

Congelador combinado de helados cremosos y batidos Taylor modelo C602



Coloque este capítulo en la sección de batidos y postres del manual del equipo.

Fabricado exclusivamente para McDonald's® por

Taylor Company
750 N. Blackhawk Blvd.
Rockton, IL 61072
Teléfono: (815) 624-8333
Número telefónico gratuito
Fuera del estado de Illinois:
1 (800) 228-8309
En el estado de Illinois:
1 (800) 851-5639
Fax: (815) 624-8000



Índice

Introducción	Página 1
Seguridad.....	Página 1
Identificación y funciones de las piezas	Página 4
Notas importantes para el operador	Página 30
Procedimientos diarios de apertura	Página 33
Sistema de jarabe	Página 38
Procedimientos diarios de cierre.....	Página 41
Mantenimiento programado: Sistema de jarabe	Página 46
Bomba de aderezos de jarabe.....	Página 49
Cepillado manual	Página 54
Preparación del equipo	Página 59
Pantallas del monitor VFD	Página 74
Menú del gerente	Página 78
Guía de resolución de problemas	Página 93
Cronograma de reemplazo de piezas.....	Página 107
Garantía limitada del equipo	Página 109
Garantía limitada para piezas	Página 111
Información para pedidos y servicio	Página 114

Garantía

La información sobre la garantía está contenida en este manual del equipo. Consulte la información de garantía presentada en las secciones "Garantía limitada del equipo" y "Garantía limitada para piezas", así como las clasificaciones de garantía presentadas en la sección "Identificación y funciones de las piezas", al realizar actividades de reparación o mantenimiento de la máquina.

Es recomendable que el operador tome el tiempo necesario para leer toda la información de garantía. Entienda perfectamente la protección de la garantía antes iniciar la operación del equipo.

Si tiene preguntas relacionadas con la garantía de Taylor, comuníquese con Taylor Company, Rockton, Illinois 61072.

Este manual es para uso exclusivo de los concesionarios y empleados de McDonald's Corporation.

©2005 McDonald's Corporation
Todos los derechos reservados

Mayo de 2005 (publicación original)
(Actualizado en agosto de 2015)

Impreso en los
Estados Unidos de América

EM SD11

INTRODUCCIÓN

El modelo C602 es un congelador combinado para batidos y helados cremosos. El lado para helados cremosos utiliza un cilindro refrigerante de 0.85 galones (3.2 litros) de capacidad y tiene una puerta con un solo surtidor.

El lado para batidos tiene un cilindro refrigerante de 1.75 galones (6.6 litros) de capacidad y una puerta surtidora para cuatro sabores. El tablero sensible al tacto tiene cuatro símbolos para seleccionar y servir el sabor de batido. Al servir un batido, el vaso se coloca en el soporte para vasos ubicado debajo del surtidor de la puerta. Se selecciona un símbolo de sabor de batido  para levantar automáticamente la válvula de extracción y permitir que la mezcla congelada y el jarabe entren en la puerta, donde se mezclan y sirven como batido listo para consumirse.

Un dispositivo de control de porciones detecta el llenado del vaso para batidos y cierra la válvula de extracción automáticamente cuando el vaso de batidos se ha llenado al nivel correcto. El operador también puede anular el control de porciones y dejar de servir el batido con solo oprimir cualquiera de los cuatro símbolos de sabor de batido. La válvula de extracción de batidos también puede subirse y bajarse en las modalidades de lavado y apagado, seleccionando cualquiera de los cuatro símbolos de sabor, para permitir la limpieza, la desinfección y el cebado.

El jarabe para batidos se almacena en el compartimiento delantero inferior. Los sabores de jarabe son enviados a la puerta surtidora por una bomba peristáltica. El jarabe puede bombearse directamente de envases de plásticos desechables, tanques de acero inoxidable o mediante una adaptación para surtido con bolsa de jarabe. La tasa de surtido de jarabe se obtiene mediante la calibración de cada sabor de jarabe.

La mezcla se encuentra en la tolva de mezcla y es bombeada al cilindro refrigerante por una bomba de aire y mezcla.

Cuando acaba de recibir la máquina, o si ha estado apagada durante más de 24 horas, es necesario desarmar el congelador de acuerdo con los procedimientos de cepillado manual presentados en la página 54. Siga los procedimientos de preparación del equipo, en la página 59, para volver a armar la máquina.

Es necesario desarmar, limpiar, desinfectar y lubricar la máquina al menos cada dos semanas. Las líneas de jarabe deben limpiarse y desinfectarse cada semana.

Es recomendable que siga estos procedimientos operativos al pie de la letra para asegurar el correcto armado y desarmado del congelador.

El modelo C602 ha sido diseñado exclusivamente para uso en interiores.

Nota: Solamente las instrucciones provistas por la fábrica o por sus representantes de traducción autorizados se consideran juegos de instrucciones originales.

SEGURIDAD

Siempre observe estas precauciones de seguridad al utilizar el congelador:



NO use el congelador sin antes leer este manual de operación. La inobservancia de esta instrucción puede dañar el equipo, reducir el rendimiento del congelador, crear riesgos para la salud o causar lesiones.



Este aparato únicamente deberá ser usado por personal capacitado. No ha sido diseñado para ser utilizado por niños o personas con deficiencias físicas, sensoriales o mentales, o que no posean la experiencia y los conocimientos necesarios, a menos que sea bajo supervisión o para fines de enseñanza sobre el uso del aparato bajo la guía de una persona responsable por su seguridad. Los niños deberán ser supervisados para asegurar que no jueguen con el aparato.



- **NO** use el congelador si no está bien puesto a tierra.
- **NO** use el congelador con fusibles mayores que los especificados en la etiqueta de datos.
- Todas las reparaciones deben ser realizadas por un agente de servicio autorizado por Taylor.
- Antes de realizar reparaciones, es necesario desconectar la alimentación eléctrica principal del congelador.
- Unidades conectadas mediante cable: Únicamente técnicos de servicio autorizados por Taylor o electricistas certificados podrán instalar una clavija o un cable de repuesto en esta unidad.

- Los aparatos fijos que no estén equipados con cordón de energía eléctrica y una clavija u otro dispositivo para desconectar el aparato de la fuente de energía deberán tener un dispositivo de desconexión de todos los polos, con separación de contacto mínima de 3 mm, en la instalación externa.
- Los aparatos conectados en forma permanente a cableado fijo y que tienen corrientes de fuga que pueden exceder 10 mA, sobre todo al ser desconectados o no usarse durante largos períodos, deberán tener dispositivos de protección, como un interruptor accionado por pérdida de corriente a tierra (GFI), para proteger contra fugas de corriente, los cuales deberán ser instalados por personal autorizado de conformidad con los códigos locales.
- Los cordones de alimentación eléctrica usados con esta unidad deberán ser cables enfundados flexibles, resistentes a aceite, no más ligeros que un cordón normal enfundado con policloropreno u otro elastómero sintético equivalente (designación de código 60245 IEC 57), instalado con el anclaje para cordones eléctrico apropiado para liberar a los conductores del esfuerzo, incluso de torsión, en los terminales, y proteger los conductores de la abrasión.
Si el cable de alimentación está dañado, deberá ser reemplazado por el fabricante, su agente de servicio o por una persona calificada similar, a fin de evitar peligros.

La inobservancia de estas instrucciones puede causar lesiones, dañar el equipo o reducir el rendimiento del congelador.



Este equipo tiene un borne de puesta a tierra que deberá ser conectada por el instalador autorizado a la parte trasera del armazón. El lugar de instalación está marcado por el símbolo de unión equipotencial (5021 de IEC 60417-1) en el panel desmontable y el armazón.



- **NO** use el congelador si los paneles de servicio o las puertas de acceso no están bien sujetos con tornillos.
- **NO** quite la puerta, la batidora, las cuchillas raspadoras, el eje motor ni la bomba de aire y mezcla si los interruptores de control no están en la posición de apagado.

La inobservancia de estas instrucciones puede resultar en lesiones graves causadas por piezas móviles peligrosas.



NO intente extraer producto o desarmar la unidad durante el ciclo térmico. El producto está caliente y a gran presión.



- **NO** introduzca objetos ni los dedos en el surtidor de la puerta. El incumplimiento de esta instrucción puede resultar en producto contaminado o lesiones causadas por el contacto con las cuchillas.
- **TENGA MUCHO CUIDADO** al quitar el conjunto de la batidora. Las cuchillas raspadoras son filosas y pueden causar lesiones.
- **¡ATENCIÓN! BORDES FILOSOS:** Se requieren dos personas para manipular el despachador de conos y vasos. Deben usarse guantes protectores y **NO** deben usarse los orificios de montaje para levantar o sostener el despachador. El incumplimiento de esta instrucción puede causar lesiones en los dedos o daños al equipo.



El acceso al área de servicio de la unidad está restringido a las personas que tengan conocimientos y experiencia práctica con el aparato, en particular en cuanto a seguridad e higiene se refiere.



Este congelador debe colocarse sobre una superficie nivelada. La inobservancia de esta precaución puede causar lesiones o daños al equipo.



Los cronogramas de limpieza y desinfección son establecidos por los organismos reguladores federales, estatales y locales y siempre deben obedecerse. Consulte la sección sobre limpieza en este manual, para conocer los procedimientos correctos de limpieza de la unidad.



Esta máquina está diseñada para mantener el producto a una temperatura inferior a 41 °F (5 °C). Todo producto que se agregue a esta máquina deberá estar a menos de 41 °F (5 °C). La inobservancia de esta instrucción podría crear riesgos para la salud o causar un desempeño deficiente del congelador.



NO instale la máquina en áreas donde podrían utilizarse chorros de agua y no utilice chorros de agua para limpiar o enjuagar el congelador. El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar electrocuciones graves.

Este congelador ha sido diseñado para funcionar en interiores, a temperatura ambiente normal de 70 a 75 °F (21 a 24 °C). La máquina ha funcionado de manera correcta en temperaturas ambiente altas de 104 °F (40 °C), con capacidad reducida.

NO obstruya las aberturas de entrada y descarga de aire: Deberá haber un espacio libre mínimo de 3" (7.6 cm) en todos los costados de la unidad. Instale el deflector provisto para evitar la recirculación del aire caliente. La inobservancia de esta instrucción puede deteriorar el rendimiento del congelador y provocar daños a la máquina.

NO opere la máquina sin producto. El incumplimiento de esta instrucción podría dañar la máquina.

OBSERVE todas las etiquetas de advertencia adheridas al congelador con el fin de destacar las precauciones de seguridad al operador.

NORMA DE COMUNICACIÓN DE PELIGROS (HCS, HAZARD COMMUNICATION STANDARD). Los procedimientos descritos en este manual comprenden el uso de productos químicos. Estos productos químicos se destacarán con texto en negritas, seguidos por la abreviatura (HCS) en el texto del procedimiento. Consulte el manual de Norma de Comunicación de Peligros (HCS, Hazard Communication Standard) para conocer las hojas de datos de seguridad de materiales (MSDS, por sus siglas en inglés) correspondientes.

Este equipo ha sido fabricado en Estados Unidos y las piezas utilizan medidas del sistema inglés. Las conversiones métricas son aproximadas y pueden variar en tamaño respecto de la medida con unidades inglesas.

NIVEL DE RUIDO: Las emisiones sonoras aéreas no excederán 78 dB(A) al medirse a una distancia de 1.0 metros de la superficie de la máquina y a una altura de 1.6 metros del piso.



Si este producto tiene adherida una etiqueta con el símbolo de un recipiente para basura cruzado por una línea diagonal, esto significa que el producto cumple las disposiciones de la Directriz de la UE y otras leyes similares que han entrado en vigor después del 13 de agosto de 2005. Por lo tanto, debe recolectarse por separado después de completarse su uso y no puede eliminarse como residuos no clasificados para el sistema municipal de recolección de basura.

El usuario es responsable de devolver el producto al centro de recolección apropiado, tal como lo especifiquen los códigos de su localidad.

Para obtener más información sobre las leyes vigentes en su localidad, comuníquese con el centro municipal de recolección de basura o con un distribuidor.

IDENTIFICACIÓN Y FUNCIONES DE LAS PIEZAS

Vista desarrollada (vea la figura 1)

ARTÍCULO	NÚM. CATÁLOGO	DESCRIPCIÓN	CANT.	FUNCIÓN	CLASE DE GARANTÍA
1	X65368	Kit de tapa de tolva, sencilla, negra	2	Protege la mezcla en la tolva contra residuos y ayuda a mantener una temperatura uniforme en la tolva de mezcla.	103
	X65178	Kit de tapa de tolva, doble, negra	*	Nota: Si es necesario reemplazar ambas tapas de tolva, ordene la pieza X65178.	
1a	045191	Etiqueta de precaución, agitador	2	Etiqueta de advertencia colocada en cada tapa de la tolva.	000
2	X44797	Conjunto de agitador	2	Agita el producto en la tolva de mezcla para asegurar una temperatura uniforme.	103
3	043934	Pasador de retención, tapa de tolva	2	Sostiene la tapa de la tolva al llenar ésta con mezcla.	103
4	X56003	Bandeja de goteo trasera, 8 3/4" (22.2 cm) de largo	2	Se usa para capturar fugas de mezcla de la bomba de mezcla.	103
5	066724	Panel superior trasero	1	Permite el acceso a los componentes internos.	103
6	X48228	Conjunto de guía, bandeja de goteo, bomba de mezcla	2	Sostiene la bandeja de goteo de la bomba de mezcla en su sitio.	103
7	055959	Panel inferior trasero	1	Permite el acceso a los componentes internos.	103
8	X56005	Bandeja de goteo trasera, 12 3/4" (32.4 cm) de largo	2	Se usa para capturar fugas de mezcla del cojinete de armazón trasero.	103
9	056692	Moldura de esquina trasera, lado derecho	1	Moldura cosmética. Sella la unión de los paneles.	103
	056693	Moldura de esquina trasera, lado izquierdo	1	Moldura cosmética. Sella la unión de los paneles.	103
10	044106	Rueda pivotante, 4"	2	Ruedas que sostienen la unidad y facilitan su movimiento.	103
11	011694	Tornillo, 1/4 - 20 x 3/8	10	Sujeta los paneles al armazón.	000
12	055950	Panel lateral derecho	1	Panel que permite el acceso a los componentes internos.	103
13	033812	Bandeja de goteo	1	Captura las fugas de mezcla del surtidor de la puerta del congelador.	103
14	033813	Escudo contra salpicaduras	1	Ayuda a evitar salpicaduras de las fugas de mezcla.	103
*15	042706	Tapa de frasco de jarabe	2	Tapa para contenedores de aderezos no calentados.	103
*16	036573	Frasco de jarabe, plástico, poco profundo	2	Contiene aderezos no calentados para sundaes.	103
*17	036574	Frasco de jarabe, acero inoxidable, poco profundo	2	Contiene aderezos calentados para sundaes.	103
*18	033637-1	Cucharón 1 oz (30 ml)	2	Se usa para servir aderezos no calentados.	103
19	035034	Bandeja de goteo, 19 3/4" (50.2 cm) de largo	1	Se usa para capturar fugas de mezcla del cojinete de armazón trasero.	103

*Artículos provistos por Taylor en equipo fabricado antes del número de serie M1080000.

Vista desarrollada (continuación)

ARTÍCULO	NÚM. CATÁLOGO	DESCRIPCIÓN	CANT.	FUNCIÓN	CLASE DE GARANTÍA
20	056131	Placa decorativa	1	Panel táctil en el frente de la máquina.	103
21	055957	Panel lateral izquierdo	1	Panel que permite el acceso a los componentes internos.	103
22	052779-3	Filtro de aire, 18.0 long. x 13.5 alt. x 0.70 anch.	2	Filtra polvo y suciedad del condensador principal.	000
23	046437	Rueda pivotante de 4", poste de 3/4-10", con freno	2	Ruedas que sostienen la unidad y facilitan su movimiento, con mecanismos de bloqueo para detener el movimiento.	103

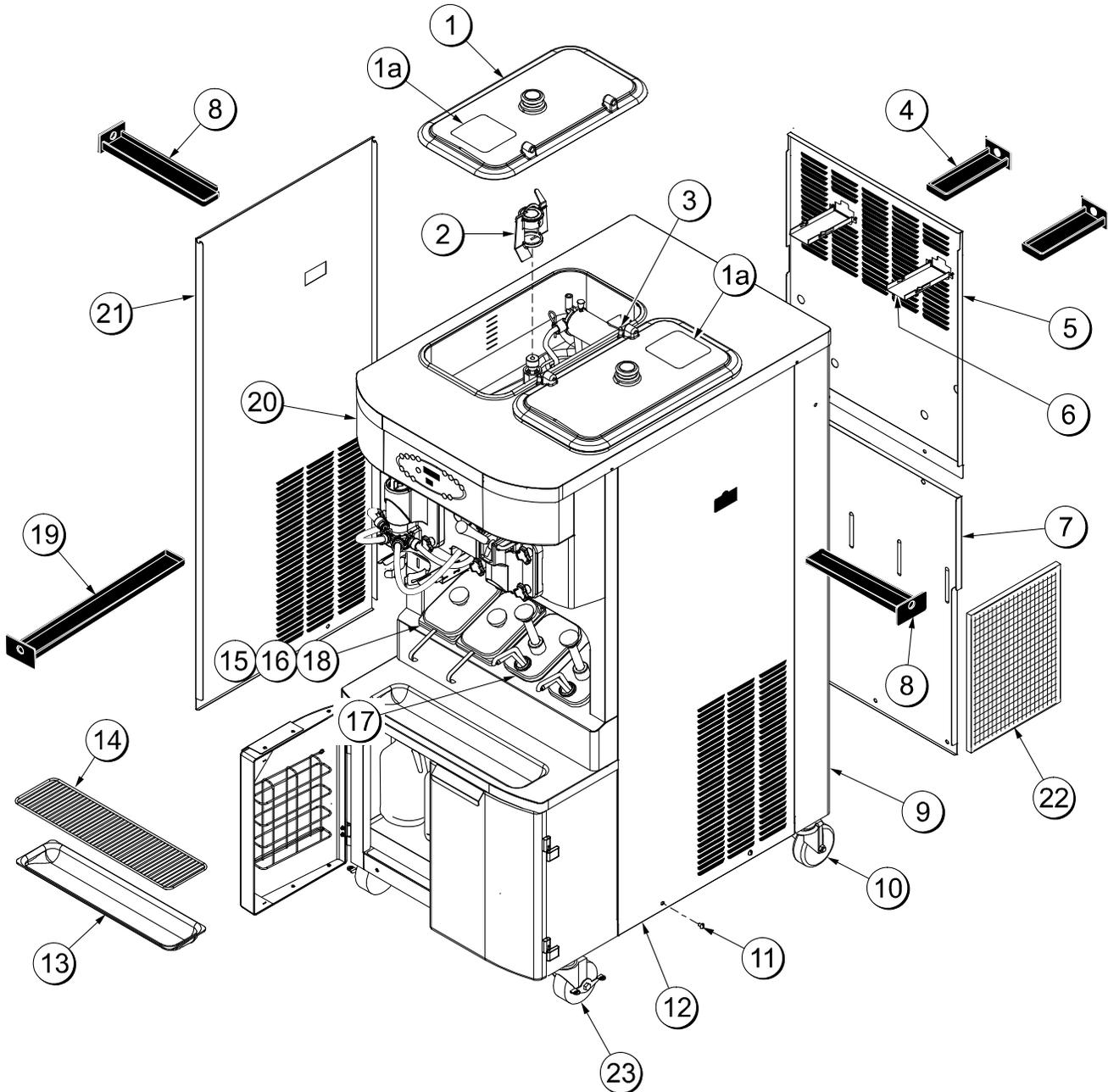


Figura 1

Vista frontal (vea la figura 2)

ARTÍCULO	NÚM. CATÁLOGO	DESCRIPCIÓN	CANT.	FUNCIÓN	CLASE DE GARANTÍA
1	055987	Poste, cono de nariz	8	La puerta del congelador se apoya en estos postes. Los tornillos manuales mantienen la puerta en su sitio.	103
2	056674	Conector de montaje de panel de desconexión rápida	4	Conector de desconexión rápida para la línea de jarabe de la puerta.	103
3	068394	Pinza de resorte, soporte para vasos	2	Sostiene el vaso en su sitio durante el surtido.	103
4	X59304	Conjunto de línea de jarabe para puerta	4	Suministra jarabe a la puerta del congelador. Tiene una ranura pequeña para jarabe poco viscoso.	103
	X56652	Conjunto de línea de jarabe para puerta	4	Suministra jarabe a la puerta del congelador. Tiene una ranura grande para jarabe espeso y partículas.	103
5	064942	Escudo de sensor piroeléctrico	1	Cubierta de plástico que protege el sensor piroeléctrico.	000
†6	016121	Imán para conjunto de cerrojo	2	Mantiene la puerta del gabinete cerrada.	103
7	X53353-BLU X53353-BRN X53353-RED X53353-WHT	Conjunto de conector, recipiente de jarabe	1 por tanque	Transfiere jarabe del recipiente o tanque de jarabe a la bomba peristáltica.	103
**7	X58450	Conjunto de línea de jarabe	4	Transfiere jarabe de la bolsa de jarabe a la bomba peristáltica.	103
7a	053040-BLU 053040-BRN 053040-RED 053040-WHT	Tapón, jarabe máximo	1 c/u	Tapas de accesorio para recipientes.	000
7b	053052-36	Manguera para bebidas	4	Suministra jarabe a la bomba peristáltica.	000
7c	X53175	Conjunto de tubo, toma de jarabe	4	Transfiere jarabe del recipiente a la bomba.	000
7d	053036	Férula, 0.625 diám. int.	4	Sujeta la manguera de jarabe al conector.	000
8	X58607-SER	Conjunto de puerta de gabinete	2	Aísla el gabinete de jarabe.	103
9	059144	Cesta de alambre para puerta	2	Estante de almacenamiento.	103
10	051574	Tornillo de ajuste	1	Ajusta el ojo sensor para determinar el nivel correcto del batido.	103
11	056008	Soporte de vasos para batidos	1	Sostiene el vaso durante el surtido.	103
*12	X53800-BRN	Conjunto de bomba de jarabe calentado (chocolate)	1	Surte aderezo calentado para sundaes.	103
*13	X53800-TAN	Conjunto de bomba de jarabe calentado (caramelo)	1	Surte aderezo calentado para sundaes.	103
14	036435	Junta, reborde de goteo	2	Ayuda a evitar que el líquido gotee por el frente de la máquina.	000
K	015971	Pasador de rodillo, 3/32 x 9/16	1	Sujete el eje del rotor en el conjunto de acoplamiento.	000

K No ilustrado

* Artículos provistos por Taylor en equipo fabricado antes del número de serie M1080000.

** Sistema de jarabe en bolsa (no ilustrado)

† Antes del número de serie K4091994, use el cerrojo magnético para puerta 058630.

Vista frontal

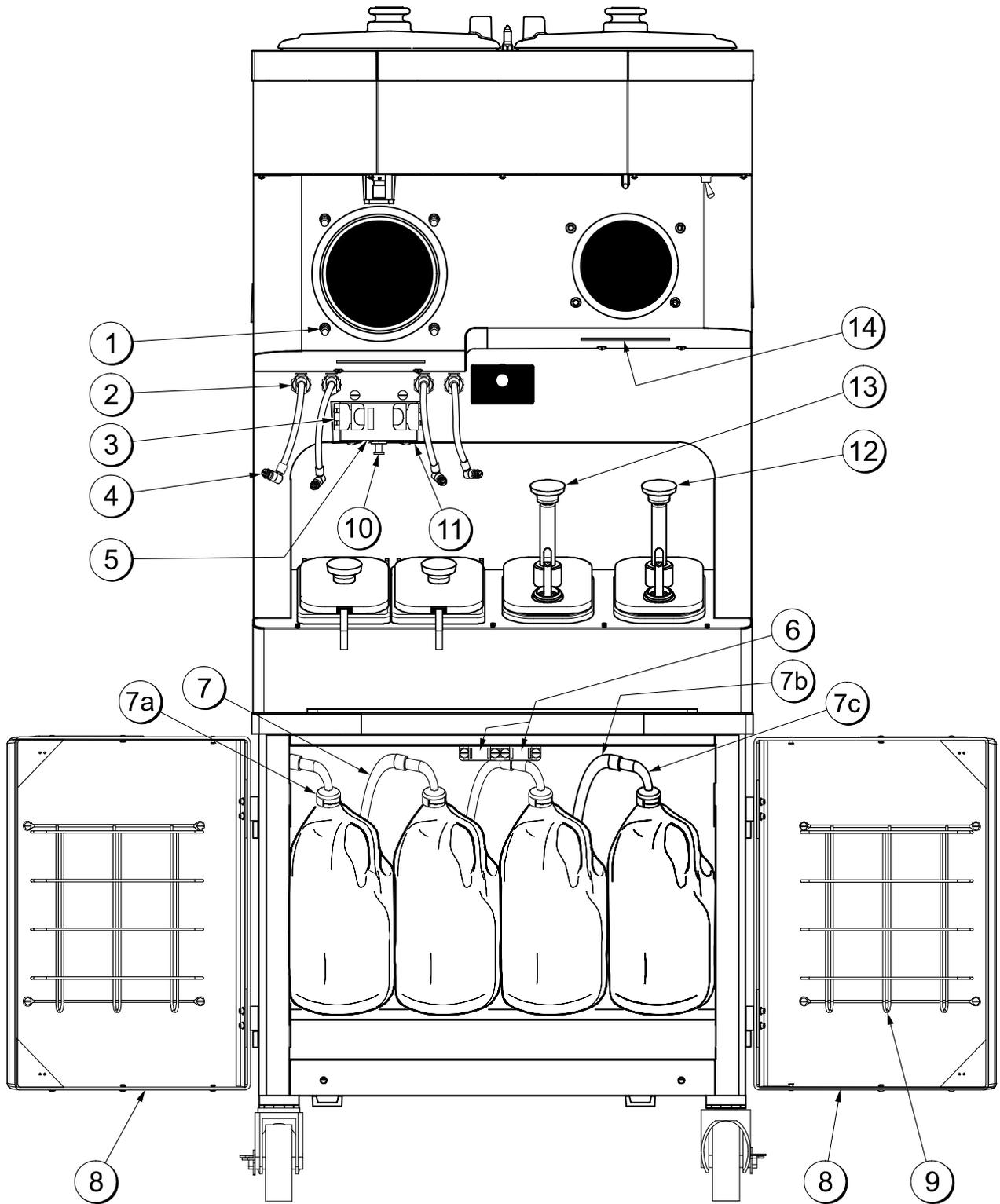


Figura 2

Vista del gabinete de jarabe (vea la figura 3)

ARTÍCULO	NÚM. CATÁLOGO	DESCRIPCIÓN	CANT.	FUNCIÓN	CLASE DE GARANTÍA
1	056016	Repisa de jarabe	1	Permite el acceso a las bombas de jarabe.	103
2	059144	Cesta de alambre para puerta	2	Estante de almacenamiento.	103
3	065933	Manija para puerta, corta	2	Manija para la puerta del gabinete de jarabe.	103
4	058613	Bloque de bisagra	4	Sujeta la puerta al gabinete de jarabe.	103
*5	016121	Imán para conjunto de cerrojo	2	Mantiene la puerta del gabinete cerrada.	103
6	052916	Bomba peristáltica	4	Bombea jarabe a la puerta del congelador.	103
7	058614	Bloque de bisagra	4	Sujeta la puerta al gabinete de jarabe.	103
8	024298	Tornillo, 10-32 x 3/8	6	Cuatro tornillos sujetan la manija a la puerta del gabinete de jarabe y dos tornillos sujetan el soporte de la bomba de jarabe al gabinete.	000

*Antes del número de serie K4091994, use el cerrojo magnético para puerta 058630.

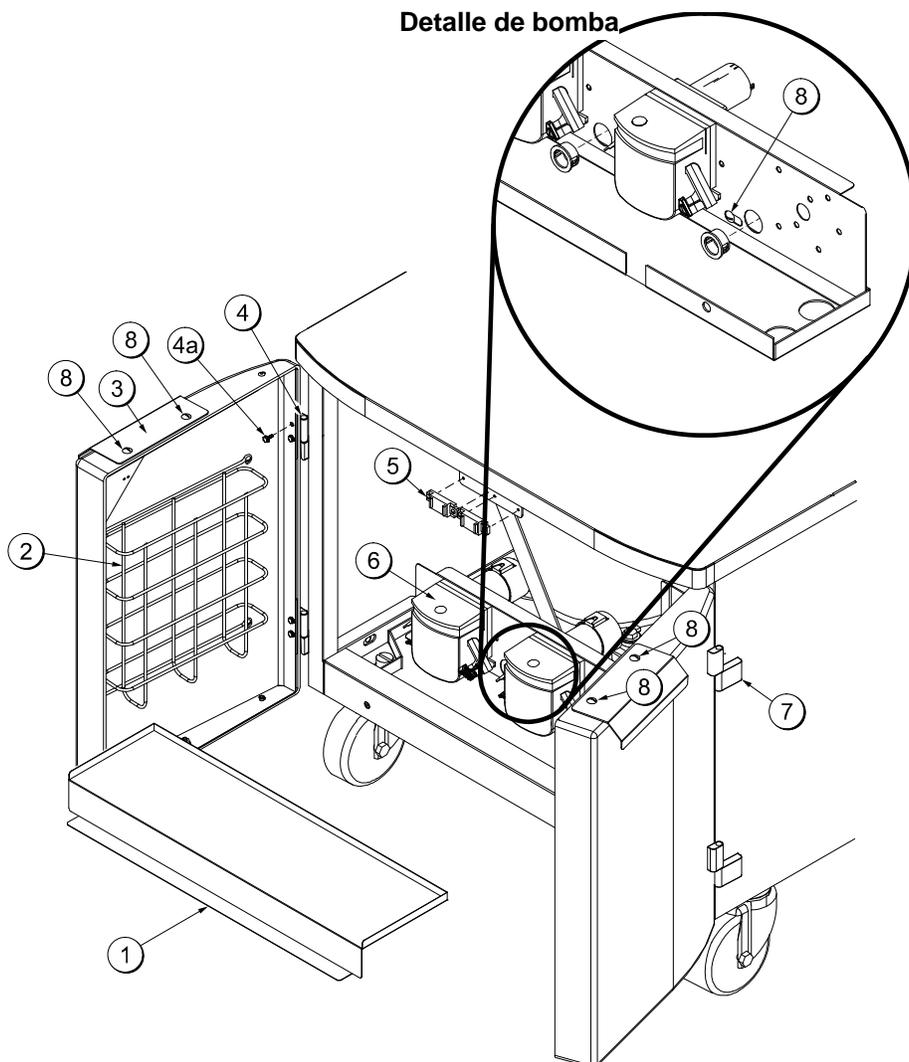


Figura 3

Bomba y tubos de mezcla (vea la figura 4)

ARTÍCULO	NÚM. CATÁLOGO	DESCRIPCIÓN	CANT.	FUNCIÓN	CLASE DE GARANTÍA
1	052916	Bomba peristáltica	4	Contiene rodillos para impulsar el jarabe.	103
2	X54978	Kit de tubo para bomba peristáltica	4	Comprimidos por los rodillos de la bomba para impulsar el jarabe.	000
3	053036	Férula, 0.625 diám. int.	2 c/u	Sujeta la manguera de jarabe al conector.	000
4	054526	Conector de bomba peristáltica	2 c/u	Conecta la línea al tubo de la bomba.	103
5	024278	Junta tórica, 1/2 diám. ext. x 0.70	2 c/u	Provee un sello entre el conector y el tubo de la bomba.	000
*6	X62426-8	Conjunto de línea de jarabe	4	Provee el flujo de jarabe desde la bomba.	103

*No ilustrado

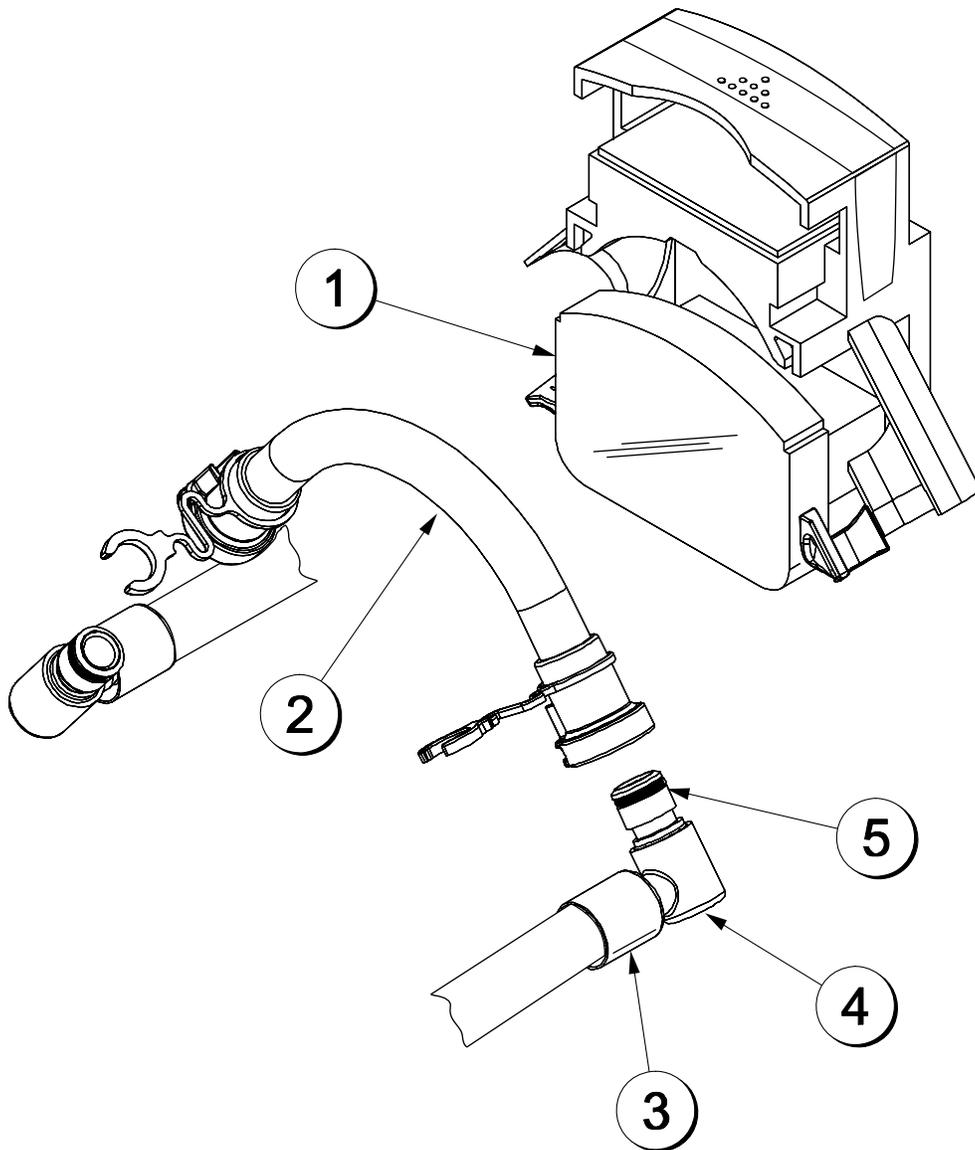


Figura 4

X57028-XX Conjunto de bomba de mezcla simplificada, batidos (vea la figura 5)

ARTÍCULO	NÚM. CATÁLOGO	DESCRIPCIÓN	CANT.	FUNCIÓN	CLASE DE GARANTÍA
1 - 7	X57028-XX	Conjunto de bomba de mezcla simplificada	1	Suministra aire y mezcla al cilindro refrigerante.	103
1	057944	Cilindro de bomba, tolva de batidos	1	Cámara para el pistón.	103
2	X55450	Pasador de retención	1	Sujeta el adaptador y el tapón de la válvula en el cilindro.	103
3	053526	Pistón para bomba simplificada	1	Avanza y retrocede para admitir y descargar aire y mezcla.	103
4	020051	Junta tórica, 2-1/8" diám. ext., roja	2	Forma una cavidad sellada dentro del cilindro.	000
5	056873-XX	Tapón de válvula	1	Provee un conducto regulado para el aire y la mezcla. El número de sufijo indica el tamaño del orificio de aire.	103
6	053527	Junta de bomba simplificada	1	Controla el flujo de aire y mezcla por la bomba (no lubricar).	000
7	054944	Adaptador, entrada de mezcla de batidos, azul	1	Provee un conducto para la entrada y descarga de aire y mezcla.	103
*8	016132	Junta tórica, 11/16" diám. ext., roja	2	Provee un sello en cada extremo del tubo de alimentación de mezcla.	000
9	044731	Pasador de chaveta	1	Sujeta el tubo de entrada de mezcla al adaptador de la bomba.	103
10	X41947	Conjunto de eje motor, bomba de mezcla	1	Gira en sentido contrario al de las manecillas para avanzar y retroceder el pistón.	103
10a	039235	Manivela, unidad motriz	1	Provee movimiento para el pistón.	103
10b	041948	Eje motor	1	Provee movimiento del motor de la bomba a la manivela.	103
10c	008904	Junta tórica, 1 3/4"	1	Provee un sello entre la manivela y la camisa de la bomba.	000
10d	048632	Junta tórica, eje motor	2	Provee un sello para evitar fugas de mezcla a las bandejas de goteo traseras.	000
11	044641	Pinza de sujeción, bomba de mezcla	1	Sujeta la bomba de aire y mezcla al cubo motor en el depósito de mezcla.	103
12	X55973	Conjunto de tubo de alimentación de tolva de batidos	1	Se bombean mezcla y aire por este tubo desde la bomba hasta el cilindro refrigerante.	103
13	056524	Anillo de retención, 0.120 diám. ext.	1	Libera la presión excesiva del cilindro refrigerante de vuelta al depósito de mezcla.	000
14	X44761	Conjunto de camisa, bomba de mezcla	1	Guía el eje motor de la bomba y forma un sello para evitar fugas de mezcla a la parte trasera de la máquina.	103

*La junta tórica 016132 se ordena en paquetes de 50 unidades, núm. cat. 016132-SER.

X57028-XX Conjunto de bomba de mezcla simplificada, batidos

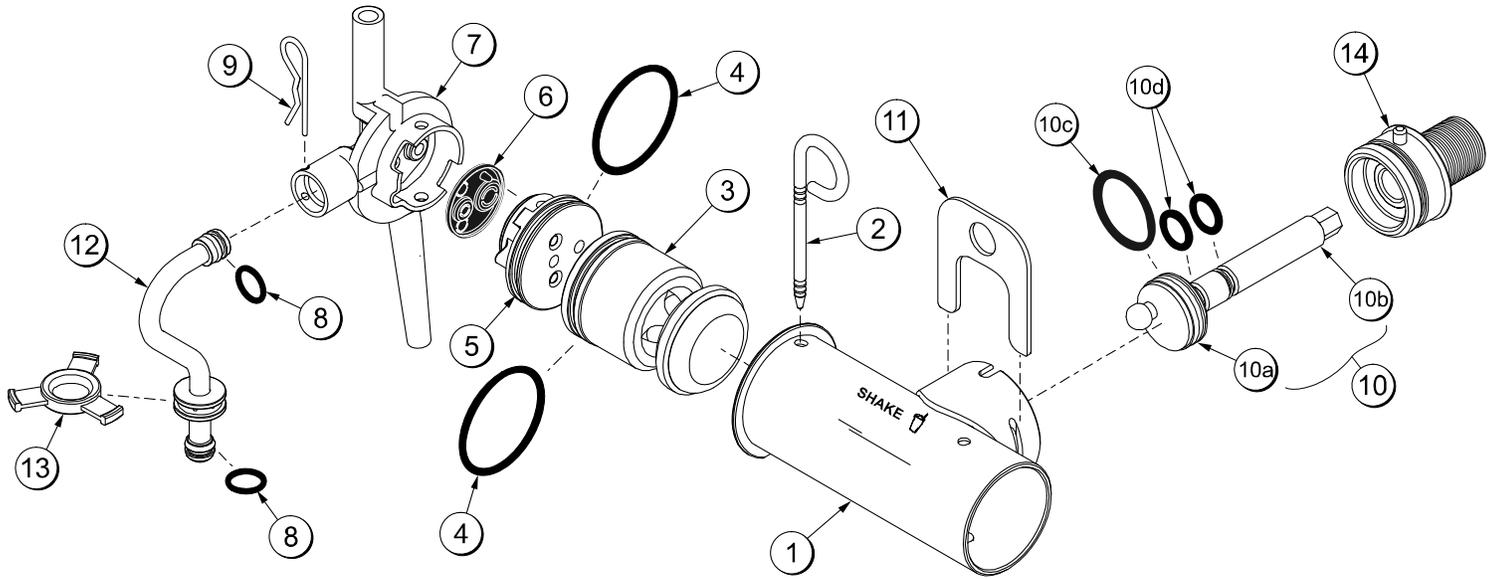


Figura 5

X57029-XX Conjunto de bomba de mezcla simplificada, helados cremosos (vea la figura 6)

ARTÍCULO	NÚM. CATÁLOGO	DESCRIPCIÓN	CANT.	FUNCIÓN	CLASE DE GARANTÍA
1 - 7	X57029-XX	Conjunto de bomba de mezcla simplificada, helados cremosos	1	Suministra aire y mezcla al cilindro refrigerante.	103
1	057943	Cilindro de bomba, tolva, helados cremosos	1	Cámara para el pistón.	103
2	X55450	Pasador de retención	1	Sujeta el adaptador y el tapón de la válvula en el cilindro.	103
3	053526	Pistón	1	Avanza y retrocede para admitir y descargar aire y mezcla.	103
4	020051	Junta tórica, 2 1/8" diám. ext., roja	2	Forma una cavidad sellada dentro del cilindro.	000
5	056874-XX	Tapón de válvula	1	Provee un conducto regulado para el aire y la mezcla. El número de sufijo indica el tamaño del orificio de aire.	103
6	053527	Junta de válvula, bomba simplificada	1	Controla el flujo de aire y mezcla por la bomba (no lubricar).	000
7	054825	Adaptador de entrada de mezcla, helados cremosos, rojo	1	Provee un conducto para la entrada y descarga de aire y mezcla.	103
8	016132	Junta tórica, 11/16" diám. ext., roja	2	Provee un sello en cada extremo del tubo de alimentación de mezcla.	000
9	044731	Chaveta de pasador	1	Sujeta el tubo de entrada de mezcla al adaptador de la bomba.	103
10	X41947	Conjunto de eje motor, bomba de mezcla, tolva	1	Gira en sentido contrario al de las manecillas para avanzar y retroceder el pistón.	103
10a	039235	Manivela, unidad motriz	1	Provee movimiento para el pistón.	103
10b	041948	Eje motor	1	Provee movimiento del motor de la bomba a la manivela.	103
10c	048632	Junta tórica, 1/2 diám. int. 0.139 ancho (eje motor)	2	Provee un sello para evitar fugas de mezcla a las bandejas de goteo traseras.	000
10d	008904	Junta tórica 1 3/4 diám. ext. x 0.139 ancho	1	Provee un sello entre la manivela y la camisa de la bomba.	000
11	044641	Pinza de sujeción, bomba de mezcla	1	Sujeta la bomba de aire y mezcla al cubo motor en el depósito de mezcla.	103
12	X55974	Conjunto de tubo de alimentación de tolva, helados cremosos	1	Se bombean mezcla y aire por este tubo hasta el cilindro refrigerante.	103
13	056524	Anillo de retención, tubo de alimentación	1	Libera la presión excesiva del cilindro refrigerante de vuelta al depósito de mezcla.	000
14	X44761	Conjunto de camisa, bomba de mezcla	1	Guía el eje motor de la bomba y forma un sello para evitar fugas de mezcla a la parte trasera de la máquina.	103

X57029-XX Conjunto de bomba de mezcla simplificada, helados cremosos

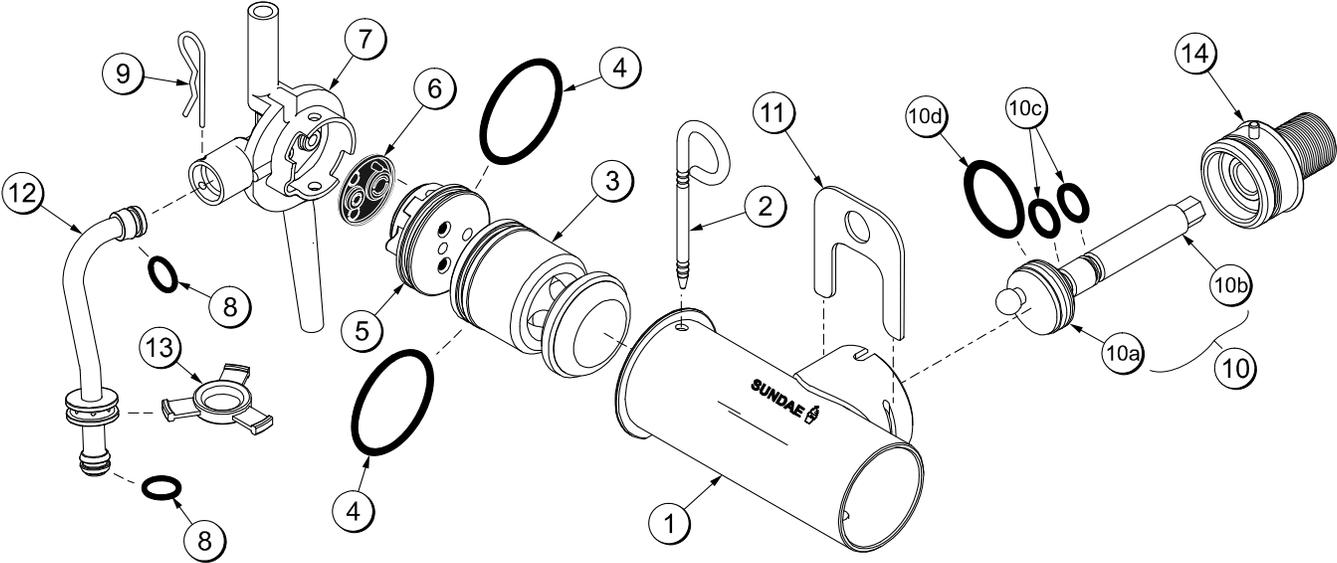


Figura 6

Tolva de mezcla, vista superior (vea la figura 7)

ARTÍCULO	NÚM. CATÁLOGO	DESCRIPCIÓN	CANT.	FUNCIÓN	CLASE DE GARANTÍA
1	X44761	Conjunto de camisa, bomba de mezcla	2	Cubo utilizado para sostener la bomba de aire y mezcla en una posición bloqueada.	103
2	X41348	Conjunto de sonda de condición sin mezcla	2	Dispositivo eléctrico que indica el nivel de mezcla en la tolva. Activa la luz SIN MEZCLA en el frente del congelador.	103
3	X51664	Conjunto de estructura del agitador (batidos)	1	Provee fuerza magnética para girar el conjunto del agitador.	103
3a 4a	066937	Conjunto de imán de agitador, interno	2	Gira las palas del agitador por fuerza magnética (incluido con el conjunto del agitador).	103
4	X51661	Conjunto de estructura de agitador (helados cremosos)	1	Provee fuerza magnética para girar el conjunto del agitador.	103
5	X42077	Conjunto de sonda de mezcla baja	2	Dispositivo eléctrico que indica el nivel de mezcla en la tolva. Activa la luz MEZCLA BAJA en el frente del congelador.	103
6	080826	Tapa de imán	2	Sujete las palas del agitador en su sitio (incluida en el conjunto del agitador).	103

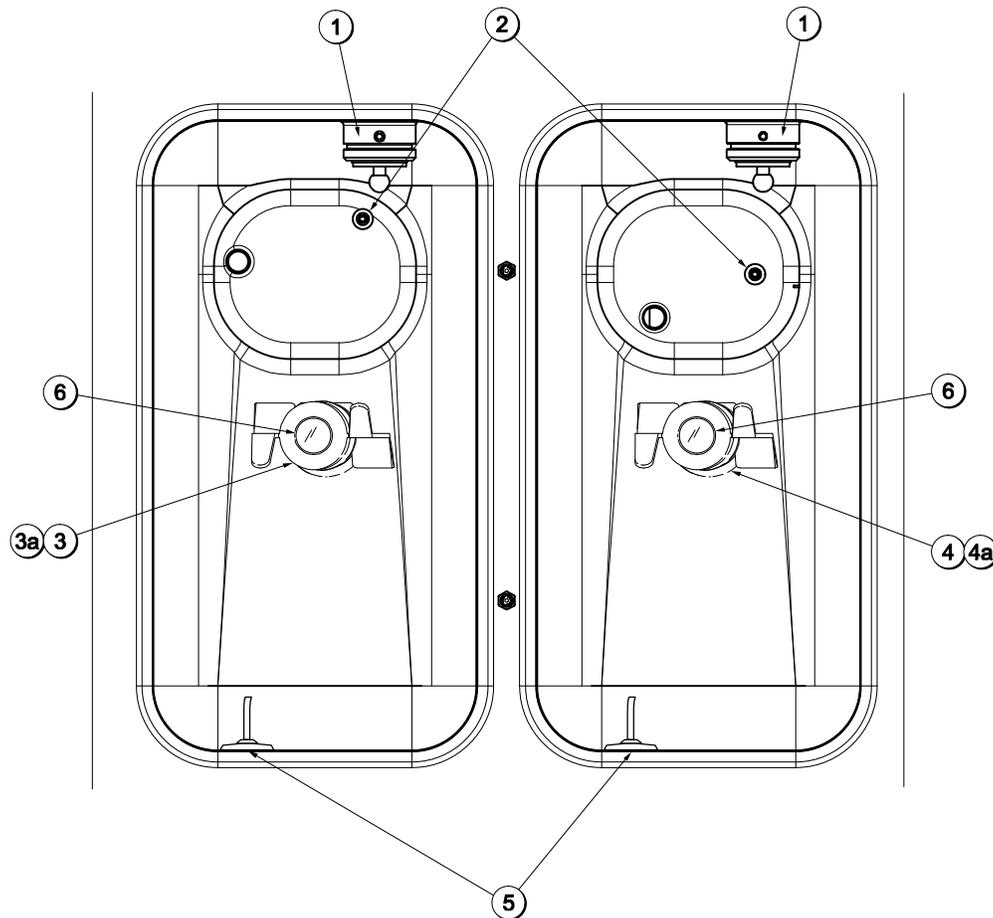


Figura 7

X56652 Conjunto de línea de jarabe para batidos de triple espesor (vea la figura 8)

ARTÍCULO	NÚM. CATÁLOGO	DESCRIPCIÓN	CANT.	FUNCIÓN	CLASE DE GARANTÍA
1	053036	Férula, 0.625 diám. int.	2	Sujeta la manguera de jarabe al conector.	000
2	056675	Pieza de inserción de desconexión rápida, CPC 3/8, arponado, plástico	1	Conecta las líneas de jarabe al panel delantero.	103
*3	500205	Junta tórica	1	Provee un sello para el conector de desconexión rápida.	000
4	053052-9	Manguera de bebidas, 3/8 diám. int. x 5/8 diám. ext.	1	Suministra jarabe a la puerta del congelador (9").	000
5	056651	Conector de jarabe, codo	1	Conecta la válvula a la línea de jarabe.	103
6	500598	Válvula de retención de pico de pato	1	Válvula unidireccional para dirigir el flujo de jarabe.	000
7	056650	Conector de punta, jarabe (ranura larga)	1	Conector removible que permite el acceso a la válvula de pico de pato.	103
8	053890	Junta tórica, 11 mm, verde (tapón de orificio de jarabe)	1	Sella el orificio de jarabe de la puerta del congelador.	000

*No incluido en X56652.

