

Modelos 750/751/754/774/794

Máquinas de sorvete soft

Instruções de operação

028754PTM



01/02/02 (Publicação original)
(Atualizado em 17/12/10)

Preencha esta página para referência rápida ao necessitar serviços de reparos ou manutenção:

Distribuidor Taylor: _____

Endereço: _____

Telefone: _____

Serviço: _____

Peças: _____

Data de instalação: _____

Informações encontradas na etiqueta de dados:

Número do modelo: _____

Número de série: _____

Especificações elétricas: Tensão _____ Frequência _____

Fase _____

Tamanho máximo do fusível: _____ A

Capacidade mínima dos fios: _____ A

© Fevereiro, 2002 Taylor (Publicação original)
(Atualizado em dezembro de 2010)
Todos os direitos reservados.
028754PTM



*A palavra Taylor e o desenho da Coroa
são marcas registradas nos Estados Unidos
da América e em outros países.*

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



Índice

| | | |
|----------------|---|----|
| Seção 1 | Informações para o instalador | 1 |
| Seção 2 | Informações para o operador | 4 |
| | Limites de responsabilidade sobre garantia de compressores | 4 |
| Seção 3 | Segurança | 5 |
| Seção 4 | Identificação das peças para o operador | 7 |
| | Modelo 750 | 7 |
| | Modelo 751 | 8 |
| | Modelo 754 | 9 |
| | Modelo 774 | 10 |
| | Bomba de cobertura do Modelo 774 (053794-) | 11 |
| | Modelo 794 | 12 |
| | Modelos 750 e 751 - Uma saída de sorvete e conjunto do batedor | 13 |
| | Modelos 754, 774 e 794 Três saídas de sorvete e conjunto do batedor | 14 |
| | Acessórios | 15 |
| Seção 5 | Importante: Informações para o operador | 16 |
| | Definições dos símbolos | 16 |
| | Chave de força | 17 |
| | Luz indicadora de BAIXO NÍVEL DE MISTURA | 17 |
| | Botão MIX REF | 17 |
| | Botão STANDBY | 17 |
| | Botão WASH | 17 |
| | Botão AUTO | 17 |
| | Botão reset | 18 |
| | Tubo de ar | 18 |
| | Alavanca de extração ajustável | 18 |
| Seção 6 | Procedimentos de operação | 19 |
| | Antes da instalação (Modelo 774) | 19 |
| | Montagem | 19 |
| | Sanitização | 24 |
| | Abastecimento | 26 |

| | |
|---|-----------|
| Procedimento de fechamento | 27 |
| Como drenar o produto do cilindro de congelamento | 27 |
| Enxágue..... | 27 |
| Limpeza | 27 |
| Desmontagem | 28 |
| Limpeza com escovas | 28 |
| Seção 7 Importante: Lista de verificação para o operador | 29 |
| Durante a limpeza e sanitização | 29 |
| Identificação e solução de problemas relativos ao controle de bactérias | 29 |
| Verificações regulares de manutenção..... | 29 |
| Armazenamento durante o inverno..... | 30 |
| Seção 8 Guia para identificação e solução de problemas | 31 |
| Seção 9 Cronograma de reposição das peças..... | 34 |

Observação: Pesquisas contínuas resultam em constantes melhorias; consequentemente, as informações contidas neste manual estão sujeitas a alterações sem aviso prévio.

© Fevereiro, 2002 Taylor (Publicação original)
(Atualizado em dezembro de 2010)
Todos os direitos reservados.
028754PTM



*A palavra Taylor e o desenho da Coroa
são marcas registradas nos Estados Unidos
da América e em outros países.*

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

Seguem abaixo as instruções gerais de instalação. Para obter todos os detalhes da instalação, consulte o cartão de verificação.

Segurança do instalador



Em todas as regiões do mundo, os equipamentos devem ser instalados de acordo com os códigos municipais existentes. Em caso de dúvidas, entre em contato com as autoridades locais.

Deve-se cuidar no sentido de assegurar que todas as práticas de segurança básica sejam observadas durante a instalação e atividades de manutenção e serviços relacionados com os equipamentos Taylor.

- Somente a equipe de serviços autorizada da Taylor deve realizar a instalação e reparos no equipamento.
- A equipe de serviços autorizada deverá consultar a Norma OSHA 29CFR1910.147 ou o código aplicável da área local quanto aos padrões industriais relativos aos procedimentos de bloqueio/etiquetagem antes iniciar quaisquer serviços de instalação ou reparos.
- A equipe de serviços autorizada deve assegurar que os Equipamentos de Proteção Individual apropriados estejam disponíveis e sejam usados durante a instalação e os serviços.
- A equipe de serviços autorizada deverá remover todas as joias com metais, anéis e relógios antes de trabalhar nos equipamentos elétricos.



A(s) fonte(s) de alimentação de energia principal da máquina deve(m) ser desconectada(s) antes que se realizem quaisquer reparos. A inobservância dessa instrução pode resultar em lesões pessoais ou morte decorrente do choque elétrico ou de peças moventes perigosas, como também mau desempenho ou danos ao equipamento.

Observação: Todos os reparos devem ser realizados por um Técnico de Serviço autorizado da Taylor.



Esta unidade pode conter bordas afiadas, que podem causar lesões graves.

Preparação do local

Examine a área na qual a unidade será instalada antes de retirá-la da caixa, certificando-se de solucionar todos os problemas encontrados relativos ao usuário ou equipamento.

Unidades resfriadas a ar

NÃO obstrua as aberturas de entrada ou saída de ar:

o modelo 750 requer um espaço mínimo de 152 mm (6") dos lados e nenhum espaço atrás da máquina. Os modelos 751, 754, 774 e 794 necessitam de um espaço livre de 75 mm (3") por todos os lados. Isso permitirá um fluxo de ar adequado pelo(s) condensador(es). A falha em observar os espaçamentos apropriados poderá reduzir a capacidade de refrigeração da máquina de sorvete e possivelmente causar danos permanentes ao compressor.

Usar somente em áreas internas: Esta unidade foi projetada para funcionar em ambiente fechado, em condições normais de temperatura, ou seja, de 21 a 24 °C (70 a 75 °F). A máquina de sorvete tem apresentado bom desempenho em ambientes sob alta temperatura de 40 °C (104 °F) e capacidades reduzidas.



NÃO instale a unidade em uma área onde possa haver o uso de jatos ou mangueira de água. **NUNCA** use jato ou mangueira de água para enxaguar ou limpar a unidade. A inobservância a essa instrução poderá resultar em eletrocussão.



A unidade deve ser instalada sobre uma superfície nivelada para se evitar o risco de tombamento. Usar extrema cautela ao movimentar esse equipamento por qualquer motivo. São necessárias duas ou mais pessoas para movimentar a unidade com segurança. O não cumprimento dessa instrução pode resultar em lesões pessoais ou danos ao equipamento.

Desengrade e inspecione a unidade quanto a danos. Notifique quaisquer danos ao seu Distribuidor Taylor.

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

Conexões Hidráulicas (somente para as unidades resfriadas por água)

Deve ser fornecido um abastecimento de água fria adequado com uma válvula de fechamento manual. Para facilitar a instalação, são fornecidas duas conexões hidráulicas de 3/8" I.P.S. (no caso de unidades com dois condensadores) ou de 1/2" I.P.S. (para unidades com condensador único) para a entrada e saída na parte inferior da bandeja da base. Linhas de água com diâmetro interno de 1/2" devem ser conectadas à máquina. (Recomenda-se utilizar linhas flexíveis, quando permitidas pelos códigos municipais). Dependendo das condições da água local, talvez seja recomendável instalar um filtro para evitar que a válvula hidráulica automática fique entupida com substâncias estranhas. Haverá apenas uma conexão para a "entrada" e uma conexão para a "saída" de água, quer as unidades tenham um ou dois condensadores. **NÃO** instale a válvula de fechamento manual na linha de "saída" da água! O fluxo da água deve ocorrer sempre nesta ordem: primeiro, pela válvula hidráulica automática; segundo, pelo condensador; e, terceiro, pela conexão de saída para um **dreno com sifão aberto**.



Deve ser instalado um dispositivo para evitar o refluxo no lado de conexão da entrada da água. Consulte os códigos federais, estaduais e municipais para estabelecer a configuração correta.

Conexões elétricas

Nos Estados Unidos, este equipamento deve ser instalado de acordo com a norma ANSI/NFPA 70-1987 do Código Nacional Elétrico dos EUA (NEC - National Electric Code), que tem por objetivo garantir, na prática, a segurança pessoal e patrimonial contra riscos resultantes do uso de sistemas elétricos. Esse código contém as especificações consideradas necessárias à segurança. Em todas as demais regiões do mundo, o equipamento deve ser instalado de acordo com os códigos municipais existentes. Entre em contato com as autoridades municipais.



OBEDEÇA AOS CÓDIGOS ELÉTRICOS LOCAIS!

Deve haver uma fonte de alimentação para cada etiqueta de dados na unidade. Verifique na(s) etiqueta(s) de dados as especificações de proteção contra sobrecorrente dos circuitos ramais ou fusível, a capacidade em ampères do circuito elétrico e outras especificações elétricas da máquina. Consulte o diagrama de fiação fornecido dentro da caixa de controle quanto às conexões elétricas apropriadas.



CUIDADO: ESTE EQUIPAMENTO DEVE SER DEVIDAMENTE ATERRADO! A INOBSERVÂNCIA DESSA INSTRUÇÃO PODERÁ RESULTAR EM LESÃO PESSOAL GRAVE DECORRENTE DO CHOQUE ELÉTRICO!



NÃO opere esta máquina de sorvete com fusíveis maiores do que aqueles especificados em sua etiqueta de dados. A falta de observância dessa instrução poderá resultar em eletrocussão ou danos à máquina.



Esta unidade é fornecida com um terminal equipotencial de aterramento, o qual deve ser conectado corretamente por um instalador autorizado na parte posterior da estrutura. O local da instalação está marcado com um símbolo de ligação equipotencial (5021 da Norma IEC 60417-1), tanto no painel removível como na estrutura do equipamento.



Equipamentos fixos sem cabo de alimentação e plugue ou outro dispositivo para desconectar o equipamento da fonte de alimentação devem ter um disjuntor tripolar na instalação externa, com uma abertura entre contatos de pelo menos 3 mm.



Aparelhos conectados permanentemente a uma fiação fixa e que possam apresentar correntes de fuga superiores a 10 mA, principalmente quando desconectados ou não utilizados por longos períodos ou durante a instalação inicial, devem possuir dispositivos de proteção como um GFI (interruptor de falha de aterramento), para proteger contra o vazamento de corrente. Os dispositivos de proteção devem ser instalados por pessoas autorizadas e de acordo com os códigos municipais.



Os cabos de alimentação usados com essa máquina devem ser resistentes ao óleo e com revestimento flexível, sem ser mais leve do que o policloropreno comum ou outro cabo com revestimento de elastômero sintético equivalente (designação do código 60245 IEC 57) instalado com ancoragem correta para aliviar os esforços dos condutores, incluindo a torção nos terminais e proteção do isolamento dos condutores contra a abrasão.

Rotação do batedor



A rotação do batedor deve ser no sentido horário, olhando-se para dentro do cilindro de congelamento.

Observação: os procedimentos a seguir devem ser realizados por pessoal técnico treinado.

Para corrigir a rotação em uma unidade trifásica, faça a troca intercambiável de quaisquer duas linhas da fonte de alimentação de entrada somente no bloco de terminais principal da máquina de sorvete.

Para corrigir a rotação em uma unidade monofásica, troque os fios dentro do motor do batedor. (Observe o diagrama impresso no motor).

As conexões elétricas são feitas diretamente no bloco de terminais fornecido na caixa de controle principal localizada abaixo do painel lateral esquerdo superior no Modelo 750 ou atrás do painel de serviço nos Modelos 751, 754, 774 e 794.

Refrigerante



A Taylor orgulha-se de usar somente refrigerantes HFC, que são ambientalmente amigáveis. O refrigerante usado nessa unidade é o R404A. Esse refrigerante é normalmente considerado atóxico e não-inflamável, com potencial zero (0) de degradação da camada de ozônio (ODP).

Entretanto, todo gás sob pressão é potencialmente perigoso e deve ser manuseado com cuidado.

NUNCA encha completamente um recipiente de refrigerante com líquido. Encher o cilindro cerca de 80% permitirá a expansão normal do refrigerante.



O refrigerante líquido, quando pulverizado na pele, pode causar danos graves ao tecido. Mantenha a pele e os olhos protegidos. No caso de queimaduras, lave imediatamente o local com água fria. Se as queimaduras forem graves, aplique bolsas de gelo e consulte um médico imediatamente.

A Taylor sugere aos técnicos que fiquem atentos às leis governamentais sobre sistemas de recarga, reciclagem e recuperação de refrigerantes. Se tiver qualquer dúvida em relação a essas leis, entre em contato com o Departamento de Manutenção da fábrica.



CUIDADO: O refrigerante R404A utilizado com óleos tipo poliol éster tem grande capacidade de absorção de umidade. Não permita que sistema de refrigeração permaneça aberto por mais 15 minutos. Tampe todos os tubos abertos para evitar que o óleo absorva ar úmido ou água.

A máquina de sorvete que você adquiriu foi cuidadosamente projetada e fabricada para proporcionar uma operação confiável. Este manual abrange os seguintes modelos das máquinas de sorvete soft da Taylor: 750, 751, 754, 774 e 794.

Essas máquinas, quando devidamente operadas e mantidas, produzirão um produto de qualidade uniforme. Assim como todos os produtos mecânicos, as máquinas requerem limpeza e manutenção. Um mínimo de cuidados será necessário quando os procedimentos operacionais descritos neste manual forem observados rigorosamente.

Deve-se ler o Manual do Operador antes de se operar ou realizar quaisquer serviços de manutenção no equipamento.

A máquina de sorvete NÃO compensará NEM corrigirá os erros cometidos durante as operações de instalação ou de abastecimento. Sendo assim, os procedimentos de montagem e abastecimento iniciais são de extrema importância. Recomenda-se enfaticamente que todo o pessoal encarregado pela operação do equipamento estude esses procedimentos a fim de obter o devido treinamento e assegurar que não haja equívocos.

Entre em contato com seu distribuidor Taylor autorizado quando necessitar de assistência técnica.

Observação: a garantia é válida somente quando as peças forem peças autorizadas pela Taylor, adquiridas de um Distribuidor Taylor e o serviço de manutenção necessário for realizado por um Técnico de Serviços Autorizado da Taylor. A Taylor reserva-se o direito de recusar a dar garantia quando equipamentos ou peças ou refrigerante não aprovado tiver sido instalado na máquina, se tiverem sido feitas modificações no sistema além daquelas recomendadas pela fábrica ou se for determinado que a falha tiver sido causada por negligência ou uso indevido.

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



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

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

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

Limites de responsabilidade sobre garantia de compressores

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

É importante também salientar que a Taylor não garante o refrigerante usado em seus equipamentos. Por exemplo, se houver perda de refrigerante durante a manutenção de rotina desta máquina, a Taylor não é obrigada a fornecer ou substituí-lo, quer o usuário assuma ou não os custos do mesmo. A Taylor não tem a obrigação de recomendar um substituto adequado caso o refrigerante original tenha sido proibido, tornado-se obsoleto ou não se encontrar mais disponível durante o período de cinco anos de garantia do compressor.

A Taylor Company continuará a monitorar a indústria e testar novas alternativas que vão sendo desenvolvidas. Caso seja comprovado, através de nossos testes, que uma nova alternativa poderia ser aceita como substituta imediata, os limites de responsabilidade acima se tornam nulos e sem efeito. Para saber sobre o status atual de um refrigerante alternativo em relação à garantia de seu compressor, entre em contato com a Fábrica ou com o Distribuidor Taylor local. Esteja preparado para fornecer o Modelo/Número de série da máquina em questão.

A Taylor Company preocupa-se com a segurança do operador ao entrar em contato com a máquina de sorvete e as suas peças. A Taylor emvidou todos os esforços para projetar e fabricar recursos de segurança integrados, para proteger você e seu técnico de serviços. Um exemplo disso são as etiquetas de advertência afixadas na máquina de sorvete para salientar ainda mais as precauções de segurança ao operador.



IMPORTANTE – a inobservância das precauções de segurança abaixo pode resultar em lesões pessoais graves ou morte. Se estas advertências não forem observadas, poderão ocorrer danos à máquina e aos seus componentes. Os danos aos componentes resultarão em gastos com reposição de peças e serviços.



NÃO opere a máquina de sorvete sem antes ler este Manual do Operador. A inobservância desta instrução poderá causar dano ao equipamento, mau funcionamento da máquina de sorvete, problemas de saúde ou acidentes com lesões.



De acordo com a Norma IEC 60335-1 e os padrões encontrados em sua parte 2, “Este equipamento deve ser usado apenas por pessoas devidamente treinadas”. Ele não deve ser utilizado por crianças ou por pessoas com capacidades físicas, sensoriais ou mentais reduzidas; não deve ser usado por indivíduos inexperientes e que não conhecem bem o equipamento, exceto quando receberem supervisão ou instruções relativas ao seu uso por uma pessoa responsável pela sua segurança.”



