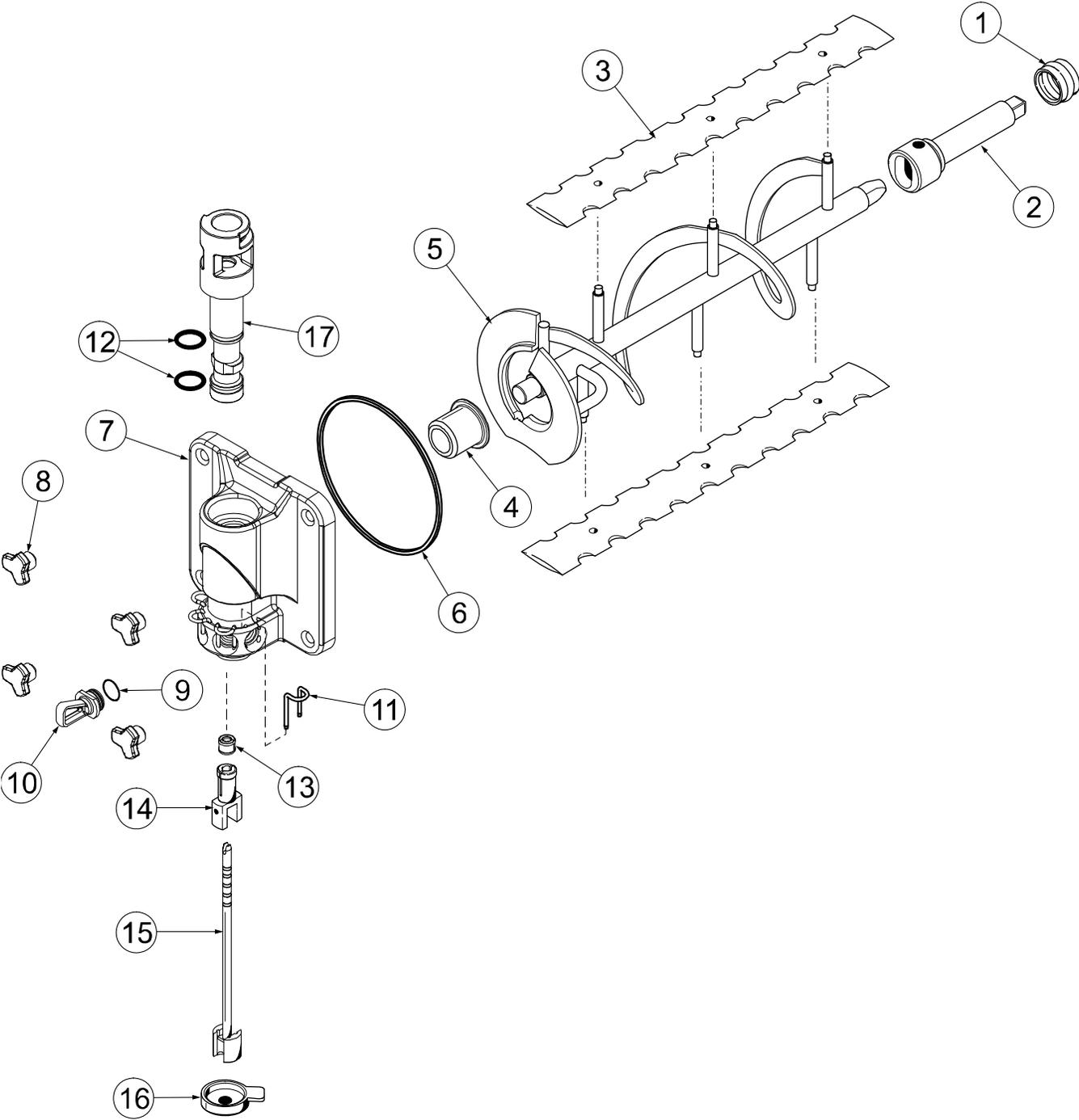


Figura 11

Conjunto da porta do batedor – Lado do sorvete soft (Veja a Figura 12)

ITEM	No. PEÇA	DESCRIÇÃO	QTD.	FUNÇÃO	CLASSE DE GARANTIA
1	X56421-1	Conj. Alavanca - Extração	1	Componente operacional do conjunto da válvula de extração.	103
2	055989	Porca de aperto	4	Mecanismo de aperto para prender a porta da máquina ao cilindro de congelamento.	103
3	X57332-SER	Porta do cilindro - c/ desaglomerador	1	Cobre a extremidade aberta do cilindro de congelamento e contém uma abertura por onde o produto é servido.	103
4	048926	Gasket (porta da máquina)	1	Fornece uma vedação entre a porta da máquina e o cilindro de congelamento.	000
5	050346	Calço-Dianteiro Hélice-Traseira	1	Suporta o conjunto do batedor.	000
6	050348	Bucha-Frontal	1	Permite que o conjunto do batedor gire livremente no cubo da porta da máquina.	000
7	050347	Calço-Dianteiro Hélice-Dianteira	1	Suporta o conjunto do batedor.	000
8	X46231	Conjunto do batedor	1	Mistura o ar e o mix no interior do cilindro de congelamento e fornece energia para dispensar o produto.	103
9	046235	Lâmina de raspagem	2	Raspa o produto congelado da parede do cilindro de congelamento.	000
10	046236	Clipe-Lâmina de raspagem	2	Reforça as lâminas de raspagem.	103
11	032564	Eixo de transmissão	1	Conecta o conjunto do batedor à unidade da engrenagem.	103
12	032560	Selo - Eixo de transmissão	1	Fornece uma vedação entre o produto no interior do cilindro de congelamento e as áreas internas da máquina.	000
13	055819	Pino-Pivô	1	Ponto de articulação para a alavanca de extração levantar ou baixar a válvula.	103
14	X55820	Conj. válvula-Extração	1	Veda o mix na cavidade da porta da máquina. Quando se levanta a válvula, a porta abre permitindo que o produto no cilindro de congelamento seja servido.	103
15	014402	Anel de vedação (Válvula de extração)	3	Fornece uma vedação para a válvula de extração na cavidade da porta da máquina.	000
16	015872	Anel de vedação	1	Mantém o parafuso na posição definida.	000
17	029639	Porca de aperto - Aço inox	1	Prende o parafuso de ajuste.	000
18	056332	Parafuso-Ajuste	1	Ajuste para a velocidade na qual o produto é extraído.	103

Conjunto da porta do batedor – Lado do sorvete soft

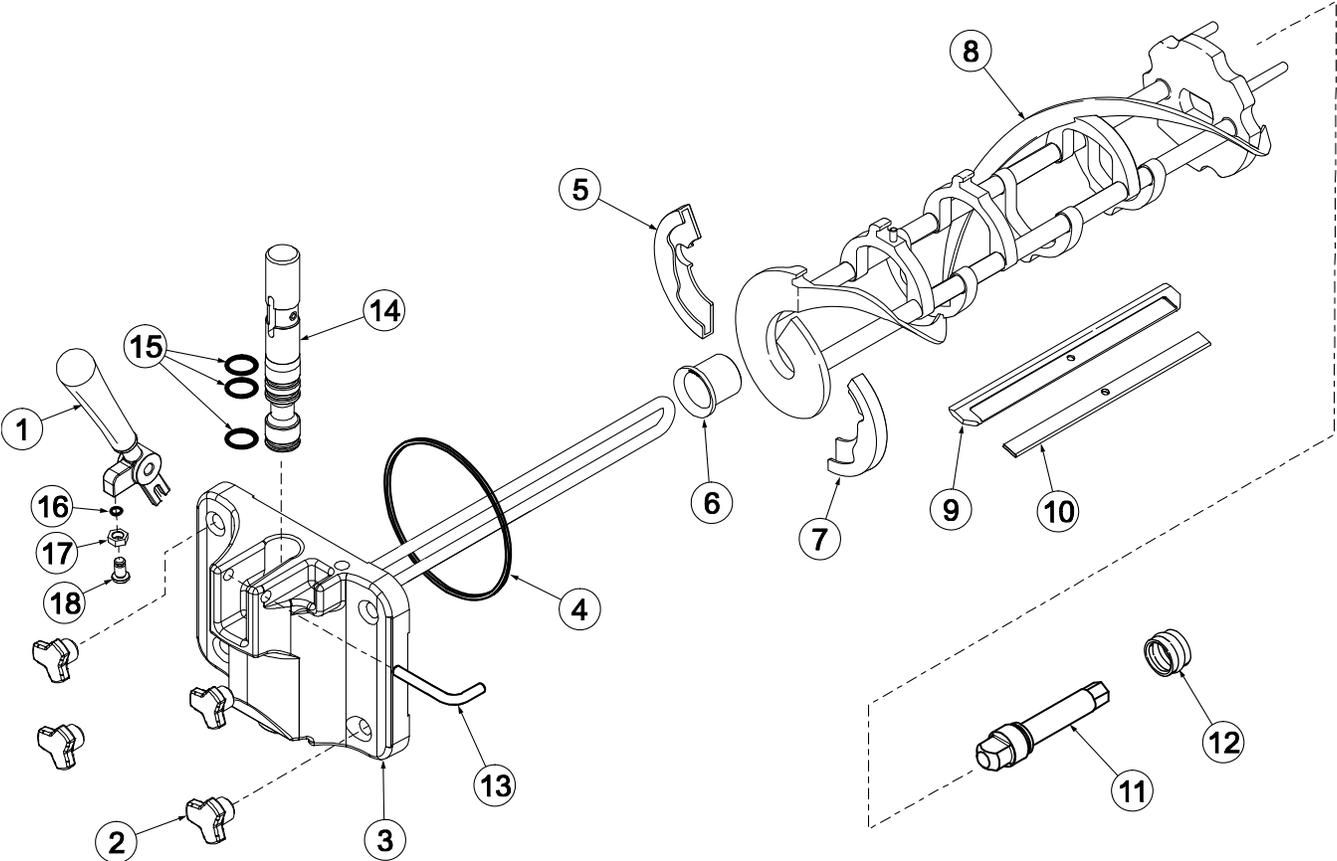


Figura 12

X53800-Bomba de cobertura MARROM/CASTANHA (Veja a Figura 13)

ITEM	No. PEÇA	DESCRIÇÃO	QTD.	FUNÇÃO	CLASSE DE GARANTIA
1	X36576-TAN (CASTANHO) X36576-BRN (MARROM)	Conj. do êmbolo	1	Usado para dispensar as coberturas.	NNN
1a	032762-TAN (CASTANHO) 032762-BRN (MARROM)	Manípulo-Êmbolo	1	Mantém o conjunto do êmbolo no lugar. TAN (CASTANHO) e BRN (MARROM) indicam as coberturas quentes de caramelo e chocolate.	103
1b	032757	tubo-Êmbolo	1	Direciona o êmbolo e mantém seu componente interno no lugar.	103
1c	032758	Componente interno - Êmbolo	1	Determina a quantidade de cobertura dispensada. É pré-cortado na fábrica para permitir uma quantidade de 30 ml (1 fl. oz.) de cobertura por curso do êmbolo.	103
1d	032761	Mola-Êmbolo-Bomba de xarope	1	Retorna o êmbolo para a posição de pronto.	000
1e	032760	Arruela-Náilon	1	Apoia-se na porção cônica da cavidade de entrada criando tensão na mola.	000
1f	036578	Êmbolo	1	Força a cobertura pela saída quando o êmbolo é pressionado para baixo; abastece a cavidade durante seu curso ascendente.	103
1g	X33057	Conj. vedação.	1	Veda e centra o êmbolo.	000
1h	036577	Porca-Êmbolo	1	Porca rosqueada que mantém o conjunto do êmbolo pressionado na tampa.	103
2	036579	Tampa-Bomba	1	Tampa o recipiente de cobertura e mantém o corpo da bomba de cobertura no lugar.	103
3	039680	Porca-Saída	1	Mantém a trava no lugar.	103
4	X53798-SER	Conj. Bomba – Xarope aquecido	2	Distribui e aquece as coberturas.	103

*Esses itens são fornecidos pela Taylor para equipamentos fabricados antes do número de série M1080000.

Bomba de xarope X53800-BRN/TAN (MARROM/CASTANHA)

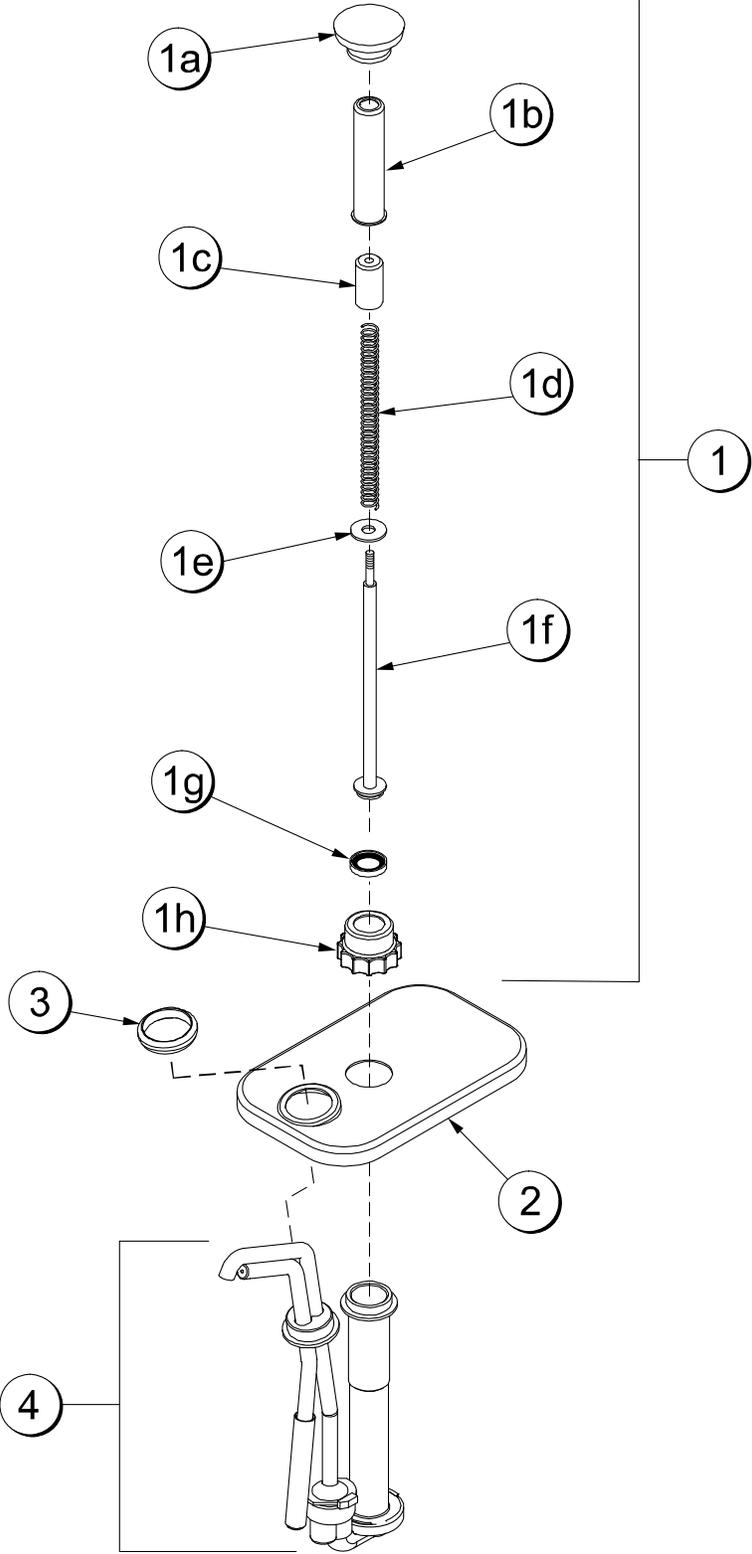


Figura 13

Acessórios (Veja a Figura 14)

ITEM	No. PEÇA	DESCRIÇÃO	QTD	FUNÇÃO	CLASSE DE GARANTIA
1	X58474	Conj. Kit – kit para tampar o xarope	4	Veda os orifícios de saída de xarope na porta de shake quando as válvulas não se encontram instaladas.	000
1a	053867	Tampão-Orifício de xarope	4	Veda os orifícios de saída de xarope na porta de shake quando as válvulas não se encontram instaladas.	000
1b	053890	Anel de vedação verde - 11 mm (tampão do xarope)	4	Veda o tampão do orifício de saída de xarope da porta da máquina.	000
1c	035460	Ferramenta de instalação-remoção do selo	1	Usada para instalar e remover o selo do eixo do spinner na válvula de extração	000
2	044818	Garrafa plástica para limpeza	1	Usada para limpar e sanitizar os orifícios de saída de xarope na porta do congelador.	000
3	048260-WHT (BRANCO)	Dispositivo para remoção do anel de vedação	1	Facilita a remoção dos anéis de vedação.	000
4	057167	Ferramenta–Eixo de transmissão da bomba-Reservatório	1	Capacita uma remoção fácil do eixo de transmissão da bomba.	000
5	017203	Copo de cobertura com divisões	1	Usado para calibrar os xaropes.	000
6	048232	Lubrificante Taylor de Alto Desempenho	1	Lubrificante para peças moventes e itens de desgaste.	000
7	013163	Balde-mix - 9,5 L (10 quartos de galão)	1	Mantém a solução para a limpeza e sanitização da máquina.	000
8	041923	Anel de vedação de diâmetro externo de 1 11/16" - (Tampa do orifício de ar)	1	Fornecer uma vedação entre o orifício de ar e a saída da porta.	000
9	X54704	Tampa – orifício de ar (Tampa da saída)	1	Tampa isolada que é utilizada durante o ciclo de tratamento térmico.	103
10	059087	Bandeja para peças – Lado do sorvete soft	1	Bandeja plástica usada para a secagem das peças durante a limpeza da máquina.	000
11	059088	Bandeja para peças – Lado do shake	1	Bandeja plástica usada para a secagem das peças durante a limpeza da máquina.	000
12	056525	Bandeja para peças-Bomba-Simplificada	2	Bandejas plásticas usadas para a secagem das peças durante a limpeza da máquina.	000
*13	X59489	Conj. dispensador de casquinhas	1	Dispensa os copos e casquinhas de shake e sorvete soft.	103
*13a	052193	Defletor-Borracha Casquinha	2	Prende e dispensa as casquinhas de sorvete soft.	000
14	X59143	Bandeja - xarope	1	Bandeja utilizada quando o xarope é dispensado a partir de um bag. (Sistema opcional de xarope em bags)	103
15	056673	Tanque-Xarope - 4 quartos de galão	4	Recipiente de xarope. (Sistema opcional de xarope em tanques)	103
*16	033637-1	Concha - 30 ml (-1 onça)	2	Usadas para dispensar as coberturas não aquecidas.	000
**	047912	Defletor-Exaustor do ventilador	1	Conectado embaixo da base da máquina para direcionar o fluxo de ar para frente.	000

*Itens fornecidos pela Taylor para equipamentos fabricados antes do número de série M1080000.

**Não ilustrado

Acessórios

ITEM	No. PEÇA	DESCRIÇÃO	QTD.	FUNÇÃO	CLASSE DE GARANTIA
**	X49463-59	Conj. Kit - Regulagem da C602	1	Kit de regulagem contendo: 1/X56200-10 kit de bomba, 1/X56200-12 kit de válvula de extração, 1/X56200-13 kit da porta de shake, 1/X56200-14 kit da porta de sorvete soft, 1/X56200-15 kit da válvula de xarope, 1/048260 ferramenta para remoção do anel de vedação.	000
**	X54978	Conj. kit- Tubo da bomba peristáltica	1	Tubo sobressalente da bomba com instruções para a troca.	000
**	X53795	Conj. kit- Peças sobressalentes da bomba de cobertura	1	Contém peças sobressalentes para as bombas de cobertura.	000
**	058669	Caixa de ferramentas plástica de 38 cm (15")	1	Recipiente para armazenar acessórios.	000

*Itens fornecidos pela Taylor para equipamentos fabricados antes do número de série M1080000.

**Não ilustrado

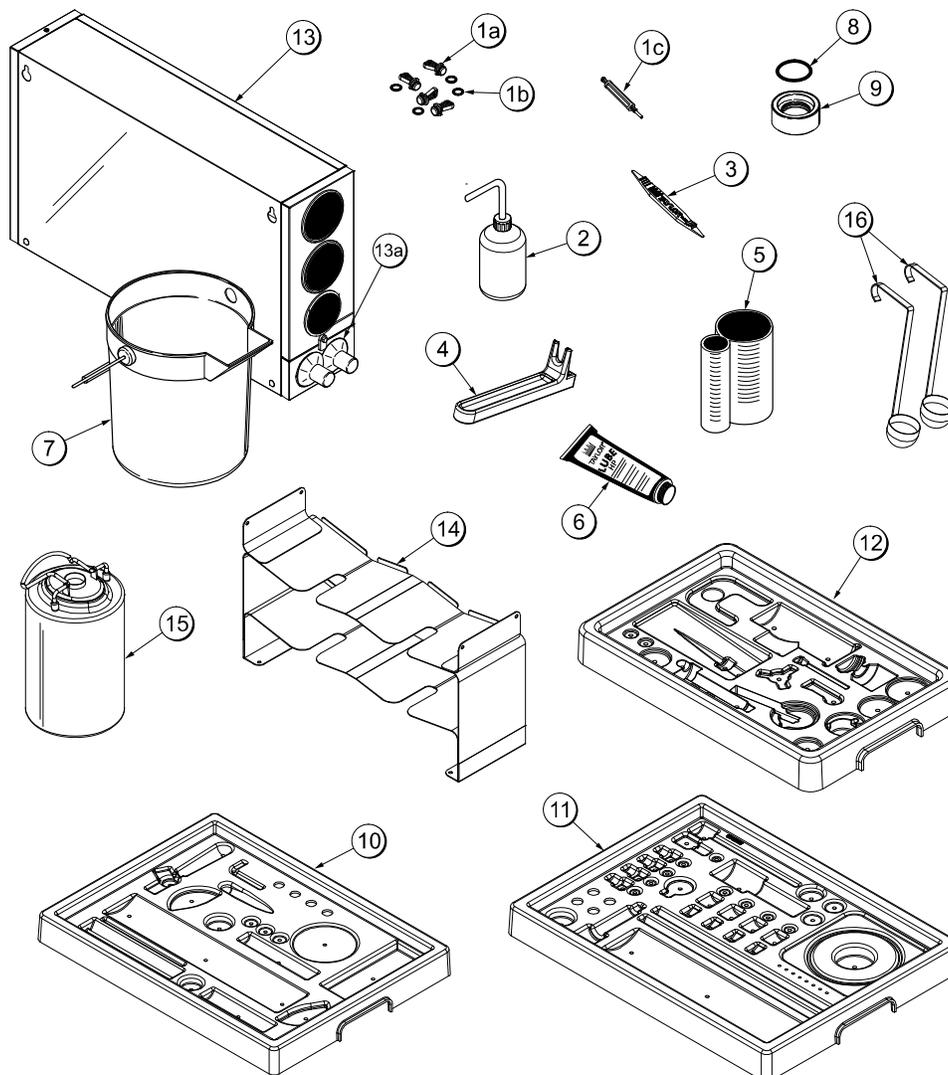


Figura 14

X44127 Conjunto de escovas (Veja a Figura 15)

ITEM	No. PEÇA	DESCRIÇÃO	QTD.	FUNÇÃO	CLASSE DE GARANTIA
1	013071	Escova de cerdas pretas	1	Usada para limpar a bucha de bronze e o cubo de transmissão da bomba de mix.	000
2	013072	Escova com cerdas em ambas as extremidades	1	Usada para a limpeza dos anéis de vedação, orifícios de peças metálicas, canais do pistão, tubo de entrada de mix, adaptador de entrada de mix, todos os canais dos anéis de vedação, parte interna da válvula de extração, orifícios de ar, orifícios de saída da linha de xarope na porta da máquina, tubo de alimentação do recipiente de xarope, pino-trava, parafuso de aperto manual, pino pivô e tubo de alimentação de mix.	000
3	013073	Escova de cerdas brancas (1" x 2")	1	Usada para limpar os orifícios de entrada de produto na parte posterior da porta da máquina, lâmina de raspagem, alavanca de extração, eixo de transmissão do batedor, lâmina do spinner e selo de vedação do eixo de transmissão.	000
4	014753	Escova de cerdas brancas (1-1/2" x 3")	1	Usada para limpar o agitador e a área interna da válvula de extração na porta da máquina.	000
5	033059	Escova de cerdas brancas (1/2" x 3")	1	Usada para limpar a bomba de cobertura.	000
6	050103	Conjunto de escovas (3)	1	Usado para limpar os orifícios de saída e do retentor da válvula de xarope.	000
7	039719	Escova de cerdas amarelas	1	Usada para limpar os orifícios de saída de xarope e da porta.	000
8	023316	Escova de cerdas brancas (3" x 7")	1	Usada para limpar o reservatório de mix, cilindro da bomba, tampa do reservatório, bandeja de peças, pingadeiras, batedor, bucha plástica, protetor contra respingos, pingadeira frontal e pistão.	000
9	054068	Escova-Bico da bomba	1	Usada para limpar a bomba de cobertura.	000

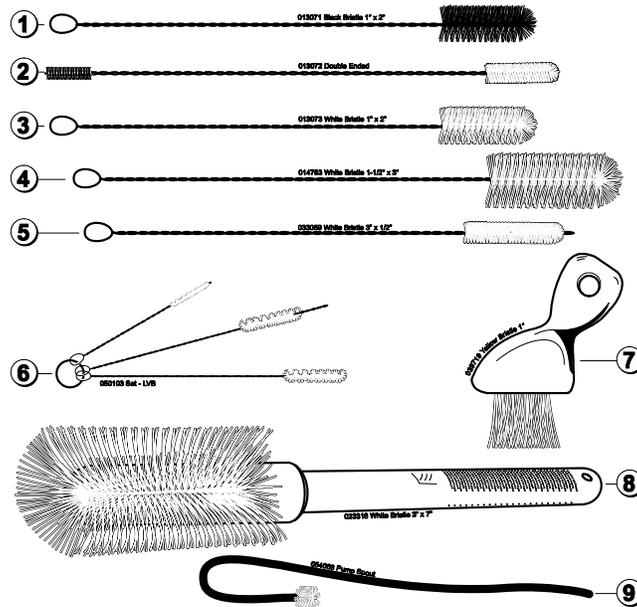


Figura 15

059088 Bandeja para peças – Lado do shake (Veja figura 16)

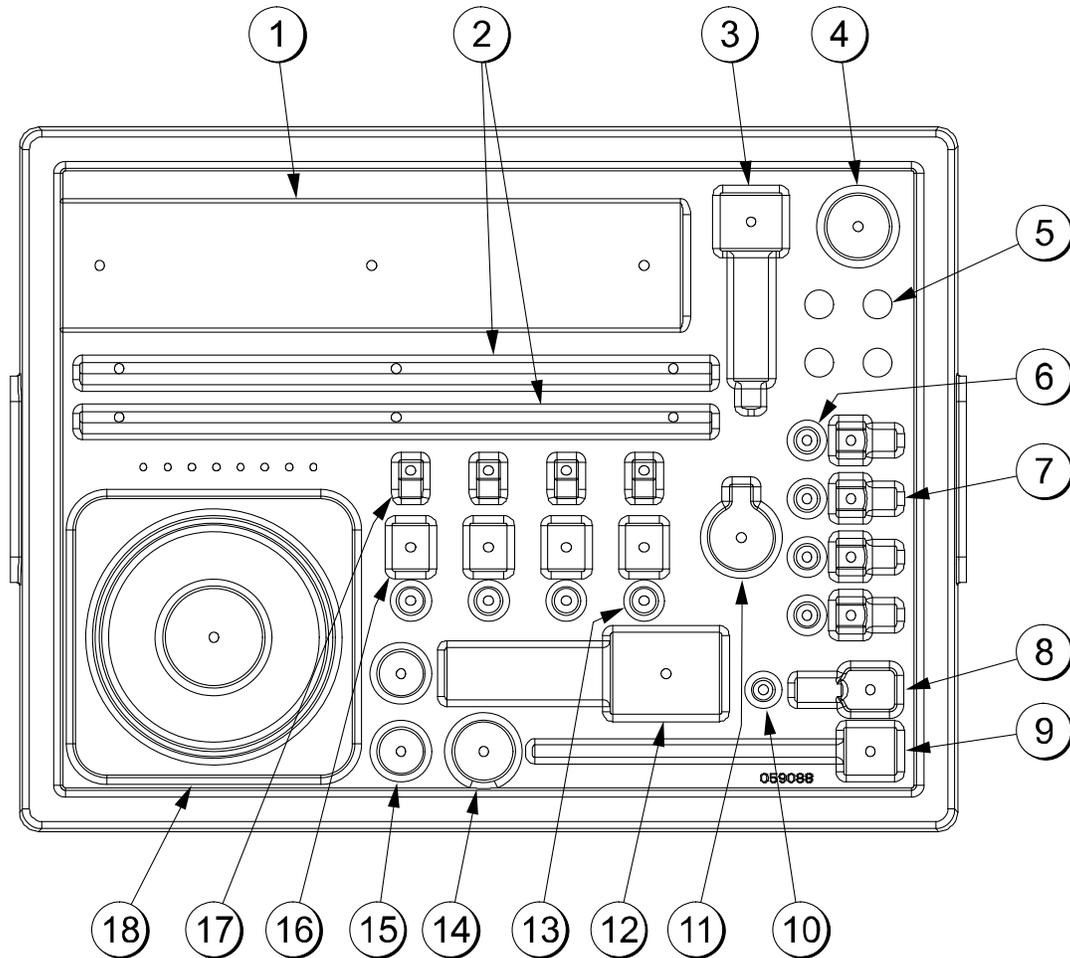


Figura 16

ITEM	No. PEÇA	DESCRIÇÃO
1	X50958	Conj. Batedor -7 quartos de galão
2	041103	Lâmina de raspagem - 16"
3	050985	Eixo-Batedor 7 quartos de galão
4	032560	Selo - Eixo de transmissão
5	055989	Porca de aperto
6	053890	Anel de vedação - Orifício de xarope - DI de 11 mm Verde
7	053867	Tampão-Orifício de xarope
8	034054	Spinner
9	X59331	Conj. Lâmina - Spinner
10	036053	Selo - Eixo do spinner
11	033107	Tampa-Restritor

ITEM	No. PEÇA	DESCRIÇÃO
12	X55820	Conj. válvula-Extração
13	500598	Válvula de retenção bico de pato
14	055605	Bucha-Porta frontal
15	020571	Anel de vedação de diâmetro externo de 1 1/16" - (Válvula de extração)
16	(Veja nas páginas 15 e 16)	Conexão-Ponta da cobertura
17	054554	Retentor - Válvula de xarope
18	033493	Anel de vedação de 6" - Porta
18	X55825SER2	Conj. porta – Shake

059088 Bandeja para peças – Lado do sorvete soft (Veja figura 17)

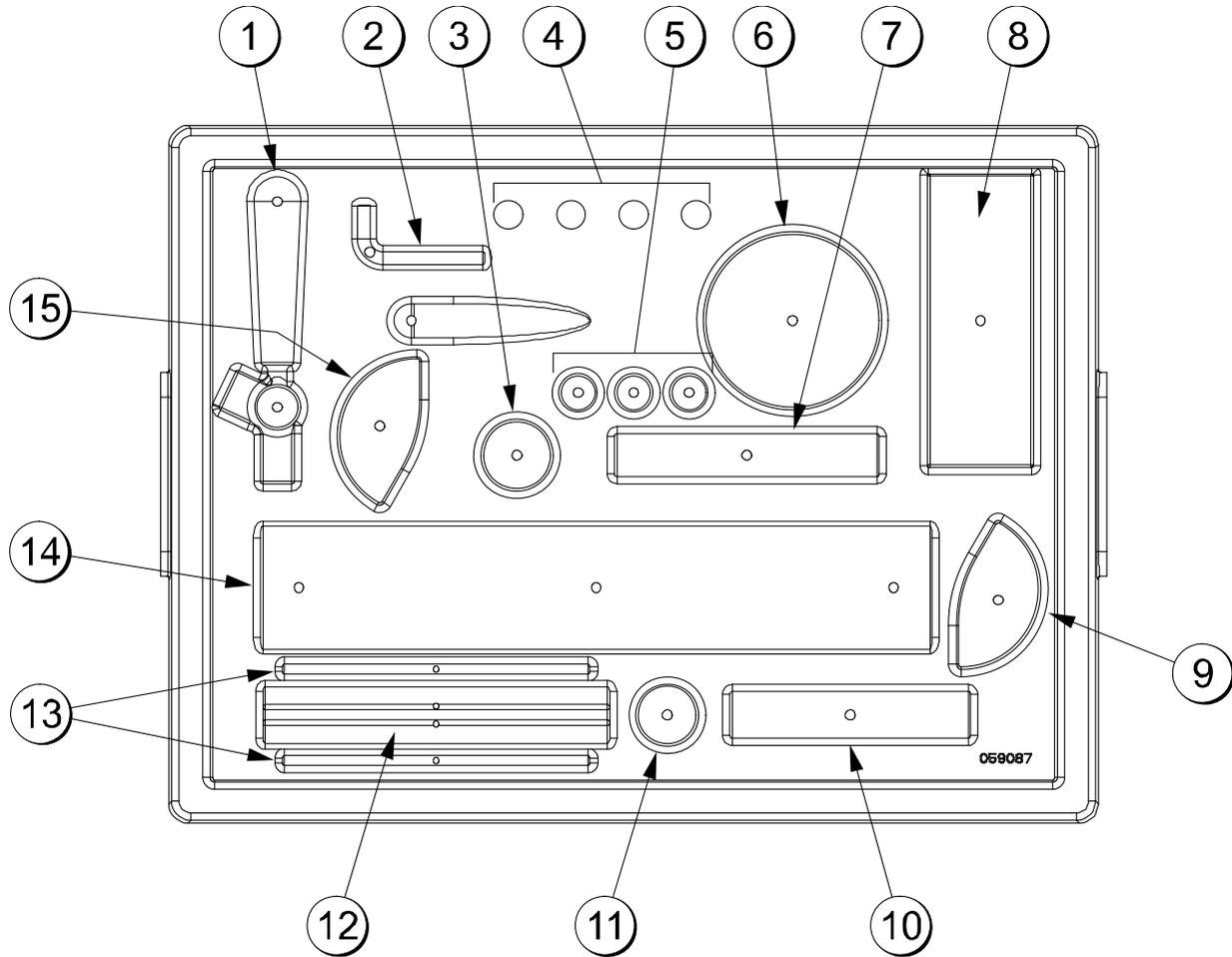


Figura 17

ITEM	No. PEÇA	DESCRIÇÃO
1	X56421-1	Conj. Alavanca - Extração
2	055819	Pino pivô – Aço inox
3	050348	Bucha-Frontal
4	055989	Porca de aperto
5	014402	Anel de vedação (Válvula de extração)
6	048926	Gasket (porta da máquina)
7	X55820	Conj. válvula-Extração
8	X57332-SER	Porta do cilindro - c/ desaglomerador

ITEM	No. PEÇA	DESCRIÇÃO
9	050347	Calço-Dianteiro Hélice-Dianteira
10	032564	Eixo de transmissão
11	032560	Selo - Eixo de transmissão
12	046235	Lâmina de raspagem
13	046236	Clipe-Lâmina de raspagem
14	X46231	Conjunto do batedor
15	050346	Calço-Dianteiro Hélice-Traseira

056525 Bandeja para peças-Bomba-Simplificada (Veja a figura 18)

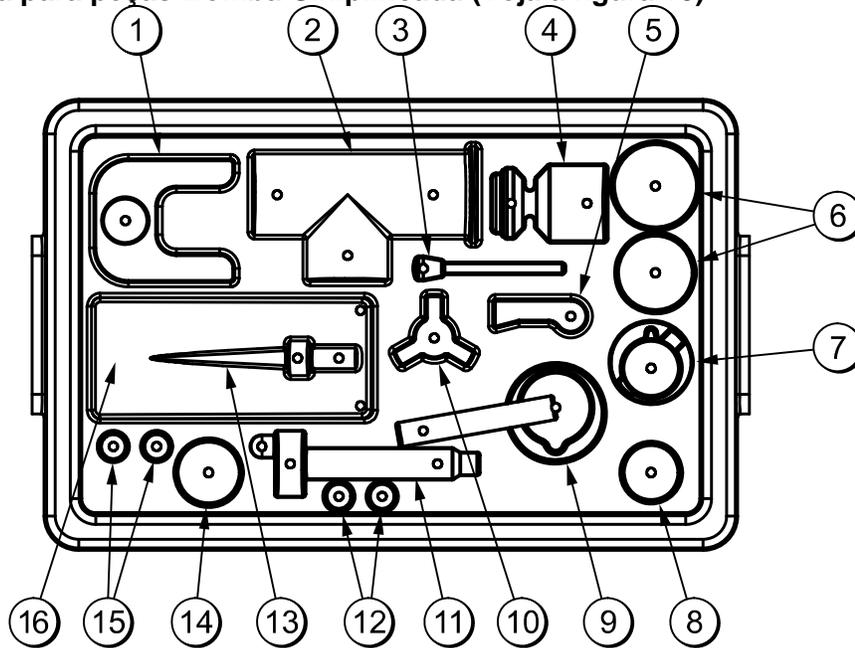


Figura 18

Lado do shake

ITEM	No. PEÇA	DESCRIÇÃO
1	044641	Clipe-Retentor da bomba de mix
2	057944	Cilindro-Bomba-Reservatório-Shake
3	X55450	Pino-trava
4	053526	Pistão
5	044731	Contrapino
6	020051	Anel de vedação de diâmetro externo de 2-1/8" - Vermelho
7	056873-XX	Orifício de ar
8	053527	Gasket – Bomba simplificada
9	054944	Adaptador – Entrada de mix para shake - Azul
10	056524	Anel de segurança com diâmetro externo de 0,120
11	X41947	Conjunto do eixo – transmissão – bomba de mix
12	048632	Anel de vedação – Eixo de transmissão
13	X55973	Conjunto do tubo-Alimentador – Reservatório de shake
14	008904	Anel de vedação de 1-3/4"
15	016132	Anel de vedação de diâmetro externo de 11/16 - Vermelho
16	X44797	Conj. agitador - Reservatório de mix

Lado de sorvete soft

ITEM	No. PEÇA	DESCRIÇÃO
1	044641	Clipe-Retentor da bomba de mix
2	057943	Cilindro-Bomba-Reservatório-Sorvete soft
3	X55450	Pino-trava
4	053526	Pistão
5	044731	Contrapino
6	020051	Anel de vedação de diâmetro externo de 2-1/8" - Vermelho
7	056874-XX	Orifício de ar
8	053527	Gasket – Bomba simplificada
9	054825	Adaptador – Entrada de mix para sorvete soft - Vermelho
10	056524	Anel de segurança com diâmetro externo de 0,120
11	X41947	Conjunto do eixo – transmissão – bomba de mix
12	048632	Anel de vedação – Eixo de transmissão
13	X55974	Conjunto do tubo-Alimentador – Reservatório - Sorvete soft
14	008904	Anel de vedação de 1-3/4"
15	016132	Anel de vedação de diâmetro externo de 11/16 - Vermelho
16	X44797	Conj. agitador - Reservatório de mix

INFORMAÇÕES IMPORTANTES PARA O OPERADOR

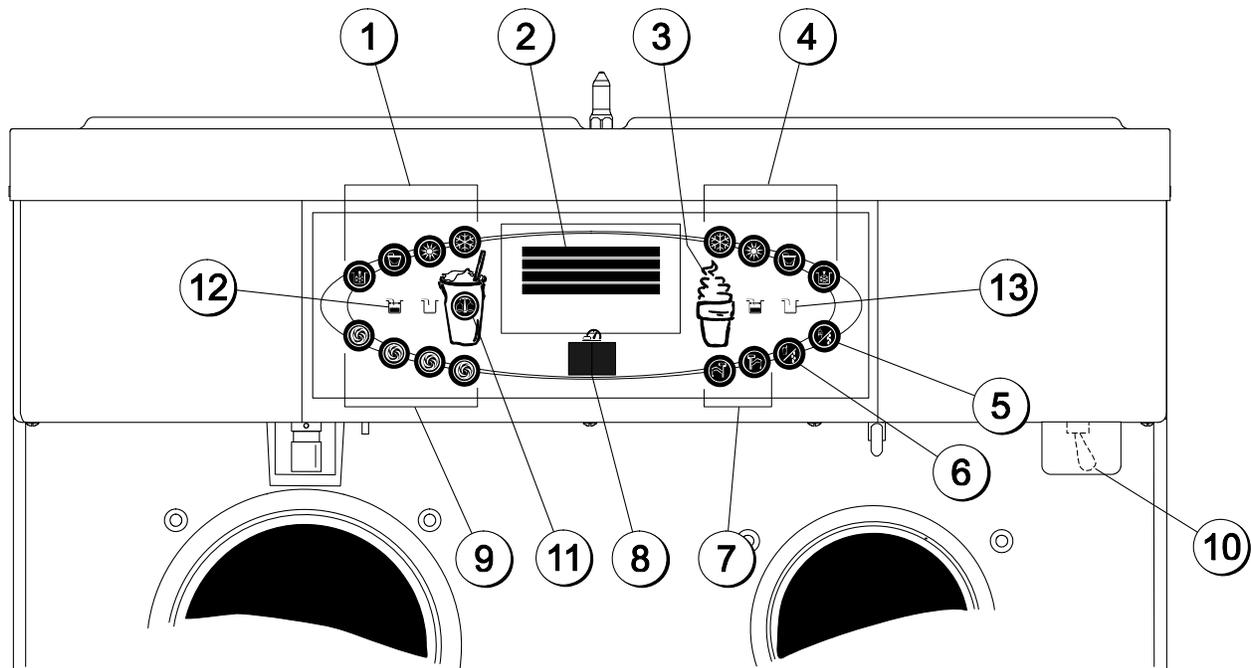


Figura 19

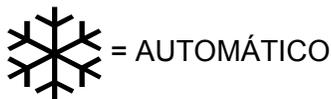
ITEM	DESCRIÇÃO	FUNÇÃO
1	Botão-Shake	Usado para seleção das funções de operação no lado de shake da máquina.
2	Display fluorescente a vácuo (VFD) - Menu	Tela que exibe as opções de menu e informa ao operador sobre falhas detectadas.
3	Botão-Menu (Entrada/Saída)	Usado para selecionar o Menu do Gerente ou para sair do display de menu.
4	Botão - Sorvete	Usado para seleção das funções de operação no lado de sorvete da máquina.
5	Standby - Sorvete soft	Indica quando o lado de sorvete da máquina está no modo Standby.
6	Standby-Shake	Indica quando o lado de shake da máquina está no modo Standby.
7	Botão – Aquecedor de cobertura	Usado para acionar os aquecedores de coberturas.
8	Display-LED (contagem regressiva para a limpeza com escovas)	Exibe quantos dias faltam até que deva ser feita a limpeza com escovas.
9	Botão-Seleção de sabor	Usado para selecionar o sabor de shake desejado a ser dispensado. É também usado para abrir e fechar a válvula de extração ao limpar, sanitizar e abastecer o lado do shake.
10	Chave-Força	Quando LIGADA, a chave de força permite a operação do painel de controle.
11	Botão- Menu calibrar	Usado para acessar o menu calibrar que contém as opções de calibragem da quantidade de xarope dispensado ou abastecer e limpar as linhas de xarope.
12	Luz indicadora - Nível baixo de mix	Acende quando o reservatório está com baixa quantidade de mix e deve ser reabastecido o mais breve possível.
13	Luz indicadora – Falta de mix	Acende quando o reservatório tiver quantidade insuficiente de mix para operar a máquina. O modo Automático será bloqueado e a máquina colocada no modo Standby.