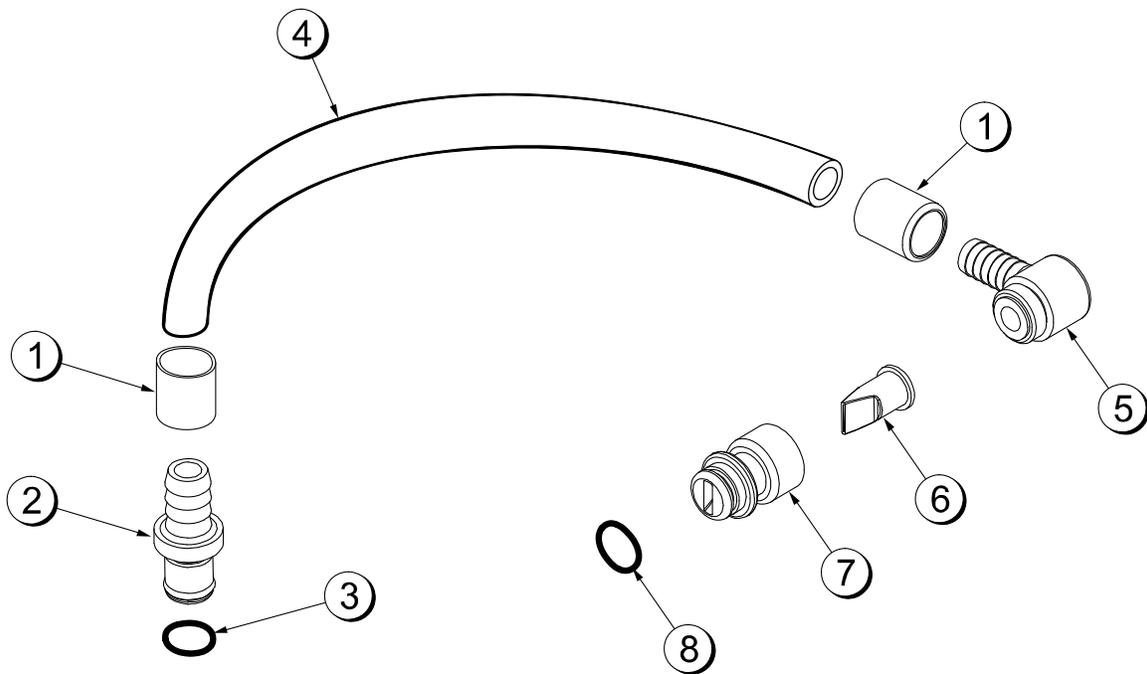


Figura 8

X59304 Conjunto de línea de jarabe de baja viscosidad (vea la figura 9)

ARTÍCULO	NÚM. CATÁLOGO	DESCRIPCIÓN	CANT.	FUNCIÓN	CLASE DE GARANTÍA
1	029834	Férula, 0.650 diám. int.	2	Sujeta la manguera de jarabe al conector.	000
2	056675	Inserto de desconexión rápida, CPC 3/8, arponado, plástico	1	Conecta las líneas de jarabe al panel delantero.	103
3	500205	Junta tórica	1	Provee un sello para el conector de desconexión rápida.	000
4	500038-9	Tubo de vinilo	1	Suministra jarabe a la puerta del congelador (9").	000
5	056651	Conector de jarabe, codo	1	Conecta la válvula a la línea de jarabe.	103
6	500598	Válvula de retención de pico de pato	1	Válvula unidireccional para dirigir el flujo de jarabe.	000
7	056649	Conector de punta, jarabe (ranura pequeña)	1	Conector removible que permite el acceso a la válvula de pico de pato.	103
8	053890	Junta tórica, 11 mm, verde (tapón de orificio de jarabe)	1	Sella el orificio de jarabe de la puerta del congelador.	000

*No incluido en X59304.

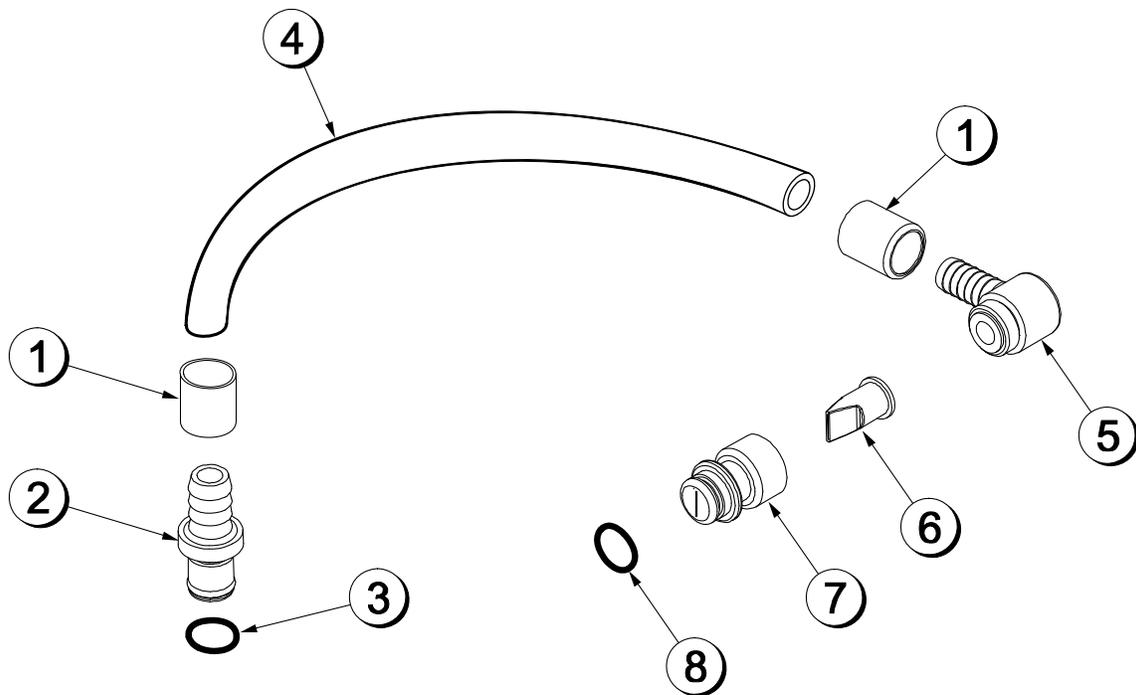


Figura 9

X58450 Conjunto de línea de jarabe, opción de jarabe en bolsa (vea la figura 10)

ARTÍCULO	NÚM. CATÁLOGO	DESCRIPCIÓN	CANT.	FUNCIÓN	CLASE DE GARANTÍA
1	024278	Junta tórica, 1/2 diám. ext. x 0.70	1	Provee un sello en la conexión del tubo de la bomba.	000
2	054526	Conector macho, bomba peristáltica	1	Se conecta al tubo de la bomba.	103
3	053036	Férula de latón, NP, 0.625" diám. int.	2	Asegura el conector en la manguera.	000
4	058451	Acoplamiento de desconexión rápida, hembra, 3/8, arponado	1	Conector de desconexión rápida utilizado para extraer la bolsa de jarabe. Presione la palanca para soltar.	103
5	058452	Acoplamiento de desconexión rápida, macho, 1/4, arponado	1	Conecta la manguera de la bolsa de jarabe al conector de desconexión.	103
6	R30314	Tubo de vinilo, 3/16 diám. int. x 1/16 pared	1	Suministra jarabe de la bolsa a la bomba peristáltica.	000
7	053052-36	Manguera de bebidas, 3/8 diám. int. x 5/8 diám. ext.	1	Suministra jarabe de la bolsa a la bomba peristáltica.	000

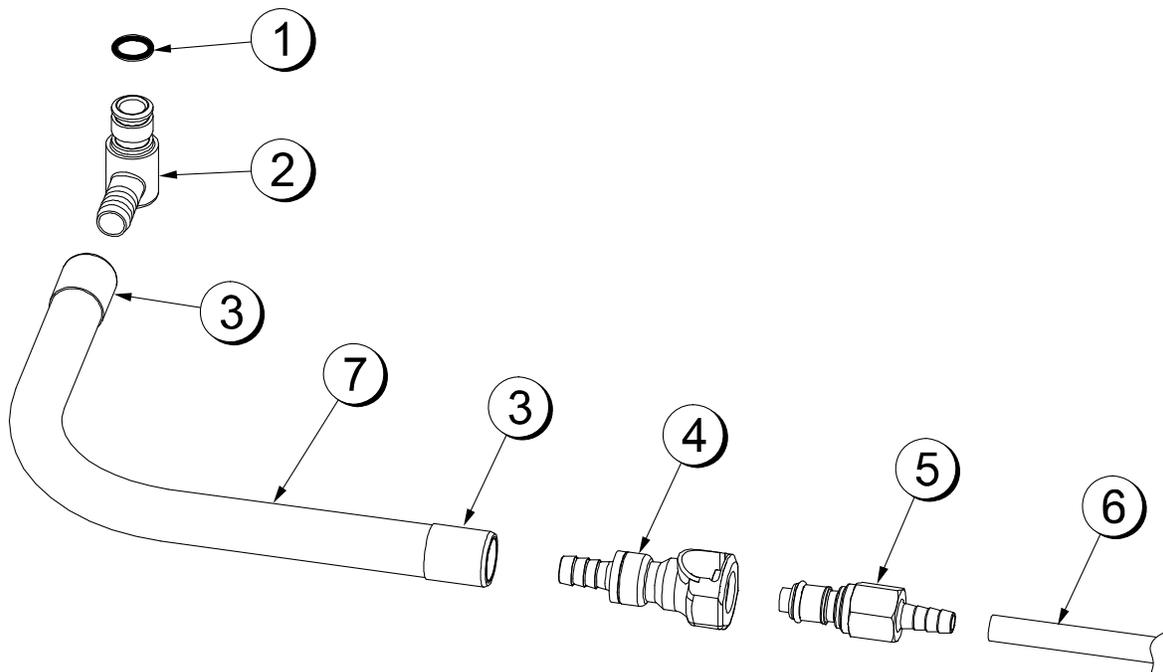


Figura 10

Conjunto de puerta de batidora, lado de batidos (vea la figura 11)

ARTÍCULO	NÚM. CATÁLOGO	DESCRIPCIÓN	CANT.	FUNCIÓN	CLASE DE GARANTÍA
1	032560	Sello de eje motor	1	Provee un sello entre el producto dentro del cilindro refrigerante y las áreas internas del congelador.	000
2	050985	Eje de batidora, 7 qt, aspa estriada	1	Conecta el conjunto de la batidora a la unidad de engranaje.	103
3	041103	Cuchilla raspadora, 16"	2	Raspa el producto congelado de la pared interna del cilindro refrigerante.	000
4	055605	Cojinete de puerta delantera, 1.390 diám. int.	1	Permite que el conjunto de la batidora gire libremente dentro del cubo de la puerta del congelador.	000
5	X50958	Conjunto de batidora, 7 qt Aspa estriada	1	Combina aire y mezcla dentro del cilindro refrigerante y provee fuerza para surtir el producto.	103
6	033493	Junta tórica, 6", puerta de congelador	1	Provee un sello entre la puerta del congelador y el cilindro refrigerante.	000
7	X55825SER2	Conjunto de puerta, batidos	1	Cubre el extremo abierto del cilindro refrigerante y provee un orificio para surtir el producto.	103
8	055989	Tuerca de perno, negra	4	Mecanismo de apretado para asegurar la puerta del congelador al cilindro refrigerante.	103
9	053890	Junta tórica, orificio de jarabe, 11 mm diám. int. x 2 mm, verde	4	Evita fugas en el tapón del orificio de jarabe.	000
10	053867	Tapón de orificio de jarabe	4	Sella los orificios de jarabe de la puerta del congelador durante el ciclo térmico.	000
11	054554	Retén de válvula de jarabe	4	Postes de retención que aseguran las válvulas de jarabe en su sitio.	000
12	020571	Junta tórica, 1 1/16 diám. ext. x 0.139 ancho (válvula de extracción)	2	Provee un sello para la válvula de extracción en la cavidad de la puerta del congelador.	000
13	036053	Sello de eje de rotor	1	Provee un sello entre la válvula de extracción y el eje del rotor.	000
14	034054	Rotor impulsado, completo	1	Ayuda a combinar la mezcla y el jarabe en la cavidad de la puerta del congelador.	103
15	X59331	Conjunto de aspa de rotor, aluminio, tratamiento térmico	1	Combina la mezcla y el jarabe en la cavidad de la puerta del congelador.	103
16	033107	Tapón limitador	1	Se monta sobre el surtidor de la puerta para que el producto combinado fluya en un chorro.	000
17	059000	Conjunto de válvula de extracción	1	Sella la mezcla en la cavidad de la puerta del congelador. Al levantarla, se abre el orificio, permitiendo surtir el producto en el cilindro refrigerante.	103

Conjunto de puerta de batidora, lado de batidos

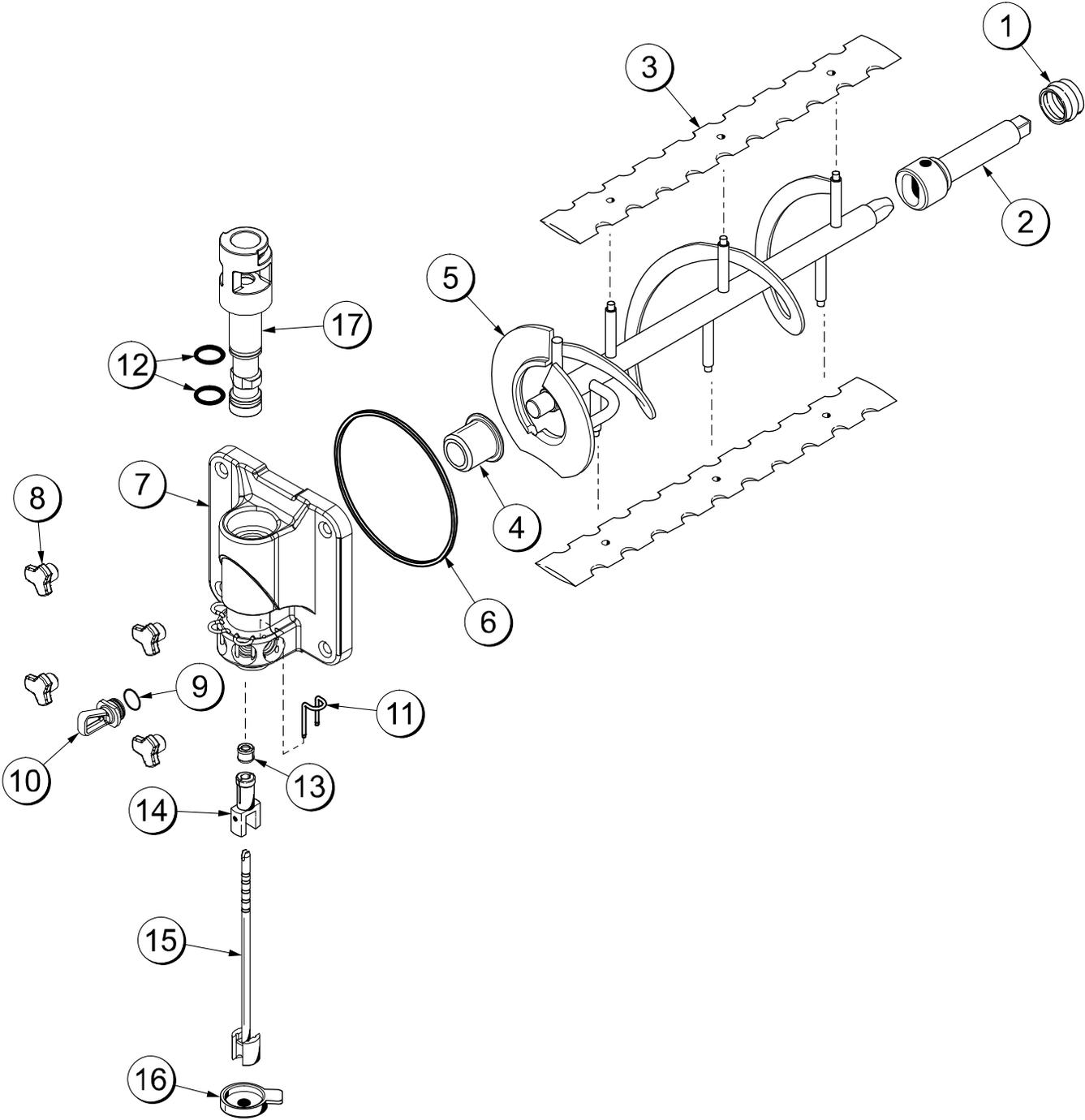


Figura 11

Conjunto de puerta de batidora, lado de helados cremosos (vea la figura 12)

ARTÍCULO	NÚM. CATÁLOGO	DESCRIPCIÓN	CANT.	FUNCIÓN	CLASE DE GARANTÍA
1	X56421-1	Conjunto de palanca de extracción	1	Componente operativo del conjunto de válvula de extracción.	103
2	055989	Tuerca de perno, negra	4	Mecanismo de apretado para asegurar la puerta del congelador al cilindro refrigerante.	103
3	X57332-SER	Conjunto de puerta, con amortiguador	1	Cubre el extremo abierto del cilindro refrigerante y provee un orificio para surtir el producto.	103
3a	X50882	Conjunto de amortiguador, 4" de largo	1	Parte amortiguadora del conjunto de la puerta.	103
4	048926	Junta (puerta del congelador)	1	Forma un sello entre la puerta del congelador y el cilindro refrigerante.	000
5	050346	Zapata trasera, hélice delantera	1	Sostiene el conjunto de la batidora.	000
6	050348	Cojinete, zapata delantera	1	Permite que el conjunto de la batidora gire libremente dentro del cubo de la puerta del congelador.	000
7	050347	Zapata delantera, hélice delantera	1	Sostiene el conjunto de la batidora.	000
8	X46231	Conjunto de la batidora	1	Combina aire y mezcla dentro del cilindro refrigerante y provee fuerza para surtir el producto.	103
9	046235	Cuchilla raspadora de plástico	2	Raspa el producto congelado de la pared interna del cilindro refrigerante.	000
10	046236	Pinza de cuchilla raspadora	2	Refuerza las cuchillas raspadoras.	103
11	032564	Eje motor	1	Conecta el conjunto de la batidora a la unidad de engranaje.	103
12	032560	Sello de eje motor	1	Provee un sello entre el producto dentro del cilindro refrigerante y las áreas internas del congelador.	000
13	055819	Poste de palanca, helados cremosos	1	Punto pivote para que la palanca de extracción suba o baje la válvula de extracción.	103
14	X55820	Conjunto de válvula de extracción	1	Sella la mezcla en la cavidad de la puerta del congelador. Al levantarla, se abre el orificio, permitiendo surtir el producto en el cilindro refrigerante.	103
15	014402	Junta tórica (válvula de extracción)	3	Provee un sello para la válvula de extracción en la cavidad de la puerta del congelador.	000
16	015872	Junta tórica, 1/4 diám. ext. x 0.70	1	Sostiene el tornillo en la posición de retención.	000
17	029639-BLK	Contratuerca hexagonal, 5/16-24	1	Asegura el tornillo de ajuste.	000
18	056332	Tornillo de ajuste	1	Ajuste de la tasa de extracción de producto.	103

Conjunto de puerta de batidora, lado de helados cremosos

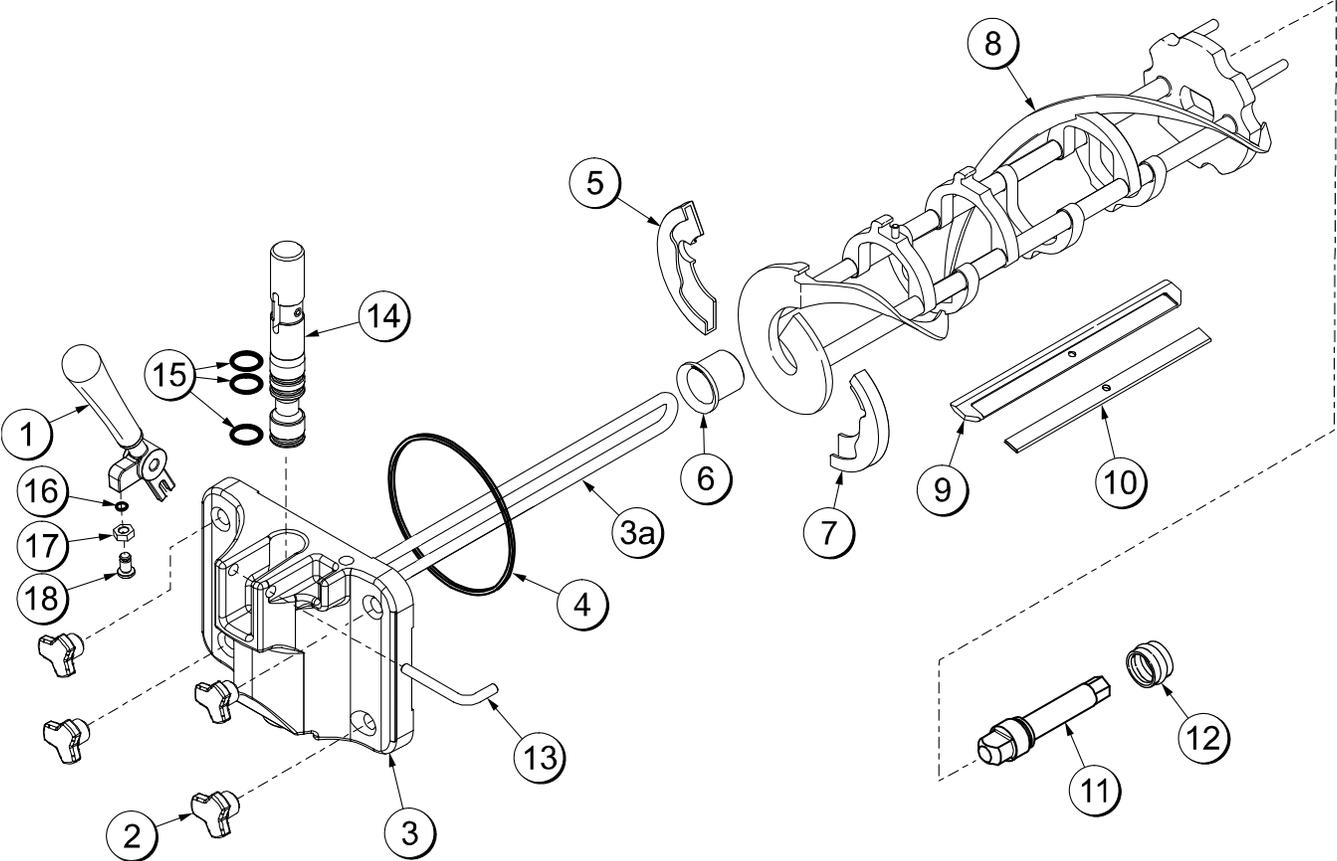


Figura 12

X53800-BRN/TAN Bomba de jarabe (vea la figura 13)

ARTÍCULO	NÚM. CATÁLOGO	DESCRIPCIÓN	CANT.	FUNCIÓN	CLASE DE GARANTÍA
1	X53800-BRN X53800-TAN	Conjunto de émbolo	1	Distribuye y calienta aderezos de jarabe.	103
2	X36576-BRN X36576-TAN	Conjunto de émbolo	1	Se usa para surtir aderezos.	103
2a	032762-TAN 032762-BRN	Perilla de émbolo	1	Sostiene el conjunto del émbolo en su sitio. TAN (marrón claro) y BRN (marrón) indican los aderezos de caramelo caliente y salsa de chocolate caliente.	103
2b	032757	Tubo, émbolo	1	Guía el émbolo y la pieza de inserción del émbolo.	103
2c	032758	Pieza de inserción, émbolo	1	Determina la cantidad de aderezo que se surte. Cortado en la fábrica para permitir 1 oz líquida (30 ml) de aderezo por carrera.	103
2d	032761	Resorte de émbolo, bomba de jarabe	1	Devuelve el émbolo a la posición inicial.	000
2e	032760	Arandela de nailon	1	Descansa sobre la parte ahusada de la cavidad de entrada, creando tensión en el resorte.	000
2f	036578	Émbolo	1	Fuerza el aderezo por el surtidor de salida durante la carrera descendente, y llena la cavidad durante la carrera ascendente.	103
2g	X33057	Conjunto de sello	1	Sella y centra el émbolo.	000
2h	036577	Tuerca de émbolo	1	Tuerca roscada que sostiene el conjunto del émbolo contra la tapa.	103
3	039680	Tuerca de surtidor	1	Mantiene el mecanismo de enganche en su sitio.	103
4	X53798-SER	Conjunto de bomba de jarabe calentado	2	Distribuye y calienta aderezos de jarabe.	103
5	036579	Tapa de bomba	1	Cubre el recipiente de aderezos y mantiene el cuerpo de la bomba de aderezos en su sitio.	103

Estos artículos son provistos por Taylor en equipo fabricado antes del número de serie M1080000.

X53800-BRN/TAN Bomba de jarabe

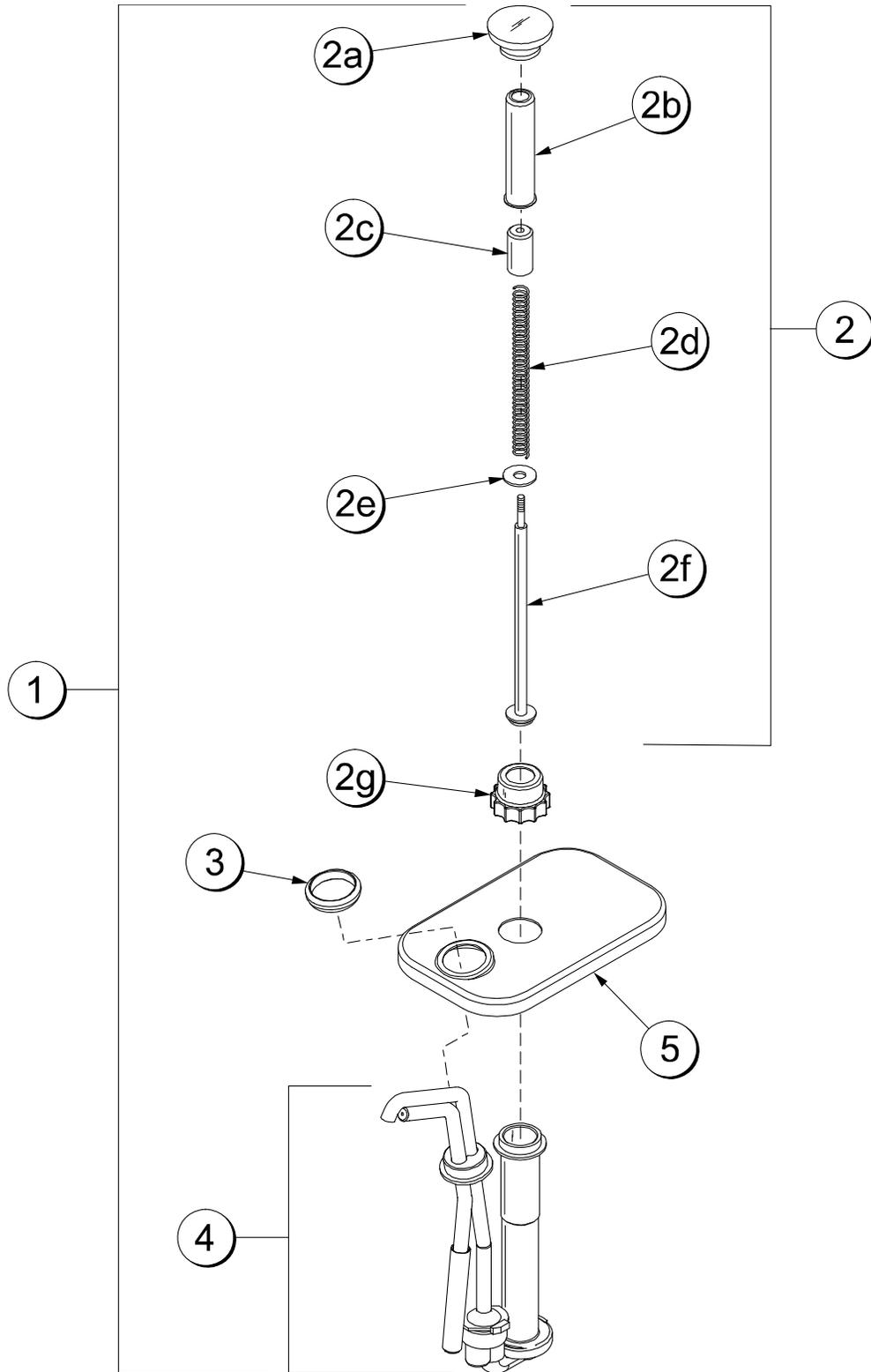


Figura 13

Accesorios (véase figura 14)

ARTÍCULO	NÚM. CATÁLOGO	DESCRIPCIÓN	CANT.	FUNCIÓN	CLASE DE GARANTÍA
1	X58474	Kit de tapón de jarabe	4	Sella los orificios de jarabe en la puerta de batidos cuando las válvulas de jarabe no están instaladas.	000
1a	053867	Tapón de orificio de jarabe	4	Sella los orificios de jarabe en la puerta de batidos cuando las válvulas de jarabe no están instaladas.	000
1b	053890	Junta tórica, 11 mm, verde (tapón de orificio de jarabe)	4	Sella el orificio de jarabe de la puerta del congelador.	000
1c	035460	Herramienta de instalación y extracción de sellos	1	Se usa para instalar y quitar el sello del eje del rotor en la válvula de extracción.	000
2	044818	Botella de plástico para lavado	1	Se usa para limpiar y desinfectar los orificios de jarabe en la puerta del congelador.	000
3	048260-WHT	Herramienta de extracción de juntas tóricas	1	Permite quitar las juntas tóricas fácilmente.	000
4	057167	Herramienta de eje motor, bomba de tolva	1	Permite extraer fácilmente el eje motor de la bomba.	000
5	017203	Tazón dividido, jarabe	1	Se usa para calibrar los jarabes.	000
6	048232	Lubricante Taylor Hi-Performance	1	Lubricante para piezas móviles y artículos de desgaste.	000
7	013163	Balde, 10 qt	1	Contiene la solución durante la limpieza y desinfección del congelador.	000
8	041923	Junta tórica, 1 11/16 diám. ext. (tapón de válvula de extracción)	1	Provee un sello entre el tapón de la válvula y el surtidor de la puerta.	000
9	X54704	Conjunto de tapón de válvula de extracción (tapón de surtidor)	1	Tapón aislado que se utiliza durante el ciclo de tratamiento térmico.	103
10	059087	Bandeja para piezas, lado de helados cremosos	1	Bandeja de plástico utilizada para secar las piezas al aire durante la limpieza de la máquina.	000
11	059088	Bandeja para piezas, lado de batidos	1	Bandeja de plástico utilizada para secar las piezas al aire durante la limpieza de la máquina.	000
12	056525	Bandeja para piezas, bomba simplificada	2	Bandeja de plástico utilizada para secar las piezas al aire durante la limpieza de la máquina.	000
*13	X59489	Conjunto de despachador de conos	1	Surte vasos y conos para batidos y helados cremosos.	103
*13a	052193	Amortiguador de goma para conos	2	Sostiene y surte conos para helados cremosos.	000
14	X59143	Conjunto de bandeja para jarabe	1	Bandeja utilizada al surtir jarabe desde una bolsa. (Sistema opcional de jarabe en bolsa)	103
15	056673	Tanque de jarabe, 4 qt	4	Recipiente de jarabe. (Sistema opcional de tanque de jarabe)	103
*16	033637-1	Cucharón, 1 onza	2	Se usa para surtir aderezos no calentados.	000
**	047912	Deflector, salida del ventilador	1	Se sujeta a debajo de la base de la máquina para dirigir el flujo de aire hacia delante.	000

* Artículos provistos por Taylor en equipo fabricado antes del número de serie M1080000.

**No ilustrado

Accesorios

ARTÍCULO	NÚM. CATÁLOGO	DESCRIPCIÓN	CANT.	FUNCIÓN	CLASE DE GARANTÍA
**	X49463-59	Kit de afinación, C602	1	Kit de afinación que contiene: 1 kit de bomba X56200-10, 1 kit de válvula de extracción X56200-12, 1 kit de puerta de batidos X56200-13, 1 kit de puerta de helados cremosos X56200-14, 1 kit de válvula de jarabe X56200-15, 1 herramienta de extracción de juntas tóricas 048260.	000
**	X54978	Kit de tubo para bomba peristáltica	1	Tubo de repuesto para bomba, con instrucciones de reemplazo.	000
**	X53795	Kit de piezas de repuesto para bomba de aderezos	1	Contiene piezas de repuesto para bombas de aderezos.	000
**	058669	Caja de herramientas, 15", plástico	1	Contenedor para guardar accesorios.	000

* Artículos provistos por Taylor en equipo fabricado antes del número de serie M1080000.

**No ilustrado

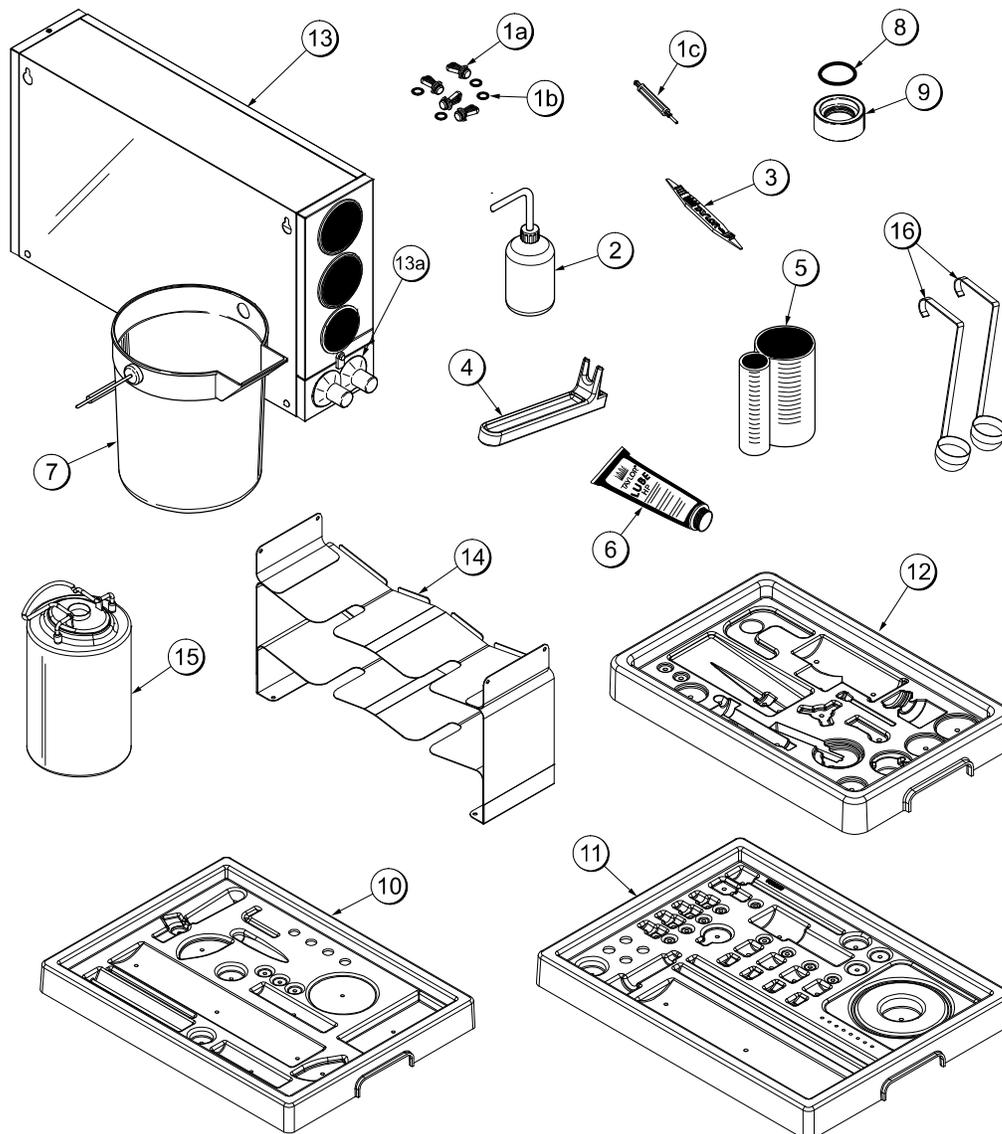


Figura 14

X44127 Kit de cepillos (vea la figura 15)

ARTÍCULO	NÚM. CATÁLOGO	DESCRIPCIÓN	CANT.	FUNCIÓN	CLASE DE GARANTÍA
1	013071	Cepillo de cerdas negras	1	Se usa para limpiar el cojinete de armazón trasero y el cubo motor de la bomba de mezcla.	000
2	013072	Cepillo doble	1	Se usa para limpiar juntas tóricas, orificios de piezas metálicas, ranuras de pistones, tubo de entrada de mezcla, adaptador de entrada de mezcla, todas las ranuras para juntas tóricas, núcleo de la válvula de extracción, tapones de válvulas, orificios para líneas de jarabe en la puerta del congelador, tubo de alimentación del recipiente de jarabe, pasador de retención, tornillo manual, pasador pivote y tubo de alimentación de mezcla.	000
3	013073	Cepillo de cerdas blancas (1" x 2")	1	Se usa para limpiar los orificios de entrada de producto en la parte trasera de la puerta del congelador, cuchilla raspadora, palanca de extracción, eje motor de la batidora, aspa del rotor y sello de manguito del eje motor.	000
4	014753	Cepillo de cerdas blancas (1 1/2" x 3")	1	Se usa para limpiar el agitador y el núcleo de la válvula de extracción en la puerta del congelador.	000
5	033059	Cepillo de cerdas blancas (1/2" x 3")	1	Se usa para limpiar la bomba de aderezos.	000
6	050103	Juego de cepillos (3)	1	Se usa para limpiar los orificios de jarabe y los orificios del retén de la válvula de jarabe.	000
7	039719	Cepillo de cerdas amarillas	1	Se usa para limpiar los orificios de jarabe y los surtidores de la puerta.	000
8	023316	Cepillo de cerdas blancas (3" X 7")	1	Se usa para limpiar la tolva de mezcla, el cilindro de la bomba, la tapa de la tolva, la bandeja para piezas, las bandejas de goteo, la batidora, el cojinete delantero, el escudo contra salpicaduras, la bandeja de goteo delantera y el pistón.	000
9	054068	Cepillo para surtidor de bomba	1	Se usa para limpiar la bomba de aderezos.	000

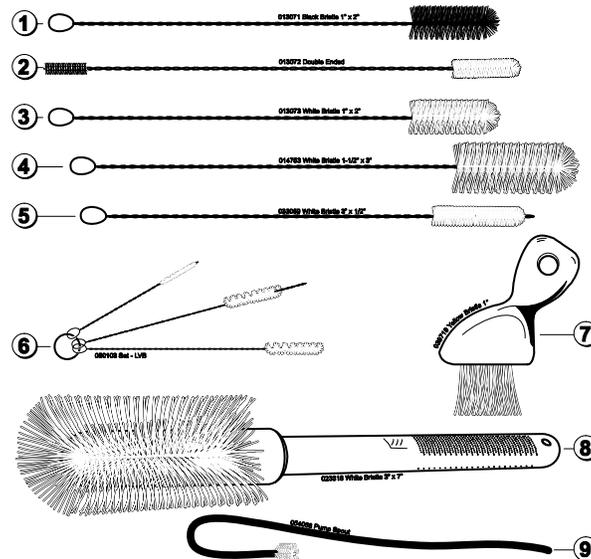


Figura 15

059088 Bandeja para piezas, lado de batidos (vea la figura 16)

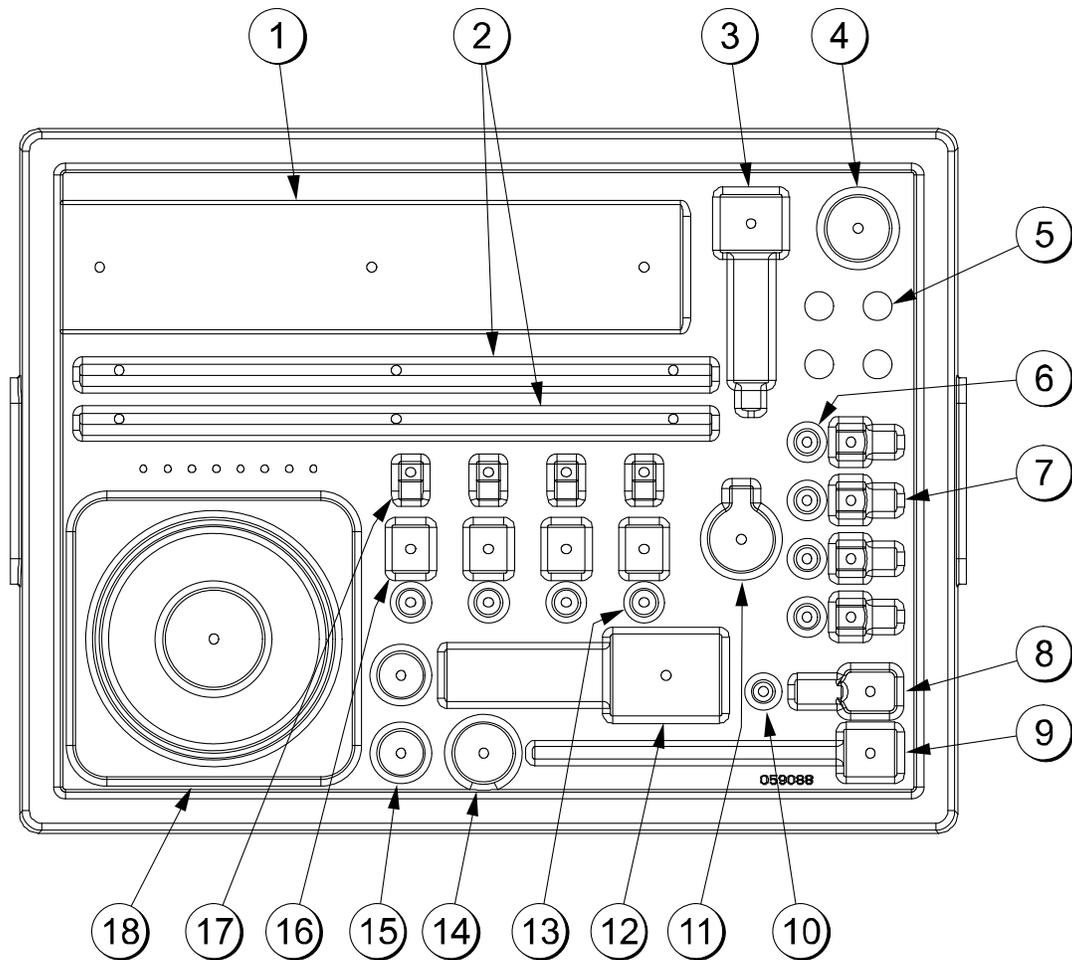


Figura 16

ARTÍCULO	NÚM. CATÁLOGO	DESCRIPCIÓN
1	X50958	Conjunto de batidora, 7 qt
2	041103	Cuchilla raspadora, 16"
3	050985	Eje de batidora, 7 qt
4	032560	Sello de eje motor
5	055989	Tuerca de perno
6	053890	Junta tórica, orificio de jarabe, 11 mm diám. int., verde
7	053867	Tapón de orificio de jarabe
8	034054	Rotor
9	X59331	Conjunto de aspa de rotor
10	036053	Sello de eje de rotor
11	033107	Tapón limitador

ARTÍCULO	NÚM. CATÁLOGO	DESCRIPCIÓN
12	X55820	Conjunto de válvula de extracción
13	500598	Válvula de retención de pico de pato
14	055605	Cojinete delantero de puerta
15	020571	Junta tórica, 1 1/16 diám. ext. (válvula de extracción)
16	Vea las páginas 15 y 16	Conector de punta para jarabe
17	054554	Retén de válvula de jarabe
18	033493	Junta tórica, 6", puerta
18	X55825SER2	Conjunto de puerta, batidos

059087 Bandeja para piezas, lado de helados cremosos (vea la figura 17)

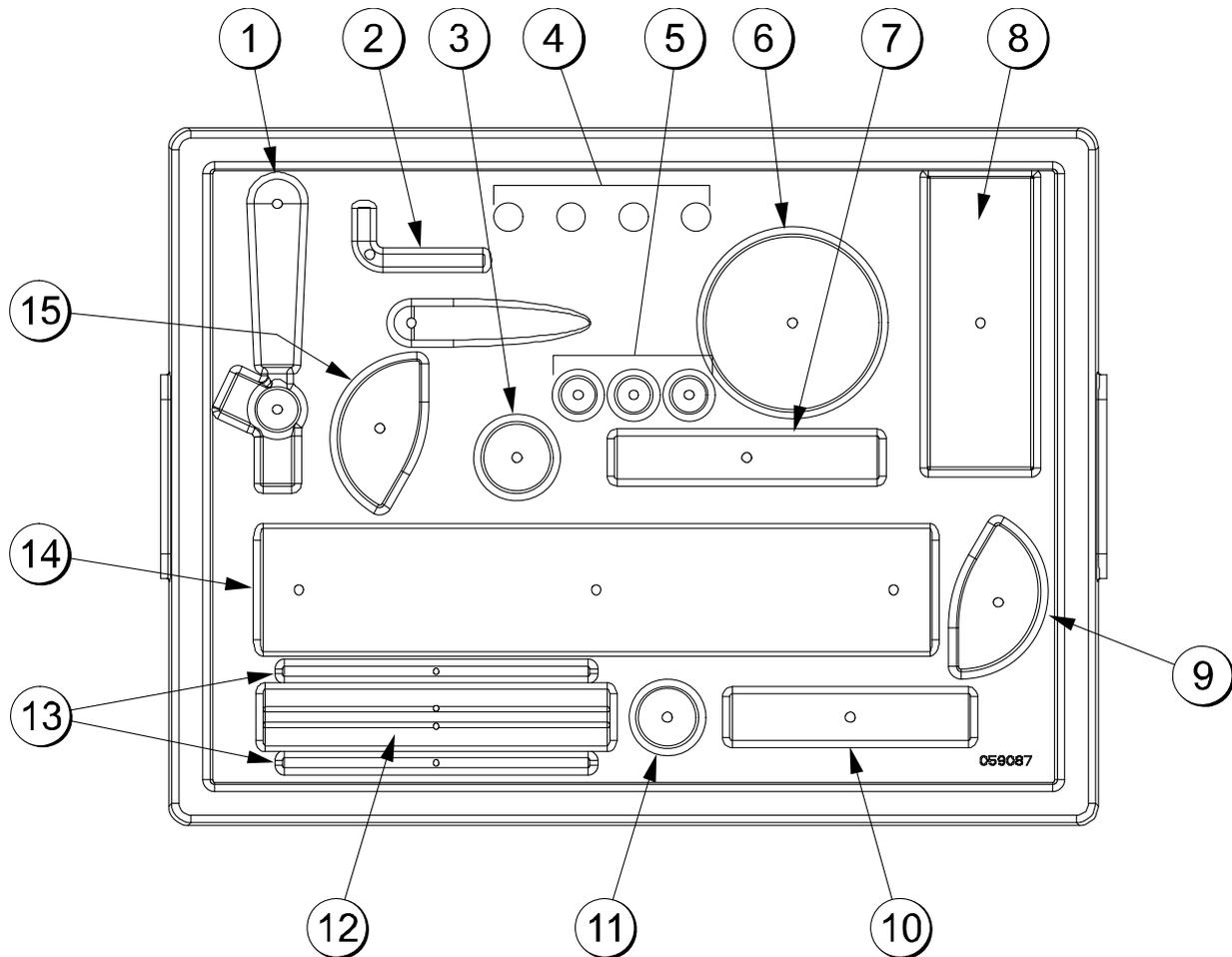


Figura 17

ARTÍCULO	NÚM. CATÁLOGO	DESCRIPCIÓN
1	X56421-1	Conjunto de palanca de extracción
2	055819	Poste de palanca, helados cremosos
3	050348	Cojinete delantero
4	055989	Tuerca de perno
5	014402	Junta tórica (válvula de extracción)
6	048926	Junta (puerta del congelador)
7	X55820	Conjunto de válvula de extracción
8	X57332-SER	Conjunto de puerta, con amortiguador