Esta unidade é fornecida com um terminal equipotencial de aterramento, o qual deve ser conectado corretamente por um instalador autorizado na parte posterior da estrutura. O local da instalação está marcado com um símbolo de ligação equipotencial (5021 da Norma IEC 60417-1), tanto no painel removível como na estrutura do equipamento.



NÃO use jato de água para limpar ou enxaguar a máquina de sorvete. Se essas instruções não forem observadas, poderá resultar em choque elétrico grave.



- **NÃO** opere a máquina de sorvete a menos que esteja devidamente aterrada.
- **NÃO** opere a máquina de sorvete com fusíveis maiores do que aqueles especificados em sua etiqueta de dados.
- Todos os reparos devem ser realizados por um Técnico de Serviço autorizado da Taylor. Desconecte as fontes de alimentação principais da máquina antes de realizar quaisquer serviços de reparo.
- Unidades conectadas por cabos: Somente os técnicos de serviço autorizados da Taylor devem instalar um plugue nesta unidade.
- Equipamentos fixos sem cabo de alimentação e plugue ou outro dispositivo para desconectar o equipamento da fonte de alimentação devem ter um disjuntor tripolar na instalação externa, com uma abertura entre contatos de pelo menos 3 mm.
- Aparelhos conectados permanentemente a uma fiação fixa e que possam apresentar correntes de fuga superiores a 10 mA, principalmente quando desconectados ou não utilizados por longos períodos ou durante a instalação inicial, devem possuir dispositivos de proteção como um GFI (interruptor de falha de aterramento), para proteger contra o vazamento de corrente. Os dispositivos de proteção devem ser instalados por pessoas autorizadas e de acordo com os códigos municipais.
- Os cabos de alimentação usados com essa máquina devem ser resistentes ao óleo e com revestimento flexível, sem ser mais leve do que o policloropreno comum ou outro cabo com revestimento de elastômero sintético equivalente (designação do código 60245 IEC 57) instalado com ancoragem correta para aliviar os esforços dos condutores, incluindo a

torção nos terminais e proteção do isolamento dos condutores contra a abrasão.

A inobservância dessas instruções poderá resultar em eletrocussão. Entre em contato com o seu Distribuidor Taylor autorizado local para serviços de reparos e manutenção.



- **NÃO** permita que pessoas sem treinamento operem esta máquina.
- **NÃO** coloque nenhum objeto nem seus dedos na saída da porta do cilindro.
- **NÃO** opere a máquina de sorvete a menos que todos os painéis de serviço e portas de acesso estejam presos com parafusos.
- **NÃO** remova nenhuma das peças operacionais internas (exemplo: porta, batedor, lâminas de raspagem da máquina, etc.), exceto quando todas as chaves de controle estiverem **DESLIGADAS**.

A não observância dessas instruções poderá resultar na contaminação do produto ou acidentes com lesões graves nos dedos ou mãos causadas por peças moventes perigosas.



Esta unidade pode conter bordas afiadas, que podem causar lesões graves.

- **NÃO** coloque nenhum objeto nem seus dedos na saída da porta do cilindro. Isso poderá contaminar o produto e causar lesões graves decorrentes do contato com a lâmina.
- **USE EXTREMA CAUTELA** durante a remoção do conjunto do batedor. As lâminas de raspagem são muito afiadas.

A falta de observância dessas instruções poderá resultar em choque elétrico ou danos na máquina. Entre em contato com o seu Distribuidor Taylor autorizado local para serviços de reparos e manutenção.



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



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

NÃO obstrua as aberturas de entrada ou saída de ar:

Modelo instalado em balcão: requer um espaço livre mínimo de 152 mm (6") dos lados e não requer espaço livre atrás.

Modelos instalados no console: exigem uma área de circulação de ar mínima de 76 mm (3 polegadas) por todos os lados.

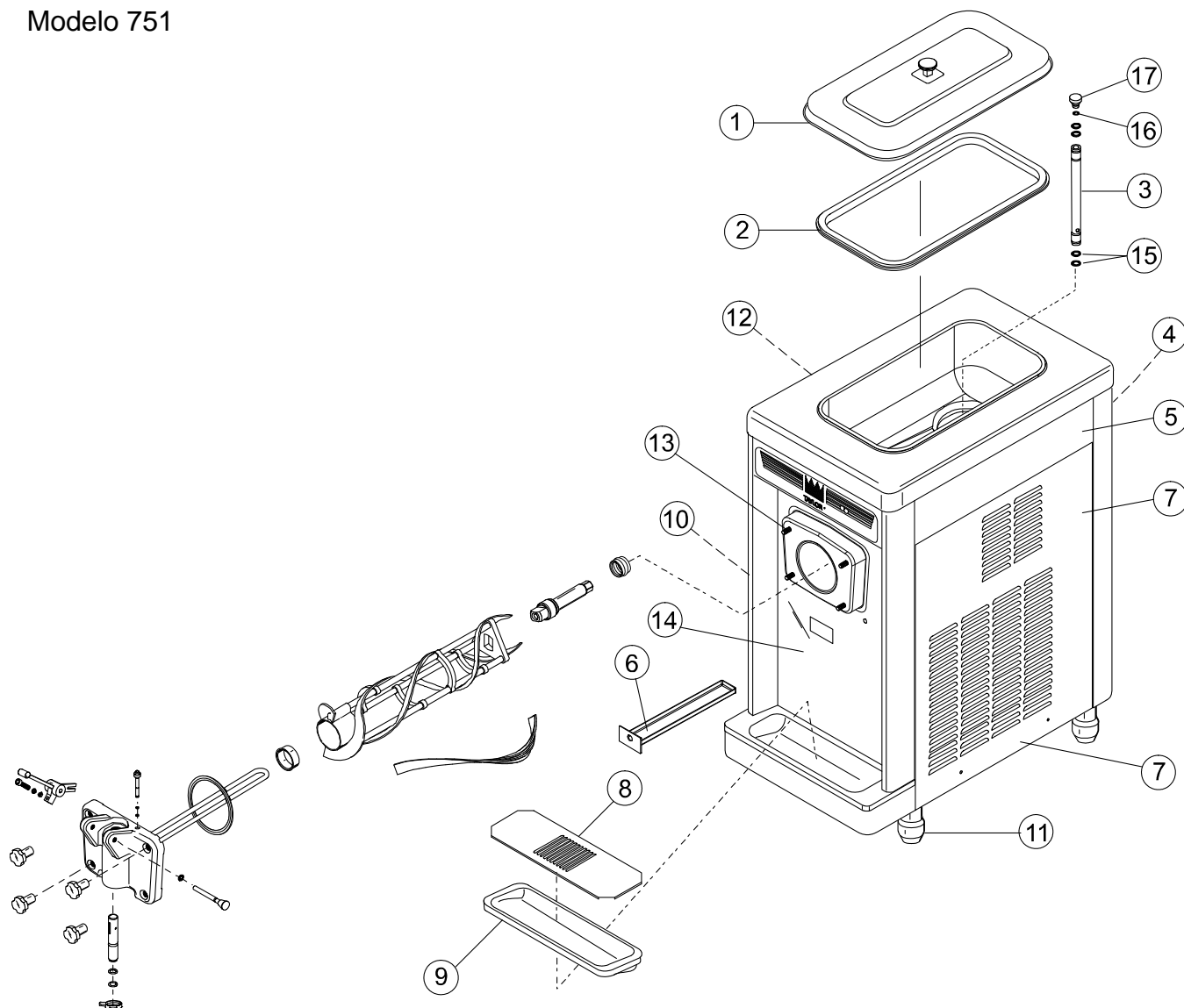
A inobservância dessa instrução poderá causar o mau funcionamento e danos à máquina de sorvete.

Estas máquinas de sorvete são projetadas para funcionar em ambientes fechados, em condições normais de temperatura, ou seja, de 21 a 24 °C (70 a 75 °F). As máquinas têm apresentado bom desempenho em ambientes sob alta temperatura, ou seja, 40 °C (104 °F), e capacidade reduzida.

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

Seção 4 Identificação das peças para o operador

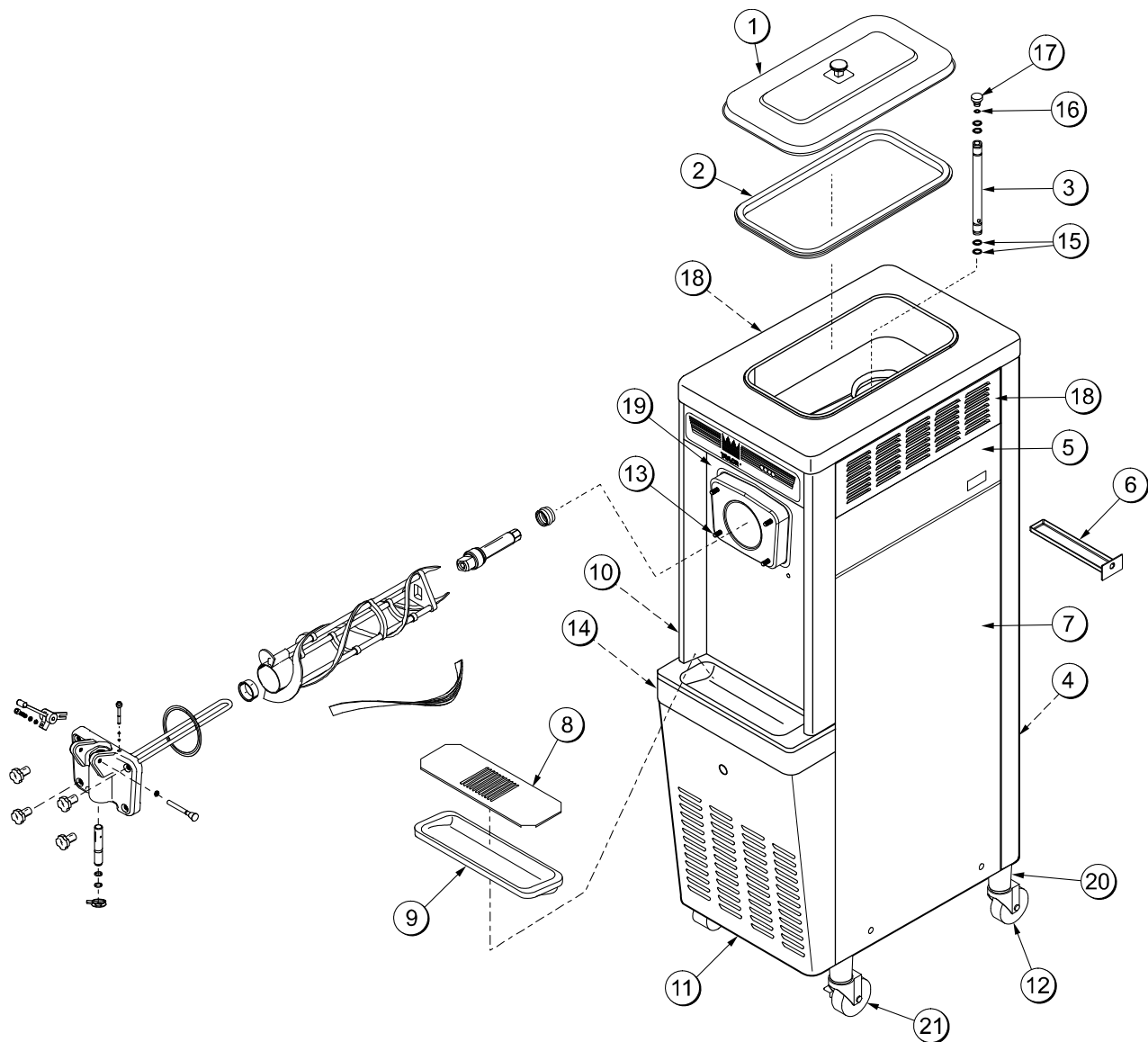
Modelo 751



| Item | Descrição | No. da Peça |
|------|----------------------------------|-------------|
| 1 | Conjunto da tampa - reservatório | X38458-SER |
| 2 | Gasket - Tampa do reservatório | 038375 |
| 3 | Conj. Tubo - Alimentação | X29429-2 |
| 4 | Painel – Posterior | 020891 |
| 5 | Painel – Lado direito superior | 042317 |
| 6 | Bandeja-Pingadeira | 050766 |
| 7 | Painel – Lado direito | 050742 |
| 8 | Protetor contra respingos | 022763 |
| 9 | Bandeja-Pingadeira | 013690 |

| Item | Descrição | No. da Peça |
|------|--|-------------|
| 10 | Painel – Lado esquerdo | 050741 |
| 11 | Perna - aço inox de 10 cm (4") com anel de vedação | 013458 |
| 12 | Aberturas de ventilação - lateral | 051192 |
| 13 | Prisioneiro - casquinha | 022822 |
| 14 | Conj. Painel - Frente | X50754 |
| 15 | Anel de vedação de diâmetro externo de 0,643 x 0,077 largura | 018572 |
| 16 | Anel de vedação de diâmetro externo de 3/8" x 0,070 de largura | 016137 |
| 17 | Orifício | 022465-100 |

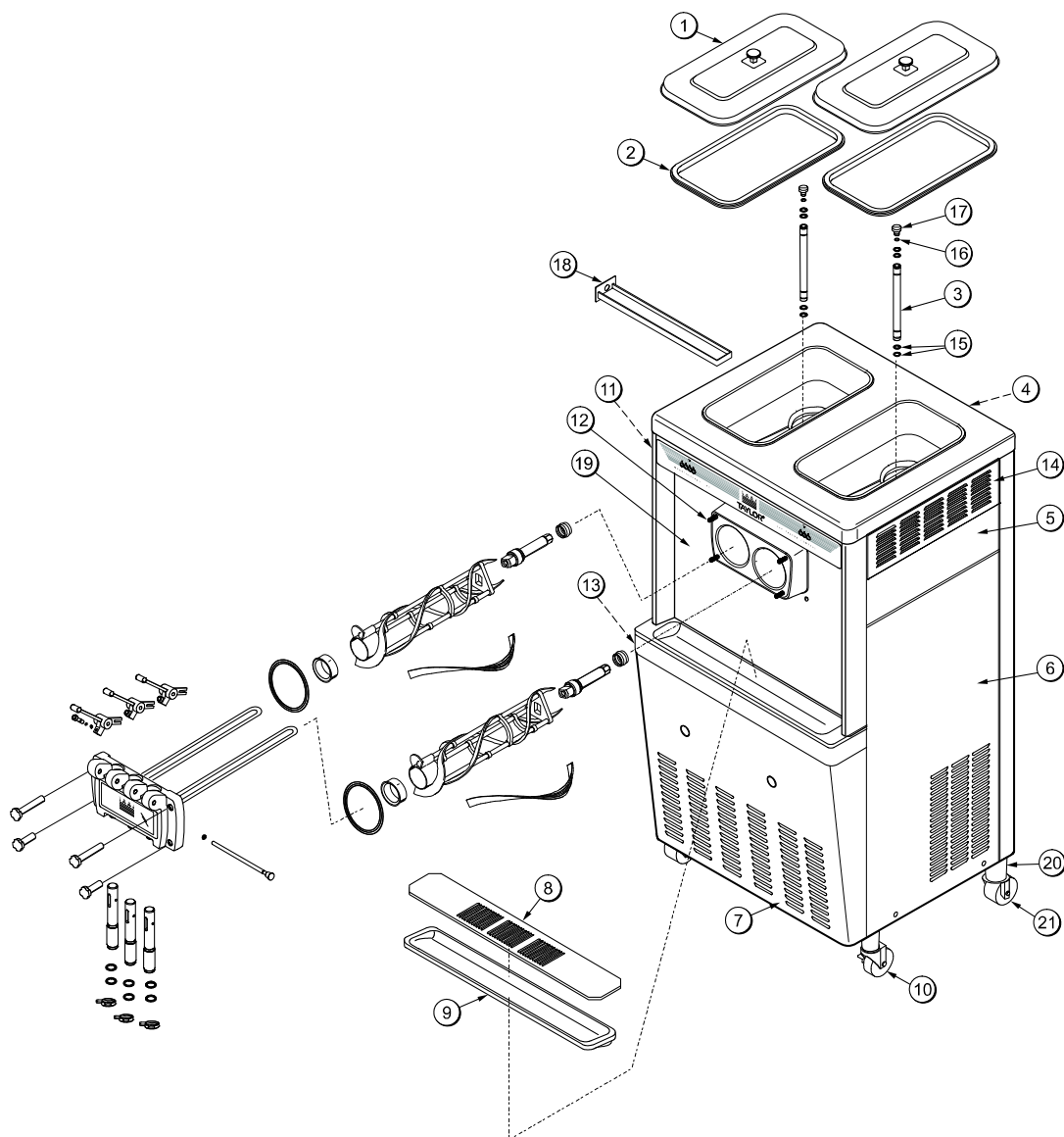
Modelo 751



| Item | Descrição | No. da Peça |
|------|--------------------------------------|-------------|
| 1 | Conjunto da tampa - reservatório | X38458-SER |
| 2 | Gasket - Tampa do reservatório | 038375 |
| 3 | Conj. Tubo - Alimentação | X29429-2 |
| 4 | Painel – Posterior | 013637 |
| 5 | Painel – Lado direito superior | 028823 |
| 6 | Pingadeira de 11-5/8" de comprimento | 027503 |
| 7 | Conj. painel – Lado inferior direito | X24424-SER |
| 8 | Protetor contra respingos | 022763 |
| 9 | Bandeja-Pingadeira 14-7/8" x 5-1/8" | 013690 |
| 10 | Painel – Lado superior | 024426 |
| 11 | Painel frontal inferior | 047170 |

| Item | Descrição | No. da Peça |
|------|--|-------------|
| 12 | Rodízio-giratório | 018794 |
| 13 | Prisioneiro - casquinha | 022822 |
| 14 | Conj. painel - Lado - Inferior | X39075-SER |
| 15 | Anel de vedação de diâmetro externo de 0,643 x 0,077 largura | 018572 |
| 16 | Anel de vedação de diâmetro externo de 3/8" x 0,070 de largura | 016137 |
| 17 | Orifício | 022465-100 |
| 18 | Aberturas de ventilação - Lateral - Topo | 051191 |
| 19 | Conj. Painel - Frente | X33237 |
| 20 | Conj. Adaptador - Rodízio | X18915 |
| 21 | Rodízio giratório de 4", eixo de 5/8" com trava | 034081 |