Nota: Consulte o menu do gerente na página 78 para funções adicionais dos botões quando exibido o menu Calibrar ou menu do Gerente.

Definições dos símbolos

Para facilitar a comunicação no mercado internacional, as palavras que constavam em diversos de nossos botões de controle foram substituídas por símbolos indicadores de suas funções. Seu equipamento Taylor foi projetado com esses símbolos internacionais.

O quadro a seguir identifica as definições dos símbolos.



= AUTOMÁTICO



= CICLO TÉRMICO



= LAVAR



= BOMBA DE MIX



= STANDBY (SHAKE)



= STANDBY (SORVETE SOFT)



= SELEÇÃO DE SABOR



= NÍVEL BAIXO DE MIX



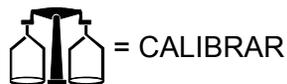
= FALTA DE MIX



= AQUECEDOR DE COBERTURA - LADO ESQUERDO



= AQUECEDOR DE COBERTURA - LADO DIREITO



= CALIBRAR



= DISPLAY DO MENU

Chave de força

Quando LIGADA, a chave de força permite operar o painel de controle.

Display fluorescente a vácuo

O display fluorescente a vácuo (VFD) fica localizado no painel de controle frontal. Durante a operação normal ele permanece apagado. O display é usado para indicar as opções de menu e notifica o operador se forem detectadas falhas. Nos modelos internacionais, o display indicará a temperatura do mix em cada reservatório.

Luzes indicadoras

NÍVEL BAIXO DE MIX – Quando o símbolo  de NÍVEL BAIXO DE MIX acender, o reservatório de mix está com pouca quantidade de mix e deve ser reabastecido o mais breve possível.

FALTA DE MIX - Quando o símbolo  de FALTA DE MIX acender, o reservatório de mix está praticamente vazio e possui quantidade insuficiente para operar a máquina. Neste momento, o modo AUTOMÁTICO é bloqueado e a máquina será colocada no modo de STANDBY. Para iniciar o sistema de refrigeração, acrescente mix ao reservatório e pressione o símbolo AUTOMÁTICO . A operação da máquina iniciará automaticamente.

Símbolo do modo de aquecimento

Quando o símbolo MODO DE AQUECIMENTO ☼ estiver aceso, a máquina está no processo de um ciclo térmico. O símbolo do modo de aquecimento pode ser selecionado para iniciar o ciclo térmico após a condição de *soft lock* da máquina.

Em alguns modelos internacionais, esse símbolo pode ser selecionado para se iniciar manualmente um ciclo térmico, a qualquer momento.

Contagem regressiva da limpeza com escovas - exibe quantos dias faltam até que se deva fazer a próxima limpeza com escovas. Quando o display indicar "1", a máquina deve ser desmontada e limpa com escovas dentro de 24 horas.

Mecanismo de reset

O botão reset fica localizado no painel de serviços, na parte posterior da máquina. O reset protege o motor do batedor contra condições de sobrecarga. No caso de uma sobrecarga, o mecanismo de reset cairá. Para fazer corretamente o reset (rearme) da máquina, DESLIGUE a chave de força. Aperte firmemente o botão reset. LIGUE a chave de força. Pressione o símbolo LAVAR ☹ e observe o desempenho da máquina. (Veja a Figura 20.)

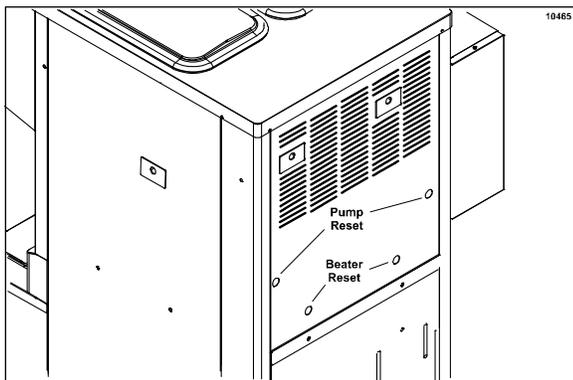


Figura 20



ADVERTÊNCIA: não use objetos metálicos para pressionar o botão reset. Se isto não for observado, poderá ocorrer lesão pessoal grave ou morte.

Se o motor do batedor estiver girando corretamente, pressione o símbolo LAVAR ☹ para cancelar o ciclo. Toque no símbolo AUTOMÁTICO ☼ para reiniciar a operação normal. Se a máquina desligar novamente, entre em contato com um técnico de serviço autorizado.

Mecanismo de reset da bomba de ar/mix

O botão reset para a bomba fica localizado no painel de serviços, na parte posterior da máquina. (Veja a Figura 20.) O reset protege a bomba contra condições de sobrecarga. No caso de uma sobrecarga, o mecanismo de reset cairá. Para fazer o reset (rearme) da bomba, pressione firmemente esse botão.



ADVERTÊNCIA: não use objetos metálicos para pressionar o botão reset. Se isto não for observado, poderá ocorrer lesão pessoal grave ou morte.

Alavanca de extração ajustável

Esta máquina possui uma alavanca de extração ajustável para melhor controle da porção, fornecendo qualidade superior, maior consistência do produto e controle de custos. A alavanca de extração deve ser ajustada para oferecer entre 142 e 213 gramas (5 e 7,5 onças) de produto a cada 10 segundos. Aperte o parafuso para AUMENTAR a quantidade de produto. Afrouxe o parafuso para REDUZIR a quantidade de produto. Depois de ajustar a vazão, aperte a contraporca para fixar o parafuso de ajuste. (Veja a Figura 21.)

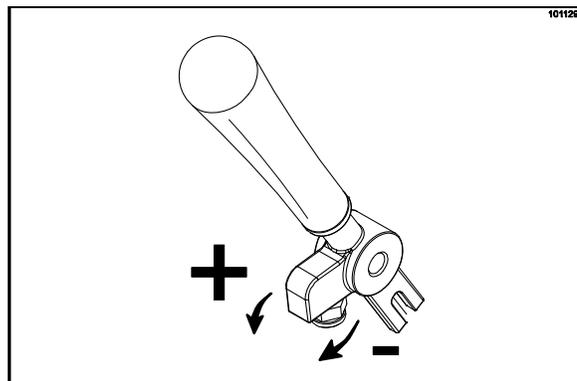


Figura 21

Ajuste do nível de enchimento de shake

O sensor do controle de porção fica localizado embaixo do porta-copos. Esse sensor possui uma proteção localizada à sua frente. A proteção deve ser mantida limpa para que o sensor apresente um bom desempenho.

Se os copos de shake não estão sendo abastecido até o nível desejado, limpe e inspecione a proteção do sensor. Use uma toalha limpa, umedecida e sanitizada para limpar gentilmente a proteção do sensor de controle da porção e remover todo acúmulo de mix. Inspeção a proteção do sensor quanto a danos e, se necessário, troque-a. (Veja a Figura 22.)

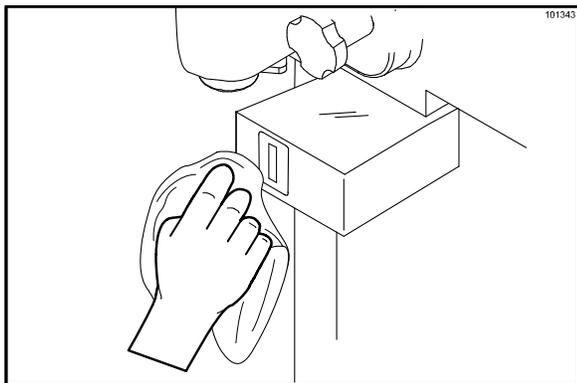


Figura 22

O sensor do controle de porção pode ser ajustado para encher o copo até o nível desejado. Se o nível de enchimento for muito baixo ou excessivo, talvez seja necessário ajustar a posição do sensor. (Veja a Figura 23.)

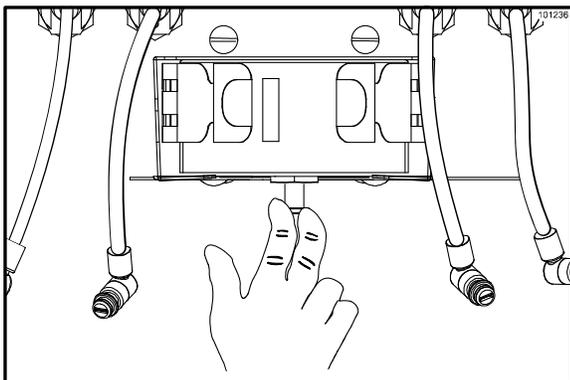


Figura 23

Para ajustar a posição do sensor, realize as etapas a seguir:

1. Usando uma chave inglesa, afrouxe a porca de aperto no ajustador de parafuso abaixo do sensor.

2. Gire o parafuso de ajuste no sentido horário para aumentar o nível de enchimento ou no sentido anti-horário para baixá-lo.
3. Após obtido o nível de enchimento desejado, aperte a porca de fixação.

PROCEDIMENTOS DIÁRIOS DE ABERTURA

Antes de realizar os procedimentos de abertura, verifique se há mensagens de erro no painel de display. Geralmente o display estará apagado, exceto no caso de haver ocorrido uma falha operacional. No caso de detecção de falha, investigue a causa e siga as instruções no display antes de continuar com os procedimentos de abertura. (Consulte as Mensagens de Falhas nas páginas 75 e 86.)

Instalação - realize as etapas abaixo

Limpe e sanitize suas mãos antes de executar as próximas etapas.

1. Com os tampões de escoamento fechados, verifique o nível da água nos dois reservatórios de cobertura aquecidos. Encha os reservatórios com água até a marca de indicação no fundo do reservatório.
2. **LIGUE** os aquecedores de cobertura pressionando os símbolos   correspondentes.

Atenção: os reservatórios de cobertura começam a esquentar assim que forem ligados os aquecedores. Este processo de aquecimento levará aproximadamente 2,5 horas para atingir a temperatura desejada. O nível de água nos reservatórios deve ser verificado diariamente.

3. Encha os recipientes com as coberturas. Coloque os recipientes de cobertura de caramelo e chocolate nos reservatórios aquecidos. Coloque os dois recipientes de cobertura restantes nos reservatórios não aquecidos. Tampe os recipientes.
4. Sanitize as duas conchas para cobertura e coloque-as nos recipientes de cobertura frios.
5. Abasteça os dispensadores de copos, o porta-tampas dos copos e o dispensador de casquinhas.
6. Para abastecer o dispensador de casquinhas, deslize a gaveta para cima e

puxe-a para fora. Pressione a guia da mola totalmente para trás até travar. Coloque as casquinhas na gaveta e solte a guia da mola.

Lado do shake

1. Quando o ciclo térmico estiver concluído, seus símbolos * apagarão e a máquina entrará automaticamente no modo de STANDBY. Prepare uma pequena quantidade de solução **KAY-5® Sanitizer (HCS)**. Use um pacote em 9,5 litros (2,5 galões) de água (para obter uma concentração de 100 ppm).
2. Remova os tampões dos orifícios de xarope, retentores da válvula de xarope e a tampa da válvula de extração (tampa do bico) da porta da máquina. Remova os anéis de vedação dos tampões dos orifícios de xarope e a tampa da válvula de extração.
3. Sanitize todos os anéis de vedação, a tampa do restritor, os tampões dos orifícios de xarope, os retentores da válvula de xarope, a tampa da válvula de extração (tampa do bico), o porta-copos de shake, a pingadeira frontal e o protetor contra respingos nesta solução.
4. Volte à máquina com uma pequena quantidade de solução sanitizante. Com um balde embaixo da saída de produto da porta, mergulhe a escova na solução sanitizante. Escove a saída de produto da porta, a parte inferior do spinner e lâmina do spinner e os acessórios da linha de xarope. (Veja a Figura 24.)

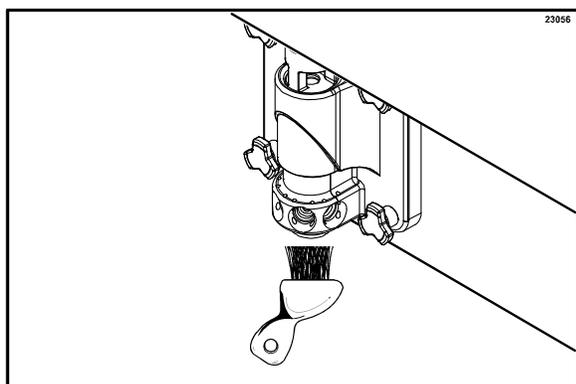


Figura 24

Nota: para certificar-se de que as condições sanitárias são mantidas, escove cada item durante 60 segundos, mergulhando a escova diversas vezes na solução sanitizante.

5. Com a escova para o orifício de xarope, esfregue cada orifício de saída de xarope de 10 a 15 vezes. Mergulhe a escova na solução sanitizante antes de esfregar cada orifício. (Veja a Figura 25.)

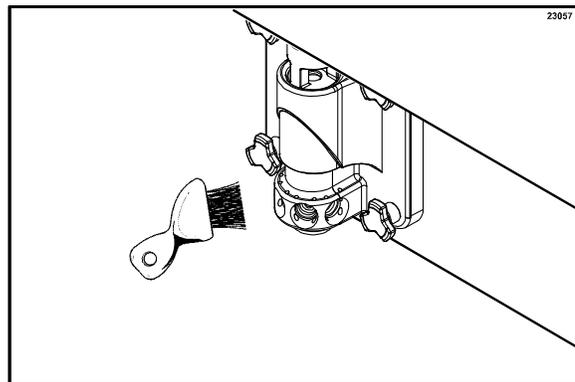


Figura 25

6. Encha a bisnaga com solução sanitizante. Com um balde embaixo da porta, insira a extremidade do tubo da bisnaga no orifício de saída do xarope e aperte a garrafa firmemente. Esta ação forçará a saída da solução para fora do orifício adjacente e para baixo em torno do spinner. Este procedimento deve ser realizado pelo menos 10 segundos por orifício. (Veja a Figura 26.)

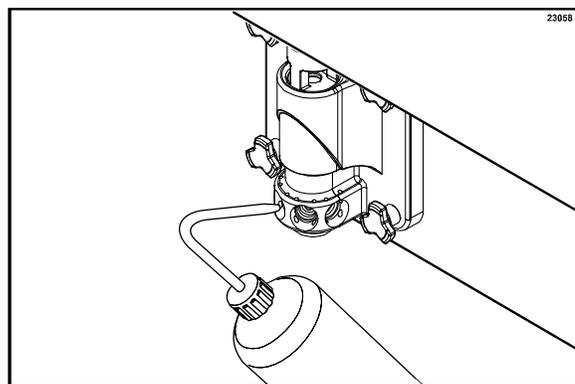


Figura 26

7. Reinstale os retentores da válvula de xarope.
8. Instale a tampa do restritor na saída de produto da porta da máquina. (Veja a Figura 27.)

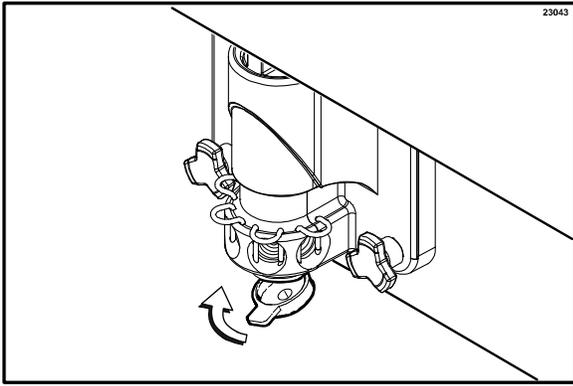


Figura 27

9. Com o balde ainda embaixo da porta, retire a conexão de ponta do xarope da conexão da linha de xarope girando-a no sentido anti-horário. Mantenha as conexões de xarope “para cima” a fim de minimizar a perda desse produto. (Veja a Figura 28.)

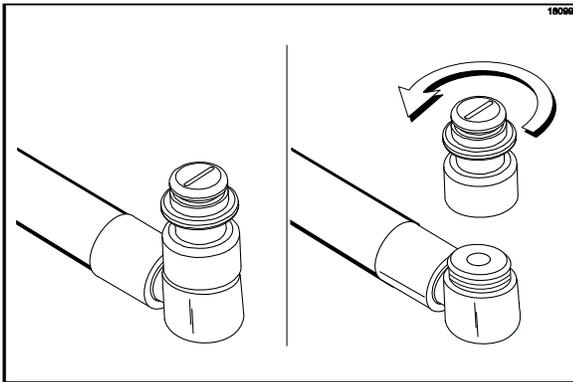


Figura 28

10. Remova a válvula bico de pato e o anel de vedação da conexão de ponta do xarope. (Veja a Figura 29.)

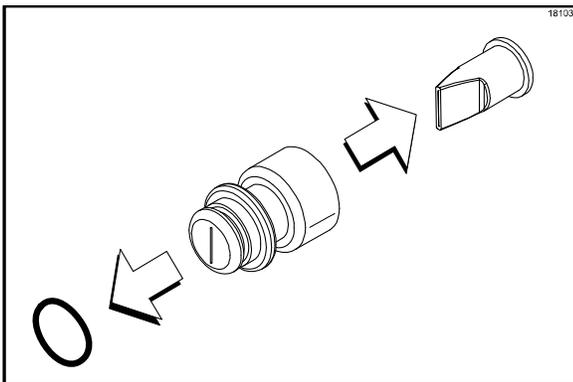


Figura 29

11. Usando a extremidade branca da escova com cerdas nas duas extremidades, escove o interior da conexão de ponta do xarope para remover todas as partículas residuais.

12. Usando um copo de shake cheio com **KAY-5® Sanitizer (HCS)**, enxágue bem a conexão de ponta do xarope.
13. Com uma toalha limpa e sanitizada, limpe delicadamente todo o xarope da válvula bico de pato.
14. Usando um copo de shake cheio com **KAY-5® Sanitizer (HCS)**, enxágue bem a válvula bico de pato.
15. Instale a válvula bico de pato na conexão de ponta do xarope com a extremidade chata alinhada com o rasgo aberto da conexão.

Nota: troque a válvula bico de pato se estiver danificada ou se ultrapassar o rasgo da conexão de ponta do xarope. (Veja a Figura 30.)

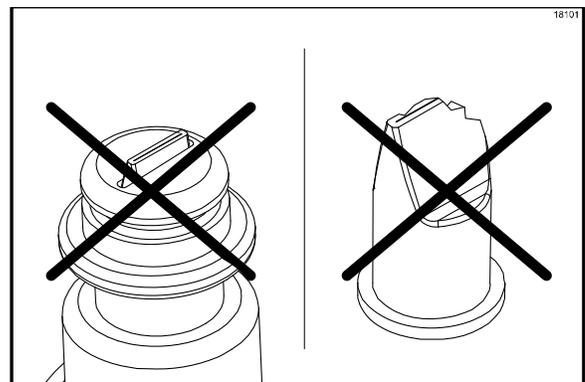


Figura 30

16. Instale a conexão de ponta na conexão da linha de xarope. Aperte com a mão até ficar firme.

Nota: a válvula bico de pato deve estar **molhada** quando a conexão de ponta for instalada na conexão da linha de xarope. A água sanitizada lubrificará a superfície plana inferior e evitará que o bico de pato torça ao apertar a conexão de ponta do xarope.

17. Inspeção a válvula bico de pato quanto à instalação correta no interior da conexão de ponta do xarope. Sua ponta deve **permanecer plana** para vedar a linha de xarope. (Veja a Figura 31.)

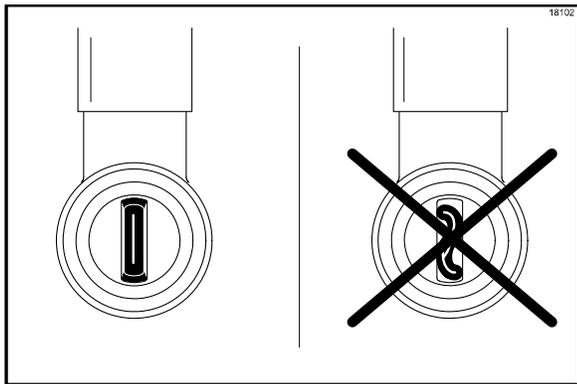


Figura 31

Caso contrário, remova a conexão de ponta do xarope e remova/reinstale a válvula bico de pato. Usando um copo de shake cheio de **KAY-5® Sanitizer (HCS)**, enxágue bem a conexão de ponta do xarope para umedecer a parte inferior da válvula bico de pato. Reinstale a conexão de ponta na conexão da linha de xarope. Se a ponta não se mantiver plana quando a conexão de xarope for montada, troque a válvula bico de pato.

18. Instale o anel de vedação na conexão de ponta.
19. Repita as etapas 8 a 17 para todos os demais sabores de xarope.
20. Deve-se abastecer cada sabor de xarope para purgar o ar para fora das linhas de xarope. Para abastecer cada a linha, posicione-a verticalmente sobre um copo vazio. (Veja a Figura 32.)

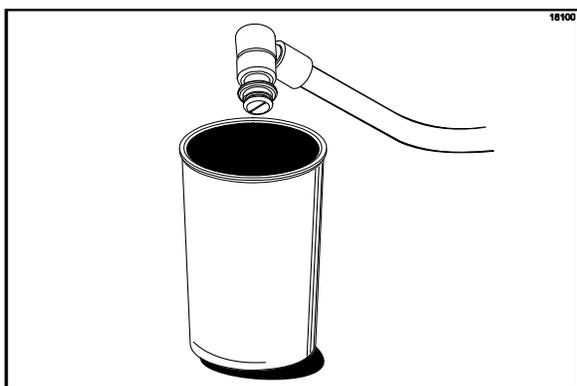


Figura 32

21. Pressione o símbolo CALIBRAR para exibir as opções do menu. Os símbolos CALIBRAR e AUTOMÁTICO no lado do shake e o símbolo SABOR OPCIONAL acenderão. A tela exibirá as opções do menu calibrar. (Veja a Figura 33.)

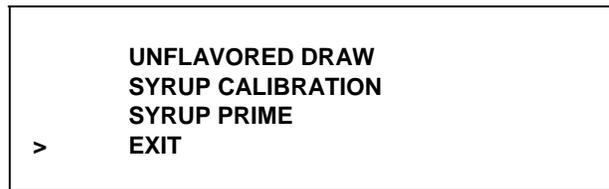


Figura 33

22. Pressione o símbolo AUTOMÁTICO ou SABOR OPCIONAL para movimentar a seta até SYRUP PRIME (ABASTECER XAROPE). (Veja a Figura 34.)

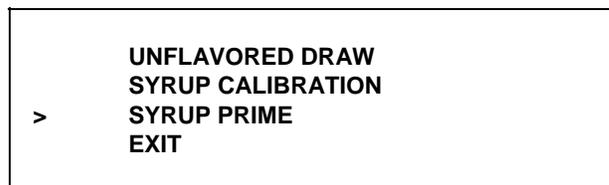


Figura 34

23. Pressione o símbolo CALIBRAR **Error!** para entrar no modo de ABASTECIMENTO DE XAROPE. (Veja a Figura 35.)

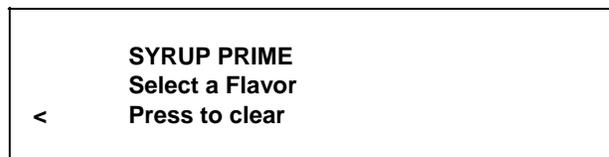


Figura 35

24. Pressione o símbolo do sabor de xarope correspondente. O símbolo deve acender e a bomba de xarope para o sabor selecionado começará a operar na velocidade máxima. (Veja a Figura 36.)

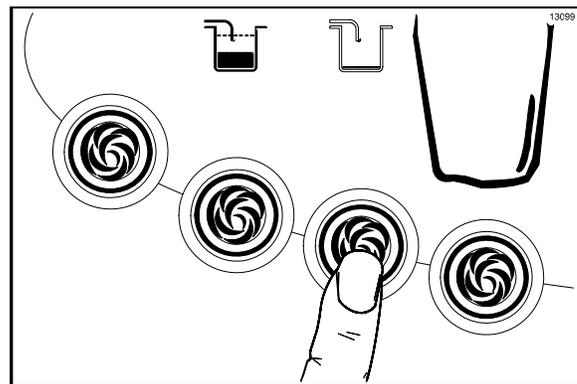


Figura 36

25. Quando uma vazão contínua de xarope estiver fluindo pela válvula e todo o ar tiver sido eliminado da linha, pressione o símbolo de qualquer sabor para interromper a bomba.

26. Repita as etapas 23 e 24 para abastecer as demais linhas de xarope. Depois de concluído o abastecimento, saia do modo **ABASTECER XAROPE** pressionando o símbolo **CALIBRAR** .
27. Usando a bisnaga cheia de solução sanitizante, sanitize as conexões das extremidades da válvula de xarope.
28. Lubrifique o anel de vedação. Levante o retentor da válvula de xarope. Instale a válvula de xarope. Empurre o retentor da válvula de xarope para baixo, para prendê-la no lugar. **Repita este procedimento para cada válvula de xarope.** (Veja a Figura 37.)

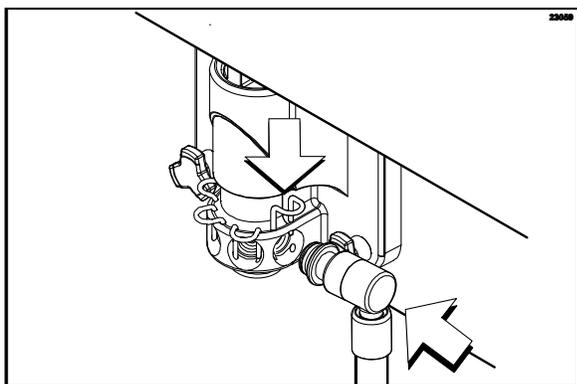


Figura 37

Nota: não instale uma linha de cobertura vazia na porta da máquina. Sempre que a linha não estiver em uso coloque um tampão no orifício de xarope da porta. Isso evitará o acúmulo de mix no interior da conexão da válvula e linha de xarope.

29. Usando uma toalha limpa e sanitizada, limpe a porta, o painel frontal, a área ao redor da parte inferior da porta da máquina e toda área que apresentar acúmulo de umidade ou de alimentos.
30. Use uma toalha limpa, umedecida e sanitizada para limpar gentilmente a proteção do sensor de controle da porção e remover todo acúmulo de mix. Inspeccione a proteção do sensor quanto a danos e, se necessário, troque-a. (Veja a Figura 38.)

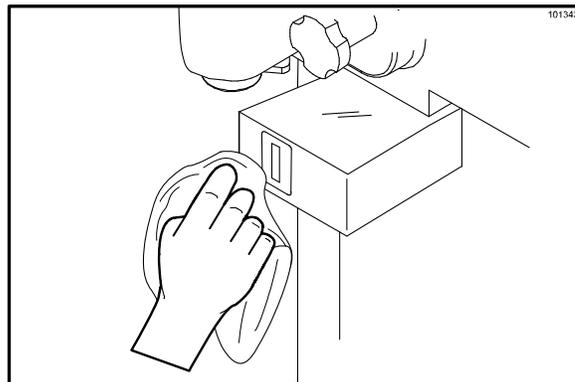


Figura 38

31. Instale o porta-copos de shake, a pingadeira dianteira e o protetor contra respingos.
32. Quando estiver pronto para reiniciar a operação normal, pressione o símbolo **AUTOMÁTICO** . (Veja a Figura 39.) No menu do gerente encontra-se um controle para acionar ou desativar o recurso **INÍCIO AUTOMÁTICO**. Com este recurso acionado, a máquina sai automaticamente do modo **STANDBY** e inicia os dois lados no modo **AUTOMÁTICO**, no horário designado, todos os dias. (Veja na página 83.)



Figura 39

Nota: o procedimento de colocar a máquina em **AUTOMÁTICO** deve ser realizado aproximadamente 15 minutos antes de servir o produto.

Lado de sorvete soft

1. Prepare uma pequena quantidade de solução **KAY-5® Sanitizer (HCS)**. Use um pacote em 9,5 litros (2,5 galões) de água (para obter uma concentração de 100 ppm).
2. Volte à máquina com uma pequena quantidade de solução sanitizante. Mergulhe a escova da saída de produto

da porta na solução sanitizante e limpe a saída e a parte inferior da válvula de extração. (Veja a Figura 40.)

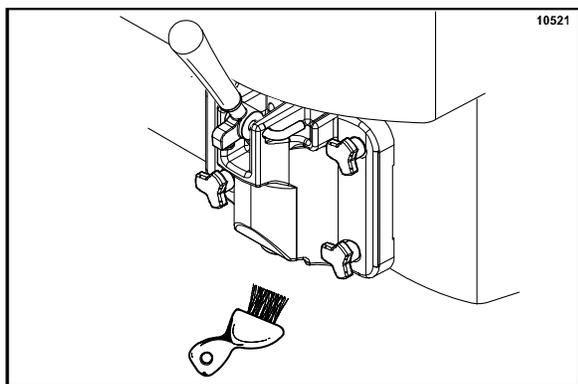


Figura 40

Nota: para certificar-se de que as condições sanitárias são mantidas, escove cada item durante 60 segundos, mergulhando a escova diversas vezes na solução sanitizante.

3. Usando uma toalha limpa e sanitizada, limpe a porta, o painel frontal, a área ao redor da parte inferior da porta da máquina e toda área que apresentar acúmulo de umidade ou de alimentos.
4. Quando estiver pronto para reiniciar a operação normal, pressione o símbolo AUTOMÁTICO ❄️. (Veja a Figura 41.) No menu do gerente encontra-se um controle para acionar ou desativar o recurso INÍCIO AUTOMÁTICO. Com este recurso acionado, a máquina sai automaticamente do modo STANDBY e inicia os dois lados no modo AUTOMÁTICO, no horário designado, todos os dias. (Veja na página 83.)

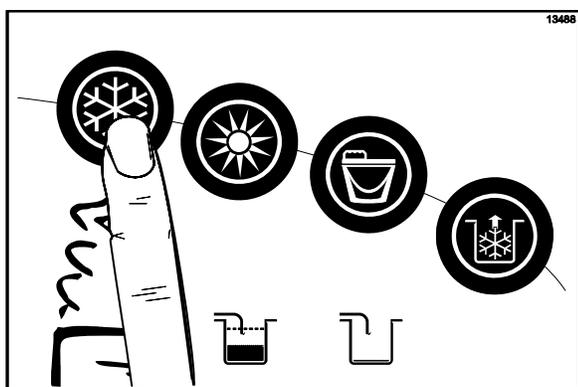


Figura 41

Nota: este procedimento deve ser realizado 15 minutos antes de servir o produto.

SISTEMA DE XAROPE

Calibragem do xarope

A calibragem do fluxo de xarope deve ser realizada semanalmente, durante a limpeza do sistema de xarope. É extremamente importante que a quantidade correta de xarope seja introduzida no mix congelado para se obter um shake de qualidade.

Para determinar a vazão de xarope será necessário um copo medidor indicando o seu volume. A quantidade correta é 30 ml (1 fl. oz.) em 5 segundos. Para Triple Thick Shake (shake três vezes mais denso), a quantidade correta é 30 ml +/- 4 ml (1 fl. oz. +/- 1/8 fl. oz.) em 7 segundos. Uma vez definida, a quantidade correta de xarope será misturada com a base do shake, independentemente do tamanho servido. Observe que a calibragem do xarope é essencial ao mudar para o quarto sabor promocional.

Procedimento de calibragem

As linhas de xarope devem ser devidamente abastecidas para eliminar o ar na linha antes de efetuar a calibragem. (Veja os Procedimentos de Abastecimento do Xarope na página 40.)

1. Pressione o símbolo CALIBRAR 🍹 para exibir as opções do menu. Os símbolos CALIBRAR 🍹 e AUTOMÁTICO ❄️ no lado do shake e o símbolo SABOR OPCIONAL 🍷 acenderão. (Veja a Figura 42.)

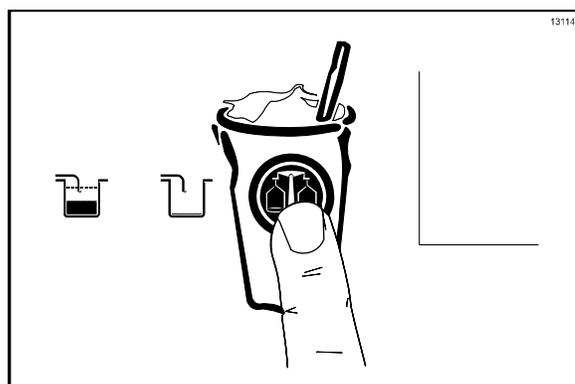


Figura 42

A tela exibirá as opções do menu calibrar.
(Veja a Figura 43.)

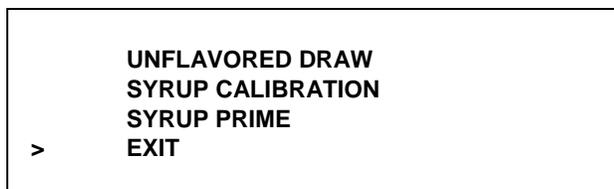


Figura 43

Nota: quando for exibida a tela CALIBRAR, os símbolos da seleção de sabores  não levantarão a válvula de extração para dispensar o shake.

2. Pressione o símbolo AUTOMÁTICO  ou SABOR OPCIONAL  para movimentar a seta até SYRUP CALIBRATION (CALIBRAR COBERTURA). (Veja a Figura 44.)

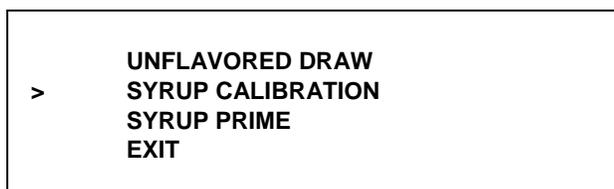


Figura 44

3. Pressione o símbolo CALIBRAR  para entrar no modo calibrar cobertura. (Veja a Figura 45.)

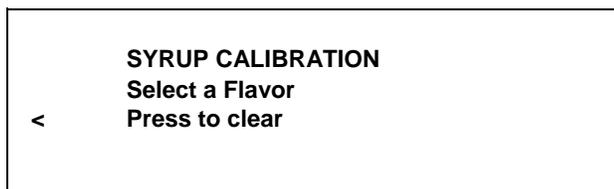


Figura 45

4. Desconecte a válvula de xarope da porta da máquina. Levante o retentor da válvula de xarope e puxe a válvula para fora. (Veja a Figura 46.)

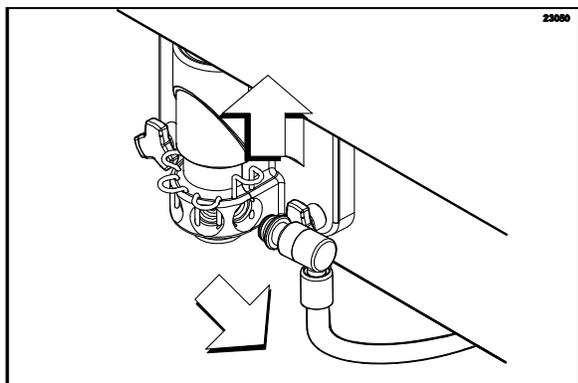


Figura 46

5. Para calibrar a quantidade de xarope dispensada, posicione o medidor menor do copo medidor embaixo da válvula do sabor a ser calibrado. Pressione o símbolo de SELEÇÃO DE SABOR  correspondente para acionar a bomba e iniciar o fluxo de xarope. Quando o nível de xarope medir 30 cc (1 onça), pressione o mesmo símbolo de SELEÇÃO DO SABOR  para interromper o fluxo.

Verifique o nível de xarope no copo. Se a medida não estiver dentro das especificações, repita a etapa 4 para o mesmo sabor até obter a quantidade correta. (Veja a Figura 47.)

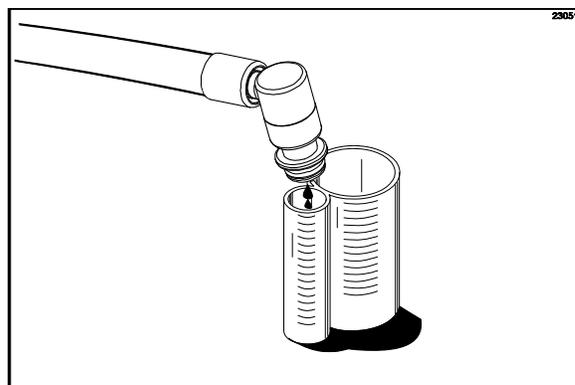


Figura 47

Nota: é possível verificar a quantidade de xarope dispensada no menu do gerente. (Veja “Verificar calibração” na página 80.)

Repita as etapas 4 e 5 para os sabores dos xaropes restantes.

6. Saia do modo CALIBRAR pressionando o símbolo  correspondente. Aparecerá uma tela em branco e os símbolos AUTOMÁTICO  e SABOR OPCIONAL  retornarão às suas operações normais.

Nota: sempre que uma determinada linha de xarope não for usada, deve-se instalar o tampão do orifício de xarope encontrado no kit de peças sobressalentes. Coloque o anel de vedação no canal do tampão do orifício de xarope e lubrifique. Instale o tampão na porta. Abaixo o pino-trava para prender o tampão no lugar.

Procedimento de abastecimento de xaropes

A finalidade do abastecimento da linha de xarope é eliminar todo ar do seu sistema de produção. O ar na linha pode causar a mistura irregular do shake, transferência do sabor e vazamento de xarope da saída da porta do cilindro, após o fechamento da válvula de extração. Toda vez que o recipiente de xarope for esvaziado ou substituído, abasteça o sistema de xarope até todo ar ser removido e a vazão desse produto estiver uniforme.

1. Pegue um recipiente de xarope no depósito.
2. Agite o recipiente de xarope antes de abri-lo. Abra o recipiente cheio.
3. Puxe o tubo de alimentação do recipiente de xarope vazio e limpe seu exterior com uma toalha limpa e sanitizada.

No caso de um sistema de xarope em bags: desconecte o saco vazio e limpe a conexão da mangueira com uma toalha limpa e sanitizada. Encaixe o conector da mangueira em um bag cheio de xarope. Coloque o bag sobre a prateleira no compartimento de xarope. Certifique-se de que a mangueira não está comprimida e de que não há dobras no tubo.

4. Coloque o tubo de alimentação no recipiente de xarope cheio e recoloque o recipiente de xarope no gabinete.
5. Descarte o recipiente de xarope vazio.
6. Abasteça a linha de xarope removendo a válvula de xarope da máquina. Segure-a sobre um copo vazio.
7. Pressione o símbolo CALIBRAR  para exibir as opções do menu. Os símbolos CALIBRAR  e AUTOMÁTICO  no lado do shake e o símbolo SABOR OPCIONAL  acenderão.

A tela exibirá as opções do menu calibrar. (Veja a Figura 48.)

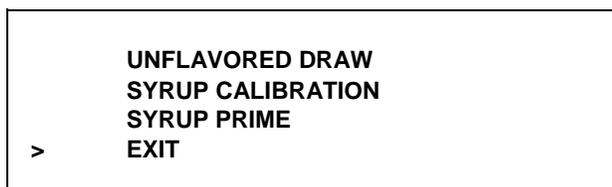


Figura 48

8. Pressione o símbolo AUTOMÁTICO  ou SABOR OPCIONAL  para movimentar a seta até SYRUP PRIME (ABASTECER XAROPE). (Veja a Figura 49.)

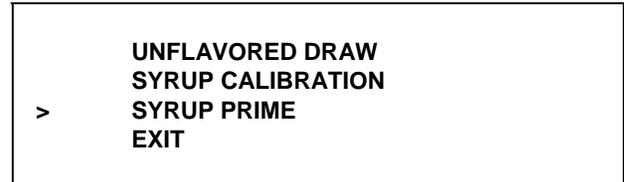


Figura 49

9. Pressione o símbolo CALIBRAR  para entrar no modo de ABASTECIMENTO DE XAROPE. (Veja a Figura 50.)

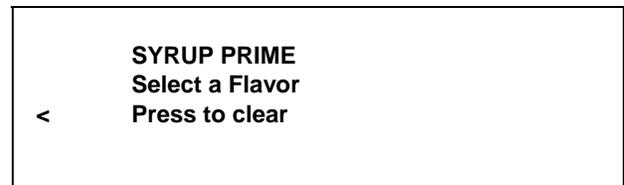


Figura 50

10. Pressione o símbolo  do sabor de xarope correspondente. O símbolo deve acender e a bomba de xarope para o sabor selecionado começará a operar na velocidade máxima. (Veja a Figura 51.)

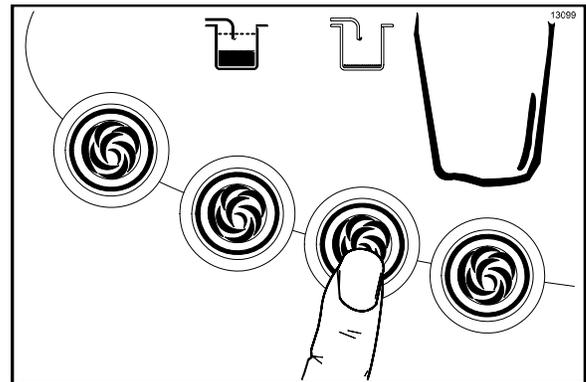


Figura 51

11. Quando uma vazão contínua de xarope estiver fluindo pela válvula e todo o ar tiver sido eliminado da linha, pressione o símbolo  de qualquer sabor para interromper a bomba.
12. Repita as etapas 10 e 11 para quaisquer outras linhas de xarope a serem abastecidas ou saia do modo ABASTECER XAROPE pressionando o símbolo CALIBRAR .

PROCEDIMENTOS DIÁRIOS DE FECHAMENTO

Este procedimento deve ser realizado no final do expediente.

Lado do shake

Importante: Encha o reservatório com mix até a indicação de nível na pá do agitador. (Veja a Figura 52.)

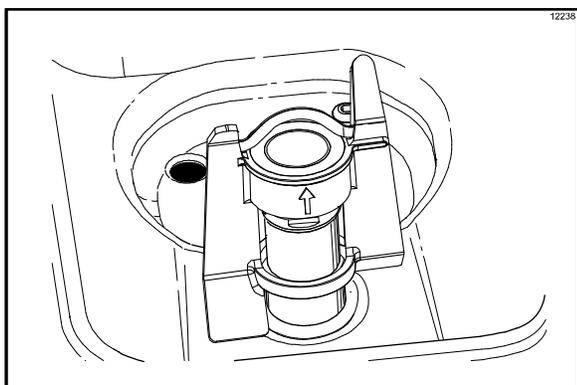


Figura 52

Ambos os lados da máquina devem estar no modo AUTOMÁTICO (símbolo de AUTOMÁTICO  aceso) ou no modo STANDBY (símbolos de STANDBY  e  acesos) antes que o ciclo TÉRMICO possa iniciar.

Nota: não adicione mix se o display do CONTADOR DE LIMPEZA DA MÁQUINA já estiver indicando um dia na sua contagem regressiva. Nesse caso, a máquina deve ser desmontada e limpa dentro de 24 horas.

1. Remova a tampa do reservatório, o porta-copos de shake, o protetor contra respingos e as pingadeiras.

Limpe e sanitize suas mãos antes de executar as próximas etapas.

Nota: selecione o símbolo CALIBRAR  para suspender o movimento do agitador por 10 segundos. Selecione novamente o símbolo CALIBRAR  para sair desse modo. O agitador reiniciará automaticamente após 10 segundos.