ARTÍCULO	NÚM. CATÁLOGO	DESCRIPCIÓN
9	050347	Zapata delantera, hélice delantera
10	032564	Eje motor
11	032560	Sello de eje motor
12	046235	Cuchilla raspadora
13	046236	Pinza de cuchilla raspadora
14	X46231	Conjunto de la batidora
15	050346	Zapata trasera, hélice delantera

056525 Bandeja para piezas, bomba simplificada (vea la figura 18)

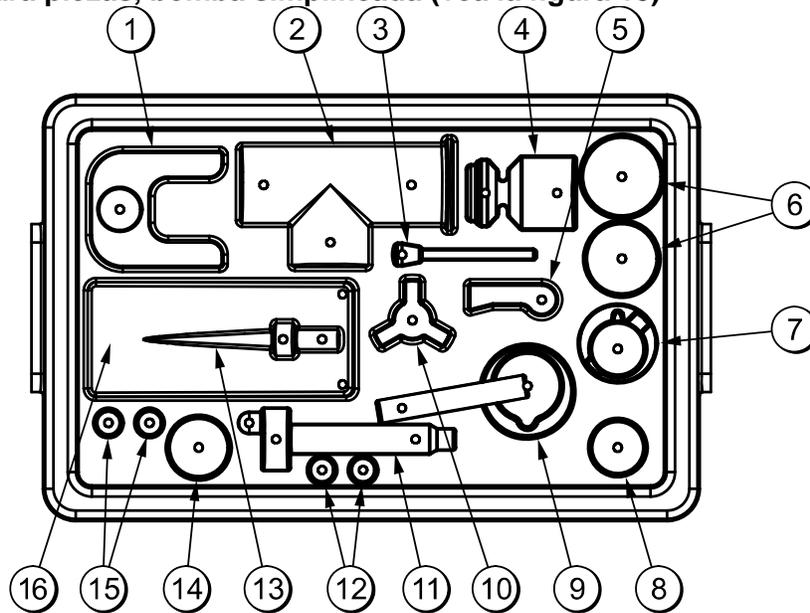


Figura 18

Lado de batidos

ARTÍCULO	NÚM. CATÁLOGO	DESCRIPCIÓN
1	044641	Pinza de sujeción, bomba de mezcla
2	057944	Cilindro de bomba, tolva de batidos
3	X55450	Pasador de retención
4	053526	Pistón
5	044731	Chaveta de pasador
6	020051	Junta tórica, 2-1/8" diám. ext., roja
7	056873-XX	Tapón de válvula
8	053527	Junta de bomba simplificada
9	054944	Adaptador, entrada de mezcla de batidos, azul
10	056524	Anillo de retención, 0.120 diám. ext.
11	X41947	Conjunto de eje motor, bomba de mezcla
12	048632	Junta tórica, eje motor
13	X55973	Conjunto de tubo de alimentación de tolva de batidos
14	008904	Junta tórica, 1 3/4"
15	016132	Junta tórica, 11/16" diám. ext., roja
16	X44797	Conjunto de agitador, tolva de mezcla

Lado de helados cremosos

ARTÍCULO	NÚM. CATÁLOGO	DESCRIPCIÓN
1	044641	Pinza de sujeción, bomba de mezcla
2	057943	Cilindro de bomba, tolva, helados cremosos
3	X55450	Pasador de retención
4	053526	Pistón
5	044731	Chaveta de pasador
6	020051	Junta tórica, 2-1/8" diám. ext., roja
7	056874-XX	Tapón de válvula
8	053527	Junta de bomba simplificada
9	054825	Adaptador de entrada de mezcla, helados cremosos, rojo
10	056524	Anillo de retención, 0.120 diám. ext.
11	X41947	Conjunto de eje motor, bomba de mezcla
12	048632	Junta tórica, eje motor
13	X55974	Conjunto de tubo de alimentación de tolva, helados cremosos
14	008904	Junta tórica, 1 3/4"
15	016132	Junta tórica, 11/16" diám. ext., roja
16	X44797	Conjunto de agitador, tolva de mezcla

NOTAS IMPORTANTES PARA EL OPERADOR

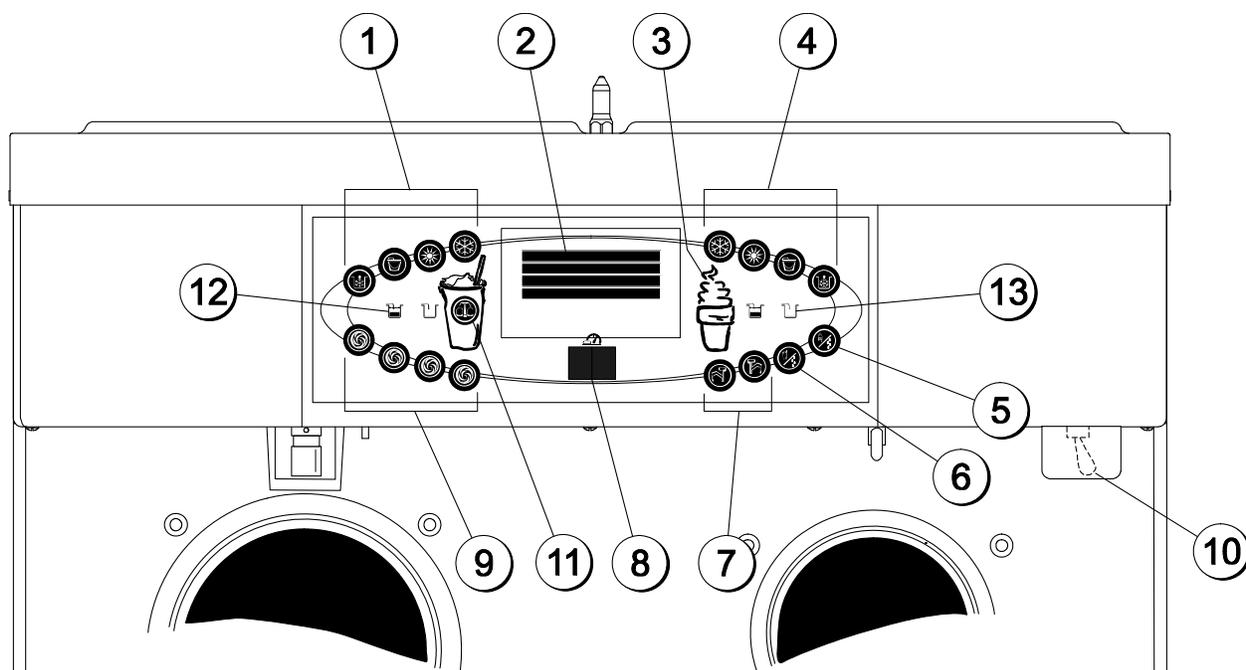


Figura 19

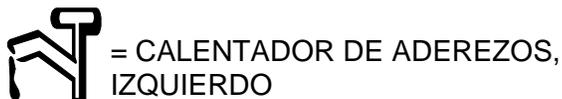
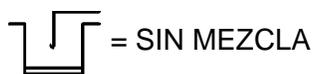
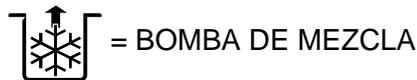
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	FUNCIÓN
1	Teclado, batidos	Se utiliza para seleccionar las funciones operativas del lado de batidos de la máquina.
2	Menú de la pantalla fluorescente (VFD)	Pantalla en la que se presentan las opciones del menú y se informa al operador si se ha detectado un error.
3	Teclado, menú (Entrada/Salida)	Se utiliza para seleccionar el menú del gerente o para salir de la pantalla de menús.
4	Teclado, helados cremosos	Se utiliza para seleccionar las funciones operativas del lado de helados cremosos de la máquina.
5	Espera, helados cremosos	Indica cuándo el lado de helados cremosos está en la modalidad de espera.
6	Espera, batidos	Indica cuándo el lado de batidos está en la modalidad de espera.
7	Teclado, calentador de aderezos	Se utiliza para activar los calentadores del riel de aderezos.
8	Pantalla, recuento descendente para cepillado	Indica el número de días que faltan para que sea necesario el cepillado.
9	Teclado, selección de sabor	Se utiliza para seleccionar el sabor del batido que se surtirá. También se usa para abrir y cerrar la válvula de extracción durante la limpieza, la desinfección y el cebado del lado de batidos.
10	Interruptor de energía	Al mover el interruptor a la posición de encendido, se habilita la operación del tablero de control.
11	Teclado, menú de calibración	Se utiliza para acceder al menú de calibración, donde se presentan las opciones para calibrar la tasa de surtido de jarabe y el cebado y enjuague de las líneas de jarabe.
12	Lámpara indicadora, mezcla baja	Se ilumina cuando la tolva de mezcla tiene poca mezcla y debe llenarse lo más pronto posible.
13	Lámpara indicadora, sin mezcla	Se ilumina cuando la tolva de mezcla no tiene mezcla suficiente para operar el congelador. Se bloqueará la modalidad automática y la máquina pasará a la modalidad de espera.

Nota: Consulte el menú del gerente, página 78, para conocer las funciones adicionales de los botones al presentarse el menú de calibración o el menú del gerente.

Definiciones de símbolos

Con el propósito de lograr una mejor comunicación en el ámbito internacional, ahora se utilizan símbolos en lugar de palabras para indicar las funciones de varias de las teclas del tablero de operación. Este equipo Taylor ha sido diseñado con estos símbolos internacionales.

En la siguiente lista presentan las definiciones de los símbolos.



Interruptor de energía

Al mover el interruptor de energía a la posición de encendido, se habilita la operación del tablero de control.

Pantalla fluorescente

La pantalla fluorescente (VFD) se encuentra en el tablero de control delantero. La pantalla está en blanco durante el funcionamiento normal. Se utiliza para presentar las opciones de los menús y notificar al operador si se detecta una falla. En los modelos internacionales, en la pantalla se indica la temperatura de la mezcla en cada una de las tolvas.

Indicadores luminosos

MEZCLA BAJA. Se ilumina el símbolo MEZCLA BAJA , la tolva de mezcla tiene poca mezcla y que deberá llenarse lo más pronto posible.

SIN MEZCLA. Cuando se ilumina el símbolo SIN MEZCLA , la tolva de mezcla está casi vacía y no tiene mezcla suficiente para el funcionamiento del congelador. En este momento, se bloquea la modalidad automática y el congelador pasa a la modalidad de espera. Para iniciar el sistema de refrigeración, agregue mezcla a la tolva y toque el símbolo AUTOMÁTICO . El congelador comenzará a funcionar automáticamente.

Símbolo de la modalidad térmica

Cuando se ilumina el símbolo TÉRMICO ☼, en congelador se encuentra en un ciclo térmico. Puede seleccionar el símbolo de la modalidad térmica para iniciar un ciclo térmico después de una condición de bloqueo suave del congelador.

En algunos modelos internacionales, puede seleccionar el símbolo térmico para iniciar manualmente un ciclo térmico en cualquier momento.

Contador de cepillado. Indica el número de días que faltan para que sea necesario el cepillado. Cuando el contador de cepillado llega a "1", es necesario desarmar y cepillar la máquina dentro de un plazo de 24 horas.

Mecanismo de restablecimiento

El botón de restablecimiento se encuentra en el panel de servicio, en la parte trasera de la máquina. Este mecanismo protege el motor de la batidora contra sobrecargas. El mecanismo de restablecimiento se activa si hay una sobrecarga. Para restablecer el congelador de manera correcta, mueva el interruptor de energía a la posición de apagado. Presione el botón de restablecimiento con fuerza. Mueva el interruptor de energía a la posición de encendido. Oprima el símbolo LAVADO 🧼 y observe el funcionamiento del congelador. (Vea la figura 20).

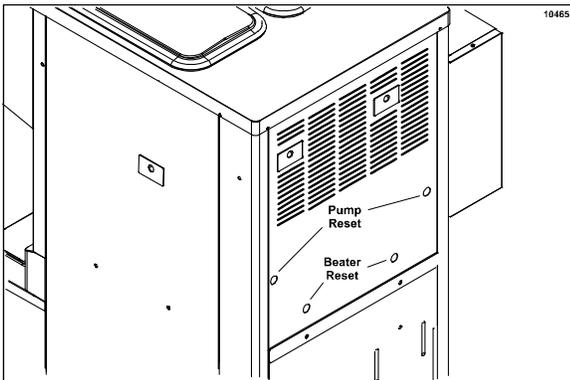


Figura 20



ADVERTENCIA: No utilice objetos metálicos para oprimir el botón de restablecimiento. La inobservancia de esta precaución puede causar lesiones graves o incluso la muerte.

Si el motor de la batidora gira de manera correcta, oprima el símbolo LAVADO 🧼 para cancelar el ciclo. Oprima el símbolo AUTOMÁTICO ⚙️ para reanudar el funcionamiento normal. Comuníquese con un técnico de servicio autorizado si el congelador vuelve a apagarse.

Mecanismo de restablecimiento de la bomba de aire y mezcla

El botón de restablecimiento de la bomba se encuentra en el panel de servicio, en la parte trasera de la máquina. (Vea la figura 20). El mecanismo de restablecimiento protege la bomba contra sobrecargas. El mecanismo de restablecimiento se activa si hay una sobrecarga. Oprima el botón de restablecimiento con firmeza para restablecer la bomba.



ADVERTENCIA: No utilice objetos metálicos para oprimir el botón de restablecimiento. La inobservancia de esta precaución puede causar lesiones graves o incluso la muerte.

Palanca de extracción ajustable

Esta unidad tiene una palanca de extracción ajustable, que permite controlar mejor las porciones, obtener una calidad de producto más uniforme y controlar los costos. La palanca de extracción debe ajustarse para obtener un flujo de 5 a 7.5 onzas (142 a 213 g) de producto, por peso, cada 10 segundos. Para AUMENTAR el flujo, apriete el tornillo. Para REDUCIR el flujo, afloje el tornillo. Después de ajustar el flujo, apriete la contratuerca para asegurar el tornillo de ajuste. (Vea la figura 21).

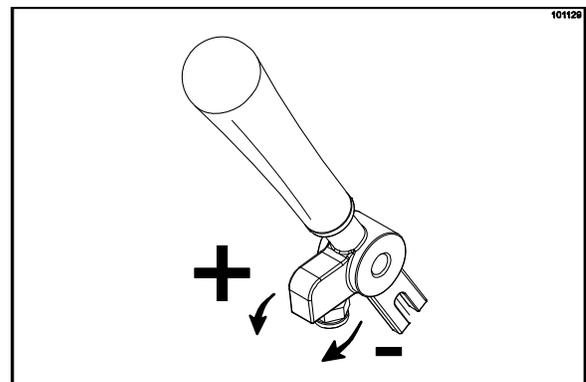


Figura 21

Ajuste del nivel de llenado de batidos

El sensor de control de porciones se encuentra debajo del soporte para vasos. Frente al sensor de control de porciones está el escudo del sensor de control de porciones. El escudo del sensor debe mantenerse limpio para que el sensor funcione correctamente.

Si los batidos no llenan el vaso al nivel deseado, limpie e inspeccione el escudo del sensor. Use una toalla limpia, húmeda y desinfectada para limpiar suavemente el escudo del sensor de control de porciones y eliminar toda la mezcla acumulada. Inspeccione el escudo del sensor en busca de daños y reemplácelo si es necesario. (Vea la figura 22).

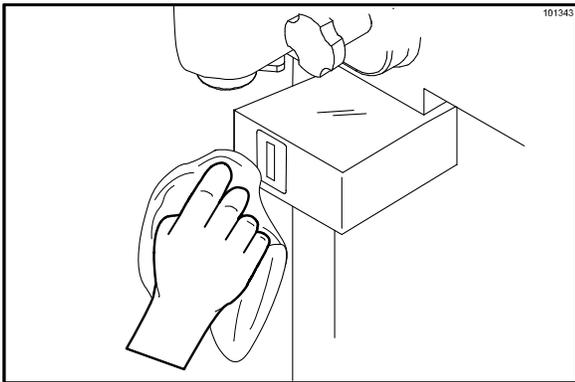


Figura 22

El sensor de control de porciones puede ajustarse para llenar el vaso al nivel deseado. Si el nivel de llenado es demasiado bajo o se llena excesivamente el vaso, tal vez sea necesario ajustar la posición del sensor. (Vea la figura 23).

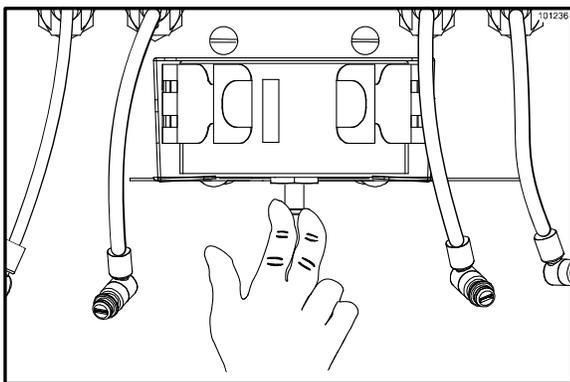


Figura 23

Siga estos pasos para ajustar la posición del sensor:

1. Use una llave inglesa para aflojar la tuerca de sujeción que está debajo del sensor.
2. Gire el tornillo de ajuste en sentido de las manecillas para aumentar el nivel de llenado o

en sentido contrario al de las manecillas para reducirlo.

3. Apriete la tuerca de sujeción una vez que obtenga el nivel de llenado que desea.

PROCEDIMIENTOS DIARIOS DE APERTURA

Antes de iniciar los procedimientos de apertura, revise si hay mensaje de error en la pantalla. La pantalla normalmente estará en blanco, a menos que haya ocurrido una falla operativa. Si se ha detectado una falla, investigue la causa y siga las instrucciones en pantalla antes de continuar con los procedimientos de apertura. (Consulte la sección "Mensajes de error", páginas 75 y 86).

Preparación: Haga lo siguiente

Cerciórese de tener las manos limpias y desinfectadas antes de realizar estos pasos.

1. Con los tapones de drenaje cerrados, revise el nivel de agua en las dos cavidades para aderezos calientes. Llene las cavidades con agua hasta la marca indicadora en la parte inferior de la cavidad.
2. Toque los símbolos de los calentadores de aderezos   para encender los calentadores de aderezos.

Precaución: Las cavidades para aderezos comenzarán a calentarse en cuanto se enciendan los calentadores. Este proceso de calentamiento tarda aproximadamente dos a dos horas y media en alcanzar la temperatura apropiada. Debe revisar el nivel de agua de las cavidades todos los días.

3. Llene las cavidades con aderezos. Coloque los recipientes de aderezo de caramelo y dulce de azúcar (fudge) en las cavidades caliente. Coloque los otros dos recipientes de aderezos en las cavidades no calentadas. Tape los recipientes.
4. Desinfecte los dos cucharones para aderezos y colóquelos en los recipientes de aderezos fríos.
5. Llene los despachadores de vasos, el soporte para tapas de vasos y el despachador de conos.
6. Para llenar el despachador de conos, levante el cajón y tire de él hacia fuera. Empuje la guía de resorte hacia atrás hasta que enganche. Coloque los conos en el cajón y suelte la guía de resorte.

Lado de batidos

1. Al terminar el ciclo de calentamiento, se apagan los símbolos del ciclo térmico  y la

máquina pasa automáticamente a la modalidad de espera. Prepare un poco de solución desinfectante **KAY-5® (HCS)**. Coloque un paquete en 2.5 galones (9.5 litros) de agua (100 ppm).

2. Quite los tapones de los orificios de jarabe, los dispositivos de retención de la válvula de jarabe y la tapa de la válvula de extracción (tapa del surtidor) de la puerta del congelador. Quite las juntas tóricas de los orificios de jarabe y del tapón de la válvula de extracción.
3. Desinfecte en esta solución todas las juntas tóricas, el tapón limitador, los tapones de los orificios de jarabe, los dispositivos de retención de la válvula de jarabe, la tapa de la válvula de extracción (tapón del surtidor), el soporte para vasos de batidos, la bandeja de goteo delantera y el escudo contra salpicaduras.
4. Lleve un poco de solución desinfectante al congelador. Coloque un balde debajo del surtidor de la puerta y moje el cepillo del surtidor de la puerta con la solución desinfectante. Cepille el surtidor de la puerta, la parte inferior del rotor y el asa del rotor y los conectores de la línea de jarabe. (Vea la figura 24).

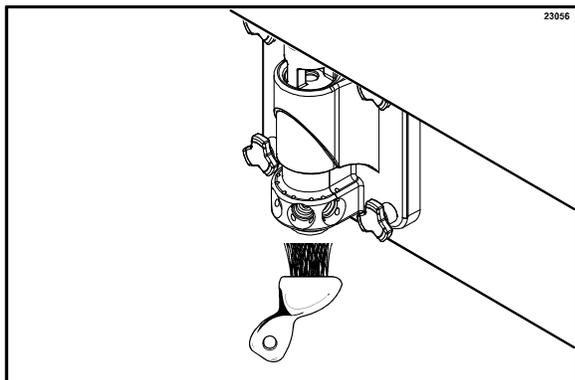


Figura 24

Nota: Para asegurar que se mantengan condiciones sanitarias, cepille cada artículo durante 60 segundos, mojando repetidamente el cepillo con solución desinfectante.

5. Use el cepillo para orificio de jarabe para cepillar cada orificio de jarabe 10 a 15 veces. Moje el cepillo en la solución desinfectante antes de cepillar cada orificio. (Vea la figura 25).

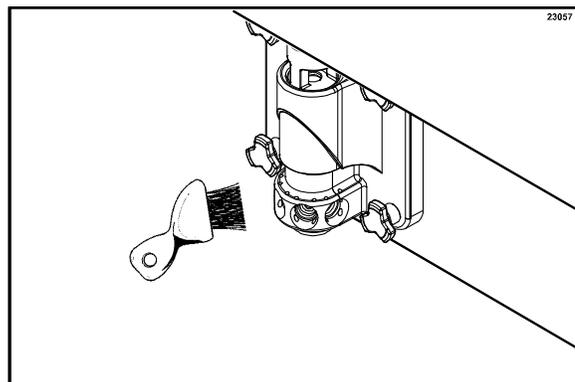


Figura 25

6. Llene la botella flexible con solución desinfectante. Coloque un balde debajo de la puerta, introduzca el extremo del tubo de la botella flexible en el orificio de jarabe y oprima la botella con fuerza. Esto forzará la solución por el orificio adyacente y alrededor del rotor. Este procedimiento deber realizarse durante un tiempo mínimo de 10 segundos en cada orificio. (Vea la figura 26).

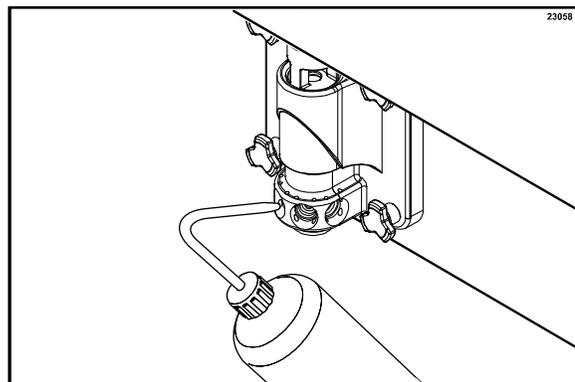


Figura 26

7. Vuelva a colocar los dispositivos de retención de la válvula de jarabe.
8. Instale el tapón limitador en el orificio de la puerta del congelador. (Vea la figura 27).

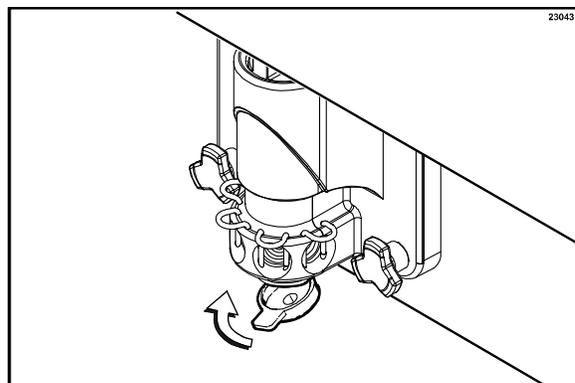


Figura 27

- Con el balde aún debajo de la puerta, separe el conector de la punta de jarabe del conector de la línea de jarabe, girándolo en sentido contrario al de las manecillas. Mantenga los conectores de jarabe en posición vertical para minimizar la pérdida de jarabe. (Vea la figura 28).

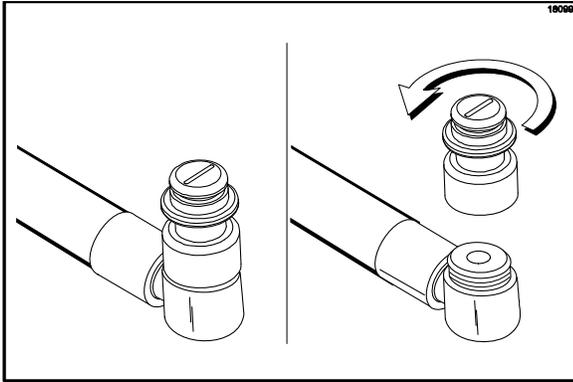


Figura 28

- Quite la válvula de pico de pato y la junta tórica del conector de la punta de jarabe. (Vea la figura 29).

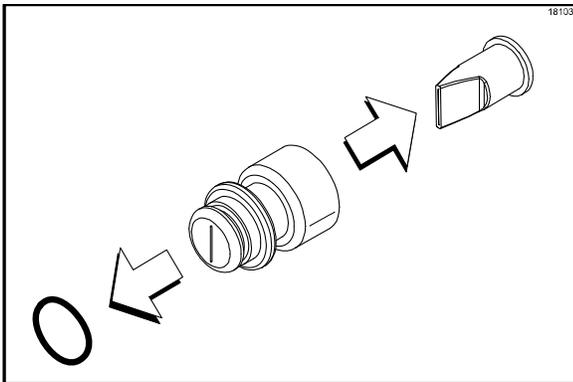


Figura 29

- Use el extremo blanco del cepillo doble para restregar el interior del conector de la punta de jarabe y eliminar los residuos de partículas.
- Use un vaso para batidos con solución desinfectante **KAY-5® (HCS)** para enjuagar minuciosamente el conector de la punta de jarabe.
- Use una toalla limpia y desinfectada para limpiar con suavidad los restos de jarabe de la válvula de pico de pato.
- Use un vaso para batidos con solución desinfectante **KAY-5® (HCS)** para enjuagar minuciosamente la válvula de pico de pato.
- Instale la válvula de pico de pato en el conector de la punta de jarabe, con el extremo plano alineado con la ranura del conector de la punta de jarabe.

Nota: Reemplace la válvula de pico de pato si está dañada o se extiende más allá de la ranura del conector de la punta de jarabe. (Vea la figura 30).

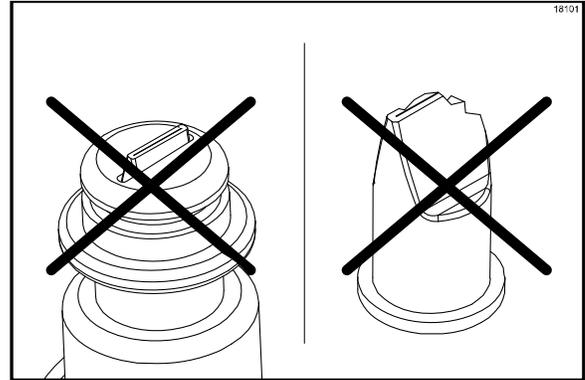


Figura 30

- Instale el conector de la punta de jarabe en el conector de la línea de jarabe. Apriete a mano hasta que quede firme.

Nota: La **válvula de pico de pato debe estar mojada** al instalar el conector de la punta de jarabe en el conector de la línea de jarabe. El agua desinfectada lubricará la superficie plana del fondo e impedirá que la válvula de pico de pato se tuerza al apretar el conector de la punta de jarabe.

- Revise que la válvula de pico de pato esté bien instalada en el conector de la punta de jarabe. La punta de la válvula de pico de pato **debe quedar plana** para sellar la línea de jarabe. (Vea la figura 71).

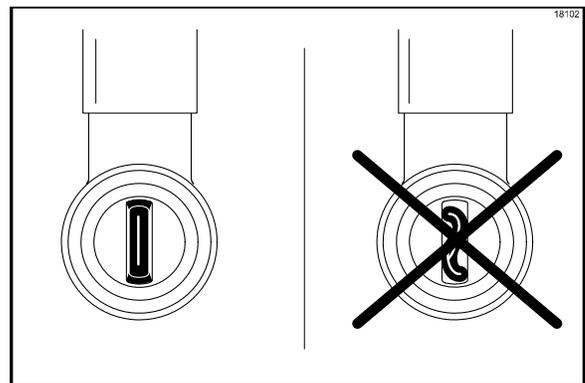


Figura 31

Si la punta no está plana, quite el conector de la punta de jarabe y luego extraiga y vuelva a instalar la válvula de pico de pato. Use un vaso para batidos con desinfectante **KAY-5® (HCS)** para enjuagar el conector de la punta de jarabe y mojar el fondo de la válvula de pico de pato. Vuelva a instalar el conector de la punta de jarabe en el conector de la línea de jarabe. Si la punta no queda plana al armar el conector de jarabe, reemplace la válvula de pico de pato.

18. Instale la junta tórica del conector de la punta.
19. Repita los pasos 8 a 17 para los demás sabores de jarabe.
20. Es necesario cebar cada sabor de jarabe para purgar el aire de las líneas de jarabe. Para cebar las líneas de jarabe, levante la línea sobre un vaso vacío. (Vea la figura 32).

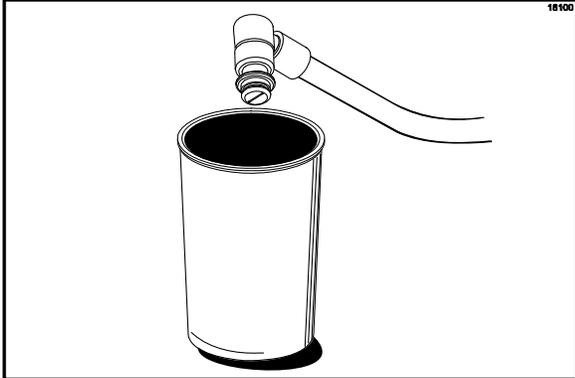


Figura 32

21. Toque el símbolo CALIBRACIÓN  para presentar las opciones del menú. Se iluminarán el símbolo CALIBRACIÓN , el símbolo AUTOMÁTICO  del lado de batidos y el símbolo SABOR OPCIONAL .

En la pantalla se mostrarán las opciones del menú de calibración. (Vea la figura 33).

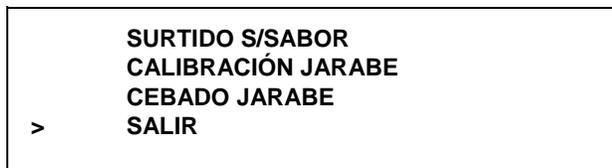


Figura 33

22. Toque el símbolo AUTOMÁTICO  o el símbolo SABOR OPCIONAL  para mover la flecha a la opción CEBADO JARABE. (Vea la figura 34).

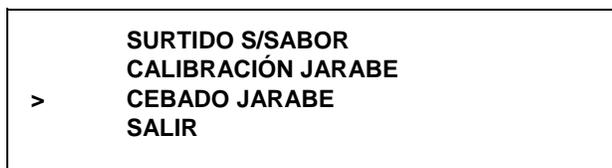


Figura 34

23. Toque el símbolo CALIBRACIÓN  para pasar a la modalidad de cebado de jarabe. (Vea la figura 35).



Figura 35

24. Oprima el símbolo  correspondiente al sabor del jarabe. Debe iluminarse el símbolo del sabor y la bomba del sabor seleccionado comenzará a funcionar a máxima velocidad. (Vea la figura 36).

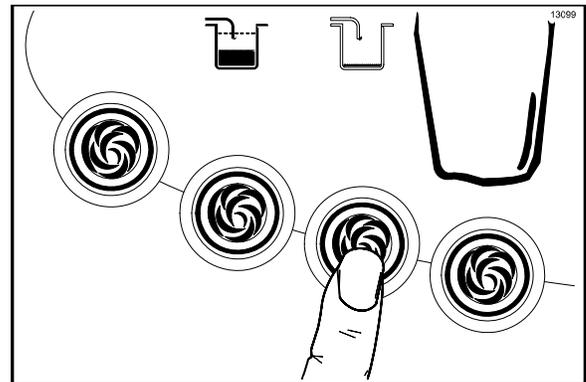


Figura 36

25. Oprima el símbolo de sabor de jarabe  cuando comience a fluir un chorro constante de jarabe por la válvula de jarabe y se haya purgado todo el aire de la línea de jarabe.
26. Repita los pasos 23 y 24 para cebar el resto de las líneas de jarabe. Al terminar el cebado, oprima el símbolo CALIBRACIÓN  para salir de la modalidad de cebado de jarabe.
27. Use la botella flexible con solución desinfectante para desinfectar los conectores de punta de la válvula de jarabe.

28. Lubrique la junta tórica. Levante el dispositivo de retención de la válvula de jarabe. Instale la válvula de jarabe. Baje el dispositivo de retención de la válvula de jarabe para sostener la válvula en su sitio. **Repita este procedimiento para cada una de las válvulas de jarabe.** (Vea la figura 37).

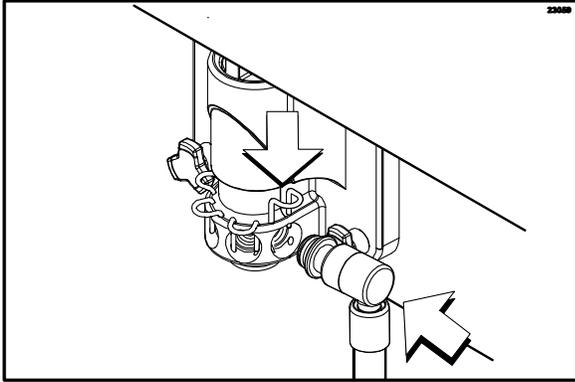


Figura 37

Nota: No instale una línea de jarabe vacía en la puerta del congelador. Coloque un tapón de orificio de jarabe cuando no se utilice una línea de jarabe. De esta manera evitará que se acumule mezcla en el interior del conector de la válvula y la línea de jarabe.

29. Con una toalla limpia y desinfectada, limpie la puerta del congelador, el panel delantero, el área alrededor de la parte inferior de la puerta del congelador y cualquier otra área donde se hayan acumulado alimentos o humedad.
30. Use una toalla limpia, húmeda y desinfectada para limpiar suavemente el escudo del sensor de control de porciones y eliminar toda la mezcla acumulada. Inspeccione el escudo del sensor en busca de daños y reemplácelo si es necesario. (Vea la figura 38).

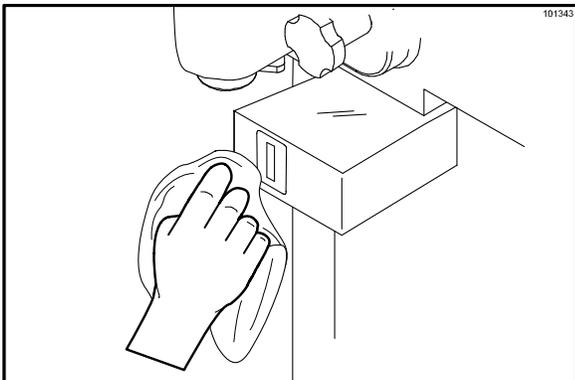


Figura 38

31. Instale el soporte para vasos de batido, la bandeja de goteo delantera y el escudo contra salpicaduras.
32. Cuando esté listo para reanudar la operación normal, oprima el símbolo AUTOMÁTICO ❄️. (Vea la figura 39). El controlador tiene una función en el menú del gerente para activar o desactivar la función de inicio automático. Cuando la función de inicio automático está activada, la máquina saldrá automáticamente de la modalidad de espera e iniciará ambos lados en la modalidad automática a la hora designada, cada día. (Vea la página 83).

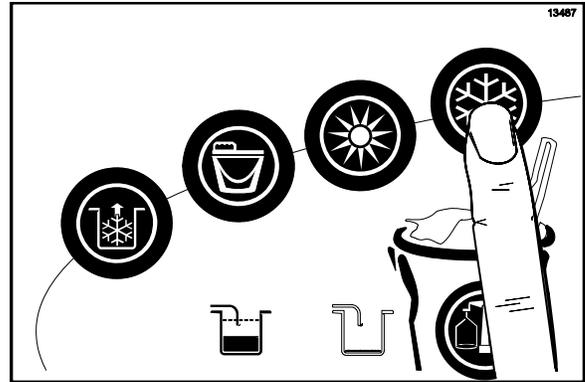


Figura 39

Nota: Deberá colocar la máquina en la modalidad automática aproximadamente 15 minutos antes de servir el producto.

Lado de helados cremosos

1. Prepare un poco de solución desinfectante **KAY-5® (HCS)**. Coloque un paquete en 2.5 galones (9.5 litros) de agua (100 ppm).
2. Lleve un poco de solución desinfectante al congelador. Moje el cepillo del surtidor de la puerta en la solución desinfectante y cepille el surtidor de la puerta y la parte inferior de la válvula de extracción. (Vea la figura 40).

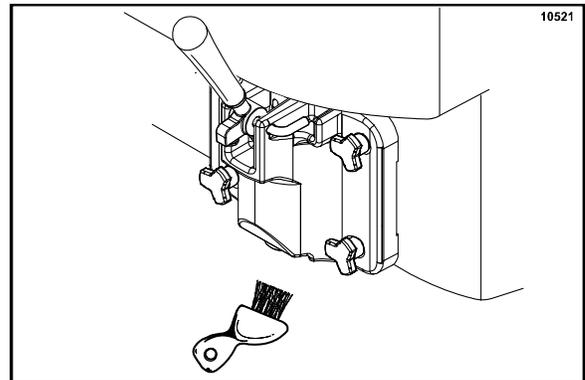


Figura 40

Nota: Para asegurar que se mantengan condiciones sanitarias, cepille cada artículo durante 60 segundos, mojando repetidamente el cepillo con solución desinfectante.

3. Con una toalla limpia y desinfectada, limpie la puerta del congelador, el panel delantero, el área alrededor de la parte inferior de la puerta del congelador y cualquier otra área donde se hayan acumulado alimentos o humedad.
4. Cuando esté listo para reanudar la operación normal, oprima el símbolo AUTOMÁTICO ❄️. (Vea la figura 41). El controlador tiene una función en el menú del gerente para activar o desactivar la función de inicio automático. Cuando la función de inicio automático está activada, la máquina saldrá automáticamente de la modalidad de espera e iniciará ambos lados en la modalidad automática a la hora designada, cada día. (Vea la página 83).

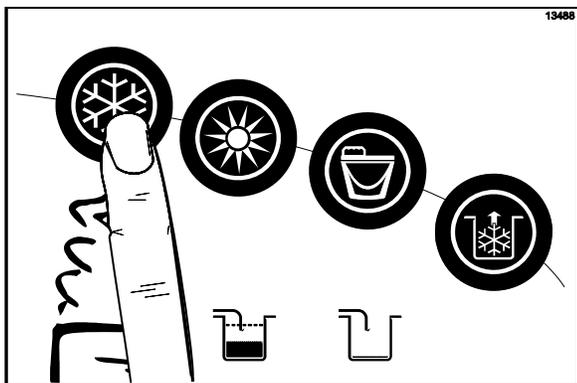


Figura 41

Nota: Este procedimiento deberá realizarse 15 minutos antes de servir el producto.

SISTEMA DE JARABE

Calibración de jarabe

La calibración del flujo de jarabe debe realizarse cada semana, al limpiar el sistema de jarabe. Es esencial que se integre la cantidad correcta de jarabe en la mezcla congelada para obtener un batido de alta calidad.

Para determinar la tasa de flujo de jarabe necesitará un vaso de calibración graduado con onzas líquidas. La tasa de flujo correcta es de 1 onza líquida (30 ml) de jarabe en 5 segundos. Para los jarabes de batidos de triple espesor (Triple Thick Shake), la tasa de flujo correcta es de 1 onza líquida +/- 1/8 de onza líquida (30 ml +/- 4 ml) en 7

segundos. Una vez ajustada esta tasa de flujo, se incorporará la cantidad correcta de jarabe en el batido sin importar el tamaño del batido que sirva. Tenga presente que la calibración del jarabe es esencial al cambiar el jarabe del cuarto sabor promocional.

Procedimiento de calibración

Las líneas de jarabe deben cebarse con jarabe para eliminar el aire de la línea antes de realizar el procedimiento de calibración. (Consulte los procedimientos de cebado de jarabe en la página 40).

1. Toque el símbolo CALIBRACIÓN ⚙️ para presentar las opciones del menú. Se iluminarán el símbolo CALIBRACIÓN ⚙️, el símbolo AUTOMÁTICO ❄️ del lado de batidos y el símbolo SABOR OPCIONAL 🌀. (Vea la figura 42).

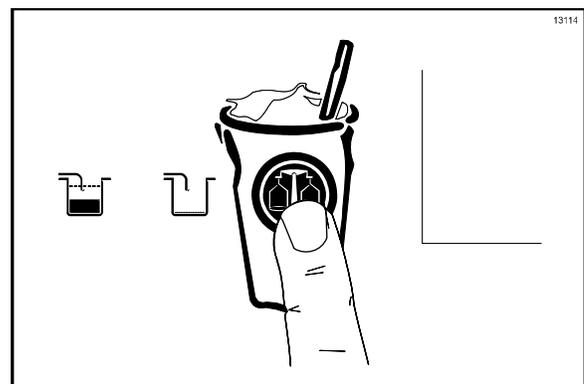


Figura 42

En la pantalla se mostrarán las opciones del menú de calibración. (Vea la figura 43).

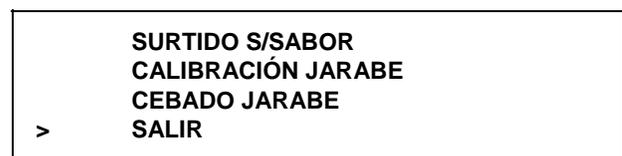


Figura 43

Nota: Al mostrarse la pantalla de calibración, los símbolos de selección de sabor 🌀 no levantarán la válvula de extracción para surtir batidos.

- Oprima el símbolo AUTOMÁTICO ❄️ o el símbolo SABOR OPCIONAL 🌀 para mover la flecha a la opción de calibración de jarabe. (Vea la figura 44).



Figura 44

- Oprima el símbolo CALIBRACIÓN 📏 para pasar a la modalidad de calibración de jarabe. (Vea la figura 45).

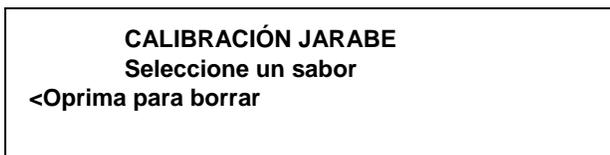


Figura 45

- Desconecte la válvula de jarabe de la puerta del congelador. Levante el dispositivo de retención de la válvula de jarabe y extraiga la válvula. (Vea la figura 46).

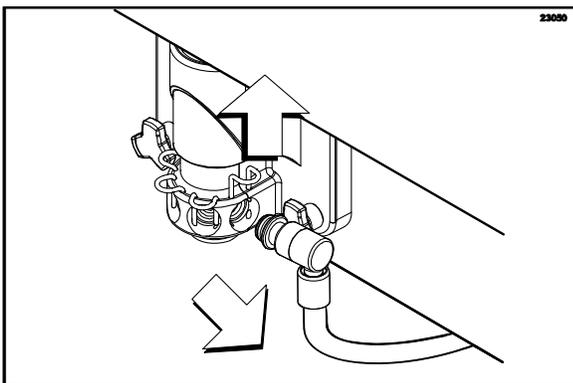


Figura 46

- Para calibrar la tasa de surtido de jarabe, sostenga la parte pequeña del vaso calibrador debajo de la válvula del sabor que calibrará. Oprima el símbolo SELECCIÓN DE SABOR 🌀 correspondiente para activar la bomba de jarabe e iniciar el flujo de jarabe. Cuando el nivel de jarabe llegue a la marca de una onza, oprima el mismo símbolo SELECCIÓN DE SABOR 🌀 para detener el flujo de jarabe.

Verifique el nivel de jarabe en el vaso. Si la medición no corresponde a las especificaciones, repita el paso 4 para el mismo sabor hasta obtener la calibración correcta del jarabe. (Vea la figura 47).

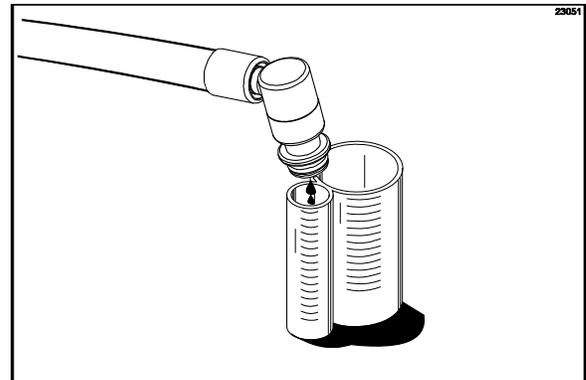


Figura 47

Nota: Puede verificar la tasa de surtido de jarabe en el menú del gerente. (Consulte la sección “Verificación de la calibración” en la página 80).

Repita los pasos 4 y 5 con los demás sabores de jarabe.

- Oprima el símbolo CALIBRACIÓN 📏 para salir de la modalidad de calibración. Aparecerá una pantalla en blanco y los símbolos AUTOMÁTICO ❄️ y SABOR OPCIONAL 🌀 regresarán a su función normal.

Nota: Cuando no se utiliza una línea de jarabe en particular, es necesario instalar el tapón de orificio de jarabe que se incluye en el juego de piezas de repuesto. Coloque la junta tórica del tapón del orificio de jarabe en la ranura del tapón del orificio de jarabe y lubríquela. Instale el tapón del orificio en la puerta. Baje el pasador de retención para mantener el tapón en su sitio.

Procedimiento de cebado de jarabe

El propósito de cebar la línea de jarabe es eliminar todo el aire del sistema de suministro de jarabe. La presencia de aire en la línea de jarabe puede provocar problemas de mezclado irregular del batido, transferencia de sabores y fugas de jarabe por el surtidor de la puerta después de cerrar la válvula de extracción. Cada vez que se drena o reemplaza un recipiente de jarabe, cebe el sistema de jarabe hasta eliminar todo el aire y obtener un flujo uniforme del jarabe.

1. Tome un recipiente de jarabe lleno del área de almacenamiento en seco.
2. Agite el recipiente de jarabe antes de abrirlo. Abra el recipiente de jarabe lleno.
3. Extraiga el tubo de alimentación del recipiente de jarabe vacío y limpie el exterior del tubo de alimentación con una toalla limpia y desinfectada.

Para sistemas de bolsa de jarabe: Desconecte la bolsa vacía y limpie el conector de la manguera con una toalla limpia y desinfectada. Conecte el conector de la manguera a la bolsa de jarabe llena. Coloque la bolsa en el entrepaño del compartimiento de jarabe. Compruebe que la manguera no esté aplastada ni doblada.

4. Coloque el tubo de alimentación en el recipiente de jarabe lleno y coloque el recipiente en el gabinete de jarabe.
5. Deseche el recipiente de jarabe vacío.
6. Ceba la línea de jarabe, quitando la válvula de jarabe del congelador. Sostenga la línea sobre un vaso vacío.
7. Toque el símbolo CALIBRACIÓN  para presentar las opciones del menú. Se iluminarán el símbolo CALIBRACIÓN , el símbolo AUTOMÁTICO  del lado de batidos y el símbolo SABOR OPCIONAL .

En la pantalla se mostrarán las opciones del menú de calibración. (Vea la figura 48).

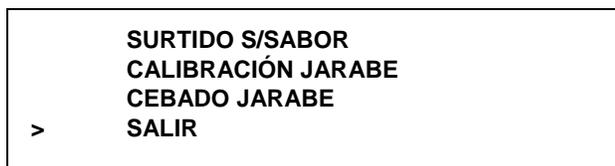


Figura 48

8. Toque el símbolo AUTOMÁTICO  o el símbolo SABOR OPCIONAL  para mover la flecha a la opción CEBADO JARABE. (Vea la figura 49).

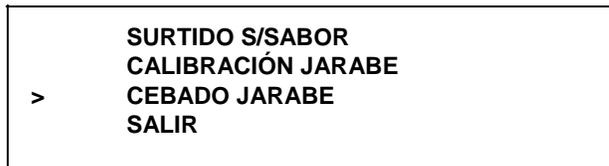


Figura 49

9. Toque el símbolo CALIBRACIÓN JARABE  para pasar a la modalidad de cebado de jarabe. (Vea la figura 50).

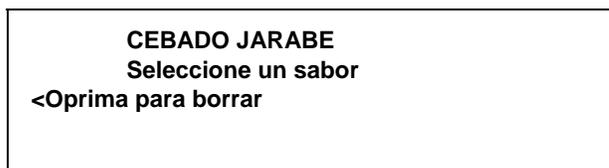


Figura 50

10. Oprima el símbolo  correspondiente al sabor del jarabe. Debe iluminarse el símbolo del sabor y la bomba del sabor seleccionado comenzará a funcionar a máxima velocidad. (Vea la figura 51).