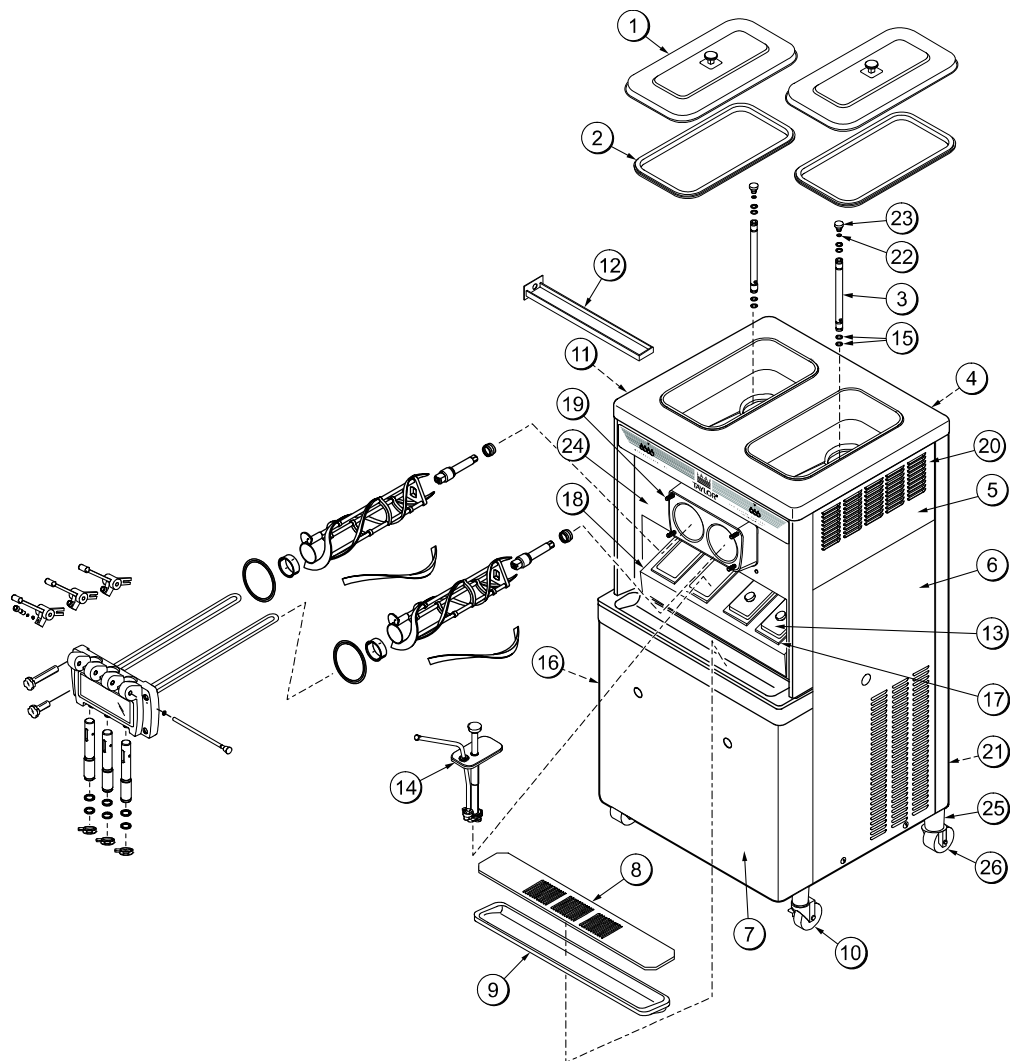
Modelo 754



| Item | Descrição | No. da Peça |
|------|---|-------------|
| 1 | Conjunto da tampa - reservatório | X38458-SER |
| 2 | Gasket - Tampa do reservatório | 038474 |
| 3 | Conj. Tubo - Alimentação | X29429-2 |
| 4 | Painel – Posterior | 053782 |
| 5 | Painel – Lado direito superior | 028823 |
| 6 | Conj. painel – Lado direito inferior | X46448-SER |
| 7 | Painel frontal inferior | 046584 |
| 8 | Protetor contra respingos | 022766 |
| 9 | Bandeja-Pingadeira | 014533 |
| 10 | Rodízio giratório de 4", eixo de 5/8" com trava | 034081 |
| 11 | Painel – Lado esquerdo superior | 028822 |

| Item | Descrição | No. da Peça |
|------|--|-------------|
| 12 | Prisioneiro - casquinha | 022822 |
| 13 | Conj. painel – Lado esquerdo inferior | X46447-SER |
| 14 | Aberturas de ventilação - Lateral - Topo | 051191 |
| 15 | Anel de vedação de diâmetro externo de 0,643 x 0,077 largura | 018572 |
| 16 | Anel de vedação de diâmetro externo de 3/8" x 0,070 de largura | 016137 |
| 17 | Orifício | 022465-100 |
| 18 | Pingadeira de 17-1/4" de comprimento | 027504 |
| 19 | Conj. Painel - Frente | X32956 |
| 20 | Conj. Adaptador - Rodízio | X18915 |
| 21 | Rodízio-giratório | 018794 |

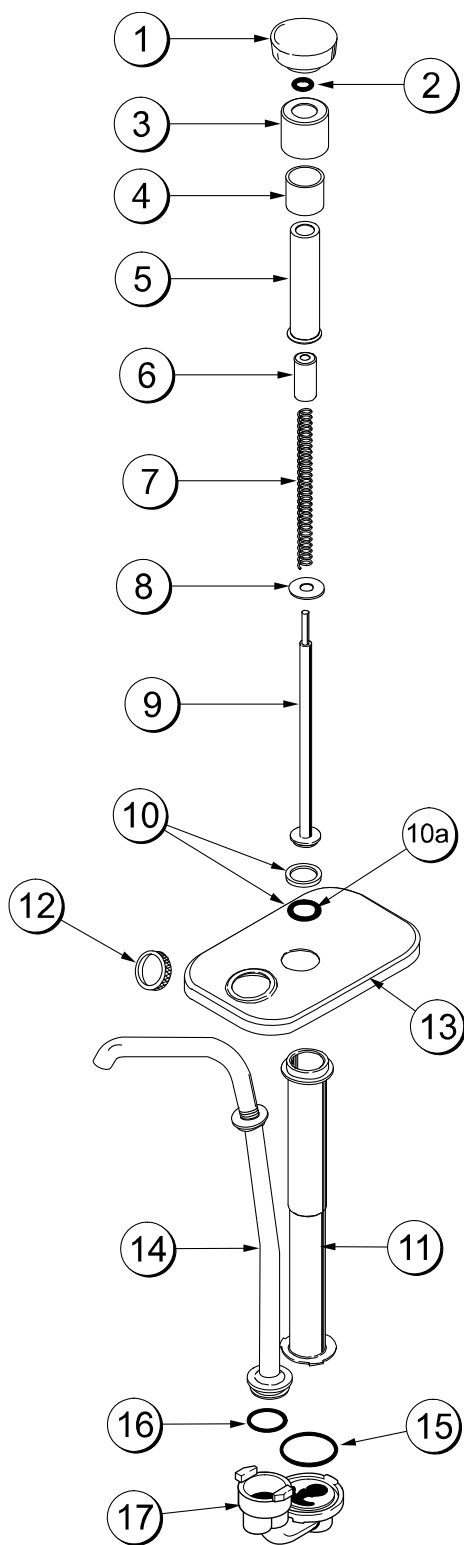
Modelo 774



| Item | Descrição | No. da Peça |
|------|---|-------------|
| 1 | Conjunto da tampa - reservatório | X38458-SER |
| 2 | Gasket - Tampa do reservatório | 038474 |
| 3 | Conj. Tubo - Alimentação | X29429-2 |
| 4 | Painel – Traseiro superior | X42574 |
| 5 | Painel – Lado direito superior | 028823 |
| 6 | Conj. painel – Lateral inferior - Direito | X46448-SER |
| 7 | Painel frontal inferior | 047077 |
| 8 | Protetor contra respingo | 022766 |
| 9 | Bandeja-Pingadeira | 014533 |
| 10 | Rodízio giratório de 4", eixo de 5/8" com trava | 034081 |
| 11 | Painel – Lado esquerdo superior | 028822 |
| 12 | Pingadeira de 17-1/4" de comprimento | 027504 |
| 13 | Tampa com concha de 30 ml (1 oz.) | 036575 |

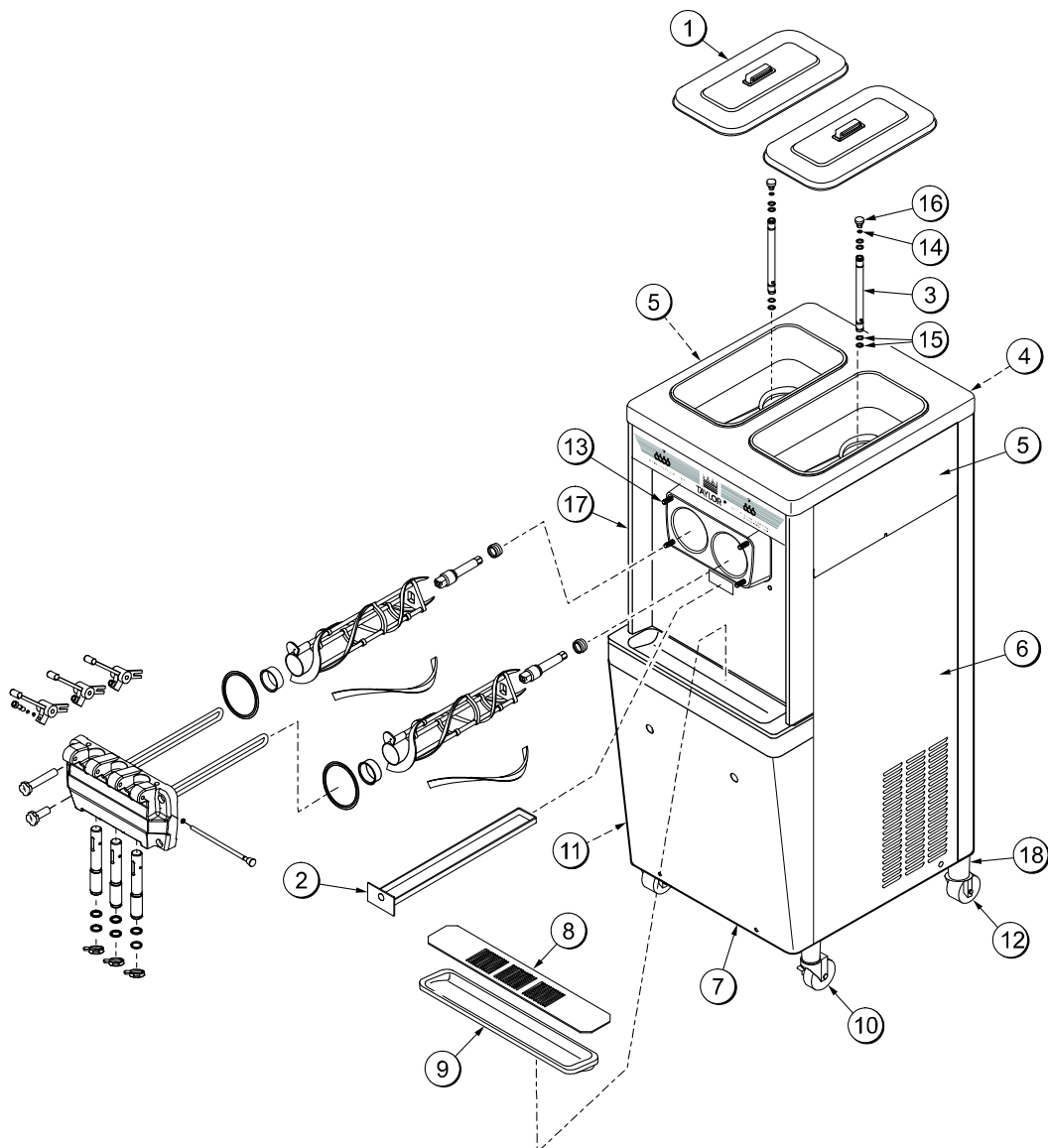
| Item | Descrição | No. da Peça |
|------|--|-------------|
| 14 | Conj. Bomba - Cobertura - Cor castanha | 053794-TAN |
| 15 | Anel de vedação de diâmetro externo de 0,643 x 0,077 largura | 018572 |
| 16 | Conj. painel – Lado inferior - esquerdo | X46447-SER |
| 17 | Jarro de cobertura em plástico | 036573 |
| 18 | Jarro de cobertura em aço inox-Rasa | 036574 |
| 19 | Prisioneiro - casquinha | 022822 |
| 20 | Aberturas de ventilação - Lateral - Topo | 051191 |
| 21 | Painel – Traseiro inferior | 053837 |
| 22 | Anel de vedação de diâmetro externo de 3/8" x 0,070 de largura | 016137 |
| 23 | Orifício | 022465-100 |
| 24 | Conj. Painel - Frente | X42539 |
| 25 | Conj. Adaptador - Rodízio | X18915 |
| 26 | Rodízio-giratório | 018794 |

Bomba de cobertura do Modelo 774 (053794-)



| ITEM | DESCRIÇÃO | No. PEÇA |
|--|---|------------|
| 1 | Manípulo-Êmbolo-Castanho | 032762-TAN |
| 1 | Manípulo-Êmbolo-Marrom | 032762-BRN |
| 1 | Manípulo-Êmbolo-Vermelho | 032762-RED |
| 2 | Anel de vedação de diâmetro externo de 9/16" x 0,103 de largura | 016369 |
| 3 | Porca-Êmbolo | 036577 |
| 4 | Colar - Graduação 15 ml (1/2 onça) | 035514 |
| 5 | Tubo-Êmbolo | 032757 |
| 6 | Inserção-Êmbolo | 032758 |
| 7 | Mola-Êmbolo | 032761 |
| 8 | Arruela-Náilon | 032760 |
| 9 | Êmbolo | 036578 |
| 10 | Conjunto de vedação | X33057 |
| 10a | Anel de vedação de diâmetro externo de 13/16" x 0,103 de largura | 019330 |
| 11 | Corpo-Bomba de cobertura | 047934 |
| 12 | Porca-Saída | 036821 |
| 13 | Tampa-Bomba | 036822 |
| 14 | Tubo-Descarga | 050912 |
| 15 | Anel de vedação de diâmetro externo de 1-5/16" x 0,103 de largura | 048149 |
| 16 | Anel de vedação de diâmetro externo de 1" x 0,103 largura | 048148 |
| 17 | Kit-Válvula-Retenção da esfera | 048166-001 |
| <i>Inclui:</i> | | |
| 1 - Conj. Corpo - Válvula da bomba | | |
| 1 - Anel de vedação de diâmetro externo de 1-5/16" x 0,103 de largura (048149) | | |
| 1 - Escova para limpeza (054068) | | |
| 1 - Folha de instruções para instalação/limpeza | | |