2. Remova o agitador do reservatório de mix e a tampa do restritor da saída da porta da máquina, do lado do shake.
3. Leve o agitador, tampa do reservatório, porta-copos de shake, pingadeiras, pingadeira frontal, protetor contra

respingos e tampa do restritor ao tanque para limpeza e sanitização adicional.

Faça o mesmo com os tampões de orifícios de xarope e anel de vedação da tampa da saída.

4. Enxágue essas peças em água limpa e fria. Retire uma pequena quantidade da solução para limpeza **SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)** do dosador e escove as peças.
5. Coloque a tampa do restritor, a pingadeira frontal, o porta-copos de shake e o protetor contra respingos sobre uma superfície limpa e seca para secarem ao ar durante a noite ou até a conclusão do ciclo térmico.
6. Prepare uma pequena quantidade de solução **KAY-5® Sanitizer (HCS)**. Use um pacote em 9,5 litros (2,5 galões) de água (para obter uma concentração de 100 ppm).
7. Sanitize os tampões dos orifícios de xarope, a tampa de saída, o anel de vedação da tampa de saída, a pingadeira, o agitador e a tampa do reservatório.
8. Coloque o agitador de volta na caixa do eixo de transmissão. Recoloque a tampa do reservatório. (Veja a Figura 53.)

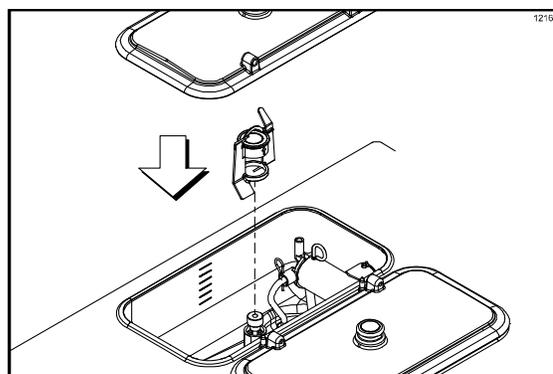


Figura 53

Importante: se o agitador não for instalado corretamente, a máquina não executará o ciclo térmico e ficará bloqueada pela manhã.

9. Remova as linhas de xarope da porta da máquina. (Veja a Figura 54.)

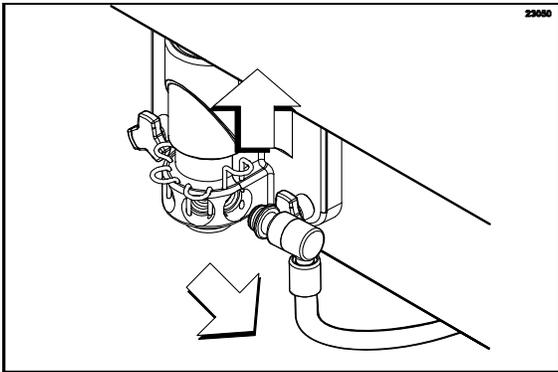


Figura 54

10. Volte à máquina com uma pequena quantidade de solução de limpeza. Com um balde embaixo da saída da porta do cilindro, mergulhe a escova na solução de limpeza e escove os orifícios de saída do xarope e de saída da porta, a parte inferior do spinner, a lâmina do spinner e conexões da linha de xarope. (Veja a Figura 55.)

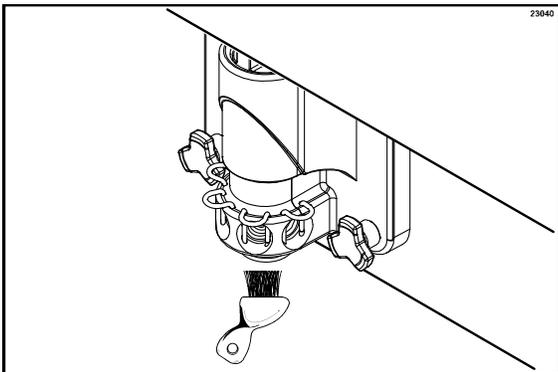


Figura 55

Nota: para certificar-se de que as condições sanitárias são mantidas, escove cada item durante 60 segundos, mergulhando diversas vezes a escova na solução de limpeza.

11. Com a escova para o orifício de xarope, esfregue cada orifício de saída de xarope de 10 a 15 vezes. Mergulhe a escova na solução de limpeza antes de esfregar cada orifício. (Veja a Figura 56.)

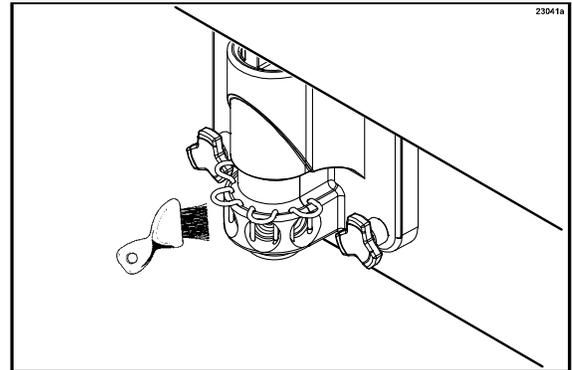


Figura 56

12. Com as mãos sanitizadas, remova os retentores de válvula de xarope. Escove os retentores e seus furos. Reinstale os retentores da válvula de xarope.
13. Encha a bisnaga com solução de limpeza. Com um balde embaixo da porta, insira a extremidade do tubo da bisnaga nos orifícios de saída de xarope e aperte a garrafa firmemente. Esta ação forçará a saída da solução para fora do orifício adjacente e para baixo em torno do spinner. Este procedimento deve ser realizado pelo menos 10 segundos por orifício. (Veja a Figura 57.)

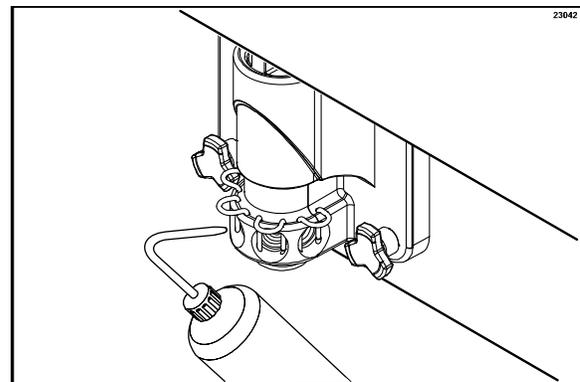


Figura 57

14. Coloque o anel de vedação na tampa da saída do produto. Encha a tampa de saída do produto com solução sanitizante. Instale a tampa na extremidade da saída da porta. (Veja a Figura 58.)

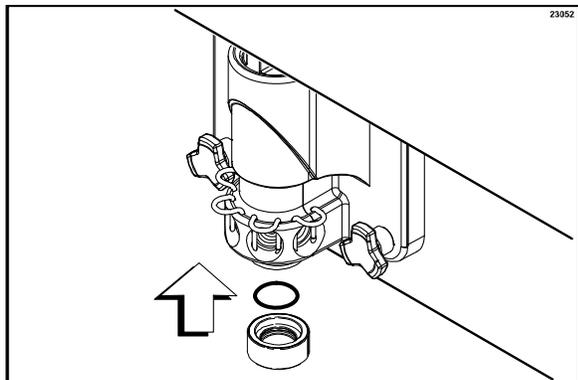


Figura 58

15. Levante todos os pinos-travas. Instale os tampões dos orifícios de xarope nos orifícios da porta da máquina. Abaixa os pinos-travas para prender os tampões na porta. (Veja a Figura 59.)

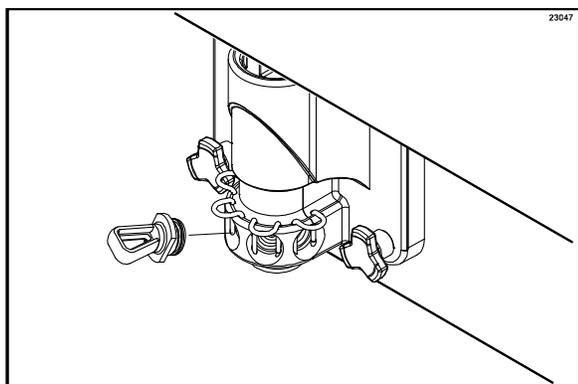


Figura 59

16. Encha a bisnaga com solução sanitizante. Segure-a sobre um balde. Aperte a bisnaga e enxágue bem o rasgo de cada conexão de ponta de xarope. (Veja a Figura 60.)

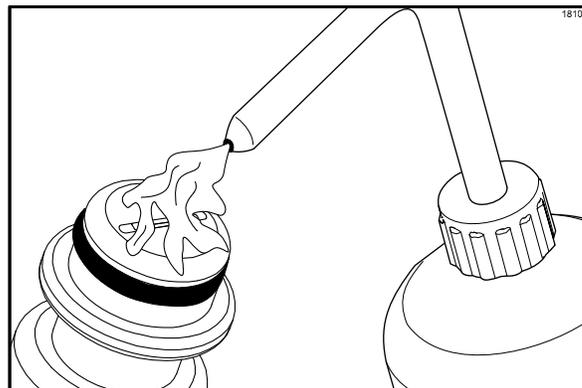


Figura 60

17. Limpe a parte externa da conexão de ponta do xarope com uma toalha sanitizada.
18. Usando uma toalha limpa e sanitizada, limpe a porta, o painel frontal, a área ao redor da parte inferior da porta da máquina e toda área que apresentar acúmulo de umidade ou de alimentos.
19. Use uma toalha limpa, umedecida e sanitizada para limpar gentilmente a proteção do sensor de controle da porção e remover todo acúmulo de mix. Inspeccione a proteção do sensor quanto a danos e, se necessário, troque-a. (Veja a Figura 61.)

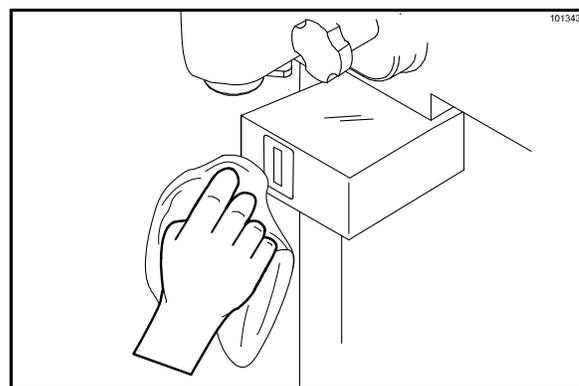


Figura 61

Lado de sorvete soft

Este procedimento deve ser realizado no final do expediente.

Importante: Encha o reservatório com mix até a indicação de nível na pá do agitador. (Veja a Figura 62.)

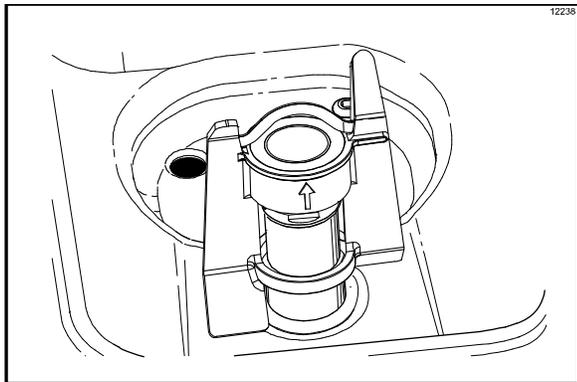


Figura 62

Ambos os lados da máquina devem estar no modo AUTOMÁTICO (símbolo de AUTOMÁTICO ❄️ aceso) ou no modo STANDBY (símbolos de STANDBY 🌊 e 🌊 acesos) antes que o ciclo TÉRMICO possa iniciar.

Nota: não adicione mix se o display do CONTADOR PARA LIMPEZA DO EQUIPAMENTO já indicar um dia na sua contagem regressiva. Nesse caso, a máquina deve ser desmontada e limpa dentro de 24 horas.

1. DESLIGUE os aquecedores de cobertura pressionando os símbolos 🌊 🌊. Esses símbolos não acendem quando os aquecedores estão desligados. (Veja a Figura 63.)

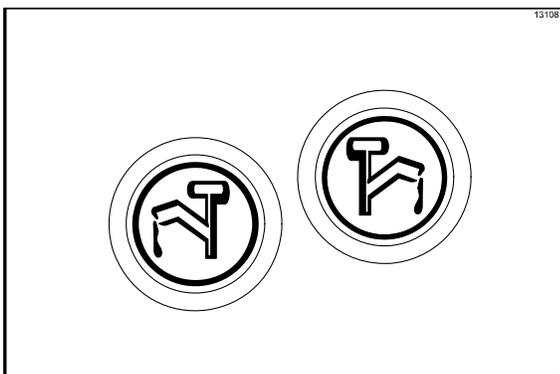


Figura 63

2. Retire a tampa do reservatório.

Certifique-se de que suas mãos estão limpas e SANITIZADAS antes de EXECUTAR as PRÓXIMAS etapas.

Nota: selecione o símbolo CALIBRAR 🛠️ para suspender o movimento do agitador por 10 segundos. Selecione novamente o símbolo CALIBRAR 🛠️ para sair desse modo. O agitador reiniciará automaticamente após 10 segundos.

3. Retire o agitador do reservatório de mix.
4. Leve o agitador e a tampa do reservatório ao tanque para limpar e sanitizar.
5. Enxágue essas peças em água limpa e fria.
6. Retire uma pequena quantidade da solução para limpeza **SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)** do dosador e escove as peças.
7. Prepare uma pequena quantidade de solução **KAY-5® Sanitizer (HCS)**. Use um pacote em 9,5 litros (2,5 galões) de água (para obter uma concentração de 100 ppm). Sanitize o agitador e a tampa do reservatório.
8. Coloque o agitador de volta na caixa do eixo de transmissão. Recoloque a tampa do reservatório.

Importante: se o agitador não for instalado corretamente, a máquina não executará o ciclo térmico e ficará bloqueada pela manhã.

9. Volte à máquina com uma pequena quantidade de solução de limpeza. Mergulhe a escova para as saídas da porta do cilindro na solução de limpeza e escove as saídas e a parte inferior da válvula de extração.

Nota: para certificar-se de que as condições sanitárias são mantidas, escove cada item durante 60 segundos, mergulhando diversas vezes a escova na solução de limpeza. (Veja a Figura 64.)

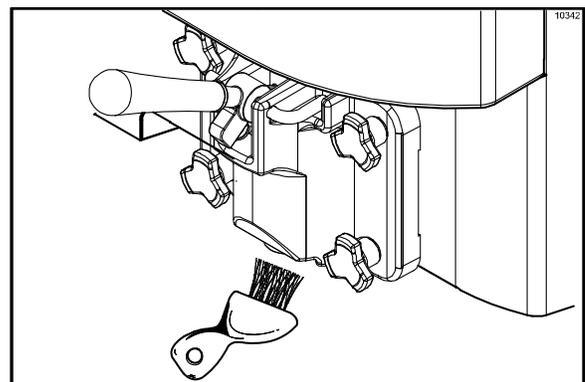


Figura 64

10. Remova, limpe e reinstale a pingadeira longa no painel frontal. (Veja a Figura 65.)

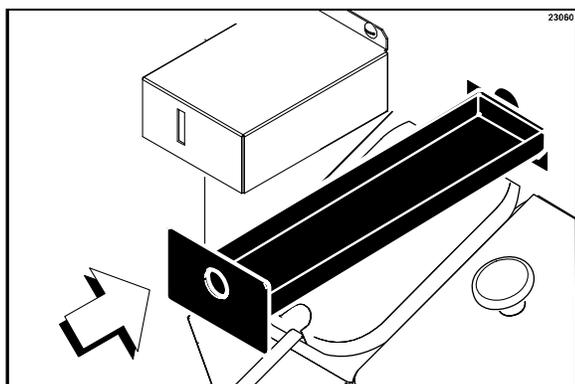


Figura 65

11. Remova, limpe e reinstale as duas pingadeiras curtas no painel traseiro.
12. Remova, limpe e reinstale as duas pingadeiras com entalhes nos painéis laterais esquerdo e direito. (Veja a Figura 66.)

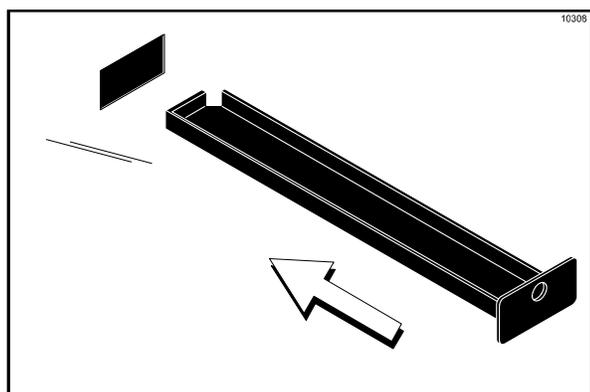


Figura 66

13. Usando uma toalha limpa e sanitizada, limpe a porta, o painel frontal, a área ao redor da parte inferior da porta da máquina e toda área que apresentar acúmulo de umidade ou de alimentos.

O ciclo térmico iniciará no HORÁRIO DO CICLO TÉRMICO AUTOMÁTICO definido no Menu do Gerente. (Veja na página 83.)

O ciclo térmico possui três fases: aquecimento, retenção e resfriamento. Cada uma das fases tem um limite de tempo. Se qualquer uma das fases não atingir as temperaturas corretas dentro do limite de tempo, o ciclo será automaticamente abortado e a máquina voltará ao modo de STANDBY.

Aparecerá uma mensagem de falha no display fluorescente a vácuo (VFD), para informar ao operador que o ciclo de tratamento da máquina não foi concluído com êxito. O produto pode não estar seguro para ser servido. A máquina será bloqueada (*softlock*) do modo AUTOMÁTICO. O operador terá a opção de selecionar o símbolo referente ao ciclo TÉRMICO ☼ que dará início a um novo ciclo ou pressionar o símbolo LAVAR 🧼, que colocará o(s) lado(s) da máquina no modo DESLIGADO para permitir sua limpeza com escovas.

Nota: uma vez iniciado, o ciclo térmico não deve ser interrompido. Com os reservatórios cheios, o ciclo térmico poderá levar até 4 horas para concluir.



NÃO tente extrair o produto ou desmontar a unidade durante o ciclo TÉRMICO, pois ele se encontra quente e sob extrema pressão.

Quando o ciclo térmico estiver concluído, o controle retornará ao modo de STANDBY. Os símbolos de STANDBY 🧼 e 🧼 acenderão.

MANUTENÇÃO PROGRAMADA - SISTEMA DE XAROPE

Remoção do tubo da bomba de xarope

Os tubos da bomba de xarope devem ser trocados pelo menos uma vez ao ano ou mais frequentemente caso não seja possível calibrar a quantidade de xarope.

1. Remova os tubos de alimentação dos recipientes de xarope. Limpe a parte externa dos tubos de alimentação com uma toalha limpa e sanitizada.

No caso de um sistema de xarope em bags: desconecte a conexão de cada bag de xarope.

2. Remova os recipientes de xarope e a bandeja de cobertura da bomba do interior do gabinete.
3. Coloque os tubos de alimentação de xarope em um balde com **SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)**. Um pacote em 9,5 litros (2,5 galões) de água = 100 ppm. Para evitar a contaminação, cubra os recipientes de xarope com filme plástico.

No caso de um sistema de xarope em bags: coloque a mangueira do xarope com a conexão do bag em um balde com **SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)**.

4. Levante o retentor e remova a válvula de xarope da porta da máquina. Coloque a válvula em um balde embaixo da válvula de extração.
5. Selecione o símbolo CALIBRAR  no painel de controle para exibir as opções do menu.
6. Pressione o símbolo AUTOMÁTICO  para movimentar a seta até SYRUP PRIME (ABASTECER DE XAROPE). Pressione novamente o símbolo CALIBRAR  para exibir a tela SYRUP PRIME (ABASTECER DE XAROPE).
7. Selecione o símbolo SELEÇÃO DE SABOR  da válvula de xarope correspondente a fim de iniciar o fluxo de **SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)** pela linha de xarope.

8. Deixe a solução de limpeza fluir até que todo o xarope seja retirado da linha.
9. Quando não houver mais xarope, retire o tubo de alimentação de xarope da solução de limpeza e continue operando a bomba até que a linha de xarope não contenha mais líquido. Selecione o símbolo SELECIONAR SABOR  para interromper a bomba.
10. **Repita as etapas 3 a 9 usando água morna limpa** para remover a solução de limpeza da linha de xarope.
11. **Repita as etapas 3 a 9 usando KAY-5® Sanitizer (HCS)**. Um pacote em 9,5 litros (2,5 galões) de água = 100 ppm.
12. Abra a bomba empurrando a tampa articulada para cima. (Veja a seta na Figura 67.)

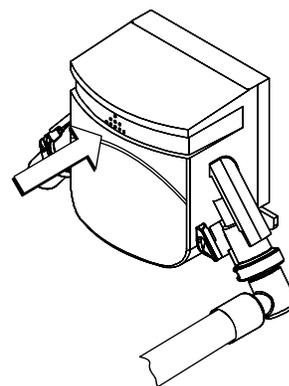


Figura 67

13. Prenda o tubo da bomba pelas duas extremidades e retire-o do corpo da bomba. (Veja a Figura 68.)

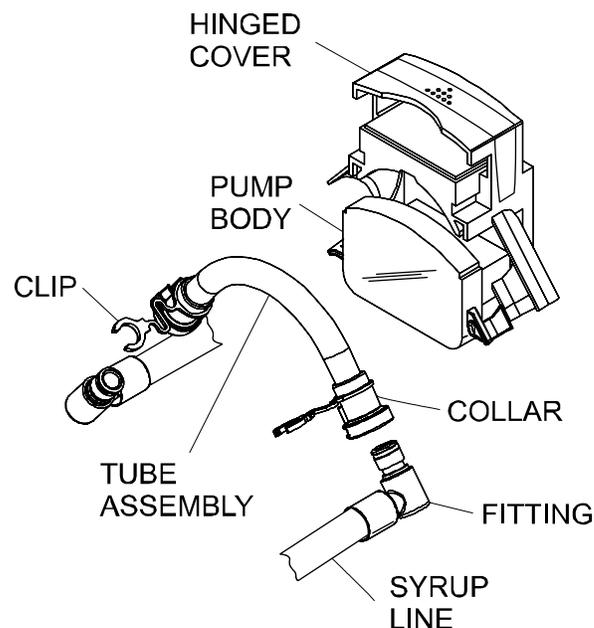


Figura 68

14. Remova os cliques de seus respectivos encaixes.
15. Remova as conexão do tubo da bomba.

Instalação do tubo da bomba

1. Lubrifique os anéis de vedação das conexões da linha de xarope com Lubrificante Taylor HP. (Veja a Figura 69.)

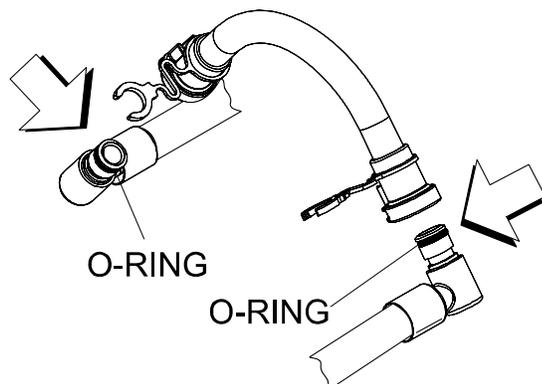


Figura 69

2. Pressione as conexões no novo do tubo da bomba.
3. Instale os cliques nos seus respectivos encaixes.
4. Com as mãos, gire os roletes estranguladores da bomba para que fiquem nas posições 10 e 2 horas.
5. Coloque o conjunto do tubo no corpo da bomba. (Certifique-se de que as linhas de xarope estão instaladas por detrás do gabinete).
6. Para fechar a bomba, empurre seu topo para baixo.
7. Reinstale a bandeja de xarope da bomba e os recipientes de xarope.
8. Abasteça as linhas de xarope.
9. calibre o sistema de xarope de acordo com as instruções na página 38.

Limpeza/Sanitização das linhas de xarope - Semanalmente

1. Remova os tubos de alimentação dos recipientes de xarope. Limpe a parte externa dos tubos de alimentação com uma toalha limpa e sanitizada.

No caso de um sistema de xarope em bags: desconecte cada saco e limpe a conexão da mangueira com uma toalha limpa e sanitizada.

2. Despeje 7,5 litros (2 galões) da solução para limpeza **SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)** do dosador em um balde. Coloque os tubos de alimentação de xarope no balde.

No caso de um sistema de xarope em bags: coloque a mangueira do xarope com a conexão do bag no balde com **SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)**.

3. Levante o retentor e remova a válvula de xarope da porta da máquina. Coloque a válvula em um balde embaixo da válvula de extração.
4. Selecione o símbolo CALIBRAR  no painel de controle para exibir as opções do menu.
5. Pressione o símbolo AUTOMÁTICO  para movimentar a seta até SYRUP PRIME (ABASTECER DE XAROPE). Pressione novamente o símbolo CALIBRAR  para exibir a tela SYRUP PRIME (ABASTECER DE XAROPE).
6. Selecione o símbolo SELEÇÃO DE SABOR  da válvula de xarope correspondente a fim de iniciar o fluxo de **SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)** pela linha de xarope.
7. Deixe a solução de limpeza fluir até todo o xarope ser removido da linha.
8. Pressione o símbolo SELECIONAR SABOR  para interromper o fluxo da solução de limpeza.
9. **Repita as etapas 2 a 8 usando água morna limpa** para remover a solução de limpeza da linha de xarope.
10. **Repita as etapas 2 a 8 usando KAY-5® Sanitizer (HCS)** [um pacote em 9,5 litros (2,5 galões) de água = 100 ppm].
11. Remova a conexão de ponta do xarope da válvula da cobertura girando a tampa no sentido anti-horário.
12. Remova a válvula bico de pato e o anel de vedação da conexão de ponta do xarope.
13. Usando a extremidade branca da escova com cerdas em ambas as extremidades, escove o interior da conexão de ponta do xarope e a conexão da linha de xarope para remover todas as partículas residuais.

14. Usando um copo de shake cheio com **KAY-5® Sanitizer (HCS)**, enxágue bem a conexão da válvula de xarope.
15. Com uma toalha limpa e sanitizada, limpe delicadamente todo o xarope da válvula bico de pato.
16. Instale a válvula bico de pato na conexão de ponta do xarope, com a extremidade chata alinhada com o rasgo da conexão de ponta.

Nota: troque a válvula bico de pato se estiver danificada ou se ultrapassar o rasgo da conexão de ponta do xarope. (Veja a Figura 30.)

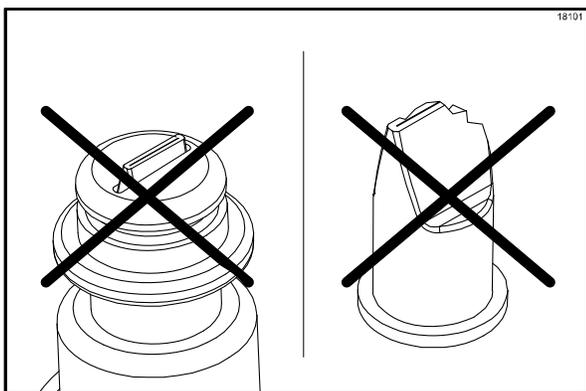


Figura 70

17. Instale a conexão de ponta na conexão da linha de xarope. Aperte com a mão até ficar firme.

Nota: a **válvula bico de pato deve estar molhada** quando a conexão de ponta for colocada na conexão da linha de xarope. A água sanitizante lubrificará a superfície plana inferior e evitará que o bico de pato torça ao apertar a conexão de ponta do xarope.

18. Inspeção a válvula bico de pato quanto à instalação correta no interior da conexão de ponta do xarope. Sua ponta deve **permanecer plana** para vedar a linha de xarope. (Veja a Figura 31.)

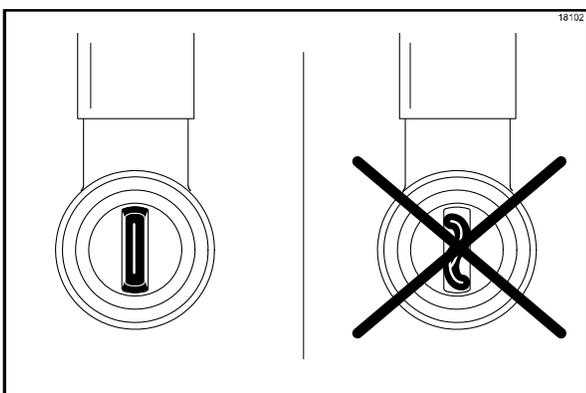


Figura 71

Caso contrário, remova a conexão de ponta do xarope e remova/reinstale a válvula bico de pato. Usando um copo de shake cheio de solução sanitizante, enxágue bem a conexão de ponta do xarope para umedecer a parte inferior da válvula bico de pato. Reinstale a conexão de ponta na conexão da linha de xarope. Se a ponta não se mantiver plana quando a conexão de xarope for montada, troque a válvula bico de pato.

19. Instale o anel de vedação na conexão de ponta de xarope.
 20. Repita as etapas 3 a 19 para todos os demais sabores de xarope.
 21. Remova os tubos pescadores do balde de **KAY-5® Sanitizer (HCS)** e deixe-os drenar.
 22. Coloque os tubos pescadores nos recipientes de xarope. Verifique se as linhas de xarope correspondem aos seus respectivos sabores.
- No caso de um sistema de xarope em bags:** Instale a conexão do bag no sabor de xarope correto.
23. Selecione o símbolo CALIBRAR  no painel de controle para exibir as opções do menu.
 24. Pressione o símbolo AUTOMÁTICO  para movimentar a seta até SYRUP PRIME (ABASTECER DE XAROPE). Pressione o símbolo CALIBRAR  novamente para exibir a tela Syrup Prime (Abastecer de xarope).
 25. Selecione o símbolo de SELEÇÃO DE SABOR  da válvula correspondente para que o xarope correspondente comece a fluir.
 26. Deixe o xarope fluir até que todo **KAY-5® Sanitizer (HCS)** e o ar sejam purgados da linha.
 27. Pressione o símbolo SELECIONAR SABOR  para interromper o fluxo de xarope.
 28. Lubrifique o anel de vedação na conexão de ponta do xarope. Instale a válvula de xarope na porta do shake e prenda a mesma baixando o retentor.
 29. Repita as etapas 21 a 28 para todos os demais sabores de xarope.
 30. Limpe o interior do gabinete de xarope com uma toalha limpa e sanitizada. Borrife as áreas de limpeza mais difíceis com **KAY-5® Sanitizer (HCS)**.

BOMBA DE COBERTURA

Desmontagem da bomba de cobertura

Desmonte e limpe a bomba antes de usá-la pela primeira vez. Após isso, ela deverá ser desmontada e limpa semanalmente.

1. Lave e enxágue a bomba em um recipiente com água morna. Coloque a extremidade inferior da bomba no recipiente com água. Opere a bomba até somente a água morna sair pelo tubo de escoamento.
2. Retire a bomba do recipiente com água para desmontá-la.
3. Retire o conjunto do êmbolo do corpo da bomba girando a porca do êmbolo no sentido anti-horário. (Veja a Figura 72.)

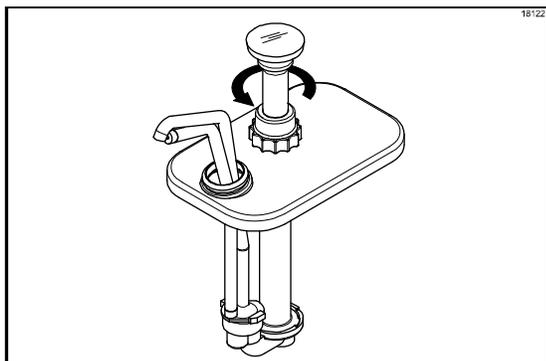


Figura 72

4. Para retirar o manípulo, comprima a mola prendendo a porca e pressionando a extremidade do êmbolo. Gire o manípulo no sentido anti-horário. (Veja a Figura 73.)

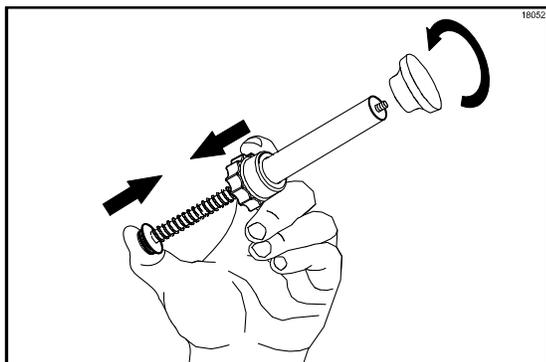


Figura 73

5. Retire a porca do êmbolo e componente interno do conjunto do êmbolo. (Veja a Figura 74.)

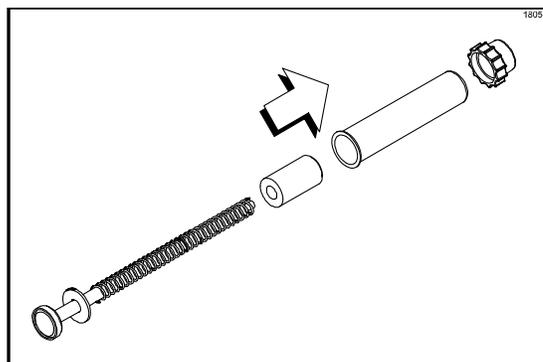


Figura 74

6. Retire a mola e a arruela do conjunto do êmbolo. (Veja a Figura 75.)

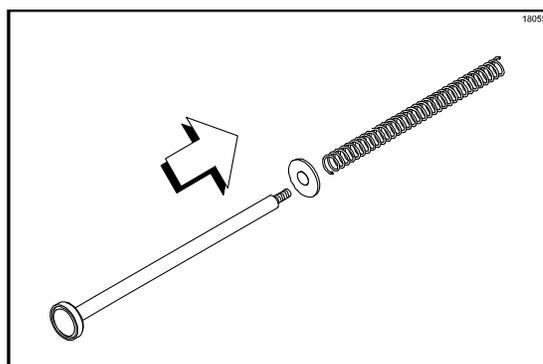


Figura 75

7. Retire o conjunto de vedação do conjunto do êmbolo. (Veja a Figura 76.)

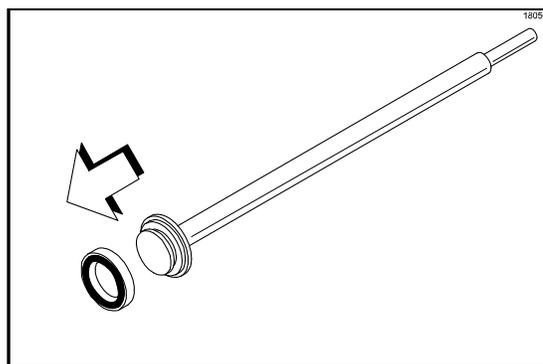


Figura 76

8. Retire o anel de vedação do selo.
(Veja a Figura 77.)

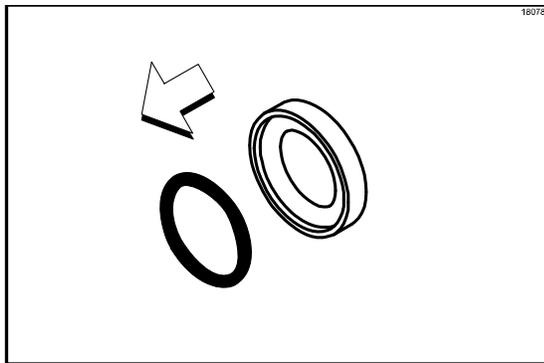


Figura 77

9. Remova a contraporca girando-a no sentido anti-horário e deslizando-a para fora do tubo de escoamento. (Veja a Figura 78.)

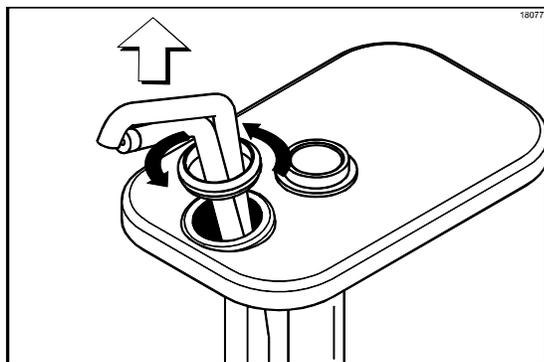


Figura 78

10. Retire a tampa deslizando-a para fora do tubo de escoamento.
11. Remova o cilindro do corpo da válvula girando-o no sentido anti-horário (Veja a Figura 79).

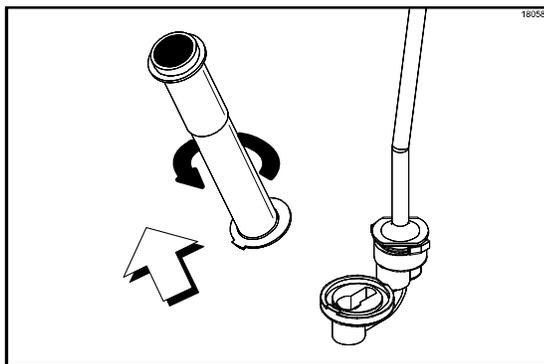


Figura 79

12. Retire tubo de escoamento do corpo da válvula girando-o no sentido anti-horário. (Veja a Figura 80.)

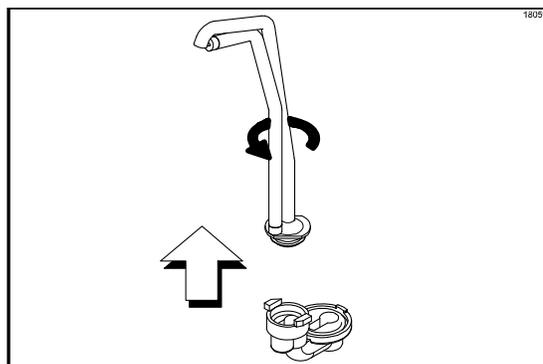


Figura 80

13. Retire o anel de vedação de 1-5/16" do corpo da válvula e remova o anel de vedação de 1" do tubo de escoamento.

Limpeza da bomba de xarope

1. Lave e esfregue todas as peças na solução com SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS).
2. Insira a escova preta flexível pela ponta do tubo de escoamento. Passe a escova num movimento de vaivém para esfregar a ponta do tubo de escoamento. (Veja a Figura 81.)

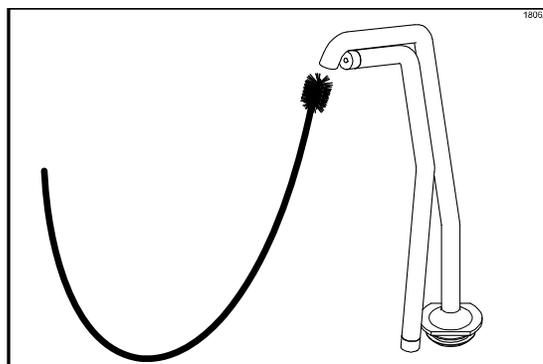


Figura 81

3. Empurre a escova totalmente pelo tubo de escoamento e puxe-a pela parte inferior do tubo.

4. Insira a escova preta flexível no lado superior da válvula de entrada. Esfregue esta área, principalmente ao redor da esfera de aço. (Veja a Figura 82.)

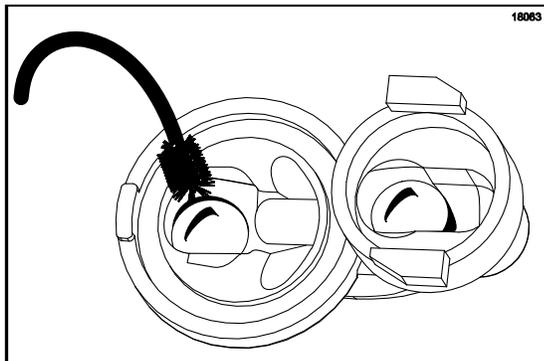


Figura 82

5. Insira a escova preta flexível pelo lado superior da válvula de saída. Esfregue esta área, principalmente ao redor da esfera de aço. (Veja a Figura 83.)

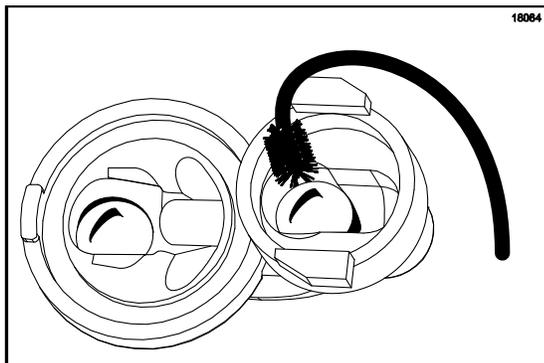


Figura 83

6. Insira a escova preta flexível pela extremidade sem cerdas, na passagem entre a válvula de entrada e a válvula de saída. (Veja a Figura 84.)

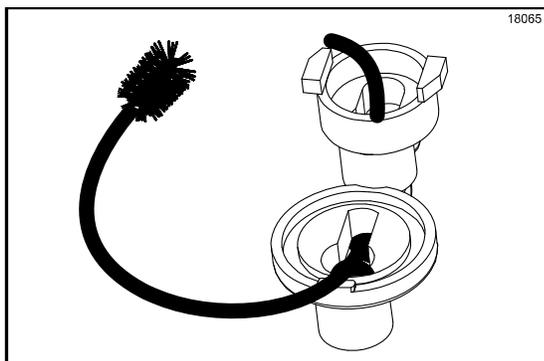


Figura 84

7. Movimente a escova para frente e para trás, esfregando esta passagem. Empurre a escova completamente e puxe-a para fora do corpo da válvula. (Veja a Figura 85.)

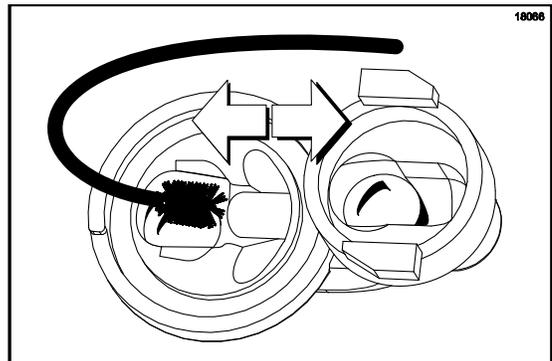


Figura 85

8. Insira a escova preta flexível pelo lado inferior da válvula de entrada. Movimente a escova para frente e para trás para esfregar esta área, principalmente em torno da esfera de aço. (Veja a Figura 86.)

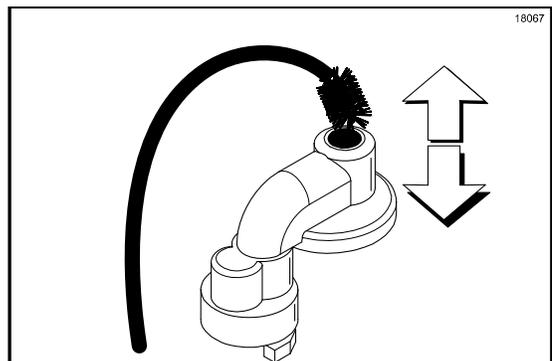


Figura 86

9. Empurre a escova completamente pela válvula de entrada e puxe-a para fora do corpo da válvula.
10. Enxágue todas as peças com água limpa.
11. Sanitize as peças em **KAY-5® Sanitizer (HCS)**. Deixe as peças secar ao ar após a sanitização.