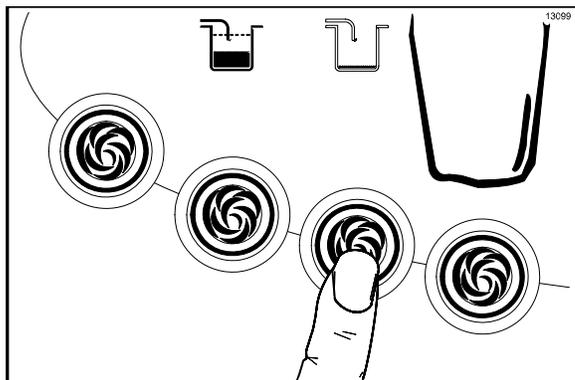


Figura 51

11. Oprima el símbolo de sabor de jarabe  cuando comience a fluir un chorro constante de jarabe por la válvula de jarabe y se haya purgado todo el aire de la línea de jarabe.
12. Repita los pasos 10 y 11 en las demás líneas que necesiten cebado, u oprima el símbolo CALIBRACIÓN JARABE  para salir de la modalidad de cebado de jarabe.

PROCEDIMIENTOS DIARIOS DE CIERRE

Este procedimiento debe llevarse a cabo al cierre de las operaciones comerciales.

Lado de batidos

Importante: Llene la tolva de mezcla con mezcla hasta el indicador de nivel de llenado en la pala del agitador. (Vea la figura 52).

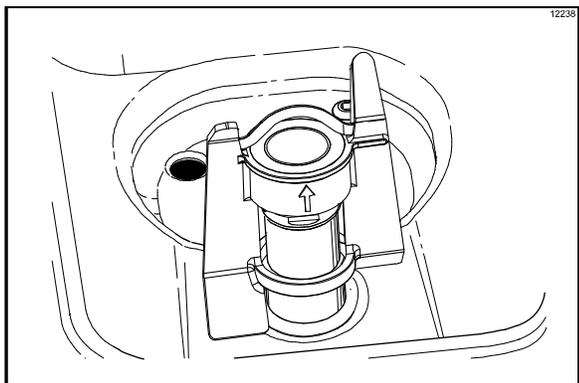


Figura 52

Ambos lados del congelador deben estar en la modalidad automática (el símbolo AUTOMÁTICO ❄ debe estar iluminado) o en la modalidad de espera (los símbolos ESPERA 1/4 y 3/4 deben estar iluminados) antes de iniciar el ciclo térmico.

Nota: No agregue mezcla si el contador de cepillado ha llegado a un día. En este caso, deberá desarmar y cepillar la máquina dentro de las 24 horas siguientes.

1. Quite la tapa de la tolva, el soporte para vasos de batido, el escudo contra salpicaduras y las bandejas de goteo.

Cerciórese de tener las manos limpias y desinfectadas antes de realizar estos pasos.

Nota: Oprima el símbolo CALIBRACIÓN ⚙ para detener el movimiento del agitador durante 10 segundos. Oprima de nuevo el símbolo CALIBRACIÓN ⚙ para salir de la modalidad de calibración. El agitador se reiniciará automáticamente después de 10 segundos.

2. Extraiga el agitador de la tolva de mezcla y el tapón limitador del surtidor de la puerta de batidos del congelador.
3. Lleve el agitador, la tapa de la tolva, el soporte para vasos de batido, la bandeja de goteo delantera, el escudo contra salpicaduras y el tapón limitador al fregadero para su limpieza y desinfección.

Lleve los tapones de los orificios de jarabe, la tapa del surtidor y la junta tórica de la tapa del orificio al fregadero para su limpieza y desinfección.

4. Enjuague estas piezas con agua fría limpia. Extraiga un poco de solución limpiadora **SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)** del dosificador del fregadero y cepille las piezas.
5. Coloque el tapón limitador, la bandeja de goteo delantera, el soporte para vasos de batido y el escudo contra salpicaduras sobre una superficie seca y limpia para que sequen al aire durante la noche o hasta que concluya el ciclo de calentamiento.
6. Prepare un poco de solución desinfectante **KAY-5® (HCS)**. Coloque un paquete en 2.5 galones (9.5 litros) de agua (100 ppm).
7. Desinfecte los tapones de los orificios de jarabe, la tapa del surtidor, la junta tórica de la tapa del surtidor, la bandeja de goteo, el agitador y la tapa de la tolva.
8. Instale el agitador de nuevo en la estructura del eje motor del agitador. Vuelva a colocar la tapa de la tolva. (Vea la figura 53).

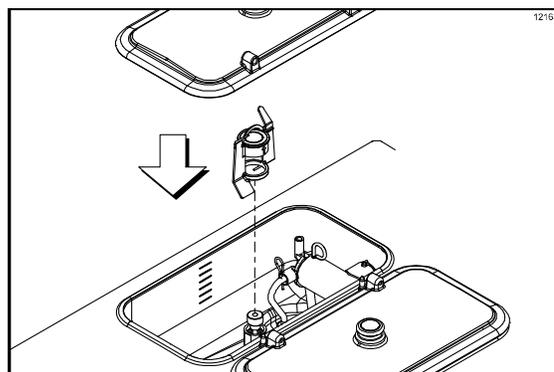


Figura 53

Importante: Si no instala el agitador de manera correcta, la máquina no podrá completar el ciclo térmico y se bloqueará por la mañana.

9. Desconecte las líneas de jarabe de la puerta del congelador. (Vea la figura 54).

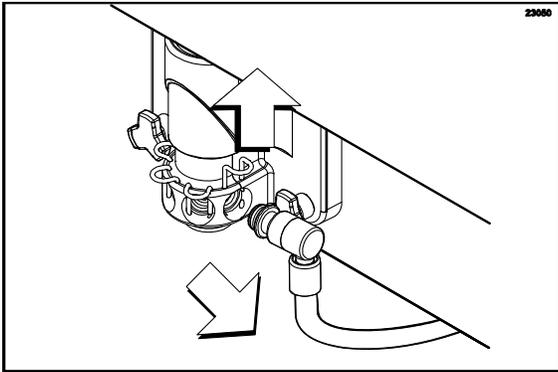


Figura 54

10. Lleve un poco de solución limpiadora al congelador. Coloque un balde debajo del surtidor de la puerta, moje el cepillo del surtidor de la puerta en la solución limpiadora y cepille los orificios de jarabe de la puerta del congelador, el surtidor de la puerta, la parte inferior del rotor, el asa del rotor y los conectores de las líneas de jarabe. (Vea la figura 55).

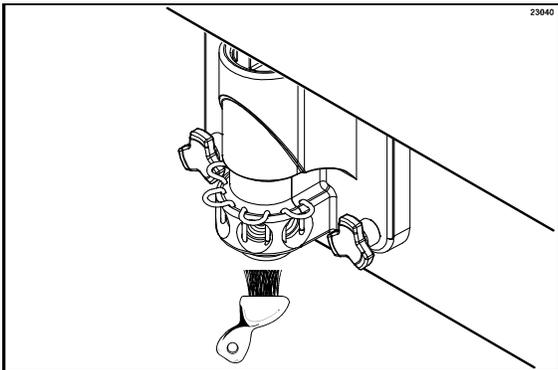


Figura 55

Nota: Para asegurar que se mantengan condiciones sanitarias, cepille cada artículo durante 60 segundos, mojando repetidamente el cepillo con solución limpiadora.

11. Use el cepillo para orificio de jarabe para cepillar cada orificio de jarabe 10 a 15 veces. Moje el cepillo en la solución limpiadora antes de cepillar cada orificio. (Vea la figura 56).

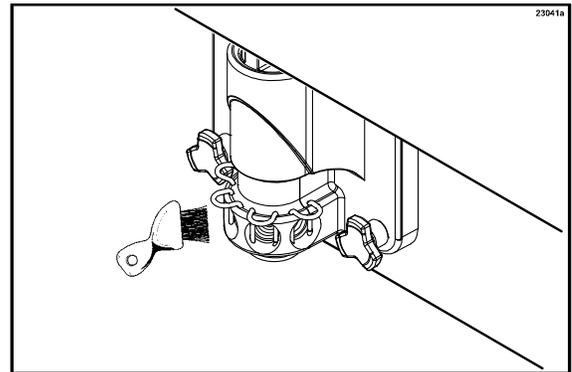


Figura 56

12. Con las manos desinfectadas, quite los dispositivos de retención de las válvulas de jarabe. Cepille los dispositivos de retención y sus orificios. Vuelva a colocar los dispositivos de retención de las válvulas de jarabe.
13. Llene la botella flexible con solución limpiadora. Coloque un balde debajo de la puerta, introduzca el extremo del tubo de la botella flexible en los orificios de jarabe y oprima la botella con fuerza. Esto forzará la solución por el orificio adyacente y alrededor del rotor. Este procedimiento deber realizarse durante un tiempo mínimo de 10 segundos en cada orificio. (Vea la figura 57).

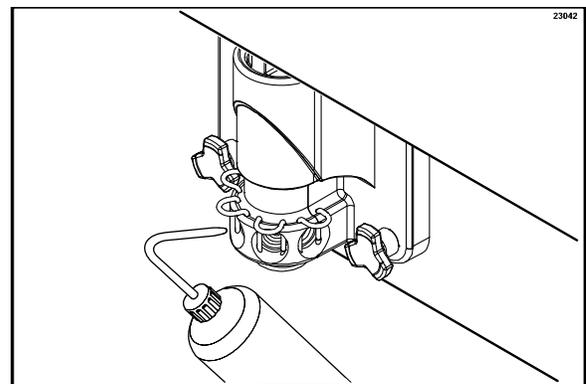


Figura 57

14. Coloque la junta tórica del surtidor en la tapa del surtidor. Llene la tapa del surtidor con solución desinfectante. Coloque la tapa del surtidor en la punta del surtidor de la puerta. (Vea la figura 58).

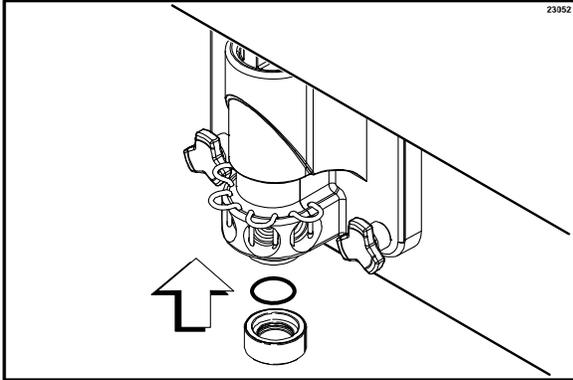


Figura 58

15. Levante los pasadores de retención. Instale los tapones en los orificios de jarabe de la puerta del congelador. Baje los pasadores de retención para asegurar los tapones de los orificios en la puerta. (Vea la figura 59).

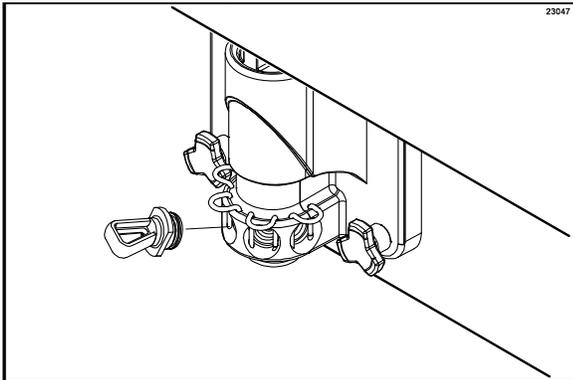


Figura 59

16. Llene la botella flexible con solución desinfectante. Sostenga la botella sobre un balde. Oprima la botella y enjuague minuciosamente las ranuras de los conectores de punta de jarabe. (Vea la figura 60).

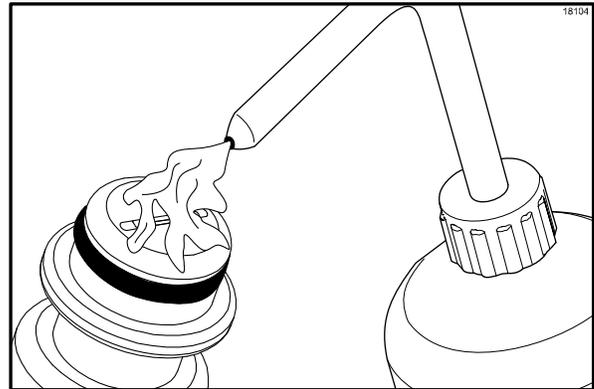


Figura 60

17. Limpie el exterior de los conectores de punta de jarabe con una toalla desinfectada.
18. Con una toalla limpia y desinfectada, limpie la puerta del congelador, el panel delantero, el área alrededor de la parte inferior de la puerta del congelador y cualquier otra área donde se hayan acumulado alimentos o humedad.
19. Use una toalla limpia, húmeda y desinfectada para limpiar suavemente el escudo del sensor de control de porciones y eliminar toda la mezcla acumulada. Inspeccione el escudo del sensor en busca de daños y reemplácelo si es necesario. (Vea la figura 61).

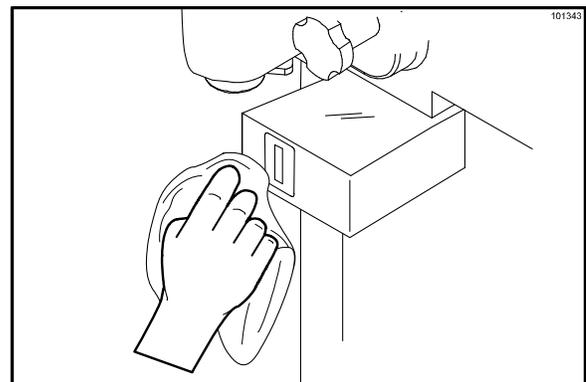


Figura 61

Lado de helados cremosos

Este procedimiento debe llevarse a cabo al cierre de las operaciones comerciales.

Importante: Llene la tolva de mezcla con mezcla hasta el indicador de nivel de llenado en la pala del agitador. (Vea la figura 62).

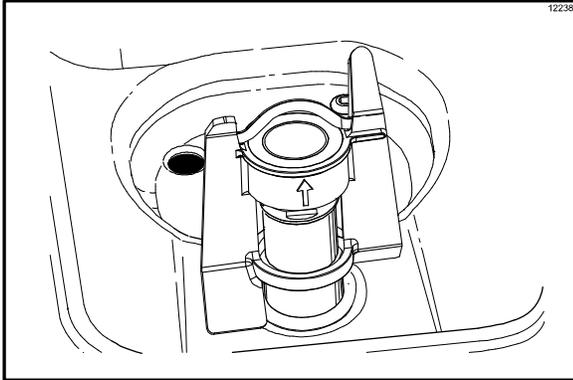


Figura 62

Ambos lados del congelador deben estar en la modalidad automática (el símbolo AUTOMÁTICO ❄ debe estar iluminado) o en la modalidad de espera (los símbolos ESPERA ⏸ y ⏸ deben estar iluminados) antes de que pueda iniciarse el ciclo térmico.

Nota: No agregue mezcla si el contador de cepillado ha llegado a un día. En este caso, deberá desarmar y cepillar la máquina dentro de las 24 horas siguientes.

1. Toque los símbolos de los calentadores de aderezos 🔥 🔥 para apagar los calentadores de aderezos. Los símbolos no se iluminarán cuando los calentadores están apagados. (Vea la figura 63).

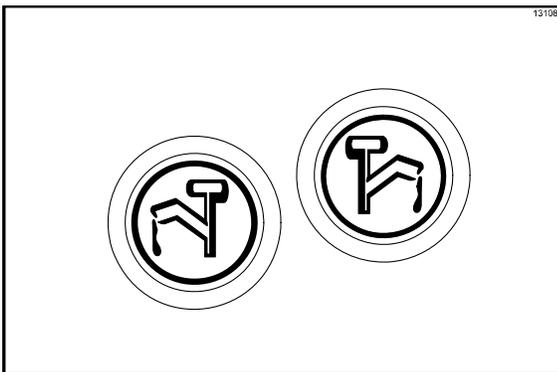


Figura 63

2. Quite la tapa de la tolva.

CERCIÓRESE DE TENER LAS MANOS LIMPIAS Y DESINFECTADAS ANTES DE REALIZAR LOS SIGUIENTES PASOS.

Nota: Oprima el símbolo CALIBRACIÓN ⚙ para detener el movimiento del agitador durante 10 segundos. Oprima de nuevo el símbolo CALIBRACIÓN ⚙ para salir de la modalidad de calibración. El agitador se reiniciará automáticamente después de 10 segundos.

3. Quite el agitador de la tolva de mezcla.
4. Lleve el agitador y la tapa de la tolva al fregadero para su limpieza y desinfección.
5. Enjuague estas piezas con agua fría limpia.
6. Extraiga un poco de solución limpiadora **SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)** del dosificador del fregadero y cepille las piezas.
7. Prepare un poco de solución desinfectante **KAY-5® (HCS)**. Coloque un paquete en 2.5 galones (9.5 litros) de agua (100 ppm). Desinfecte el agitador y la tapa de la tolva.
8. Instale el agitador de nuevo en la estructura del eje motor del agitador. Vuelva a colocar la tapa de la tolva.

Importante: Si no instala el agitador de manera correcta, la máquina no podrá completar el ciclo térmico y se bloqueará por la mañana.

9. Lleve un poco de solución limpiadora al congelador. Moje el cepillo del surtidor de la puerta en la solución limpiadora y cepille el surtidor de la puerta y la parte inferior de la válvula de extracción.

Nota: Para asegurar que se mantengan condiciones sanitarias, cepille cada artículo durante 60 segundos, mojando repetidamente el cepillo con solución limpiadora. (Vea la figura 64).

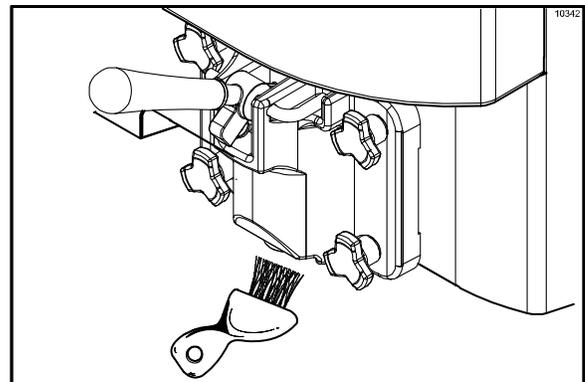


Figura 64

10. Quite, limpie y vuelva a instalar la bandeja de goteo larga en el panel delantero. (Vea la figura 65).

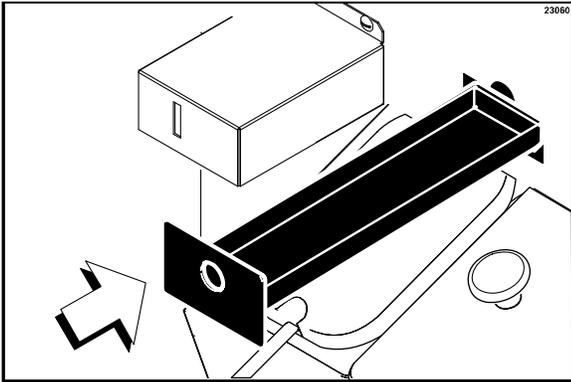


Figura 65

11. Quite, limpie y vuelva a instalar las dos bandejas de goteo cortas del panel trasero.
12. Quite, limpie y vuelva a instalar las dos bandejas de goteo con muescas de los paneles izquierdo y trasero. (Vea la figura 66).

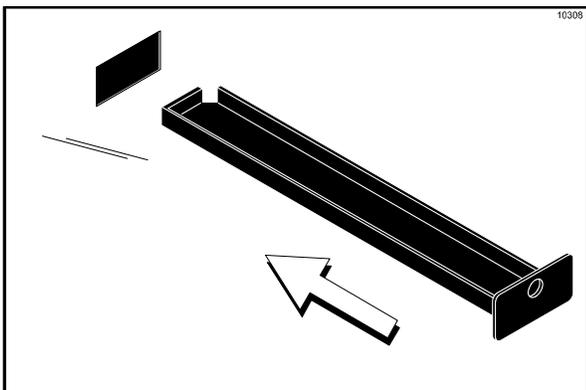


Figura 66

13. Con una toalla limpia y desinfectada, limpie la puerta del congelador, el panel delantero, el área alrededor de la parte inferior de la puerta del congelador y cualquier otra área donde se hayan acumulado alimentos o humedad.

El ciclo térmico comenzará a la hora de ciclo térmico automático especificada en el menú del gerente. (Vea la página 83).

El ciclo térmico consta de tres fases: calentamiento, retención y enfriamiento. Cada fase tiene un límite de tiempo. Si en alguna de las fases no se alcanzan las temperaturas apropiadas dentro del límite de tiempo especificado, el ciclo abortará automáticamente y la unidad regresará a la modalidad de espera.

En la pantalla fluorescente (VFD) aparecerá un mensaje de error informando al operador que la máquina no completó el ciclo de tratamiento térmico de manera correcta. En este caso, el producto tal vez no sea seguro para servirse. El congelador quedará bloqueado (bloqueo suave) fuera de la modalidad automática. El operador tendrá la opción de oprimir el símbolo TÉRMICO ☼ para iniciar un nuevo ciclo térmico, o el símbolo LAVADO 🧼, con lo cual se apagarán los lados del congelador para permitir el cepillado de la máquina.

Nota: Una vez que inicie el ciclo de calentamiento, no podrá interrumpirse. El ciclo de calentamiento tardará como máximo cuatro horas en completarse con las tolvas llenas.



NO intente extraer producto o desarmar la unidad durante el ciclo térmico. El producto está caliente y a gran presión.

El controlador regresará a la modalidad de espera cuando termine el ciclo de calentamiento. Se iluminarán los símbolos ESPERA ⏸ y ⏸.

MANTENIMIENTO PROGRAMADO: SISTEMA DE JARABE

Extracción del tubo del sistema de jarabe

Los tubos de la bomba de jarabe deberán reemplazarse, como mínimo, una vez al año, o antes si no es posible calibrar los jarabes.

1. Quite los tubos de alimentación de jarabe de los recipientes de jarabe. Limpie el exterior de los tubos de alimentación con una toalla limpia y desinfectada.

Para sistemas de bolsa de jarabe:

Desconecte el conector de cada bolsa de jarabe.

2. Extraiga del gabinete los recipientes de jarabe y la bandeja de la tapa de la bomba.
3. Coloque los tubos de alimentación de jarabe en un balde con **SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)**. Un paquete en 2.5 galones (9.5 litros) de agua = 100 PPM. Para evitar la contaminación, cubra los recipientes de jarabe con una envoltura de plástico.

Para sistemas de bolsa de jarabe: Coloque la manguera de jarabe y el conector de la bolsa en un balde con solución SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS).

4. Levante el dispositivo de retención y extraiga la válvula de jarabe de la puerta del congelador. Coloque la válvula en un balde ubicado debajo de la válvula de extracción.
5. Oprima el símbolo CALIBRACIÓN  del tablero de control para presentar las opciones del menú.
6. Oprima el símbolo AUTOMÁTICO  para mover la flecha a la opción de cebado de jarabe. Oprima de nuevo el símbolo CALIBRACIÓN  para mostrar la pantalla de cebado de jarabe.
7. Oprima el símbolo SELECCIÓN DE SABOR  de la válvula de jarabe correspondiente para iniciar el flujo de **SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)** por la línea de jarabe.
8. Permita que la solución limpiadora fluya hasta enjuagar todo el jarabe de la línea.

9. Una vez que la línea ya no tenga jarabe, saque el tubo de alimentación de jarabe de la solución limpiadora y siga operando la bomba hasta que la línea de jarabe ya no tenga líquido. Oprima el símbolo SELECCIÓN DE SABOR  para detener la bomba.
10. **Repita los pasos 3 a 9 con agua limpia tibia** para enjuagar la solución limpiadora de la línea de jarabe.
11. **Repita los pasos 3 a 9 con desinfectante KAY-5® (HCS)**. Un paquete en 2.5 galones (9.5 litros) de agua = 100 PPM.
12. Abra la bomba levantando la tapa abisagrada. (Vea la flecha en la figura 67).

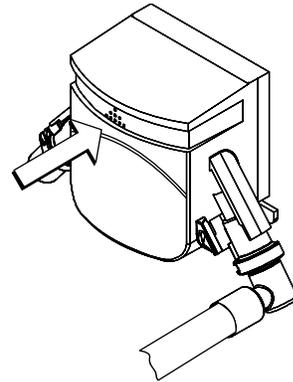


Figura 67

13. Sujete el tubo de la bomba por ambos extremos y sepárelo del cuerpo de la bomba. (Vea la figura 68).

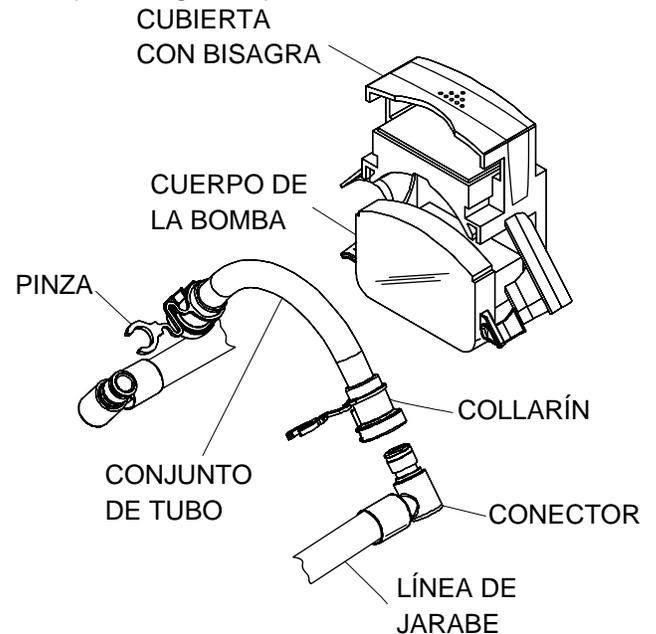


Figura 68

14. Quite las pinzas de los collarines.
15. Quite los conectores del tubo de alimentación.

Instalación del tubo de la bomba

1. Lubrique las juntas tóricas de los conectores de la línea de jarabe con lubricante Taylor Lube HP. (Vea la figura 69).

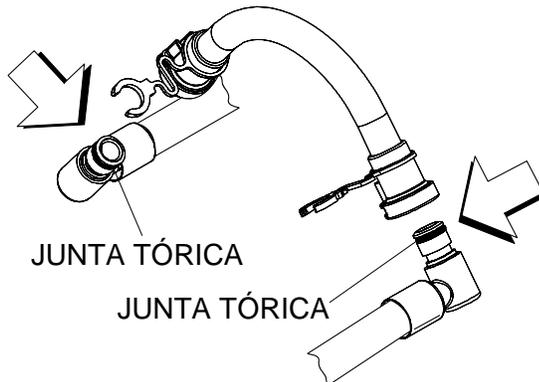


Figura 69

2. Introduzca los conectores a presión en el nuevo tubo de la bomba.
3. Instale las pinzas de los collarines.
4. Con las manos, gire los rodillos de la bomba para que estén en la posición horaria del 10 y del 2.
5. Coloque el conjunto del tubo en el cuerpo de la bomba. (Compruebe que las líneas de jarabe pasen por la parte trasera del gabinete).
6. Presione la parte superior de la bomba hacia abajo para cerrarla.
7. Vuelva a colocar la bandeja de la tapa de la bomba y los recipientes de jarabe.
8. Ceba las líneas de jarabe.
9. Calibre el sistema de jarabe conforme a las instrucciones de la página 38.

Limpieza y desinfección semanal de las líneas de jarabe

1. Quite los tubos de alimentación de jarabe de los recipientes de jarabe. Limpie el exterior de los tubos de alimentación con una toalla limpia y desinfectada.

Para sistemas de bolsa de jarabe:

Desconecte las bolsas de jarabe y limpie los conectores de las mangueras con una toalla limpia y desinfectada.

2. Vierta dos galones de solución limpiadora **SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)** del dosificador del fregadero a un balde. Coloque los tubos alimentadores de jarabe en el balde.

Para sistemas de bolsa de jarabe: Coloque la manguera de jarabe y el conector de la bolsa en el balde con solución limpiadora **SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)**.

3. Levante el dispositivo de retención y extraiga la válvula de jarabe de la puerta del congelador. Coloque la válvula en un balde ubicado debajo de la válvula de extracción.
4. Oprima el símbolo CALIBRACIÓN  del tablero de control para presentar las opciones del menú.
5. Oprima el símbolo AUTOMÁTICO  para mover la flecha a la opción de cebado de jarabe. Oprima de nuevo el símbolo CALIBRACIÓN  para mostrar la pantalla de cebado de jarabe.
6. Oprima el símbolo SELECCIÓN DE SABOR  de la válvula de jarabe correspondiente para iniciar el flujo de **SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)** por la línea de jarabe.
7. Permita que la solución limpiadora fluya hasta enjuagar todo el jarabe de la línea.
8. Oprima el símbolo SELECCIÓN DE SABOR  para detener el flujo de solución limpiadora.
9. **Repita los pasos 2 a 8 con agua limpia tibia** para enjuagar la solución limpiadora de la línea de jarabe.
10. **Repita los pasos 2 a 8 con desinfectante KAY-5® (HCS)** [1 paquete en 2.5 galones (9.5 litros) de agua = 100 PPM].
11. Quite el conector de la punta de jarabe, girando la tapa en sentido contrario al de las manecillas.
12. Quite la válvula de pico de pato y la junta tórica del conector de la punta de jarabe.
13. Use el extremo blanco del cepillo doble para restregar el interior del conector de la punta de jarabe y el conector de la línea de jarabe y eliminar los residuos de partículas.

14. Use un vaso para batidos con **desinfectante KAY-5® (HCS)** para enjuagar minuciosamente el conector de la válvula de jarabe.
15. Use una toalla limpia y desinfectada para limpiar con suavidad los restos de jarabe de la válvula de pico de pato.
16. Instale la válvula de pico de pato en el conector de la punta de jarabe, con el extremo plano alineado con la ranura del conector de la punta de jarabe.

Nota: Reemplace la válvula de pico de pato si está dañada o se extiende más allá de la ranura del conector de la punta de jarabe. (Vea la figura 70).

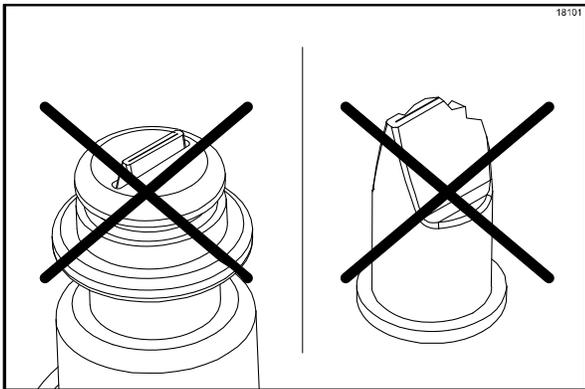


Figura 70

17. Instale el conector de la punta de jarabe en el conector de la línea de jarabe. Apriete a mano hasta que quede firme.

Nota: La **válvula de pico de pato debe estar mojada** al montar el conector de la punta de jarabe en el conector de la línea jarabe. El agua desinfectada lubricará la superficie plana del fondo e impedirá que la válvula de pico de pato se tuerza al apretar el conector de la punta de jarabe.

18. Revise que la válvula de pico de pato esté bien instalada en el conector de la punta de jarabe. La punta de la válvula de pico de pato **debe quedar plana** para sellar la línea de jarabe. (Vea la figura 71).

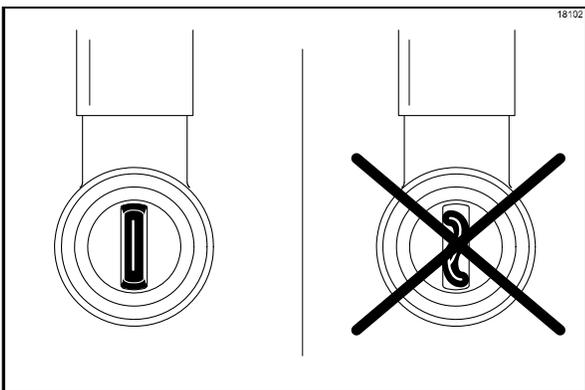


Figura 71

Si la punta no está plana, quite el conector de la punta de jarabe y luego extraiga y vuelva a instalar la válvula de pico de pato. Use un vaso para batidos con solución desinfectante para enjuagar el conector de la punta de jarabe y mojar el fondo de la válvula de pico de pato. Vuelva a instalar el conector de la punta de jarabe en el conector de la línea de jarabe. Si la punta no queda plana al armar el conector de jarabe, reemplace la válvula de pico de pato.

19. Instale la junta tórica del conector de la punta de jarabe.
 20. Repita los pasos 3 a 19 para los demás sabores de jarabe.
 21. Extraiga los tubos de alimentación de jarabe del balde con **desinfectante KAY-5® (HCS)** y permita que drenen.
 22. Coloque los tubos de alimentación de jarabe en los recipientes de jarabe. Compruebe que las líneas de jarabe correspondan a sus sabores respectivos.
- Para sistemas de bolsa de jarabe:** Conecte el conector de la bolsa al sabor de jarabe correspondiente.
23. Oprima el símbolo CALIBRACIÓN  del tablero de control para presentar las opciones del menú.
 24. Oprima el símbolo AUTOMÁTICO  para mover la flecha a la opción de cebado de jarabe. Oprima de nuevo el símbolo CALIBRACIÓN  para mostrar la pantalla de cebado de jarabe.
 25. Oprima el símbolo SELECCIÓN DE SABOR  correspondiente a la válvula de jarabe para iniciar el flujo de jarabe.
 26. Permita que el jarabe fluya hasta purgar todo el **desinfectante KAY-5® (HCS)** y el aire de la línea.
 27. Oprima el símbolo SELECCIÓN DE SABOR  para detener el flujo de jarabe.
 28. Instale la junta tórica del conector de la punta de jarabe. Instale la válvula de jarabe en la puerta de batidos y sujete la válvula bajando el dispositivo de retención.
 29. Repita los pasos 21 a 28 para todos los sabores de jarabe.
 30. Limpie el interior del gabinete de jarabe con una toalla limpia y desinfectada. Rocíe las áreas resistentes con **desinfectante KAY-5® (HCS)**.

BOMBA DE ADEREZOS DE JARABE

Desarmado de la bomba de aderezos de jarabe

Desarme y limpie la bomba antes de usarla por primera vez y después de cada semana de uso.

1. Enjuague la bomba en un recipiente con agua tibia. Coloque el extremo inferior de la bomba en el recipiente con agua. Haga funcionar la bomba hasta que solo salga agua caliente por el tubo de descarga.
2. Saque la bomba del recipiente con agua para desarmarla.
3. Separe el conjunto del émbolo del cuerpo de la bomba girando la tuerca del émbolo en sentido contrario al de las manecillas. (Vea la figura 72).

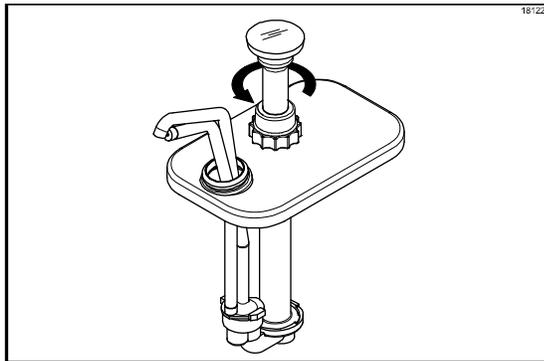


Figura 72

4. Para quitar la perilla, comprima el resorte sosteniendo la tuerca y presionando el extremo del émbolo. Gire la perilla en sentido contrario al de las manecillas. (Vea la figura 73).

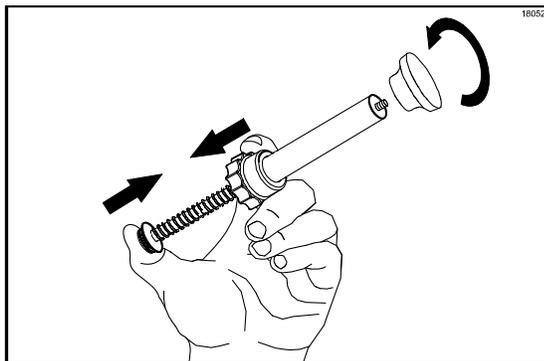


Figura 73

5. Quite la tuerca del émbolo, el tubo y la pieza de inserción del conjunto del émbolo. (Vea la figura 74).

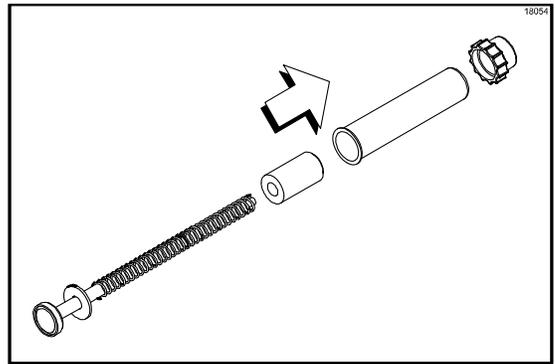


Figura 74

6. Separe el resorte y la arandela del conjunto del émbolo. (Vea la figura 75).

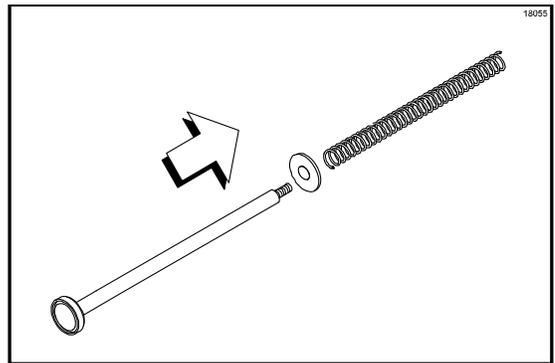


Figura 75

7. Separe el conjunto del sello del conjunto del émbolo. (Vea la figura 76).

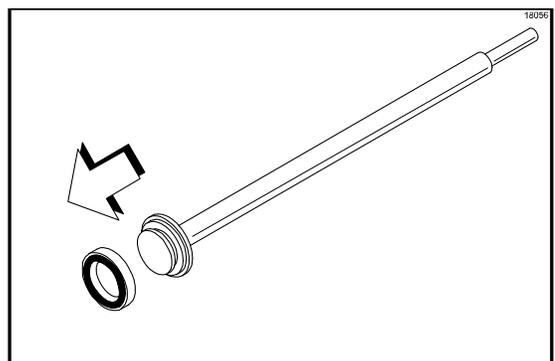


Figura 76

8. Quite la junta tórica del sello.
(Vea la figura 77).

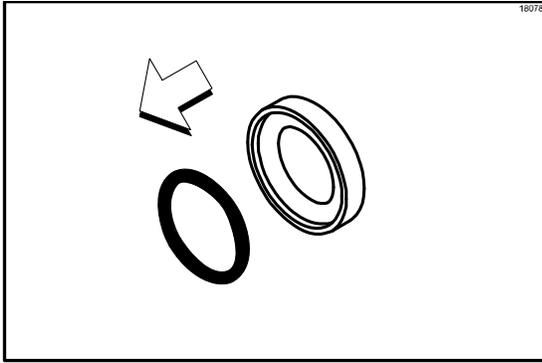


Figura 77

9. Quite la contratuercas del tubo de descarga, girándola en sentido contrario al de las manecillas y luego deslizándola fuera del tubo de descarga. (Vea la figura 78).

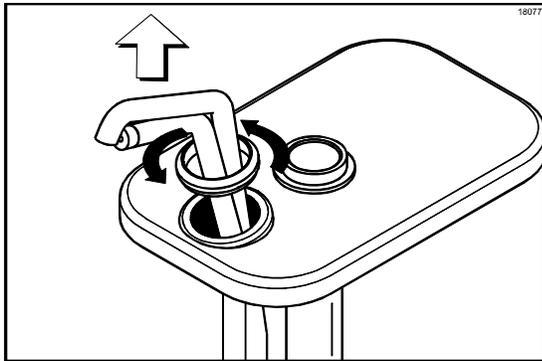


Figura 78

10. Quite la tapa, deslizándola para separarla del tubo de descarga.
11. Quite el cilindro del cuerpo de la válvula, girándolo en sentido contrario al de las manecillas.
(Vea la figura 79).

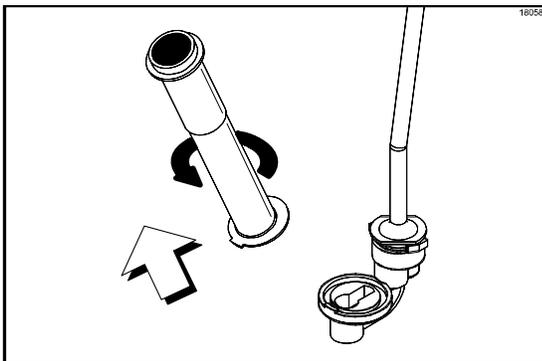


Figura 79

12. Separe el tubo de descarga del cuerpo de la válvula, girándolo en sentido contrario al de las manecillas.
(Vea la figura 80).

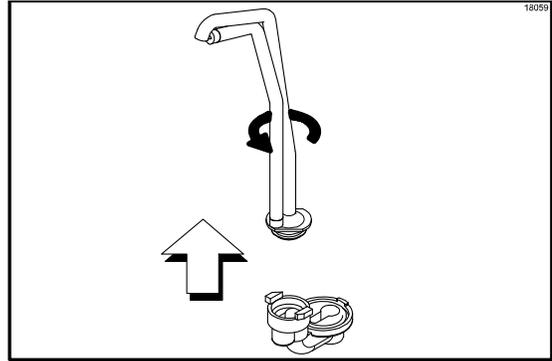


Figura 80

13. Quite la junta tórica de 1 5/16" del cuerpo de la válvula y la junta tórica de 1" del tubo de descarga.

Limpieza de la bomba de jarabe

1. Lave y restriegue todas las piezas con SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS).
2. Introduzca el cepillo negro blindado por la punta del tubo de descarga. Mueva el cepillo hacia delante y hacia atrás para restregar la punta del tubo de descarga. (Vea la figura 81).

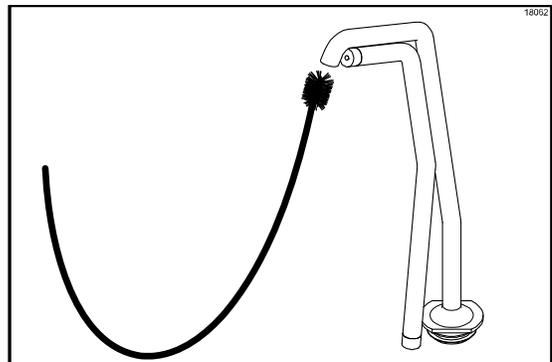


Figura 81

3. Introduzca el cepillo completamente en el tubo de descarga y extraiga el cepillo por la parte inferior del tubo.

4. Introduzca el cepillo negro blindado por la parte superior de la válvula de entrada. Restriegue esta área, en particular alrededor de la esfera de acero. (Vea la figura 82).

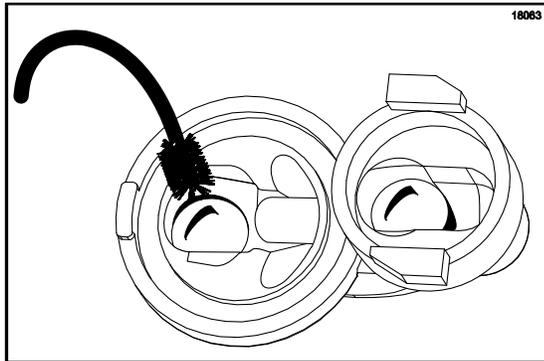


Figura 82

5. Introduzca el cepillo negro blindado por la parte superior de la válvula de salida. Restriegue esta área, en particular alrededor de la esfera de acero. (Vea la figura 83).

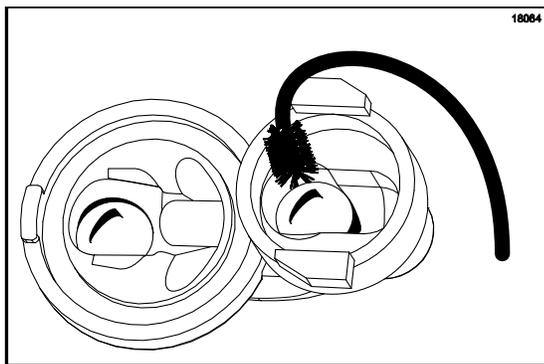


Figura 83

6. Introduzca el extremo sin cerdas del cepillo negro blindado en el espacio que está entre la válvula de entrada y la válvula de salida. (Vea la figura 84).

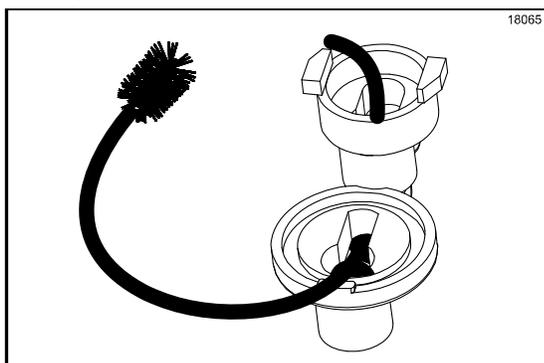


Figura 84

7. Mueva el cepillo hacia delante y hacia atrás para restregar este espacio. Introduzca el cepillo por completo y extráigalo del cuerpo de la válvula. (Vea la figura 85).

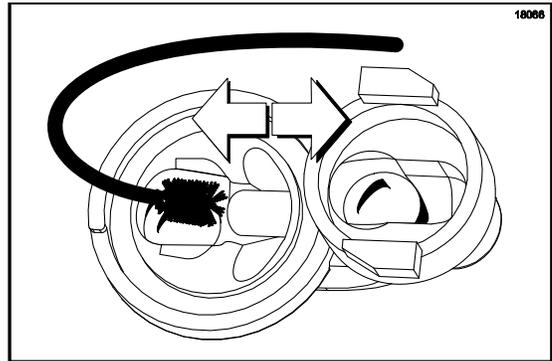


Figura 85

8. Introduzca el cepillo negro blindado por la parte inferior de la válvula de entrada. Mueva el cepillo hacia delante y hacia atrás para restregar esta área, en particular alrededor de la esfera de acero. (Vea la figura 86).

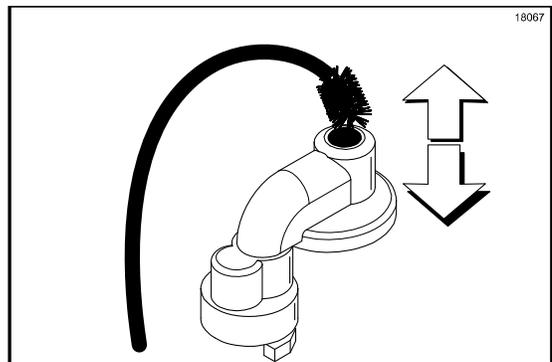


Figura 86

9. Introduzca el cepillo por completo por la válvula de entrada y extráigalo del cuerpo de la válvula.
10. Enjuague todas las piezas con agua tibia limpia.
11. Desinfecte las piezas con **desinfectante KAY-5® (HCS)**. Permita que las piezas se sequen al aire después de la desinfección.

Armado de la bomba de aderezos de jarabe

Arme la bomba después de terminar el proceso de desarmado y limpieza.

1. Lubrique e instale la junta tórica del sello. (Vea la figura 87).

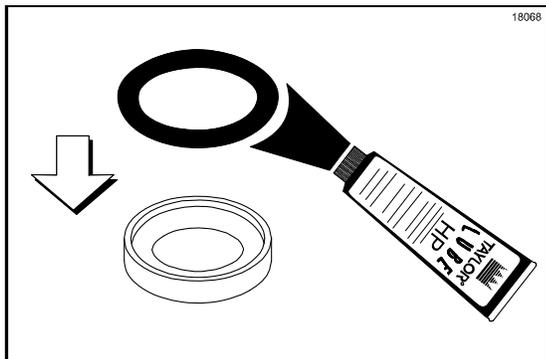


Figura 87

2. Instale el conjunto del sello en el extremo de pistón del conjunto del émbolo.
3. Instale la arandela y el resorte en el conjunto del émbolo. (Vea la figura 88).

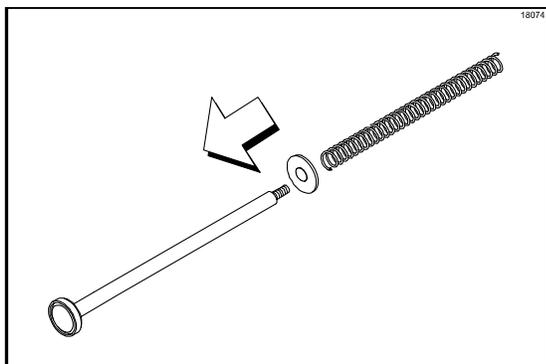


Figura 88

4. Instale la pieza de inserción del émbolo en el tubo del émbolo, de manera que el extremo de la pieza de inserción que tiene el borde biselado y el orificio más pequeño entre primero en el tubo del émbolo. (Vea la figura 89).