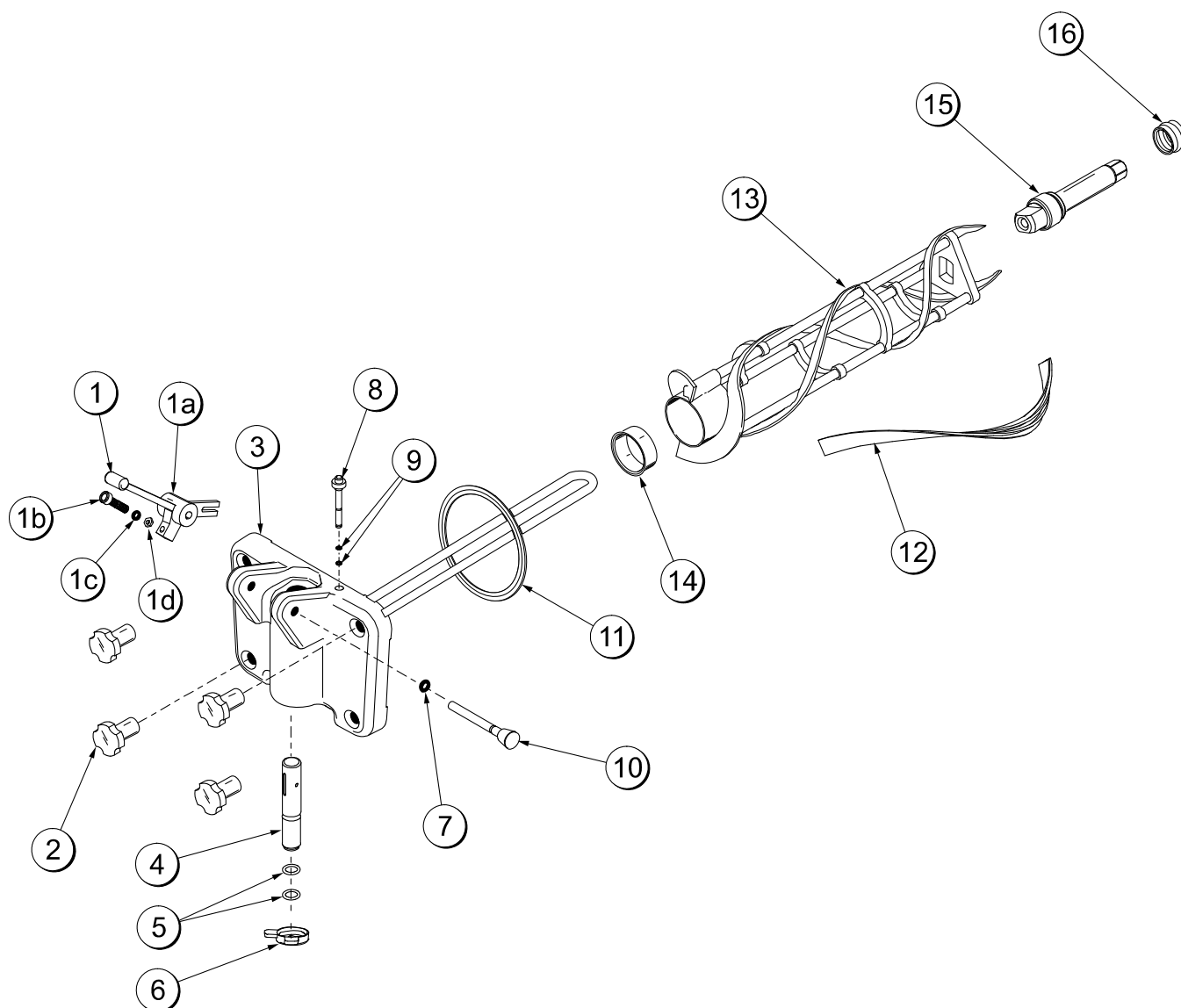
Modelo 794



| Item | Descrição | No. da Peça |
|------|---|-------------|
| 1 | Tampa-Reservatório - 13 l (14 quartos de galão) - cinza | 041682-GRY |
| 2 | Pingadeira de 19-1/2" de comprimento | 035034 |
| 3 | Conj. Tubo - Alimentação | X29429-2 |
| 4 | Painel – Posterior | 041855 |
| 5 | Painel – Lado - Superior (esquerdo e direito) | 058672 |
| 6 | Conj. painel – Lado direito inferior | X46448-SER |
| 7 | Painel frontal inferior | 064000 |
| 8 | Protetor contra respingos | 022765 |
| 9 | Bandeja-Pingadeira | 020157 |

| Item | Descrição | No. da Peça |
|------|--|-------------|
| 10 | Rodízio giratório de 4", eixo de 5/8" com trava | 034081 |
| 11 | Conj. painel – Lado esquerdo inferior | X46447-SER |
| 12 | Rodízio-giratório | 018794 |
| 13 | Prisioneiro - casquinha | 068410 |
| 14 | Anel de vedação de diâmetro externo de 3/8" x 0,070 de largura | 016137 |
| 15 | Anel de vedação de diâmetro externo de 0,643 x 0,077 largura | 018572 |
| 16 | Orifício | 024465-100 |
| 17 | Conj. Painel - Frente | X41820-SP3 |
| 18 | Conj. Adaptador - Rodízio | X18915 |

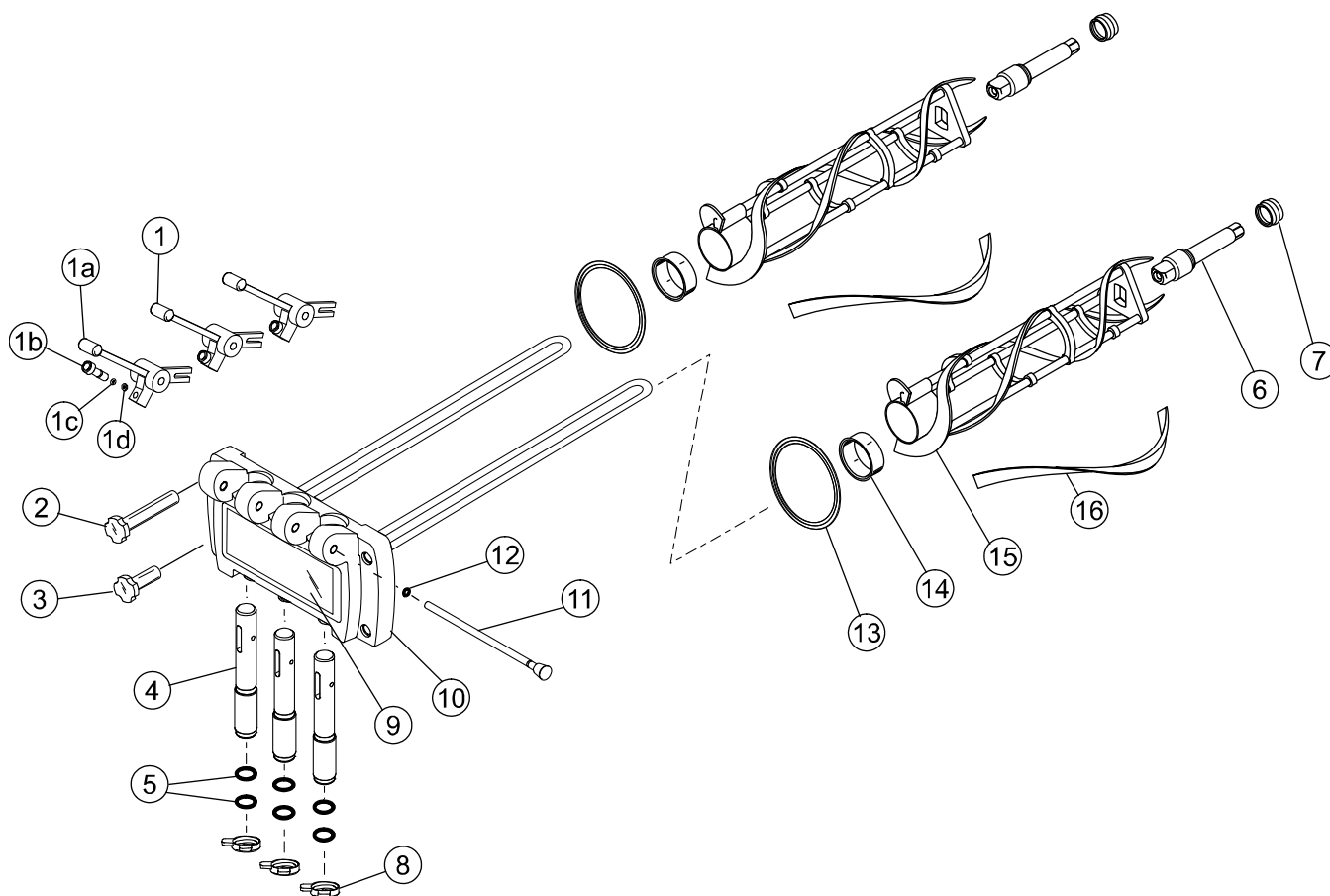
Modelos 750 e 751 - Uma saída de sorvete e conjunto do batedor



| ITEM | DESCRIÇÃO | No. PEÇA |
|------|--|------------|
| 1 | CONJ. ALAVANCA - EXTRAÇÃO | X55096 |
| 1a | ALAVANCA DE EXTRAÇÃO | 028804 |
| 1b | PARAFUSO-AJUSTE | 055092 |
| 1c | ANEL DE VEDAÇÃO DE DIÂM. EXTERNO 1/4" X 0,070 DE LARGURA | 015872 |
| 1d | PORCA-APERTO | 029639-BLK |
| 2 | PORCA DE APERTO - LONGO | 021508 |
| 3 | PORTA DO CILINDRO - 1 SAÍDA | X51531-10 |
| 4 | CONJ. VÁLVULA - EXTRAÇÃO | X18303 |
| 5 | ANEL DE VEDAÇÃO DE DIÂM. EXTERNO 7/8" X 0,070 LARGURA | 014402 |
| 6 | ENCAIXE MODELADOR | 014218 |

| ITEM | DESCRIÇÃO | No. PEÇA |
|------|--|----------|
| 7 | ANEL DE VEDAÇÃO DE DIÂM. EXTERNO 5/16" x 0,070 LARGURA | 016272 |
| 8 | PLUGUE PRIME | 028805 |
| 9 | ANEL DE VEDAÇÃO DO PLUGUE PRIME | 016137 |
| 10 | CONJ. PINO - PIVÔ | X22820 |
| 11 | GASKET DA PORTA - 4" | 048926 |
| 12 | LÂMINA DE RASPAGEM | 035174 |
| 13 | CONJ. BATEDOR - HELICOIDAL | X31761 |
| 14 | BUCHA FRONTAL | 050216 |
| 15 | EIXO-BATEDOR | 032564 |
| 16 | SELO | 032560 |

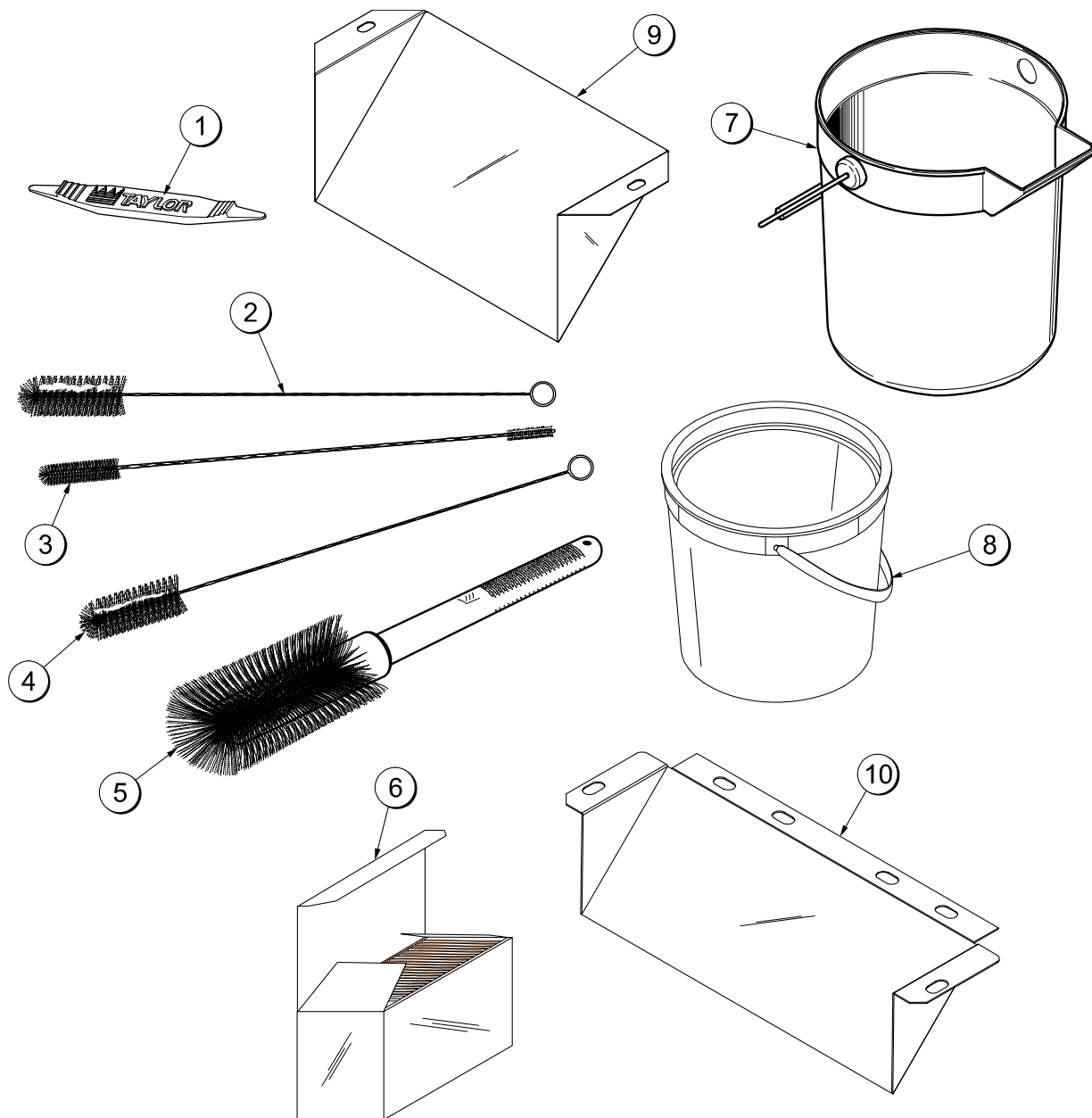
Modelos 754, 774 e 794 Três saídas de sorvete e conjunto do batedor



| Item | Descrição | No. da Peça |
|------|--|-------------|
| 1 | Conj. Alavanca - Extração | X55096 |
| 1a | Alavanca de extração | 028804 |
| 1b | Parafuso-Ajuste | 055092 |
| 1c | Anel de vedação de diâmetro externo de 1/4" x 0,070 de largura | 015872 |
| 1d | Porca de aperto | 029639-BLK |
| 2 | Porca de aperto longa | 034382 |
| 3 | Porca de aperto curta | 034383 |
| 4 | Conj. válvula-Extração | X18303 |
| 5 | Anel de vedação de diâmetro externo de 7/8" x 0,070 de largura | 014402 |
| 6 | Eixo-Batedor | 032564 |

| Item | Descrição | No. da Peça |
|------|---|-------------|
| 7 | Selo | 032560 |
| 8 | Encaixe modelador | 014218 |
| 9 | Adesivo-Porta | 021521 |
| 10 | Porta do cilindro -3 Saídas | X51532-12 |
| 11 | Conj. haste - Pivô | X20683 |
| 12 | Anel de vedação de diâmetro externo de 5/16" x 0,070 de largura | 016272 |
| 13 | Gasket da porta - 4" | 048926 |
| 14 | Bucha-Frontal | 050216 |
| 15 | Conj. batedor-Helicoidal | X31761 |
| 16 | Lâmina-Raspagem | 035174 |