Montagem da bomba de cobertura

Monte a bomba depois de concluir a desmontagem e limpeza.

1. Lubrifique e instale o anel de vedação no selo. (Veja a Figura 87.)

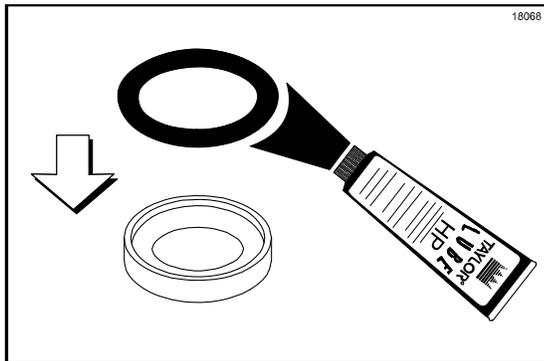


Figura 87

2. Instale o conjunto de vedação na extremidade do pistão do conjunto do êmbolo.
3. Instale a arruela e a mola no conjunto do êmbolo. (Veja a Figura 88.)

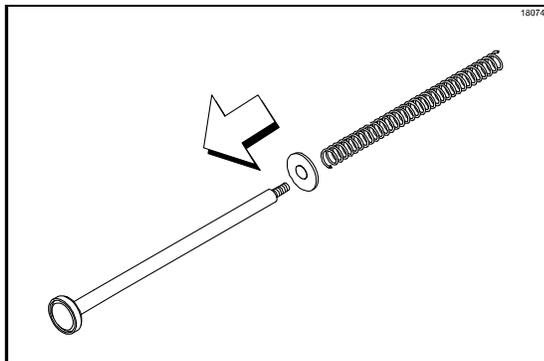


Figura 88

4. Instale o componente interno do êmbolo no tubo posicionando a extremidade do componente com o orifício pequeno e a borda chanfrada, para que entre primeiro no tubo do êmbolo. (Veja a Figura 89.)

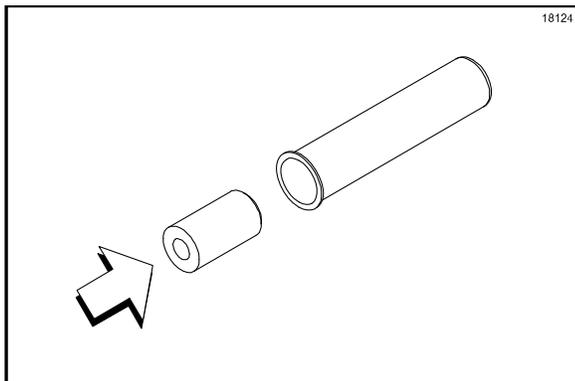


Figura 89

5. Instale a porca no tubo do êmbolo. (Veja a Figura 90.)

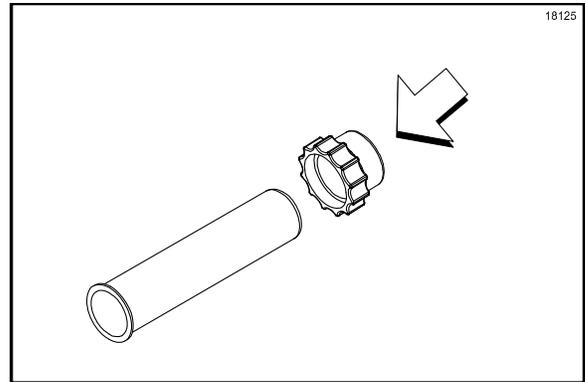


Figura 90

6. Instale a extremidade acampanada do tubo do êmbolo (montado com a inserção e porca) no conjunto do êmbolo. (Veja a Figura 91.)

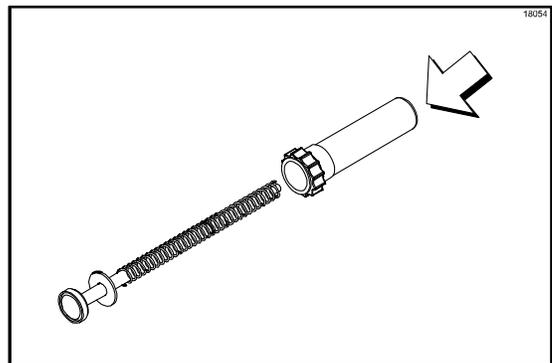


Figura 91

7. Prendendo a porca, pressione a extremidade do êmbolo para comprimir a mola até que a extremidade rosqueada da haste se projete pela abertura do tubo do êmbolo. Instale o manípulo na extremidade rosqueada do conjunto do êmbolo e aperte o manípulo girando-o no sentido horário. (Veja a Figura 92.)

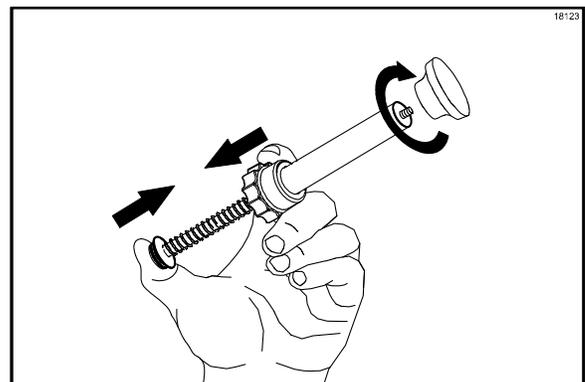


Figura 92

8. Lubrifique e instale o anel de vedação de 1" no canal do tubo de escoamento. (Veja a Figura 93.)

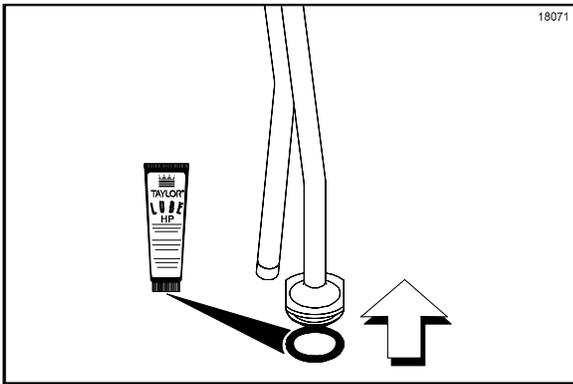


Figura 93

9. Lubrifique e instale o anel de vedação de 1-5/16" no corpo da válvula. (Veja a Figura 94.)

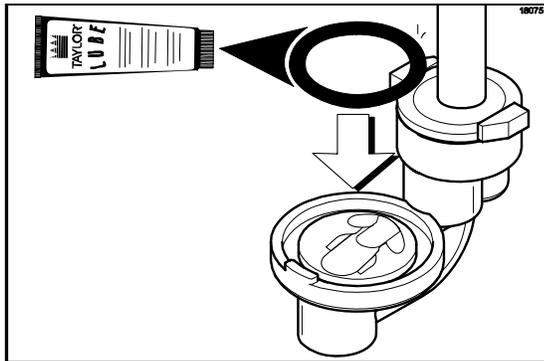


Figura 94

10. Instale o tubo de escoamento na menor abertura do corpo da válvula, alinhando as partes chatas no tubo de escoamento com os canais de fixação no corpo da válvula. Empurre o tubo de escoamento para baixo até ficar assentado na abertura do corpo da válvula. Gire o tubo de escoamento no sentido horário para encaixá-lo totalmente nos canais de fixação do corpo da válvula.
11. Instale o cilindro pela abertura maior no corpo da válvula, inclinando o cilindro para longe do tubo de escoamento e deslizando a seção mais larga do flange embaixo do canal de fixação do centro no corpo da válvula. Alinhe as saliências do cilindro com os canais de fixação no corpo da válvula. Gire o cilindro no sentido horário até que as saliências se encaixem totalmente nos canais de fixação do corpo da válvula.

12. Instale a tampa inserindo o tubo de escoamento pelo orifício menor da tampa. Deslize a tampa até que o orifício maior se encaixe ao redor do topo do cilindro. A contraporca do tubo de escoamento prenderá a tampa no lugar.

13. Instale a contraporca do tubo de escoamento e aperte, girando-a no sentido horário.

14. Lubrifique o conjunto de vedação e instale o conjunto do êmbolo na abertura do cilindro do corpo da bomba. (Veja a Figura 95.)

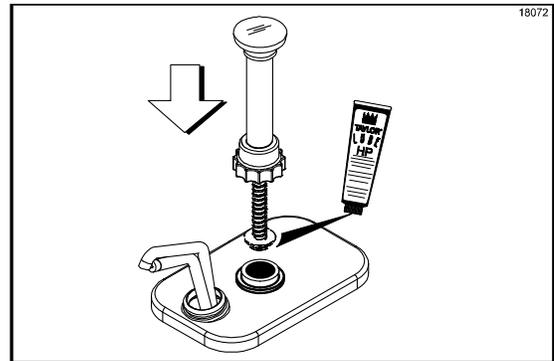


Figura 95

15. Aperte a porca do êmbolo girando-a no sentido horário. (Veja a Figura 96.)

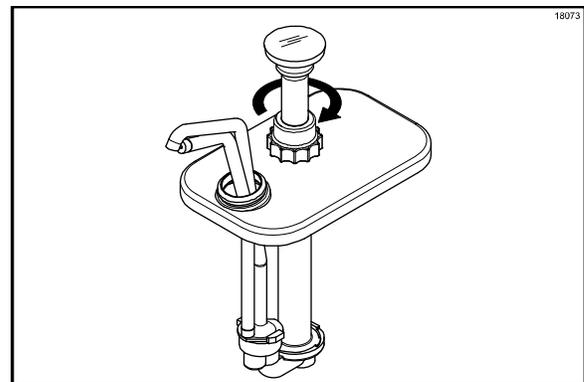


Figura 96

LIMPEZA MANUAL COM ESCOVAS

Este procedimento deve ser realizado a cada duas semanas.



OBEDEÇA AOS CÓDIGOS ELÉTRICOS LOCAIS!

Os seguintes itens serão necessários para desmontar o Modelo C602:

- Dois baldes para limpeza e sanitização para cada lado da máquina
- Escovas (fornecidas com a máquina)
- **SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)**
- **KAY-5® Sanitizer (HCS)**
- Toalhas limpas, sanitizadas
- Bandejas de peças

Como drenar o produto do cilindro de congelamento

O procedimento de drenagem do produto do cilindro de congelamento é idêntico para ambos os lados da máquina. Sendo assim, primeiro drene o produto do lado do shake e depois repita os procedimentos para o lado do sorvete soft.

1. **DESLIGUE** as chaves dos aquecedores de cobertura pressionando os símbolos  . Esses símbolos não acendem quando os aquecedores estão desligados.
2. Cancele a operação automática pressionando o símbolo AUTOMÁTICO . (Veja a Figura 97.)

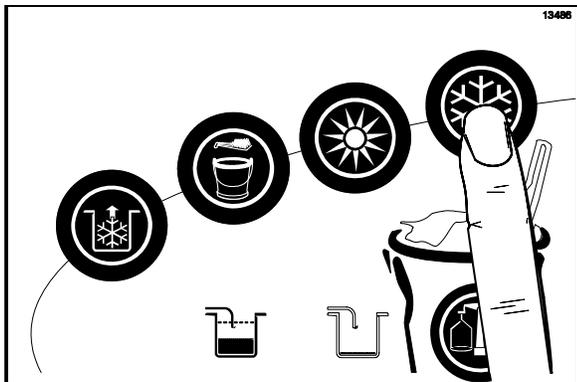


Figura 97

3. **Somente no lado do shake:** Remova o porta-copos de shake. Deixe-o de lado para limpar mais tarde com as demais peças.

4. Retire a tampa do reservatório e o agitador. Leve essas peças ao tanque para lavar, enxaguar e sanitizar.
5. Com um balde embaixo das saídas de produto do cilindro, pressione os símbolos LAVAR  e BOMBEAR , e abra a válvula de extração. **(Lado do shake: pressione no símbolo de seleção de qualquer sabor para abrir a válvula de extração.)**
6. Drene o produto do cilindro de congelamento e do reservatório de mix. (Veja a Figura 98.)

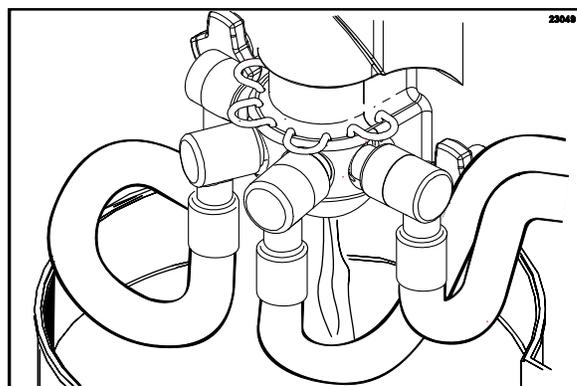


Figura 98

7. Quando a vazão do produto parar, pressione os símbolos LAVAR  e BOMBEAR , cancelando os modos respectivos. A válvula de extração do shake fecha automaticamente quando a operação LAVAR é cancelada.
8. Remova o clipe de fixação, o tubo de alimentação de mix, o clipe da bomba e a bomba de ar/mix montada. Coloque as peças na bandeja para peças.
9. **Somente no lado do shake:** Remova as linhas de xarope da porta do cilindro levantando os retentores das válvulas e puxando-as para fora da porta. Insira os tampões dos orifícios de xarope nos orifícios. Abaixar os pinos-travas para prender os tampões na porta.

Repita as etapas 2 a 7 para o outro lado de sorvete da máquina.

Enxágue

1. Despeje 7,6 litros (2 galões) de água fria e limpa no reservatório de mix do shake. Com a escova branca do reservatório, escove o reservatório e os sensores do nível de mix, e a parte externa da caixa do eixo de transmissão do agitador. Com a escova de cerdas em ambas as extremidades, limpe o orifício de entrada de mix. (Veja a Figura 99.)

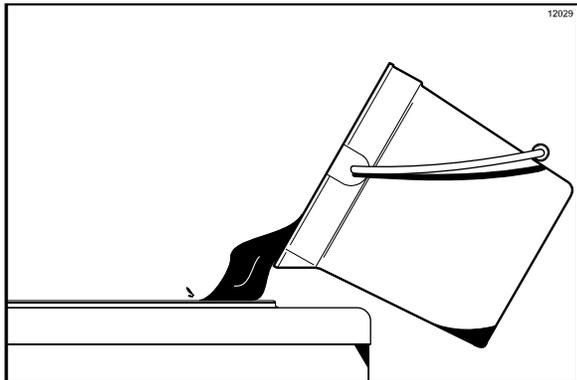


Figura 99

Nota: não escove o orifício de entrada de mix enquanto a máquina estiver no modo de LAVAR.

2. Com um balde de mix embaixo da saída de produto, pressione o símbolo LAVAR . (Veja a Figura 100.)

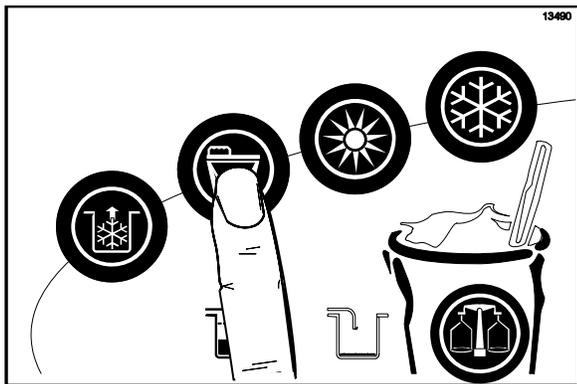


Figura 100

3. Abra a válvula de extração na porta do cilindro. Drene toda a água de enxágue pela saída da porta, feche a válvula de extração e pressione o botão LAVAR , cancelando esse modo. (**Nota: a válvula de extração do shake fecha automaticamente quando a operação LAVAR é cancelada.**)
4. Repita este procedimento utilizando água limpa e morna até que a água saindo seja cristalina.

Repita as etapas 1 a 4 para o lado de sorvete da máquina.

Limpeza e sanitização

1. Retire 7,6 litros (2 galões) da solução para limpeza **SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)** do dosador.
2. Despeje 2 galões (7,6 litros) de solução de limpeza no reservatório e deixe escoar para o cilindro de congelamento.
3. Com a escova branca do reservatório, limpe o reservatório de mix, os sensores do nível de mix e a parte externa da caixa do eixo de transmissão do agitador. Com a escova de cerdas em ambas as extremidades, limpe o orifício de entrada de mix.

Nota: não escove o orifício de entrada de mix enquanto a máquina estiver no modo de LAVAR.

4. Pressione o símbolo LAVAR . Isso fará com que a solução de limpeza do cilindro de congelamento entre em contato com todas as áreas no seu interior.
5. Coloque um balde vazio embaixo da saída de produto.
6. Abra a válvula de extração na porta do cilindro e retire toda a solução.
7. Quando a solução de limpeza deixar de sair pelo orifício de saída do produto, feche a válvula de extração e pressione o símbolo LAVAR , cancelando esse modo. (**Nota: a válvula de extração do shake fecha automaticamente quando a operação LAVAR é cancelada.**)
8. Despeje 7,6 litros (2 galões) de água fria e limpa no reservatório de mix do shake e repita as etapas 3 a 7.

9. Prepare 9,5 litros (2,5 galões) da solução **KAY-5® Sanitizer (HCS)**. Use um pacote em 9,5 litros (2,5 galões) de água (para obter uma concentração de 100 ppm).
10. Despeje a solução sanitizante no reservatório e repita as etapas 4 a 7.
11. Repita as etapas 1 a 10 para o lado de sorvete da máquina.

Desmontagem - lado do shake

Nota: se as peças especificadas abaixo não forem removidas para a limpeza e lubrificação, a máquina será danificada. Essas peças devem ser removidas a cada 14 dias. Caso contrário, a máquina bloqueará e não funcionará.

1. Certifique-se de que a chave de força está na posição OFF (DESLIGADA). (Veja a Figura 101.)

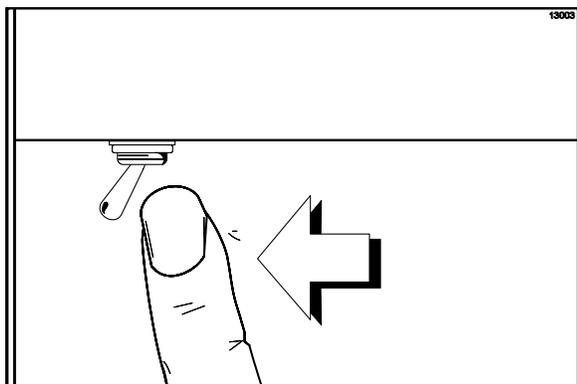


Figura 101

2. Remova os tampões dos orifícios de saída da cobertura e a tampa do restritor da parte inferior da saída de produto.
3. Remova a lâmina do spinner da parte inferior do orifício da porta do cilindro levantando o anel de fixação na bucha do spinner e puxando a lâmina para baixo.
4. Retire as porcas de aperto manual, a porta do cilindro, o conjunto do batedor, o eixo e selo do eixo de transmissão, e as lâminas de raspagem do cilindro de congelamento.
5. Remova o selo do eixo de transmissão.

6. Remova o anel de vedação da porta do cilindro, a bucha plástica, os pinos-trave e conjunto do spinner da válvula de extração.
7. Remova o spinner de transmissão da válvula de extração prendendo a válvula e puxando o spinner para fora. Remova o selo do eixo do spinner. (Veja a Figura 102.)

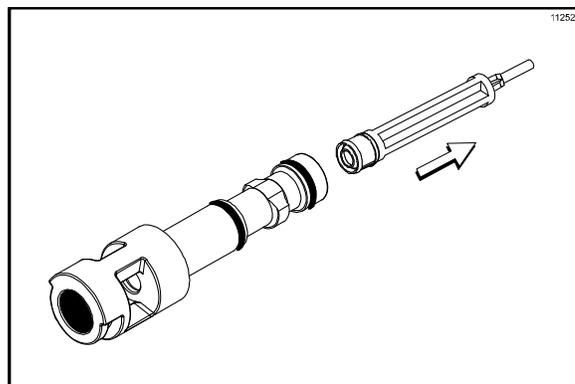


Figura 102

8. Remova os dois anéis de vedação da válvula de extração.

Nota: ao remover os anéis de vedação, use uma toalha limpa e sanitizada para segurá-los. Aplique pressão de baixo para cima até o anel de vedação sair de seu canal. Com a outra mão, empurre a parte superior do anel de vedação para frente. Ele se desprenderá do canal e poderá ser removido com facilidade. Se houver mais de um anel de vedação, comece sempre retirando aquele que estiver mais para trás. Isso permitirá que ele deslize sobre os outros que estão à sua frente sem cair nos canais abertos.

9. Do cilindro da bomba de shake, retire o pino-trava, o adaptador de entrada de mix, o orifício de ar, o diafragma e o pistão. Remova o anel de vedação do pistão e do orifício de ar.

- Retire o eixo de transmissão da bomba do cubo de transmissão na parede posterior do reservatório de mix. (Veja a Figura 103.)

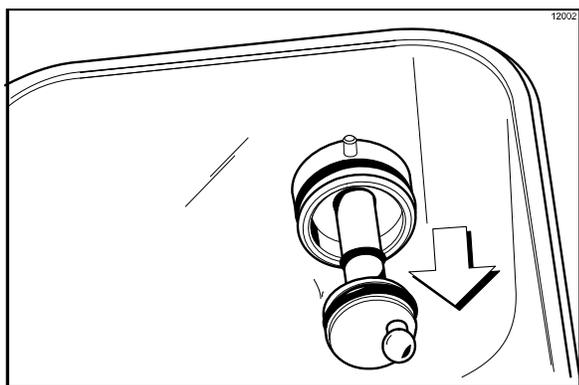


Figura 103

Retire os dois anéis de vedação pequenos e o anel de vedação grande do eixo de transmissão da bomba.

Desmontagem - lado de sorvete soft

Nota: se as peças especificadas abaixo não forem removidas para a limpeza e lubrificação, a máquina será danificada. Essas peças devem ser removidas a cada 14 dias. Caso contrário, a máquina bloqueará e não funcionará.

- Certifique-se de que a chave de força está na posição OFF (DESLIGADA).
- Retire as porcas de aperto manual, a porta do cilindro, o batedor, as lâminas de raspagem, e o eixo de transmissão com o selo do cilindro de congelamento.
- Retire os cliques das lâminas de raspagem.
- Remova o selo do eixo de transmissão.
- Do cilindro da bomba de sorvete, retire o pino-trava, o adaptador de entrada de mix, o orifício de ar, o diafragma e o pistão. Remova o anel de vedação do pistão e do orifício de ar.
- Remova o gasket da porta do cilindro, a bucha plástica, o pino pivô, a alavanca e a válvula de extração. Remova os três anéis de vedação da válvula de extração.

Nota: NÃO tente remover o desenho da estrela da porta. Esse desenho faz parte da porta e NÃO é removível. (Veja a Figura 104.)

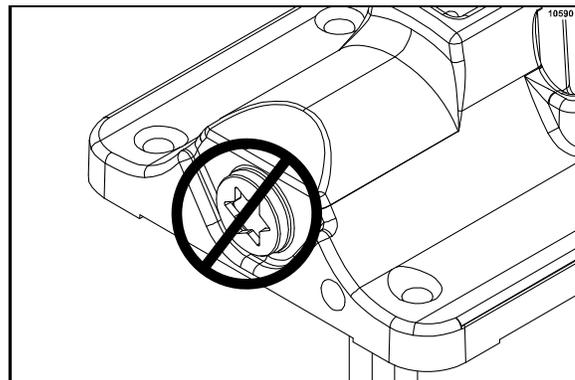


Figura 104

- Retire o eixo de transmissão da bomba do cubo de transmissão na parede posterior do reservatório de mix. (Veja a Figura 105.)

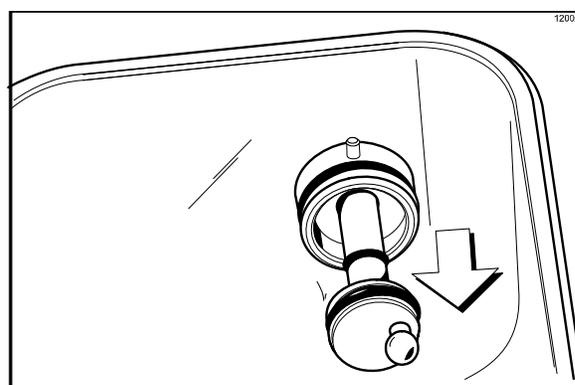


Figura 105

Retire os dois anéis de vedação pequenos e o anel de vedação grande do eixo de transmissão da bomba.

- Retire a pingadeira frontal e o protetor contra respingos. Retire as conchas dos dois recipientes de cobertura fria.
- Remova a pingadeira longa do painel frontal. Leve-a ao tanque para a limpeza. (Veja a Figura 106.)

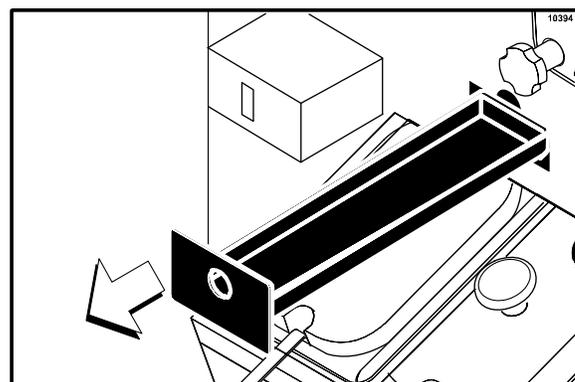


Figura 106

10. Remova as duas pingadeiras curtas do painel traseiro. Remova as duas bandejas coletoras com entalhes dos painéis laterais esquerdo e direito. Leve essas peças ao tanque para a limpeza. (Veja a Figura 107.)

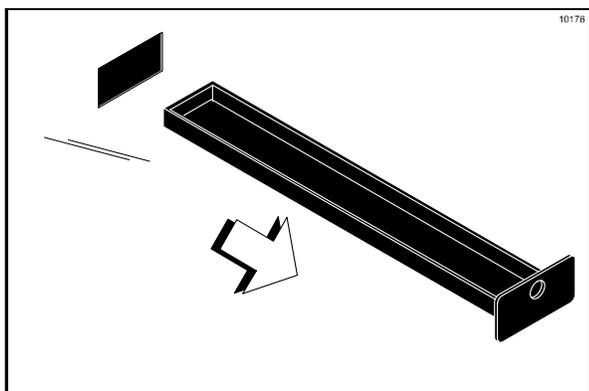


Figura 107

Nota: se as pingadeiras estiverem cheias, com uma quantidade excessiva de mix, isso é um indicação de que o(s) selo(s) ou anel(éis) de vedação do eixo de transmissão deve(m) ser substituído(s) ou devidamente lubrificado(s).

Limpeza com escovas

Recomendamos limpar todas as peças do shake e após repetir o procedimento (onde se aplique) para a limpeza das peças do lado de sorvete da máquina. Ao fazer isso, você não se confundirá nem trocará as peças de montagem na manhã seguinte. Coloque as peças na bandeja apropriada.

1. Retire a solução de **SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)** do dosador e despeje no tanque.
Certifique-se de que todas as escovas fornecidas com a máquina estão disponíveis para a limpeza.
2. Escove cuidadosamente todas as peças desmontadas e as bandejas de peças na solução de limpeza, assegurando-se de remover todo lubrificante e resíduos de mix. Não se esqueça de escovar todas as superfícies e orifícios, especialmente aqueles nos componentes da bomba e os pequenos orifícios da cobertura na porta do cilindro do lado de shake.
3. Enxágue todas as peças com água morna e limpa, uma de cada vez, incluindo a bandeja.

4. Volte à máquina com uma pequena quantidade de solução de limpeza. Usando a escova de cerdas pretas, limpe as buchas de bronze na parte traseira dos cilindros de congelamento. (Veja a Figura 108.)

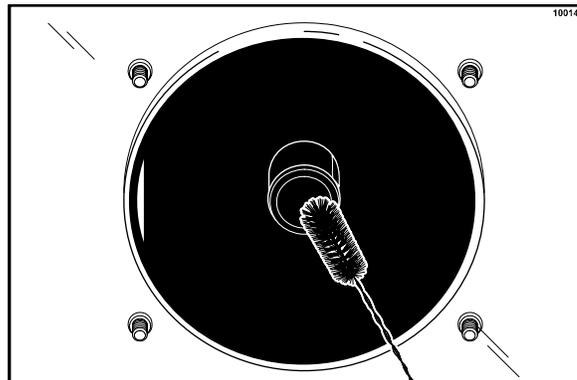


Figura 108

5. Usando a escova preta, limpe as aberturas do cubo de transmissão na parede posterior dos reservatórios de mix. (Veja a Figura 109.)

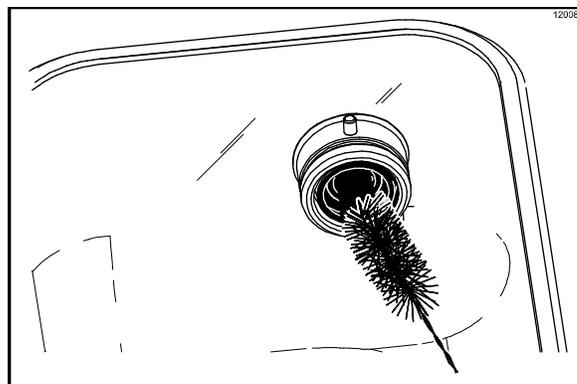


Figura 109

6. Usando a escova com cerdas em ambas as extremidades, esfregue as conexões da linha de xarope.
7. Prepare um tanque com a solução **KAY-5® Sanitizer (HCS)**. Use um pacote em 9,5 litros (2,5 galões) de água (para obter uma concentração de 100 ppm).
8. Repita a etapa 3 com a solução sanitizante.
9. Sanitize todas as peças na solução **KAY-5® Sanitizer (HCS)** por pelo menos 1 minuto.
10. Coloque as peças desmontadas sobre bandejas limpas e sanitizadas.
11. Limpe todas as superfícies externas da máquina com uma toalha limpa e sanitizada.
12. Repita as etapas 1 a 10 para o lado de sorvete da máquina.

INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO

Montagem do cilindro de congelamento – lado do shake



Certifique-se de que a chave de força está DESLIGADA. A inobservância dessa instrução poderá resultar em lesões pessoais graves causadas por peças móveis perigosas.

Com a bandeja para peças disponível para o lado de shake:

1. Lubrifique o canal do eixo de transmissão do batedor de shake antes de instalar o eixo. Deslize o selo de vedação sobre a extremidade menor do eixo de transmissão do batedor e encaixe o selo no canal do eixo. Lubrifique bem a parte interna do selo de vedação e a extremidade chata que entra em contato com a bucha de bronze. Aplique uma camada uniforme de lubrificante sobre o eixo. **NÃO** lubrifique a extremidade quadrada. (Veja a Figura 110.)

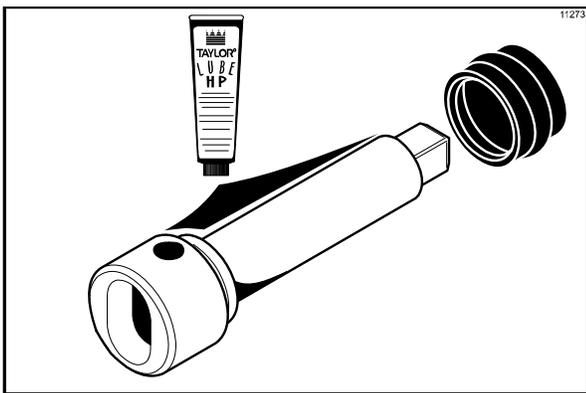


Figura 110

Nota: ao lubrificar as peças, empregue um lubrificante aprovado para o uso com alimentos (exemplo: Lubrificante Taylor HP).

Nota: para assegurar que o produto não vaze para fora pela parte posterior do cilindro de congelamento, a seção intermediária do selo de vedação deve ser convexa ou se estender além do selo. No caso de a seção intermediária do selo de vedação ser côncava ou se estender para o centro, vire o selo às avessas. (Veja a Figura 111.)

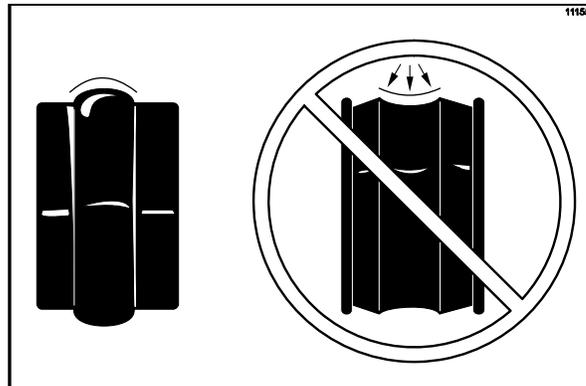


Figura 111

2. Insira o eixo de transmissão do shake pela bucha de bronze no cilindro de congelamento e encaixe a extremidade quadrada firmemente na luva do eixo de transmissão. Assegure-se de que o eixo de transmissão encaixa na bucha sem emperrar. (Veja a Figura 112.)

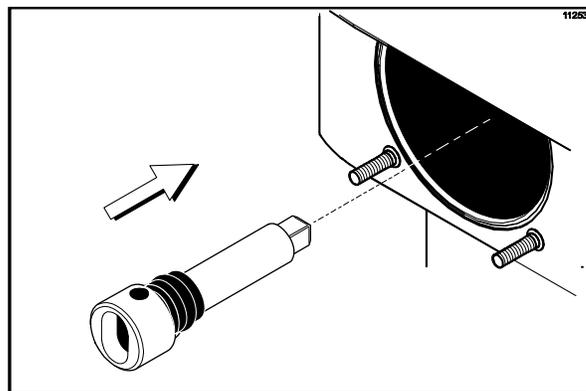


Figura 112

3. Verifique as lâminas de raspagem quanto a cortes ou sinais de desgaste. Substitua as lâminas se houver cortes.

Nota: as lâminas de raspagem do lado do shake devem ser trocadas a cada 6 meses.

Se estiverem em boas condições, coloque cada lâmina de raspagem sobre os pinos de retenção do conjunto do batedor. (Veja a Figura 113.)

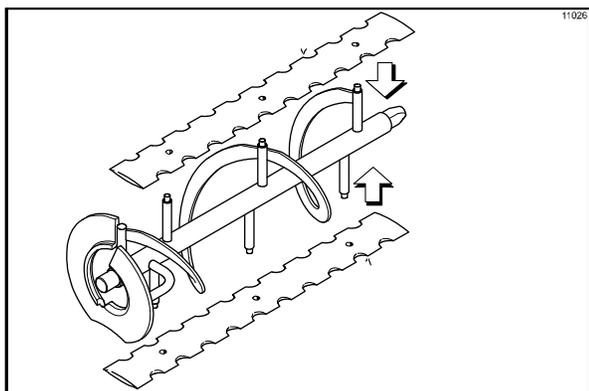


Figura 113

Nota: para evitar danos, os orifícios na lâmina de raspagem devem se encaixar sobre os pinos.

- Com as lâminas presas sobre o conjunto do batedor, insira o conjunto no cilindro de congelamento. Coloque a extremidade do eixo firmemente no soquete do eixo de transmissão. (Veja a Figura 114.)

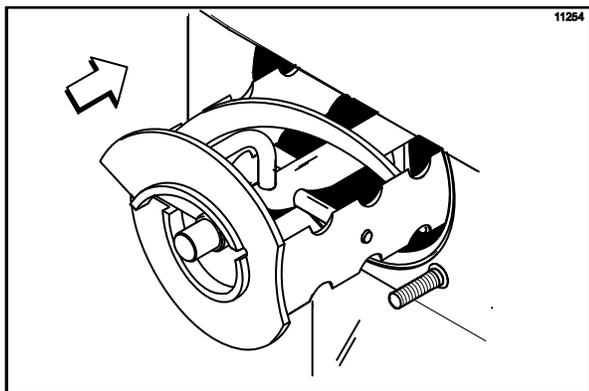


Figura 114

Nota: quando em posição, o batedor não se estenderá além da frente do cilindro de congelamento.

- Monte o conjunto do spinner da válvula de extração. Inspeccione os anéis de vedação da válvula quanto a cortes ou danos. (Substitua se houver cortes ou danos.) Se os anéis de vedação estiverem em boas condições, deslize os dois anéis até os canais da válvula de extração e lubrifique-os. (Veja a Figura 115.)

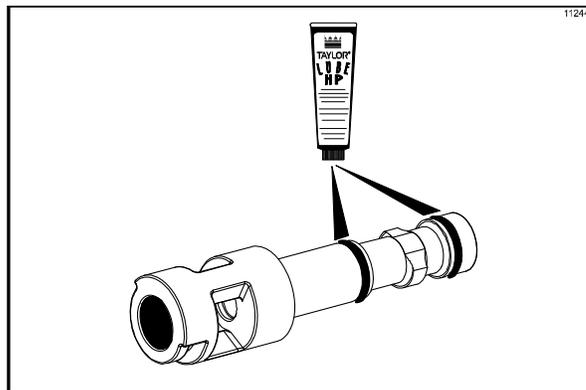


Figura 115

- Lubrifique o diâmetro externo do selo do eixo do spinner. Encha os copos em cada extremidade do selo com lubrificante. (Veja a Figura 116.)

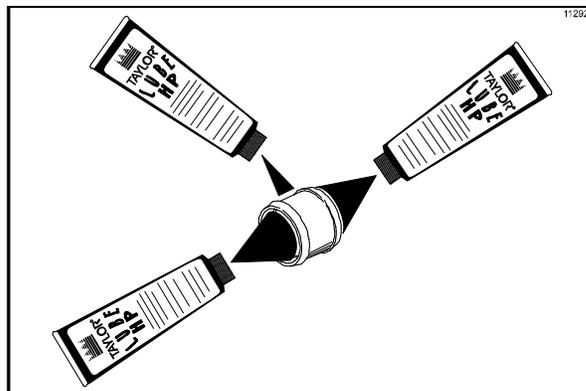


Figura 116

7. Insira o selo do eixo do spinner na parte inferior da válvula de extração, empurrando o tanto quanto for possível. O selo do eixo do spinner deve encaixar no canal do selo localizado na cavidade da válvula de extração. (Veja a Figura 117.)

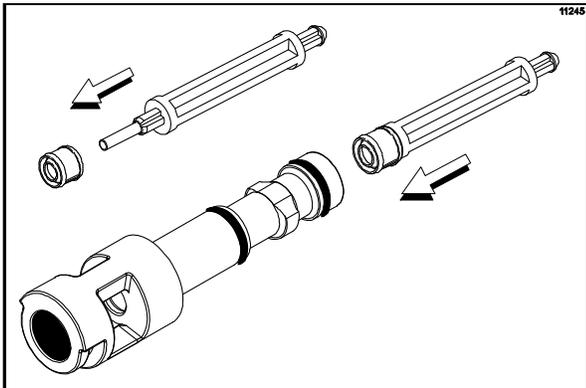


Figura 117

Importante: inspecione para ver se o selo do eixo do spinner está instalado corretamente no canal. Se estiver gasto, não estiver instalado ou estiver instalado incorretamente causará vazamento de produto pelo topo da válvula de extração.

8. Lubrifique a extremidade menor do spinner. (Veja a Figura 118.)

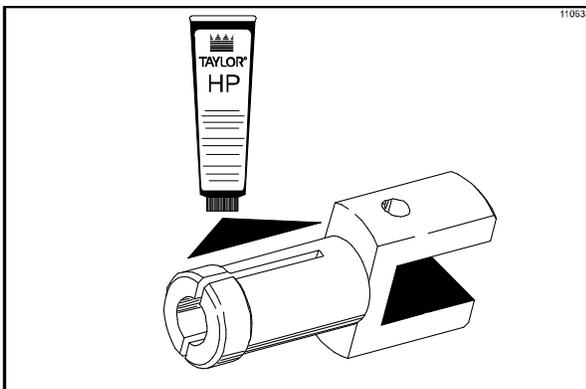


Figura 118

9. Apertando a extremidade dividida, insira o spinner pela abertura metálica da válvula de extração até estalar no lugar. (Veja a Figura 119.)

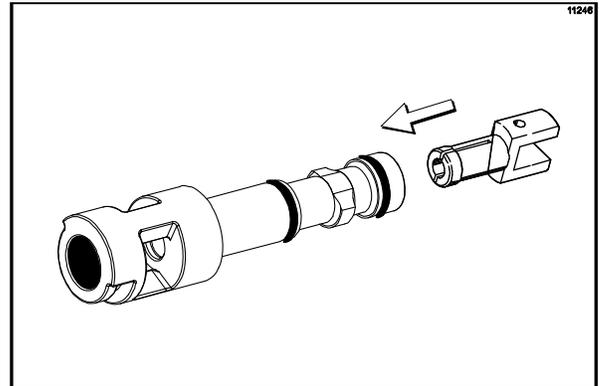


Figura 119

10. Insira e alinhe o conjunto do spinner da válvula de extração na porta do shake, como ilustrado. (Veja a Figura 120.)

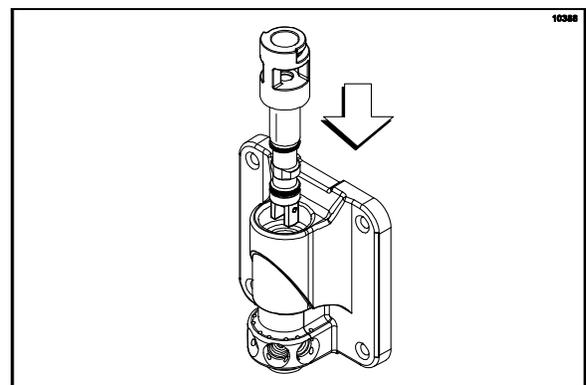


Figura 120

11. Coloque o anel de vedação na parte posterior da porta do cilindro da máquina. Lubrifique o diâmetro externo da bucha plástica. Deslize a bucha plástica no cubo da porta. (Veja a Figura 121.)

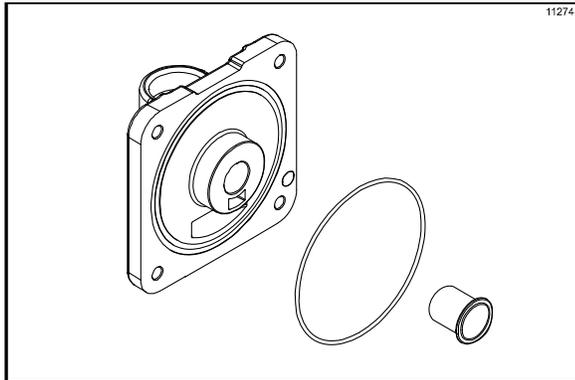


Figura 121

Nota: se necessário, coloque duas pequenas quantidades de lubrificante nas posições de 10 e 2 horas, na porção superior do anel de vedação da porta do cilindro para que ele se mantenha no lugar.

12. Instale a porta do cilindro do shake. Posicione a porta sobre os quatro prisioneiros na frente do cilindro de congelamento. Alinhe o topo da válvula de extração com o suporte do elevador da válvula. Instale os parafusos de aperto manual (os parafusos curtos na parte inferior da porta). Aperte-os igualmente, usando um padrão entrecruzado para assegurar que a porta fique bem firme. **Não aperte demais.** (Veja a Figura 122.)