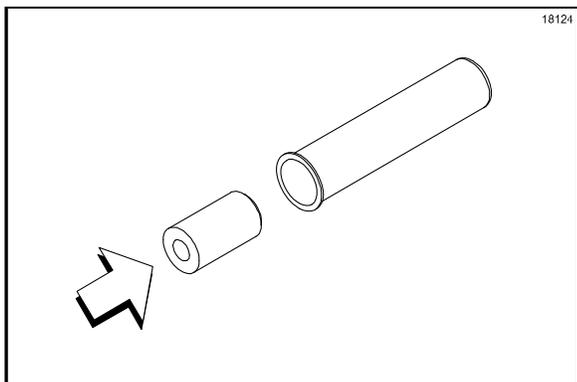


Figura 89

5. Instale la tuerca del émbolo en el tubo del émbolo. (Vea la figura 90).

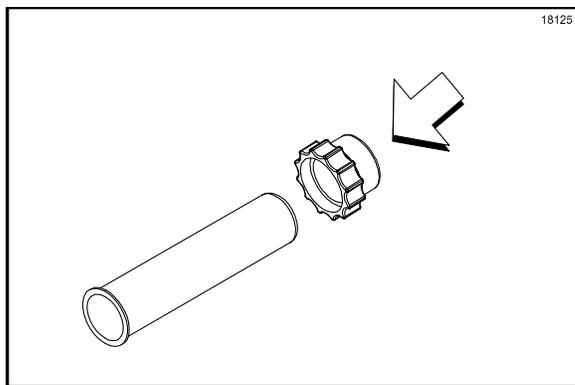


Figura 90

6. Instale el extremo abocinado del tubo del émbolo (armado con la pieza de inserción y la tuerca) en el conjunto del émbolo. (Vea la figura 91).

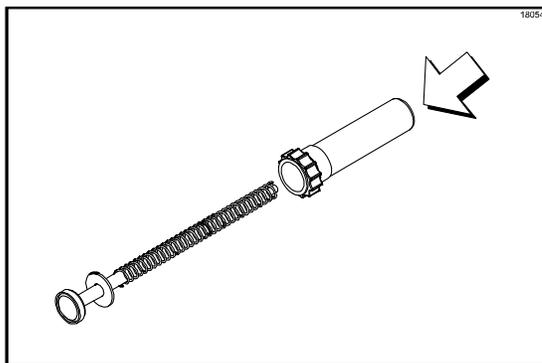


Figura 91

7. Sostenga la tuerca y presione el extremo del émbolo para comprimir el resorte hasta que el extremo roscado del tallo salga por la abertura del tubo del émbolo. Instale la perilla en el extremo roscado del conjunto del émbolo y gire la perilla en sentido de las manecillas para apretarla. (Vea la figura 92).

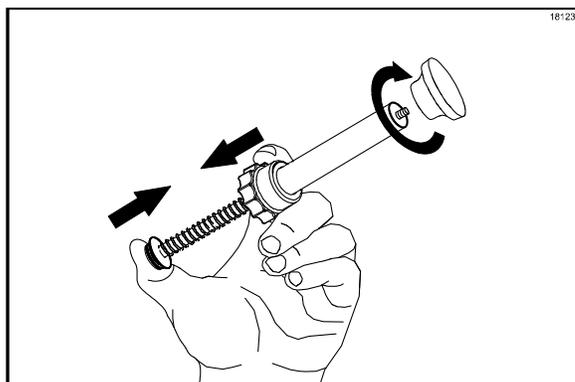


Figura 92

- Lubrique e instale la junta tórica de 1" en la ranura provista en el tubo de descarga. (Vea la figura 93).

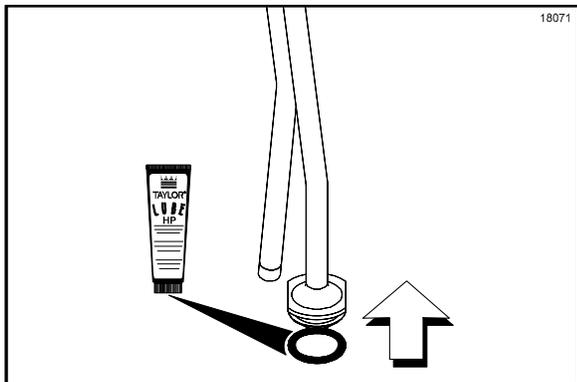


Figura 93

- Lubrique e instale la junta tórica de 1 5/16" en el cuerpo de la válvula. (Vea la figura 94).

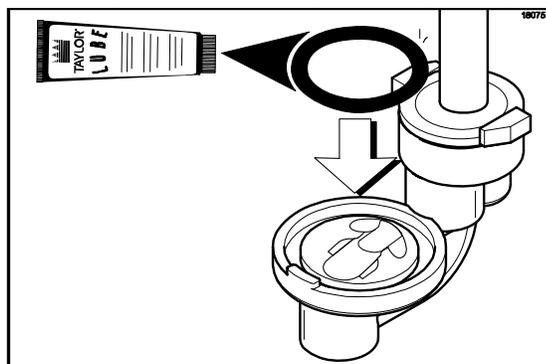


Figura 94

- Instale el tubo de descarga en la abertura pequeña del cuerpo de la válvula, alineando las lengüetas del tubo de descarga con las ranuras de enganche del cuerpo de la válvula. Empuje el tubo de descarga hacia abajo hasta que quede asentado en la abertura del cuerpo de la válvula. Gire el tubo de descarga en sentido de las manecillas para engancharlo en las ranuras del cuerpo de la válvula.
- Instale el cilindro en la abertura grande del cuerpo de la válvula, inclinando el cilindro en dirección puesta al tubo de descarga e introduciendo la sección más ancha de la ceja debajo de la ranura de enganche del cuerpo de la válvula. Alinee las lengüetas del cilindro con las ranuras de enganche del cuerpo de la válvula. Gire el cilindro en sentido de las manecillas hasta que las lengüetas enganchen en las ranuras del cuerpo de la válvula.

- Instale la tapa introduciendo el tubo de descarga por el orificio pequeño de la tapa. Deslice la tapa hasta que el orificio grande quede alrededor de la parte superior del cilindro. La tuerca de retención del tubo de descarga sujetará la tapa en su posición correcta.
- Instale la contratuerca del tubo de descarga y apriételo girando en sentido de las manecillas.
- Lubrique el conjunto del sello e instale el conjunto del émbolo en la abertura del cilindro del cuerpo de la bomba. (Vea la figura 95).

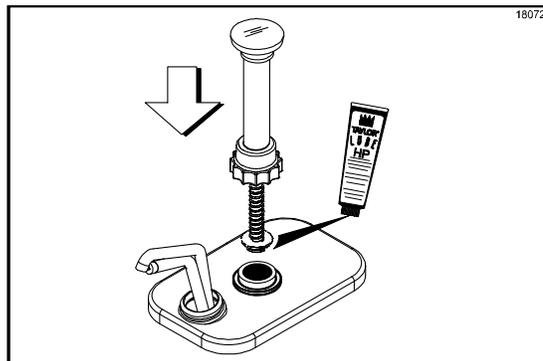


Figura 95

- Apriete la tuerca del émbolo girándola en sentido de las manecillas. (Vea la figura 96).

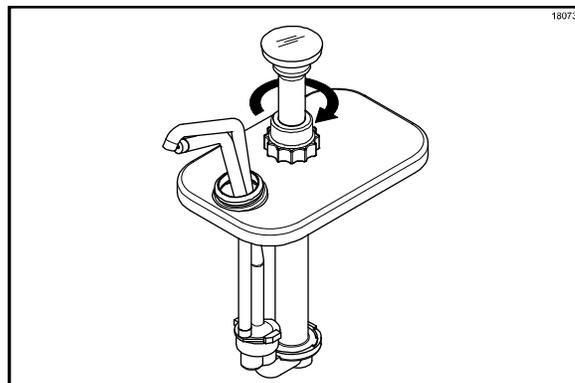


Figura 96

CEPILLADO MANUAL

¡Este procedimiento debe realizarse cada dos semanas!



SIEMPRE OBEDEZCA LOS CÓDIGOS DE SALUD DE SU LOCALIDAD.

Para desarmar el congelador modelo C602 necesitará los siguientes artículos:

- Dos baldes de limpieza y desinfección para cada lado del congelador.
- Cepillos (provistos con el congelador)
- Limpiador SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)
- Desinfectante KAY-5® (HCS)
- Toallas limpias desinfectadas
- Bandejas para piezas

Drenaje de producto del cilindro refrigerante

Los pasos para drenar el producto de los cilindros refrigerantes de ambos lados de la máquina son los mismos. Por lo tanto, primero drene el producto del lado de batidos y luego repita los procedimientos en el lado de helados cremosos.

1. Oprima los símbolos de los calentadores  para apagar los calentadores de aderezos. Los símbolos no se iluminarán cuando los calentadores están apagados.
2. Oprima el símbolo AUTOMÁTICO  para cancelar el funcionamiento automático. (Vea la figura 97).



Figura 97

3. **Únicamente lado de batidos:** Quite el soporte para vasos de batido. Póngalo a un lado para limpiarlo después con todas las piezas.
4. Quite la tapa de la tolva y el agitador. Lleve estas piezas al fregadero para lavarlas, enjuagarlas y desinfectarlas.
5. Coloque un balde debajo del surtidor de la puerta, oprima los símbolos LAVADO  y BOMBA  y abra la válvula de extracción. **(Lado de batidos: Oprima cualquier símbolo de selección de sabor para abrir la válvula de extracción).**
6. Drene el producto del cilindro refrigerante y de la tolva de mezcla. (Vea la figura 98).

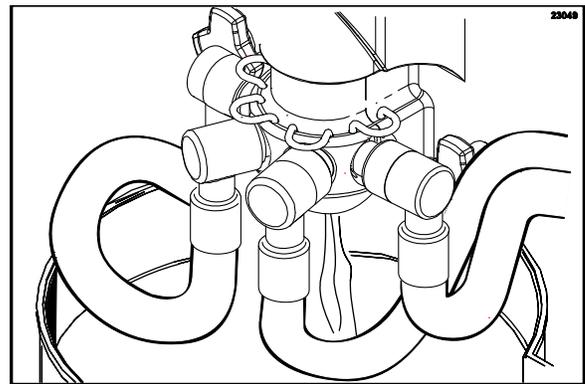


Figura 98

7. Cuando deje de fluir el producto, oprima los botones LAVADO  y BOMBA  para cancelar las modalidades de lavado y bombeo. La válvula de extracción de batidos se cerrará automáticamente al cancelar la operación de lavado.
8. Quite la pinza de sujeción, el tubo de alimentación de mezcla, la pinza de la bomba y el conjunto armado de la bomba de aire y mezcla. Coloque las piezas en la bandeja para piezas.
9. **Únicamente lado de batidos:** Quite las líneas de jarabe de la puerta del congelador, levantando los dispositivos de retención de la válvula de jarabe y sacando las válvulas de la puerta. Coloque los tapones en los orificios de jarabe. Baje los pasadores de retención para asegurar los tapones de los orificios en la puerta.

Repita los pasos 2 a 7 en el lado de helados cremosos de la máquina.

Enjuague

1. Vierta dos galones (7.6 litros) de agua fría limpia en la tolva de mezcla de batidos. Con el cepillo blanco para tolva, talle la tolva de mezcla, las sondas de detección de nivel de mezcla y la parte externa de la estructura del eje motor del agitador. Utilice el cepillo doble para cepillar el orificio de entrada de mezcla. (Vea la figura 99).

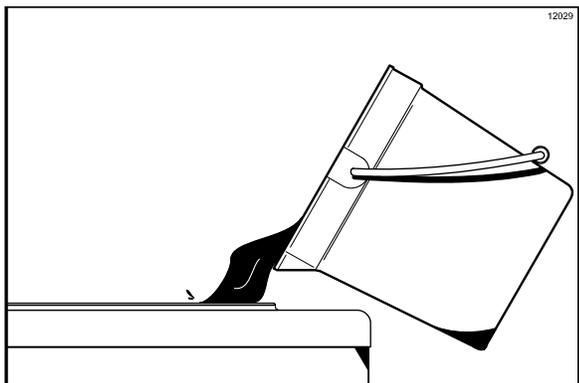


Figura 99

Nota: No cepille el orificio de entrada de mezcla si la unidad está en la modalidad de lavado.

2. Coloque un balde debajo del surtidor de la puerta y oprima el símbolo LAVADO . (Vea la figura 100).

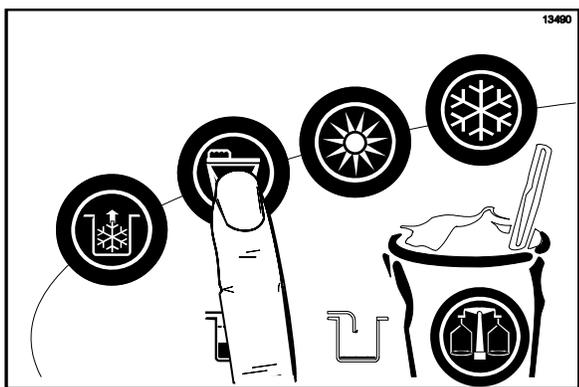


Figura 100

3. Abra la válvula de extracción de la puerta del congelador. Drene toda el agua de enjuague del surtidor de la puerta, cierre la válvula de extracción y oprima el símbolo LAVADO  para cancelar la modalidad de lavado. (**Nota: La válvula de extracción de batidos se cerrará automáticamente al cancelar la operación de lavado.**)
4. Repita este procedimiento con agua tibia limpia hasta que el agua de descarga salga limpia.

Repita los pasos 1 a 4 en el lado de helados cremosos de la máquina.

Limpeza y desinfección

1. Extraiga dos galones (7.6 litros) de solución limpiadora **SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)** del dosificador del fregadero.
2. Vierta los dos galones (7.6 litros) de solución limpiadora en la tolva y deje que fluya al cilindro refrigerante.
3. Con el cepillo blanco para tolva, limpie la tolva de mezcla, las sondas de detección de nivel de mezcla y la parte externa de la estructura del eje motor del agitador. Utilice el cepillo doble para limpiar el orificio de entrada de mezcla.

Nota: No cepille el orificio de entrada de mezcla si la unidad está en la modalidad de lavado.

4. Oprima el símbolo LAVADO . Esto hará que la solución limpiadora en el cilindro refrigerante entre en contacto con todas las áreas del cilindro refrigerante.
5. Coloque un balde vacío debajo del surtidor de la puerta.
6. Abra la válvula de extracción de la puerta del congelador y extraiga toda la solución.
7. Cuando la solución limpiadora deje de fluir por el surtidor de la puerta, cierre la válvula de extracción y oprima el símbolo LAVADO  para cancelar la modalidad de lavado. (**Nota: La válvula de extracción de batidos se cerrará automáticamente al cancelar la operación de lavado.**)
8. Vierta dos galones (7.6 litros) de agua fría limpia en la tolva de mezcla de batidos y repita los pasos 3 a 7.

9. Prepare 2.5 galones (9.5 litros) de **solución desinfectante KAY-5® (HCS)**. Coloque un paquete en 2.5 galones (9.5 litros) de agua (100 ppm).
10. Vierta la solución desinfectante en la tolva y repita los pasos 4 a 7.
11. Repita los pasos 1 a 10 en el lado de helados cremosos de la máquina.

Desarmado: lado de batidos

Nota: Si no quita todas las piezas especificadas para el cepillado y la lubricación, provocará daños a la máquina. Estas piezas deben quitarse cada 14 días, o de lo contrario la máquina se bloqueará y no funcionará.

1. Compruebe que el interruptor de energía esté en la posición de apagado. (Vea la figura 101).

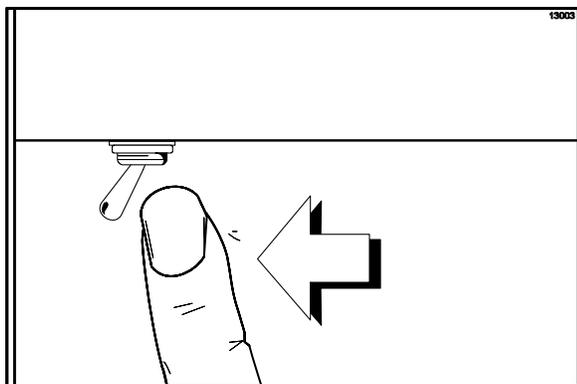


Figura 101

2. Quite los tapones de los orificios de jarabe y quite el tapón limitador de la parte inferior del surtidor de la puerta.
3. Quite el aspa del rotor de la parte inferior del surtidor de la puerta, levantando el collarín de sujeción del acoplamiento del rotor y tirando del aspa hacia abajo.
4. Quite los tornillos manuales, la puerta del congelador, el conjunto de la batidora, el eje motor, el sello del eje motor y las cuchillas raspadoras del cilindro refrigerante.
5. Quite el sello del eje motor.

6. Quite la junta tórica de la puerta del congelador, el cojinete delantero, los pasadores de retención y el conjunto del rotor de la válvula de extracción.
7. Quite el rotor de la válvula de extracción sujetando la válvula de extracción y extrayendo el rotor. Quite el sello del eje del rotor. (Vea la figura 102).

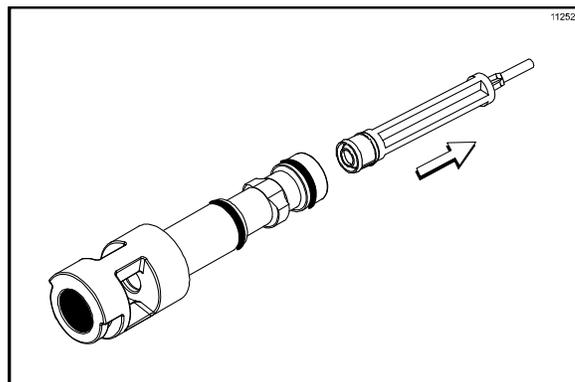


Figura 102

8. Quite las dos juntas tóricas de la válvula de extracción.

Nota: Para quitar las juntas tóricas, sujételas con una toalla limpia y desinfectada. Aplique presión ascendente hasta que la junta tórica salte de la ranura. Con la otra mano, empuje la parte superior de la junta tórica hacia delante, hasta que salga de la ranura y pueda quitarse con facilidad. Si tiene que quitar más de una junta tórica, siempre quite primero la junta tórica trasera. De esta manera, la junta tórica pasará por encima de las juntas tóricas que están delante, sin caer en las ranuras.

9. Quite del cilindro de la bomba de batidos el pasador de retención, el adaptador de entrada de mezcla, el tapón de la válvula, la junta de la bomba y el pistón. Quite la junta tórica del pistón y el tapón de la válvula.

- Quite el eje motor de la bomba del cubo motor localizado en la pared trasera de la tolva de mezcla. (Vea la figura 103).

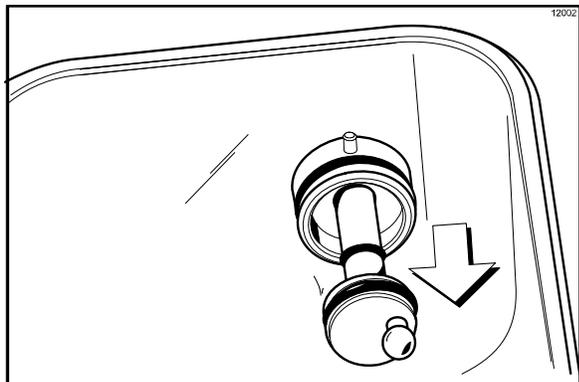


Figura 103

Quite las dos juntas tóricas pequeñas y la junta tórica grande del eje motor de la bomba.

Desarmado: lado de helados cremosos

Nota: Si no quita todas las piezas especificadas para el cepillado y la lubricación, provocará daños a la máquina. Estas piezas deben quitarse cada 14 días, o de lo contrario la máquina se bloqueará y no funcionará.

- Compruebe que el interruptor de energía esté en la posición de apagado.
- Quite los tornillos manuales, la puerta del congelador, la batidora, las cuchillas raspadoras y el eje motor (con el sello) del cilindro refrigerante.
- Quite las pinzas de las cuchillas raspadoras.
- Quite el sello del eje motor.
- Quite del cilindro de la bomba de helados cremosos el pasador de retención, el adaptador de entrada de mezcla, el tapón de la válvula, la junta de la bomba y el pistón. Quite la junta tórica del pistón y el tapón de la válvula.
- Quite la junta de la puerta del congelador, el cojinete delantero, el pasador pivote, la palanca de extracción y la válvula de extracción. Quite las tres juntas tóricas de la válvula de extracción.

Nota: NO intente quitar el diseño de estrella de la puerta. El diseño de estrella es parte de la puerta y NO una pieza removible. (Vea la figura 104).

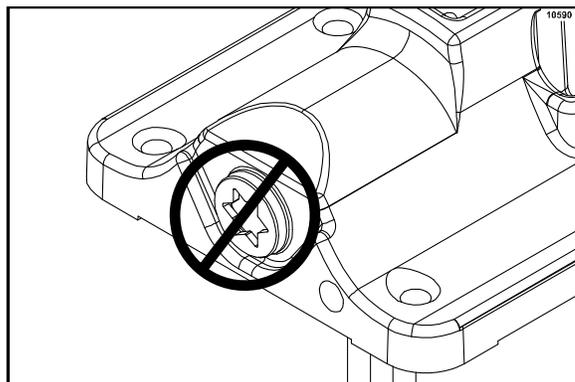


Figura 104

- Quite el eje motor de la bomba del cubo motor localizado en la pared trasera de la tolva de mezcla. (Vea la figura 105).

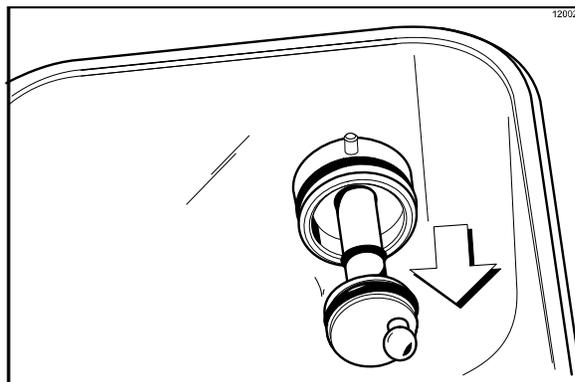


Figura 105

Quite las dos juntas tóricas pequeñas y la junta tórica grande del eje motor de la bomba.

- Quite la bandeja de goteo delantera y el escudo contra salpicaduras. Saque los cucharones de los dos recipientes de aderezos fríos.
- Extraiga la bandeja de goteo larga del panel delantero. Lleve esta pieza al fregadero para limpiarla. (Vea la figura 106).

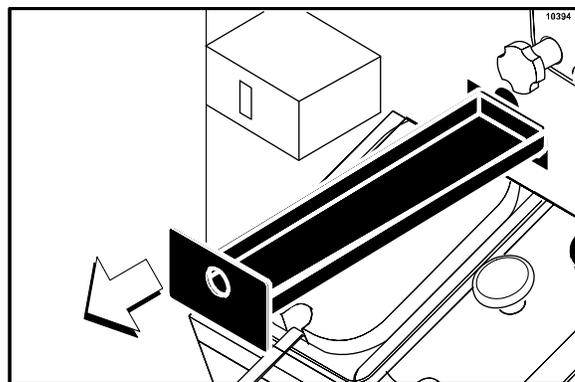


Figura 106

- Quite las dos bandejas de goteo cortas del panel trasero. Quite las dos bandejas de goteo con muesca de los paneles izquierdo y trasero. Lleve estas piezas al fregadero para limpiarlas.
(Vea la figura 107).

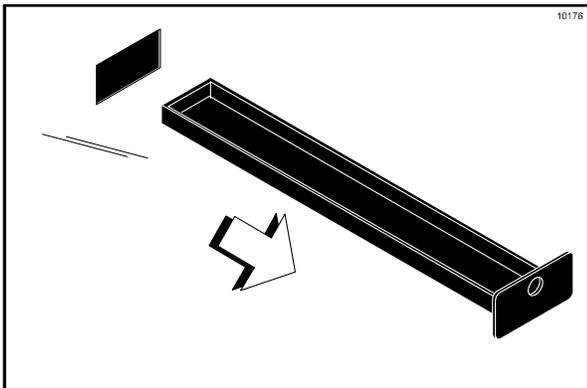


Figura 107

Nota: Si las bandejas de goteo contienen una cantidad excesiva de mezcla, esto indica que es necesario reemplazar o lubricar correctamente las juntas tóricas o los sellos del eje motor.

Cepillado

Recomendamos cepillar todas las piezas para batidos y luego repetir estos pasos (de ser aplicables) para el cepillado de las piezas para helados cremosos. De esta manera, no confundirá ni intercambiará las piezas durante el armado la mañana siguiente. Coloque las piezas en su lugar correspondiente en la bandeja para piezas.

- Extraiga solución limpiadora **SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)** del dosificador a un fregadero.

Compruebe que todos los cepillos entregados con el congelador estén disponibles para el cepillado.

- Cepille minuciosamente todas las piezas desarmadas y la bandeja para piezas, utilizando la solución limpiadora y comprobando que se eliminen todos los residuos de lubricante y mezcla. Asegúrese de cepillar todas las superficies y orificios, en particular los orificios de los componentes de la bomba y los orificios pequeños para jarabe de la puerta del congelador.
- Enjuague todas las piezas con agua tibia limpia, una bandeja a la vez. Enjuague también la bandeja para piezas.

- Lleve un poco de solución limpiadora al congelador. Use el cepillo negro para limpiar los cojinetes de armazón traseros, localizados en la parte posterior de los cilindros refrigerantes.
(Vea la figura 108).

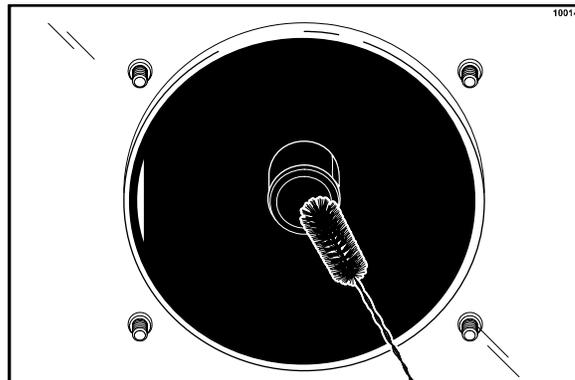


Figura 108

- Utilice el cepillo negro para limpiar las aberturas del cubo motor, localizado en la pared trasera de la tolva de mezcla. (Vea la figura 109).

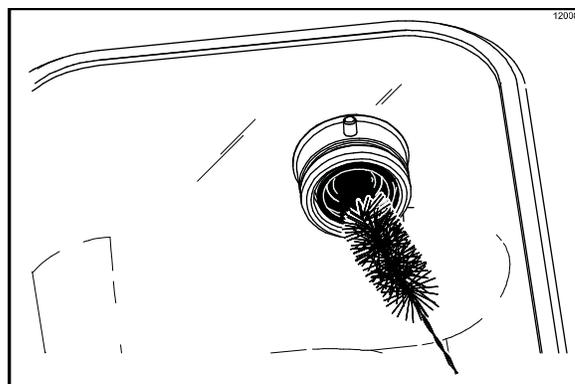


Figura 109

- Utilice el cepillo doble para cepillar los conectores de las líneas de mezcla.
- Prepare un fregadero con **solución desinfectante KAY-5® (HCS)**. Coloque un paquete en 2.5 galones (9.5 litros) de agua (100 ppm).
- Repita el paso 3 con la solución desinfectante.
- Desinfecte todas las piezas en la **solución desinfectante KAY-5® (HCS)** durante al menos un minuto.
- Coloque las piezas desarmadas en las bandejas para piezas limpias y desinfectadas.
- Limpie todas las superficies exteriores del congelador con una toalla limpia y desinfectada.
- Repita los pasos 1 a 10 en el lado de helados cremosos de la máquina.

PREPARACIÓN DEL EQUIPO

Armado del cilindro refrigerante: lado de batidos



Compruebe que el interruptor de energía esté en la posición de apagado. La inobservancia de esta instrucción puede resultar en lesiones graves causadas por piezas móviles peligrosas.

Tenga a mano la bandeja para piezas del lado de batidos y haga lo siguiente:

1. Antes de instalar el eje motor de la batidora de batidos, lubrique la ranura del eje motor de la batidora. Monte el sello de bota del eje motor de la batidora en el extremo del eje motor e introduzca el extremo en la ranura del eje. Lubrique abundantemente la parte interna del sello de bota y el extremo plano del sello de bota que tiene contacto con el cojinete de armazón trasero. Aplique una capa uniforme de lubricante al eje. NO lubrique el extremo cuadrado. (Vea la figura 110).

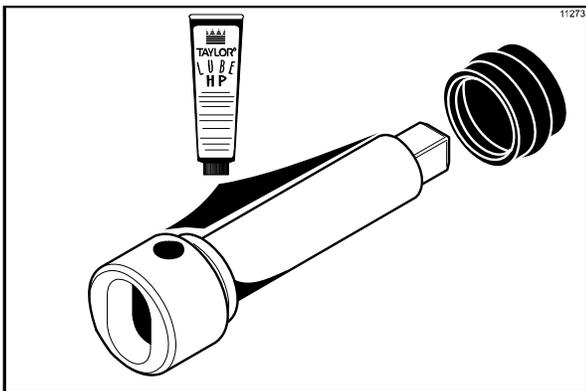


Figura 110

Nota: Al lubricar las piezas, use un lubricante aprobado de grado alimenticio (por ejemplo, Taylor Lube HP).

Nota: Para asegurar que no haya fugas de mezcla por la parte trasera del cilindro refrigerante, la parte media del sello de bota debe estar en forma convexa o extenderse hacia fuera desde el sello. Si la parte media del sello de bota es cóncava o se extiende hacia el centro del sello, voltee el sello. (Vea la figura 111).

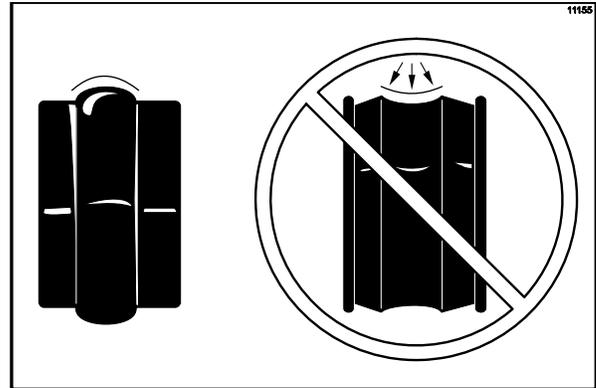


Figura 111

2. Introduzca el eje motor de la batidora de batidos por el cojinete de armazón trasero del cilindro refrigerante y enganche el extremo cuadrado firmemente en el acoplamiento del eje motor. Compruebe que el eje motor entre en el acoplamiento motor sin atorarse. (Vea la figura 112).

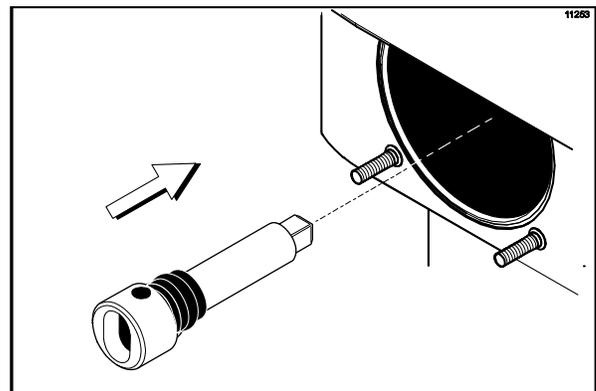


Figura 112

3. Revise las cuchillas raspadoras en busca de mellas o indicios de desgaste. Reemplace las cuchillas si tienen mellas.

Nota: Las cuchillas raspadoras del lado de batidos deben reemplazarse cada seis meses.

Si las cuchillas están en buenas condiciones, coloque las cuchillas sobre los postes de retención del conjunto de la batidora. (Vea la figura 113).

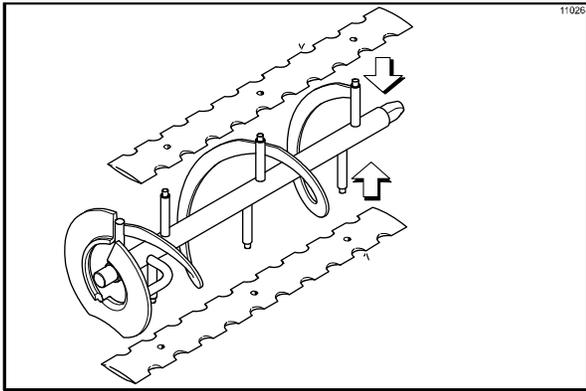


Figura 113

Nota: Los agujeros de las cuchillas raspadoras deben ajustarse firmemente en los postes para evitar daños.

4. Sostenga las cuchillas en el conjunto de la batidora e introduzca el conjunto de la batidora en el cilindro refrigerante. Enganche el extremo del eje firmemente en el receptáculo del eje motor. (Vea la figura 114).

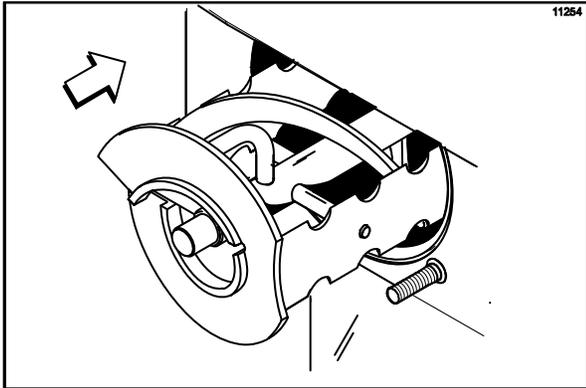


Figura 114

Nota: Si la batidora está bien asentada, no debe extenderse más allá del frente del cilindro refrigerante.

5. Arme el conjunto del rotor de la válvula de extracción. Inspeccione las juntas tóricas de la válvula de extracción en busca de cortes o mellas. (Reemplace las piezas si están cortadas o melladas). Si las juntas tóricas de la válvula de extracción están en buen estado, coloque las dos juntas tóricas en las ranuras de la válvula de extracción y lubríquelas. (Vea la figura 115).

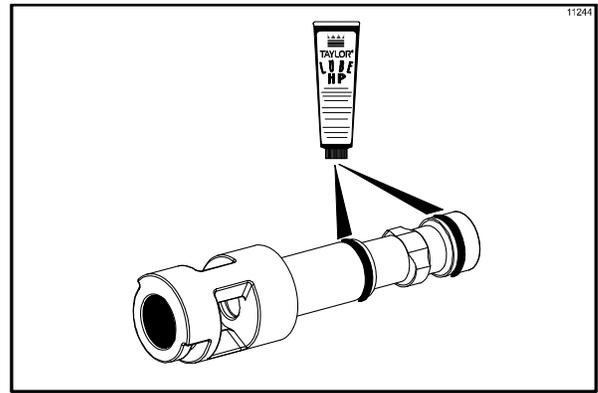


Figura 115

6. Lubrique el diámetro exterior del sello del eje del rotor. Llene con lubricante las cavidades en ambos extremos del sello. (Vea la figura 116).

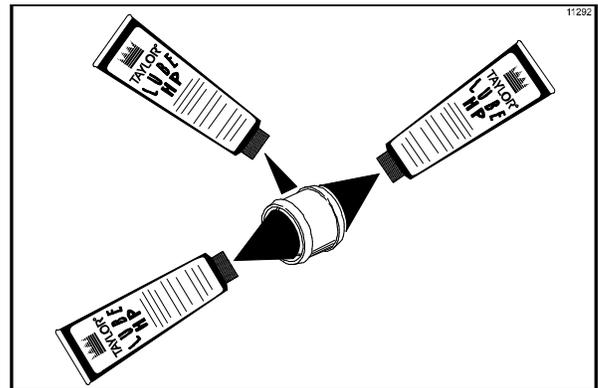


Figura 116

7. Inserte el sello del eje del rotor hasta el fondo de la válvula de extracción. El sello del eje del rotor debe entrar en la ranura para sello localizada en el interior de la cavidad de la válvula de extracción. (Vea la figura 117).

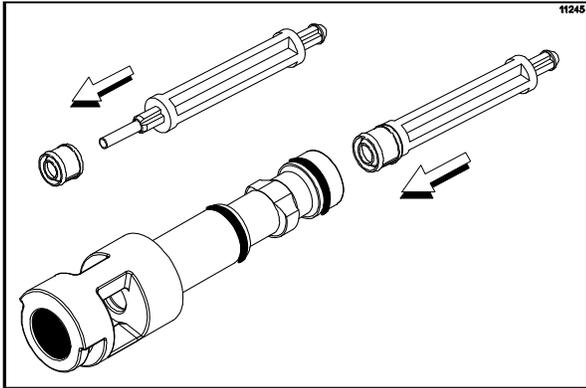


Figura 117

Importante: Revise que el sello del eje del rotor esté bien instalado en la ranura. Si el sello del eje del rotor está desgastado, ausente o mal instalado, habrá fugas de producto por la parte superior de la válvula de extracción.

8. Lubrique el extremo pequeño del rotor. (Vea la figura 118).

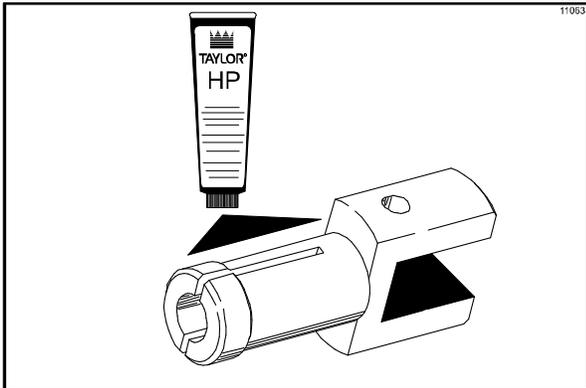


Figura 118

9. Oprima el extremo pequeño para juntar las puntas e introduzca el rotor en la abertura metálica de la válvula de extracción hasta que enganche en su sitio. (Vea la figura 119).

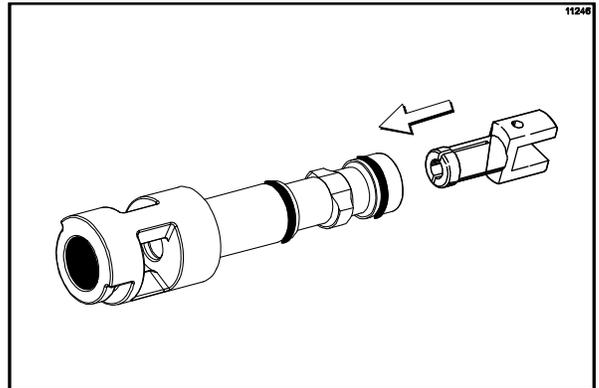


Figura 119

10. Inserte y alinee el conjunto del rotor de la válvula de extracción en la puerta de batidos, como se ilustra. (Vea la figura 120).

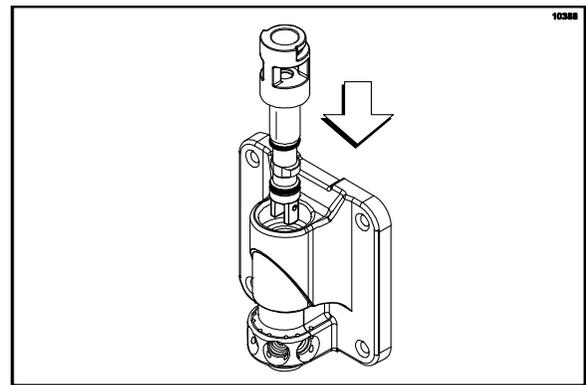


Figura 120

11. Coloque la junta tórica en la ranura de la parte trasera de la puerta del congelador. Lubrique el diámetro exterior del cojinete delantero. Coloque el cojinete delantero en el cubo de la puerta. (Vea la figura 121).

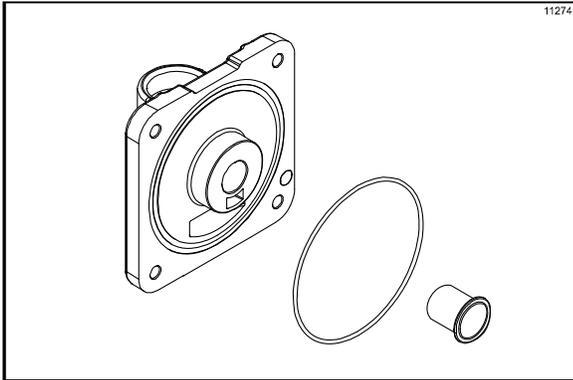


Figura 121

Nota: De ser necesario, aplique dos pequeños puntos de lubricante en las posiciones horarias del 10 y del 2 de la parte superior de la junta tórica de la puerta del congelador para mantenerla en su sitio.

12. Instale la puerta del lado de batidos del congelador. Monte la puerta del congelador sobre los cuatro pernos que están en el frente del cilindro refrigerante. Alinee la parte superior de la válvula de extracción con el soporte elevador de la válvula. Instale los tornillos manuales (los tornillos cortos van en la parte inferior de la puerta). Apriete los tornillos de manera uniforme, siguiendo un patrón de cruz, para asegurar que la puerta quede firme. **No los apriete excesivamente.** (Vea la figura 122).

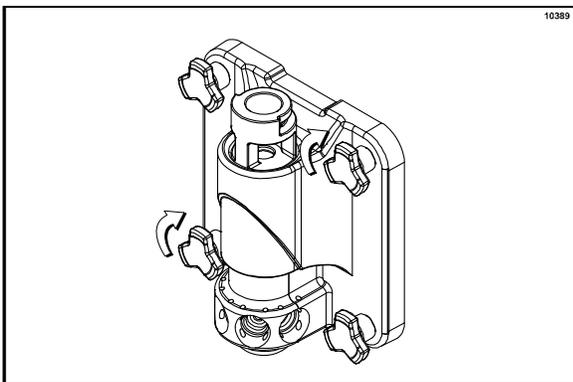


Figura 122

13. Lubrique el eje del asa del rotor hasta la ranura. (Vea la figura 123).

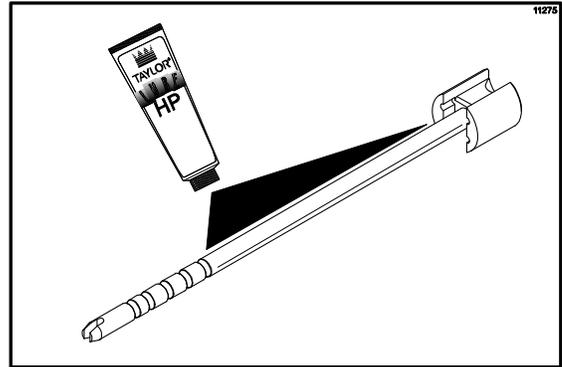


Figura 123

14. Introduzca el eje del asa del rotor en el centro del rotor y a través de la cavidad de la válvula de extracción, hasta que el eje aparezca en la parte superior de la válvula de extracción. El asa del rotor debe quedar alineada y enganchada en la parte inferior del rotor. Esto permite que el eje del rotor suba lo suficiente para quedar enganchado en el acoplamiento del rotor, en la parte superior. (Vea la figura 124).

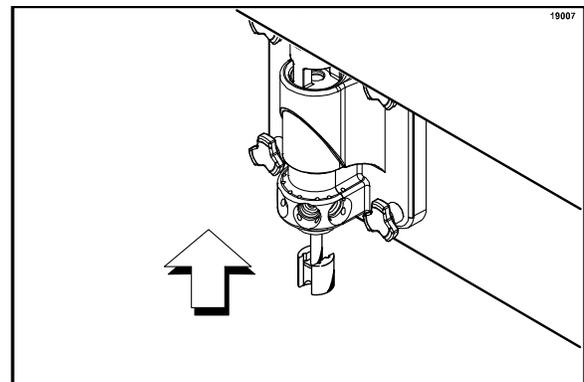


Figura 124

15. Levante el collarín de sujeción del acoplamiento del rotor e introduzca el eje del rotor en la cavidad del acoplamiento, hasta que pueda bajar el collarín de sujeción a la posición de enganche. (Vea la figura 125).

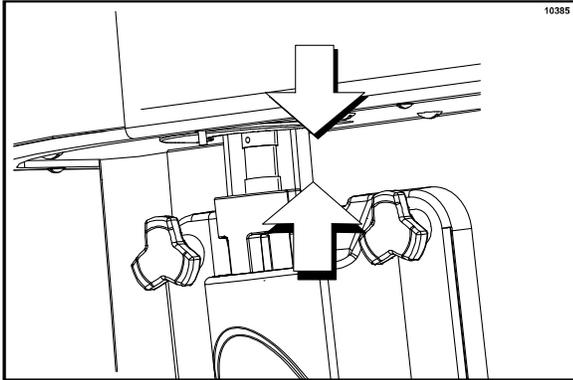


Figura 125

16. Coloque el tapón limitador a presión en el extremo del surtidor de la puerta e instale los pasadores de retención de la válvula de jarabe. (Vea la figura 126).

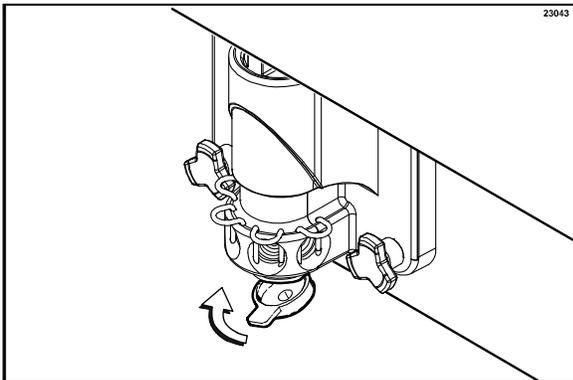


Figura 126

Armado del cilindro refrigerante: Lado de helados cremosos



Compruebe que el interruptor de energía esté en la posición de apagado. La inobservancia de esta instrucción puede resultar en lesiones graves causadas por piezas móviles peligrosas.

Tenga a mano la bandeja para piezas del lado de helados cremosos y haga lo siguiente:

1. Antes de instalar el eje motor de la batidora de helados cremosos, lubrique la ranura del eje motor de la batidora. Monte el sello de bota del eje motor de la batidora en el extremo del eje e introduzca el extremo en la ranura del eje. Lubrique abundantemente la parte interna del sello de bota y el extremo plano del sello de bota que tiene contacto con el cojinete de armazón trasero. Aplique una capa uniforme de lubricante al eje. NO lubrique el extremo hexagonal. (Vea la figura 127).

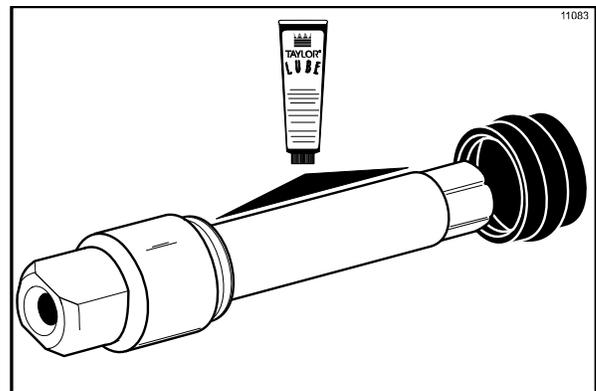


Figura 127

Nota: Al lubricar las piezas, use un lubricante aprobado de grado alimenticio (por ejemplo, Taylor Lube HP).

Nota: Para asegurar que no haya fugas de mezcla por la parte trasera del cilindro refrigerante, la parte media del sello de bota debe estar en forma convexa o extenderse hacia fuera desde el sello. Si la parte media del sello de bota es cóncava o se extiende hacia el centro del sello, voltee el sello. (Vea la figura 128).

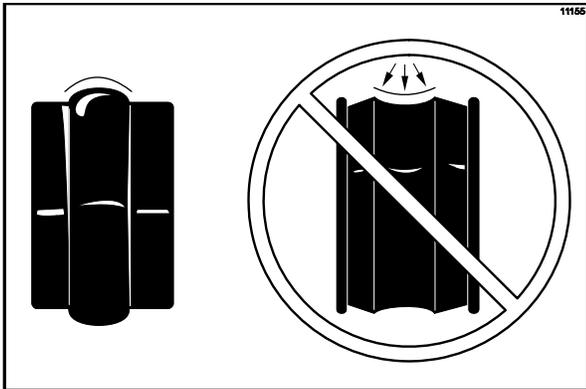


Figura 128

2. Introduzca el eje motor de la batidora por el cojinete de armazón trasero del cilindro refrigerante y enganche el extremo hexagonal firmemente en el acoplamiento motor. (Vea la figura 129).

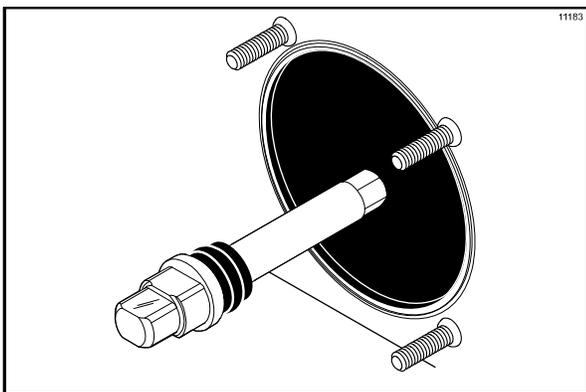


Figura 129



TENGA MUCHO CUIDADO al manipular el conjunto de la batidora. Las cuchillas raspadoras son filosas y pueden causar lesiones.

3. Antes de instalar el conjunto de la batidora, inspeccione las cuchillas raspadoras y las pinzas en busca de desgaste o daños.

Si las cuchillas raspadoras están melladas o desgastadas, reemplace ambas cuchillas. Si una pinza de cuchilla raspadora está doblada o si la ranura no es uniforme a todo lo largo de la pinza, reemplace la pinza.