Acessórios



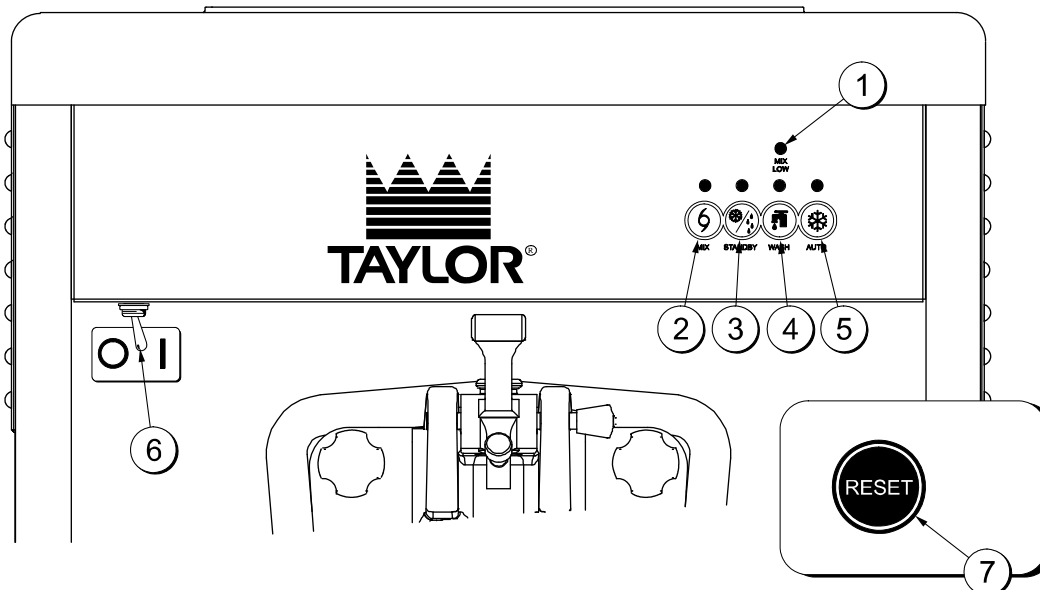
| Item | Descrição | No. da Peça |
|------|--|-------------|
| 1 | Dispositivo para remoção do anel de vedação | 048260-WHT |
| 2 | Escova- Bucha posterior (1" diâm. x 2" compr.) | 013071 |
| 3 | Escova com cerdas em ambas as extremidades | 013072 |
| 4 | Escova-Válvula de extração 1" x 2" x 17" | 013073 |
| 5 | Escova branca - Corpo bomba de mix 3" x 7" | 023316 |
| *6 | Sanitizador - Stera Sheen Verde | Veja a nota |

| Item | Descrição | No. da Peça |
|------|--|-------------|
| 7 | Balde-mix 9,5 l (10 quartos de galão) (modelos 751, 754, 774, 794) | 013163 |
| 8 | Balde-mix - 5,5 l (6 quartos de galão) (modelo 750) | 023348 |
| 9 | Defletor-Exaustor do ventilador (modelo 794) | 047912 |
| 10 | Defletor-Exaustor do ventilador (modelos 751,754. 774) | 046586 |

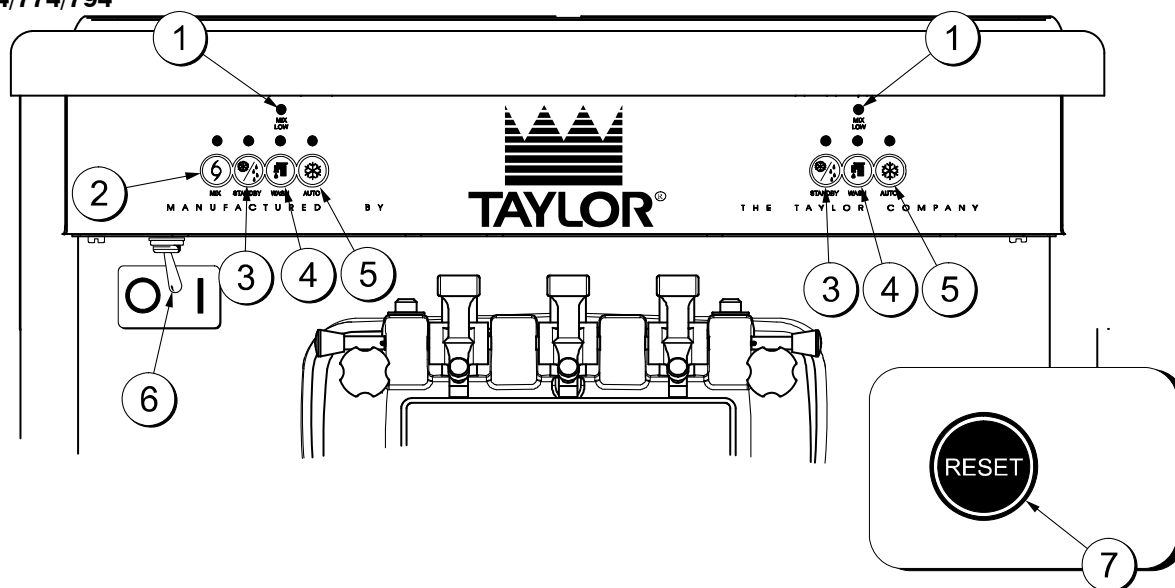
*Um recipiente de amostra do sanitizador é enviado com a unidade. Para fazer novos pedidos, solicite a peça número 055492 (100 envelopes) da Stera Sheen ou peça número 041082 (125 envelopes) Kay-5.

Seção 5 Importante: Informações para o operador

750/751



754/774/794



| ITEM | DESCRIÇÃO |
|------|--------------------------------------|
| 1 | LUZ INDICADORA DE BAIXO NÍVEL DE MIX |
| 2 | BOTÃO DE REFRIGERAÇÃO DO MIX |
| 3 | BOTÃO STANDBY |
| 4 | BOTÃO WASH (LAVAR) |
| 5 | BOTÃO AUTO |
| 6 | CHAVE LIGA/DESLIGA |
| 7 | BOTÃO RESET |

Definições dos símbolos

Para facilitar a comunicação no mercado internacional, as palavras em diversos de nossas chaves e botões de operadores foram substituídos por símbolos indicando as suas funções. Seu equipamento Taylor foi projetado com esses símbolos internacionais.

O quadro a seguir identifica as definições dos símbolos.

| | |
|---|--------------|
|  | = DESLIGADO |
|  | = LIGADO |
|  | = MIX |
|  | = STANDBY |
|  | = LAVAR |
|  | = AUTOMÁTICO |

Chave de força

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

Luz indicadora MIX LOW (baixo nível de mix)

Localizada na frente da máquina, essa luz indica o nível de mix. Quando estiver piscando, ela indica que o nível de mix no reservatório está baixo e deve ser reabastecido o mais breve possível. Mantenha sempre pelo menos 7,6 cm (3 polegadas) de mix no reservatório. A não adição de mix poderá levar ao congelamento do produto no reservatório. Isso poderá causar danos eventuais ao batedor, às lâminas, ao eixo de transmissão e à porta da máquina de sorvete.

Botão MIX REF

Quando o botão MIX REF é pressionado, a luz acende para indicar que o sistema de refrigeração do reservatório de mix está operando. Para os modelos 754, 774 e 794 o botão MIX REF é controlado pelo lado esquerdo da máquina de sorvete, quando observado da extremidade do operador. A função MIX REF não pode ser cancelada sem que antes se cancelem os modos AUTOMÁTICO e STANDBY.

Botão STANDBY

O sistema de refrigeração separado do reservatório de mix (SHR) e o sistema de retenção da temperatura do cilindro (CTR) são recursos padrão nestas máquinas. Esse sistema inclui o uso de um pequeno sistema de refrigeração separado para manter a temperatura do mix no reservatório abaixo de 4,4 °C (40 °F). Isso assegura o controle de bactérias. O CTR trabalha juntamente com o SHR para manter um produto de boa qualidade. Durante longos períodos “sem vendas” é necessário aquecer o produto no cilindro de congelamento entre aproximadamente 1,7 e 4,4 °C (35 e 40 °F), para evitar a agitação excessiva e a decomposição do produto.

Para acionar o SHR e CTR, aperte o botão STANDBY. Remova o orifício de ar e coloque tubo de ar (**extremidade sem furo**) no furo de entrada de mix.

Quando o botão STANDBY é pressionado, a luz acende para indicar a ativação do CTR (sistema de retenção da temperatura do cilindro). As funções LAVAR e AUTOMÁTICO são canceladas automaticamente no modo de STANDBY. A função MIX REF é bloqueada automaticamente para manter o mix no reservatório.

Pressione o botão AUTO para retornar à operação normal. Quando a máquina desligar, o produto no cilindro de congelamento estará na viscosidade apropriada para ser servido. Neste momento, coloque o tubo de ar (**extremidade com furo**) no furo de entrada de mix e instale o orifício de ar.

Botão WASH

A luz acende ao se apertar o botão WASH. Isso indica a operação do motor do batedor. É necessário cancelar os modos STANDBY ou AUTOMÁTICO antes que se possa ativar o modo LAVAR.

Botão AUTO

A luz acende ao se apertar o botão AUTOMÁTICO. Isso indica que o sistema de refrigeração principal foi acionado. As funções LAVAR e STANDBY são canceladas automaticamente no modo AUTOMÁTICO. A função MIX REF é bloqueada automaticamente para manter o mix no seu reservatório.

Observação: haverá uma luz indicadora e um som audível será emitido toda vez que se pressionar um modo de operação. Para cancelar qualquer função, aperte novamente o botão. A luz e o modo de operação serão desligados.

Botão reset

Nos modelos instalados em balcão o botão reset fica localizado na frente da unidade. Nos modelos instalados em console o botão reset fica localizado no painel de serviços. O reset protege o motor do batedor contra condições de sobrecarga. No caso de uma sobrecarga, o mecanismo de reset (rearme) disparará. Para rearmar a máquina de sorvete corretamente, aperte o botão AUTO para cancelar o ciclo. DESLIGUE a chave de força. Aperte firmemente o botão reset.



Não use objetos metálicos ao pressionar o botão reset. A inobservância a essa instrução poderá resultar em eletrocussão.

LIGUE chave de força. Pressione o botão LAVAR e observe o desempenho da máquina de sorvete. Abra o painel de acesso lateral. Verifique se o motor do batedor está girando no sentido horário (a partir da extremidade do operador) sem emperrar.

Se o motor do batedor estiver girando corretamente, pressione o botão WASH para cancelar o ciclo. Pressione o botão AUTOMÁTICO para reiniciar a operação normal. Se a máquina de sorvete desligar novamente, entre em contato com um técnico de serviços. (Nos modelos 754, 774 e 794 pressione o botão AUTO em ambos os lados da máquina para reiniciar a operação normal.

Tubo de ar

O tubo de ar tem duas finalidades: Uma de suas extremidades tem um furo e a outra não.

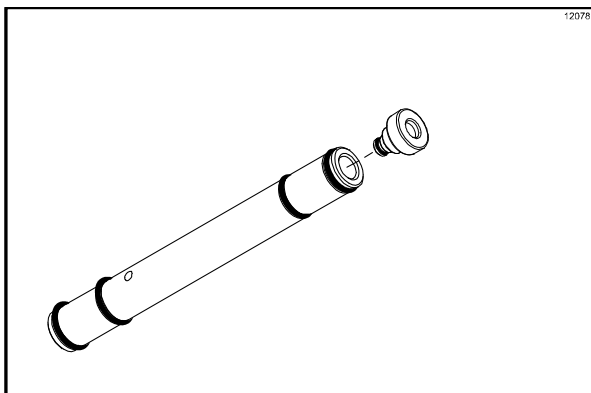


Figura 1

1. Depois de abastecer a máquina, lubrifique os anéis de vedação no tubo de ar (**extremidade sem furo**) e coloque-o no furo de entrada de mix. Toda vez que a alavanca de extração for

acionada, o mix combinado com o ar do reservatório fluirão para o cilindro de congelamento. Isso manterá o cilindro de congelamento abastecido corretamente e também manterá o overrun.

2. Retire o orifício de durante períodos longos "sem vendas de sorvete". Lubrifique os anéis de vedação no tubo de ar (**extremidade sem furo**) e coloque-o no furo de entrada de mix. Isso evitará que o mix entre no cilindro de congelamento.

O orifício de ar é usado para medir uma determinada quantidade de ar que entra no cilindro de congelamento. Ele mantém o overrun e permite a entrada suficiente de mix no cilindro de congelamento após ser feita uma extração.

Alavanca de extração ajustável

Estas unidades possuem uma alavanca de extração ajustável proporcionando melhor controle da porção. A alavanca de extração deve ser ajustada para fornecer entre 148 e 222 ml (5 e 7,5 onças) de produto a cada 10 segundos. Gire o parafuso no sentido ANTI-HORÁRIO para AUMENTAR a quantidade de produto. Gire o parafuso de ajuste no sentido HORÁRIO para AUMENTAR a quantidade de produto. Durante a "Sanitização" e "Enxágue" a vazão pode ser aumentada retirando-se o pino pivô e colocando a barra de restrição na PARTE SUPERIOR. Ao extrair o produto, mantenha **sempre** a barra de restrição na PARTE INFERIOR.

IMPORTANTE! Ao dispensar o produto, puxe somente uma barra de extração de cada vez.

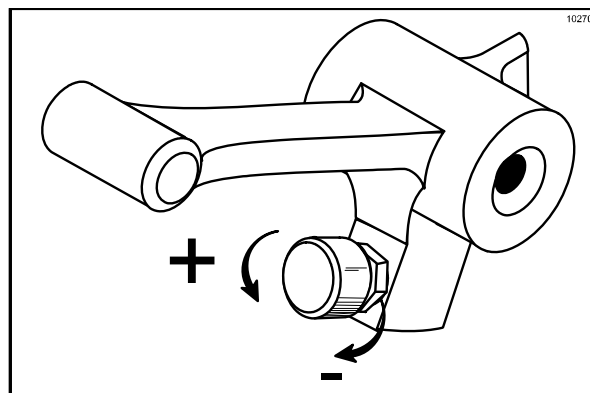


Figura 2

Nota: quando a vazão correta estiver configurada, aperte a contraporca com uma chave.

O modelo 751 foi selecionado para ilustrar os procedimentos detalhados de operação para todos os modelos incluídos neste manual. Em termos práticos, a operação de todos esses modelos é igual.

Cada unidade armazena o mix em um reservatório. O mix flui **por gravidade** por um tubo de ar ao cilindro de congelamento. Todos os modelos possuem um cilindro de congelamento com capacidade de 3,2 litros (3,4 quartos de galão). Os modelos 750, 751, 754 e 774 possuem reservatórios de mix com 18,9 litros (20 quartos de galão). O modelo 794 tem um reservatório de mix de 13, 2 litros (14 quartos de galão).

Repita os procedimentos aplicáveis ao segundo cilindro de congelamento dos modelos 754, 774 e 794.

Começamos nossas instruções a partir do momento em que se entra na loja pela manhã e as peças se encontram desmontadas e dispostas para secar ao ar depois da limpeza da noite anterior.

Esses procedimentos de abertura mostrarão como montar essas peças, sanitizá-las e abastecer a máquina de sorvete com mix fresco para até preparar a primeira porção que será servida.

Caso esteja desmontando a máquina pela primeira vez ou necessitar informações sobre como chegar nesse ponto de nossas instruções, passe à seção “Desmontagem” na página 28 e comece por lá.

Antes da instalação (Modelo 774)

Etapa 1

Retire as duas jarras de aço inoxidável e as bombas do compartimento de cobertura. Verifique o nível da água no reservatório de cobertura aquecida. Certifique-se de que a água esteja cheia até a marca de indicação no fundo do reservatório. O compartimento aquecido deve ter 946,2 mm (32 oz.) de água.

Etapa 2

LIGUE a chave do aquecedor.

Observação: Este processo de aquecimento levará aproximadamente 2,5 horas para atingir a temperatura desejada. O nível de água nos reservatórios de cobertura deve ser verificado pelo menos duas vezes ao dia.

Etapa 3

Prepare um balde de uma solução sanitizante aprovada a 100 ppm (por exemplo: 9,5 litros (2,5 galões) de Kay-5® ou 7,6 litros (2 galões de Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE. Sanitize as bombas de cobertura colocando o conjunto completo da bomba dentro do balde com esta solução. Bombeie a solução pelo conjunto para sanitizar a bomba completamente.

Etapa 4

Remova as duas bombas de cobertura. Abasteça cada uma das jarras de aço inoxidável com cobertura. Recoloque as bombas de volta nas jarras de cobertura.

Montagem

Observação: ao lubrificar as peças, empregue um lubrificante aprovado para a utilização com alimentos (exemplo: Taylor Lube).



CERTIFIQUE-SE DE QUE A CHAVE DE FORÇA ESTEJA NA DESLIGADA. A não observância desta instrução poderá causar lesões pessoais graves causadas por peças moventes perigosas.

Etapa 1

Lubrifique o canal e a porção do eixo que entra em contato com a bucha plástica no eixo de transmissão do batedor. Deslize a vedação sobre o eixo e o canal até encaixar na posição correta. **NÃO** lubrifique a extremidade sextavada do eixo de transmissão. Lubrifique a parte interna da vedação com uma camada superior a 6 mm (1/4”) e lubrifique o lado chato da vedação que entra em contato com a bucha de bronze.

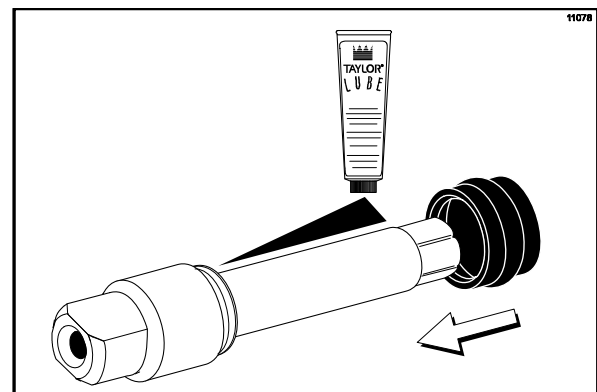


Figura 3

Insira o eixo de transmissão no cilindro de congelamento, começando pela extremidade sextavada, e passando pela bucha de bronze até a vedação encaixar firmemente na bucha. Coloque a extremidade sextavada firmemente no acoplamento. Assegure-se de que o eixo de transmissão encaixa no acoplamento sem emperrar.