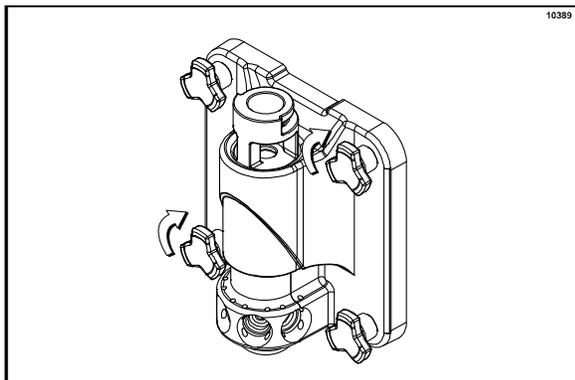


Figura 122

13. Lubrifique o eixo da lâmina do spinner até o canal. (Veja a Figura 123.)

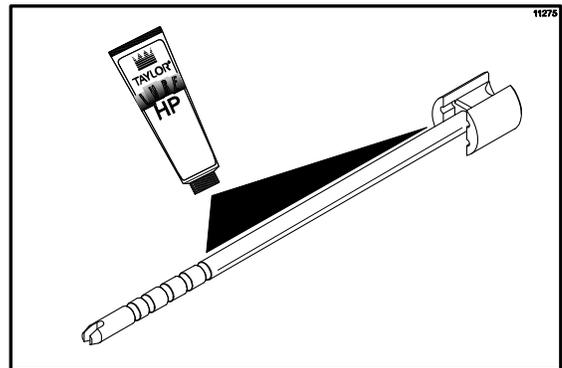


Figura 123

14. Insira o eixo no centro do spinner e pela cavidade da válvula de extração até o eixo aparecer no topo da válvula. A lâmina do spinner deve ficar alinhada e conectada na parte inferior do spinner. Isso permite que seu eixo levante suficientemente para se engajar na luva do spinner no topo. (Veja a Figura 124.)

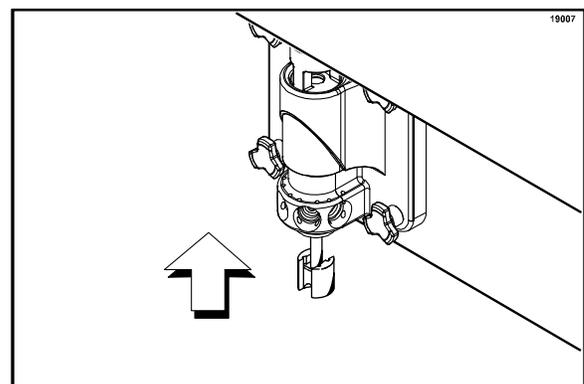


Figura 124

15. Levante o encaixe da luva do spinner e insira o eixo do spinner na cavidade da luva até que o encaixe possa cair na posição travada. (Veja a Figura 125.)

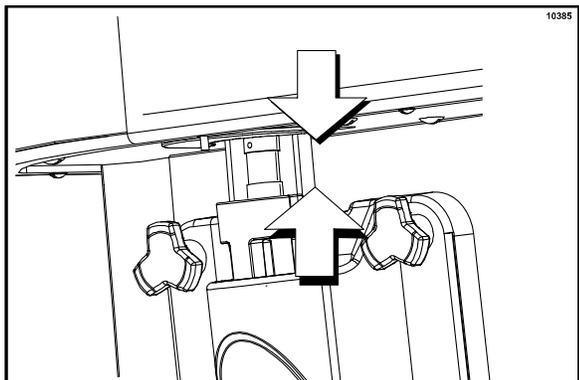


Figura 125

16. Encaixe a tampa do restritor sobre a extremidade da saída de produto da porta do cilindro e instale os pinos de retenção das válvulas de cobertura. (Veja a Figura 126.)

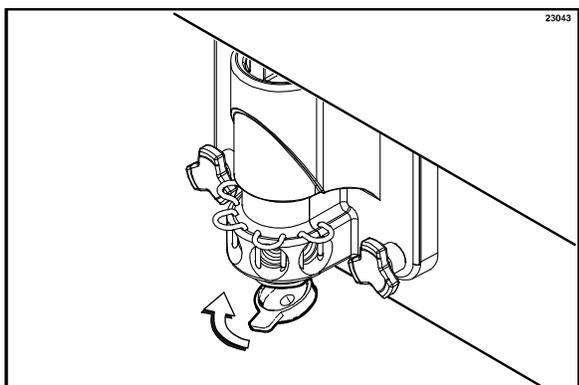


Figura 126

Montagem do cilindro de congelamento – lado do sorvete soft



Certifique-se de que a chave de força está DESLIGADA. A inobservância dessa instrução poderá resultar em lesões pessoais graves causadas por peças móveis perigosas.

Com a bandeja para peças disponível para o lado de sorvete:

1. Lubrifique o canal do eixo de transmissão do batedor do sorvete antes de instalar o eixo. Deslize o selo de vedação sobre a extremidade menor do eixo de transmissão do batedor e encaixe o selo no canal do eixo. Lubrifique bem a parte interna do selo de vedação e a extremidade chata que entra em contato com a bucha de bronze. Aplique uma camada uniforme de lubrificante sobre o eixo. **NÃO** lubrifique a extremidade sextavada. (Veja a Figura 127.)

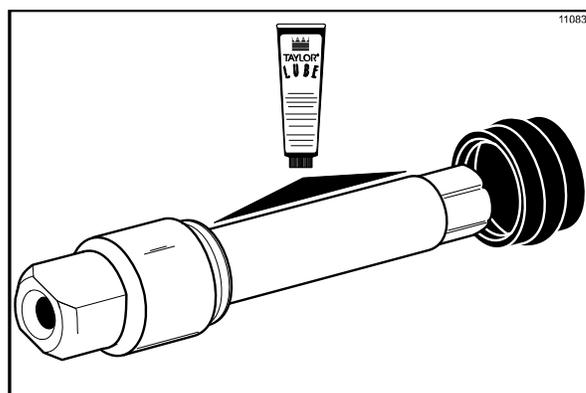


Figura 127

Nota: ao lubrificar as peças, empregue um lubrificante aprovado para o uso com alimentos (exemplo: Lubrificante Taylor HP).

Nota: para garantir que o mix não vaze para fora pela parte posterior do cilindro de congelamento, a seção intermediária do selo de vedação deve ser convexa ou se estender além do selo. No caso de a seção intermediária do selo de vedação ser côncava ou se estender para o centro, vire o selo às avessas. (Veja a Figura 128.)

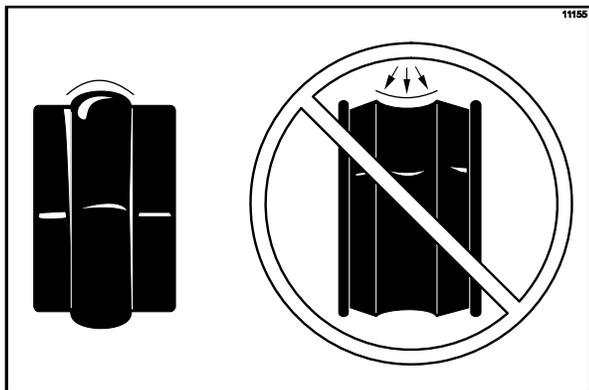


Figura 128

2. Insira o eixo de transmissão do batedor pela bucha de bronze no cilindro de congelamento e encaixe a extremidade sextavada firmemente na bucha. (Veja a Figura 129.)

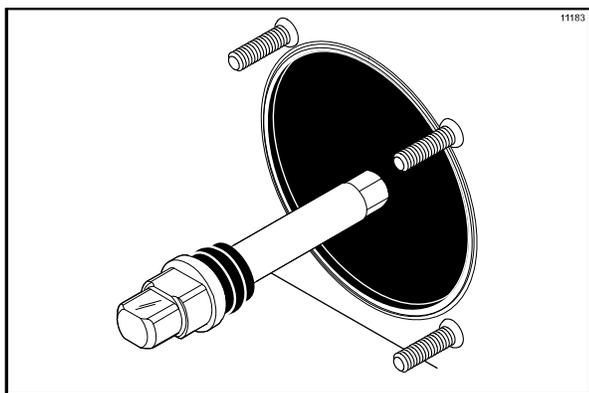


Figura 129



USE EXTREMA CAUTELA ao manusear o conjunto do batedor. As lâminas de raspagem são muito afiadas e podem causar lesões.

3. Antes de instalar o conjunto do batedor, inspecione as lâminas de raspagem quanto a cortes ou sinais de desgaste. Troque as duas lâminas se apresentarem cortes ou desgaste.

Se estiverem em boas condições, instale os cliques sobre as mesmas. Coloque a lâmina de raspagem posterior sobre o pino de retenção posterior no batedor. (Veja a Figura 130.)

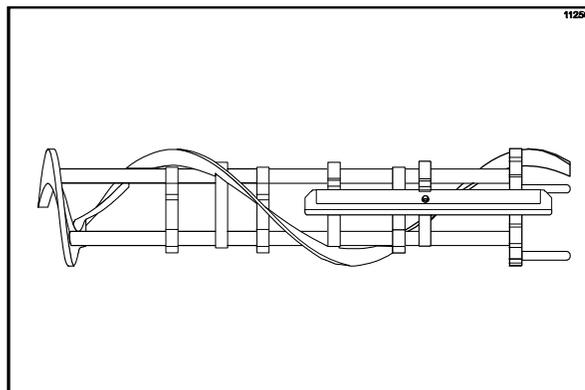


Figura 130

Nota: as lâminas de raspagem do lado do sorvete devem ser trocadas a cada 3 meses.

Nota: o orifício na lâmina de raspagem deve se encaixar firmemente sobre o pino, para evitar danos custosos ao batedor e ao interior do cilindro.

4. Prendendo a lâmina posterior sobre o batedor, deslize-a até a metade do cilindro de congelamento. Instale a lâmina de raspagem anterior sobre o pino de retenção dianteiro. (Veja a Figura 131.)

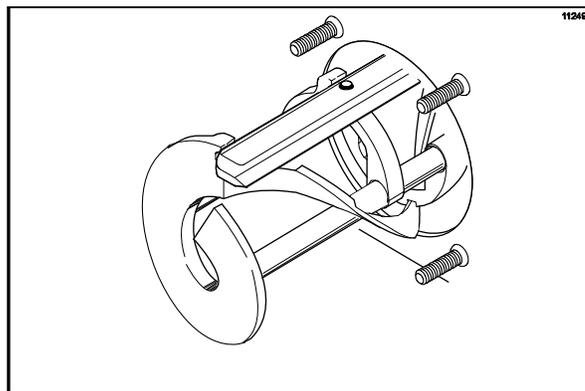


Figura 131

5. Instale os calços do batedor. (Veja a Figura 132.)

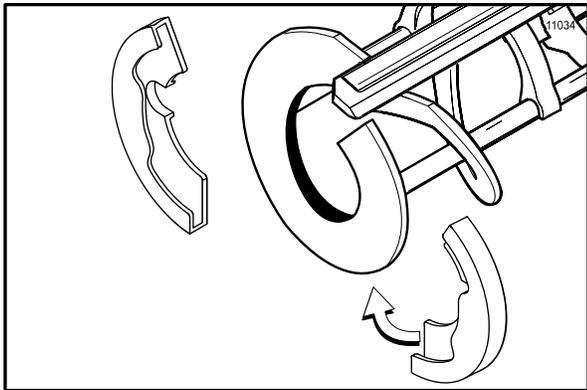


Figura 132

6. Deslize o conjunto do batedor até o fim do cilindro de congelamento. Certifique-se de que o conjunto do batedor está no lugar sobre o eixo de transmissão, girando levemente o batedor até que fique assentado corretamente. Quando estiver no lugar, o batedor não se estenderá além da frente do cilindro de congelamento. (Veja a Figura 133.)

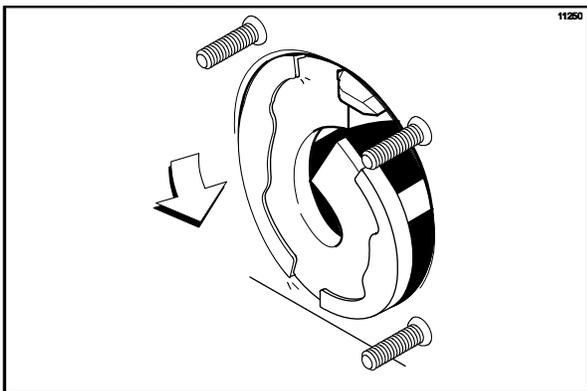


Figura 133

7. Monte a válvula de extração. Deslize os 3 anéis de vedação até os canais da válvula de extração e lubrifique-os. (Veja a Figura 134.)

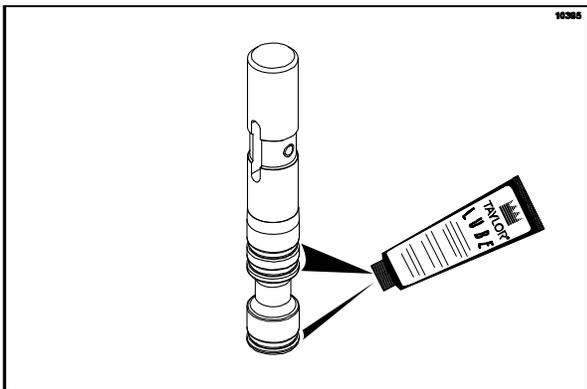


Figura 134

8. Lubrifique levemente o interior do topo da cavidade da válvula da porta da máquina. (Veja a Figura 135.)

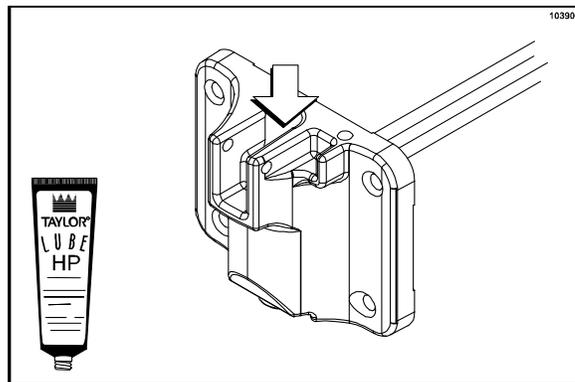


Figura 135

- Insira a válvula de extração pelo topo, com o rasgo da alavanca voltado para frente. (Veja a Figura 136.)

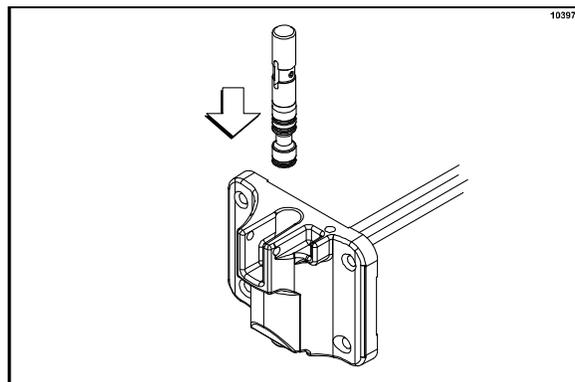


Figura 136

9. Monte a porta do cilindro. Coloque o gasket no canal de encaixe encontrado atrás da porta. Deslize a bucha plástica sobre o desaglomerador, de forma que a borda flangeada fique posicionada contra a porta. NÃO lubrifique o gasket nem a bucha. (Veja a Figura 137.)

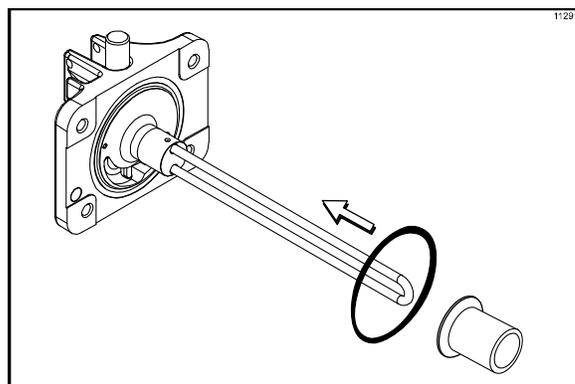


Figura 137

10. Instale a porta do cilindro. Insira o desaglomerador pelo batedor no cilindro de congelamento. Instale os parafusos de aperto manual com a porta assentada sobre os pinos da máquina. Aperte-os igualmente, usando um padrão entrecruzado para assegurar que a porta fique bem firme. (Veja a Figura 138.)

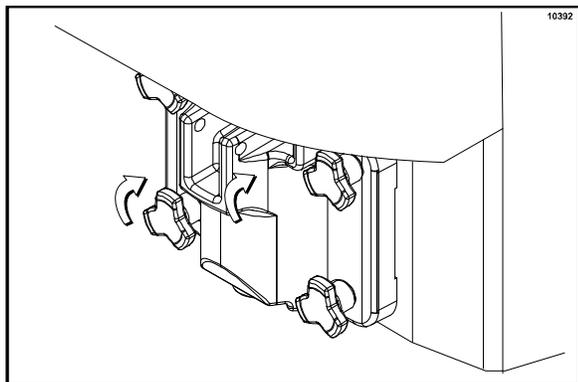


Figura 138

11. Instale a alavanca de extração. Deslize o garfo da alavanca de extração no rasgo de encaixe da válvula. Prenda com o pino pivô. (Veja a Figura 139.)

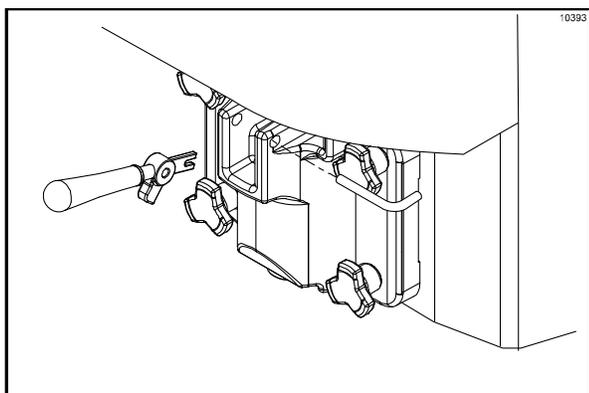


Figura 139

Nota: o lado de sorvete da máquina conta com uma alavanca de extração ajustável para proporcionar controle da porção, fornecendo uma qualidade consistente superior do produto e controle de custos. A alavanca de extração deve ser ajustada para fornecer de 142 a 213 gramas (5 a 7,5 onças) de produto a cada 10 segundos. Gire o parafuso de ajuste no sentido HORÁRIO para AUMENTAR a vazão do produto. Gire o parafuso de ajuste no sentido ANTI-HORÁRIO para DIMINUIR a vazão de produto.

12. Deslize a pingadeira longa no orifício do painel dianteiro acima dos dispensadores de cobertura. (Veja a Figura 140.)

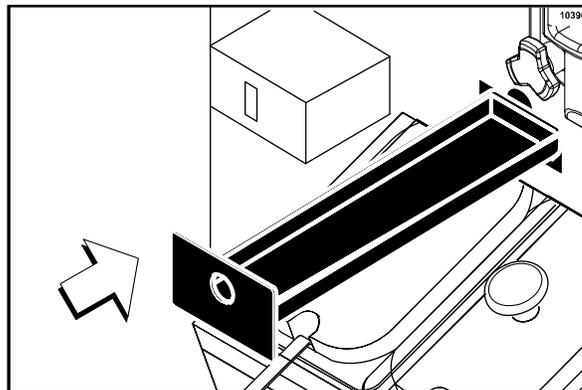


Figura 140

13. Deslize as duas pingadeiras mais curtas pelos orifícios no painel posterior. Deslize as duas pingadeiras com entalhes nos painéis laterais esquerdo e direito. (Veja a Figura 141.)

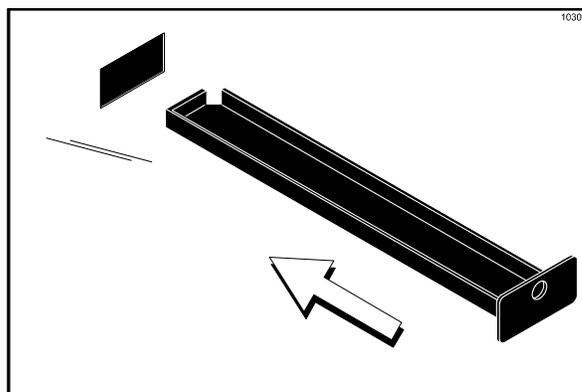


Figura 141

14. Instale pingadeira da frente e o protetor contra respingos embaixo das saídas de sorvete da porta. (Veja a Figura 142.)

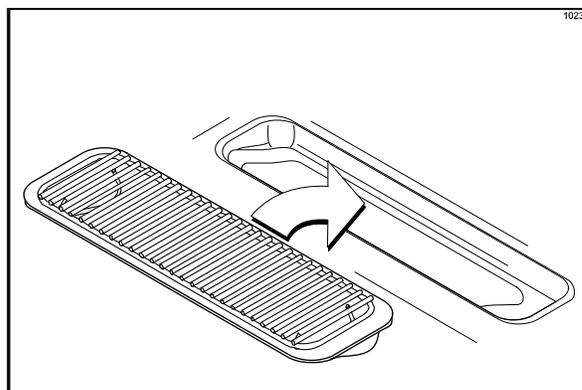


Figura 142

Montagem da bomba de mix

1. Inspecione as peças de borracha da bomba. Os anéis de vedação e o gasket devem estar em perfeitas condições para que a bomba e toda a máquina opere corretamente. Eles não podem desempenhar a função a que se destinam se houver danos, cortes ou furos no material.

Troque imediatamente todas as peças defeituosas e descarte as peças velhas.

2. Monte o pistão. Deslize o anel de vedação vermelho até o canal do pistão. **NÃO** lubrifique o anel de vedação. (Veja a Figura 143.)

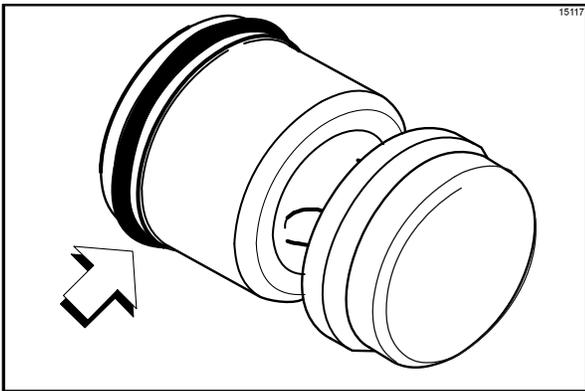


Figura 143

3. Aplique uma camada fina de lubrificante no interior do cilindro da bomba, na extremidade do orifício do pino de retenção. (Veja a Figura 144.)

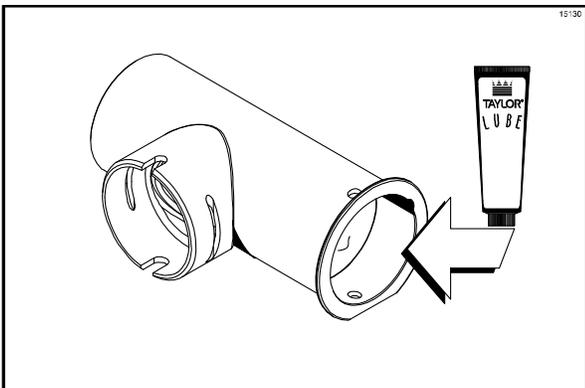


Figura 144

4. Insira o pistão pela extremidade contendo o furo do pino de retenção do cilindro da bomba. (Veja a Figura 145.)

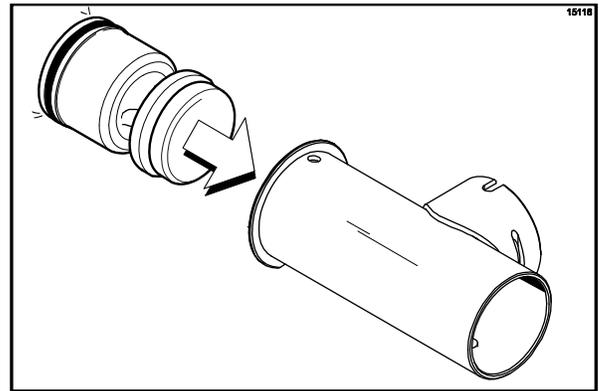


Figura 145

5. Monte o orifício de ar. Deslize o anel de vedação vermelho até o canal do orifício de ar. **NÃO** lubrifique o anel de vedação. (Veja a Figura 146.)

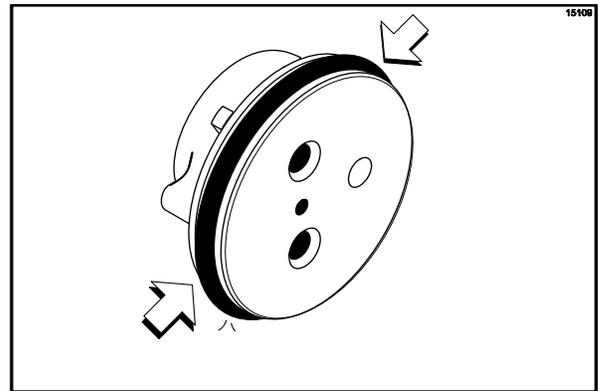


Figura 146

6. Deslize o gasket da válvula da bomba pelos furos do orifício de ar. **NÃO** lubrifique o gasket. (Veja a Figura 147.)

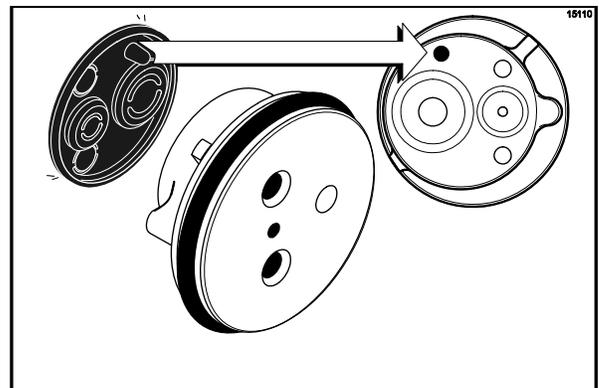


Figura 147

7. Insira o orifício de ar no furo do adaptador de entrada do mix. (Veja a Figura 148.)

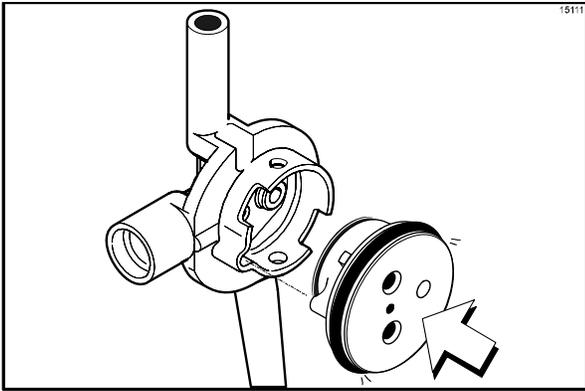


Figura 148

8. Insira o adaptador de entrada de mix montado no cilindro da bomba. (Veja a Figura 149.)

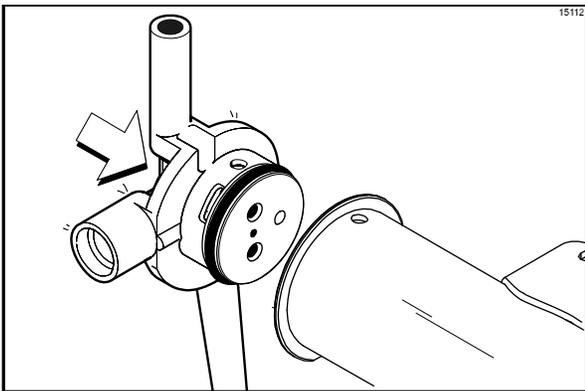


Figura 149

O adaptador deve ser ficar alinhado com o guia localizado na extremidade interna do cilindro da bomba.

9. Prenda as peças da bomba em posição deslizando o pino de retenção pelos orifícios cruzados localizados em uma extremidade do cilindro da bomba. (Veja a Figura 150.)

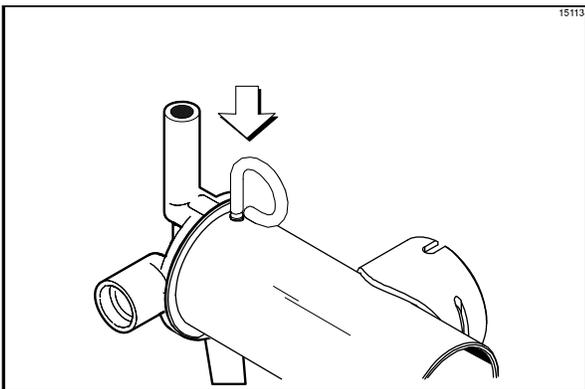


Figura 150

Nota: após instalada, a cabeça do pino de retenção deve ficar localizada no topo da bomba.

10. Monte o conjunto do tubo de alimentação. Deslize o anel de alívio até o canal do tubo de alimentação. (Veja a Figura 151.)

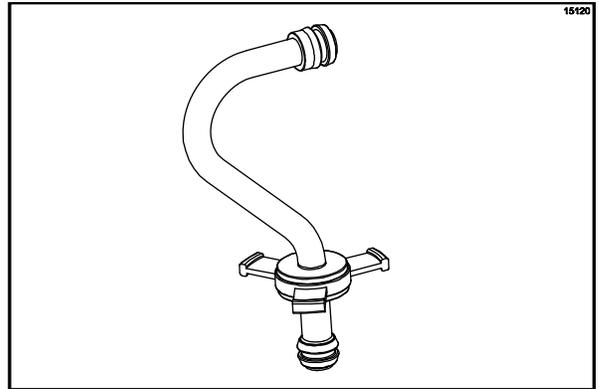


Figura 151

11. Instale um anel de vedação vermelho em cada extremidade do tubo de alimentação de mix e lubrifique-os bem. (Veja a Figura 152.)

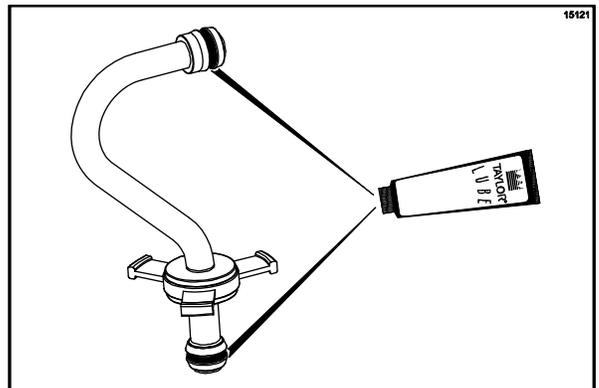


Figura 152

12. Coloque o conjunto da bomba, o clip da bomba, a trava do tubo e o agitador no fundo do reservatório de mix para a sanitização. (Veja a Figura 153.)

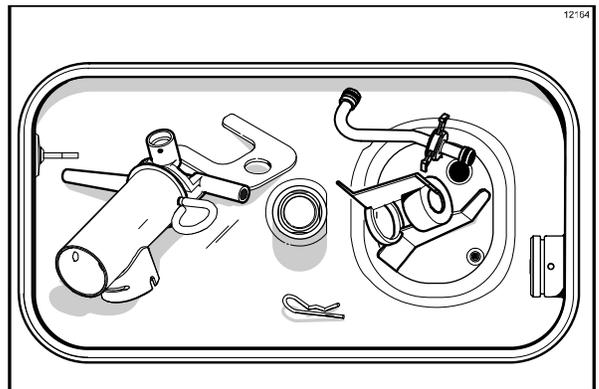


Figura 153

13. Deslize o anel de vedação preto grande e os dois menores nos canais do eixo de transmissão. Lubrifique completamente os anéis de vedação e o eixo. NÃO lubrifique a extremidade sextavada do eixo. (Veja a Figura 154.)

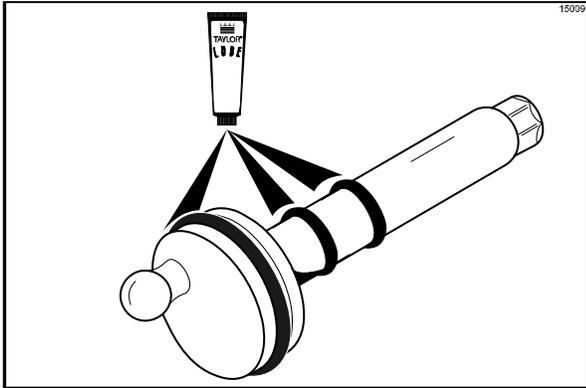


Figura 154

14. Insira a extremidade sextavada do eixo de transmissão no cubo localizado na parede posterior do reservatório de mix. (Veja a Figura 155.)

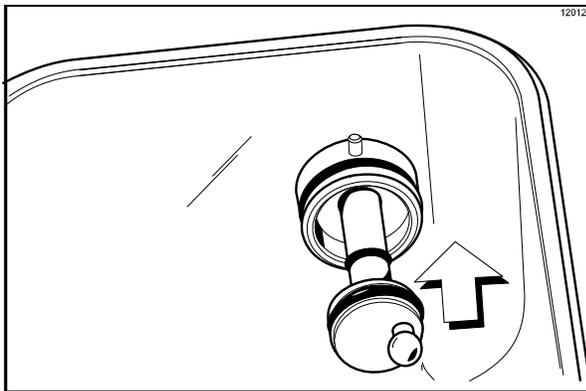


Figura 155

Nota: para facilitar a instalação da bomba, posicione a manivela esférica do eixo de transmissão na posição 3 horas.

Sanitização - lado do shake

1. Prepare 9,5 litros (2,5 galões) da solução **KAY-5® Sanitizer (HCS)**. Use um pacote em 9,5 litros (2,5 galões) de água (para obter uma concentração de 100 ppm).
2. Instale os tampões dos orifícios de xarope nos orifícios da porta da máquina. (Veja a Figura 156.)

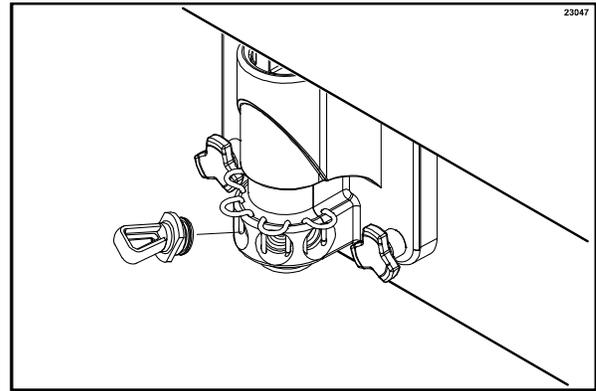


Figura 156

3. Despeje a solução sanitizante sobre todas as peças no fundo do reservatório de mix e permita que a solução escoe para o cilindro de congelamento.

Nota: você acabou de sanitizar o reservatório de mix e as peças; portanto, certifique-se de que suas mãos estão limpas e sanitizadas antes de executar as instruções que seguem.

4. Prepare mais 15,2 litros (4 galões) da solução de **KAY-5® Sanitizer (HCS)**. Use um pacote em 9,5 litros (2,5 galões) de água (para obter uma concentração de 100 ppm).
5. Instale o conjunto da bomba de ar/mix na parte posterior do reservatório de mix. Para posicionar a bomba no cubo de transmissão, alinhe o rasgo de transmissão no pistão com a manivela do eixo de transmissão. Prenda a bomba no lugar, colocando o clipe sobre o encaixe da mesma e certificando-se de que o clipe se encaixa nos canais do cilindro. (Veja a Figura 157.)

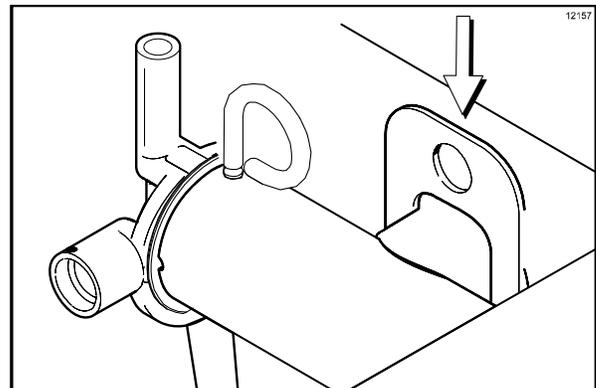


Figura 157

6.  **CUIDADO!**

Instale a extremidade do tubo de alimentação de mix na bomba e prenda com a trava. A não obediência a esta instrução poderá fazer com que a solução sanitizante atinja o operador.

7. Com a escova branca para o reservatório, limpe os sensores do nível de mix, o reservatório de mix, o orifício de entrada da mix, a parte externa da caixa do eixo de transmissão do agitador, o agitador, a bomba de ar/mix, o clip da bomba, o tubo alimentador do mix e a trava.
8. Despeje os 15,2 litros (4 galões) de solução sanitizante no reservatório de mix. A solução sanitizante deve ficar dentro de uma 2,5 cm (1 polegada) do topo do reservatório.
9. Usando a escova branca, escove o fundo e as laterais internas do reservatório. Aguarde pelo menos cinco minutos antes de passar às próximas instruções.
10. LIGUE a chave de força.
11. Pressione o símbolo LAVAR . Isso fará com que a solução sanitizante no cilindro de congelamento entre em contato com todas as áreas no seu interior. (Veja a Figura 158.)

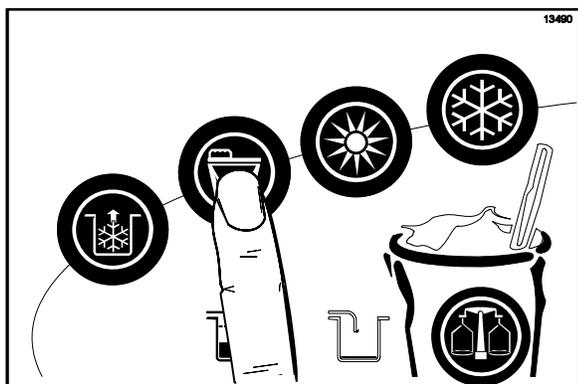


Figura 158

12. Com um balde embaixo da saída da porta, abra e feche a válvula de extração seis vezes.
13. Pressione o símbolo BOMBEAR  para sanitizar o interior da bomba de ar/mix e o tubo de alimentação de mix.

14. Abra a válvula de extração e deixe sair toda a solução sanitizante restante.

15. Pressione os símbolos LAVAR e BOMBEAR   para interromper esses modos e fechar a válvula de extração. (Veja a Figura 159.)

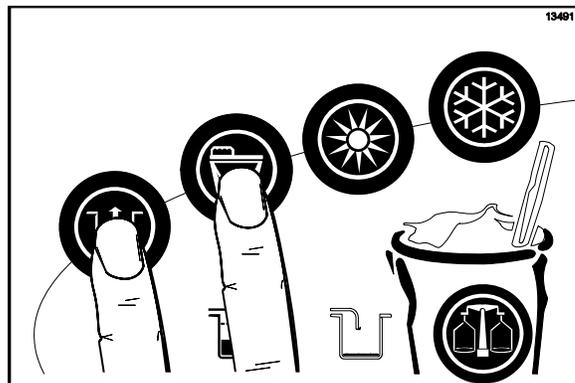


Figura 159

Nota: certifique-se de que suas mãos estão limpas e sanitizadas antes de realizar as próximas instruções.

16. Coloque o agitador na caixa do eixo de transmissão. (Veja a Figura 160.)

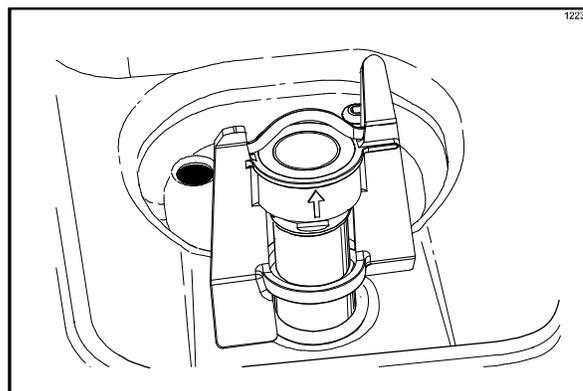


Figura 160

Nota: se a pá do agitador deixar de girar durante a operação normal, com **as mãos desinfetadas**, remova o agitador da caixa do eixo de transmissão e escove com a solução sanitizante. Coloque o agitador de volta na caixa do eixo de transmissão.

17. Remova a trava do tubo da bomba. Coloque o tubo de alimentação no canto do reservatório de mix. Coloque a trava na conexão de saída do conjunto da bomba em posição. (Veja a Figura 161.)

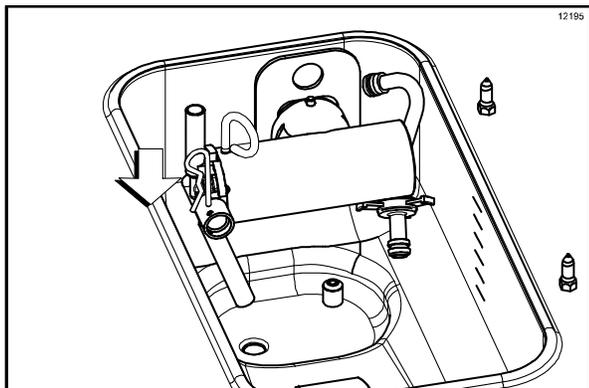


Figura 161

18. Remova a tampa do restritor e os tampões dos orifícios de xarope.
19. Volte à máquina com uma pequena quantidade de solução sanitizante. Com um balde embaixo da saída de produto, mergulhe a escova na solução sanitizante e limpe as saídas de produto na porta do cilindro, a parte inferior e lâmina do spinner e as conexões da linha de xarope.

Nota: para certificar-se de que as condições sanitárias são mantidas, escove cada item durante 60 segundos, mergulhando a escova diversas vezes na solução sanitizante.

20. Com a escova para o orifício de xarope, esfregue cada orifício de saída de xarope de 10 a 15 vezes. Mergulhe a escova na solução sanitizante antes de esfregar cada orifício.
21. Encha a bisnaga com solução sanitizante. Com um balde embaixo da porta, insira a extremidade do tubo da bisnaga no orifício de saída do xarope e aperte a garrafa firmemente. Esta ação forçará a saída da solução para fora do orifício adjacente e para baixo em torno do spinner. Este procedimento deve ser realizado pelo menos 10 segundos em cada orifício.
22. Instale as válvulas de xarope e a tampa do restritor.

Sanitização - lado de sorvete soft

1. Prepare 9,5 litros (2,5 galões) da solução **KAY-5® Sanitizer (HCS)**. Use um pacote em 9,5 litros (2,5 galões) de água (para obter uma concentração de 100 ppm).
2. Despeje a solução sanitizante sobre todas as peças no fundo do reservatório de mix e permita que a solução escoe para o cilindro de congelamento.

Nota: você acabou de sanitizar o reservatório de mix e as peças; portanto, certifique-se de que suas mãos estão limpas e sanitizadas antes de executar as instruções que seguem.

Enquanto a solução estiver fluindo para o cilindro de congelamento, tome cuidado para limpar os sensores do nível de mix, o reservatório de mix, o orifício de entrada do mix, a parte externa da caixa do agitador, o agitador, a bomba de ar/mix, o clipe da bomba, o tubo de alimentação do mix e a tranca.

3. Instale o conjunto da bomba na parte posterior do reservatório de mix. Para posicionar a bomba no cubo de transmissão, alinhe o orifício de transmissão no pistão com a manivela do eixo de transmissão. Prenda a bomba no lugar, colocando o clipe sobre o encaixe da mesma e certificando-se de que o clipe se encaixa nos canais do cilindro. (Veja a Figura 162.)