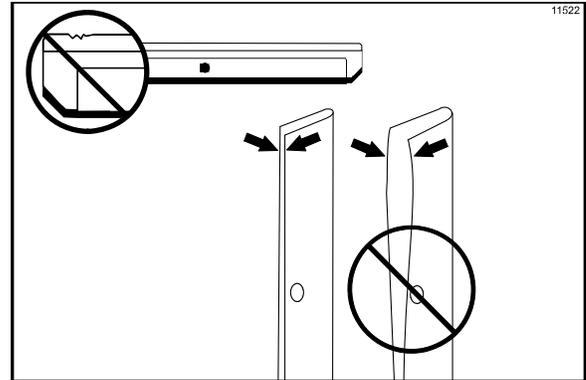


Figura 130

IMPORTANTE: No opere la máquina con una cuchilla o pinza dañada. El incumplimiento de esta instrucción puede causar daños al cilindro refrigerante.

4. Si las cuchillas están en buen estado, instale las pinzas sobre las cuchillas raspadoras. Coloque la cuchilla raspadora trasera sobre el poste de sujeción trasero de la batidora. (Vea la figura 131).

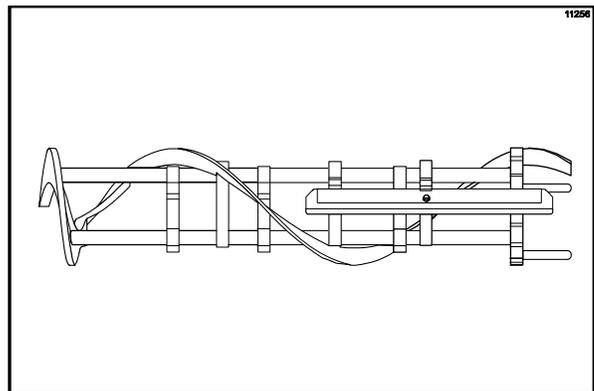


Figura 131

Nota: Las cuchillas raspadoras del lado de helados cremosos deben reemplazarse cada tres meses.

Nota: El agujero de la cuchilla raspadora debe ajustar firmemente en el poste para evitar daños costosos.

- Sostenga la cuchilla trasera en la batidora e introdúzcala hasta la mitad en el cilindro refrigerante. Instale la cuchilla raspadora delantera sobre el poste de sujeción delantero. (Vea la figura 132).

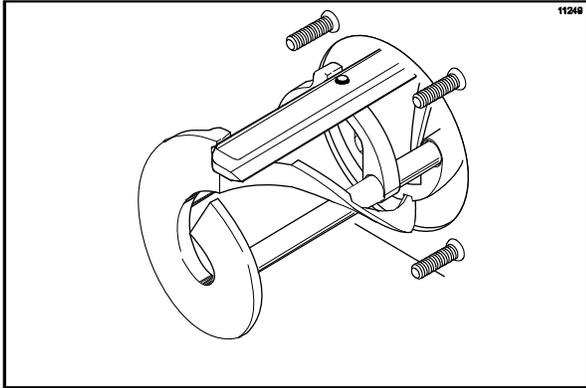


Figura 132

- Antes de instalar las zapatas de la batidora, revíselas en busca de mellas, grietas o indicios de desgaste. Si hay defectos presentes, reemplace las zapatas de la batidora.
- Si las zapatas de la batidora están en buen estado, instálaslas. (Vea la figura 133).

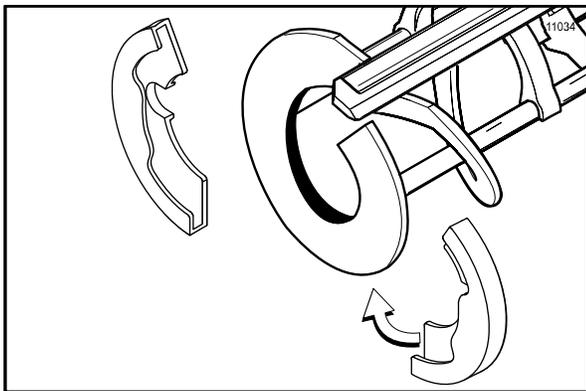


Figura 133

- Introduzca el conjunto de la batidora por completo en el cilindro refrigerante.

Compruebe que el conjunto de la batidora esté en la posición correcta sobre el eje motor, girando la batidora un poco hasta que quede bien asentada. Si la batidora está en la posición correcta, no debe extenderse más allá del frente del cilindro refrigerante. (Vea la figura 134).

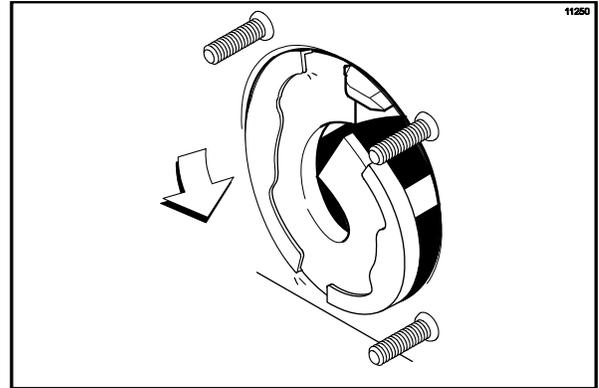


Figura 134

- Antes de armar la puerta del congelador, revise los siguientes componentes en busca de mellas, grietas o indicios de desgaste: cojinete de la puerta, junta de la puerta, válvula de extracción, juntas tóricas y todos los costados del conjunto de la puerta, incluso el interior del agujero de la válvula de extracción. Reemplace las piezas dañadas.
- Si las piezas están en buen estado, arme la válvula de extracción. Deslice las tres juntas tóricas hasta las ranuras de la válvula de extracción y lubríquelas. (Vea la figura 135).

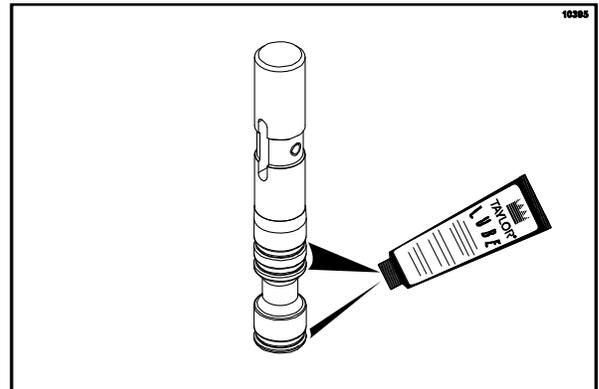


Figura 135

11. Lubrique ligeramente el interior de la parte superior de la cavidad para válvula de la puerta del congelador. (Vea la figura 136).

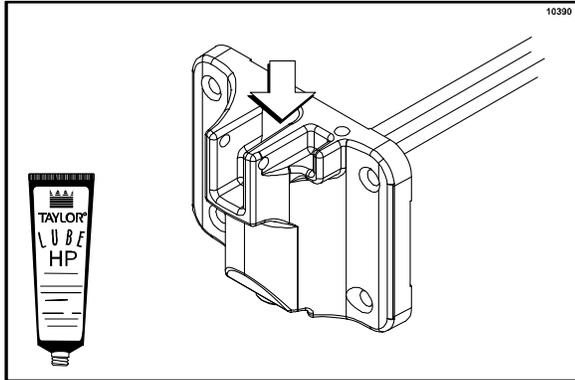


Figura 136

12. Introduzca la válvula de extracción por la parte superior, con la ranura de la palanca de extracción hacia el frente. (Vea la figura 137).

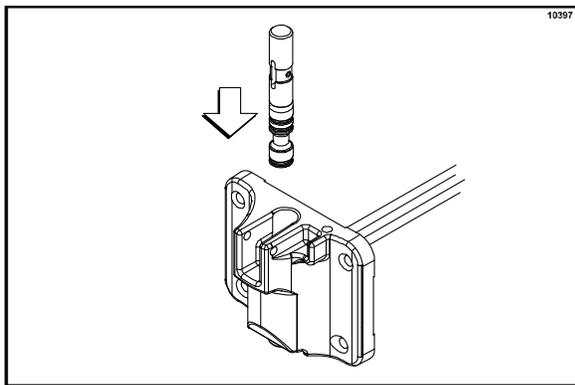


Figura 137

13. Coloque la junta de la puerta en la ranura de la parte trasera de la puerta del congelador. Monte el cojinete delantero en la varilla amortiguadora, de manera que el borde con ceja esté contra la puerta. NO lubrique la junta ni el cojinete. (Vea la figura 138).

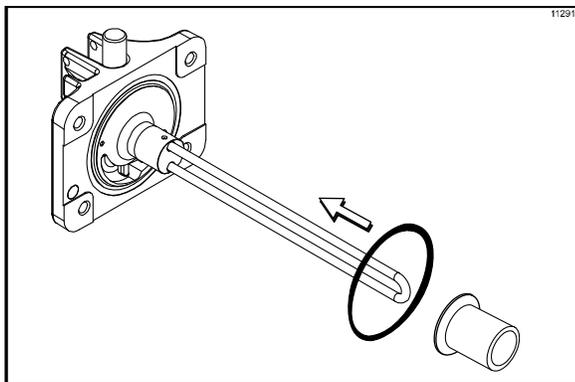


Figura 138

14. Introduzca la varilla amortiguadora por la batidora en el cilindro refrigerante. Una vez que la puerta esté asentada en los postes del congelador, instale los tornillos manuales. Apriete los tornillos de manera uniforme, siguiendo un patrón de cruz, para asegurar que la puerta quede firme. (Vea la figura 139).

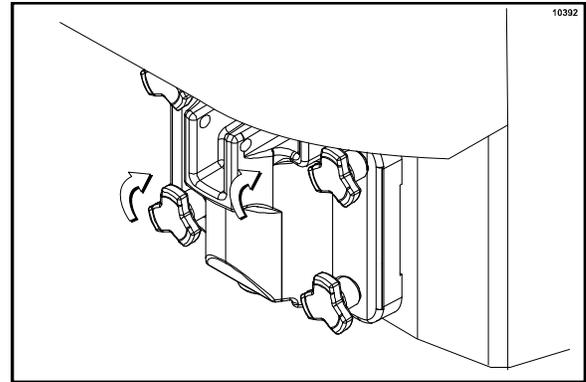


Figura 139

15. Instale la palanca de extracción. Introduzca la horquilla de la palanca de extracción en la ranura de la válvula de extracción. Asegure la palanca con el pasador pivote. (Vea la figura 140).

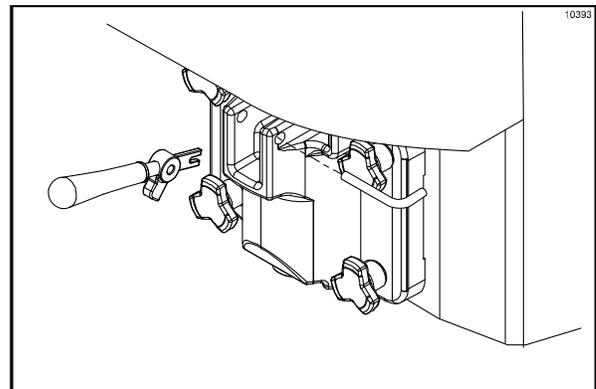


Figura 140

Nota: El lado de helados cremosos tiene una palanca de extracción ajustable, que permite controlar mejor las porciones, obtener una calidad de producto más uniforme y controlar los costos. La palanca de extracción debe ajustarse para obtener un flujo de 5 a 7.5 onzas (142 a 213 g) de producto, por peso, cada 10 segundos. Para AUMENTAR el caudal, gire el tornillo de ajuste EN SENTIDO DE LAS MANECILLAS. Para REDUCIR el caudal, gire el tornillo de ajuste EN SENTIDO CONTRARIO AL DE LAS MANECILLAS.

16. Introduzca la bandeja de goteo larga en el agujero del panel delantero, encima de los surtidores de aderezos de jarabe. (Vea la figura 141).

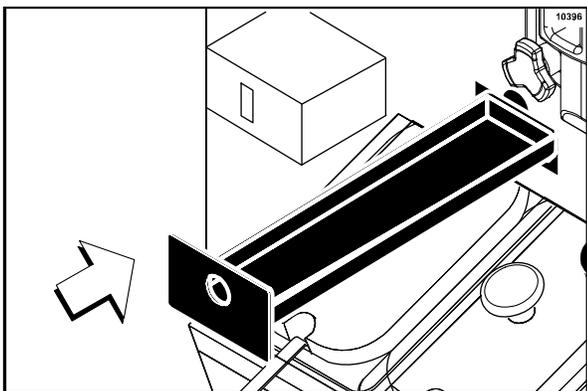


Figura 141

17. Introduzca las dos bandejas de goteo cortas en los orificios del panel trasero. Coloque las dos bandejas de goteo con muesca de los paneles izquierdo y trasero. (Vea la figura 142).

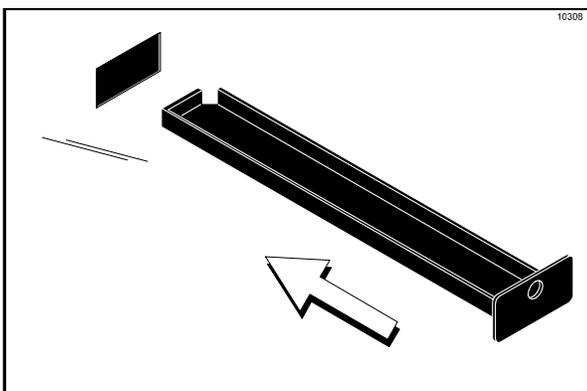


Figura 142

18. Instale la bandeja de goteo delantera y el escudo contra salpicaduras debajo de los surtidores de la puerta. (Vea la figura 143).

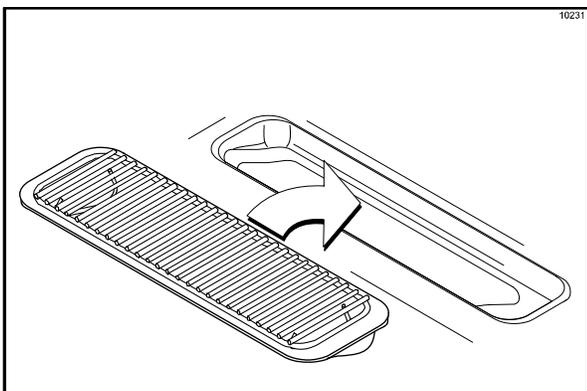


Figura 143

Armado de la bomba de mezcla

1. Inspeccione las piezas de caucho y de plástico de la bomba. Las juntas tóricas, los anillos de retención y las juntas deben estar en perfectas condiciones para que la bomba y la máquina funcionen correctamente. No pueden realizar su función si tienen mellas, cortes o agujeros en el material.

Inspeccione las piezas de plástico de la bomba en busca de grietas, desgaste y desprendimiento del plástico.

Reemplace de inmediato las piezas defectuosas y deseche las viejas.

2. Arme el pistón. Coloque la junta tórica roja en la ranura del pistón. NO lubrique la junta tórica. (Vea la figura 144).

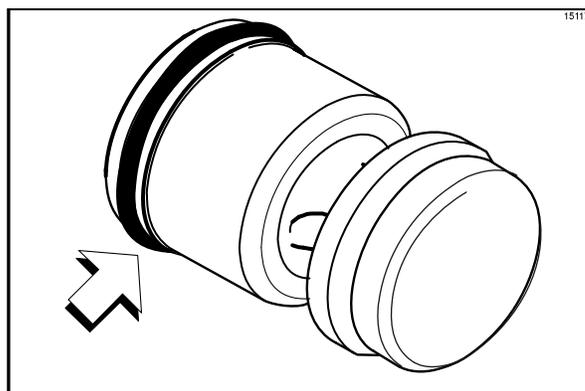


Figura 144

3. Aplique una capa delgada de lubricante al interior del cilindro de la bomba, en el extremo donde está el orificio para el pasador de retención. (Vea la figura 145).

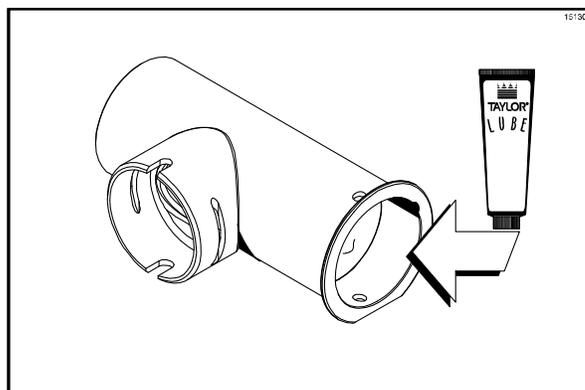


Figura 145

4. Introduzca el pistón en el extremo del orificio del pasador de retención del cilindro de la bomba.
(Vea la figura 146).

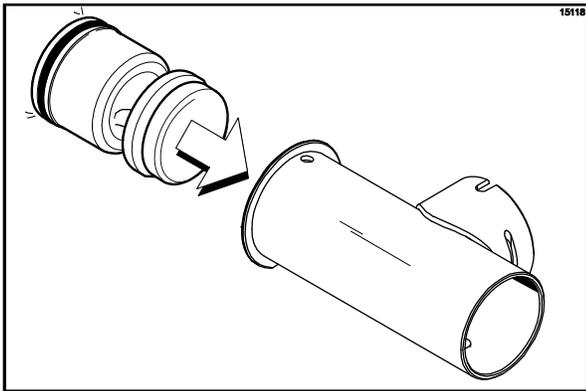


Figura 146

5. Arme el tapón de la válvula. Coloque la junta tórica roja en la ranura del tapón de la válvula. NO lubrique la junta tórica.
(Vea la figura 147).

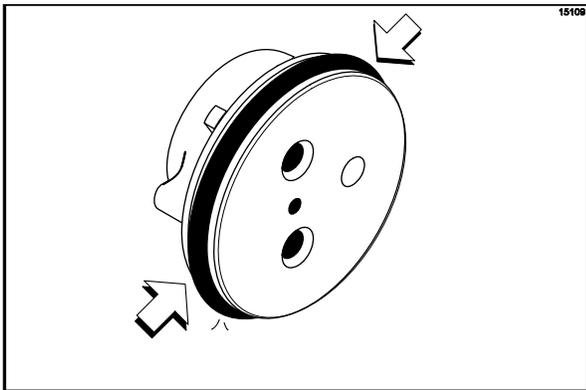


Figura 147

6. Coloque la junta de la válvula de la bomba en los orificios del tapón. NO lubrique la junta.
(Vea la figura 148).

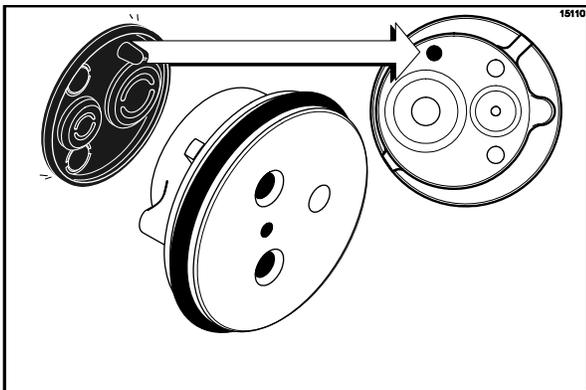


Figura 148

7. Introduzca el tapón de la válvula en el orificio del adaptador de entrada de mezcla. (Vea la figura 149).

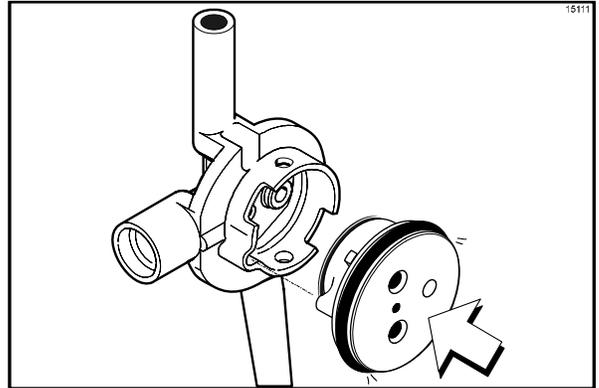


Figura 149

8. Inserte el conjunto de entrada de mezcla en el cilindro de la bomba. (Vea la figura 150).

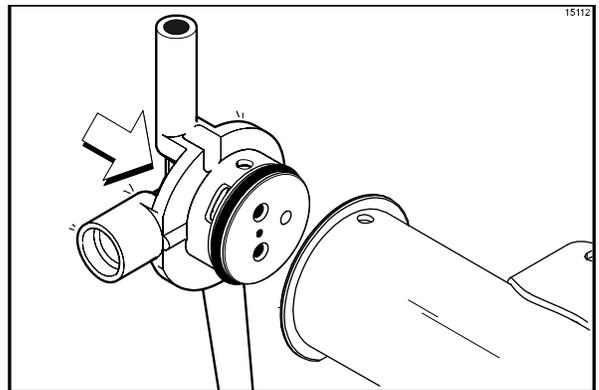


Figura 150

El adaptador debe colocarse en la ranura ubicada en el extremo del cilindro de la bomba.

9. Sujete las piezas de la bomba en la posición correcta, introduciendo el pasador de retención por los orificios transversales localizados en un extremo del cilindro de la bomba. (Vea la figura 151).

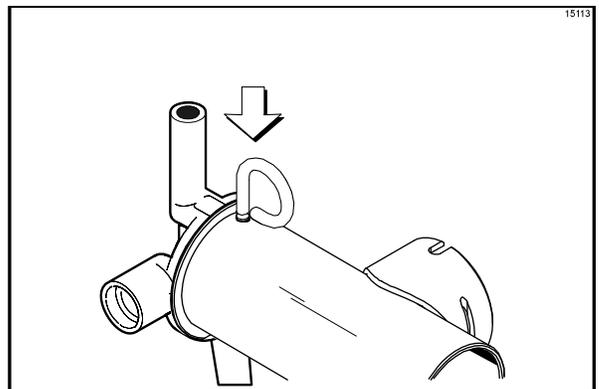


Figura 151

Nota: La cabeza del pasador de retención debe situarse en la parte superior de la bomba una vez instalada.

10. Arme el conjunto del tubo de alimentación. Introduzca el anillo de retención en la ranura del tubo de alimentación. (Vea la figura 152).

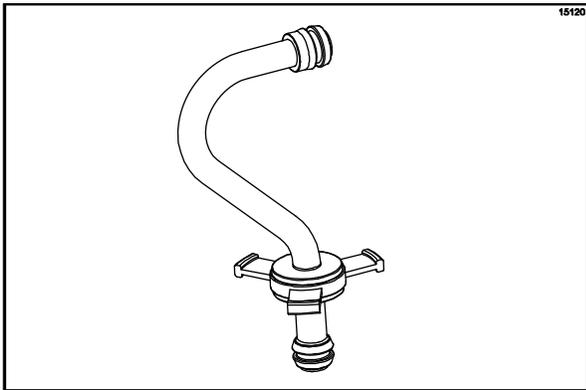


Figura 152

11. Instale una junta tórica roja en cada extremo del tubo de alimentación de mezcla y lubrique cuidadosamente. (Vea la figura 153).

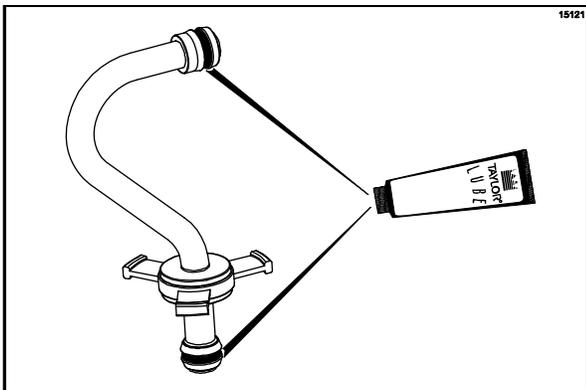


Figura 153

12. Coloque el conjunto de la bomba, la pinza de la bomba, la chaveta y el agitador en el fondo de la tolva de mezcla para desinfectar estas piezas. (Vea la figura 154).

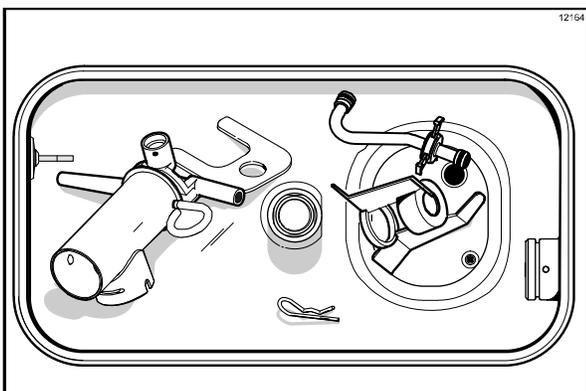


Figura 154

13. Coloque la junta tórica negra grande y las dos juntas tóricas negras pequeñas en las ranuras del eje motor. Lubrique bien las juntas tóricas y el eje. NO lubrique el extremo hexagonal del eje. (Vea la figura 155).

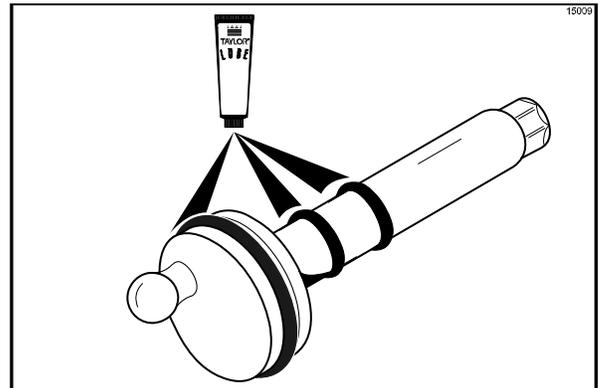


Figura 155

14. Instale el extremo hexagonal del eje motor en el cubo motor de la pared trasera de la tolva de mezcla. (Vea la figura 156).

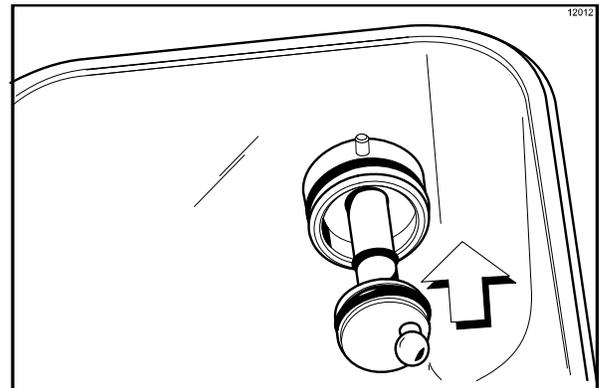


Figura 156

Nota: Para facilitar la instalación de la bomba, coloque la manivela esférica del eje motor en la posición horaria del 3.

Desinfección: lado de batidos

1. Prepare 2.5 galones (9.5 litros) de **solución desinfectante KAY-5® (HCS)**. Use un paquete en 2.5 galones (9.5 litros) de agua (100 PPM).
2. Instale los tapones en los orificios de jarabe de la puerta del congelador. (Vea la figura 157).

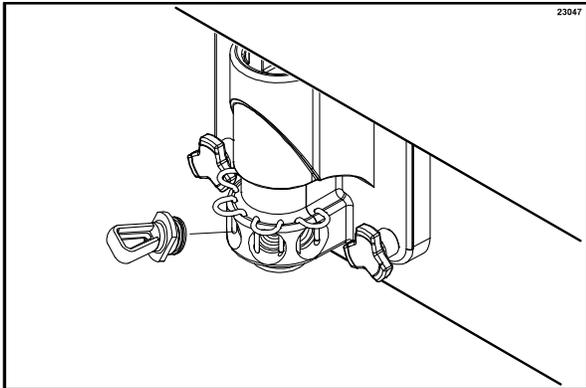


Figura 157

3. Vierta la solución desinfectante sobre todas las piezas que están en el fondo de la tolva de mezcla y permita que la solución fluya hacia el cilindro refrigerante.

Nota: Acaba de desinfectar la tolva de mezcla y las piezas; por lo tanto, asegúrese de tener las manos limpias y desinfectadas antes de continuar con estas instrucciones.

4. Prepare 4 galones (15.2 litros) más de **solución desinfectante KAY-5® (HCS)**. Coloque un paquete en 2.5 galones (9.5 litros) de agua (100 ppm).
5. Instale el conjunto de la bomba de aire y mezcla en la parte trasera de la tolva de mezcla. Para colocar la bomba en la posición correcta en el cubo motor, alinee la ranura motriz del pistón con la manivela motriz del eje motor. Sujete la bomba en su sitio montando la pinza de la bomba en el collarín de la bomba y cerciorándose de que la pinza entre en las ranuras del collarín. (Vea la figura 158).

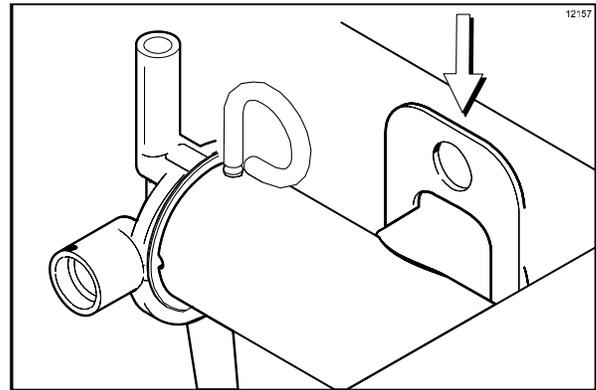


Figura 158

6.  ¡ATENCIÓN!
Instale el extremo del tubo de alimentación de mezcla correspondiente a la bomba y sujételo con la chaveta. El incumplimiento de esta instrucción puede provocar que se rocíe desinfectante sobre el operador.
7. Con el cepillo blanco para tolva, limpie las sondas sensoras de nivel de mezcla, la tolva de mezcla, el orificio de entrada de mezcla, el exterior de la estructura del eje motor del agitador, el agitador, la bomba de aire y mezcla, la pinza de la bomba, el tubo de alimentación de mezcla y la chaveta.
8. Vierta los cuatro galones (15.2 litros) de solución desinfectante en la tolva de mezcla. La solución desinfectante debe llegar a 1 pulgada (2.5 cm) de la parte superior de la tolva.
9. Con el cepillo blanco para tolva, talle los costados expuestos de la tolva. Espere al menos cinco minutos antes de continuar con estas instrucciones.
10. Mueva el interruptor de energía a la posición de encendido.
11. Oprima el símbolo LAVADO . Esto hará que la solución desinfectante en el cilindro refrigerante entre en contacto con todas las áreas del cilindro refrigerante. (Vea la figura 159).

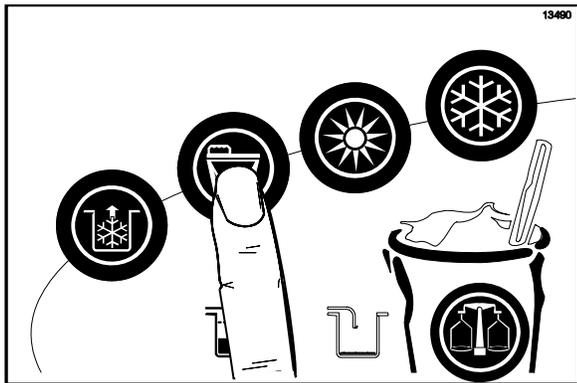


Figura 159

12. Coloque un balde debajo del surtidor de la puerta y abra y cierre la válvula de extracción seis veces.
13. Oprima el símbolo BOMBA  para desinfectar el interior de la bomba de aire y mezcla y el tubo de alimentación de mezcla.
14. Abra la válvula de extracción y extraiga toda la solución desinfectante.
15. Oprima los símbolos LAVADO  y BOMBA  para detener las modalidades de lavado y bombeo y cerrar la válvula de extracción. (Vea la figura 160).

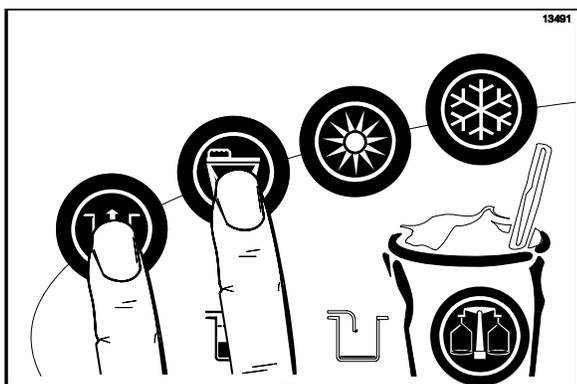


Figura 160

¡IMPORTANTE! La unidad NO debe colocarse en la modalidad automática hasta que se haya extraído toda la solución desinfectante del cilindro refrigerante y se hayan realizado los procedimientos de cebado correctos. El incumplimiento de esta instrucción puede causar daños al cilindro refrigerante.

Nota: Cerciórese de tener las manos limpias y desinfectadas antes de continuar con estas instrucciones.

16. Coloque el agitador en la estructura del eje motor del agitador. (Vea la figura 161).

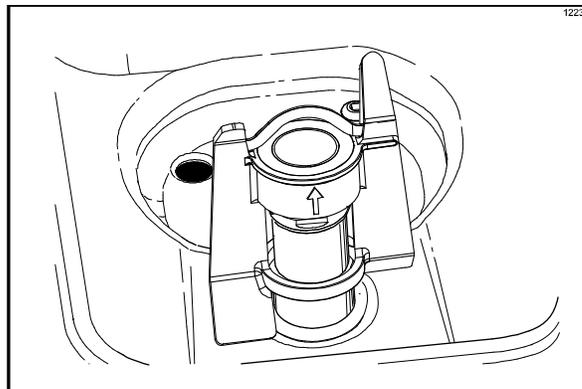


Figura 161

Nota: Si la pala del agitador deja de girar durante el funcionamiento normal, con las **manos desinfectadas**, quite el agitador de la estructura del eje motor del agitador y cepíllelo con solución desinfectante. Instale el agitador de nuevo en la estructura del eje motor del agitador.

17. Quite la chaveta de la bomba. Coloque el tubo de alimentación de mezcla en posición vertical en la esquina de la tolva de mezcla. Coloque la chaveta en la posición correcta en el conector de salida de la bomba. (Vea la figura 162).

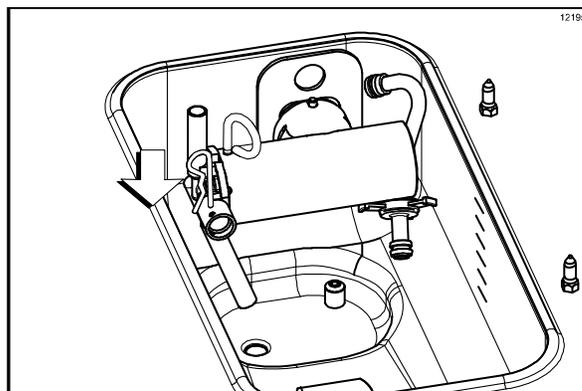


Figura 162

18. Quite el tapón limitador y los tapones de los orificios de jarabe.
19. Lleve un poco de solución desinfectante al congelador. Coloque un balde debajo del surtidor de la puerta, moje el cepillo del surtidor de la puerta en la solución desinfectante y cepille los orificios de jarabe de la puerta del congelador, el surtidor de la puerta, la parte inferior del rotor, el aspa del rotor y los conectores de las líneas de jarabe.

Nota: Para asegurar que se mantengan condiciones sanitarias, cepille cada artículo durante 60 segundos, mojando repetidamente el cepillo con solución desinfectante.

20. Use el cepillo para orificio de jarabe para cepillar cada orificio de jarabe 10 a 15 veces. Moje el cepillo en la solución desinfectante antes de cepillar cada orificio.
21. Llene la botella flexible con solución desinfectante. Coloque un balde debajo de la puerta, introduzca el extremo del tubo de la botella flexible en el orificio de jarabe y oprima la botella con fuerza. Esto forzará la solución por el orificio adyacente y alrededor del rotor. Este procedimiento debe realizarse durante un tiempo mínimo de 10 segundos en cada orificio.
22. Instale las válvulas de jarabe y el tapón limitador.

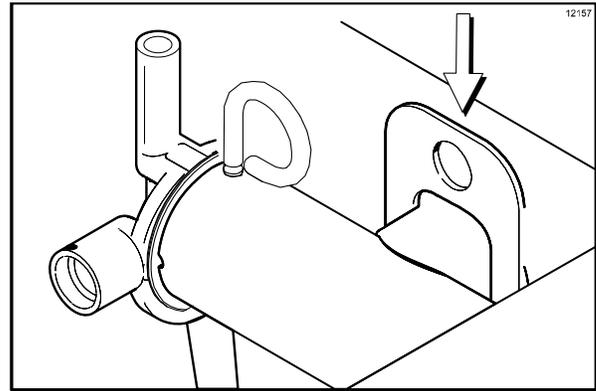


Figura 163

Desinfección: lado de helados cremosos

1. Prepare 2.5 galones (9.5 litros) de **solución desinfectante KAY-5® (HCS)**. Coloque un paquete en 2.5 galones (9.5 litros) de agua (100 ppm).
2. Vierta la solución desinfectante sobre todas las piezas que están en el fondo de la tolva de mezcla y permita que la solución fluya hacia el cilindro refrigerante.

Nota: Acaba de desinfectar la tolva de mezcla y las piezas; por lo tanto, asegúrese de tener las manos limpias y desinfectadas antes de continuar con estas instrucciones.

Mientras la solución fluye al cilindro refrigerante, tenga especial cuidado de cepillar las sondas de detección de nivel de mezcla, la tolva de mezcla, el orificio de entrada de mezcla, el exterior de la estructura del agitador, la bomba de aire y mezcla, la pinza de la bomba, el tubo de alimentación de mezcla y la chaveta.

3. Instale el conjunto de la bomba en la parte trasera de la tolva de mezcla. Para colocar la bomba en la posición correcta en el cubo motor, alinee el orificio motor del pistón con la manivela motriz del eje motor. Sujete la bomba en su sitio montando la pinza de la bomba en el collarín de la bomba y cerciorándose de que la pinza entre en las ranuras del collarín. (Vea la figura 163).

4.  ¡ATENCIÓN!

Instale el extremo del tubo de alimentación de mezcla correspondiente a la bomba y sujételo con la chaveta. El incumplimiento de esta instrucción puede provocar que se rocíe desinfectante sobre el operador.

5. Prepare otros 2.5 galones (9.5 litros) de **solución desinfectante KAY-5® (HCS)**. Coloque un paquete en 2.5 galones (9.5 litros) de agua (100 ppm).
6. Vierta la solución desinfectante en la tolva de mezcla.
7. Cepille los lados expuestos de la tolva. Espere al menos cinco minutos antes de continuar con estas instrucciones.
8. Oprima el símbolo LAVADO . Con esto, la solución desinfectante se agitará en el cilindro refrigerante.
9. Coloque un balde debajo del surtidor de la puerta, abra la válvula de extracción y oprima el símbolo BOMBA . Abra y cierre la válvula de extracción seis veces. Abra la válvula de extracción y extraiga toda la solución desinfectante.
10. Oprima los símbolos LAVADO  y BOMBA  y cierre la válvula de extracción. (Vea la figura 164).

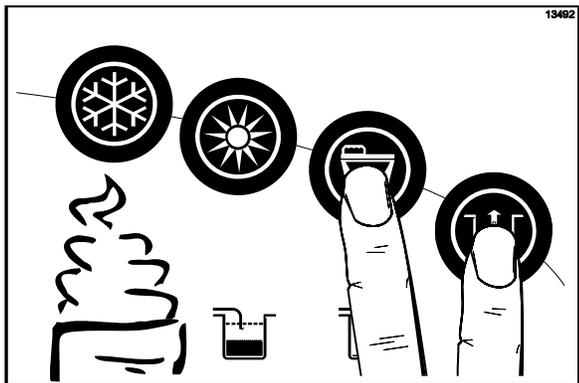


Figura 164

¡IMPORTANTE! La unidad NO debe colocarse en la modalidad automática hasta que se haya extraído toda la solución desinfectante del cilindro refrigerante y se hayan realizado los procedimientos de cebado correctos. El incumplimiento de esta instrucción puede causar daños al cilindro refrigerante.

Nota: Asegúrese de tener las manos limpias y desinfectadas antes de continuar.

- Coloque el agitador en la estructura del eje motor del agitador. (Vea la figura 165).

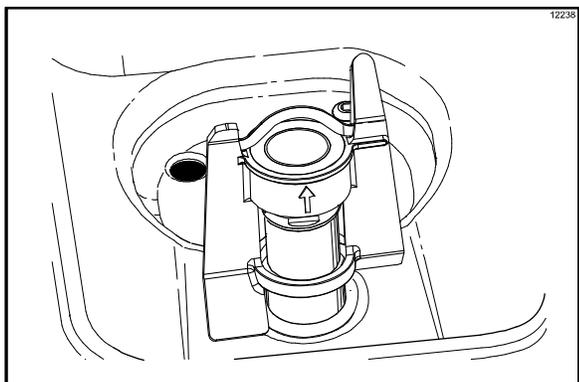


Figura 165

Nota: Si el agitador deja de girar durante el funcionamiento normal, con las **manos desinfectadas**, quite el agitador de la estructura del eje motor del agitador y cepíllelo con solución desinfectante. Instale el agitador de nuevo en la estructura del eje motor del agitador.

- Quite la chaveta de la bomba. Coloque el tubo de alimentación de mezcla en posición vertical en la esquina de la tolva de mezcla. Coloque la chaveta en la posición correcta en el conector de salida de la bomba. (Vea la figura 166).

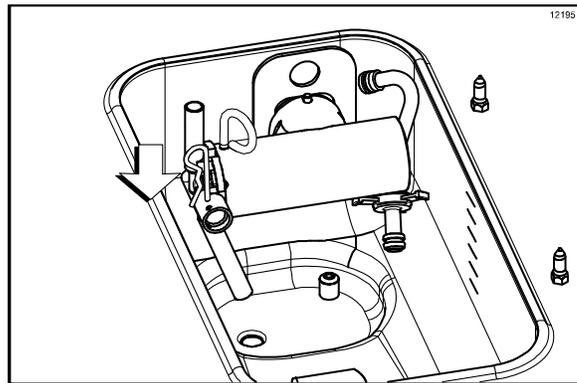


Figura 166

Nota: Acaba de desinfectar todas las superficies del congelador que tienen contacto con alimentos.

Cebado: lado de batidos

Nota: Únicamente utilice MEZCLA FRESCA al cebar el congelador.

- Coloque un balde debajo del surtidor de la puerta y oprima cualquier símbolo de SELECCIÓN DE SABOR para abrir la válvula de extracción. Vierta 2.5 galones (9.5 litros) de mezcla FRESCA en la tolva de mezcla y deje que fluya al cilindro refrigerante. Esto expulsará los residuos de solución desinfectante. Cuando la mezcla comience a salir con concentración normal por el surtidor de la puerta, oprima cualquier símbolo de SELECCIÓN DE SABOR para cerrar la válvula de extracción.

¡IMPORTANTE! El hecho de no extraer toda la solución desinfectante podría causar daños en el cilindro refrigerante.

- Quite la chaveta del conector de salida de la bomba de mezcla cuando la mezcla deje de burbujear hacia el cilindro refrigerante. Inserte el extremo de salida del tubo de alimentación de mezcla en el orificio de entrada de mezcla de la tolva de mezcla. Coloque el extremo de entrada del tubo de alimentación de mezcla en el conector de salida de la bomba de mezcla. Sujete el tubo con la chaveta. (Vea la figura 167).

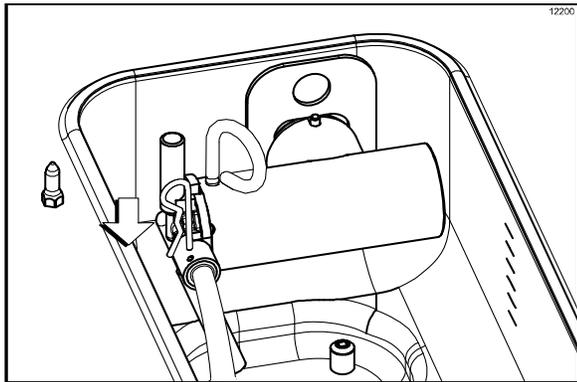


Figura 167

3. Instale el soporte para vasos de batido. (Vea la figura 168).

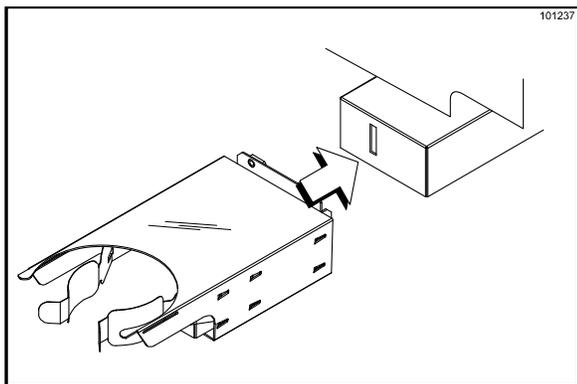


Figura 168

4. Oprima el símbolo AUTOMÁTICO ❄️.
5. Llene la tolva con mezcla fresca y coloque la tapa de la tolva.

Cebado: lado de helados cremosos

Nota: Únicamente utilice MEZCLA FRESCA al cebar el congelador.

1. Coloque un balde debajo del surtidor de la puerta y abra la válvula de extracción. Vierta 2.5 galones (9.5 litros) de mezcla FRESCA en la tolva de mezcla y deje que fluya al cilindro refrigerante. Esto expulsará los residuos de solución desinfectante. Cierre la válvula de extracción cuando la mezcla comience a salir con concentración normal por el surtidor de la puerta.

¡IMPORTANTE! El hecho de no extraer toda la solución desinfectante podría causar daños en el cilindro refrigerante.

2. Quite la chaveta del conector de salida de la bomba de mezcla cuando la mezcla deje de

burbujear hacia el cilindro refrigerante.

Introduzca el extremo de salida del tubo de alimentación de mezcla en el orificio de entrada de mezcla de la tolva de mezcla.

Coloque el extremo de entrada del tubo de alimentación de mezcla en el conector de salida de la bomba de mezcla. Sujete el tubo con la chaveta.

3. Oprima el símbolo AUTOMÁTICO ❄️.

Nota: Este procedimiento debe realizarse 15 minutos antes de cuando se espera servir el producto.

4. Llene la tolva con mezcla fresca y coloque la tapa de la tolva.

PANTALLAS DEL MONITOR VFD

La pantalla fluorescente (VFD), localizada en el centro del tablero de control, normalmente está en blanco durante las operaciones diarias de la máquina. La pantalla se activa al seleccionar el símbolo CALIBRACIÓN ⚙️ o el menú del gerente. La pantalla también avisa al operador de fallas específicas detectadas por el controlador.

Encendido

Al encender la máquina, el sistema de control se inicializa para realizar una revisión del sistema. Hay cuatro tipos de datos que el sistema revisa durante la inicialización del controlador: prueba de lámparas, datos de bloqueo, datos de configuración y datos del sistema. (Vea la figura 169).

C602 / C606 UVC4
V01.05.XXX
lámpara
prueba

Figura 169

Prueba de lámparas: Se presentan el tipo de controlador y la versión de software y se iluminan todos los LED del panel. (Vea la figura 170).

Inicializando

Figura 170

Después de la prueba de lámparas, aparecerán tres pantallas distintas durante la inicialización.

Inicializando Datos de bloqueo

Inicializando Datos config

Inicializando Datos sistema

Si el sistema detecta datos corruptos durante la inicialización, se presenta la siguiente pantalla para advertir al operador que posiblemente hayan cambiado los parámetros de control. (Vea la figura 171).

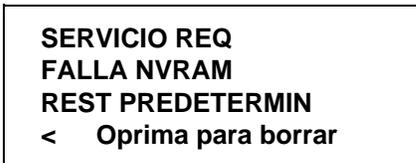


Figura 171

Después de inicializarse el sistema, en el tablero de control se indica el número de días que faltan para el siguiente cepillado de limpieza, y aparece la pantalla PAUSA SEGURIDAD con la alarma activada. (Vea la figura 172).

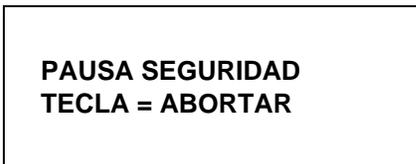


Figura 172

Se presenta la pantalla de pausa de seguridad, con la alarma activada, durante 60 segundos o hasta que oprima cualquier símbolo de control.

Después de la pausa de seguridad y de mover el interruptor de energía a la posición de apagado, se presenta la pantalla de estado. Una vez satisfechos los requisitos de cepillado, se mostrará la siguiente pantalla. (Vea la figura 173).

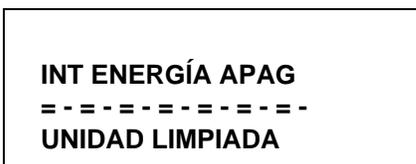


Figura 173

Si no se realizó el cepillado, en la pantalla de estado aparecerán la temperatura actual de la tolva, la temperatura del barril y el temporizador de cinco minutos para cepillado. (Vea la figura 174).



Figura 174

Interruptor de energía encendido

Al mover el interruptor de energía a la posición de encendido, se activan los botones del tablero de control. La pantalla fluorescente estará en blanco o indicará que la unidad ha sido limpiada. (Vea la figura 175).



Figura 175

Pantalla de modelos internacionales:

Algunos modelos internacionales muestran la temperatura de las tolvas de mezcla todo el tiempo que el interruptor de energía está en la posición de encendido. (Vea la figura 176).

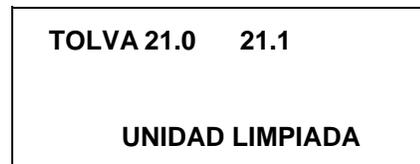


Figura 176

Ciclo térmico

Los símbolos TÉRMICO * del tablero de control se iluminan durante todo el ciclo de tratamiento térmico. En la pantalla aparecen dos mensajes de advertencia. "NO EXTRAER PROD" aparecerá si la temperatura de la mezcla es menor que 130 °F (54.4 °C). (Vea la figura 177).