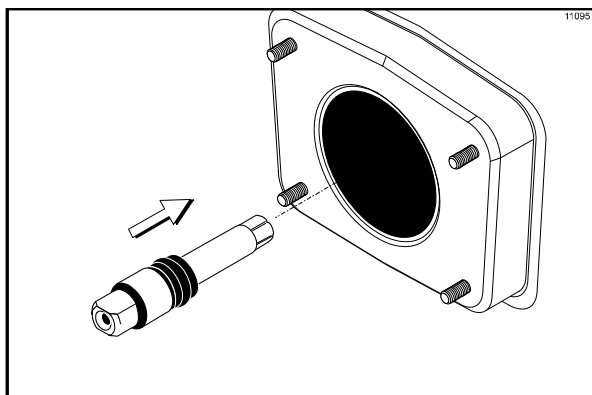


Figura 4

Etapa 2

Pegue uma das lâminas de raspagem e passe-a por debaixo do gancho na frente do batedor. Envolve a lâmina em torno do batedor seguindo a hélice e empurrando a lâmina para baixo no sentido dessa hélice. Na extremidade traseira do batedor, deslize a lâmina sob o gancho. **Repita essa etapa** para a segunda lâmina de raspagem.

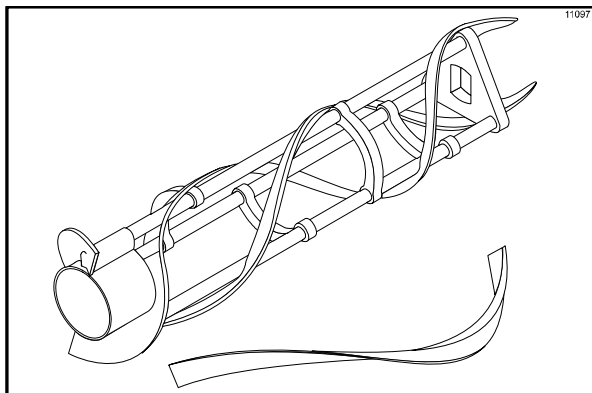


Figura 5

Prendendo o batedor firmemente, deslize um terço de sua extensão para o interior do cilindro de congelamento. Olhando para dentro do cilindro de congelamento, alinhe o furo na parte posterior do batedor com as partes achatadas na extremidade do eixo de transmissão.

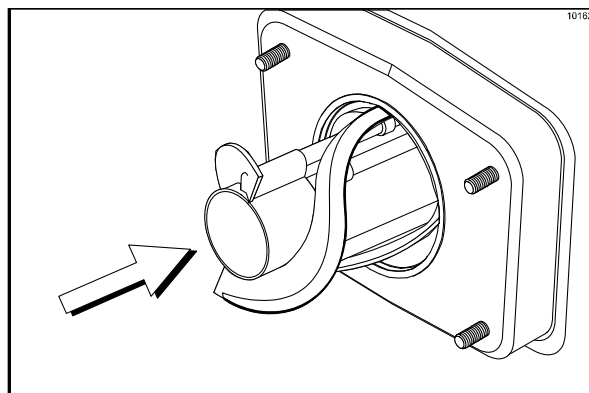


Figura 6

Deslize o restante do batedor até o fim do cilindro de congelamento e sobre a extremidade do eixo de transmissão. O batedor deve se encaixar de maneira justa, mas não tão apertado a ponto de não ser possível girá-lo para engajar o eixo de transmissão. Se o batedor deslizar com extrema facilidade, ou seja, com pouca ou nenhuma resistência, não haverá força suficiente para manter as lâminas no lugar. Neste caso, entre em contato com um técnico de serviço autorizado da Taylor.

Repita as etapas 1 a 2 para o outro lado da máquina de sorvete nos modelos 754, 774 e 794.

Etapa 3

Coloque o(s) gasket(s) de borracha grande(s) no(s) canal(ais) de encaixe que se encontra(m) atrás da porta.

Deslize a(s) bucha(s) plástica(s) branca(s) dianteira(s) sobre o(s) defletor(es) até encostar no(s) cubo(s), garantindo que a extremidade flangeada da bucha esteja apoiada na porta do cilindro.

Observação: Não lubrifique o(s) gasket(s) nem a(s) bucha(s) plástica(s).

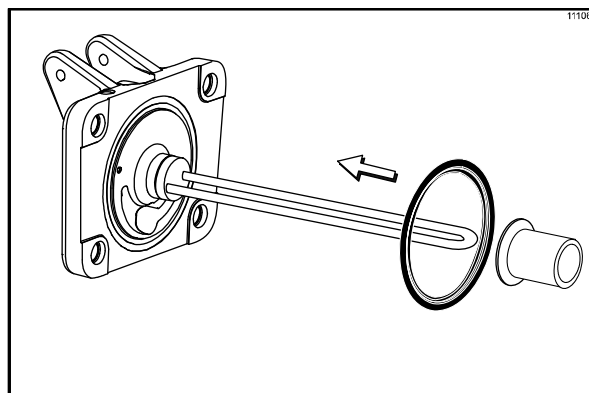


Figura 7

Observação: Há dois gaskets e duas buchas plásticas para a porta dos modelos 754, 774 e 794, uma cada para cilindro de congelamento.

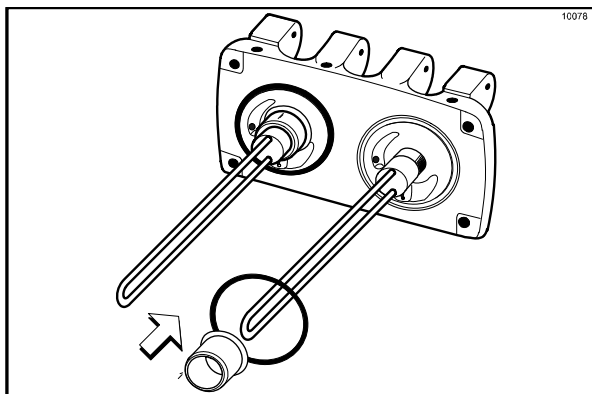


Figura 8

Deslize os dois anéis de vedação até os canais do(s) plugue(s) prime. Aplique uma camada uniforme de Taylor Lube aos anéis de vedação e eixo(s).

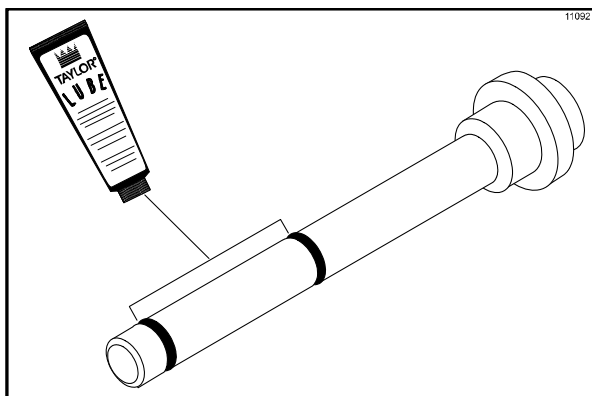


Figura 9

Observação: Há dois plugues prime para a porta dos modelos 754, 774 e 794, uma cada para cilindro de congelamento.

Insira o(s) plugue(s) prime no(s) furos no topo da porta do cilindro e empurre para baixo.

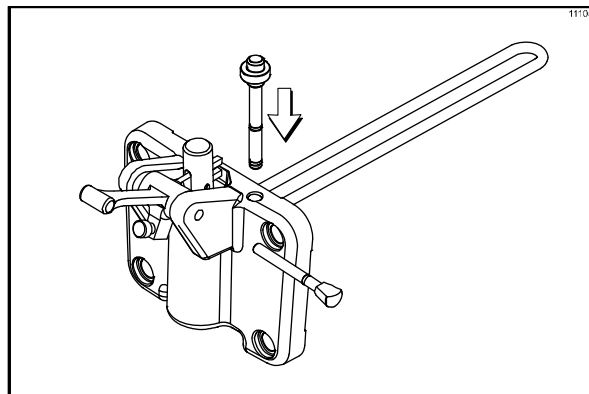


Figura 10

Etapa 4

Insira o(s) desaglomerador(es) pela abertura do(s) batedor(es) e assente a porta nivelada com o cilindro de congelamento. Instale as porcas de aperto manual com a porta do cilindro assentada sobre os pinos da máquina de sorvete. Aperte-as igualmente, usando um padrão entrecruzado para assegurar que a porta fique bem firme.

Observação: Nos modelos 754, 774 e 794 os parafusos de aperto de mão curtos são instalados embaixo e os parafusos longos são instalados em cima.

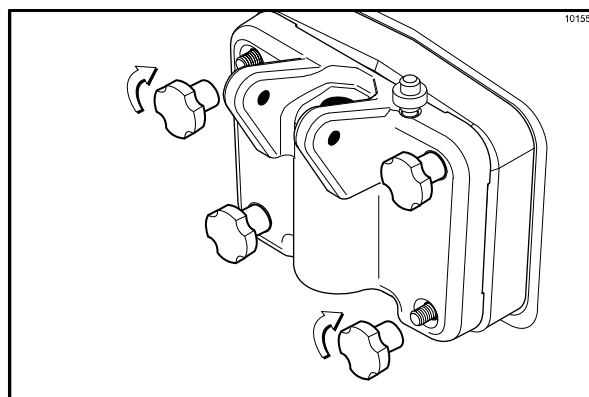


Figura 11

Etapa 5

Instale a(s) válvula(s) de extração. Deslize os dois anéis de vedação até os canais da(s) válvula(s) de extração e lubrifique-os.

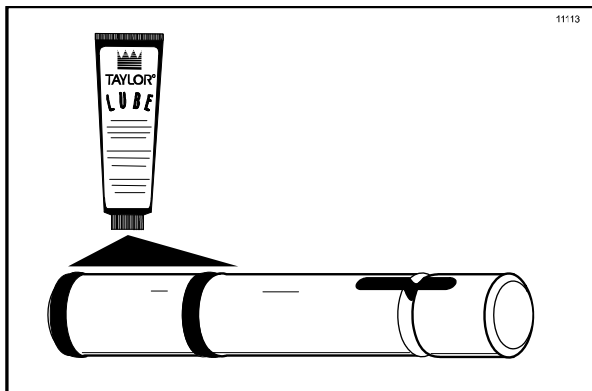


Figura 12

Nota: os modelos 754, 774 e 794 possuem três válvulas de extração.

Lubrifique a parte interna superior e inferior da(s) saída(s) de sorvete e insira a(s) válvula(s) de extração por **baixo** até a ranhura nessa(s) válvulas ficar aparente.

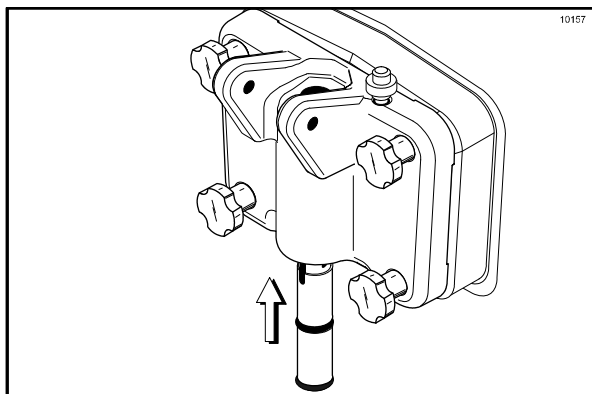


Figura 13

Etapa 6

Instale a(s) alavanca(s) de extração ajustável(eis). Deslize o anel de vedação para dentro do canal no pino pivô e lubrifique.

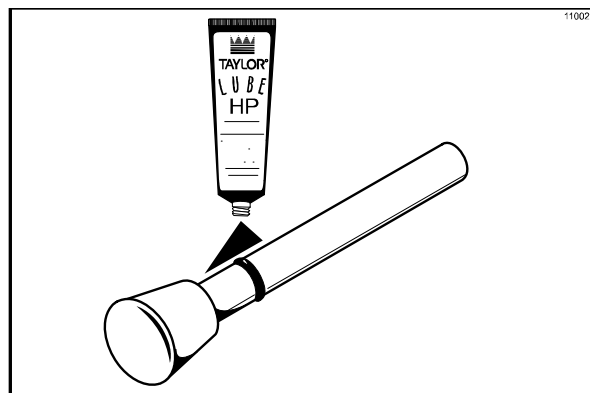


Figura 14

Deslize o garfo sobre a barra na ranhura da válvula de extração. Prenda com o pino pivô.

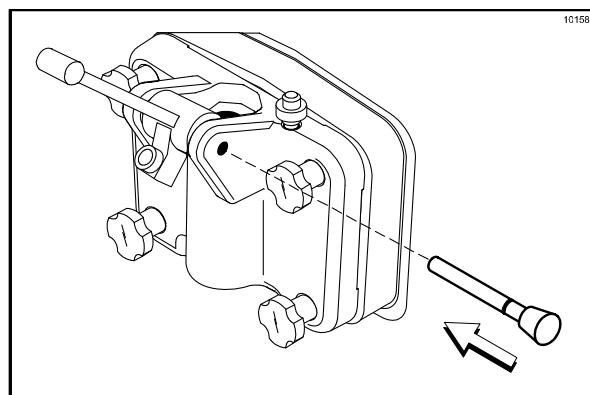


Figura 15

Nota: os modelos 754, 774 e 794 possuem três alavancas de extração. Deslize o garfo da alavanca de extração na ranhura da válvula de extração, começando pela direita. Deslize o pino pivô por cada alavanca de extração à medida que a alavanca for inserida nas válvulas de extração.

Observação: Estas unidades possuem uma alavanca de extração ajustável proporcionando melhor controle da porção. As alavancas de extração podem ser ajustadas para diferentes vazões. Consulte a página 18 para obter mais informações sobre esse ajuste.

Etapa 7

Encaixe o(s) encaixe(s) modelador(es) na parte inferior da(s) saída(s) de sorvete da porta.

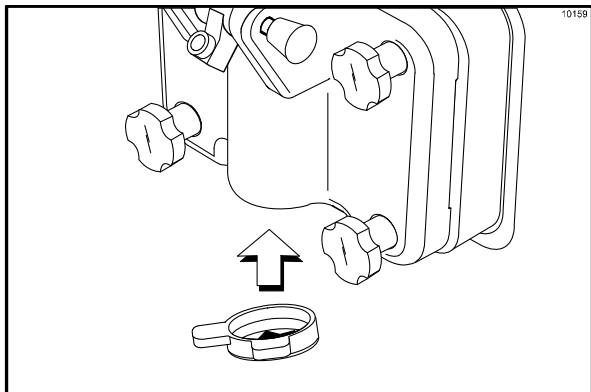


Figura 16

Etapa 8

Instale a pingadeira da frente e o protetor contra respingos embaixo da(s) saída(s) de sorvete da porta.

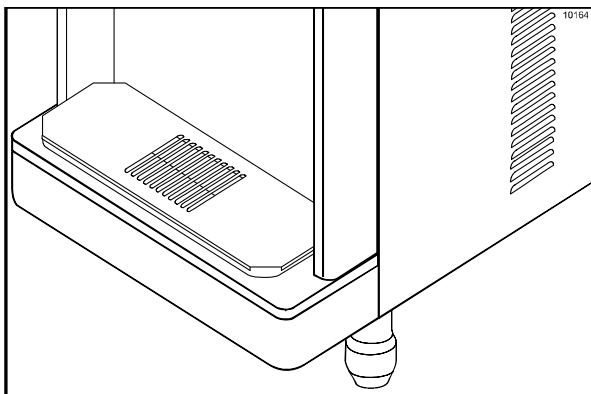


Figura 17

Etapa 9

Deslize a(s) bandeja coletora traseira pelo orifício no painel lateral.

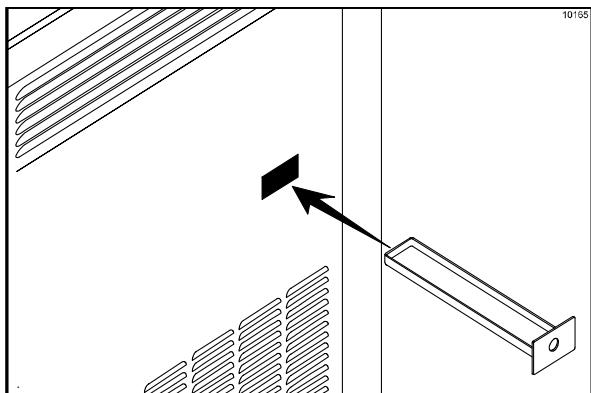


Figura 18

Modelo 794: Deslize a pingadeira traseira no orifício do painel dianteiro.

Etapa 10

Deslize dois anéis de vedação em uma extremidade do tubo de ar. Deslize dois anéis de vedação na outra extremidade do tubo de ar.