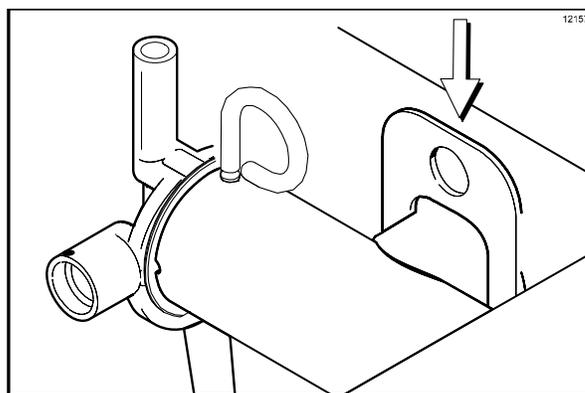


Figura 162

4.  **CUIDADO!** Instale a extremidade do tubo de alimentação de mix na bomba e prenda com a trava. A não obediência a esta instrução poderá fazer com que a solução sanitizante atinja o operador.

5. Prepare mais 9,5 litros (2,5 galões) da solução **KAY-5® Sanitizer (HCS)**. Use um pacote em 9,5 litros (2,5 galões) de água (para obter uma concentração de 100 ppm).
6. Despeje a solução sanitizante no reservatório de mix.
7. Escove as laterais expostas do reservatório. Aguarde pelo menos cinco minutos antes de passar às próximas instruções.
8. Pressione o símbolo LAVAR . Isto agitará a solução sanitizante no interior do cilindro de congelamento.
9. Com um balde embaixo da saída de produto, abra a válvula de extração e pressione o símbolo BOMBEAR . Abra e feche a válvula de extração 6 vezes. Abra a válvula de extração e deixe escoar a solução sanitizante.
10. Pressione os símbolos LAVAR e BOMBEAR   e feche a válvula de extração. (Veja a Figura 163.)

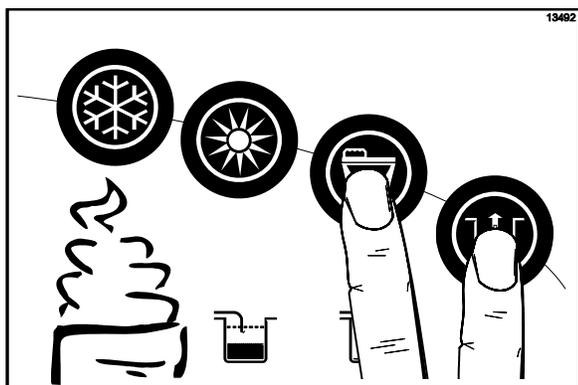


Figura 163

Nota: certifique-se de que suas mãos estão limpas e sanitizadas antes de realizar as próximas instruções.

11. Coloque o agitador na caixa do eixo de transmissão. (Veja a Figura 164.)

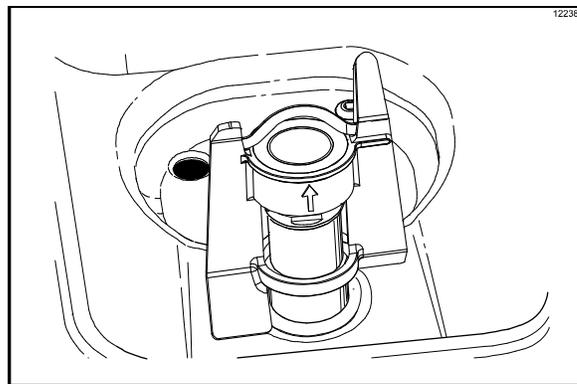


Figura 164

Nota: se o agitador deixar de girar durante a operação normal, com **as mãos sanitizadas**, retire o agitador da caixa do eixo de transmissão e escove com a solução sanitizante. Coloque o agitador de volta na caixa do eixo de transmissão.

12. Remova a trava do tubo da bomba. Coloque o tubo de alimentação no canto do reservatório de mix. Coloque a trava na conexão de saída do conjunto da bomba em posição. (Veja a Figura 165.)

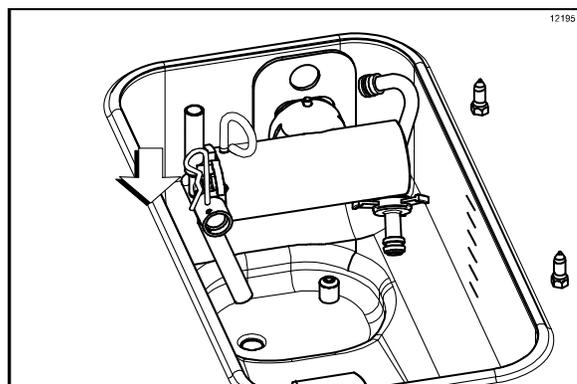


Figura 165

Nota: você acabou de sanitizar todas as superfícies da máquina que entram em contato com os alimentos.

Abastecimento - lado do shake

Nota: use sempre MIX FRESCO ao abastecer a máquina.

1. Com um balde embaixo da saída do cilindro, pressione o símbolo SELECIONAR SABOR  para abrir a válvula de extração. Despeje 9,5 litros (2,5 galões) de mix FRESCO no reservatório de mix e deixe escoar para o cilindro de congelamento. Isso forçará toda a solução sanitizante restante para fora. Quando o mix com concentração total estiver fluindo pela saída da porta, pressione qualquer símbolo SELEÇÃO DO SABOR  para fechar a válvula de extração.
2. Quando o mix deixar de borbulhar para dentro do cilindro de congelamento, retire a trava da conexão de saída da bomba de mix. Insira a extremidade de saída do tubo de alimentação de mix no orifício de entrada do reservatório. Coloque a extremidade de entrada do tubo de alimentação na conexão de saída da bomba de mix. Prenda com a trava. (Veja a Figura 166.)

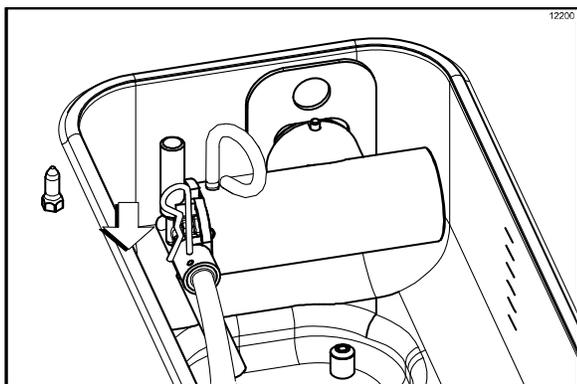


Figura 166

3. Instale o porta-copos de shake. (Veja a Figura 167.)

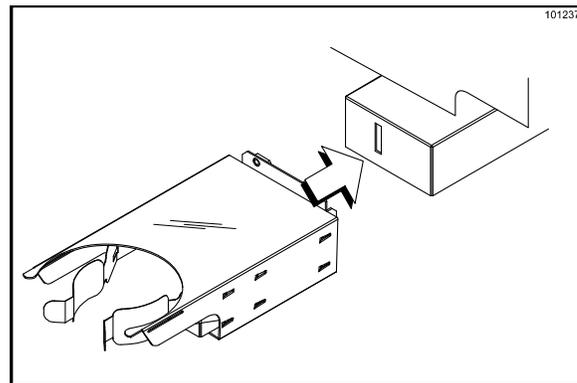


Figura 167

4. Selecione o símbolo AUTOMÁTICO .
5. Encha o reservatório com mix fresco e coloque a tampa do reservatório de mix em posição.

Abastecimento - lado de sorvete soft

Nota: use sempre MIX FRESCO ao abastecer a máquina.

1. Com um balde embaixo da saída de produto da porta, abra a válvula de extração. Despeje 9,5 litros (2,5 galões) de mix FRESCO no reservatório de mix e deixe escoar para o cilindro de congelamento. Isso forçará toda a solução sanitizante restante para fora. Feche a válvula de extração quando a mistura com concentração total estiver fluindo pela saída da porta.
2. Quando o mix deixar de borbulhar para dentro do cilindro de congelamento, retire a trava da conexão de saída da bomba de mix. Insira a extremidade de saída do tubo de alimentação de mix no orifício de entrada do reservatório. Coloque a extremidade de entrada do tubo de alimentação na conexão de saída da bomba de mix. Prenda com a trava.
3. Selecione o símbolo AUTOMÁTICO .

Nota: este procedimento deve ser realizado 15 minutos antes do horário antecipado para servir o produto.

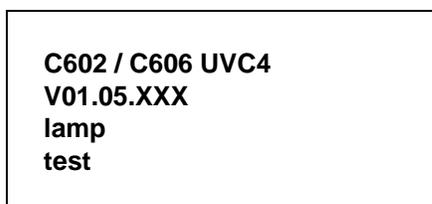
4. Encha o reservatório com mix fresco e coloque a tampa do reservatório de mix em posição.

TELAS DE VFD

O display fluorescente a vácuo (VFD) localizado no centro do painel de controle permanece normalmente apagado durante as operações diárias da máquina. Ele é acionado após a seleção do símbolo CALIBRAR  ou do Menu do Gerente. A tela do display serve também para alertar o operador sobre falhas específicas detectadas pelo controle.

Energização

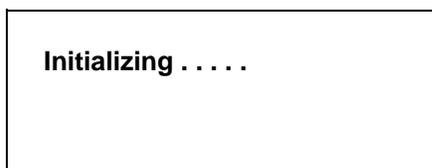
Quando a máquina é ligada, o sistema de controle iniciará uma verificação do sistema. O sistema verificará quatro tipos de dados durante a inicialização do controle: Lamp Test (Teste das lâmpadas), Lockout Data (Dados de bloqueio), Configuration Data (Dados de Configuração) e System Data (Dados do sistema).
(Veja a Figura 168.)



C602 / C606 UVC4
V01.05.XXX
lamp
test

Figura 168

Teste das lâmpadas: a versão do software e do controle é exibida e acendem todos os LED no painel do display. (Veja a Figura 169.)



Initializing

Figura 169

Após o teste das lâmpadas, três telas separadas aparecerão durante a inicialização.

Inicializando Dados de bloqueio
Inicializando Dados de configuração
Inicializando Dados do sistema

Durante a INICIALIZAÇÃO se o sistema detectar dados corrompidos, o display alertará o operador que ocorreram mudanças nas configurações de controle. (Veja a Figura 170.)



SERVICE REQ'D
NVRAM FAULT
RESET TO DEFAULTS
< Press to clear

Figura 170

Depois de inicializado o sistema, o número de dias restantes para a próxima limpeza da máquina é indicado no painel de controle e a tela SAFETY TIMEOUT (TEMPO LIMITE DE SEGURANÇA) é exibida com o alarme ligado. (Veja a Figura 171.)

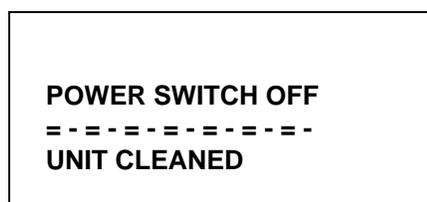


SAFETY TIMEOUT
ANY KEY ABORTS

Figura 171

A tela SAFETY TIMEOUT (TEMPO LIMITE DE SEGURANÇA) será exibida com o alarme acionado durante 60 segundos ou até que seja selecionado algum símbolo de controle.

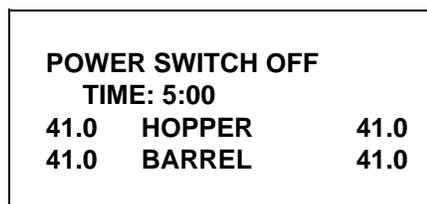
Após o tempo de segurança esgotar e a chave de força estiver DESLIGADA, aparecerá a tela de status. Depois de atendidos os requisitos de limpeza, será exibida a tela abaixo. (Veja a Figura 172.)



POWER SWITCH OFF
= - - - - = - - - - = - - - - =
UNIT CLEANED

Figura 172

Se a limpeza não foi concluída, a tela de status exibirá a atual temperatura do reservatório, temperatura do cilindro e o temporizador de cinco minutos da limpeza com escovas. (Veja a Figura 173.)



POWER SWITCH OFF
TIME: 5:00
41.0 HOPPER 41.0
41.0 BARREL 41.0

Figura 173

Chave de força LIGADA

Quando a chave de força for LIGADA serão acionados os botões de toque do painel de controle. O VFD estará apagado ou indicará se a unidade foi limpa.
(Veja a Figura 174.)



Figura 174

Display somente para os modelos usados em outros países (fora dos EUA):

alguns modelos internacionais exibem continuamente a temperatura de cada reservatório de mix quando a chave de força estiver LIGADA. (Veja a Figura 175.)

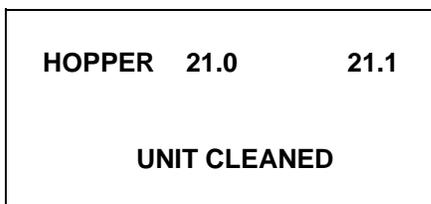


Figura 175

Ciclo térmico

Os símbolos do CICLO TÉRMICO * no painel de controle permanecem acesos durante todo o ciclo de tratamento térmico. Duas mensagens de advertência serão exibidas na tela. A mensagem "DO NOT DRAW" (NÃO RETIRE) aparecerá quando a temperatura do mix estiver abaixo de 54,4 °C (130 °F). (Veja a Figura 176.)

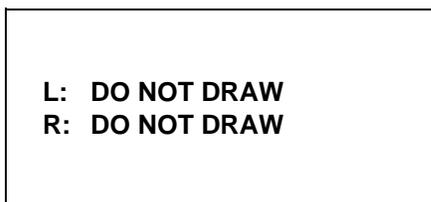


Figura 176

Quando a temperatura do mix estiver acima de 54,4 °C (130 °F), a tela exibirá uma mensagem indicando que no interior da máquina se encontra HOT PRODUCT (PRODUTO QUENTE). (Veja a Figura 177.)



Figura 177



NÃO tente extrair o produto ou desmontar a unidade durante o ciclo TÉRMICO, pois ele se encontra quente e sob extrema pressão.

Durante o ciclo TÉRMICO, a temperatura do mix no reservatório e cilindros de congelamento deve ser elevada para 66,1 °C (151 °F) dentro de 90 minutos.

Após a conclusão da fase de aquecimento, a máquina passa à fase de retenção do ciclo. A fase de retenção manterá a temperatura acima de 66,1 °F (151 °C) por pelo menos 30 minutos.

A fase final do ciclo de tratamento térmico é a fase de resfriamento. A máquina deverá resfriar o mix para menos de 5 °F (41 °C) dentro de duas horas.

Quando todo o ciclo térmico estiver concluído, seus símbolos * não estarão mais acesos. A máquina entrará no modo STANDBY (os símbolos de STANDBY ∇ e ∇ acendem). Neste momento, a máquina poderá ser colocada em AUTOMÁTICO ou permanecer em STANDBY.

Mensagens de falha do ciclo térmico

Para atender aos códigos de saúde, as máquinas com sistema de tratamento térmico **devem** passar por um ciclo de tratamento térmico diariamente, e **devem** ser desmontadas e limpas com escovas pelo menos a cada 14 dias. A limpeza com escovas é o procedimento normal de desmontagem e limpeza encontrado neste manual. A não observância destas diretrizes fará com que o controle bloqueie a máquina fora do modo AUTOMÁTICO.

Cumpra sempre as orientações locais quanto ao número de dias máximo permitido entre os ciclos de limpeza da máquina. (Consulte o Menu do Gerente na página 84 para definir esse intervalo de limpeza.)

Se o ciclo térmico falhar, o VFD exibirá uma mensagem de falha e a máquina retornará ao modo de STANDBY. “Bloqueio” é definido como um modo de operação STANDBY especial, o qual não permite a operação da máquina no modo AUTOMÁTICO.

Podem ocorrer dois tipos de condições de bloqueio (*lock*) da máquina: *hard lock* ou *soft lock*. *Hard lock* requer que a máquina seja desmontada e limpa com escovas. O *soft lock* pode ser corrigido com o desmonte e limpeza da máquina com as escovas ou iniciando um novo ciclo de tratamento térmico.

Hard lock: há duas causas para uma falha *hard lock*:

1. Decorreu o tempo estabelecido para a limpeza da máquina (tempo máximo de 14 dias). (Veja a Figura 178.)

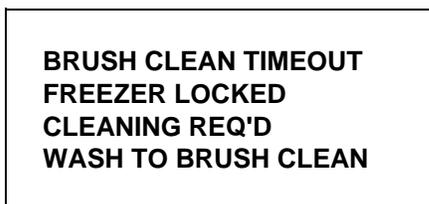


Figura 178

Selecionar o símbolo LAVAR  exibirá a tela abaixo: (Veja a Figura 179.)

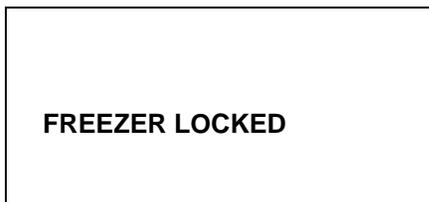


Figura 179

2. Houve uma falha do termistor (cilindro de congelamento, reservatório ou glicol) durante o processo de tratamento térmico. (Veja a Figura 180.)

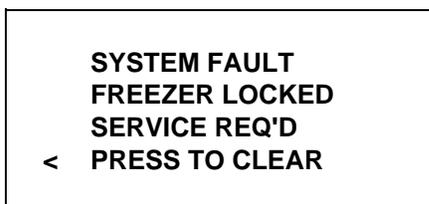


Figura 180

A seleção do símbolo CALIBRAR  indicará qual termistor causou o *hard lock*. (Veja a Figura 181.)

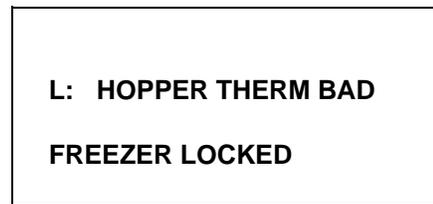


Figura 181

Se houver ocorrido o *hard lock* e for feita uma tentativa para entrar no modo AUTOMÁTICO, a máquina entrará no modo de STANDBY e exibirá a mensagem abaixo: (Veja a Figura 182.)

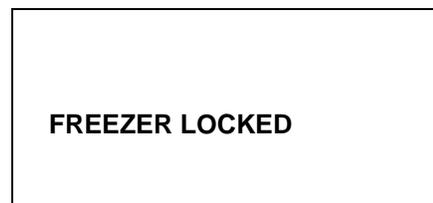


Figura 182

Para restaurar a mensagem que identificou a causa do *hard lock*, desligue a chave de força por cinco segundos e depois ligue-a novamente. Será exibida a mensagem original com a causa do *hard lock*. A DESCRIÇÃO DA FALHA pode ser encontrada também no Menu do Gerente (veja na página 85).

A mensagem FREEZER LOCKED (MÁQUINA BLOQUEADA) permanecerá no display até serem satisfeitos os requisitos de limpeza da máquina. A máquina deve ser desmontada para ativar o temporizador de cinco minutos na tela do display. Depois da contagem regressiva do temporizador chegar em zero, o bloqueio será eliminado.

Soft lock: Se o ciclo de tratamento térmico não tiver iniciado dentro de um período de 24 horas ocorrerá uma falha *soft lock*. Esse tipo de falha pode ser corrigido pelo operador. O operador terá a opção de iniciar um outro ciclo térmico ou limpar a máquina com escovas.

Quando ocorrer o *soft lock*, a máquina entrará no modo de STANDBY. A mensagem abaixo é exibida na tela. A causa do *soft lock* é indicada na segunda linha. (Veja a Figura 183.)

**HEAT TREAT FAILURE
REASON
HEAT FOR HEAT CYCLE
WASH TO BRUSH CLEAN**

Figura 183

Depois de corrigida a causa do *soft lock*, selecionar o símbolo do CICLO TÉRMICO ✱ dará início ao ciclo imediatamente. Selecionar o símbolo LAVAR ☒ quando a mensagem anterior estiver exibida causará um *hard lock* da máquina e será necessário fazer sua limpeza.

Abaixo se encontram relacionadas as diferentes mensagens que aparecem na segunda linha da tela indicando a causa do *soft lock*.

POWER SWITCH OFF (CHAVE DE FORÇA DESLIGADA)	A chave de força se encontra na posição OFF (DESLIGADA).
MIX OUT PRESENT (FALTA DE MIX)	Houve uma condição de falta de mix.
AUTO OR STANDBY OFF (AUTOMÁTICO OU STANDBY DESLIGADO)	A máquina não se encontrava no modo AUTOMÁTICO ou de STANDBY.
NO HEAT CYCLE TRIED (NÃO HOUVE TENTATIVA DE REALIZAR CICLO TÉRMICO)	Não houve nenhuma tentativa de iniciar o ciclo térmico nas últimas 24 horas. (AUTO HEAT TIME [TEMPO DE AQUECIMENTO AUTOMÁTICO] avançou, ocorreu falta de energia quando o ciclo deveria ocorrer ou houve uma falha do ciclo térmico não causada por falha do termistor.)

Se a tela a seguir aparecer, ocorreu um *soft lock* durante o ciclo térmico. (Veja a Figura 184.)

**HEAT TREAT FAILURE
FREEZER LOCKED
HEAT FOR HEAT CYCLE
WASH TO BRUSH CLEAN**

Figura 184

O *soft lock* pode também ocorrer a qualquer momento durante a operação se a temperatura do reservatório ou do cilindro de congelamento ultrapassar 15 °C (59 °F), se a temperatura aumentar e permanecer acima de 7 °C (45 °F) por mais de uma hora, ou ainda se a temperatura aumentar e permanecer acima de 5 °C (41 °F) por mais de quatro horas. Se ocorrer uma condição de PRODUCT OVER TEMPERATURE (TEMPERATURA EXCESSIVA DO PRODUTO), aparecerá a tela abaixo. (Veja a Figura 185.)

**PRODUCT OVER TEMP
HEAT FOR HEAT CYCLE
WASH TO BRUSH CLEAN**

Figura 185

Quando uma dessas mensagens aparecer, não poderá ocorrer uma operação automática da máquina até ela ser desmontada e limpa ou até a conclusão do ciclo de tratamento térmico. Selecione o símbolo do CICLO TÉRMICO ✱ para iniciar um novo ciclo ou o símbolo LAVAR ☒ para desmontar e limpar a máquina.

Quando a máquina for desbloqueada iniciando-se um ciclo de tratamento térmico o símbolo do CICLO TÉRMICO ✱ acenderá e a mensagem abaixo será exibida na tela. (Veja a Figura 186.)

**L: DO NOT DRAW
R: DO NOT DRAW**

Figura 186

Se o símbolo LAVAR  for selecionado para remover o bloqueio limpando-se a máquina com escovas, a mensagem FREEZER LOCKED (MÁQUINA BLOQUEADA) permanecerá no display até serem satisfeitos os requisitos de limpeza. A máquina deve ser desmontada para ativar o temporizador de cinco minutos na tela do display. Depois da contagem regressiva do temporizador chegar em zero, o bloqueio será eliminado. (Veja a Figura 187.)

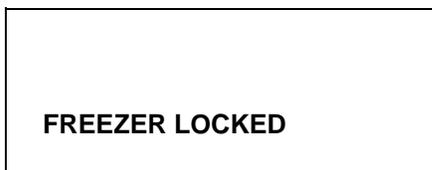


Figura 187

Para restaurar a mensagem que identificou a causa do *soft lock*, desligue a chave de força por cinco segundos e depois ligue-a novamente. Será exibida a mensagem original com a causa do *soft lock*. (Veja a Figura 188.)



Figura 188

A DESCRIÇÃO DA FALHA pode ser encontrada também no Menu do Gerente. (Veja na página 85.)

Nota: um registro dos dados do ciclo térmico e o histórico de *lock out* podem ser encontrados no Menu do Gerente. (Veja na página 87.)

MENU DO GERENTE

O Menu do Gerente é usado para acessar as telas de funções do operador. Para acessar o menu, pressione o centro do símbolo da CASQUINHA  no painel de controle. (Veja a Figura 189.)

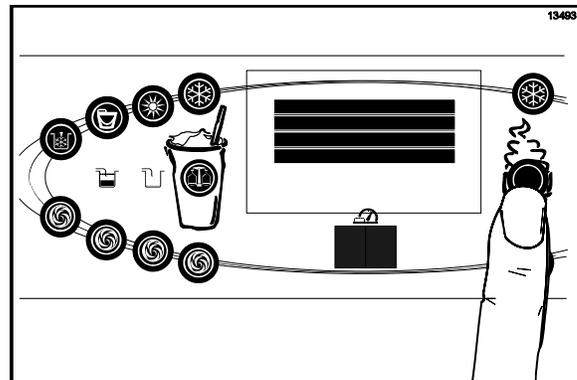


Figura 189

Os símbolos correspondentes a AUTOMÁTICO , SABOR OPCIONAL  e CASQUINHA  acenderão quando for exibida a tela ACCESS CODE (CÓDIGO DE ACESSO).

No programa de menu, do lado do shake da máquina, os símbolos AUTOMÁTICO , SABOR OPCIONAL , e CALIBRAR  funcionam como botões do menu.

AUTOMÁTICO  - aumenta o valor acima do cursor e é usado para rolar os displays de texto para cima.

SABOR OPCIONAL  - diminui o valor acima do cursor e é usado para rolar os displays de texto para baixo.

CALIBRAR  - avança a posição do cursor para a direita e é usado para selecionar as opções do menu.

Nota: não será possível dispensar os shakes ao acessar as opções do Menu do Gerente, exceto quando a tela CURRENT CONDITIONS (CONDIÇÕES ATUAIS) estiver exibida.

O lado de sorvete soft da máquina continuará a operação no modo em que se encontrava no momento em que o menu foi selecionado. Entretanto, os botões de controle do lado do sorvete não acenderão e estarão inoperantes durante a exibição do Menu do Gerente ou Menu Calibrar.

Os botões de controle para ambos os lados da máquina funcionam no Menu do Gerente quando a tela CURRENT CONDITIONS (CONDIÇÕES ATUAIS) estiver exibida. (Veja CONDIÇÕES ATUAIS na página 91.)

Como digitar o código de acesso

Com a tela CÓDIGO DE ACESSO no display, use o símbolo AUTOMÁTICO ☼ ou SABOR OPCIONAL Ⓢ para definir o primeiro número do código na posição do cursor. Após selecionar o número correto, pressione o símbolo CALIBRAR ⚙ para movimentar o cursor à posição do próximo número. (Veja a Figura 190.)

O código de acesso para o Menu do Gerente é 8309.

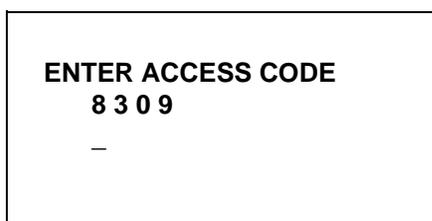


Figura 190

Continue introduzindo os demais números corretos do código de acesso até que todos os quatro números estejam exibidos e, a seguir, pressione o símbolo CALIBRAR ⚙. Será exibida a lista do menu do gerente na tela, contanto que o código de acesso correto tenha sido digitado.

Caso tenha sido introduzido um número incorreto do código de acesso, o display sairá do programa de menu ao ser selecionado o símbolo CALIBRAR ⚙. (Veja a Figura 191.)

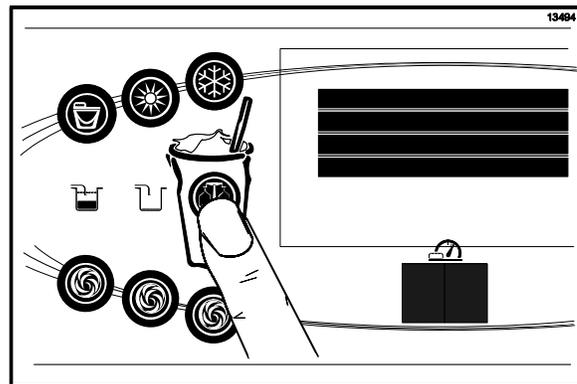


Figura 191

Opções do menu

Pressione o símbolo AUTOMÁTICO ☼ ou SABOR OPCIONAL Ⓢ para se movimentar para cima ou para baixo do menu. Selecione uma opção do menu alinhando a opção com a seta no lado esquerdo da tela e, a seguir, pressione o símbolo CALIBRAR ⚙. Saia do programa de menu selecionando EXIT FROM MENU (SAIR DO MENU) ou pressionando o símbolo da CASQUINHA 🍪.

As opções de menu a seguir são relacionadas no Menu do Gerente.

EXIT FROM MENU (SAIR DO MENU)

SYRUP CALIBRATION (CALIBRAR XAROPE)

VERIFY CALIBRATION (VERIFICAR CALIBRAÇÃO)

SERVINGS COUNTER (CONTADOR DE PORÇÕES)

SET CLOCK (AJUSTAR RELÓGIO)

AUTO HEAT TIME (HORA DO CICLO TÉRMICO AUTOMÁTICO)

AUTO START TIME (HORA DO INÍCIO AUTOMÁTICO)

STANDBY MODE (MODO DE STANDBY)

BRUSH CLEAN CYCLE (CICLO DE LIMPEZA DA MÁQUINA)

MIX LEVEL AUDIBLE (NÍVEL DE MIX AUDÍVEL)

FAULT DESCRIPTION (DESCRIÇÃO DA FALHA)

FAULT HISTORY (HISTÓRICO DE FALHAS)

LOCKOUT HISTORY (HISTÓRICO DE BLOQUEIO)

HEAT CYCLE SUMMARY (RESUMO DO

CICLO TÉRMICO)

HEAT CYCLE DATA (DADOS DO CICLO TÉRMICO)

SYSTEM INFORMATION (INFORMAÇÕES DO SISTEMA)

CURRENT CONDITIONS (CONDIÇÕES ATUAIS)

NET SERVICE PIN (SENHA DO SERVIÇO DE REDE)

A opção **EXIT FROM MENU** (SAIR DO MENU) sairá do Menu do Gerente e retornará os símbolos do painel de controle à operação normal.

A opção **SYRUP CALIBRATION (CALIBRAR XAROPE)** permite que o gerente acesse as seleções da tela calibrar no Menu do Gerente. As mesmas funções encontradas no menu Calibrar são exibidas na tela quando esta opção de menu é selecionada. (Veja "SISTEMA DE XAROPE" na página 38.)



Figura 192

Nota: a opção Unflavored Draw (Extração sem sabor) aparece na tela apenas quando o lado do shake estiver no modo AUTOMÁTICO.

A opção **VERIFY CALIBRATION (VERIFICAR CALIBRAÇÃO)** é usada para verificar se a quantidade de cobertura dispensada está dentro das especificações corretas. (Veja a Figura 193.)

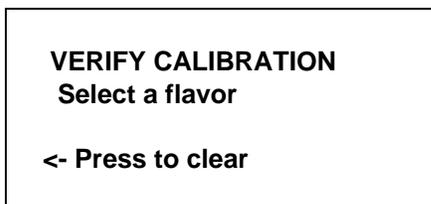


Figura 193

Remova a válvula de cobertura da porta de saída do produto. Com a linha totalmente abastecida de xarope, posicione a válvula sobre o lado da pequena câmara do copo medidor e, em seguida, selecione o sabor correspondente. O xarope abastecerá o copo durante 5 segundos (ou 7 segundos no caso da xarope para shake Triple Thick) e, em

seguida, o fluxo é interrompido automaticamente. Coloque o copo sobre uma superfície plana e verifique a quantidade de xarope dispensada. Se o nível não estiver dentro da especificação correta, o sabor deverá ser recalibrado. (Veja "Calibrar xarope" na página 38.)

Recomenda-se verificar a calibração de cada sabor de xarope e observar todos os sabores que precisem ser recalibrados antes de sair do Menu do Gerente para acessar o Menu CALIBRAR.

Selecione o símbolo CALIBRAR  para sair da tela VERIFICAR CALIBRAÇÃO e retornar à lista do Menu do Gerente.

A tela **SERVINGS COUNTER (CONTADOR DE PORÇÕES)** é usada para verificar ou zerar o número de porções servidas pela máquina. (Veja a Figura 194.)

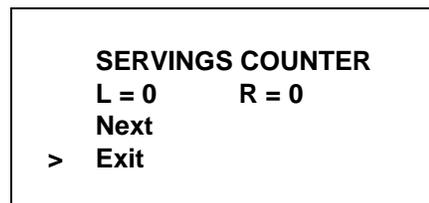


Figura 194

Reinicialize o CONTADOR DE PORÇÕES selecionando o símbolo AUTOMÁTICO  para movimentar a seta até "Next" (Avançar). As seleções Reset Counters (Zerar Contadores) e Details (Detalhes) serão exibidas na próxima tela. (Veja a Figura 195.)

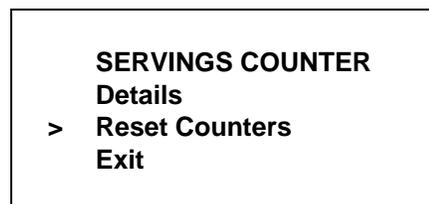


Figura 195

Selecione o símbolo AUTOMÁTICO  para movimentar a seta até RESET COUNTERS (ZERAR CONTADORES). A seguir, selecione o símbolo CALIBRAR . (Veja a Figura 196.)

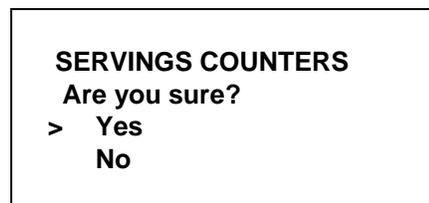


Figura 196

O display exibirá a pergunta “Are you sure?” (Você tem certeza?) Para zerar os contadores, selecione o símbolo AUTOMÁTICO ✱ para movimentar a seta até YES (SIM). Selecione o símbolo CALIBRAR ⏸ para zerar os contadores esquerdo e direito e retornar à tela do CONTADOR DE PORÇÕES. Caso não deseje zerar o contador de porções, movimente a seta até “No” (Não) e selecione o símbolo CALIBRAR ⏸ para retornar à telas do CONTADOR DE PORÇÕES sem que os contadores zerem.

Nota: o CONTADOR DE PORÇÕES será zerado automaticamente após a limpeza da máquina com escovas. (Veja a Figura 197.)

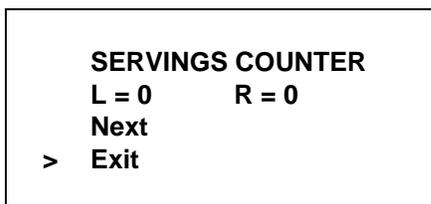


Figura 197

Acesse a tela Details (Detalhes) selecionando “Next” (Avançar) na tela do CONTADOR DE PORÇÕES. Movimente a seta até “Details” e, em seguida, selecione o símbolo CALIBRAR ⏸. (Veja a Figura 198.)

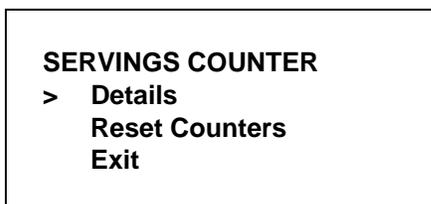


Figura 198

O menu do contador exibirá também detalhes do número de porções servidas de cada sabor (chocolate, morango, baunilha, opcional, sem sabor e sorvete soft) e contará o método que encerrou a extração para cada sabor (detecção do sensor piroelétrico, seleção manual do botão de um sabor, tempo limite de extração segura esgotado e outros). (Veja a Figura 199.)

Exemplo:

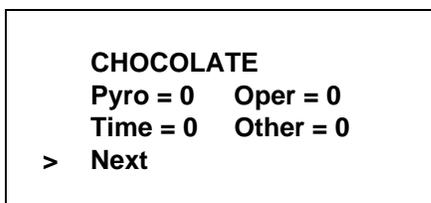


Figura 199

Pyro = o piro sensor detectou e causou o fim da extração.

Time = o tempo de extração segura foi alcançado antes da detecção do piro sensor ou antes da seleção do botão de sabor.

Oper = foi selecionado um botão de sabor para encerrar a extração.

Other = A extração foi interrompida por um outro motivo diferente dos descritos acima (exemplo: a chave de força foi desligada enquanto o produto estava sendo servido).

A opção **SET CLOCK** (AJUSTAR RELÓGIO) permite ao gerente ajustar a hora e data do relógio de controle. A data e a hora só podem ser mudadas depois que a máquina tiver sido limpa manualmente com as escovas, porém antes de ser colocada no modo AUTOMÁTICO ou de STANDBY. A mensagem abaixo será exibida se a opção SET CLOCK (AJUSTAR RELÓGIO) for selecionada enquanto a máquina ainda não estiver limpa. (Veja a Figura 200.)

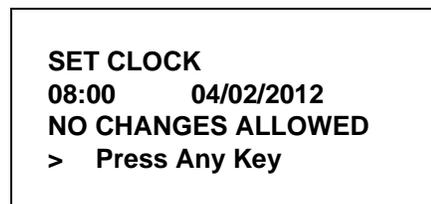


Figura 200

Para alterar a data ou hora, selecione a opção SET CLOCK (AJUSTAR RELÓGIO) no menu. Pressione o símbolo AUTOMÁTICO ✱ para movimentar a seta de “Exit” (Sair) até “Change” (Alterar). Pressione o símbolo CALIBRAR ⏸ para selecionar a opção Change (Alterar). (Veja a Figura 201.)



Figura 201

Mude a hora pressionando o símbolo AUTOMÁTICO ✱ ou o do SABOR OPCIONAL Ⓢ com o cursor embaixo da posição correspondente à hora. Movimente o cursor para a posição correspondente aos minutos selecionando o símbolo CALIBRAR ⏸. Depois de digitar os minutos corretos,

pressione o símbolo CALIBRAR  para avançar o cursor até a posição correspondente ao mês. (Veja a Figura 202.)

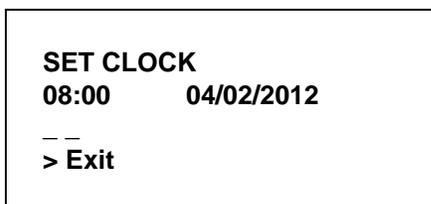


Figura 202

Digite o mês, o dia e o ano corretos. A seguir, selecione o símbolo CALIBRAR  para avançar para a tela DAYLIGHT SAVING TIME (HORÁRIO DE VERÃO). (Veja a Figura 203.)

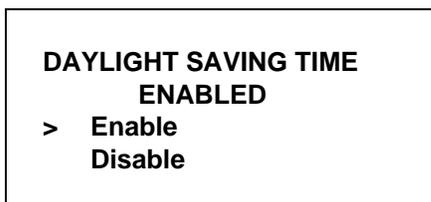


Figura 203

Para desativar o recurso do Horário de Verão, selecione o símbolo AUTOMÁTICO  para movimentar a seta até "Disable" (Desativar). Pressione o símbolo CALIBRAR para salvar  a seleção.

Para ativar o recurso do Horário de Verão, selecione o símbolo AUTOMÁTICO  para movimentar a seta até "Enable" (Ativar). Pressione o símbolo CALIBRAR para salvar  a seleção.

Quando acionado, o recurso do horário de verão ajustará automaticamente o relógio de controle para esse período. Mude o mês e a semana para o horário de verão selecionando o símbolo AUTOMÁTICO  para avançar a seta de "Exit" (Sair) até "Change" (Alterar). Pressione o símbolo CALIBRAR  para selecionar a opção Change (Alterar) e passar à tela seguinte. (Veja a Figura 204.)



Figura 204

Use as setas para passar ao mês apropriado. Pressione o símbolo CALIBRAR  para aceitar a seleção. (Veja a Figura 205.)



Figura 205

Depois de introduzido o mês correto, passe para a semana apropriada. Pressione o símbolo CALIBRAR  para aceitar a seleção. (Veja a Figura 206.)



Figura 206

Nota: role a tela para baixo e ver as opções "FOURTH SUNDAY" (QUARTO DOMINGO) e "LAST SUNDAY" (ÚLTIMO DOMINGO).

Selecione o mês de encerramento do Horário de Verão. Pressione o símbolo CALIBRAR  para aceitar a seleção. (Veja a Figura 207.)



Figura 207

Selecione a semana correta do encerramento do Horário de Verão. Pressione o símbolo CALIBRAR  para aceitar a seleção. (Veja a Figura 208.)



Figura 208

Selecione o símbolo CALIBRAR  para sair da tela e retornar ao menu.

A tela **AUTO HEAT TIME** (HORA DO CICLO TÉRMICO AUTOMÁTICO) permite ao gerente ajustar a hora do dia em que o ciclo de tratamento térmico iniciará. (Veja a Figura 209.)



Figura 209

Nota: não adiante a hora do ciclo térmico automático, exceto no dia de limpeza da máquina. Aumentar o tempo entre os ciclos térmicos fará com que a máquina cause um *soft lock* se o ciclo não iniciar dentro de 24 horas do início do ciclo de tratamento térmico anterior.

Para ajustar a AUTO HEAT TIME (HORA DO CICLO TÉRMICO AUTOMÁTICO), selecione o símbolo AUTOMÁTICO ☼ para movimentar a seta até Change (Alterar). A seguir, selecione o símbolo CALIBRAR ⚙ para avançar para a próxima tela. (Veja a Figura 210.)



Figura 210

Selecione o símbolo AUTOMÁTICO ☼ ou SABOR OPCIONAL 🌀 para ajustar a hora desejada. A seguir, movimente o cursor para a posição correspondente aos minutos selecionando o símbolo CALIBRAR ⚙. Ajuste os minutos e selecione o símbolo CALIBRAR ⚙ para salvar e retornar à tela AUTO HEAT TIME (HORA DO CICLO TÉRMICO AUTOMÁTICO). Selecione o símbolo CALIBRAR ⚙ para sair da tela e retornar ao menu.

A opção **AUTO START TIME** (HORÁRIO DE INÍCIO AUTOMÁTICO) permite ao gerente definir a hora do dia em que a máquina entrará automaticamente no modo AUTOMÁTICO a partir do modo de STANDBY. A máquina deve estar no modo de STANDBY sem a condição de bloqueio para iniciar AUTOMATICAMENTE no horário programado. O AUTO START TIME (HORÁRIO DE INÍCIO AUTOMÁTICO) pode também ser desativado e requerer que se dê início manualmente no modo AUTOMÁTICO. (Veja a Figura 211.)



Figura 211

Acione o AUTO START TIME (HORÁRIO DE INÍCIO AUTOMÁTICO) selecionando o símbolo AUTOMÁTICO ☼ para movimentar a seta para cima até Enable (Acionar). Selecione o símbolo CALIBRAR ⚙ para avançar para a próxima tela. (Veja a Figura 212.)



Figura 212

Programa o AUTO START TIME (HORÁRIO AUTOMÁTICO DE INÍCIO) selecionando o símbolo AUTOMÁTICO ☼ para movimentar a seta até Change (Alterar). Selecione o símbolo CALIBRAR ⚙ para avançar para a próxima tela. (Veja a Figura 213.)

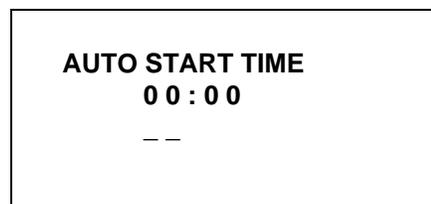


Figura 213

Programa o HORÁRIO DE INÍCIO AUTOMÁTICO para mais tarde (símbolo AUTOMÁTICO ☼) ou mais cedo (símbolo SABOR OPCIONAL 🌀) com o ajuste da hora acima do cursor. Selecione o símbolo CALIBRAR ⚙ para avançar o cursor e programar o ajuste correspondente aos minutos.

Selecione o símbolo CALIBRAR ⚙ para retornar à tela anterior com o novo horário definido exibido. Selecione o símbolo CALIBRAR ⚙ para sair da tela e retornar ao menu.