Figura 177

Si la temperatura de la mezcla es mayor que 130 °F (54.4 °C), en la pantalla aparecerá un mensaje indicando que hay producto caliente en la máquina. (Vea la figura 178).



Figura 178



NO intente extraer producto o desarmar la unidad durante el ciclo térmico. El producto está caliente y a gran presión.

Durante el ciclo térmico, la temperatura de la mezcla en la tolva y en el cilindro refrigerante debe subir a 151 °F (66.1 °C) en un lapso de 90 minutos.

Al concluir la fase de calentamiento, en congelador pasará a la fase de retención del ciclo. La fase de retención mantendrá la temperatura por encima de 151 °F (66.1 °C) durante al menos 30 minutos.

La última fase del ciclo de tratamiento térmico es la fase de enfriamiento. El congelador debe enfriar la mezcla a menos de 41 °F (5 °C) en un plazo de dos horas.

Al concluir el ciclo de tratamiento térmico, se apagan los símbolos TÉRMICO ☼. La máquina cambiará a la modalidad de espera (se iluminan los símbolos ESPERA ⏸ y ⏸). La máquina puede cambiarse a la modalidad automática o dejarse en la modalidad de espera.

Mensajes de error del ciclo térmico

Para cumplir los requisitos de los códigos de salud, los congeladores con sistema de tratamiento térmico **deben** completar un ciclo de tratamiento térmico cada día y **deben** desarmarse y cepillarse cada 14 días. El cepillado es el procedimiento normal de desarmado y limpieza que se describe en este manual. El incumplimiento de estas pautas hará que el controlador bloquee el congelador fuera de la modalidad automática.

Siempre cumpla las disposiciones de los códigos locales referentes al número máximo de días permitidos entre ciclos de cepillado. (Consulte el menú del gerente, en la página 84, para configurar el intervalo de cepillado).

Si ocurre un error durante el ciclo de tratamiento térmico, en la pantalla aparecerá un mensaje de error y el congelador regresará a la modalidad de espera. Un “bloqueo” se define como una modalidad operativa especial de espera que no permite el funcionamiento de la máquina en la modalidad automática.

Hay dos tipos de bloqueo del congelador que pueden presentarse: bloqueo duro o bloqueo suave. Un bloqueo duro requiere que la máquina sea desarmada y cepillada. Un bloqueo suave puede corregirse desarmando y cepillando la máquina o iniciando otro ciclo de tratamiento térmico.

Bloqueo duro: Hay dos causas de los bloqueos duros:

1. Ha transcurrido el tiempo especificado en el temporizador de cepillado (valor máximo de 14 días). (Vea la figura 179).

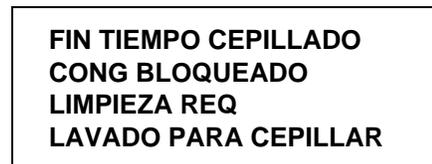


Figura 179

Si oprime el símbolo LAVADO , se presenta la siguiente pantalla. (Vea la figura 180).



Figura 180

2. Se ha presentado una falla del termistor (del cilindro refrigerante, de la tolva o de glicol) durante el proceso de tratamiento térmico. (Vea la figura 181).

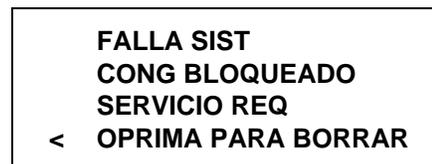


Figura 181

Al oprimir el símbolo CALIBRACIÓN  se indicará el termistor que causó el bloqueo duro. (Vea la figura 182).

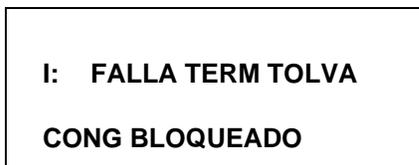


Figura 182

Si la máquina ha tenido un bloqueo duro e intenta iniciar la modalidad automática, la máquina pasará a la modalidad de espera y presentará el siguiente mensaje. (Vea la figura 183).



Figura 183

Para restablecer el mensaje que identificó la razón del bloqueo duro, mueva el interruptor de energía a la posición de apagado durante cinco segundos y luego devuélvalo a la posición de encendido. Se presentará el mensaje original con la razón del bloqueo duro. También encontrará la descripción de la falla en el menú del gerente (vea la página 84).

El mensaje CONG BLOQUEADO (congelador bloqueado) permanecerá en la pantalla hasta que se cumplan los requisitos de cepillado. Es necesario desarmar el congelador para activar el temporizador de cinco minutos en la pantalla. El bloqueo se eliminará en cuanto el temporizador llegue a cero.

Bloqueo suave: Si no se ha iniciado un ciclo de tratamiento térmico en las últimas 24 horas, ocurrirá un bloqueo suave. Un bloqueo suave permite al operador corregir la causa del bloqueo. El operador tiene la opción de iniciar otro ciclo térmico o de cepillar la máquina.

Cuando ocurre un bloqueo suave, la máquina pasa a la modalidad de espera. En la pantalla se presenta el siguiente mensaje. La razón del

bloqueo suave se indica en la segunda línea. (Vea la figura 184).

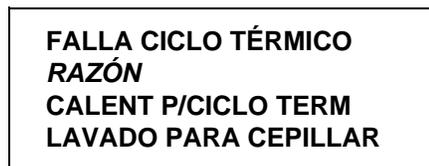


Figura 184

Si ha corregido la causa del bloqueo suave, al oprimir el símbolo TÉRMICO  se inicia de inmediato un ciclo térmico. Si selecciona el símbolo LAVADO  mientras se presenta el mensaje anterior, se aplicará un bloqueo duro a la máquina y será necesario cepillarla.

A continuación se presentan los diversos mensajes de fallas de bloqueo duro que aparecen en la segunda línea de la pantalla.

INT ENERGÍA APAG	El interruptor de energía estaba en la posición de apagado.
SIN MEZC ACTUAL	Había una condición sin mezcla.
AUTO O ESPERA APAG	La máquina no estaba en la modalidad automática o de espera.
SIN INTENTO CIC TER	No se intentó un ciclo de tratamiento térmico en las últimas 24 horas. (Se adelantó el tiempo de ciclo térmico automático, hubo una interrupción en el suministro eléctrico cuando debió efectuarse el ciclo u ocurrió una falla de ciclo térmico no ocasionada por una avería de termistor).

Si aparece la siguiente pantalla, ha ocurrido un bloqueo suave durante el ciclo de tratamiento térmico. (Vea la figura 185).

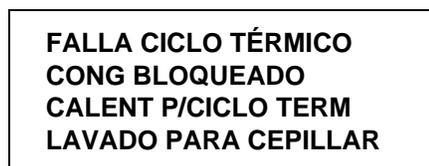


Figura 185

También puede ocurrir un bloqueo suave durante el funcionamiento de la unidad si la temperatura de la tolva o del cilindro refrigerante aumenta a más de 59 °F (15 °C), si la temperatura aumenta y permanece a más de 45 °F (7 °C) durante más de una hora o si la temperatura aumenta y permanece a más de 41 °F (5 °C) durante más de cuatro horas. Si ocurre una condición de producto a temperatura excesiva durante el funcionamiento de la unidad, se presentará la siguiente pantalla. (Vea la figura 186).

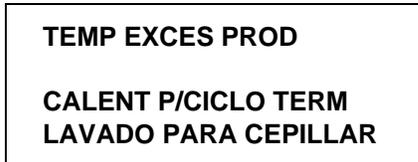


Figura 186

Cuando aparece uno de estos mensajes, el congelador, el congelador no podrá funcionar en la modalidad automática hasta que sea desarmado y cepillado, o hasta que complete un ciclo de tratamiento térmico. Oprima el símbolo TÉRMICO * para iniciar un ciclo térmico o el símbolo LAVADO ☹ para desarmar y cepillar la máquina.

Después de desbloquear el congelador mediante la ejecución de un ciclo de tratamiento térmico, se ilumina el símbolo TÉRMICO * y aparece el siguiente mensaje en la pantalla. (Vea la figura 187).



Figura 187

Si oprime el símbolo LAVADO ☹ para cancelar el bloqueo mediante el cepillado de la máquina, el mensaje de CONG BLOQUEADO permanecerá en la pantalla hasta que se satisfagan los requisitos de cepillado. Es necesario desarmar el congelador para activar el temporizador de cinco minutos en la pantalla. El bloqueo se eliminará en cuanto el temporizador llegue a cero. (Vea la figura 188).



Figura 188

Para restablecer el mensaje que identificó la razón del bloqueo suave, mueva el interruptor de energía a la posición de apagado durante cinco segundos y luego devuélvalo a la posición de encendido. Se presentará el mensaje original con la razón del bloqueo suave. (Vea la figura 189).

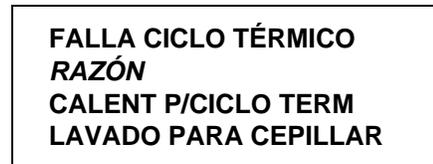


Figura 189

También encontrará la descripción de la falla en el menú del gerente. (Vea la página 84).

Nota: En el menú del gerente encontrará un registro de los datos de ciclo térmico y el historial de bloqueos. (Vea la página 87).

MENÚ DEL GERENTE

El menú del gerente se utiliza para acceder a las pantallas de funciones del operador. Para acceder al menú, oprima el centro del símbolo CONO ☺ en el tablero de control. (Vea la figura 190).

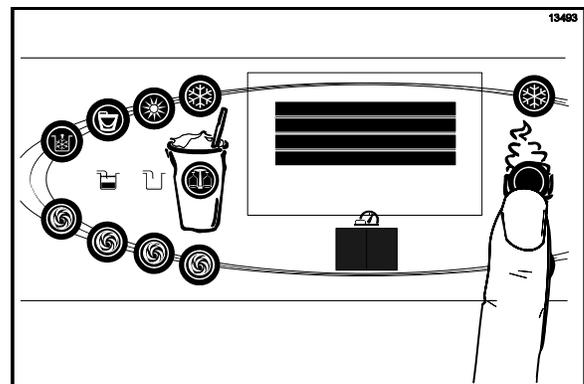


Figura 190

Los símbolos AUTOMÁTICO *, SABOR OPCIONAL ☺ y CONO ☺ del lado de batidos se iluminarán al presentarse la pantalla de código de acceso.

En el programa del menú, los símbolos AUTOMÁTICO *, SABOR OPCIONAL ☺ y CALIBRACIÓN ☺ del lado de batidos funcionarán como botones del menú.

AUTOMÁTICO * Incrementa el valor que está encima del cursor y se utiliza para desplazarse hacia arriba en las pantallas de texto.

SABOR OPCIONAL ☼. Reduce el valor que está encima del cursor y se utiliza para desplazarse hacia abajo en las pantallas de texto.

CALIBRACIÓN ⏸. Avanza el cursor a la derecha y se utiliza para seleccionar opciones de los menús.

Nota: No podrá servir batidos mientras accede a las opciones del menú del gerente, excepto al presentarse la pantalla de estado actual.

El lado de helados cremosos seguirá funcionando en la modalidad en la que estaba al seleccionar el menú. Sin embargo, los botones del lado de helados cremosos no se iluminan ni funcionan mientras se presenta el menú del gerente o el menú de calibración.

Los botones de control de ambos lados funcionan en el menú del gerente cuando se presenta la pantalla ESTADO ACTUAL. (Vea la pantalla ESTADO ACTUAL en la página 91).

Introducción del código de acceso

Cuando aparezca la pantalla CÓDIGO DE ACCESO, utilice el símbolo AUTOMÁTICO ☼ o SABOR OPCIONAL ☼ para especificar el primer dígito del código en la posición del cursor. Después de seleccionar el dígito correcto, oprima el símbolo CALIBRACIÓN ⏸ para mover el cursor a la siguiente posición numérica. (Vea la figura 191).

El código de acceso del menú del gerente es 8309.

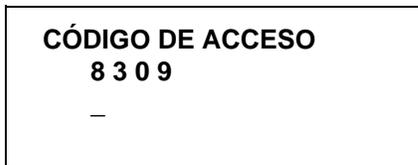


Figura 191

Siga introduciendo los dígitos del código de acceso hasta que aparezcan los cuatro dígitos, y luego oprima el símbolo CALIBRACIÓN ⏸. Si se introduce el código de acceso correcto, en la pantalla se presentará la lista de opciones del menú del gerente.

Si introduce un código de acceso incorrecto, la pantalla saldrá del programa de menú al oprimir el símbolo CALIBRACIÓN ⏸. (Vea la figura 192).

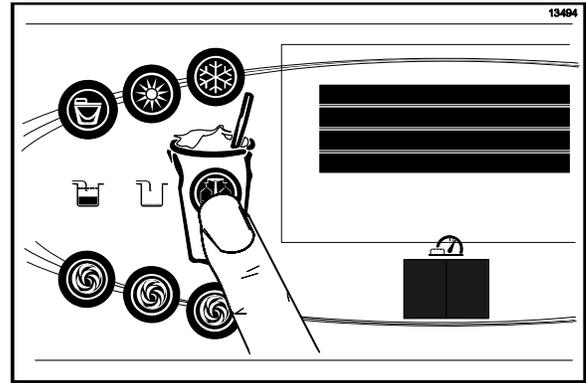


Figura 192

Opciones del menú

Oprima el símbolo AUTOMÁTICO ☼ o el símbolo SABOR OPCIONAL ☼ para desplazarse por el menú. Seleccione una opción del menú alineando la opción con la flecha en el lado izquierdo de la pantalla y luego oprimiendo el símbolo CALIBRACIÓN ⏸. Para salir del programa de menú, seleccione la opción SALIR DEL MENÚ u oprima el símbolo CONO ☼.

En el menú del gerente se presentan las siguientes opciones.

- SALIR DEL MENÚ
- CALIBRACIÓN JARABE
- COMPROBAR CALIBR
- CONTADOR PORCIONES
- AJUSTAR RELOJ
- HORA TÉRMICO AUTO
- HORA INICIO AUTO
- MODALIDAD ESPERA
- CICLO DE CEPILLADO
- ALARMA NIVEL MEZCLA
- DESCRIPCIÓN FALLA
- HISTORIAL DE FALLAS
- HISTORIAL DE BLOQUEO
- RESUMEN CICLO TERM
- DATOS CICLO CALENT
- INFO. DE SISTEMA
- ESTADO ACTUAL
- NIP SERVICIO RED

Si selecciona la opción **SALIR DEL MENÚ**, saldrá del menú del gerente y los símbolos del tablero de control regresarán a sus funciones normales.

La opción **CALIBRACIÓN JARABE** le permite al gerente acceder a las opciones la pantalla de calibración desde el menú del gerente. Al seleccionar esta opción del menú, se presentan las mismas funciones que aparecen en el menú de calibración. (Vea "SISTEMA DE JARABE", en la página 38).

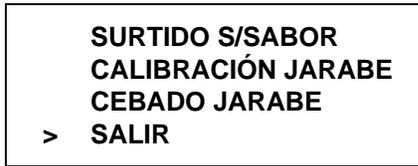


Figura 193

Nota: La opción de extracción sin sabor solo aparece en la pantalla cuando el lado de batidos está en la modalidad automática.

La opción **COMPROBAR CALIBR** se utiliza para comprobar que la cantidad de jarabe que se surte está dentro de las especificaciones correctas. (Vea la figura 194).

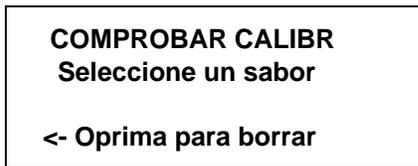


Figura 194

Quite la válvula de jarabe de la puerta surtidora. Con la línea cebada con jarabe, coloque la válvula de jarabe sobre el lado de la cámara pequeña del vaso dividido para jarabe y seleccione el sabor correspondiente. El jarabe fluirá al vaso durante cinco segundos (siete segundos en el caso de batidos de triple espesor) y dejará de fluir automáticamente. Coloque el vaso sobre una superficie plana y revise la cantidad de jarabe que se surtió. Si el nivel no está dentro de las especificaciones correctas, será necesario calibrar el sabor. (Consulte la sección "Calibración de jarabe" en la página 38).

Antes de salir del menú del gerente y pasar al menú de calibración, es aconsejable verificar la calibración de cada uno de los sabores de jarabe y tomar nota de los sabores que deben ser calibrados.

Oprima el símbolo **CALIBRACIÓN**  para salir de la pantalla de verificación de calibración y regresar a la lista de opciones del menú del gerente.

La pantalla **CONTADOR PORCIONES** se utiliza para revisar o restablecer el número de porciones despachadas por la máquina. (Vea la figura 195).

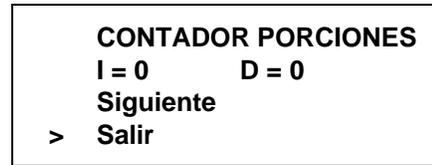


Figura 195

Restablezca el contador de porciones seleccionando el símbolo **AUTOMÁTICO**  para mover la flecha a "Siguiete". Las opciones "Rest contadores" y "Detalles" aparecerán en la siguiente pantalla. (Vea la figura 196).



Figura 196

Oprima el símbolo **AUTOMÁTICO**  para mover la flecha a "REST CONTADORES". Después, oprima el símbolo **CALIBRACIÓN** . (Vea la figura 197).

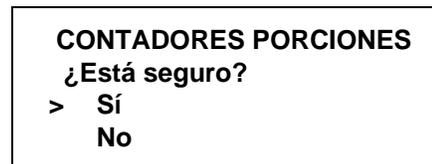


Figura 197

En la pantalla aparecerá la pregunta, "¿Está seguro?". Para restablecer los contadores, oprima el símbolo **AUTOMÁTICO**  para mover la flecha a "SÍ". Oprima el símbolo **CALIBRACIÓN**  para borrar los contadores del lado izquierdo y derecho y regresar a la pantalla de contador de porciones. Si no quiere borrar el contador de porciones, mueva la flecha a "No" y oprima el símbolo **CALIBRACIÓN**  para regresar a la pantalla de contador de porciones sin restablecer los contadores a cero.

Nota: El contador de porciones se restablece automáticamente a cero al cepillar la máquina. (Vea la figura 198).

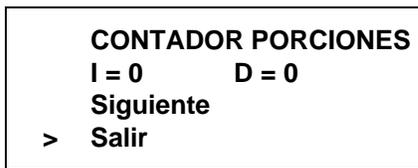


Figura 198

Acceda a la pantalla de detalles seleccionando "Siguiete" en la pantalla de contador de porciones. Mueva la flecha a "Detalles" y luego seleccione el símbolo CALIBRACIÓN . (Vea la figura 199).

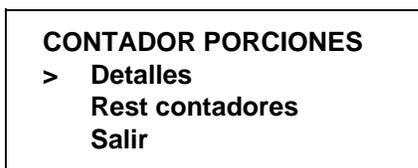


Figura 199

El menú de contadores también mostrará los detalles del número de porciones para cada sabor (chocolate, fresa, vainilla, opción, sin sabor y helados cremosos), y contará el método que terminó la extracción de cada sabor (detección de sensor piroeléctrico, selección manual de un botón de sabor, límite de tiempo de seguridad de extracción, y otros). (Vea la figura 200).

Ejemplo:

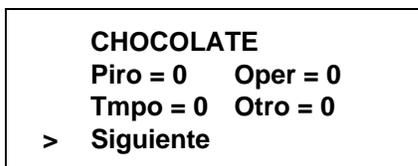


Figura 200

Piro = el piro sensor detectó y activó el fin de la extracción.

Tmpo = transcurrió el tiempo de seguridad de extracción antes de que la detección del piro sensor y antes de que se seleccionará un botón de sabor.

Oper = se seleccionó un botón de sabor para terminar la extracción.

Otro = cualquier otra terminación de la extracción que no sea por piro sensor, tiempo u operación (por

ejemplo, interruptor de energía apagado mientras se surtía producto).

La opción **AJUSTAR RELOJ** le permite al gerente ajustar la fecha y la hora del reloj del controlador. La fecha y la hora únicamente podrán cambiarse después de la limpieza manual del congelador, pero antes de colocarlo en la modalidad automática o de espera. Si selecciona la opción de ajuste del reloj y la máquina no ha sido cepillada, se presentará el siguiente mensaje. (Vea la figura 201).



Figura 201

Para cambiar la fecha o la hora, seleccione la opción AJUSTAR RELOJ del menú. Oprima el símbolo AUTOMÁTICO para mover la flecha de "Salir" a "Cambiar". Oprima el símbolo CALIBRACIÓN para seleccionar la opción "Cambiar". (Vea la figura 202).



Figura 202

Cambie la hora oprimiendo el símbolo AUTOMÁTICO o SABOR OPCIONAL con el cursor debajo de la posición de las horas. Oprima el símbolo CALIBRACIÓN para mover el cursor a la posición de los minutos. Después de especificar el valor correcto para los minutos, oprima el símbolo CALIBRACIÓN para avanzar el cursor a la posición del mes. (Vea la figura 203).

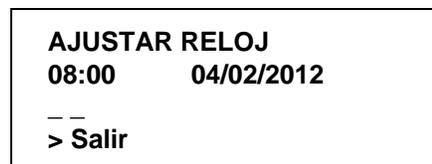


Figura 203

Ingrese el mes, el día y el año correctos. Después oprima el símbolo CALIBRACIÓN  para avanzar a la pantalla HORARIO DE VERANO. (Vea la figura 204).

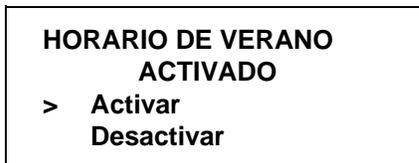


Figura 204

Para desactivar la función de horario de verano, oprima el símbolo AUTOMÁTICO  para mover la flecha a la opción "Desactivar". Oprima el símbolo CALIBRACIÓN  para guardar la opción seleccionada.

Para activar la función de horario de verano, oprima el símbolo AUTOMÁTICO  para mover la flecha a la opción "Activar". Oprima el símbolo CALIBRACIÓN  para guardar la opción seleccionada.

Si la función de horario de verano está activada, ajustará automáticamente el reloj de control para el horario de verano. Cambie el mes y la semana del horario de verano oprimiendo el símbolo AUTOMÁTICO  para mover la flecha de "Salir" a "Cambiar". Oprima el símbolo CALIBRACIÓN  para seleccionar la opción "Cambiar" y avanzar a la siguiente pantalla. (Vea la figura 205).



Figura 205

Use las teclas de flechas para avanzar al mes apropiado. Oprima el símbolo CALIBRACIÓN  para aceptar la opción seleccionada. (Vea la figura 206).

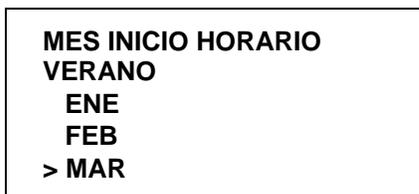


Figura 206

Después de seleccionar el mes apropiado, avance a la semana apropiada. Oprima el símbolo

CALIBRACIÓN  para aceptar la opción seleccionada. (Vea la figura 207).

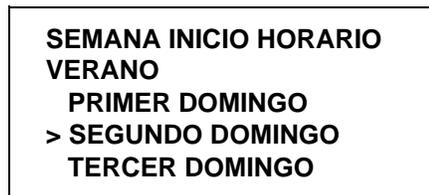


Figura 207

Nota: Desplácese hacia abajo para ver las opciones "CUARTO DOMINGO" y "ÚLTIMO DOMINGO".

Seleccione el mes en que terminará el horario de verano. Oprima el símbolo CALIBRACIÓN  para aceptar la opción seleccionada. (Vea la figura 208).

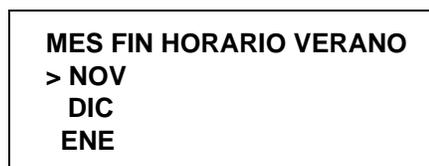


Figura 208

Seleccione la semana en que terminará el horario de verano. Oprima el símbolo CALIBRACIÓN  para aceptar la opción seleccionada. (Vea la figura 209).

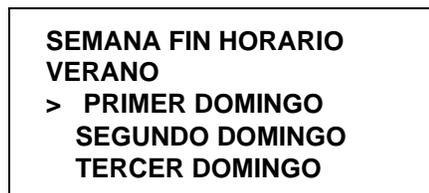


Figura 209

Oprima el símbolo CALIBRACIÓN  para salir de la pantalla y regresar al menú.

La pantalla **HORA TÉRMICO AUTO** le permite al gerente especificar a qué hora comenzará el ciclo de tratamiento térmico. (Vea la figura 210).

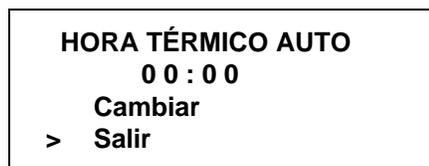


Figura 210

Nota: No incremente el valor de la hora del ciclo térmico automático excepto el día que se cepillará la unidad. Los aumentos al tiempo entre ciclos

térmicos harán que la máquina tenga un bloqueo suave si el inicio del ciclo no está dentro de un plazo de 24 horas a partir del inicio del ciclo anterior de tratamiento térmico.

Para especificar la hora del ciclo térmico automático, oprima el símbolo AUTOMÁTICO ☼ para mover el cursor a la opción "Cambiar". Después, oprima el símbolo CALIBRACIÓN ⏸ para avanzar a la siguiente pantalla. (Vea la figura 211).



Figura 211

Oprima el símbolo AUTOMÁTICO ☼ o el símbolo SABOR OPCIONAL 🌀 para aumentar o reducir la hora al valor deseado. Después oprima el símbolo CALIBRACIÓN ⏸ para mover el cursor a la posición de los minutos. Después de ajustar los minutos, oprima el símbolo CALIBRACIÓN ⏸ para guardar la configuración y regresar a la pantalla de hora de ciclo térmico automático. Oprima el símbolo CALIBRACIÓN ⏸ para salir de la pantalla y regresar al menú.

La opción **HORA INICIO AUTO** le permite al gerente especificar a qué hora la máquina cambiará automáticamente de la modalidad de espera a la modalidad automática. La máquina debe estar en la modalidad de espera, sin condición de bloqueo del congelador, para que la modalidad automática inicie a la hora programada. La hora de inicio automático también puede desactivarse, con lo cual será necesario iniciar la modalidad automática en forma manual. (Vea la figura 212).

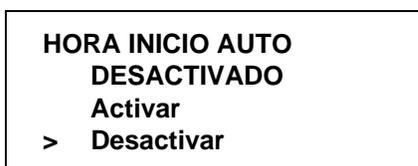


Figura 212

Active la hora de inicio automático oprimiendo el símbolo AUTOMÁTICO ☼ para mover la flecha a la opción "Activar". Oprima el símbolo CALIBRACIÓN ⏸ para avanzar a la siguiente pantalla. (Vea la figura 213).



Figura 213

Programa la hora de inicio automático oprimiendo el símbolo AUTOMÁTICO ☼ para mover la flecha a la opción "Cambiar". Oprima el símbolo CALIBRACIÓN ⏸ para avanzar a la siguiente pantalla. (Vea la figura 214).

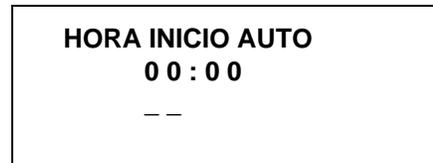


Figura 214

Programa la hora de inicio automático incrementando (símbolo AUTOMÁTICO ☼) o reduciendo (símbolo SABOR OPCIONAL 🌀) el valor de las horas que está encima del cursor. Oprima el símbolo CALIBRACIÓN ⏸ para avanzar el cursor y programar el valor de los minutos.

Oprima el símbolo CALIBRACIÓN ⏸ para regresar a la pantalla anterior con el nuevo valor de la hora en pantalla. Oprima el símbolo CALIBRACIÓN ⏸ para salir de la pantalla y regresar al menú.

La opción **MODALIDAD ESPERA** únicamente se utiliza en modelos donde los botones de espera del tablero de control están desactivados.

La opción **ESPERA** se utiliza para colocar el lado derecho o izquierdo manualmente en la modalidad de espera durante largos períodos sin extracción de producto. Seleccione la pantalla de espera en el menú. Oprima el símbolo AUTOMÁTICO ☼ para mover la flecha al lado izquierdo (batidos) o derecho (helados cremosos). Oprima el símbolo CALIBRACIÓN ⏸ para activar la modalidad de espera en el lado seleccionado.

Repita estos pasos para activar la modalidad de espera en el otro lado de la unidad. (Vea la figura 215).



Figura 215

Para desactivar la modalidad de espera en cualquiera de los lados, salga del menú del gerente y seleccione la modalidad automática.

La opción **CICLO DE CEPILLADO** le permite al gerente seleccionar el número máximo de días entre cepillados de la máquina. El ciclo de cepillado únicamente podrá cambiarse después de la limpieza manual del congelador, pero antes de colocarlo en la modalidad automática o de espera.

Si selecciona la opción de ciclo de cepillado y la máquina no ha sido cepillada, se presentará el siguiente mensaje. (Vea la figura 216).

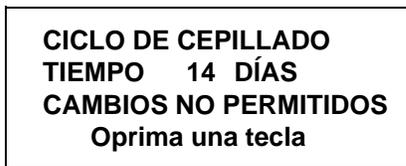


Figura 216

Cambie el número de días entre cepillados oprimiendo el símbolo AUTOMÁTICO ❄ para reducir el número de días o el símbolo SABOR OPCIONAL 🌀 para incrementarlo. Oprima el símbolo CALIBRACIÓN ⚙ para guardar la configuración y regresar al menú. El número de días que aparece en el contador de cepillado cambiará al nuevo valor. (Vea la figura 217).

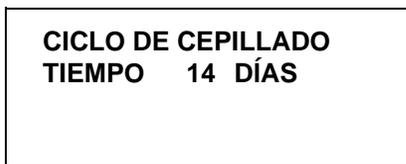


Figura 217

Siempre cumpla las disposiciones de los códigos locales referentes al número máximo de días permitidos entre ciclos de cepillado.

La opción **ALARMA NIVEL MEZCLA** le advierte al operador con una señal audible si el nivel de mezcla es bajo o si no hay mezcla. Al seleccionar esta opción se presenta la siguiente pantalla. (Vea la figura 218).

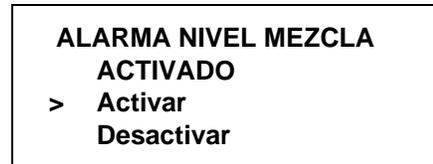


Figura 218

Desactive la función de aviso sonoro oprimiendo el símbolo AUTOMÁTICO ❄ para mover la flecha a la opción "Desactivar". Oprima el símbolo CALIBRACIÓN ⚙ para guardar la nueva configuración y regresar al menú. Los iconos de mezcla baja y sin mezcla se iluminarán en el tablero de control cuando baje el nivel de mezcla en la tolva, pero se desactivará la alarma sonora. La pantalla **DESCRIPCIÓN FALLA** indica si hay una falla en el congelador, así como el lado del congelador donde ocurrió la falla. Si no se detectan fallas, se presenta la siguiente pantalla. (Vea la figura 219).



Figura 219

Oprima el símbolo CALIBRACIÓN ⚙ para presentar la siguiente falla detectada o regresar al menú si no hay más fallas. Si oprime el símbolo CALIBRACIÓN ⚙ mientras se presenta una falla, se cancelará la falla (si ha sido corregida) al regresar a la pantalla del menú.

A continuación se presentan los mensajes que pueden aparecer, así como una explicación de las medidas correctivas necesarias.

NO HAY FALLA: no se detectó ninguna falla en el congelador. No aparecerá nada en la pantalla después de mostrarse este mensaje.

SBRECARG BATIDOR: presione firmemente el botón de restablecimiento de la batidora en el lado del congelador donde ocurrió la falla. (Vea la página 32).

CORTE ALTPRES COMP: mueva el interruptor de energía a la posición de apagado. Espere cinco minutos a que se enfríe la máquina. Mueva el interruptor de energía a la posición de encendido y reinicie ambos lados de la unidad en la modalidad automática.

FALLA TERM TOLVA: mueva el interruptor de energía a la posición de apagado. Llame a un técnico de servicio autorizado por Taylor.

TEMP EXCES TOLVA: mueva el interruptor de energía a la posición de encendido y verifique que el símbolo AUTOMÁTICO o ESPERA esté iluminado.

TEMP EXCES BARRIL: mueva el interruptor de energía a la posición de encendido y verifique que el símbolo AUTOMÁTICO o ESPERA esté iluminado.

FALLA TERM BARRIL: mueva el interruptor de energía a la posición de apagado. Llame a un técnico de servicio autorizado por Taylor.

FALLA TERM GLICOL: mueva el interruptor de energía a la posición de apagado. Llame a un técnico de servicio autorizado por Taylor.

SIN PUERTA PROD: mueva el interruptor de energía a la posición de apagado. Verifique que la puerta surtidora esté bien instalada y que los tornillos manuales estén apretados.

COMP ENC DE MÁS: la compresora estuvo funcionando más de 11 minutos seguidos sin que el producto alcanzará la temperatura especificada. Limpie el filtro del condensador, reemplace las cuchillas raspadoras y vuelva a cebar la unidad con mezcla fresca. Si la falla vuelve a presentarse, llame a un técnico de servicio autorizado por Taylor.

La pantalla **HISTORIAL DE BLOQUEO** presenta el historial de los 100 bloqueos suaves, bloqueos duros, fechas de cepillas y ciclos térmicos abortados más recientes. Los números de página

se indican en la esquina superior derecha. En la página 1 siempre se presenta la falla más reciente. (Vea la figura 220).



Figura 220

En la segunda línea de la pantalla se presenta la fecha y hora en que ocurrió la falla. En la tercera línea se muestra la razón de la falla, o bien se indica si se ha efectuado un cepillado satisfactorio. Algunas fallas ocurren por varias razones. Cuando esto sucede, se genera una página para cada razón.

Oprima el símbolo AUTOMÁTICO  o el símbolo SABOR OPCIONAL  para avanzar y retroceder por las pantallas.

A continuación se presenta una lista de los mensajes que pueden aparecer.

Fallas que ocurren al iniciar un ciclo de tratamiento térmico

INT ENERGÍA APAG: el interruptor de energía está en la posición de apagado.

AUTO O PAUSA APAG: el controlador no estaba en la modalidad automática o de espera.

FALLA SIN MEZCLA: se presentó una condición sin mezcla.

SIN INTENTO CIC CAL: la hora de ciclo térmico automático fue ajustada para iniciar el ciclo térmico más de 24 horas después del ciclo térmico correcto más reciente.

Fallas que ocurren en la modalidad térmica

FALLA MOD CALENT: el tiempo máximo permitido para la modalidad de calentamiento excedió 90 minutos.

FALLA MOD ENFRIA: el tiempo máximo permitido para la modalidad de enfriamiento excedió 120 minutos.

REINICIO FASE RETEN: la temperatura bajó a menos de 150 °F (65.6 °C).

FALLA TIEMPO TOTAL: el tiempo máximo permitido para el tratamiento térmico excedió cuatro horas.

FIN TIEMPO CEPILLADO : el número total de días de operación excedió el parámetro del ciclo de cepillado.

INT ENERGÍA APAG: el interruptor de energía fue movido a la posición de apagado durante el ciclo térmico.

FALLA ENERG CICLO TÉRM: ocurrió una falla de energía durante el ciclo de tratamiento térmico.

FALLA MEZCLA BAJA (I/D) : el nivel de mezcla en la tolva es demasiado bajo para un ciclo térmico correcto.

CARGA EXC BAT CAL (I/D) : se accionó el mecanismo de sobrecargas del motor de la batidora del lado izquierdo o derecho.

FALLA TERM BARRIL (I/D): el sensor de termistor del barril izquierdo o derecho tuvo una falla.

FALLA TERM TOLVA (I/D): el sensor de termistor de la tolva izquierda o derecha tuvo una falla.

ALTA PRES (I/D) CICL CAL: el interruptor de presión del lado alto izquierdo o derecho se abrió durante el ciclo de tratamiento térmico.

Fallas que ocurren en la modalidad automática

TLV (I/D)>41F (5C) TRAS 4 HR: la temperatura de la mezcla en la tolva izquierda o derecha fue superior a 41 °F (5 °C) durante más de cuatro horas.

BRL (I/D)>41F (5C) TRAS 4 HR: la temperatura en el barril izquierdo o derecho fue superior a 41 °F (5 °C) durante más de cuatro horas.

TLV (I/D)>45F (7C) TRAS 1 HR: la temperatura de la mezcla en la tolva izquierda o derecha fue superior a 45 °F (7 °C) durante más de una hora.

BRL (I/D)>45F (7C) TRAS 1 HR: la temperatura de la mezcla en el barril izquierdo o derecho fue superior a 45 °F (7 °C) durante más de una hora.

TLV (I/D)>41F (5C) TRAS FE: la temperatura de la mezcla en la tolva izquierda o derecha fue superior a 41 °F (5 °C) durante más de cuatro horas después de una interrupción en el suministro eléctrico.

BRL (I/D)>41F (5C) TRAS FE: la temperatura del barril izquierdo o derecho fue superior a 41 °F (5 °C) durante más de cuatro horas después de una interrupción en el suministro eléctrico.

TLV (I/D)>59F (15C): la temperatura de la mezcla en la tolva izquierda o derecha excedió 59 °F (15 °C).

BRL (I/D)>59F (15C): la temperatura de la mezcla en el barril izquierdo o derecho excedió 59 °F (15 °C).

Las pantallas de **HISTORIAL DE FALLAS** presentarán hasta 100 fallas que han ocurrido. La falla más reciente se presenta en la pantalla 1. En cada pantalla se presentan la fecha, la hora y la descripción de la falla. (Vea la figura 221).

HISTORIAL DE FALLAS	1
04/23/12	08:00
DESCRIPCIÓN FALLA	
> Salir	

Figura 221

Avance a la siguiente falla más reciente oprimiendo el símbolo AUTOMÁTICO . Retroceda por las pantallas oprimiendo el símbolo SABOR OPCIONAL . Oprima el símbolo CALIBRACIÓN  para salir de la pantalla de historial de fallas y regresar al menú.

Descripciones de fallas

Comp enc de más (I/D): la compresora principal del lado izquierdo o derecho ha estado funcionando durante más de 11 minutos seguidos sin surtir producto.

Sin puerta prod (I/D): la puerta izquierda o derecha del congelador no está bien instalada o se ha abierto el circuito de interbloqueo de seguridad.

Falla term tolva (I/D): la sonda de termistor de la tolva izquierda o derecha esta en cortocircuito o abierta.

Temp exces tolva (I/D): la sonda de termistor de la tolva izquierda o derecha indica más de 200 °F (93 °C).

Temp exces barril (I/D): la sonda de termistor del barril izquierdo o derecho indica más de 200 °F (93 °C).

Sbrcarg batidor (I/D): se ha activado el mecanismo de restablecimiento izquierdo o derecho.

Corte altapres comp (I/D): se han abierto los contactos del interruptor de alta presión del lado izquierdo o derecho.

Falla term glicol (I/D) la sonda de termistor de glicol del lado izquierdo o derecho indica más de 200 °F (93 °C).

La pantalla **RESUMEN CICLO TÉRM** muestra cuántas horas han transcurrido desde el ciclo térmico más reciente, cuántas horas han pasado desde que la temperatura del producto fue superior a 150 °F (65,6 °C) y el número de ciclos térmicos completados desde la fecha del cepillado más reciente. (Vea la figura 222).

RESUMEN CICLO TERM	
HRS DESDE CT	0
HRS DESDE 150.0	0
HRS DESDE CP	0

Figura 222

La pantalla **DATOS CICLO CALENT** contiene un registro de hasta 366 ciclos de tratamiento térmico. Primero se muestran los datos del ciclo térmico más reciente. Los registros estándar tienen cada ciclo de tratamiento térmico registrado en tres pantallas. Oprima el símbolo **AUTOMÁTICO** ❄ para mover la flecha a "Registros estándar" y oprima el símbolo **CALIBRACIÓN** ⚙. (Vea la figura 223).

CICLO TRAT TÉRMICO	
>	Registros estándar
	Detalles
	Salir

Figura 223

En la primera pantalla aparecen el mes y el día del ciclo térmico, la hora en que inició y terminó el ciclo térmico, y la descripción del error. En la línea inferior aparece el número de registro y se indica si ocurrió una falla del suministro eléctrico durante el ciclo término (**FALLA ELÉCTRICA EN CT**). (Vea la figura 224).

CICLO TRAT TÉRMICO	
01/01	02:00 05:14
NO HAY FALLA	
	1

Figura 224

Oprima el símbolo **AUTOMÁTICO** ❄ para avanzar por las páginas de datos. Oprima el símbolo **SABOR OPCIONAL** ⤴ para invertir la dirección de las páginas.

Los registros de temperatura de tolva y barril de cada lado del congelador aparecen en la segunda y

tercera pantalla. En la segunda pantalla se presenta el lado izquierdo (I) del congelador. (Vea la figura 225). En la tercera pantalla se presenta el lado derecho (D) del congelador. (Vea la figura 226).

La línea superior de estas pantallas muestra las temperaturas de tolva (T) y barril (B) registradas al final del ciclo de tratamiento térmico, y se indica el lado (I o D) del congelador.

Las demás líneas indican lo siguiente:

CAL = tiempo total que la tolva (t) y el barril (b) tardaron en alcanzar una temperatura de 150.9 °F (66.1 °C).

EXC = tiempo total que la tolva (t) y el barril (b) tardaron estuvieron a una temperatura superior a 150°F (65.6°C).

ENF = tiempo total que la tolva (t) y el barril (b) tardaron estuvieron a más de 41 °F (5 °C) durante la fase de enfriamiento.

PICO = mayor lectura de temperatura registrada para la tolva (t) y el barril durante el ciclo de tratamiento térmico.

T: 40.9	B:26.3	I
CAL	EXC	ENF
1:12	0:49	t 1:19
0:46	1.11	b 0:15
		161.0
		169.7

Figura 225

T: 38.0	B:23.7	D
CAL	EXC	ENF
1:09	0:52	t 1:11
0:66	1.00	b 0:15
		161.2
		169.9

Figura 226

El tiempo de calentamiento (CAL) indica el tiempo que cada zona tardó en alcanzar una temperatura de 150.9°F (66.°C). Cada zona debe permanecer a más de 150 °F (65.6°C) durante un lapso mínimo de 35 minutos. Además, cada zona debe calentarse durante un tiempo mínimo de 115 minutos.

Oprima el símbolo **AUTOMÁTICO** ❄ para avanzar a la siguiente página o el símbolo **SABOR OPCIONAL** ⤴ para ver la página anterior.

En la primera pantalla aparecerá un mensaje de error de ciclo térmico si ocurrió algún error.

A continuación se presenta una lista con los mensajes de código de falla que pueden aparecer en la segunda línea.

- CA FALLA TIEMPO CALENT
La temperatura de la mezcla no subió a más de 151 °F (66.1 °C) en menos de 90 minutos.
- EN FALLA MOD ENFRIA
La temperatura de la mezcla en la tolva y el cilindro refrigerante no bajó a menos de 41 °F (5 °C) en menos de 20 minutos.
- TT FALLA TIEMPO TOTAL
El ciclo de tratamiento térmico debe completarse en no más de 6 horas.
- SM FALLA SIN MEZCLA
Se detectó una condición sin mezcla al iniciar el ciclo térmico o durante éste.
- MB FALLA MEZCLA BAJA
Se excedió el tiempo de la fase de calentamiento o enfriamiento y había una condición de mezcla baja.
- SB SCARG BAT CIC TER
Ocurrió una sobrecarga de la batidora durante el ciclo térmico.
- CP ALTA PRES CIC TERM
Ocurrió una condición de corte por alta presión durante el ciclo térmico.
- FE FALLA ENERG EN CIC TER
Una falla de energía provocó que la fase de calentamiento, la fase de enfriamiento o el tiempo total del ciclo excediera el tiempo máximo permitido. Si ocurre una falla de energía pero no falla el ciclo de tratamiento térmico, aparecerá un asterisco (*) en la tercera línea de la pantalla.
- IE INT ENERGÍA APAG
El interruptor de energía fue colocado en la posición de apagado durante el ciclo térmico.
- TE FALLA TERMISTOR
Falló una sonda de termistor.
- OP DETENIDO POR OPER
Indica que el ciclo térmico fue abortado con la opción DETENIDO POR OPER del menú de servicio.
- TP SIN PUERTA PROD
Una puerta de producto no está en su sitio o está suelta.

Los detalles del ciclo térmico registran la temperatura de los cilindros refrigerantes y las tolvas de mezcla cada cinco minutos durante el ciclo de tratamiento térmico. Se registran hasta 366 ciclos de tratamiento térmico. Se muestran la hora y la temperatura de la tolva izquierda, el barril izquierdo, la tolva izquierda y la tolva derecha en cada fase del ciclo de tratamiento térmico. Puede verse una fase individual o todo el ciclo de tratamiento térmico, con las cuatro fases.

Fases de tratamiento térmico

CALENTAMIENTO	La fase que calienta la mezcla en los barriles y las tolvas a 151 °F (66.1 °C).
RETENCIÓN	La fase que mantiene la temperatura de la mezcla a más de 151 °F (66.1 °C) durante un tiempo mínimo de 30 minutos seguidos.
REMOJO	El tiempo de calentamiento adicional que puede seguir a la fase de retención para asegurar que el tiempo total de calentamiento, retención y remojo no sea menos de 115 minutos.
ENFRIAMIENTO	La fase que refrigera la mezcla hasta que las cuatro zonas de temperatura se enfríen a menos de 41 °F (5 °C).

En la pantalla de datos del ciclo térmico, oprima el símbolo AUTOMÁTICO  para mover la flecha a "Detalles" y luego oprima el símbolo Calibración . (Vea la figura 227).



Figura 227

Se presenta el registro del ciclo de tratamiento térmico más reciente (Reg 1) con la fecha y la hora. Acceda a otro registro de ciclo de tratamiento térmico oprimiendo el símbolo SABOR OPCIONAL  para mover la flecha a "Siguiete registro" y oprima el símbolo Calibración . Repita este paso hasta que se muestre el registro con la fecha y hora que desea. (Vea la figura 228).

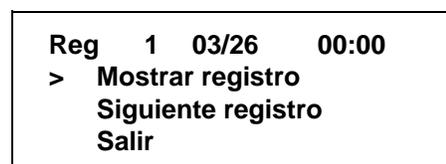


Figura 228

Oprima el símbolo Calibración  cuando la flecha esté en la línea "Mostrar registro". (Vea la figura 229).

CICLO TRAT TÉRMICO
 > Temp fase CALENT
 TEMP fase RETEN
 TEMP fase REMOJO

Figura 229

Oprima el símbolo SABOR OPCIONAL  para avanzar hasta la fase que quiere revisar. Si selecciona "Temp TODAS fases", se mostrarán las cuatro fases del registro de tratamiento térmico en secuencia. (Vea la figura 230).

CICLO TRAT TÉRMICO
 TEMP fase REMOJO
 TEMP fase ENFRIA
 > Temp TODAS fases

Figura 230

Las cuatro lecturas de temperatura se registran al mismo tiempo en pantallas individuales. Alinee la flecha con la fase que quiere revisar y oprima el símbolo Calibración . (Vea las figuras 231 y 232).

CICLO TRAT TÉRMICO
 > Temp fase CALENT
 TEMP fase RETEN
 TEMP fase REMOJO

Figura 231

CAL TI r 1 m 1
 40.0 03/26 02:05
 > Siguiete zona
 Salir

Figura 232

Línea 1	Indica la fase	CAL / RET / REM / ENF
	TI	Tolva izquierda
	r 1	Número de registro
	m 1	Número de muestra
Línea 2	Temperatura de la zona	
	Fecha y hora en que se registró la temperatura	

Nota: Una B o una A a la izquierda de la lectura de temperatura indican, respectivamente, que la temperatura fue la más baja o la más alta registrada durante la fase.

Oprima el símbolo Calibración  para avanzar la pantalla a la siguiente zona. La segunda zona de temperatura que se muestra es el barril izquierdo (BI). (Vea la figura 233).

CAL BI r 1 m 1
 25.4 03/26 02:05
 > Siguiete zona
 Salir

Figura 233

Oprima el símbolo Calibración  para avanzar a la siguiente zona de temperatura, la tolva derecha (TD). (Vea la figura 234).

CAL TD r 1 m 1
 39.5 03/26 02:05
 > Siguiete zona
 Salir

Figura 234

Oprima el símbolo Calibración  para avanzar a la última zona de temperatura de la muestra registrada, el barril derecho (BD). (Vea la figura 235).

CAL BD r 1 m 1
 26.5 03/26 02:05
 > Siguiete muestra
 Salir

Figura 235

Oprima el símbolo Calibración  para avanzar a la siguiente muestra. Cada muestra se presenta en intervalos de 5 minutos. (Vea la figura 236).

```

CAL TI r 1 m 2
46.4 03/26 02:10
> Siguiete zona
Salir
    
```

Figura 236

Después de presentarse la última muestra de la fase, puede seleccionarse la pantalla de resultados del ciclo térmico. (Vea la figura 237).

```

CAL BD r 1 s 14
H 169.0 03/26
> Resultado
Salir
    
```

Figura 237

Si se revisaron los datos de la fase de enfriamiento o los datos de todas las fases, se mostrará la última muestra de la zona de temperatura con la opción para la pantalla de resultados. (Vea la figura 238).

```

ENF BD r 14 s 42
20.0 03/26 05:15
> Resultado
Salir
    
```

Figura 238

Oprima el símbolo Calibración  para ver la pantalla de resultados del ciclo térmico. (Vea la figura 239).

```

PASA r 1 m43
Resultados ciclo térmico
Siguiete registro
Salir
    
```

Figura 239

Para ver los detalles de la misma fase en el registro anterior (“Siguiete registro”), oprima el símbolo Calibración . Si seleccionó “Datos todas fases”, el número de registró no cambiará y se mostrará la siguiente muestra de fase. (Vea la figura 240).

```

RET TI r 1 m 16
158.7 03/26 03:15
> Siguiete zona
Salir
    
```

Figura 240

Para salir de las pantallas de registros, mueva la flecha a “Salir” y oprima el símbolo .