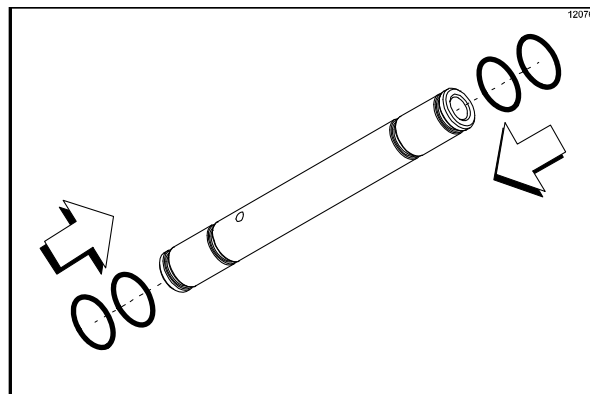


Figura 19

Deslize o pequeno anel de vedação até o canal do orifício de ar. Não lubrifique o anel de vedação.

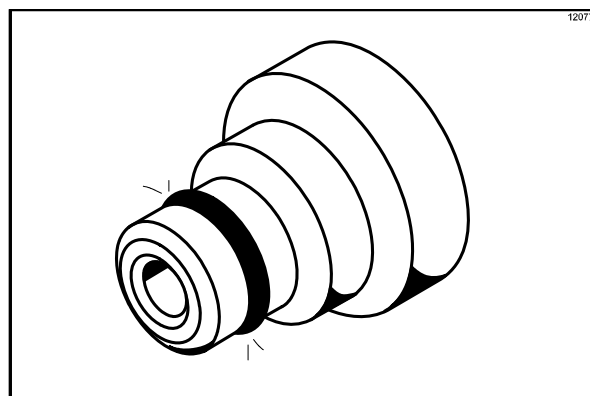


Figura 20

Observação: certifique-se de que o orifício de ar esteja limpo e desentupido. Se entupir, lave com sabão e água quente. **Não aumente o tamanho do orifício de ar.**

Instale o orifício de ar no furo que se encontra no topo do tubo de ar (a extremidade sem o pequeno furo na lateral).

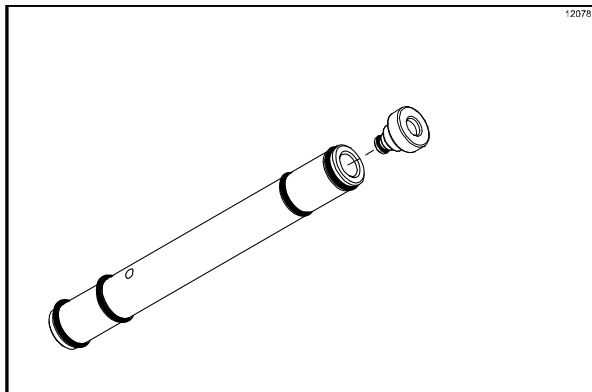


Figura 21

Etapa 11

Coloque o tubo de alimentação (com o orifício de ar instalado) e o gasket do reservatório no fundo do reservatório de mix para a sanitização.

Observação: Os modelos 754 e 774 possuem um gasket para cada reservatório de mix. O modelo 794 não requer gasket de reservatório.

Repita as etapas 10 e 11 para o outro lado da máquina de sorvete nos modelos 754, 774 e 794.

Sanitização

Etapa 1

Prepare uma solução sanitizante aprovada a 100 ppm (por exemplo: 9,5 litros (2,5 galões) de Kay-5® ou 7,6 litros (2 galões de Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE.

Etapa 2

Despeje a solução sanitizante no reservatório e deixe escoar para o cilindro de congelamento.

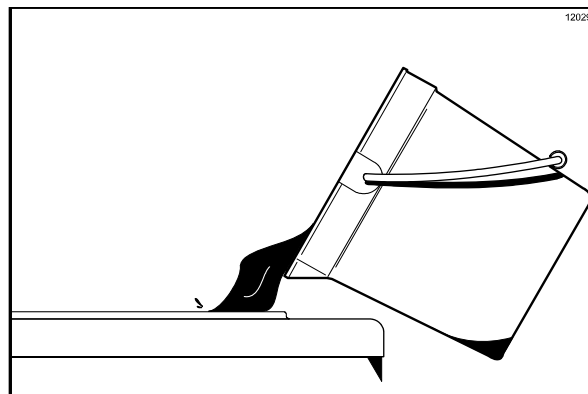


Figura 22

Etapa 3

Enquanto a solução estiver fluindo para o cilindro de congelamento, limpe o reservatório de mix com uma escova. Ao limpar o reservatório, não se esqueça de escovar o sensor do nível de mix na parede posterior do reservatório, o orifício de entrada do mix, o tubo de ar e o do gasket do reservatório.

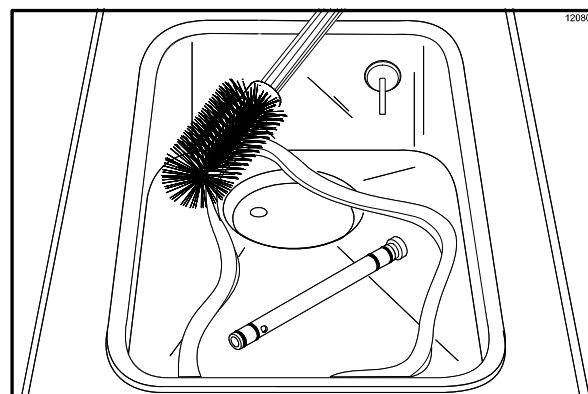


Figura 23

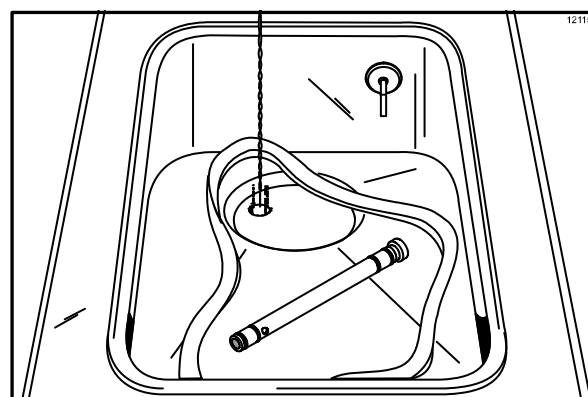


Figura 24

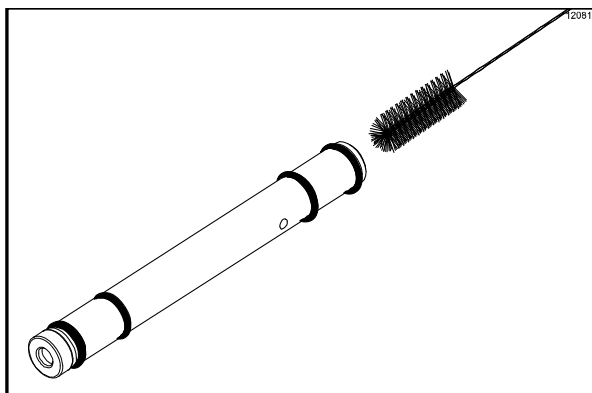


Figura 25

Etapa 4

LIGUE a chave de força.

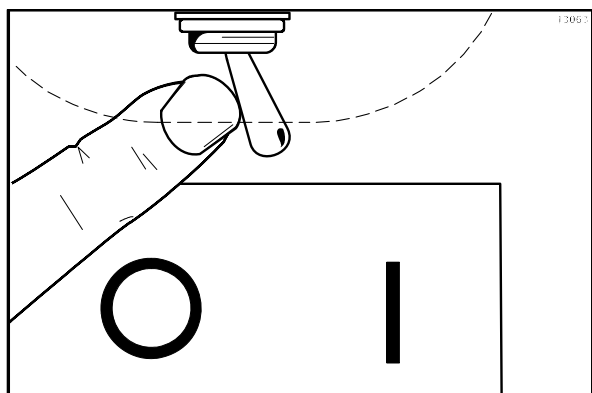


Figura 26

Etapa 5

Pressione o botão LAVAR. Isto agitará a solução sanitizante no interior do cilindro de congelamento. Deixe a solução agitar por cinco minutos.

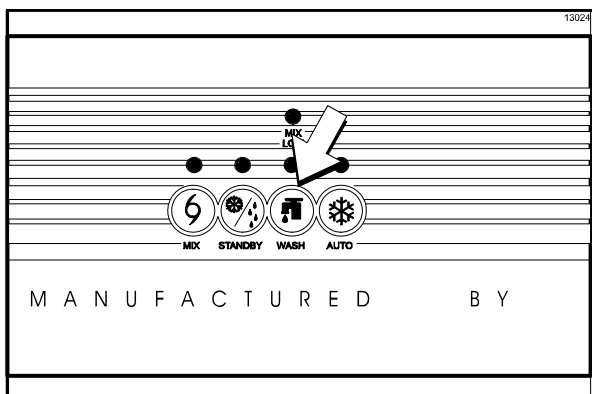


Figura 27

Etapa 6

Coloque um balde vazio embaixo da saída de sorvete da porta e levante o plugue prime.

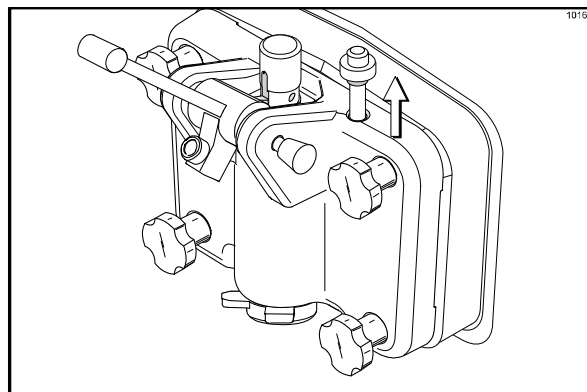


Figura 28

Etapa 7

Quando um fluxo **contínuo** da solução sanitizante fluir da abertura do plugue prime na parte inferior da porta do cilindro, abaixe a alavanca de extração. Drene toda a solução sanitizante.

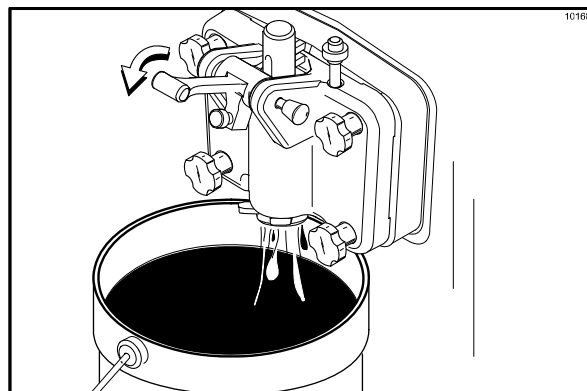


Figura 29

Observação: Nos modelos 754, 774 e 794, puxe momentaneamente a alavanca de extração central para baixo a fim de sanitizar a saída da porta de sorvete central.

Etapa 8

Quando a solução de limpeza parar de fluir pela saída de sorvete da porta, levante a alavanca de extração e aperte o botão LAVAR para cancelar a operação do motor do batedor.

Observação: Você acabou de sanitizar a máquina de sorvete. **Certifique-se de que suas mãos estejam limpas e sanitizadas** antes de realizar as próximas instruções.

Etapa 9

Instale o gasket ao redor da borda superior do reservatório de mix. Coloque o tubo de ar no canto do reservatório.

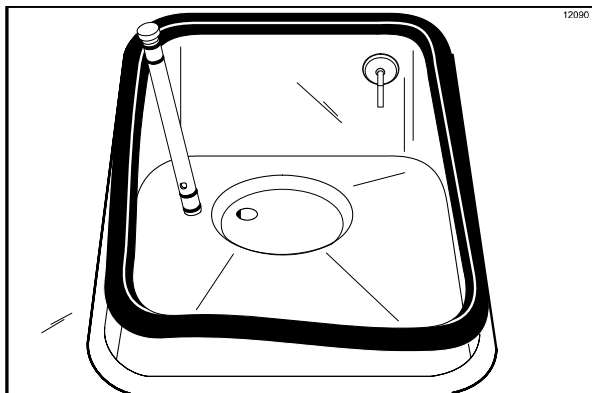


Figura 30

Repita as etapas 1 a 9 para o outro lado da máquina de sorvete nos modelos 754, 774 e 794.

Abastecimento

Etapa 1

Com um balde embaixo da saída de sorvete da porta, abaixe a alavanca de extração. Certifique-se de que o plugue prime ainda esteja LEVANTADO. Despeje 7,6 litros (2 galões) de mix fresco no reservatório e deixe escoar para o cilindro de congelamento. Isso forçará toda a solução sanitizante restante para fora. Levante a alavanca de extração quando a mistura com concentração total estiver fluindo pela saída da porta.

Observação: sempre use mix **fresco** ao abastecer o cilindro de congelamento.

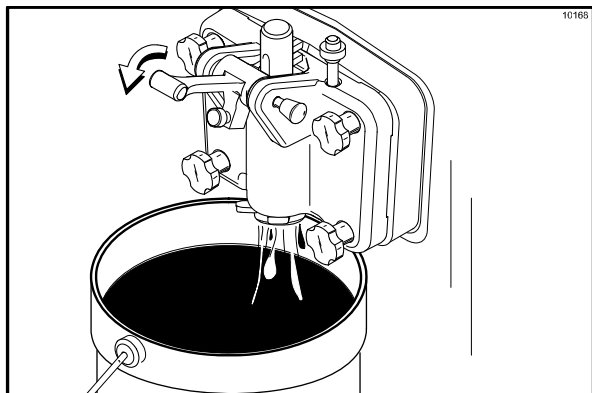


Figura 31

Etapa 2

Quando um fluxo **contínuo** de mix começar a fluir pela abertura do plugue prime na parte inferior da porta do cilindro, empurre o plugue prime para baixo.

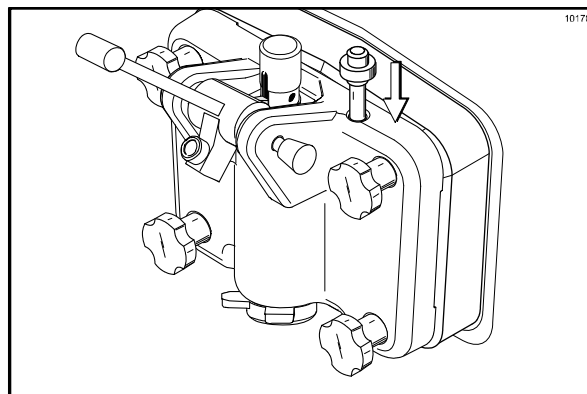


Figura 32

Etapa 3

Lubrifique os anéis de vedação do tubo de ar, na extremidade com o pequeno furo na lateral.

Etapa 4

Instale o tubo de ar (a extremidade com o furo), com o orifício de ar instalado no orifício de entrada de mix, no reservatório de mix.

Etapa 5

Pressione o botão AUTOMÁTICO. A luz AUTOMÁTICO acenderá indicando que o sistema de refrigeração principal está funcionando. Quando a máquina desligar, o produto estará na viscosidade correta para ser servido.

Observação: Nos modelos 751, 754, 774 e 794 a luz MIX REF acenderá indicando que o sistema de refrigeração está operando para manter o mix no reservatório.

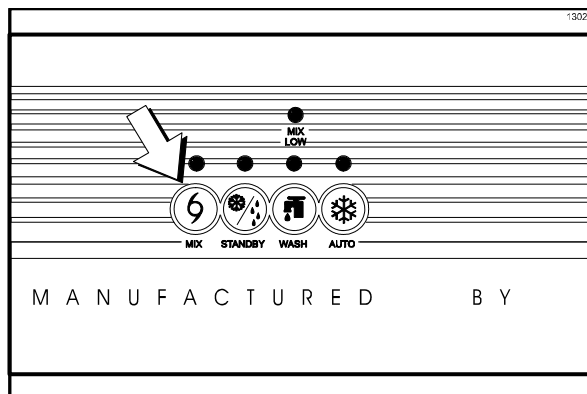


Figura 33

Etapa 6

Encha o reservatório com mix. A luz MIX LOW apagará à medida que o mix entrar em contato com o sensor de nível na parede posterior do reservatório.

Etapa 7

Coloque a tampa do reservatório de mix em posição.

Repita as etapas 1 a 7 para o outro lado da máquina de sorvete nos modelos 754, 774 e 794.

Procedimento de fechamento

Os seguintes itens serão necessários para desmontar a unidade:

- Dois baldes de limpeza
- Recipiente de aço inoxidável sanitizado e com tampa para sobras de mix
- Escovas (fornecidas com a máquina de sorvete)
- Solução de limpeza
- Toalhas descartáveis

Como drenar o produto do cilindro de congelamento

Etapa 1

Pressione o botão AUTOMÁTICO para suspender a operação do compressor e do motor do batedor.

Aperte o botão MIX REF para cancelar o sistema de refrigeração do reservatório de mix.

Etapa 2

Retire a tampa, o gasket e o tubo de ar do reservatório. Leve essas peças ao tanque para a limpeza.