A opção **STANDBY MODE** (MODO DE STANDBY) é usada somente em modelos onde os botões Standby do painel de controle estão desativados.

A opção STANDBY é usada para colocar manualmente o lado esquerdo ou direito da máquina no modo de Standby durante longos períodos sem extração do produto. Selecione a tela STANDBY no menu. Selecione o símbolo AUTOMÁTICO ✱ para movimentar a seta para o lado esquerdo (shake) ou direito (sorvete soft) da máquina. Selecione o símbolo CALIBRAR ⚙ para acionar o modo de Standby no lado selecionado.

Repita as etapas para acionar Standby no outro lado. (Veja a Figura 214.)

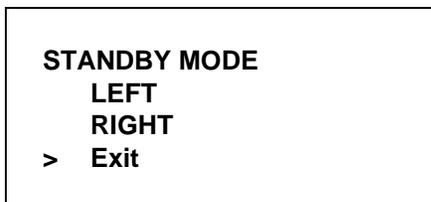


Figura 214

Interrompa a operação de standby de qualquer lado da máquina saindo do Menu do Gerente e selecione o modo AUTOMÁTICO.

A opção **BRUSH CLEAN CYCLE** (CICLO DE LIMPEZA DA MÁQUINA) permite ao gerente selecionar o intervalo máximo, em dias, entre as limpezas da máquina. O ciclo de limpeza com escovas pode ser alterado somente após a limpeza manual da máquina, porém antes de ser colocada no modo AUTOMÁTICO ou STANDBY.

A mensagem abaixo será exibida se a opção BRUSH CLEAN CYCLE (CICLO DE LIMPEZA DA MÁQUINA) for selecionada enquanto a máquina não estiver limpa. (Veja a Figura 215.)



Figura 215

Mude os intervalos de limpeza selecionando o símbolo AUTOMÁTICO ✱ para diminuir ou o símbolo SABOR OPCIONAL ☺ para aumentar o número de dias. Selecione o símbolo CALIBRAR ⚙ para salvar a definição e voltar ao menu. O número de dias exibidos no contador de limpeza da máquina mudará para a nova definição. (Veja a Figura 216.)



Figura 216

Cumpra sempre as diretrizes locais quanto ao intervalo máximo permitido entre os ciclos de limpeza com escovas.

Quando acionada, a opção **MIX LEVEL AUDIBLE** (NÍVEL DE MIX AUDÍVEL) alertará o operador com um tom audível sobre condições de nível baixo ou de falta de mix da máquina. A tela a seguir é exibida ao ser selecionada essa opção. (Veja a Figura 217.)

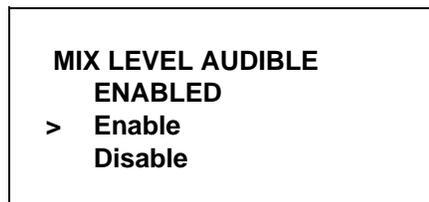


Figura 217

Desative o recurso do tom audível selecionando o símbolo AUTOMÁTICO ✱ para movimentar a seta até DISABLE (DESATIVAR). Selecione o símbolo CALIBRAR ⚙ para salvar o novo ajuste e retornar ao menu. Os ícones do painel de controle para Nível Baixo de Mix e Falta de Mix acenderão à medida que o nível de mix no reservatório cair, porém o tom audível será desativado.

O display **FAULT DESCRIPTION** (DESCRIÇÃO DA FALHA) indicará se há algum problema com a máquina e o lado em que a falha ocorreu. Quando não forem detectadas falhas, será exibida a tela abaixo. (Veja a Figura 218.)



Figura 218

Selecione o símbolo CALIBRAR  para exibir a próxima falha encontrada ou retornar ao menu se não houver falhas adicionais. A seleção do símbolo CALIBRAR  enquanto as falhas estiverem sendo exibidas removerá as falhas, se corrigidas, ao retornar à tela de menu.

São relacionadas abaixo as diversas mensagens que aparecem, juntamente com uma explicação da ação corretiva:

NO FAULT FOUND (NENHUMA FALHA ENCONTRADA) - nenhuma falha foi encontrada na máquina. Nada aparecerá na tela após a exibição desta mensagem.

BEATER OVERLOAD (SOBRECARGA DO BATEDOR) – pressione firmemente o botão reset do batedor para o lado da máquina que apresentar a falha. (Veja na página 32.)

HPCO COMPRESSOR - DESLIGUE a chave de força. Aguarde 5 minutos para que a máquina esfrie. **LIGUE** a chave de força e reinicie cada lado em **AUTOMÁTICO**.

HOPPER THERMISTOR BAD (AVARIA NO TERMISTOR DO RESERVATÓRIO) - **DESLIGUE** chave de força. Ligue para um técnico de manutenção autorizado da Taylor.

HOPPER OVER TEMP (TEMPERATURA EXCESSIVA DO RESERVATÓRIO) - **LIGUE** a chave de força e verifique se o símbolo de **AUTOMÁTICO** ou de **STANDBY** está aceso.

BARREL OVER TEMP (TEMPERATURA EXCESSIVA DO CILINDRO) - **LIGUE** a chave de força e verifique se o símbolo de **AUTOMÁTICO** ou **STANDBY** está aceso.

BARREL THERMISTOR BAD (AVARIA NO TERMISTOR DO CILINDRO) - **DESLIGUE** a chave de força. Ligue para um técnico de manutenção autorizado da Taylor.

HOPPER THERMISTOR BAD (AVARIA NO TERMISTOR DE GLICOL) - **DESLIGUE** a chave de força. Ligue para um técnico de manutenção autorizado da Taylor.

PRODUCT DOOR OFF (PROBLEMA NA INSTALAÇÃO DA PORTA DA MÁQUINA) - **DESLIGUE** a chave de força. Verifique a instalação correta da porta de saída do produto e se os parafusos de aperto manual estão firmes.

COMP ON TOO LONG (COMPRESSOR EM FUNCIONAMENTO POR MUITO TEMPO) - O compressor funcionou por mais de 11 minutos consecutivos sem que o produto tenha alcançado a temperatura definida. Limpe o filtro do condensador, troque as lâminas de raspagem e reabasteça a máquina com mix fresco. Ligue para um técnico de manutenção autorizado da Taylor se a falha aparecer novamente.

A tela **LOCKOUT HISTORY** (HISTÓRICO DE BLOQUEIOS) exibe o histórico dos últimos 100 *soft locks*, *hard lock*, datas da limpeza com escovas ou ciclos térmicos abortados. Os números das páginas são indicados no canto superior direito. A página 1 sempre contém a falha mais recente. (Veja a Figura 219.)

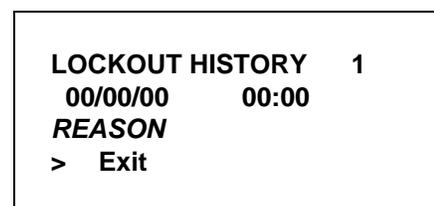


Figura 219

A segunda linha desta tela exibe a data e a hora da ocorrência da falha. A terceira linha indica a causa da falha ou indicará se foi realizada uma limpeza bem-sucedida da máquina. Algumas falhas ocorrem por motivos diversos. Neste caso, será criada uma página para cada um dos motivos.

Selecione o símbolo **AUTOMÁTICO**  ou **SABOR OPCIONAL**  para avançar ou retroceder pelas telas.

Abaixo estão relacionadas as mensagens que podem aparecer:

Falhas que podem ocorrer ao entrar no ciclo de tratamento térmico

POWER SWITCH OFF (CHAVE DE FORÇA DESLIGADA) – a chave de força está DESLIGADA.

AUTO OR STBY OFF (AUTOMÁTICO OU STANDBY DESLIGADO) – o controle não se encontrava no modo AUTOMÁTICO ou STANDBY.

MIX OUT FAILURE (FALHA DE FALTA DE MIX) – ocorreu uma condição de falta de mix.

NO HEAT CYCLE TRIED (NÃO HOUVE TENTATIVAS DE CICLO TÉRMICO) – a hora do ciclo térmico automático foi definida para tentar um ciclo térmico após um período de mais de 24 horas do último ciclo térmico bem-sucedido.

Falhas que ocorrem no modo do ciclo térmico

HEAT MODE FAILURE (FALHA DO MODO DE AQUECIMENTO) – o tempo máximo de aquecimento permitido ultrapassou 90 minutos.

COOL MODE FAILURE (FALHA DO MODO DE RESFRIAMENTO) – o tempo máximo de resfriamento permitido ultrapassou 120 minutos.

HOLD PHASE RESTART (REINÍCIO DA FASE DE RETENÇÃO) – a temperatura caiu abaixo de 65.6 °C (150 °F).

TOTAL TIME FAILURE (FALHA DO TEMPO TOTAL) – o tempo total permitido para o tratamento térmico ultrapassou 6 horas.

BRUSH CLEAN TIMEOUT (TEMPO PARA LIMPEZA DA MÁQUINA ESGOTADO) - O número de dias em operação excedeu a definição do ciclo de limpeza da máquina.

POWER SWITCH OFF (CHAVE DE FORÇA DESLIGADA) – a chave de força foi DESLIGADA durante o ciclo térmico.

POWER FAIL IN H/C (FALTA DE ENERGIA DURANTE O CICLO TÉRMICO) – faltou energia durante o ciclo de tratamento térmico.

(L/R) MIX LOW FAILURE (FALHA DEVIDO AO NÍVEL BAIXO DE MIX DO LADO ESQUERDO/DIREITO) - o nível de mix no

reservatório (esquerdo/direito) está muito baixo para um ciclo térmico bem-sucedido.

(L/R) BEATER OVLD H/C (SOBRECARGA DO MOTOR ESQUERDO/DIREITO) - o motor do batedor do lado esquerdo/direito foi desligado devido à sobrecarga.

(L/R) BRL THERM FAIL (FALHA DO TERMISTOR DO CILINDRO [ESQ/DIR])– falha do sensor do termistor para o cilindro de congelamento do lado esquerdo/direito.

(L/R) HOPPER THERM FAIL (FALHA DO TERMISTOR DO RESERVATÓRIO [ESQ/DIR])– falha do sensor do termistor para o reservatório do lado esquerdo/direito.

(L/R) HPCO H/C – a chave do pressostato de alta do lado esquerdo/direito abriu durante o ciclo de tratamento térmico.

Falhas que ocorrem no modo AUTOMÁTICO

(L/R) HPR>41F (5C) AFTER 4 HR - a temperatura do mix no reservatório esquerdo ou direito permaneceu acima de 5 °C (41 °F) durante mais de quatro horas.

(L/R) BRL>41F (5C) AFTER 4 HR - a temperatura do mix no cilindro de congelamento esquerdo ou direito permaneceu acima de 5 °C (41 °F) durante mais de quatro horas.

(L/R) HPR>45F (7C) AFTER 1 HR - a temperatura do mix no reservatório permaneceu acima de 7 °C (45 °F) durante mais de uma hora.

(L/R) BRL>45F (7C) AFTER 1 HR - a temperatura do mix no cilindro esquerdo ou direito permaneceu acima de 7 °C (45 °F) durante mais de uma hora.

(L/R) HPR>41F (5C) AFTER PF - a temperatura do mix no reservatório esquerdo ou direito permaneceu acima de 5 °C (41 °F) por mais de quatro horas após uma falta de energia.

(L/R) BRL>41F (5C) AFTER PF - a temperatura do mix no cilindro de congelamento esquerdo ou direito permaneceu acima de 5 °C (41 °F) por mais de quatro horas após uma falta de energia.

(L/R) HPR>59F (15C) – a temperatura do mix no reservatório esquerdo ou direito ultrapassou 15 °C (59 °F).

(L/R) BRL>59F (15C) – a temperatura do mix no cilindro de congelamento esquerdo ou direito ultrapassou 15 °C (59 °F).

As telas de **FAULT HISTORY (HISTÓRICO DE FALHAS)** exibirão até 100 falhas ocorridas. A falha mais recente é exibida na tela 1. A data, a hora e a descrição da falha são exibidas em cada tela. (Veja a Figura 220.)

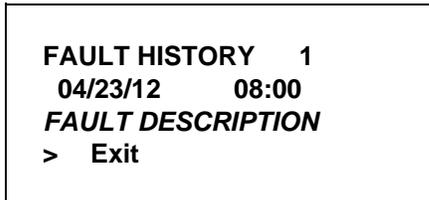


Figura 220

Passe à próxima falha que ocorreu mais recentemente selecionando o símbolo AUTOMÁTICO . Percorra as telas no sentido oposto selecionando o símbolo SABOR OPCIONAL . Para sair da tela do HISTÓRICO DE FALHAS e retornar ao menu, selecione o símbolo CALIBRAR .

Descrições das falhas

(L/R) Comp On Too Long - o compressor principal do lado esquerdo ou direito funcionou por mais de 11 minutos consecutivos sem dispensar produto.

(L/R) Product Door Off - A porta esquerda ou direita da máquina não foi instalada completamente ou ocorreu uma interrupção no circuito de intertravamento de segurança.

(L/R) Hopper Therm Bad - o sensor do termistor para o reservatório do lado esquerdo ou direito está EM CURTO ou ABERTO.

(L/R) Hopper Over Temp - o sensor do termistor do reservatório do lado esquerdo ou direito está indicando uma leitura de temperatura acima de 93 °C (200 °F).

(L/R) Hopper Over Temp - o sensor do termistor do reservatório do lado esquerdo ou direito está indicando uma leitura de temperatura acima de 93 °C (200 °F).

(L/R) Beater Overload - Disparou o mecanismo de reset (rearme) do lado esquerdo ou direito.

(L/R) HPCO Compressor - Abriram os contatos do pressostato de alta do lado esquerdo ou direito.

(L/R) Glycol Therm Bad - o sensor do termistor de glicol apresenta uma leitura de temperatura acima de 93 °C (200 °F).

A tela **HEAT CYCLE SUMMARY (RESUMO DO CICLO TÉRMICO)** exibe o número de horas desde o último ciclo térmico, o número de horas desde que a temperatura esteve acima de 65,6 °C (150 °F) e o número de ciclos concluídos desde a data da última limpeza com escovas. (Veja a Figura 221.)

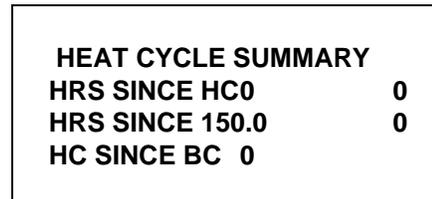


Figura 221

A tela **HEAT CYCLE DATA (DADOS DO CICLO TÉRMICO)** contém um registro de até 366 ciclos de tratamento térmico. Os dados referentes ao ciclo mais recente são mostrados primeiro. Os registros Standard apresentam cada ciclo térmico registrado em três telas. Selecione o símbolo AUTOMÁTICO para movimentar a seta até “Standard records” (registros padrão) e selecione o símbolo CALIBRAR . (Veja a Figura 222.)



Figura 222

A primeira tela exibe o mês e dia do ciclo térmico, a hora do início e término, e a descrição da falha. A linha inferior exibe o número do registro e indica se ocorreu falta de energia durante o ciclo térmico (POWER FAILURE IN HC). (Veja a Figura 223.)

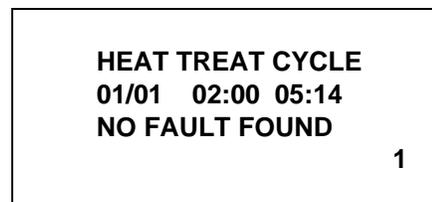


Figura 223

Selecione o símbolo AUTOMÁTICO para avançar pelas páginas de dados. Selecione o símbolo SABOR OPCIONAL para inverter o sentido do movimento pelas páginas.

Os registros de temperatura do reservatório e do cilindro para cada lado da máquina são exibidos na segunda e terceira telas. A segunda tela mostra o lado esquerdo (L) da máquina. (Veja a Figura 224.) A terceira tela mostra o lado direito (R) da máquina. (Veja a Figura 225.)

A linha superior dessas telas indica as temperaturas do reservatório (H) e do cilindro (B) registradas no final do Ciclo de Tratamento Térmico e indica também o lado (L [esquerdo] ou R [direito]) da máquina .

As linhas restantes indicam o seguinte:

HEAT (AQUECIMENTO) = tempo total para o reservatório (h) e o cilindro (b) atingirem 66,1 °C (150,9 °F).

OVER (ACIMA) = tempo total que o reservatório (h) e cilindro (b) permaneceram em uma temperatura acima de 65,6 °C (150 °F).

COOL (RESFRIAMENTO) = tempo total que o reservatório (h) e o cilindro (b) permaneceram em uma temperatura acima de 5 °C (41 °F) durante a fase de RESFRIAMENTO.

PEAK (PICO) = a leitura de temperatura mais elevada para o reservatório (h) e para o cilindro (b) durante o Ciclo de Tratamento Térmico.

H: 40.9	B:26.3	L
HEAT OVER	COOL	PEAK
1:12	0:49	h 1:19
0:46	1.11	b 0:15
		161.0
		169.7

Figura 224

H: 38.0	B:23.7	R
HEAT OVER	COOL	PEAK
1:09	0:52	h 1:11
0:66	1.00	b 0:15
		161.2
		169.9

Figura 225

O tempo de HEAT (AQUECIMENTO) indica o tempo que cada área levou para atingir 66,1 °C (150,9 °F). Cada área deve permanecer acima de 65,6 °C (150 °F) por pelo menos 35 minutos. Além disso, cada área deve ser aquecida durante pelo menos 115 minutos.

Selecione o símbolo AUTOMÁTICO  para passar à página seguinte ou o símbolo SABOR OPCIONAL  para visualizar a página anterior.

No caso de ocorrência de uma falha, a primeira tela exibirá a mensagem Heat Cycle Failure (Falha do Ciclo Térmico).

Abaixo encontram-se as diferentes mensagens de códigos das falhas que poderiam aparecer na linha 2.

- HT HEAT TIME FAILURE (FALHA DO TEMPO DE AQUECIMENTO)
A temperatura do mix não ultrapassou 66,1 °C (151 °F) em menos de 90 minutos.
- CL COOL MODE FAILURE (FALHA DO MODO DE RESFRIAMENTO)
A temperatura do mix no reservatório e cilindro de congelamento não baixou de 5 °C (41 °F) em menos de 120 minutos.
- TT TOTAL TIME FAILURE (FALHA DO TEMPO TOTAL)
O ciclo do tratamento térmico deve ser concluído em menos de 6 horas.
- MO MIX OUT FAILURE (FALHA DE FALTA DE MIX)
Foi detectada a falta de mix no início ou durante o ciclo térmico.
- ML MIX LOW FAILURE (FALHA DE NÍVEL BAIXO DE MIX)
O tempo da fase de aquecimento ou fase de resfriamento foi excessivo e ocorreu uma condição de nível baixo de mix.
- BO BEATER OLVD IN HC (SOBRECARGA DO BATEDOR NO CICLO TÉRMICO)
Ocorreu uma sobrecarga do batedor durante o ciclo térmico.
- HO HPCO IN HEAT CYCLE (CORTE DE ALTA PRESSÃO NO CICLO TÉRMICO)
Ocorreu uma condição de corte no pressostato de alta durante o ciclo térmico.
- PF POWER FAILURE IN HC (FALTA DE ENERGIA DURANTE O CICLO TÉRMICO)
A falta de energia fez com que a fase de aquecimento, fase de resfriamento ou o tempo do ciclo total excedesse o tempo máximo permitido. Se houver falta de energia, mas sem falha do ciclo térmico, aparecerá um asterisco (*) na terceira linha do display.
- PS POWER SWITCH OFF (CHAVE DE FORÇA DESLIGADA)
A chave de força foi DESLIGADA

durante o ciclo térmico.

- TH THERMISTOR FAILURE (FALHA DO TERMISTOR)
Falha de um sensor do termistor.
- OP OPERATOR INTERRUPT (INTERRUPÇÃO POR PARTE DO OPERADOR)
Indica que o ciclo térmico foi abortado na opção OPERATOR INTERRUPT do Menu de Serviço.
- PD PRODUCT DOOR OFF (PORTA DO PRODUTO FORA DE POSIÇÃO)
Uma das portas não se encontra no lugar ou está solta.

Os detalhes dos DADOS DO CICLO TÉRMICO registram a temperatura nos cilindros de congelamento e nos reservatórios de mix a cada cinco minutos durante o ciclo de tratamento térmico. Até 366 ciclos de tratamento térmico são registrados. São exibidos o tempo e a temperatura para o reservatório esquerdo, cilindro esquerdo, reservatório direito e cilindro direito para cada fase durante o ciclo de tratamento térmico. É possível visualizar uma fase individual ou um ciclo de tratamento térmico completo contendo as quatro fases.

Fases do tratamento térmico

AQUE CIMENTO	A fase que aquece o mix nos cilindros e reservatórios para 66,1 °C (151 °F)
RETENÇÃO	Nessa fase, a temperatura do mix será mantida acima de 66,1 °C (151 °F) por pelo menos 30 minutos consecutivos.
IMPREGNAR	O tempo de aquecimento adicional que poderá ocorrer após a fase de RETENÇÃO para garantir que o tempo total das fases AQUECIMENTO, RETENÇÃO e IMPREGNAR não seja menos de 115 minutos.
RESFRIGAR	A fase que refrigera o mix até que a temperatura das 4 áreas fiquem abaixo de 5 °C (41 °F).

Na tela HEAT CYCLE DATA (DADOS DO CICLO TÉRMICO), selecione o símbolo AUTOMÁTICO  para movimentar a seta para cima até "Details" (Detalhes) e, em seguida, selecione o símbolo CALIBRAR . (Veja a Figura 226.)

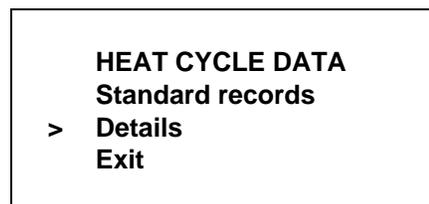


Figura 226

É exibido o registro do ciclo de tratamento térmico mais recente (Recd 1) com a data e a hora. Acesse o registro de um ciclo de tratamento térmico diferente selecionando o símbolo SABOR OPCIONAL  para movimentar a seta até "Next record" (Próximo registro) e selecione o símbolo CALIBRAR . Repita esta etapa até ser exibido o registro desejado com a data e hora. (Veja a Figura 227.)

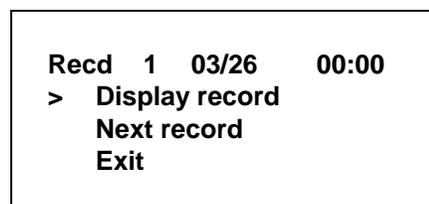


Figura 227

Com a seta na linha de registro Display, selecione o símbolo CALIBRAR . (Veja a Figura 228.)

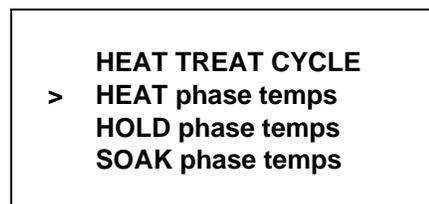


Figura 228

Selecione o símbolo SABOR OPCIONAL  para rolar a tela para baixo até a fase que se pretende examinar. A seleção de "ALL phase temps" (temperatura de TODAS as fases) exibirá as quatro fases de registro do ciclo de tratamento térmico em ordem sequencial. (Veja a Figura 229.)

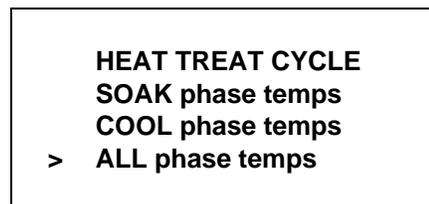


Figura 229

As leituras de quatro temperaturas são registradas ao mesmo tempo em telas

individuais. Alinhe a seta com a fase a ser examinada e selecione o símbolo CALIBRAR .

(Veja as Figuras 230 e 231.)

```

HEAT TREAT CYCLE
> HEAT phase temps
  HOLD phase temps
  SOAK phase temps
    
```

Figure 230

```

HEAT LH  r 1  s 1
  40.0  03/26  02:05
> Next zone
  Exit
    
```

Figura 231

Linha 1	Exibe a fase	HEAT / HOLD / SOAK / COOL (AQUECER/RETE NÇÃO/IMPREGNAR/RESFRIAR)
	LH	Reservatório esquerdo
	r 1	Número do registro
	s 1	Número da amostra
Linha 2	Temperatura da área	
	Data e hora em que a temperatura foi registrada	

Nota: a letra L ou H exibida à esquerda da leitura de temperatura indica a temperatura mais baixa ou mais elevada registrada durante a fase.

A seleção do símbolo CALIBRAR  avançará a tela para a próxima área. A segunda área de temperatura exibida corresponde ao cilindro esquerdo (LB). (Veja a Figura 232.)

```

HEAT LB  r 1  s 1
  25.4  03/26  02:05
> Next zone
  Exit
    
```

Figura 232

Selecione o símbolo CALIBRAR  para avançar à próxima área de temperatura: o reservatório direito (RH). (Veja a Figura 233.)

```

HEAT RH  r 1  s 1
  39.5  03/26  02:05
> Next zone
  Exit
    
```

Figura 233

Selecione o símbolo CALIBRAR  para avançar à última área de temperatura na amostra registrada: o cilindro direito (RB). (Veja a Figura 234.)

```

HEAT RB  r 1  s 1
  26.5  03/26  02:05
> Next sample
  Exit
    
```

Figura 234

Selecione novamente o símbolo CALIBRAR  para avançar à próxima amostra. Cada amostra é exibida em incrementos de 5 minutos. (Veja a Figura 235.)

```

HEAT LH  r 1  s 2
  46.4  03/26  02:10
> Next zone
  Exit
    
```

Figura 235

Quando a amostra final da fase é exibida, pode-se selecionar a tela dos resultados do Ciclo Térmico. (Veja a Figura 236.)

```

HEAT RB  r 1  s 14
  H 169.0 03/26
> Result
  Exit
    
```

Figura 236

Se os dados da fase de RESFRIAMENTO ou “Dados de todas as fases” foram examinados, a amostra da área de temperatura final no registro será exibida com a seleção da tela de resultados. (Veja a Figura 237.)

```

COOL RB   r 14      s 42
  20.0    03/26     05:15
> Result
Exit

```

Figura 237

Selecione o símbolo Calibrar  para visualizar a tela de resultados do ciclo térmico. (Veja a Figura 238.)

```

PASS      r 1      s43
Heat Cycle results
> Next record
Exit

```

Figura 238

Para visualizar os detalhes da mesma fase no registro anterior (“Next record” [próximo registro]), selecione o símbolo Calibrar . Se tiver sido selecionado “All phase data” (dados de todas as fases), o número do registro permanecerá o mesmo e será exibida a amostra da próxima fase. (Veja a Figura 239.)

```

HOLD LH r 1      s 16
 158.7  03/26     03:15
> Next zone
Exit

```

Figura 239

Saia das telas de registro movimentando a seta até “Exit” (Sair) e selecione o símbolo CALIBRAR .

O ciclo de tratamento térmico médio conterà aproximadamente 40 amostras de telas das quatro áreas de temperatura.

As **SYSTEM INFORMATION** (INFORMAÇÕES DO SISTEMA) são exibidas em quatro telas separadas. A primeira tela inclui o controle e a versão do software instalados na máquina. (Veja a Figura 240.)

```

SOFTWARE VERSION
C602 / C606 UVC
VERSION V01.04.000
> Next

```

Figura 240

Selecione o símbolo CALIBRAR  para avançar até a próxima tela de informações do sistema que contém a versão de idioma do software. (Veja a Figura 27.)

```

LANGUAGE
V3.00
English
> Next

```

Figura 241

Para os modelos UVC4 somente, selecione o símbolo CALIBRAR  para avançar até a terceira tela de informações do sistema contendo a versão do Boot loader (carregador de inicialização). (Veja a Figura 242.)

```

Boot loader
V1.13.000
> Next

```

Figura 242

Selecione o símbolo CALIBRAR  para passar à última tela de informações do sistema contendo a relação dos materiais do modelo e o número de série da máquina. (Veja a Figura 243.)

```

B.O.M. C60000000
S/N    M00000000
> Next

```

Figura 243

Selecionar novamente o símbolo CALIBRAR  retornará à lista de menus.

Nota: para exibir os detalhes da máquina na tela de informações do sistema, as informações do modelo e número de série devem ter sido previamente introduzidas nas telas EDIT UNIT ID (REVISAR IDENTIFICAÇÃO DA UNIDADE) do menu de serviço.

A tela **CURRENT CONDITIONS** (CONDIÇÕES ATUAIS) exibe leituras da viscosidade e das temperaturas do reservatório e do cilindro. A coluna da esquerda exibe as leituras para o lado do

shake e a coluna da direita exibe as leituras do lado do sorvete soft. (Veja a Figura 244.)

VISC	0	0.0
HOPPER	38.0	38.0
BARREL	25.0	18.0

Figura 244

CONDIÇÕES ATUAIS é a única tela do menu que retornará os botões do painel de controle de ambos os lados para a operação normal. Os botões do menu não acenderão quando essa opção for selecionada, então os shakes podem ser servidos e todos os botões de toque do painel se encontram totalmente operacionais. Use esta tela quando desejar permanecer no Menu do Gerente e servir um shake.

Saia da tela CURRENT CONDITIONS (CONDIÇÕES ATUAIS) e retorne ao menu selecionando o símbolo CALIBRAR .

A tela **NET SERVICE PIN** (SENHA DO SERVIÇO DE REDES) permite que o gerente envie uma mensagem de serviço através do sistema de monitoramento LON® pela linha de energia. Esta mensagem facilita a configuração da rede no estabelecimento com equipamentos smart. (Veja a Figura 245.)



Figura 245

Pressione o símbolo CALIBRAR . A seguinte tela aparecerá: (Veja a Figura 246.)

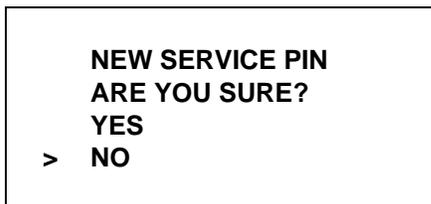


Figura 246

Pressione o símbolo AUTOMÁTICO  para movimentar o cursor até “YES” (SIM). Pressione o símbolo CALIBRAR  para fazer a seleção. Agora a mensagem de serviço através do sistema de monitoramento LON® foi enviada.

Nota: uma ferramenta do processo de comissionamento da rede denominada função “wink” pode ser iniciada na interface de usuário existente para identificar componentes do equipamento. Quando o comando “wink” for recebido pela rede para o modelo C602, os LEDs de seu painel frontal permanecerão acesos por 30 segundos.

Como dispensar shake sem xarope

A partir da versão 1.04 do software, os shakes podem ser dispensados sem sabor selecionando-se o símbolo de bomba  do lado esquerdo. (Veja a Figura 247.)

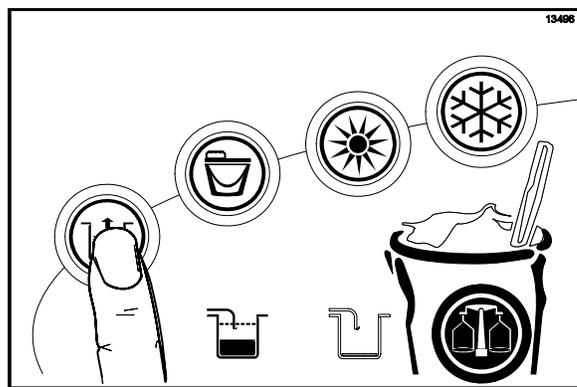


Figura 247

Será exibida a tela abaixo. (Veja a Figura 248.)



Figura 248

Selecione o símbolo CALIBRAR . O símbolo de BOMBA do lado esquerdo acende e o produto sem sabor começa a ser dispensado imediatamente. A extração do produto sem sabor termina e a luz da BOMBA apaga quando o sensor piroelétrico detectar que o copo está cheio. A extração pode também ser interrompida selecionando-se o símbolo da BOMBA uma segunda vez.

Nota: para cancelar a tela UNFLAVORED DRAW (EXTRAÇÃO DE PRODUTO SEM SABOR), pressione o símbolo SABOR OPCIONAL para movimentar a seta até “NO” (NÃO) e selecione o símbolo CALIBRAR .

GUIA PARA IDENTIFICAÇÃO E SOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Problema	Lado do shake Causa provável	Lado do sorvete soft Causa provável	Qualquer lado Causa provável	Ação corretiva
O display exhibe uma mensagem de soft lock.			Ocorreu uma falha no equipamento.	Estabeleça a causa da falha. Corrija essa causa e então selecione o símbolo do CICLO TÉRMICO para iniciar um novo ciclo ou o símbolo LAVAR para desmontar e limpar a máquina.
			Transcorreram mais de 24 horas desde o último ciclo TÉRMICO.	A máquina de sorvete deve passar por um ciclo TÉRMICO a cada 24 horas. A máquina deve ser desmontada e limpa, ou colocada em um ciclo térmico.
			A chave de força está DESLIGADA.	A chave de força deve estar LIGADA. A máquina deve ser desmontada e limpa, ou colocada em um ciclo térmico.
			A máquina não se encontrava no modo AUTOMÁTICO ou de STANDBY quando o ciclo térmico foi programado para começar.	A máquina deve estar no modo AUTOMÁTICO ou de STANDBY. A máquina deve ser desmontada e limpa, ou colocada em um ciclo térmico.
			Condição de falta de mix.	O nível de mix no reservatório deve ficar até a indicação na linha da pá do agitador. A máquina precisa ser desmontada e limpa, ou colocada em um ciclo térmico.
			O agitador não está instalado.	O agitador deve ser limpo e instalado antes do início do ciclo TÉRMICO. A máquina precisa ser desmontada e limpa, ou colocada em um ciclo térmico.
O display exhibe uma mensagem de hard lock.			Ultrapassou o intervalo de limpeza da máquina.	A máquina deve ser desmontada e limpa com as escovas dentro de 24 horas quando o contador indicar que falta um dia para a limpeza.
			O termistor do reservatório ou do cilindro está avariado.	Ligue para um técnico de manutenção autorizado.

Problema	Lado do shake Causa provável	Lado do sorvete soft Causa provável	Qualquer lado Causa provável	Ação corretiva
O produto não sai pelas saídas de produto da máquina.			Baixa quantidade de mix. A luz indicadora da condição MIX OUT (FALTA DE MIX) se encontra acesa.	Adicione mix no reservatório. Retorne ao modo AUTOMÁTICO.
			A chave de força está DESLIGADA.	LIGUE a chave de força e selecione AUTOMÁTICO.
			A máquina não está no modo AUTOMÁTICO.	Selecione AUTOMÁTICO e aguarde até a máquina desligar antes de extrair o produto.
			A bomba do motor não está funcionando no modo AUTOMÁTICO.	Pressione o botão de reset (rearme) da bomba. Verifique se o motor da bomba funciona quando a válvula de extração estiver levantada.
			O tubo de alimentação ou o anel de alívio não está instalado corretamente.	Certifique-se de que o tubo de alimentação e o anel de alívio de borracha estão instalados corretamente.
	O menu está exibido, tornando os botões de seleção de sabor inoperantes.			Saia do menu para restaurar os botões de controle para a operação normal.
	A válvula de extração não abre.			A válvula de extração não foi alinhada com o suporte do atuador ao instalar a porta do cilindro. Monte novamente com o alinhamento correto.
			Produto congelado no orifício de entrada de mix.	Ligue para um técnico de manutenção autorizado.
			A manivela esférica da bomba de mix está quebrada.	Ligue para um técnico de manutenção autorizado.
		O motor do batedor está parado, precisa de reset (rearme). É exibida a mensagem BEATER OVERLOAD.	Ligue para um técnico de manutenção autorizado.	

Problema	Lado do shake Causa provável	Lado do sorvete soft Causa provável	Qualquer lado Causa provável	Ação corretiva
O produto está demasiadamente líquido.	Quantidade excessiva de xarope – 30 ml (1 fl oz) em 5 segundos. Para o shake com xarope Triple Thick: 30 ml (1 oz) ± 4 ml (1 1/8 oz) em 7 segundos.			Calibrar os xaropes.
		O produto está sendo extraído muito rapidamente.		Ajuste a vazão de extração do produto para 142 a 213 gramas (5 a 7,5 onças) a cada 10 segundos.
			Extração acima da capacidade do cilindro de congelamento.	Aguarde até a unidade se recuperar e desligue antes de extrair mais produto.
			Passagem de ar bloqueada na bomba.	Limpe e remonte os componentes da bomba.
			Espaço de ar inadequado.	Deve haver um espaço de ar mínimo de 76 mm (3 polegadas) em todos os lados, com um defletor instalado para evitar a recirculação do ar quente.
			Condensador ou filtros de ar sujos nas unidades refrigeradas a ar.	Verifique/troque os filtros regularmente.
			Suprimento inadequado de água nas unidades refrigeradas a água.	Verifique a fonte de abastecimento de água. Verifique as tubulações de água quanto a vazamentos ou dobras.
			Lâminas de raspagem gastas ou danificadas.	Troque as lâminas de raspagem.
			O controle de viscosidade foi ajustado em uma temperatura muito quente.	Ligue para um técnico de manutenção autorizado.

Problema	Lado do shake Causa provável	Lado do sorvete soft Causa provável	Qualquer lado Causa provável	Ação corretiva
O produto está muito espesso.	Não há quantidade suficiente de xarope – 30 ml (1 fl oz) em 5 segundos. Para o shake com xarope Triple Thick: 30 ml (1 oz) ± 4 ml (1/8 oz) em 7 segundos.			Calibrar os xaropes. Verifique se os recipientes de xarope não estão vazios.
			O cilindro de congelamento não foi abastecido corretamente.	Drene o mix do cilindro de congelamento e reabasteça a máquina.
			Bomba de ar/mix montada incorretamente.	Observe cuidadosamente os procedimentos de montagem.
			O controle de viscosidade foi ajustado em uma temperatura muito fria.	Ligue para um técnico de manutenção autorizado.
			Produto congelado no orifício de entrada de mix.	Ligue para um técnico de manutenção autorizado.
O mix no reservatório está demasiadamente quente.			A tampa do reservatório de mix não está na posição correta.	Limpe e sanitize a tampa do reservatório de mix e coloque-a no lugar.
			O agitador não está instalado.	Limpe, sanitize e instale o agitador.
			A temperatura do reservatório de mix não está regulada.	Ligue para um técnico de manutenção autorizado.
O mix no reservatório está muito frio.			A temperatura do reservatório de mix não está regulada.	Ligue para um técnico de manutenção autorizado.
Os sensores de nível baixo e falta de mix não estão funcionando.			Há acúmulo de produto cristalizado no reservatório.	Limpe completamente os reservatórios.

Problema	Lado do shake Causa provável	Lado do sorvete soft Causa provável	Qualquer lado Causa provável	Ação corretiva
O produto está acumulando no topo da porta do cilindro.			O anel de vedação superior da válvula de extração está lubrificado incorretamente ou já está gasto.	Lubrifique corretamente ou troque o anel de vedação.
Vazamento excessivo de mix na saída da porta do cilindro.			O anel de vedação inferior da válvula de extração está lubrificado incorretamente ou já está gasto.	Lubrifique corretamente ou troque o anel de vedação.
Vazamento excessivo de mix na pingadeira longa.			O selo do eixo de transmissão está indevidamente lubrificado ou desgastado.	Lubrifique corretamente ou troque o selo.
			O selo do eixo de transmissão foi instalado às avessas.	Instale corretamente.
			Lubrificação incorreta do eixo de transmissão.	Lubrifique corretamente.
			O eixo de transmissão e o conjunto do batedor operam para a frente.	Ligue para um técnico de manutenção autorizado.
			Bucha de bronze desgastada.	Ligue para um técnico de manutenção autorizado.
			Caixa de redução fora de alinhamento.	Ligue para um técnico de manutenção autorizado.

Problema	Lado do shake Causa provável	Lado do sorvete soft Causa provável	Qualquer lado Causa provável	Ação corretiva
O eixo de transmissão está preso na bucha.			Houve acúmulo de mix e lubrificante na bucha da caixa de redução.	Limpe regularmente a área da bucha de bronze com uma escova.
			Cantos arredondados no eixo de transmissão, bucha ou em ambos.	Ligue para um técnico de manutenção autorizado.
			A caixa de redução está fora de alinhamento.	Ligue para um técnico de manutenção autorizado.
As paredes do cilindro de congelamento estão riscadas.	A bucha frontal plástica não foi instalada ou está desgastada.			Instale ou troque a bucha plástica.
		A bucha frontal plástica e os calços do batedor não foram instalados ou estão gastos.		Instale ou troque a bucha frontal plástica e os calços do batedor.
		Desaglomerador da porta da máquina está quebrado.		Troque a porta da máquina.
			Os pinos do batedor estão quebrados.	Troque o conjunto do batedor.
			O conjunto do batedor está torcido.	Troque o conjunto do batedor.
			A caixa de redução está fora de alinhamento.	Ligue para um técnico de manutenção autorizado.
O produto estala quando extraído.		O produto está sendo extraído muito rapidamente.		Ajuste a vazão de extração do produto para 142 a 213 gramas (5 a 7,5 onças) a cada 10 segundos.
			A bomba foi montada incorretamente.	Monte e lubrifique de acordo com as instruções neste manual.
			O cilindro de congelamento não foi abastecido corretamente.	Drene o mix do cilindro de congelamento e reabasteça a máquina.

Problema	Lado do shake Causa provável	Lado do sorvete soft Causa provável	Qualquer lado Causa provável	Ação corretiva
Nada funciona no painel do controle com a chave de força LIGADA.			A máquina está desconectada.	Conecte na tomada.
			Disjuntor DESLIGADO ou fusível queimado.	LIGUE o disjuntor ou troque o fusível.
As coberturas de xarope não estão quentes.		Os aquecedores de cobertura não estão ligados.		Selecione os símbolos dos aquecedores de cobertura. Eles permanecem acesos quando os aquecedores se encontram LIGADOS.
		Falta água no reservatório de cobertura.		Encha até a marca indicada.
		A água não está suficientemente quente.		Usando um termômetro, verifique a temperatura da água no reservatório de cobertura. Deve ser 60 °C (140 °F).
A bomba de mix não funciona no modo PUMP.			O motor da bomba não está funcionando.	Pressione o botão de reset (rearme) da bomba.
A bomba de mix opera constantemente no modo AUTOMÁTICO.		A válvula de extração não está totalmente fechada.		Levante a alavanca de extração para que a válvula feche completamente.

Problema	Lado do shake Causa provável	Lado do sorvete soft Causa provável	Qualquer lado Causa provável	Ação corretiva
O shake está acumulando no topo da válvula de extração.	Lubrificação incorreta do eixo do spinner ou selo.			Lubrifique corretamente.
	O selo do eixo do spinner não foi instalado ou está gasto.			Instale ou troque o selo do eixo do spinner.
A válvula de extração de shake não está abrindo.	A chave de força está desligada.			LIGUE a chave de força.
	O lado de shake da máquina está no modo STANDBY.			Cancele o modo STANDBY.
	Há um ciclo térmico em andamento.			Aguarde a conclusão do ciclo de tratamento térmico.
	O menu está exibido, tornando os botões de seleção de sabor inoperantes.			Saia do menu para restaurar os botões de controle à operação normal.
	A válvula de extração não foi alinhada com o suporte do atuador ao instalar a porta do cilindro.			Monte novamente com o alinhamento correto. Ao instalar a porta do cilindro, aperte as porcas de aperto manual usando um padrão entrecruzado.
	A válvula de extração não foi lubrificada.			Lubrifique a válvula de extração e os anéis de vedação.
	O conjunto do atuador do shake está fora de alinhamento ou funcionado incorretamente.			Ligue para um técnico de manutenção autorizado.