En promedio, un ciclo de tratamiento térmico tendrá 40 muestras de las cuatro pantallas de zonas de temperatura.

La **INFORMACIÓN DEL SISTEMA** se presenta en cuatro pantallas. La primera pantalla contiene los números de versión del controlador y el software instalados en la máquina. (Vea la figura 241).

```

VERSIÓN SOFTWARE
C602 / C606 UVC
VERSIÓN V01.04.000
> Siguiete
    
```

Figura 241

Oprima el símbolo CALIBRACIÓN  para avanzar a la siguiente pantalla de información del sistema, que contiene la versión de idioma del software. (Vea la figura 27).

```

IDIOMA
V3.00
English
> Siguiete
    
```

Figura 242

Solamente en los modelos con UVC4, oprima el símbolo CALIBRACIÓN  para avanzar a la tercera pantalla de información del sistema, que contiene la versión del cargador de arranque. (Vea la figura 243).

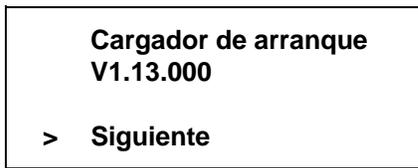


Figura 243

Oprima el símbolo CALIBRACIÓN  para avanzar a la última pantalla de información del sistema, que contiene el número de la lista de materiales del modelo y el número de serie de la máquina. (Vea la figura 244).

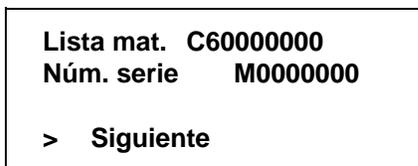


Figura 244

Si vuelve a oprimir el símbolo CALIBRACIÓN , regresará a la lista del menú.

Nota: Para presentar los detalles de la máquina en la pantalla de información del sistema, es necesario haber ingresado previamente la información de modelo y número de serie en las pantallas MODIF ID UNID del menú de servicio.

La pantalla **ESTADO ACTUAL** presenta la viscosidad actual y la temperatura de la tolva y el barril. En la columna izquierda se presentan las lecturas del lado de batidos y en la columna derecha se muestran las lecturas del lado de helados cremosos. (Vea la figura 245).

VISC	0	0.0
TOLVA	38.0	38.0
BARRIL	25.0	18.0

Figura 245

La pantalla **ESTADO ACTUAL** es la única pantalla del menú en la cual los botones del lado izquierdo y derecho del tablero de control regresan a sus funciones normales. Los botones del menú no se iluminarán al seleccionar esta opción, de manera que podrá servir batidos y todos los botones del tablero de control serán totalmente funcionales. Use esta pantalla cuando quiera permanecer en el menú del gerente y servir un batido.

Oprima el símbolo CALIBRACIÓN  para salir de la pantalla **ESTADO ACTUAL** y regresar al menú.

La pantalla **NIP SERVICIO RED** le permite al gerente enviar un mensaje de servicio LON® por la línea eléctrica. Este mensaje facilita la configuración de la red interna del restaurante con equipo inteligente. (Vea la figura 246).



Figura 246

Oprima el símbolo CALIBRACIÓN . Aparecerá la siguiente pantalla. (Vea la figura 247).

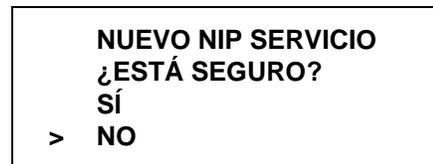


Figura 247

Oprima el símbolo AUTOMÁTICO  para mover el cursor a "SÍ". Oprima el símbolo CALIBRACIÓN  para seleccionarlo. El mensaje de servicio LON® se ha enviado.

Note: Puede iniciarse una herramienta de proceso de puesta en marcha de red, llamada función de "guiño", en la interfaz de usuario existente, para identificar un equipo. Al recibir una instrucción de "guiño" por la red para la unidad C602, los LED del panel delantero de la unidad C602 se iluminarán durante 30 segundos.

Surtido de batidos sin jarabe

A partir de la versión 1.04 del software, es posible surtir batidos sin sabor, seleccionado el símbolo de bomba  del lado izquierdo. (Vea la figura 248).

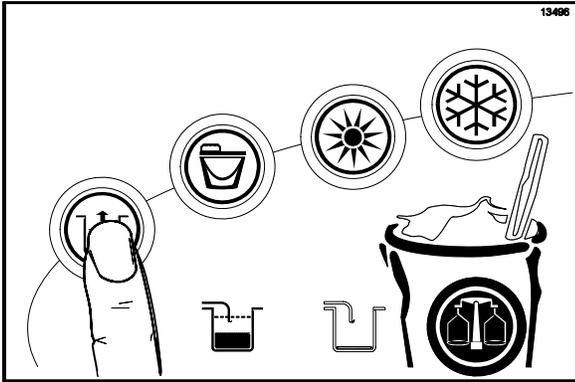


Figura 248

Aparecerá la siguiente pantalla. (Vea la figura 249).



Figura 249

Oprima el símbolo CALIBRACIÓN . Se ilumina el símbolo BOMBA del lado izquierdo y de inmediato comienza a surtirse producto sin sabor. Termina la extracción sin sabor y se apaga el símbolo BOMBA cuando el sensor piroeléctrico detecta que el vaso está lleno. También es posible detener el surtido de producto sin sabor oprimiendo el símbolo BOMBA por segunda vez.

Nota: Para cancelar la pantalla de extracción sin sabor, oprima el símbolo SABOR OPCIONAL para mover la flecha a "NO" y luego oprima el símbolo CALIBRACIÓN .

GUÍA DE RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Problema	Lado de batidos Causa probable	Lado de helados cremosos Cause probable	Cualquier lado Causa probable	Medidas correctivas
En la pantalla aparece un mensaje de bloqueo suave.			Ha ocurrido un problema en el equipo.	Determine la razón de la falla. Corrija la causa del problema y luego oprima el símbolo TÉRMICO para iniciar un ciclo térmico o el símbolo LAVADO para desarmar y cepillar la máquina.
			Han pasado más de 24 horas desde el último ciclo de tratamiento térmico.	El congelador deberá pasar por un ciclo de tratamiento térmico cada 24 horas. Será necesario desarmar y cepillar el congelador o iniciar un ciclo de tratamiento térmico.
			El interruptor de energía está en la posición de apagado.	El interruptor de energía debe estar en la posición de encendido. Será necesario desarmar y cepillar el congelador o iniciar un ciclo de tratamiento térmico.
			El congelador no estaba en la modalidad automática o de espera a la hora programada para el inicio del ciclo térmico.	El congelador debe estar en la modalidad automática o de espera. Será necesario desarmar y cepillar el congelador o iniciar un ciclo de tratamiento térmico.
			Condición sin mezcla.	El nivel de mezcla en la tolva de mezcla debe ser superior al indicador de nivel de llenado en la pala del agitador. Será necesario desarmar y cepillar el congelador o iniciar un ciclo de tratamiento térmico.
			El agitador no está instalado.	El agitador debe estar limpio e instalado antes de iniciar el ciclo de tratamiento térmico. Será necesario desarmar y cepillar el congelador o iniciar un ciclo de tratamiento térmico.
En la pantalla aparece un mensaje de bloqueo duro.			Se excedió el intervalo de cepillado.	Es necesario desarmar y cepillar el congelador dentro de un lapso de 24 horas cuando el contador indica que solo queda un día.
			Un termistor de barril o tolva está averiado.	Llame a un técnico de servicio autorizado.

Problema	Lado de batidos Causa probable	Lado de helados cremosos Causa probable	Cualquier lado Causa probable	Medidas correctivas
No se surte producto.			Poca mezcla. La lámpara indicadora de condición sin mezcla está encendida.	Agregue mezcla a la tolva. Regrese a la modalidad automática.
			El interruptor de energía está en la posición de apagado.	Mueva el interruptor de energía a la posición de encendido y seleccione la modalidad automática.
			La máquina no está en la modalidad automática.	Seleccione la modalidad automática y permita que la máquina concluya el ciclo antes de extraer producto.
			El motor de la bomba no está funcionando en la modalidad automática.	Oprima el botón de restablecimiento de la bomba. Compruebe que el motor de la bomba esté funcionando al levantar la válvula de extracción.
			El tubo de alimentación o el anillo de retención no están bien instalados.	Compruebe que el tubo de alimentación y el anillo de retención de goma estén bien instalados.
	Se está presentando el menú, por lo cual los botones de selección de sabor están deshabilitados.			Salga del menú para restablecer el funcionamiento normal de los botones de control.
	La válvula de extracción no se abre.			La válvula de extracción no está alineada con el soporte del accionador al instalar la puerta del congelador. Vuelva a armar con la alineación correcta.
			Mezcla congelada en el orificio de entrada de mezcla.	Llame a un técnico de servicio autorizado.
			La manivela esférica de la bomba de mezcla está rota.	Llame a un técnico de servicio autorizado.
			El motor de la batidora se ha apagado por un restablecimiento; aparece el mensaje SBRECARG BATIDOR.	Llame a un técnico de servicio autorizado.

Problema	Lado de batidos Causa probable	Lado de helados cremosos Cause probable	Cualquier lado Causa probable	Medidas correctivas
El producto es demasiado suave.	Demasiado jarabe. Batidos que no son de triple espesor: 1 onza líquida (30 ml) en 5 segundos. Para jarabe de batidos de triple espesor: 1 onza (30 ml) ± 1/8 onza (4 ml) en 7 segundos.			Calibre los jarabes.
		La tasa de extracción está configurada a un valor demasiado rápido.		Ajuste la tasa de extracción a 5 a 7.5 onzas (142 a 213 g) de producto, por peso, en 10 segundos.
			Las extracciones han excedido la capacidad del cilindro refrigerante.	Permita que la unidad se recupere y termine el ciclo antes de extraer más producto.
			Vía de aire bloqueada en la bomba.	Cepille los componentes de la bomba y vuelva a armarla.
			Espacio de aire inadecuado.	Debe haber un espacio libre mínimo de 3 pulgadas (76 mm) en todos los costados, con el deflector instalado para evitar la recirculación del aire caliente.
			Condensadores o filtros de aire sucios en las unidades enfriadas por aire.	Revise y reemplace los filtros regularmente.
			Suministro incorrecto de agua en las unidades enfriadas por agua.	Revise el suministro de agua. Compruebe que las líneas de agua no tengan fugas o dobleces.
			Cuchillas raspadoras desgastadas o dañadas.	Reemplace las cuchillas raspadoras.
			Control de viscosidad ajustado a un valor demasiado caliente.	Llame a un técnico de servicio autorizado.

Problema	Lado de batidos Causa probable	Lado de helados cremosos Causa probable	Cualquier lado Causa probable	Medidas correctivas
El producto es demasiado espeso.	No hay jarabe suficiente. Batidos que no son de triple espesor: 1 onza líquida (30 ml) en 5 segundos. Para jarabe de batidos de triple espesor: 1 onza (30 ml) ± 1/8 onza (4 ml) en 7 segundos.			Calibre los jarabes. Revise que los recipientes de jarabe no estén vacíos.
			El cilindro refrigerante no se ha cebado correctamente.	Drene el cilindro refrigerante y vuelva a cebar la máquina.
			Armado incorrecto de la bomba de aire y mezcla.	Siga los procedimientos de armado al pie de la letra.
			Control de viscosidad ajustado a un valor demasiado frío.	Llame a un técnico de servicio autorizado.
La mezcla en la tolva está demasiado caliente.			Mezcla congelada en el orificio de entrada de mezcla.	Llame a un técnico de servicio autorizado.
			La tapa de la tolva no está en la posición correcta.	Limpie y desinfecte la tapa de la tolva y colóquela en la posición correcta.
			El agitador no está instalado.	Limpie, desinfecte e instale el agitador.
La mezcla en la tolva está demasiado fría.			La temperatura de la tolva está desajustada.	Llame a un técnico de servicio autorizado.
			La temperatura de la tolva está desajustada.	Llame a un técnico de servicio autorizado.
Las sondas de mezcla baja y condición sin mezcla no están funcionando.			Depósitos lácteos acumulados en la tolva.	Limpie las tolvas minuciosamente.

Problema	Lado de batidos Causa probable	Lado de helados cremosos Cause probable	Cualquier lado Causa probable	Medidas correctivas
Se acumula producto en la parte superior de la puerta del congelador.			La junta tórica superior de la válvula de extracción está desgastada o mal lubricada.	Reemplace la junta tórica o lubríquela correctamente.
Fugas excesivas de mezcla por la parte inferior del surtidor de la puerta.			La junta tórica inferior de la válvula de extracción está desgastada o mal lubricada.	Reemplace la junta tórica o lubríquela correctamente.
Fugas excesivas de mezcla a la bandeja de goteo larga.			El sello del eje motor está desgastado o mal lubricado.	Reemplace el sello o lubríquelo correctamente.
			El sello está instalado al revés en el eje motor.	Instale la pieza correctamente.
			Lubricación incorrecta del eje motor.	Lubrique las piezas de manera correcta.
			El eje motor y el conjunto de la batidora funcionan hacia delante.	Llame a un técnico de servicio autorizado.
			Cojinete de armazón trasero desgastado.	Llame a un técnico de servicio autorizado.
			Caja de engranajes desalineada.	Llame a un técnico de servicio autorizado.

Problema	Lado de batidos Causa probable	Lado de helados cremosos Cause probable	Cualquier lado Causa probable	Medidas correctivas
El eje motor está atorado en el acoplamiento motor.			Acumulación de mezcla y lubricante en el acoplamiento motor.	Cepille regularmente la zona del cojinete de armazón trasero.
			Esquinas redondeadas en el eje motor, el acoplamiento motor o ambos.	Llame a un técnico de servicio autorizado.
			Caja de engranajes desalineada.	Llame a un técnico de servicio autorizado.
Las paredes del cilindro refrigerante están melladas.	El cojinete delantero falta o está dañado.			Instale o reemplace el cojinete delantero.
		El cojinete delantero y las zapatas de la batidora faltan o están desgastados.		Instale o reemplace el cojinete delantero y las zapatas de la batidora.
		Cuchillas raspadoras o pinzas de cuchilla raspadora dañadas.		Reemplace las cuchillas raspadoras o las pinzas de cuchilla raspadora.
		La varilla amortiguadora de la puerta del congelador está rota.		Reemplace la puerta del congelador.
			Había solución desinfectante en el cilindro refrigerante cuando se colocó la unidad en la modalidad automática.	Siga los procedimientos correctos de desinfección y cebado. La unidad NO debe colocarse en la modalidad automática durante la desinfección. Coloque la unidad en la modalidad automática únicamente después de haber cebado la unidad y extraído toda la solución desinfectante.
			Los postes de la batidora están rotos.	Reemplace el conjunto de la batidora.
			El conjunto de la batidora está torcido.	Reemplace el conjunto de la batidora.
			Caja de engranajes desalineada.	Llame a un técnico de servicio autorizado.

Problema	Lado de batidos Causa probable	Lado de helados cremosos Cause probable	Cualquier lado Causa probable	Medidas correctivas
El producto produce chasquidos al servirse.		La tasa de extracción está configurada a un valor demasiado rápido.		Ajuste la tasa de extracción a 5 a 7.5 onzas (142 a 213 g) de producto, por peso, en 10 segundos.
			La bomba está armada de manera incorrecta.	Arme y lubrique la bomba siguiendo las instrucciones de este manual.
			El cilindro refrigerante no se ha cebado correctamente.	Drene el cilindro refrigerante y vuelva a cebar la máquina.
No funciona el tablero de control cuando el interruptor de energía está en la posición de encendido.			La máquina está desconectada.	Conecte la máquina a una toma eléctrica de pared.
			El cortacircuito está apagado o un fusible está fundido.	Encienda el cortacircuito o reemplace el fusible.
Los aderezos de jarabe no están calientes.		Los calentadores de aderezos están apagados.		Oprima los símbolos de los calentadores de aderezos. Los símbolos estarán iluminados cuando los calentadores estén encendidos.
		No hay agua en la cavidad para aderezos.		Llene la cavidad hasta la marca indicadora.
		El agua no está lo suficientemente caliente.		Use un termómetro para revisar la temperatura del agua en la cavidad para aderezos. Deberá estar a 140 °F (60 °C).
La bomba de mezcla no funciona en la modalidad de bombeo.			El motor de la bomba no está funcionando.	Oprima el botón de restablecimiento de la bomba.
La bomba de mezcla funciona constantemente en la modalidad automática.		La válvula de extracción no está completamente cerrada.		Levante la palanca de extracción para que la válvula cierre por completo.

Problema	Lado de batidos Causa probable	Lado de helados cremosos Cause probable	Cualquier lado Causa probable	Medidas correctivas
Se acumula producto de batidos en la parte superior de la válvula de extracción.	Lubricación incorrecta del eje o el sello del rotor.			Lubrique las piezas de manera correcta.
	El sello del eje del rotor no está presente o está desgastado.			Instale o reemplace el sello del eje del rotor.
La válvula de extracción de batidos no se abre.	El interruptor de energía está apagado.			Mueva el interruptor de energía a la posición de encendido.
	El lado de batido está en la modalidad de espera.			Cancele la modalidad de espera.
	Un ciclo térmico está en proceso.			Espera a que termine el ciclo de tratamiento térmico.
	Se está presentando el menú, por lo cual los botones de selección de sabor están deshabilitados.			Salga del menú para restablecer el funcionamiento normal de los botones de control.
	La válvula de extracción no quedó alineada con el soporte del accionador al instalar la puerta del congelador.			Vuelva a armar con la alineación correcta. Apriete los tornillos manuales en cruz al instalar la puerta del congelador.
	No se lubricó la válvula de extracción.			Lubrique la válvula de extracción y las juntas tóricas.
	El conjunto del accionador de batidos está desalineado o averiado.			Llame a un técnico de servicio autorizado.

Problema	Lado de batidos Causa probable	Lado de helados cremosos Cause probable	Cualquier lado Causa probable	Medidas correctivas
La válvula de extracción de batidos no se cierra.	La válvula de extracción no quedó alineada con el soporte del accionador al instalar la puerta del congelador.			Vuelva a armar con la alineación correcta. Apriete los tornillos manuales en cruz al instalar la puerta del congelador.
	No se lubricó la válvula de extracción.			Lubrique la válvula de extracción y las juntas tóricas.
	No se lubricó el eje del rotor.			Lubrique el eje del rotor.
	El producto es demasiado espeso.			Compruebe que la temperatura del producto esté dentro de las especificaciones. (Vea el problema "Producto demasiado espeso" en la página 96).
	El aspa del rotor se soltó del rotor al levantar la válvula de extracción.			Llame a un técnico de servicio autorizado para revisar la posición del acoplamiento del rotor en el motor.
	El conjunto del accionador de batidos está desalineado o averiado.			Llame a un técnico de servicio autorizado.

Problema	Lado de batidos Causa probable	Lado de helados cremosos Cause probable	Cualquier lado Causa probable	Medidas correctivas
El jarabe no puede calibrarse o las lecturas de calibración son inconsistentes.	El tubo de la bomba se ha colapsado.			Reemplace el tubo de la bomba.
	La temperatura del jarabe es demasiado fría.			Permita que el jarabe se caliente antes de usarlo. Nota: Nunca refrigere el jarabe. Mantenga un recipiente de repuesto cerca de la máquina de batidos para que la temperatura del jarabe pueda estabilizarse antes de utilizarlo.
	Jarabe espeso en el fondo del recipiente.			Agite bien el jarabe antes de usarlo.
	Fuga de jarabe.			Inspeccione el sistema de jarabe en busca de fugas.
	Las líneas de jarabe no corresponden al sabor del jarabe o no están bien conectadas.			Revise que el color del tubo recolector de jarabe y el tapón correspondan al recipiente de jarabe correcto. Revise que el tubo esté bien conectado.
	Conector de línea de jarabe obstruido en la conexión de la puerta del congelador.			Limpie el conector de la línea de jarabe.
	El tubo recolector está doblado u oprimido.			Ajuste el tendido de la línea de manera que no quede doblada ni oprimida.
	La línea de jarabe está tapada u obstruida.			Enjuague y desinfecte las líneas de jarabe. Limpie el sistema de jarabe cada semana. No conecte la línea de jarabe corta a la puerta si la línea no está cebada con jarabe.
	Aire en la línea de jarabe.			Siga el procedimiento de cebado de la línea de jarabe para eliminar el aire.
	La línea de entrada de aire de la bomba no conserva el cebado de jarabe.			Lubrique las juntas tóricas del conector del tubo de la bomba. Inspeccione la línea de entrada en busca de fugas.

Problema	Lado de batidos Causa probable	Lado de helados cremosos Cause probable	Cualquier lado Causa probable	Medidas correctivas
El jarabe sigue fluyendo después de servir un batido.	Aire en la línea de jarabe. La válvula de pico de pato está dañada.			Siga los procedimientos de cebado de jarabe. Quite el conector de la punta de jarabe y límpielo. Reemplace la válvula de pico de pato.
El eje del rotor no gira para mezclar el jarabe y la mezcla.	El motor del rotor está desactivado por una sobrecarga térmica. Falta el pasador del conector de desconexión rápida del acoplamiento del rotor.			Permita que el motor del rotor se enfríe. Revise la lubricación del eje del rotor. Llame a un técnico de servicio autorizado.
	El acoplamiento flexible está roto.			Llame a un técnico de servicio autorizado.
El batido terminado no está bien mezclado; tiene un aspecto manchado o listado.	El rotor impulsado está desgastado; el rotor blanco no está sujeto en el fondo de la válvula de extracción. El acoplamiento del eje del rotor está defectuoso o no está ajustado a la altura correcta. El batido está demasiado frío o espeso.			Reemplace el rotor. Ajuste o reemplace el acoplamiento. Vuelva a calibrar el jarabe.
	Viscosidad ajustada a un valor demasiado alto.			Llame a un técnico de servicio autorizado.

Problema	Lado de batidos Causa probable	Lado de helados cremosos Cause probable	Cualquier lado Causa probable	Medidas correctivas
Transferencia de sabor de jarabe de un batido anterior.	La palanca de extracción se cerró manualmente.			Permita que el sensor cierre la válvula de extracción. No cierre la palanca de extracción manualmente.
	La línea de jarabe está restringida; presión en la línea.			Limpie y desinfecte la línea de jarabe.
	El recipiente de jarabe está vacío; el aire en la línea está expulsando jarabe por la válvula de jarabe.			Instale un recipiente de jarabe lleno y cebe la línea de jarabe.
	Aire en la línea de jarabe; línea de jarabe mal cebada.			Cebe la línea de jarabe.
El batido no se llena hasta la línea superior del vaso.	El rotor impulsado está desgastado, lo cual provoca que quede producto con sabor en el surtidor de la puerta.			Reemplace el rotor impulsado.
	Vaso mal colocado en el soporte, lo cual provoca que el sensor de llenado se active con un nivel más bajo en el vaso.			Coloque el vaso en el soporte con el reborde sobre las pinzas.
	Pinzas del soporte de vasos mal instaladas.			Instale correctamente las pinzas del soporte de vasos.
	El tornillo de ajuste de nivel de llenado está ajustado demasiado bajo.			Ajuste a una posición más alta girando el tornillo en sentido contrario al de las manecillas.
	El batido se apila en el centro del vaso.			Revise la calibración de jarabe y la temperatura del batido.
	Se utilizó un vaso incorrecto.			Utilice únicamente vasos para batidos McCafé.
	El escudo del sensor está dañado.			Reemplace el escudo del sensor.
	La válvula de extracción se cierra antes de llegar al sensor de llenado; sensor de llenado defectuoso.			Llame a un técnico de servicio autorizado.

Problema	Lado de batidos Causa probable	Lado de helados cremosos Causa probable	Cualquier lado Causa probable	Medidas correctivas
El batido llena demasiado el vaso.	El escudo del sensor está obstruido; no puede detectarse el cambio de temperatura.			Limpie el escudo del sensor.
	El soporte de vasos no está bien instalado; el vaso está demasiado lejos del sensor.			Instale el soporte de vasos hasta atrás, contra el panel.
	El batido está demasiado frío o espeso, debido a una calibración incorrecta del jarabe.			Calibre el jarabe correctamente.
	El batido está demasiado frío o espeso, debido a un cebado incorrecto.			Vuelva a cebar el cilindro refrigerante.
	El jarabe está demasiado frío o espeso, debido a una avería de la bomba de mezcla.			Limpie la bomba de mezcla. Inspeccione y reemplace los artículos de desgaste.
	El jarabe está demasiado frío o espeso, debido a un ajuste incorrecto de la viscosidad.			Llame a un técnico de servicio autorizado.
	Sensor de llenado defectuoso.			Llame a un técnico de servicio autorizado.

Problema	Lado de batidos Causa probable	Lado de helados cremosos Cause probable	Cualquier lado Causa probable	Medidas correctivas
Demasiado sabor a jarabe en el batido.	Calibración incorrecta del jarabe por utilizar un vaso de calibración de jarabe incorrecto. Tasa incorrecta de surtido de jarabe debido a la falta de calibración del sabor de jarabe.			Use el vaso de calibración correcto (núm. cat. Taylor 017203) y use la cámara pequeña del vaso.
	Tasa incorrecta de surtido de jarabe debido a la falta de calibración del sabor de jarabe.			Calibre semanalmente o cuando se requiera. Calibración de jarabe para batidos que no son de triple espesor: 1 onza (30 ml) ± 1/4 onza (7 ml) en 5 segundos. Calibración de jarabe para batidos de triple espesor: 1 onza (30 ml) ± 1/8 onza (4 ml) en 7 segundos.
	Tasa incorrecta de surtido de batidos.			Un batido de triple espesor de 16 oz debe surtirse en 7 a 8 segundos. Si el tiempo de extracción es más largo, inspeccione la bomba de mezcla en busca de bloqueos o sellos desgastados.

CALENDARIO DE REEMPLAZO DE PIEZAS

DESCRIPCIÓN DE LA PIEZA	CADA 3 MESES	CADA 6 MESES	CADA AÑO	CADA 4 AÑOS
Conjunto de la puerta, batidos y helados cremosos				X
Cuchilla raspadora, batidos		X		
Cuchilla raspadora, helados cremosos	X			
Sello del eje motor	X			
Junta tórica de la puerta del congelador, batidos	X			
Junta de la puerta del congelador, helados cremosos	X			
Cojinete delantero	X			
Zapatas de la batidora delantera, helados cremosos	X			
Junta tórica de la válvula de extracción	X			
Sello del eje del rotor, batidos	X			
Tapón limitador, batidos	X			
Junta tórica del tubo de alimentación de mezcla	X			
Junta tórica de la bomba	X			
Junta de la válvula de la bomba	X			
Anillo de retención del tubo de alimentación de mezcla	X			
Junta tórica del eje motor de la bomba	X			
Válvula de jarabe, pico de pato	X			
Junta tórica de la bomba de aderezos	X			
Tubos de la bomba peristáltica		Inspeccione y reemplace si es necesario	Mínimo	
Cepillo de cerdas blancas, 3" x 7"		Inspeccione y reemplace si es necesario	Mínimo	
Cepillo de cerdas blancas, 3" x 1/2"		Inspeccione y reemplace si es necesario	Mínimo	
Cepillo de cerdas blancas, 1 1/2" x 3"		Inspeccione y reemplace si es necesario	Mínimo	
Cepillo de cerdas blancas, 1" x 2"		Inspeccione y reemplace si es necesario	Mínimo	

DESCRIPCIÓN DE LA PIEZA	CADA 3 MESES	CADA 6 MESES	CADA AÑO	CADA 4 AÑOS
Cepillo de cerdas negras, 1" x 2"		Inspeccione y reemplace si es necesario	Mínimo	
Cepillo doble		Inspeccione y reemplace si es necesario	Mínimo	
Cepillo de cerdas amarillas		Inspeccione y reemplace si es necesario	Mínimo	
Juego de cepillos (3)		Inspeccione y reemplace si es necesario	Mínimo	

GARANTÍA LIMITADA DEL EQUIPO

GARANTÍA LIMITADA DE TAYLOR COMPANY PARA CONGELADORES PARA MCDONALD'S

Taylor Company tiene el placer de ofrecer esta garantía limitada para el equipo congelador nuevo de la marca Taylor ofrecido por Taylor (el "Producto"), exclusivamente para el comprador McDonald's **original**.

GARANTÍA LIMITADA

Taylor garantiza el Producto contra fallas causadas por defectos en materiales o mano de obra en condiciones normales de uso y servicio, como sigue. Todos los períodos de garantía comienzan a partir de la fecha de instalación del Producto original. Si una pieza falla como consecuencia de un defecto durante el período de garantía correspondiente, Taylor, a través de un distribuidor o de una agencia de servicio autorizados por Taylor, proveerá una pieza nueva o reconstruida, a opción de Taylor, como reemplazo de la pieza defectuosa, si cargo por la pieza.

Producto	Pieza	Período de garantía limitada
C602	Conjunto de armazón aislado	Cinco (5) años
	Compresor de refrigeración (excepto válvula de servicio)	Cinco (5) años
	Piezas no indicadas en otras partes de esta tabla o excluidas a continuación	Dos (2) años

Además, durante el período de dos (2) años a partir de la fecha de instalación original del Producto, Taylor también proveerá, a través de un distribuidor o agencia de servicio autorizados por Taylor, todo el servicio necesario para reemplazar la pieza defectuosa sin cargos por servicio. Este servicio gratuito no estará disponible para el servicio realizado por técnicos de servicio autorizados de McDonald's. Podrían aplicarse impuestos locales sobre ventas y uso, y se cobrarán en forma correspondiente.

Salvo que se estipule en este documento, estas son las obligaciones exclusivas de Taylor en virtud de esta garantía limitada por una falla del Producto. Esta garantía limitada está sujeta a todas las disposiciones, condiciones, limitaciones y exclusiones indicadas a continuación y en el reverso (de haberlo) de este documento.

CONDICIONES DE LA GARANTÍA LIMITADA

1. Si no es posible verificar la fecha de instalación original del Producto, el período de la garantía limitada comenzará noventa (90) días después de la fecha de fabricación del Producto (indicada por el número de serie del Producto). En el momento del servicio podría requerirse un comprobante de compra.
2. Esta garantía limitada únicamente será válida si el Producto es instalado, y todo el trabajo de servicio requerido para el Producto es realizado, por un distribuidor o una agencia de servicio autorizados por Taylor, y solamente si se utilizan piezas Taylor nuevas genuinas.
3. La instalación, el uso, el cuidado y el mantenimiento deberán ser normales y de conformidad con todas las instrucciones contenidas en el manual del equipo.
4. Las piezas defectuosas deberán devolverse al distribuidor o a la agencia de servicio autorizados por Taylor para obtener un crédito.
5. El uso de cualquier refrigerante distinto del especificado en la etiqueta de datos del producto anulará esta garantía limitada.

EXCEPCIONES A LA GARANTÍA LIMITADA

Esta garantía limitada **no** cubre lo siguiente:

1. Salvo que se especifique lo contrario de manera expresa en esta garantía limitada, mano de obra u otros costos de diagnóstico, reparación, retiro, instalación, envío, servicio o manejo de piezas defectuosas, piezas de repuesto o Productos nuevos.
2. Mantenimiento, limpieza y lubricación normales, tal como se describen en el manual del equipo, incluso la limpieza de condensadores.

3. Reemplazo de artículos de desgaste designados como piezas clase "000" en el manual del equipo.
4. Mangueras externas, fuentes de alimentación eléctrica y puesta a tierra de la máquina.
5. Piezas no provistas o designadas por Taylor, o daños que resulte de su uso.
6. Viajes adicionales o tiempo de espera porque se ha impedido que el técnico de servicio comience a realizar el trabajo de garantía prontamente después de su llegada.
7. Fallas, daños o reparaciones como consecuencia de instalación deficiente, aplicación indebida, abuso, falta de servicio o servicio impropio, alteración no autorizada o funcionamiento o uso incorrectos según lo indicado en el manual del equipo, como serían no utilizar técnicas, las herramientas o los suministros de limpieza apropiados para el armado o la limpieza.
8. Fallas, daños o reparaciones como consecuencia de robo, vandalismo, viento, lluvia, inundación, mareas altas, agua, relámpagos, terremotos o cualquier otro desastre natural, fuego, entornos corrosivos, infestación de insectos o roedores, o cualquier otro siniestro, accidente o condición que esté fuera del control razonable de Taylor; funcionamiento por debajo o por encima de las especificaciones de suministro eléctrico o de agua del Producto; o componentes reparados o alterados de una manera que, a juicio del fabricante, afecte negativamente el desempeño o el desgaste o deterioro normales.
9. Cualquier Producto comprado por Internet.
10. Incapacidad para encender debido a condiciones de voltaje, fusibles fundidos, cortacircuitos abiertos o daños provocados por interrupciones o deficiencias en el servicio eléctrico.
11. Costos eléctricos o de combustible, o incrementos en los costos de electricidad o combustible, por la razón que sea.
12. Daños que resulten del uso de cualquier refrigerante distinto del especificado en la etiqueta de datos del producto anulará esta garantía limitada.
13. **CUALQUIER DAÑO ESPECIAL, INDIRECTO O CONSECUENTE A LA PROPIEDAD O COMERCIAL, DE LA NATURALEZA QUE SEA.** Algunas jurisdicciones no permiten la exclusión de daños incidentes o consecuentes, por lo cual esta limitación tal vez no se aplique a usted.

Esta garantía limitada le concede derechos legales específicos y usted también podría tener otros derechos, los cuales varían de una jurisdicción a otra.

LIMITACIÓN DE LA GARANTÍA

ESTA GARANTÍA LIMITADA ES EXCLUSIVA Y SUSTITUYE A TODAS LAS DEMÁS GARANTÍAS, CONDICIONES O REMEDIOS LEGALES, INCLUSO GARANTÍAS IMPLÍCITAS O CONDICIONES DE COMERCIALIZACIÓN O IDONEIDAD PARA UN FIN ESPECÍFICO. EL ÚNICO REMEDIO DEL PROPIETARIO ORIGINAL REFERENTE A LOS PRODUCTOS SERÁ LA REPARACIÓN O EL REEMPLAZO DE LOS COMPONENTES DEFECTUOSOS, CONFORME A LOS TÉRMINOS Y CONDICIONES DE ESTA GARANTÍA LIMITADA. SE EXCLUYEN DE MANERA EXPRESA TODOS LOS DERECHOS A INDEMNIZACIÓN POR DAÑOS CONSECUENTES O INCIDENTES (INCLUSO RECLAMACIONES POR PÉRDIDA DE VENTAS, PÉRDIDA DE GANANCIAS, PÉRDIDA DE PRODUCTOS, DAÑOS A BIENES O GASTOS DE SERVICIO). LAS GARANTÍAS EXPRESAS PRESENTADAS EN ESTA GARANTÍA LIMITADA NO PODRÁN SER ALTERADAS, AMPLIADAS O CAMBIADAS POR EL DISTRIBUIDOR, EL CONCESIONARIO O CUALQUIER OTRA PERSONA.

RECURSOS LEGALES

El propietario **deberá** notificar por escrito a Taylor, mediante una carta certificada o registrada, a la siguiente dirección, de cualquier defecto o queja con respecto al Producto, enunciando el defecto o la queja y una solicitud específica de reparación, reemplazo o cualquier otra corrección del Producto bajo garantía, enviada por correo al menos treinta (30) días antes de recurrir a cualquier derecho o recurso legal.

Taylor Company
750 N. Blackhawk Blvd.
Rockton, IL 61072, U.S.A.

GARANTÍA LIMITADA PARA PIEZAS

GARANTÍA LIMITADA DE TAYLOR COMPANY PARA PIEZAS TAYLOR GENUINAS

Taylor Company tiene el placer de ofrecer esta garantía limitada para piezas y componentes de repuesto Taylor genuinos que Taylor ofrece al público en general (las "Piezas"), exclusivamente para el comprador original.

GARANTÍA LIMITADA

Taylor garantiza las Piezas contra fallas causadas por defectos en materiales o mano de obra en condiciones normales de uso y servicio, como sigue. Todos los períodos de garantía comienzan a partir de la fecha de instalación de la Pieza en la unidad Taylor. Si una Pieza falla como consecuencia de un defecto durante el período de garantía correspondiente, Taylor, a través de un distribuidor o de una agencia de servicio autorizados por Taylor, proveerá una Pieza nueva o reconstruida, a opción de Taylor, como reemplazo de la Pieza defectuosa, si cargo por la Pieza. Salvo que se estipule en este documento, estas son las obligaciones exclusivas de Taylor en virtud de esta garantía limitada por una falla de la Pieza. Esta garantía limitada está sujeta a todas las disposiciones, condiciones, limitaciones y exclusiones indicadas a continuación y en el reverso (de haberlo) de este documento.

Pieza o código de clase de garantía de pieza	Período de garantía limitada
Piezas de clase 103 ¹	Tres (3) meses
Piezas de clase 212 ²	Doce (12) meses
Piezas de clase 512	Doce (12) meses
Piezas de clase 000	Sin garantía
Núm. cat. Taylor 072454 (motor de 24 VCC *C832/C842*)	Cuatro (4) años

CONDICIONES DE LA GARANTÍA LIMITADA

1. Si no es posible verificar la fecha de instalación original de la Pieza, podría requerirse un comprobante de compra en el momento del servicio.
2. Esta garantía limitada únicamente será válida si la Pieza es instalada y todo el trabajo de servicio relacionado con la Pieza es realizada por un distribuidor o una agencia de servicio autorizados por Taylor.
3. La garantía limitada se aplica únicamente a Piezas que sigan siendo utilizadas por el propietario original en su lugar de instalación original y en la unidad de instalación original.
4. La instalación, el uso, el cuidado y el mantenimiento deberán ser normales y de conformidad con todas las instrucciones contenidas en el manual de operación de Taylor.
5. Las Piezas defectuosas deberán devolverse al distribuidor o a la agencia de servicio autorizados por Taylor para obtener un crédito.
6. No se pretende que esta garantía reduzca el período de cobertura de cualquier garantía provista de conformidad con una garantía limitada de Taylor aparte para congeladores o parrillas.
7. El uso de cualquier refrigerante distinto del especificado para la unidad en la cual está instalada la pieza anulará esta garantía limitada.

^{1, 2} Con la excepción de que el número de catálogo Taylor 032129SER2 (compresor de aire, 230 V SERV) y el número de catálogo Taylor 075506SER1 (compresor de aire, 115 V, 60 Hz) tendrán un período de garantía limitada de doce (12) meses al usarse en congeladores Taylor, y un período de garantía limitada de dos (2) años al usarse en parrillas Taylor.

EXCEPCIONES A LA GARANTÍA LIMITADA

Esta garantía limitada **no** cubre lo siguiente:

1. Mano de obra ni otros costos de diagnóstico, reparación, retiro, instalación, envío, servicio o manejo de Piezas defectuosas, Piezas de repuesto o Piezas nuevas.
2. Mantenimiento, limpieza y lubricación normales, tal como se describen en el manual de operación de Taylor, incluso la limpieza de condensadores o de carbón o grasa acumulados.
3. Servicio requerido, ya sea limpieza o reparaciones generales, para devolver los conjuntos de las superficies de cocinado, incluso las placas superiores e inferiores, a condiciones operativas para lograr el cocinado apropiado o permitir el armado correcto de las hojas antiadherentes y pinzas como resultado de la acumulación de grasa en las superficies de cocinado, incluso, sin limitación, las placas superiores e inferiores y los costados y la parte superior de la campana.
4. Reemplazo de superficies de cocinado, incluidas las placas superiores e inferiores, como consecuencia de picaduras o corrosión (o, en el caso de la placa superior, debido a una pérdida de revestimiento) como consecuencia de daños causados por el impacto de espátulas u otros utensilios pequeños empleados durante el proceso de cocinado o como resultado del uso de limpiadores, materiales de limpieza o procesos de limpieza no aprobados por Taylor.
5. Reemplazo de piezas de desgaste designadas como de clase "000" en el manual de operación de Taylor, o de hojas antiadherentes o pinzas para el conjunto de la placa superior del Producto.
6. Mangueras externas, fuentes de alimentación eléctrica y puesta a tierra de la máquina.
7. Piezas no provistas o designadas por Taylor, o daños que resulte de su uso.
8. Viajes adicionales o tiempo de espera porque se ha impedido que el técnico de servicio comience a realizar el trabajo de garantía prontamente después de su llegada.
9. Fallas, daños o reparaciones como consecuencia de instalación deficiente, aplicación indebida, abuso, falta de servicio o servicio impropio, alteración no autorizada o funcionamiento o uso incorrectos según lo indicado en el manual de operación de Taylor, como serían no utilizar técnicas, las herramientas o los suministros de limpieza apropiados para el armado o la limpieza.
10. Fallas, daños o reparaciones como consecuencia de robo, vandalismo, viento, lluvia, inundación, mareas altas, agua, relámpagos, terremotos o cualquier otro desastre natural, fuego, entornos corrosivos, infestación de insectos o roedores, o cualquier otro siniestro, accidente o condición que esté fuera del control razonable de Taylor; funcionamiento por debajo o por encima de las especificaciones de suministro de gas, eléctrico o de agua de la unidad donde está instalada la Pieza; o Piezas o unidades en las que se han instalado que hayan sido reparadas o alteradas de una manera que, a juicio de Taylor, afecte negativamente el desempeño o el desgaste o deterioro normales.
11. Cualquier Pieza comprada por Internet.
12. Incapacidad para encender debido a condiciones de voltaje, fusibles fundidos, cortacircuitos abiertos o daños provocados por interrupciones o deficiencias en el servicio eléctrico.
13. Costos de electricidad, gas u o otros combustibles, o incrementos en los costos de electricidad o combustibles, por la razón que sea.
14. Los daños que resulten del uso de cualquier refrigerante distinto del especificado para la unidad en la cual está instalada la Pieza anularán esta garantía limitada.
15. Cualquier costo de reemplazo, relleno o desecho de refrigerante, incluido el costo del refrigerante.
16. **CUALQUIER DAÑO ESPECIAL, INDIRECTO O CONSECUENTE A LA PROPIEDAD O COMERCIAL, DE LA NATURALEZA QUE SEA.** Algunas jurisdicciones no permiten la exclusión de daños incidentes o consecuentes, por lo cual esta limitación tal vez no se aplique a usted.

Esta garantía limitada le concede derechos legales específicos y usted también podría tener otros derechos, los cuales varían de una jurisdicción a otra.

LIMITACIÓN DE LA GARANTÍA

ESTA GARANTÍA LIMITADA ES EXCLUSIVA Y SUSTITUYE A TODAS LAS DEMÁS GARANTÍAS, CONDICIONES O REMEDIOS LEGALES, INCLUSO GARANTÍAS IMPLÍCITAS O CONDICIONES DE COMERCIABILIDAD O IDONEIDAD PARA UN FIN ESPECÍFICO. EL ÚNICO REMEDIO DEL PROPIETARIO ORIGINAL REFERENTE A LOS PRODUCTOS SERÁ LA REPARACIÓN O EL REEMPLAZO DE LAS PIEZAS DEFECTUOSAS, CONFORME A LOS TÉRMINOS Y CONDICIONES DE ESTA GARANTÍA LIMITADA. SE EXCLUYEN DE MANERA EXPRESA TODOS LOS DERECHOS A INDEMNIZACIÓN POR DAÑOS CONSECUENTES O INCIDENTES (INCLUSO RECLAMACIONES POR PÉRDIDA DE VENTAS, PÉRDIDA DE GANANCIAS, PÉRDIDA DE PRODUCTOS, DAÑOS A BIENES O GASTOS DE SERVICIO). LAS GARANTÍAS EXPRESAS PRESENTADAS EN ESTA GARANTÍA LIMITADA NO PODRÁN SER ALTERADAS, AMPLIADAS O CAMBIADAS POR EL DISTRIBUIDOR, EL CONCESIONARIO O CUALQUIER OTRA PERSONA.

RECURSOS LEGALES

El propietario **deberá** notificar por escrito a Taylor, mediante una carta certificada o registrada, a la siguiente dirección, de cualquier defecto o queja con respecto a la Pieza, enunciando el defecto o la queja y una solicitud específica de reparación, reemplazo o cualquier otra corrección de la Pieza bajo garantía, enviada por correo al menos treinta (30) días antes de recurrir a cualquier derecho o recurso legal.

Taylor Company
750 N. Blackhawk Blvd.
Rockton, IL 61072, U.S.A.

INFORMACIÓN PARA PEDIDOS Y SERVICIO

Distribuidor Taylor: _____

Dirección: _____

Teléfono: _____

Fecha de instalación: _____

Etiqueta de datos

La etiqueta de datos provee la información necesaria que el operador debe registrar y consultar al solicitar piezas o servicio. La etiqueta de datos se encuentra en el panel trasero o izquierdo del congelador.

Llene esta sección como referencia rápida para los casos en que le pidan esta información.

1. Modelo: C602-HT
2. Número de serie _____
3. Especificaciones eléctricas:
Voltaje _____ Ciclos _____ Fases _____
4. Tamaño máximo del fusible: _____ Amperios
5. Amperaje máximo de los cables: _____ A
6. Número de catálogo: _____

Garantía de piezas

Vea la sección "Garantía limitada para piezas" a partir de la página 111.

Nota: Nuestras actividades de investigación generan mejoras constantes. Por lo tanto, la información en este manual está sujeta a cambios sin aviso previo.

Renuncia de garantía de compresor

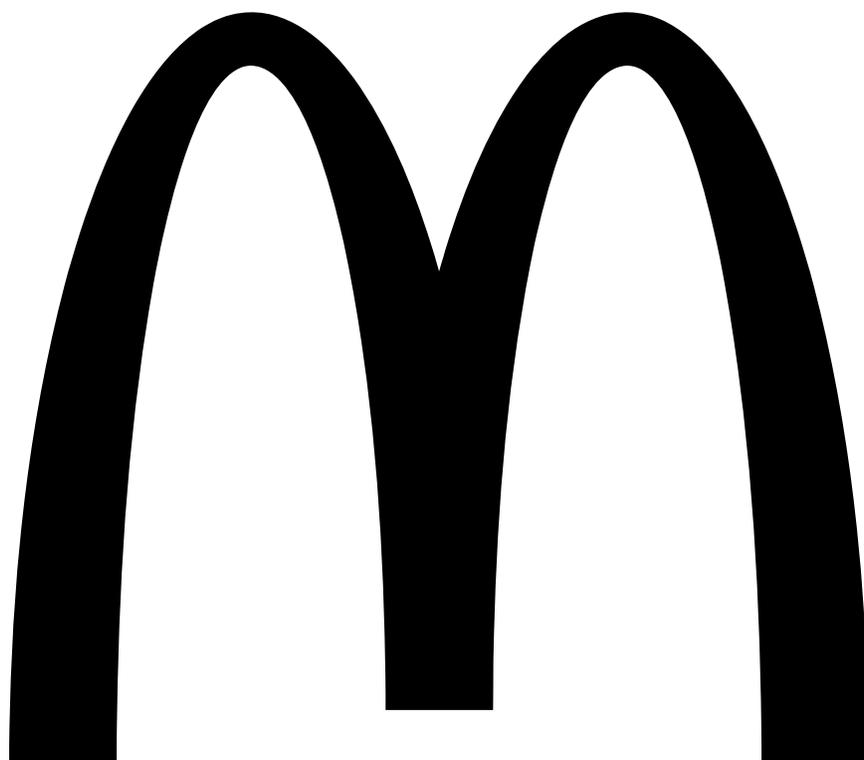
Los compresores de refrigeración de esta unidad están garantizados durante el período indicado en la sección "Garantía limitada" de este manual. Sin embargo, como resultado del Protocolo de Montreal y las enmiendas de 1990 a la Ley de Aire Limpio de los Estados Unidos, constantemente se prueban y desarrollan nuevos refrigerantes con el propósito de lograr su utilización en la industria de servicios. Algunos de estos refrigerantes nuevos se anuncian como reemplazos directos en varias aplicaciones. Sin embargo, hay que señalar que en las tareas de servicio ordinario del sistema de refrigeración de esta unidad **únicamente debe utilizarse el refrigerante especificado en la etiqueta de datos**. El uso no autorizado de otros refrigerantes invalidará la garantía de Taylor para el compresor. Es responsabilidad del propietario de la unidad informar de esta situación a los técnicos que contrate.

También debe señalarse que Taylor no garantiza el refrigerante empleado en el equipo. Por ejemplo, si se pierde refrigerante durante el servicio ordinario de la unidad, Taylor no tendrá la obligación de proveer o reemplazar el refrigerante, en ninguna condición, con o sin cargo. Taylor recomendará un reemplazo apropiado si el refrigerante original es prohibido, se vuelve obsoleto o deja de estar disponible durante el período de cinco (5) años de garantía del compresor.

Ocasionalmente, Taylor podrá probar nuevos refrigerantes alternativos. Si, como resultado de las pruebas realizadas por Taylor, un nuevo refrigerante alternativo demuestra ser un reemplazo directo para esta unidad, el descargo de responsabilidad presentado en la sección "Renuncia de garantía de compresor" no se aplicará al uso del refrigerante alternativo aprobado por Taylor.

Llame a Taylor o a su distribuidor autorizado de productos Taylor para conocer el estado actual de los refrigerantes alternativos y su relación con la garantía del compresor. Esté listo para proporcionar el modelo y el número de serie de la unidad.

Nota: Nuestras actividades de investigación generan mejoras constantes. Por lo tanto, la información en este manual de operación está sujeta a cambios sin aviso previo.



057888SM