Problema	Lado do shake Causa provável	Lado do sorvete soft Causa provável	Qualquer lado Causa provável	Ação corretiva
A válvula de extração de shake não está fechando.	A válvula de extração não foi alinhada com o suporte do atuador ao instalar a porta do cilindro.			Monte novamente com o alinhamento correto. Ao instalar a porta do cilindro, aperte as porcas de aperto manual usando um padrão entrecruzado.
	A válvula de extração não foi lubrificada.			Lubrifique a válvula de extração e os anéis de vedação.
	O eixo do spinner não foi lubrificado.			Lubrifique o eixo do spinner.
	O produto está muito espesso.			Verifique se a temperatura do produto está dentro das especificações. (Veja “Produto está muito espesso” na página 96.)
	A lâmina do spinner desconectou-se quando a válvula de extração foi elevada.			Ligue para um técnico de manutenção autorizado verificar a posição de acoplamento do spinner no motor.
	O conjunto do atuador do shake está fora de alinhamento ou funcionado incorretamente.			Ligue para um técnico de manutenção autorizado.

Problema	Lado do shake Causa provável	Lado do sorvete soft Causa provável	Qualquer lado Causa provável	Ação corretiva
O xarope não pode ser calibrado ou apresenta leituras inconsistentes de calibragem.	O tubo da bomba estragou.			Troque o tubo da bomba.
	A temperatura do xarope está muito fria.			Aguarde que o xarope esquite antes de usá-lo. Nota: nunca refrigere o xarope. Mantenha um recipiente de reposição próximo da máquina de shake para que a temperatura do xarope se estabilize antes do uso.
	O xarope no fundo do recipiente está muito espesso.			Agite bem antes de usar.
	Vazamento de xarope.			Inspeccione o sistema de xarope quanto a vazamentos.
	As linhas de xarope não correspondem ao sabor correto ou não estão conectadas corretamente.			Faça a correspondência correta da cor do tubo pescador e tampa com o recipiente de xarope. Certifique-se de que o tubo está conectado corretamente.
	Conexão entupida da linha de xarope na porta do cilindro.			Limpe a conexão da linha de xarope.
	O tubo pescador está apertado ou dobrado.			Ajuste o direcionamento da linha para que não dobre ou fique apertada.
	A linha de xarope está entupida ou restrita.			Limpe e sanitize as linhas de xarope. Limpe o sistema de xarope semanalmente. Não conecte a linha de xarope curta na porta enquanto ela não estiver abastecida.
	Ar na linha de xarope.			Siga os procedimentos de abastecimento da linha de xarope para remover o ar.
	A linha de entrada de ar da bomba não retém o abastecimento de xarope.			Lubrifique os anéis de vedação da conexão do tubo da bomba. Inspeccione a linha de entrada quanto a vazamentos.

Problema	Lado do shake Causa provável	Lado do sorvete soft Causa provável	Qualquer lado Causa provável	Ação corretiva
O xarope continua saindo depois de se extrair o shake.	Ar na linha de xarope.			Siga os procedimentos de abastecimento do xarope.
	A válvula bico de pato está danificada.			Remova e limpe a conexão de ponta da xarope. Troque a válvula bico de pato.
O eixo do spinner não gira para misturar o mix e xarope.	O motor do spinner está parado devido à sobrecarga térmica.			Aguarde até que o motor do spinner esfrie. Verifique a lubrificação do eixo do spinner.
	Falta o pino na desconexão rápida do spinner.			Ligue para um técnico de manutenção autorizado.
	A conexão flexível está quebrada.			Ligue para um técnico de manutenção autorizado.
O shake acabado não está misturado corretamente; aparência com manchas ou listras.	O spinner de transmissão está desgastado; spinner branco não está preso na fundo da válvula de extração.			Troque o spinner.
	Defeito no acoplamento do eixo do spinner ou ajuste da altura incorreto.			Ajuste ou troque o acoplamento.
	O shake está muito frio ou espesso.			Recalibre o xarope.
	Ajuste muito elevado da viscosidade.			Ligue para um técnico de manutenção autorizado.

Problema	Lado do shake Causa provável	Lado do sorvete soft Causa provável	Qualquer lado Causa provável	Ação corretiva
Pode-se sentir o gosto do sabor de xarope que foi usado na preparação do shake anterior.	A alavanca de extração foi fechada manualmente.			Deixe que o sensor feche a válvula de extração. Não feche a alavanca de extração manualmente.
	Restrição na linha de xarope; pressão na linha.			Limpe e sanitize a linha de xarope.
	O jarro de xarope está vazio; o ar na linha está empurrando o xarope para fora da válvula.			Instale um jarro cheio de xarope e abasteça a linha.
	Ar na linha de xarope; linha de xarope abastecida incorretamente.			Abasteça a linha de xarope.
	O spinner está desgastado, fazendo com que o produto com sabor permaneça na saída da porta.			Troque o spinner.
O shake não enche completamente até a linha superior do copo.	O copo está posicionado incorretamente no porta-copos, fazendo com que o sensor acione em um nível mais baixo do copo.			Coloque o copo no porta-copos com a borda apoiada sobre os cliques.
	Os cliques do porta-copos foram instalados incorretamente.			Instale os cliques no porta-copos corretamente.
	O parafuso de ajuste do nível de abastecimento está definido em um nível baixo.			Ajuste em uma posição mais elevada girando o parafuso no sentido anti-horário.
	O shake está acumulando no centro do copo.			Verifique a calibragem do xarope e a temperatura do shake.
	Foi usado o copo errado.			Use somente os copos McCafe Shake.
	A proteção do sensor está danificada.			Troque a proteção do sensor.
	A válvula de extração fecha antes de alcançar o sensor de enchimento; sensor de enchimento defeituoso.			Chame o serviço técnico autorizado.

Problema	Lado do shake Causa provável	Lado do sorvete soft Causa provável	Qualquer lado Causa provável	Ação corretiva
O shake está enchendo o copo demais.	Obstrução na proteção do sensor; ele não consegue detectar mudanças de temperatura.			Limpe a proteção do sensor.
	O porta-copos não está instalado totalmente; o copo está muito longe do sensor.			Instale o porta-copos completamente até o painel.
	O shake está muito frio/espesso devido à calibração incorreta do xarope.			Calibre o xarope corretamente.
	O shake está muito frio/espesso devido ao abastecimento incorreto.			Reabasteça o cilindro de congelamento.
	O shake está muito frio/espesso devido a uma avaria na bomba de mix.			Limpe a bomba de mix. Inspecione e troque os itens desgastados.
	O shake está muito frio/espesso devido ao ajuste incorreto da viscosidade.			Ligue para um técnico de manutenção autorizado.
	Sensor de enchimento defeituoso.			Ligue para um técnico de manutenção autorizado.

Problema	Lado do shake Causa provável	Lado do sorvete soft Causa provável	Qualquer lado Causa provável	Ação corretiva
Sabor excessivo de xarope no shake.	Calibração indevida em virtude da utilização do copo incorreto ao calibrar o xarope.			Use o copo de calibração correto (Peça número 017203 da Taylor) e use o compartimento pequeno do copo.
	Quantidade incorreta de xarope dispensada decorrente de não calibrar o sabor do xarope.			Calibrar semanalmente ou de acordo com a necessidade. Calibração para xarope não-Triple Thick Shake (TTS) deve ser: 30 ml +/- 8 ml (1 oz. +/- ¼) em 5 segundos. Calibração para xarope do Triple Thick Shake: 30 ml (1 oz) ± 4 ml (1/8 oz) em 7 segundos.
	Quantidade incorreta do shake servido.			O Triple Thick shake de 480 ml (16 oz) deve ser dispensado em 7 a 8 segundos. Se levar mais tempo, inspecione a bomba de mix quanto a bloqueios ou selos desgastados.

CRONOGRAMA DE SUBSTITUIÇÃO DE PEÇAS

DESCRIÇÃO DA PEÇA	A CADA 3 MESES	A CADA 6 MESES	ANUALMENTE	A CADA 4 ANOS
Conjunto da porta – shake e sorvete soft				X
Lâmina de raspagem - Shake		X		
Lâmina de raspagem – Sorvete soft	X			
Selo do eixo de transmissão	X			
Anel de vedação da porta do cilindro - Shake	X			
Gasket da porta da máquina – sorvete soft	X			
Bucha plástica	X			
Calços dianteiros do batedor – sorvete soft	X			
Anel de vedação da válvula de extração	X			
Selo do eixo do spinner - Shake	X			
Tampa do restritor - Shake	X			
Anel de vedação do tubo de alimentação de mix	X			
Anel de vedação da bomba	X			
Gasket da válvula da bomba	X			
Anel de alívio do tubo de alimentação de mix	X			
Anel de vedação do eixo de transmissão da bomba	X			
Válvula de xarope – bico de pato	X			
Tubos da bomba peristáltica		Inspeção e troque conforme a necessidade	Mínimo	
Escova de cerdas brancas (3" x 7")		Inspeção e troque conforme a necessidade	Mínimo	
Escova de cerdas brancas (3" x 1/2")		Inspeção e troque conforme a necessidade	Mínimo	
Escova de cerdas brancas (1-1/2" x 3")		Inspeção e troque conforme a necessidade	Mínimo	
Escova de cerdas brancas (1" x 2")		Inspeção e troque conforme a necessidade	Mínimo	
Escova de cerdas pretas (1" x 2")		Inspeção e troque conforme a necessidade	Mínimo	

DESCRIÇÃO DA PEÇA	A CADA 3 MESES	A CADA 6 MESES	ANUALMENTE	A CADA 4 ANOS
Escova com cerdas em ambas as extremidades		Inspecione e troque conforme a necessidade	Mínimo	
Escova de cerdas amarelas		Inspecione e troque conforme a necessidade	Mínimo	
Conjunto de escovas (3)		Inspecione e troque conforme a necessidade	Mínimo	

GARANTIA LIMITADA PARA EQUIPAMENTOS

GARANTIA LIMITADA DA TAYLOR COMPANY PARA AS MÁQUINAS DE SORVETE PARA MCDONALD'S

A Taylor Company tem a satisfação de oferecer esta garantia limitada sobre as novas máquinas de sorvete da marca Taylor ("Produto") exclusivamente ao comprador original da McDonald's.

GARANTIA LIMITADA

A Taylor garante o Produto contra falhas decorrentes de defeitos de material ou mão de obra, sob condições normais de uso e manutenção, conforme descrito abaixo. Todos os períodos de garantia iniciam-se na data da instalação original do Produto. Se uma peça falhar em razão de defeito, durante o período de garantia aplicável, a Taylor, por intermédio de um distribuidor ou representante de serviços autorizado da Taylor, oferecerá, a seu critério, uma peça nova ou refabricada para substituir a peça defeituosa que falhou, sem cobrar pela peça.

Produto	Peça	Período de garantia limitada
C602	Conjunto do cilindro de congelamento	5 (cinco) anos
	Compressor de refrigeração (exceto válvula de serviço)	5 (cinco) anos
	Peças não relacionadas nesta tabela ou excluídas abaixo	2 (dois) anos

Além disso, durante o período de 2 (dois) anos, iniciando-se na data de instalação original do Produto, a Taylor oferecerá, por intermédio de um distribuidor ou representante de serviços autorizado da Taylor, toda a manutenção necessária para trocar a peça defeituosa que falhou, sem cobrar por estes serviços. Este serviço gratuito não estará disponível quando executado por técnicos autorizados da McDonald's. Os impostos locais e impostos sobre a utilização ainda serão aplicáveis e serão devidamente cobrados.

Exceto conforme aqui constar em contrário, essas são, exclusivamente, as obrigações da Taylor, sob os termos desta garantia limitada, referentes a uma falha do Produto. Esta garantia limitada está sujeita a todas as disposições, condições, limitações e exclusões relacionadas abaixo e no verso (se houver) deste documento.

CONDIÇÕES DA GARANTIA LIMITADA

1. Se a data de instalação original do Produto não puder ser verificada, o período de garantia limitada iniciar-se-á 90 (noventa) dias a contar da data de fabricação do Produto (conforme indicada pelo número de série do Produto). O comprovante de compra poderá ser exigido por ocasião da manutenção.
2. Esta garantia limitada é válida somente se o Produto for instalado e todo o trabalho de manutenção necessário no Produto for realizado por um distribuidor ou representante de serviço autorizado da Taylor, e se forem utilizadas somente peças novas e genuínas da Taylor.
3. A instalação, uso, cuidados e manutenção deverão ser normais e de acordo com todas as instruções contidas no Manual do Equipamento.
4. Para fins de recebimento de crédito, as Peças defeituosas devem ser devolvidas a um distribuidor ou representante de serviço autorizado da Taylor.
5. O uso de qualquer refrigerante além daquele especificado na etiqueta de dados do Produto anulará esta garantia limitada.

EXCEÇÕES DA GARANTIA LIMITADA

Esta garantia limitada **não** cobre:

1. Exceto conforme constar especificamente nesta garantia limitada, custos de mão de obra ou outros havidos para fins de diagnóstico, reparo, remoção, instalação, expedição, manutenção ou movimentação de peças defeituosas, peças de reposição ou novos Produtos.
2. Manutenção, limpeza e lubrificação normais, conforme descritos no Manual do Equipamento, inclusive a limpeza de condensadores.

3. Reposição de itens de desgaste designados como peças da Classe “000” no Manual do Equipamento.
4. Mangueiras externas, fontes de alimentação elétrica e aterramento de máquinas.
5. Peças não fornecidas ou designadas pela Taylor, ou danos resultantes de seu uso.
6. Viagens de retorno ou tempo de espera necessários pelo fato de o técnico de serviço ter sido impedido de iniciar o trabalho de manutenção sujeito à garantia imediatamente após chegar ao local.
7. Falhas, danos ou reparos resultantes de instalação defeituosa, aplicação indevida, abuso, serviços de manutenção não realizados ou realizados incorretamente, alteração não autorizada ou operação ou uso impróprio, conforme indicado no Manual do Equipamento, inclusive, mas sem restrição, a omissão no uso de técnicas ou ferramentas de montagem e limpeza que sejam apropriadas ou de materiais de limpeza que tenham sido aprovados.
8. Falhas, danos ou reparos resultantes de furto, vandalismo, vendaval, chuva, alagamento, nível de água elevado, água, relâmpago, terremoto ou qualquer outra catástrofe natural, incêndio, ambientes corrosivos, infestação de insetos ou roedores, ou outro sinistro, acidente ou condição fora do controle razoável da Taylor; operação acima ou abaixo das especificações de alimentação elétrica ou abastecimento de água referentes ao Produto; componentes reparados ou alterados de alguma forma que, a critério da Fabricante, produza efeito adverso sobre o desempenho, desgaste normal ou deterioração.
9. Qualquer produto comprado pela Internet.
10. Falha de inicialização devido às condições de tensão, fusíveis queimados, disjuntores abertos ou danos devidos a inadequações ou interrupção dos serviços de energia elétrica.
11. Custos de eletricidade ou combustíveis, ou aumentos nos custos de eletricidade ou combustíveis por qualquer motivo que seja.
12. Danos resultantes do uso de qualquer refrigerante além daquele especificado na etiqueta de dados do Produto anularão esta garantia limitada.
13. Qualquer custo de substituição, reabastecimento ou descarte do refrigerante, inclusive o custo do refrigerante propriamente dito.
14. **QUALQUER DANO MATERIAL OU COMERCIAL ESPECÍFICO, INDIRETO OU EMERGENTE DE TODA E QUALQUER NATUREZA.** Em alguns territórios não é permitida a exclusão de danos incidentais ou emergentes e, assim sendo, esta limitação poderá não ser aplicável ao seu caso.

Esta garantia limitada lhe confere direitos legais específicos, sendo possível que você também tenha outros direitos que variem de um território para outro.

LIMITAÇÃO DA GARANTIA

ESTA GARANTIA LIMITADA É EXCLUSIVA E SUBSTITUI TODAS AS DEMAIS GARANTIAS, CONDIÇÕES E/OU RECURSOS LEGAIS, INCLUSIVE QUAISQUER GARANTIAS IMPLÍCITAS OU CONDIÇÕES DE COMERCIALIZABILIDADE OU DE ADEQUABILIDADE PARA FINS ESPECÍFICOS. O ÚNICO RECURSO DO PROPRIETÁRIO ORIGINAL EM RELAÇÃO A QUAISQUER PRODUTOS SERÁ O REPARO OU A SUBSTITUIÇÃO DOS COMPONENTES DEFEITUOSOS DE ACORDO COM OS TERMOS DESTA GARANTIA LIMITADA. TODOS OS DIREITOS A DANOS EMERGENTES OU INCIDENTAIS (INCLUSIVE REIVINDICAÇÕES POR PERDAS DE VENDAS, LUCROS CESSANTES, PERDAS DE PRODUTO, DANOS MATERIAIS OU DESPESAS COM SERVIÇOS) FICAM EXPRESSAMENTE EXCLUÍDOS. AS GARANTIAS EXPRESSAS CONCEDIDAS NESTE TERMO DE GARANTIA LIMITADA NÃO PODERÃO SER ALTERADAS, AMPLIADAS OU MODIFICADAS POR NENHUM DISTRIBUIDOR, REVENDEDOR OU QUALQUER OUTRA PESSOA.

RECURSOS LEGAIS

O proprietário **deverá** notificar a Taylor por escrito, por carta registrada enviada ao endereço abaixo, sobre qualquer defeito ou reclamação relativa ao Produto, na qual conste o defeito ou reclamação e uma solicitação específica de reparo, substituição ou outra correção do Produto sujeito à garantia. A carta deverá ser enviada pelo menos 30 (trinta) dias antes de serem pleiteados direitos ou recursos legais.

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

GARANTIA LIMITADA PARA PEÇAS

GARANTIA LIMITADA DA TAYLOR COMPANY PARA PEÇAS GENUÍNAS DA TAYLOR

A Taylor Company tem a satisfação de oferecer, exclusivamente ao comprador original, esta garantia limitada sobre peças e componentes de reposição novos e genuínos da marca Taylor disponibilizados por essa empresa (as “Peças”).

GARANTIA LIMITADA

A Taylor garante as Peças contra falhas decorrentes de defeitos de material ou mão de obra, sob condições normais de uso e manutenção, conforme descrito abaixo. Todos os períodos de garantia iniciam-se na data de instalação original da Peça na unidade Taylor. Se uma Peça falhar em razão de defeito, durante o período de garantia aplicável, a Taylor, por intermédio de um distribuidor ou representante de serviços autorizado da Taylor, disponibilizará, a seu critério, uma Peça nova ou refabricada para substituir a Peça defeituosa que falhou, sem cobrar por ela. Exceto conforme aqui constar em contrário, essas são, exclusivamente, as obrigações da Taylor sob os termos desta garantia limitada no referente a uma falha da Peça. Esta garantia limitada está sujeita a todas as disposições, condições, limitações e exclusões relacionadas abaixo e no verso (se houver) deste documento.

Peça ou Código da Classe de Garantia da Peça	Período de garantia limitada
Peças da Classe 103 ¹	3 (três) meses
Peças da Classe 212 ²	12 (doze) meses
Peças da Classe 512	12 (doze) meses
Peças da Classe 000	Sem garantia
Peça N° 072454 da Taylor (motor – 24 VCC – Modelos *C832/C842*)	4 (quatro) anos

CONDIÇÕES DA GARANTIA LIMITADA

1. Se a data de instalação original da Peça não puder ser de outra forma verificada, o comprovante de compra poderá ser exigido por ocasião da manutenção.
2. Esta garantia limitada é válida somente se a Peça for instalada e todo o trabalho de manutenção necessário em conexão com a Peça for realizado por distribuidor ou representante de serviço autorizado da Taylor.
3. A garantia limitada é aplicável somente a Peças cujo uso permaneça sendo por parte do proprietário original, em seu local de instalação original e na unidade original de instalação.
4. A instalação, uso, cuidados e manutenção deverão ser normais e de acordo com todas as instruções contidas no Manual do Operador da Taylor.
5. Para fins de recebimento de crédito, as Peças defeituosas devem ser devolvidas a um distribuidor ou representante de serviço autorizado da Taylor.
6. Esta garantia não tem como finalidade abreviar a duração de qualquer cobertura de garantia concedida, em separado, nos termos de uma Garantia Limitada da Taylor sobre máquinas de sorvete ou grills.
7. O uso de qualquer refrigerante além daquele especificado para a unidade na qual a Peça está instalada anulará esta garantia limitada.

^{1, 2} Com a exceção de que a Peça N° 032129SER2 (Compressor-Ar-230V SERV) da Taylor e a Peça N° 075506SER1 (Compressor-Ar-115V 60HZ) da Taylor deverão ter um período de garantia limitada de 12 (doze) meses quando utilizadas na máquina de sorvete Taylor e um período de garantia limitada de 2 (dois) anos quando utilizadas nos grills da Taylor.

EXCEÇÕES DA GARANTIA LIMITADA

Esta garantia limitada **não** cobre:

1. Custos de mão de obra ou outros havidos para fins de diagnóstico, reparo, remoção, instalação, expedição, manutenção ou movimentação de Peças defeituosas, Peças de reposição ou Peças novas.
2. Manutenção, limpeza e lubrificação normais, conforme descrito no Manual do Operador da Taylor, inclusive a limpeza de condensadores ou do acúmulo de carbono e graxa.
3. O serviço necessário, quer seja referente à limpeza ou a reparos em geral, para recolocar os conjuntos das superfícies de cozimento, inclusive o platen e a chapa inferior, em condições operacionais para obter cozimento correto ou permitir a montagem correta de folhas antiaderentes e cliques, como resultado do acúmulo de graxa nas superfícies de cozimento, inclusive, mas sem restrição, o platen e chapa, laterais ou topo da cobertura.
4. Substituição das superfícies de cozimento, inclusive o platen e chapa inferior, por causa de corrosão ou corrosão localizada (ou no caso do platen, por causa da perda do chapeamento), como resultado de dano devido ao impacto de espátulas ou de outros pequenos utensílios de cozinha utilizados durante o processo de cozimento, ou decorrente do uso de produtos, materiais ou processo de limpeza cujo uso não tenha sido aprovado pela Taylor.
5. Reposição de itens de desgaste designados como Peças da Classe “000” no Manual do Operador da Taylor, como também folhas antiaderentes e cliques para o conjunto de platen do Produto.
6. Mangueiras externas, fontes de alimentação elétrica e aterramento de máquinas.
7. Peças não fornecidas ou designadas pela Taylor, ou danos resultantes de seu uso.
8. Viagens de retorno ou tempo de espera necessários pelo fato de o técnico de serviço ter sido impedido de iniciar o trabalho de manutenção sujeito à garantia imediatamente após chegar ao local.
9. Falhas, danos ou reparos resultantes de instalação defeituosa, aplicação indevida, abuso, serviços de manutenção não realizados ou realizados incorretamente, alteração não autorizada ou operação ou uso impróprio, conforme indicado no Manual do Operador da Taylor, inclusive, mas sem restrição, a omissão no uso de técnicas ou ferramentas de montagem e limpeza que sejam apropriadas ou de materiais de limpeza que tenham sido aprovados.
10. Falhas, danos ou reparos resultantes de furto, vandalismo, vendaval, chuva, alagamento, nível de água elevado, água, relâmpago, terremoto ou qualquer outro desastre natural, incêndio, ambientes corrosivos, infestação de insetos ou roedores, ou outro sinistro, acidente ou condição fora do controle razoável da Taylor; operação acima ou abaixo das especificações de suprimento de gás, eletricidade ou água da unidade na qual a peça está instalada; ou Peças ou unidades nas quais estas estão instaladas forem reparadas ou alteradas de alguma maneira que, a critério da Taylor, produza efeito adverso sobre o desempenho ou desgaste ou deterioração normal.
11. Qualquer Peça comprada pela Internet.
12. Falha de inicialização devido às condições de tensão, fusíveis queimados, disjuntores abertos ou danos devidos a inadequações ou interrupção dos serviços de energia elétrica.
13. Custos de eletricidade, gás ou outros combustíveis, ou aumentos nos custos de eletricidade ou combustíveis por qualquer motivo que seja.
14. Danos resultantes do uso de qualquer refrigerante além daquele especificado para a unidade na qual a Peça está instalada anularão esta garantia limitada.
15. Qualquer custo de substituição, reabastecimento ou descarte do refrigerante, inclusive o custo do refrigerante propriamente dito.
16. **QUALQUER DANO MATERIAL OU COMERCIAL ESPECÍFICO, INDIRETO OU EMERGENTE DE TODA E QUALQUER NATUREZA.** Em alguns territórios não é permitida a exclusão de danos incidentais ou emergentes e, assim sendo, esta limitação poderá não ser aplicável ao seu caso.

Esta garantia limitada lhe confere direitos legais específicos, sendo possível que você também tenha outros direitos que variem de um território para outro.

LIMITAÇÃO DA GARANTIA

ESTA GARANTIA LIMITADA É EXCLUSIVA E SUBSTITUI TODAS AS DEMAIS GARANTIAS, CONDIÇÕES E/OU RECURSOS LEGAIS, INCLUSIVE QUAISQUER GARANTIAS IMPLÍCITAS OU CONDIÇÕES DE COMERCIALIZAÇÃO OU DE ADEQUABILIDADE PARA FINS ESPECÍFICOS. O ÚNICO RECURSO DO PROPRIETÁRIO ORIGINAL EM RELAÇÃO A QUAISQUER PRODUTOS SERÁ O REPARO OU SUBSTITUIÇÃO DAS PEÇAS DEFEITUOSAS DE ACORDO COM OS TERMOS DESTA GARANTIA LIMITADA. TODOS OS DIREITOS A DANOS EMERGENTES OU INCIDENTAIS (INCLUSIVE REIVINDICAÇÕES POR PERDAS DE VENDAS, LUCROS CESSANTES, PERDAS DE PRODUTO, DANOS MATERIAIS OU DESPESAS COM SERVIÇOS) FICAM EXPRESSAMENTE EXCLUÍDOS. AS GARANTIAS EXPRESSAS CONCEDIDAS NESTE TERMO DE GARANTIA LIMITADA NÃO PODERÃO SER ALTERADAS, AMPLIADAS OU MODIFICADAS POR NENHUM DISTRIBUIDOR, REVENDEDOR OU QUALQUER OUTRA PESSOA.

RECURSOS LEGAIS

O proprietário **deverá** notificar a Taylor por escrito, por carta registrada enviada ao endereço abaixo, sobre qualquer defeito ou reclamação relativa à Peça, na qual conste o defeito ou reclamação e uma solicitação específica de reparo, substituição ou outra correção da Peça sujeita à garantia. A carta deverá ser enviada pelo menos 30 (trinta) dias antes de serem pleiteados direitos ou recursos legais.

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

INFORMAÇÕES PARA PEDIDOS E SERVIÇOS

Distribuidor Taylor: _____

Endereço: _____

Telefone: _____

Data de instalação: _____

Etiqueta de dados

A etiqueta de dados fornece as informações necessárias que o operador deve anotar e consultar ao ligar para solicitar peças ou serviços. Ela fica no painel do lado esquerdo ou traseiro da máquina.

Preencha estes dados para consulta rápida quando essas informações forem solicitadas.

1. Número do modelo: C602-HT
2. Número de série _____
3. Especificações elétricas:
Tensão ___ Freqüência _____ Fase _____
4. Tamanho máximo do fusível: Ampères
5. Capacidade mínima dos fios: Ampères
6. Número da peça: _____

Garantia de peças

Consulte a seção “Garantia Limitada para Peças” a partir da página 111.

Nota: pesquisas constantes resultam em melhorias contínuas; conseqüentemente, as informações contidas neste manual estão sujeitas a alterações sem aviso prévio.

Limites de responsabilidade sobre garantia de compressores

O(s) compressor(es) de refrigeração desta máquina é(são) garantido(s) de acordo com os termos constantes na seção de Garantia Limitada deste manual. No entanto, em virtude do Protocolo de Montreal e das emendas à Lei de Preservação da Qualidade do Ar (Clean Air Act) dos EUA de 1990, muitos refrigerantes novos estão sendo desenvolvidos e testados na tentativa de se consolidar no setor de manutenção. Alguns desses novos refrigerantes estão sendo divulgados como substitutos imediatos para usos diversos. É importante observar que, se for necessária uma manutenção de rotina no sistema de refrigeração desta unidade, **deverá ser usado apenas o refrigerante especificado na etiqueta de dados afixada na unidade.** O uso não autorizado de refrigerantes alternativos anulará a garantia do compressor da Taylor. O proprietário da unidade é responsável por informar este fato a todos os seus técnicos.

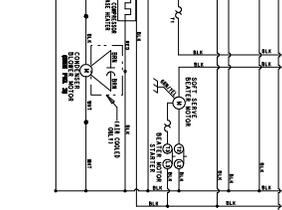
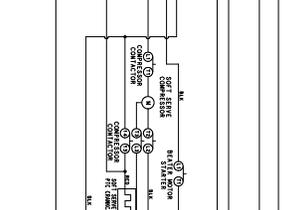
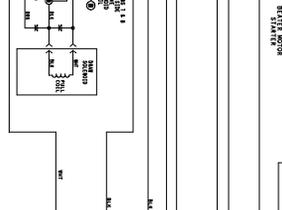
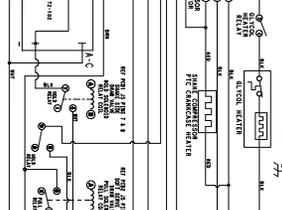
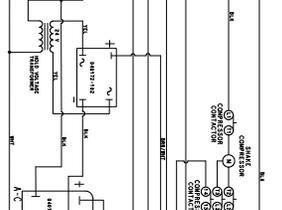
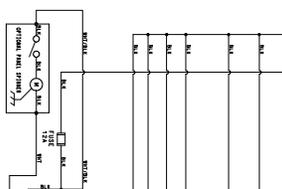
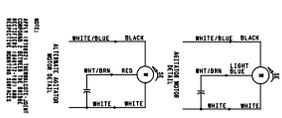
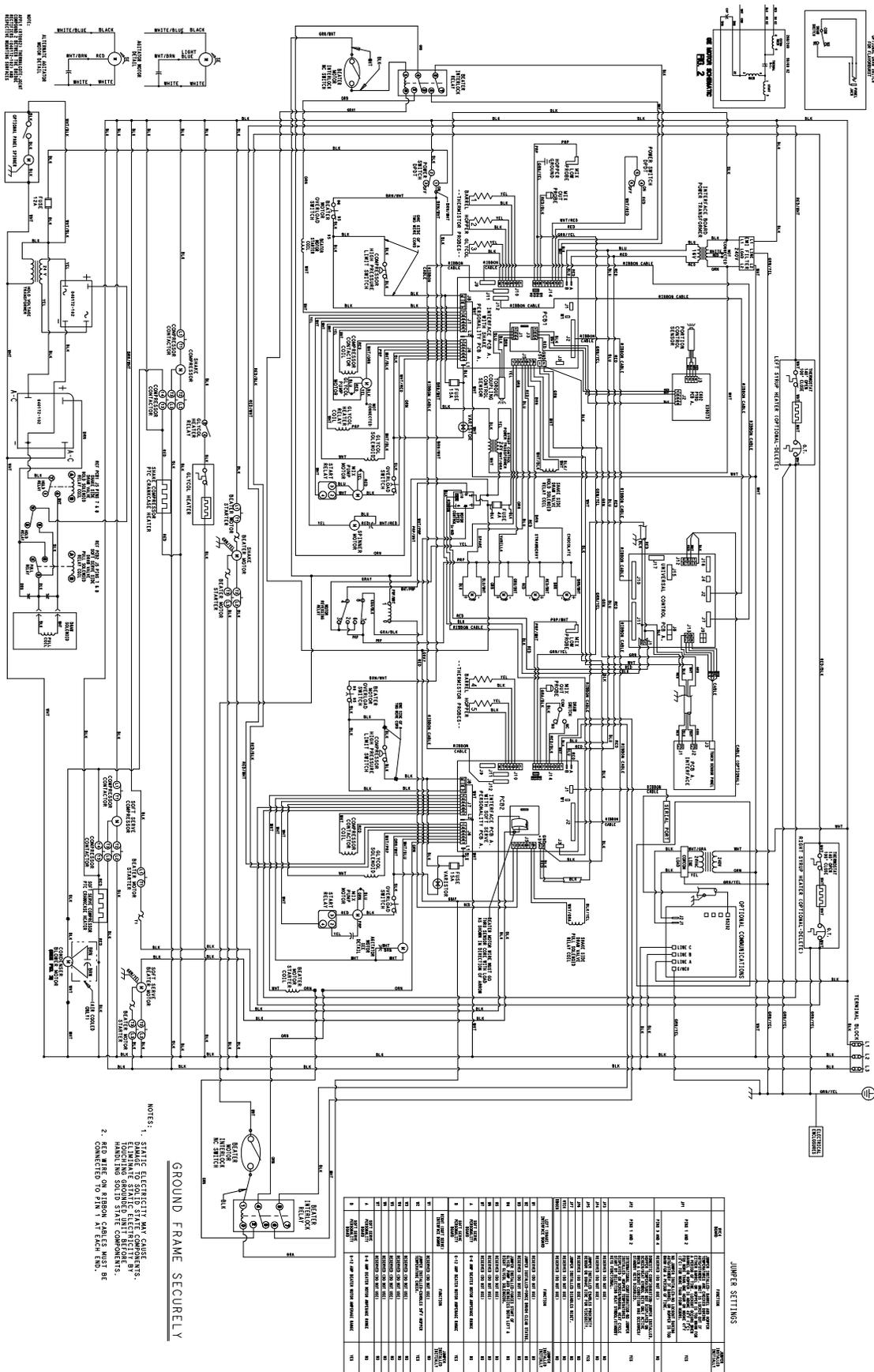
É importante também salientar que a Taylor não garante o refrigerante usado em seus equipamentos. Por exemplo, se houver perda de refrigerante durante a manutenção de rotina desta unidade, a Taylor não é obrigada a fornecer ou substituir o refrigerante, quer o usuário assuma ou não os custos do mesmo. A Taylor recomendará um substituto adequado caso o refrigerante original passe a ser proibido, tornar-se obsoleto ou não se encontrar mais disponível durante o período de 5 (cinco) anos de garantia do compressor.

De tempos em tempos a Taylor poderá testar novos refrigerantes alternativos. Se, através de nossos testes, for comprovado que um novo refrigerante alternativo possa ser aceito como substituto imediato para esta unidade, os limites de responsabilidade na seção “Limites de responsabilidade sobre garantia de compressores” não se aplicarão ao uso de refrigerante alternativo aprovado pela Taylor.

Para saber sobre o status atual de um refrigerante alternativo em relação à garantia de seu compressor, entre em contato com a Taylor ou um de seus distribuidores autorizados local. Esteja preparado para fornecer o Modelo/Número de série da máquina em questão.

Nota: pesquisas contínuas resultam em melhorias constantes; conseqüentemente, as informações contidas neste manual estão sujeitas a alterações sem aviso prévio.

DIAGRAMA DE FIAÇÃO TRIFÁSICO - 059480-33



GROUND FRAME SECURELY

- NOTES:
1. STATIC ELECTRICITY MAY CAUSE DAMAGE TO STATIC SENSITIVE COMPONENTS. DISCHARGE STATIC SENSITIVE COMPONENTS BY TOUCHING SHIMMED WIRE TERMINALS.
 2. RED WIRE ON RIBBON CABLES MUST BE CONNECTED TO PIN 1 AT EACH END.

JUMPER SETTINGS

JUMPER	FUNCTION	SETTING
J1	STOP	STOP
J2	START	START
J3	STOP	STOP
J4	START	START
J5	STOP	STOP
J6	START	START
J7	STOP	STOP
J8	START	START
J9	STOP	STOP
J10	START	START
J11	STOP	STOP
J12	START	START
J13	STOP	STOP
J14	START	START

DIAGRAMA DE FIAÇÃO TRIFÁSICO - 059480-58

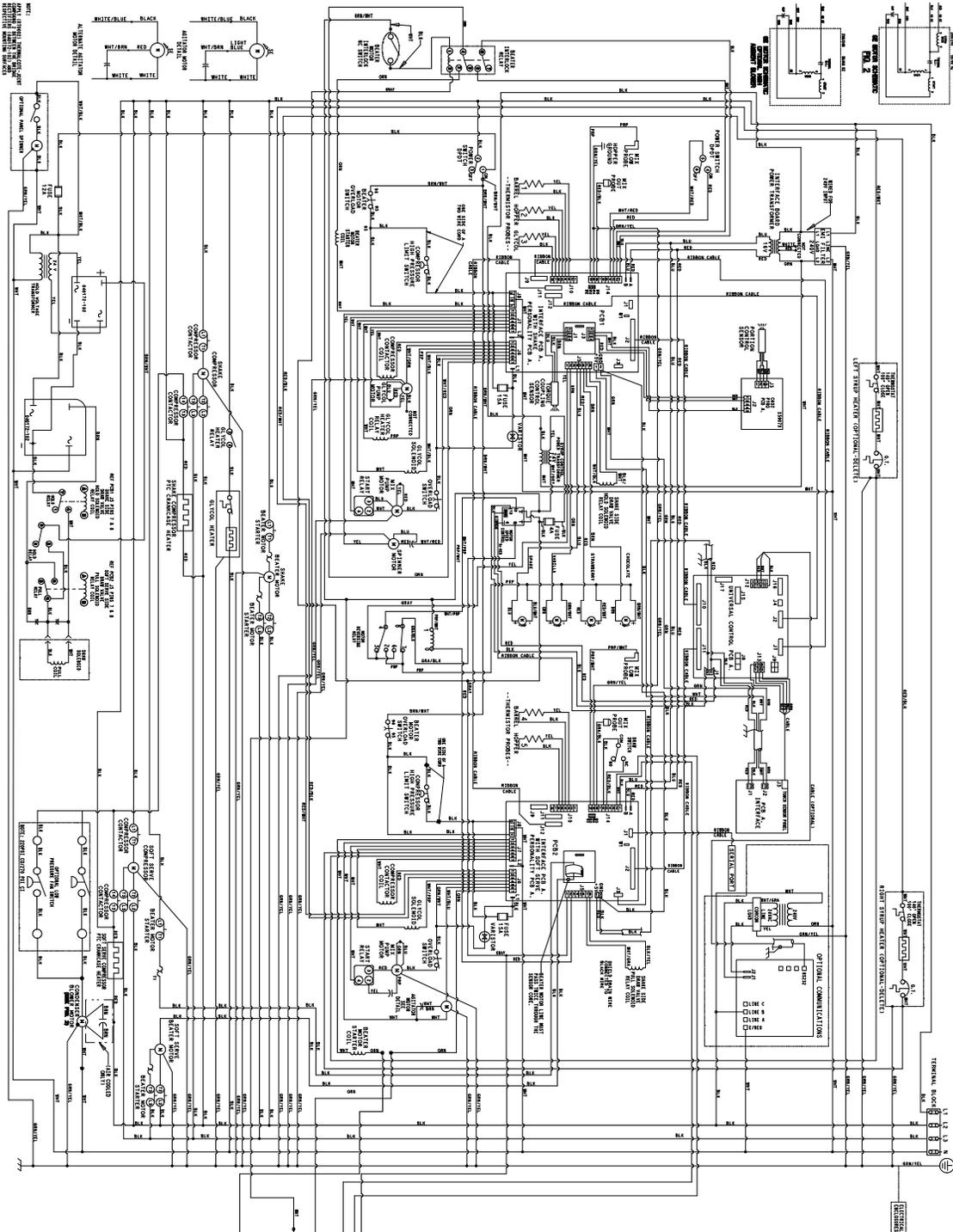
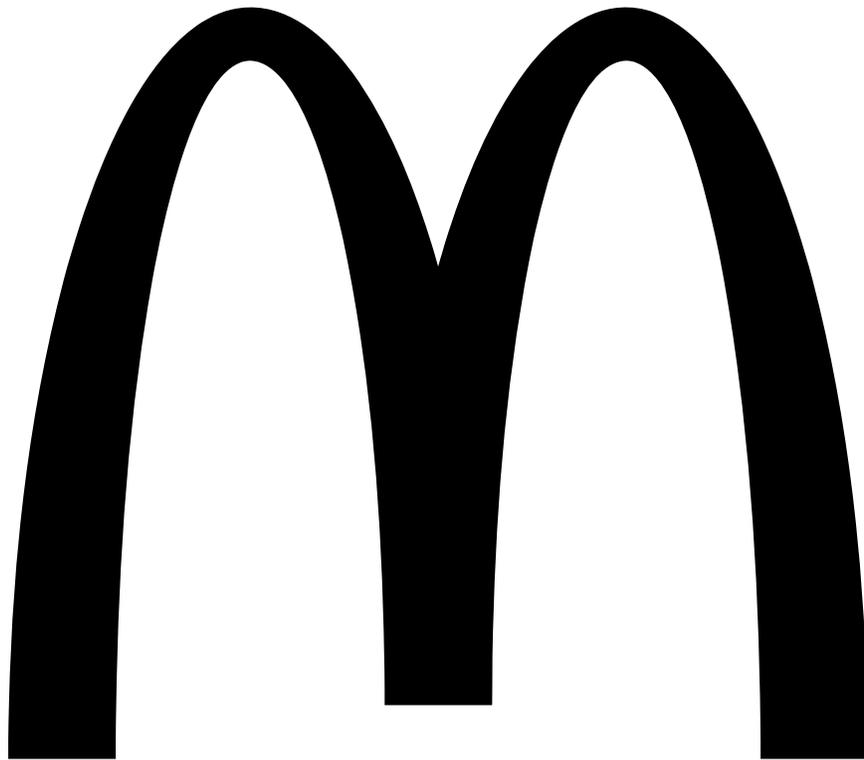


FIG. 2

GROUND FRAME SECURELY

- NOTES:
1. STATIC ELECTRICITY MAY CAUSE FUSES, ELECTRONIC SWITCHES, ELECTROLYTIC CAPACITORS, TRANSISTORS, DIODES, AND OTHER COMPONENTS TO MALFUNCTION. STATIC ELECTRICITY MUST BE DISCHARGED FROM ALL COMPONENTS.
 2. RED WIRE ON AIRBORN CABLES MUST BE CONNECTED TO PIN 1 AT EACH END.

NO.	DESCRIPTION	REMARKS
1	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
2	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
3	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
4	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
5	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
6	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
7	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
8	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
9	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
10	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
11	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
12	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
13	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
14	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
15	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
16	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
17	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
18	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
19	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
20	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
21	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
22	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
23	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
24	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
25	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
26	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
27	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
28	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
29	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
30	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
31	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
32	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
33	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
34	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
35	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
36	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
37	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
38	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
39	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
40	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
41	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
42	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
43	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
44	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
45	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
46	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
47	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
48	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
49	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
50	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
51	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
52	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
53	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
54	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
55	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
56	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
57	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
58	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
59	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
60	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
61	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
62	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
63	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
64	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
65	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
66	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
67	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
68	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
69	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
70	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
71	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
72	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
73	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
74	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
75	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
76	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
77	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
78	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
79	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
80	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
81	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
82	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
83	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
84	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
85	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
86	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
87	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
88	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
89	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
90	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
91	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
92	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
93	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
94	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
95	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
96	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
97	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
98	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
99	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE
100	TRIP POINT	TRIP POINT IS SET AT 1.0 AMPERE



057888PTM