Etapa 3

Se os códigos de saúde municipais permitirem a reutilização da quantidade de mix restante, coloque um recipiente de aço inoxidável aprovado pela NSF embaixo da porta do cilindro. Pressione o botão LAVAR e abaixe a alavanca de extração. Drene o produto restante do cilindro de congelamento e do reservatório de mix. Quando o fluxo do produto parar, pressione o botão LAVAR e levante a alavanca de extração. Coloque a tampa sanitizada no recipiente para a sobra de mix e coloque o recipiente no refrigerador.

Observação: se os códigos locais NÃO permitirem o uso do mix restante, ele deve ser descartado. Despeje o produto em um balde e descarte corretamente.

Repita as etapas 1 a 3 para o outro lado da máquina de sorvete nos modelos 754, 774 e 794.



OBEDEÇA SEMPRE OS CÓDIGOS DE SAÚDE MUNICIPAIS

Enxágue

Etapa 1

Despeje 7,6 litros (2 galões) de água **fria** e limpa no reservatório de mix. Com as escovas fornecidas, limpe o reservatório, o orifício de entrada e o sensor de nível de mix.

Etapa 2

Com um balde de mix embaixo da saída de sorvete, levante o plugue prime e pressione o símbolo LAVAR.

Etapa 3

Quando um fluxo contínuo da água do enxágue fluir pela abertura do plugue prime na parte inferior da porta do cilindro, abaixe a alavanca de extração. Drene toda a água de enxágue do cilindro de congelamento, levante a alavanca de extração e pressione o botão LAVAR cancelando o ciclo de lavagem.

Repita as etapas 1 a 3 para o outro lado da máquina de sorvete nos modelos 754, 774 e 794.

Limpeza

Etapa 1

Prepare uma solução sanitizante aprovada a 100 ppm (por exemplo: 9,5 litros (2,5 galões) de Kay-5® ou 7,6 litros (2 galões de Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNHA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE.

Etapa 2

Empurre o plugue prime para baixo. Despeje a solução sanitizante no reservatório de mix.

Etapa 3

Enquanto a solução estiver fluindo para o cilindro de congelamento, escove o reservatório, o sensor do nível de e o orifício de entrada de mix.

Etapa 4

Pressione o botão LAVAR. Isto agitará a solução de limpeza no interior do cilindro de congelamento.

Etapa 5

Coloque um balde vazio embaixo da saída de sorvete da porta e levante o plugue prime.

Etapa 6

Quando um fluxo contínuo da solução de limpeza fluir pela abertura do plugue prime na parte inferior da porta do cilindro, abaixe a alavanca de extração. Drene toda a solução.

Etapa 7

Quando a solução de limpeza parar de fluir pela saída de sorvete da porta, levante a alavanca de extração e aperte o botão LAVAR para cancelar a operação do motor do batedor.

Repita as etapas 1 a 7 para o outro lado da máquina de sorvete nos modelos 754, 774 e 794.

Desmontagem



CERTIFIQUE-SE DE QUE A CHAVE DE FORÇA ESTEJA NA DESLIGADA. A não observância desta instrução poderá causar lesões pessoais graves causadas por peças moventes perigosas.

Etapa 1

Retire as porcas de aperto manual, a(s) porta(s) do(s) cilindro(s), o(s) batedor(es) e o(s) eixo(s) de transmissão do(s) cilindro(s) de congelamento. Leve essas peças ao tanque para a limpeza.

Etapa 3

Retire a pingadeira da frente e o protetor contra respingos.

Limpeza com escovas

Etapa 1

Prepare o tanque com uma solução de limpeza aprovada (exemplos: Kay-5® ou Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNHA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE. Se outro agente de limpeza aprovado for utilizado, dilua-o de acordo com as instruções no rótulo. (**IMPORTANTE:** Siga as instruções no rótulo. Uma solução MUITO CONCENTRADA poderá causar danos às peças e uma solução MUITO FRACA não proporcionará a limpeza adequada.) Certifique-se de que todas as escovas fornecidas com a máquina de sorvete estejam disponíveis para a limpeza.

Etapa 2

Remova a(s) vedação(ões) do(s) eixo(s) de transmissão.

Etapa 3

Retire da(s) porta(s) da máquina de sorvete:

- gasket(s)
- a(s) bucha(s) plástica(s)
- pino(s) pivô
- alavanca(s) de extração ajustável(eis)

- encaixe(s) modelador(es)
- válvula(s) de extração
- plugue(s) prime
- todos os anéis de vedação.

Observação: use uma toalha descartável para prender e remover os anéis de vedação. Aplique pressão de baixo para cima até o anel de vedação sair de seu canal. Com a outra mão, empurre a parte superior do anel de vedação para frente. Ele se desprenderá do canal e poderá ser facilmente removido. Se houver mais de um anel de vedação, sempre retire o posterior em primeiro lugar. Isso permitirá que ele deslize sobre os outros que estão à frente, sem encaixar nos canais abertos.

Etapa 4

Retire os anéis de vedação do(s) tubo(s) e orifício(s) de ar.

Etapa 5

Dirija-se à máquina de sorvete com uma pequena quantidade de solução de limpeza. Usando a escova de cerdas pretas, limpe a(s) bucha(s) de bronze na parte traseira do(s) cilindro(s) de congelamento.

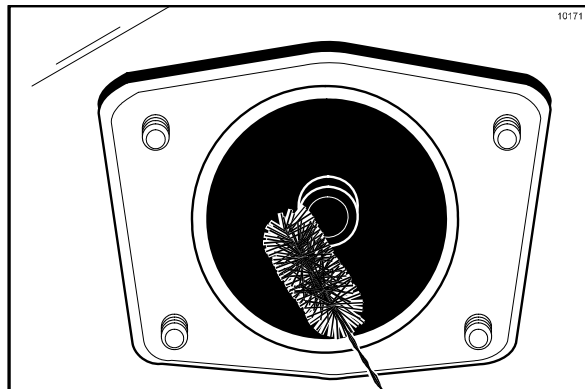


Figura 34

Etapa 6

Retire a(s) pingadeira(s) traseira(s) e leve ao tanque para a limpeza.

Observação: se a pingadeira contiver uma quantidade excessiva de mix, consulte o Guia de Identificação e Solução de Problemas.

Etapa 7

Escove cuidadosamente todas as peças desmontadas na solução de limpeza, assegurando-se de que todo lubrificante e os resíduos do mix sejam removidos. Cuide especialmente da limpeza das partes internas da válvula de extração na porta da máquina. Disponha todas as peças limpas sobre uma superfície limpa e seca para secar ao ar durante a noite.

Etapa 8

Limpe todas as superfícies externas da máquina de sorvete.

Seção 7 Importante: Lista de verificação para o operador

Durante a limpeza e sanitização

Os intervalos de limpeza e sanitização são rigidamente pelos órgãos reguladores federais, estaduais ou municipais e devem ser observados rigorosamente. Se a máquina possuir “modo de Standby”, este modo não deverá ser usado em detrimento dos procedimentos corretos de limpeza e sanitização e das frequências estabelecidas pela autoridade de saúde vigente. Os pontos de verificação abaixo devem ser enfatizados durante as operações de limpeza e sanitização.



A LIMPEZA E A SANITIZAÇÃO DEVEM SER REALIZADAS DIARIAMENTE.



OBEDEÇA SEMPRE OS CÓDIGOS DE SAÚDE MUNICIPAIS

Identificação e solução de problemas relativos ao controle de bactérias

- 1. Limpe e sanitize regularmente a máquina de sorvete. A máquina ser completamente desmontada e escovada.
- 2. Use todas as escovas fornecidas para uma limpeza perfeita. Essas escovas foram especialmente projetadas para alcançar todos os pontos por onde o mix passa.
- 3. Use a escova de cerdas brancas para limpar o orifício de entrada do mix, que se estende do reservatório até a parte posterior do cilindro de congelamento.
- 4. Use a escova de cerdas pretas para limpar a bucha de bronze localizada na parte traseira do cilindro de congelamento. Certifique-se de que há uma quantidade abundante de solução de limpeza na escova.

- 5. SE OS CÓDIGOS DE SAÚDE LOCAIS PERMITIREM A REUTILIZAÇÃO do mix que se encontrava na máquina antes de iniciar a limpeza, certifique-se de que esse mix fique armazenado em um recipiente de aço inoxidável sanitizado e com tampa, e de que seja utilizado no dia seguinte. **NÃO abasteça a máquina com sobras de mix.** Ao utilizar a sobra de mix, escume a espuma e descarte. Misture a sobra com mix fresco na proporção de 50/50 durante a operação do dia.
- 6. Em um determinado dia da semana, opere com a menor quantidade de mix viável e descarte-o após o fechamento. Isso romperá o ciclo de reutilização de sobras e reduzirá a possibilidade de elevado número de bactérias e coliformes.
- 7. Prepare as soluções de limpeza e sanitização corretamente. Leia e siga cuidadosamente as instruções encontradas no rótulo. Uma solução demasiadamente forte poderá danificar as peças e uma solução muito fraca não proporcionará a limpeza ou sanitização adequada.
- 8. A temperatura do mix no reservatório e no refrigerador deve ser inferior a 4,4 °C (40 °F).

Verificações regulares de manutenção

- 1. Troque as lâminas de raspagem que apresentarem cortes ou estão danificadas. Antes de instalar o conjunto do batedor, certifique-se de que as lâminas de raspagem encaixadas nos cliques estão corretamente posicionadas no batedor.
- 2. Verifique a bucha de bronze quanto a sinais de desgaste (vazamento excessivo de mix na pingadeira posterior) e certifique-se de que está devidamente limpa.
- 3. Usando uma chave de fenda e toalha de pano, mantenha a bucha de bronze e a bucha sextavada limpas e sem depósitos de lubrificante e mix.
- 4. Descarte os selos e anéis de vedação se estiverem gastos, rasgados ou com folga excessiva. Troque-os por novos.

- 5. Siga todos os procedimentos de lubrificação descritos na seção “Montagem”.
- 6. Se a sua máquina for refrigerada a ar, verifique os condensadores quanto ao acúmulo de sujeira e fiapos. Condensadores sujos reduzem a eficiência e a capacidade da máquina. Os condensadores devem ser limpos mensalmente com uma escova de cerdas macias. **Nunca use chaves de fenda ou outras ferramentas metálicas para limpar o espaço entre as aletas.**
Observação: As máquinas equipadas com filtro de ar deverão ter seu filtro aspirado mensalmente.



Atenção: Sempre desconecte a alimentação elétrica antes de limpar o condensador. A inobservância a essa instrução poderá resultar em eletrocussão.

- 7. Se a máquina estiver equipada com um sistema de refrigeração auxiliar, verifique o condensado auxiliar quanto ao acúmulo de sujeira e fiapos. Condensadores sujos reduzem a capacidade de refrigeração do reservatório de mix. Os condensadores devem ser limpos mensalmente com uma escova de cerdas macias. **Nunca use chaves de fenda ou outras ferramentas metálicas para limpar o espaço entre as aletas.** A inobservância a essa instrução poderá resultar em eletrocussão.



Atenção: Sempre desconecte a alimentação elétrica antes de limpar o condensador. A inobservância a essa instrução poderá resultar em eletrocussão.

- 8. Se sua máquina for resfriada a água, verifique as linhas de água quanto a dobras ou vazamentos. Essas dobras podem ocorrer durante a movimentação da máquina para fins de limpeza ou manutenção. Linhas deterioradas ou rachadas devem ser substituídas somente por um técnico autorizado Taylor.

Armazenamento durante o inverno

Se o seu estabelecimento permanecer fechado durante os meses de inverno, é importante proteger a máquina de sorvete, observando determinadas precauções, principalmente se o prédio estiver sujeito a temperaturas congelantes.

Desconecte a máquina de sorvete da fonte de alimentação principal para evitar possíveis danos elétricos.

No caso de máquinas resfriadas a água, desconecte o abastecimento de água. Alivie a pressão na mola da válvula de água. Use pressão de ar no lado de saída para retirar toda água restante no condensador. **Isso é extremamente importante.** A falha em observar esse procedimento poderá causar danos severos e dispendiosos ao sistema de refrigeração.

O seu Distribuidor Taylor local poderá prestar este serviço de armazenamento para você.

Embrulhe as peças destacáveis da máquina, como o batedor, as lâminas, o eixo de transmissão e a porta, colocando-as em um local seco e protegido. Peças e gaskets de borracha podem ser protegidos envolvendo-os em papel à prova de umidade. Todas as peças devem estar limpas e isentas de mix ou lubrificantes secos, que atraem ratos e outros animais.

Seção 8 Guia para identificação e solução de problemas

| PROBLEMA | CAUSA PROVÁVEL | SOLUÇÃO | PÁG. DE REFERÊNCIA |
|---|---|---|--------------------|
| 1. O produto não sai pela saída de sorvete quando a válvula de extração está aberta e a máquina no modo AUTOMÁTICO. | a. Produto congelado no orifício de entrada de mix. | a. Chame um técnico de serviços para ajustar a temperatura do reservatório de mix. | --- |
| | b. O motor do batedor está parado, precisa de reset (rearme). | b. Desligue e religue a máquina de sorvete. | 18 |
| | c. O batedor está girando no sentido anti-horário, quando observado da extremidade do operador. | c. Entre em contato com um técnico de serviços para corrigir a rotação para o sentido horário da extremidade do operador. | --- |
| | d. O disjuntor está desligado ou o fusível está queimado. | d. Ligue o disjuntor ou troque o fusível. | --- |
| | e. O nível de mix no reservatório é inadequado. | e. Encha o reservatório com mix. | 26 |
| | f. O orifício de ar não está instalado. | f. Instale o orifício de ar no tubo de ar. | 26 |
| 2. Produto está muito duro. | a. A viscosidade deve ser ajustada. | a. Contate o serviço técnico autorizado. | --- |
| | b. O orifício de ar não está instalado. | b. Instale o orifício de ar no tubo de ar. | 26 |
| 3. O produto está demasiadamente líquido. | a. A viscosidade deve ser ajustada. | a. Contate o serviço técnico autorizado. | --- |
| | b. Não há espaço suficiente de ar ao redor da máquina. (Unidades resfriadas a ar) | b. Posicione a máquina de forma que haja fluxo de ar adequado pelo condensador. | 6 |
| | c. Lâminas de raspagem desgastadas. | c. Troque regularmente. | 34 |
| | d. Condensador sujo (unidade resfriada a ar) | d. Limpe mensalmente. | 30 |
| | e. O mix está com data vencida. | e. Use somente mix fresco. | --- |
| | f. Perda de água. (unidade resfriada a água) | f. Localize a causa da perda de água e corrija. | 30 |
| 4. O mix no reservatório está muito frio. | a. A temperatura do mix não está regulada. | a. Chame um técnico de serviços para ajustar a temperatura do reservatório de mix. | --- |

| PROBLEMA | CAUSA PROVÁVEL | SOLUÇÃO | PÁG. DE REFERÊNCIA |
|---|--|---|---------------------------|
| 5. O mix no reservatório está muito quente. | a. A temperatura do mix não está regulada. | a. Chame um técnico de serviços para ajustar a temperatura do reservatório de mix. | --- |
| | b. O reservatório de mix está sem gasket ou o gasket está defeituoso. | b. Substitua/instale o gasket ao redor da tampa do reservatório. | 26 |
| | c. A tampa do reservatório de mix não está na posição correta. | c. Coloque a tampa em posição. | 27 |
| | d. A luz MIX REF se encontra acesa. | d. Aperte o botão MIX REF. | 17 |
| 6. O eixo de transmissão está preso na bucha. | a. Cantos arredondados no eixo de transmissão, bucha sextavada ou em ambos. | a. Chame um técnico de serviços para corrigir a causa do problema e trocar os componentes necessários. Não lubrifique a extremidade sextavada do eixo de transmissão. | --- |
| | b. Houve acúmulo de mix e lubrificante na bucha sextavada da caixa de redução. | b. Limpe regularmente a área da bucha de bronze com uma escova. | 28 |
| 7. As paredes do cilindro de congelamento estão riscadas. | a. O conjunto do batedor está torcido. | a. Chame um técnico de serviços para reparar ou trocar o batedor e corrigir a causa de mix insuficiente no cilindro de congelamento. | --- |
| | b. A bucha frontal na porta do cilindro não foi instalada ou está gasta. | b. Instale ou troque a bucha frontal. | 20 |
| 8. Vazamento excessivo de mix na pingadeira traseira. | a. A vedação do eixo de transmissão está gasta ou não foi instalada. | a. Instale ou troque regularmente. | 19 / 34 |
| | b. A bucha de bronze está gasta. | b. Chame um técnico de serviços para trocar a bucha de bronze. | --- |
| 9. Vazamento excessivo de mix na saída de sorvete da porta do cilindro. | a. Anéis de vedação estão desgastados ou não foram instalados. | a. Instale ou troque regularmente. | 22 / 34 |
| | b. Lubrificação incorreta dos anéis de vedação da alavanca de extração. | b. Lubrifique corretamente. | 22 |
| | c. Foi usado um tipo de lubrificante incorreto (exemplo: lubrificante à base de petróleo). | c. Use o lubrificante correto (exemplo: Taylor Lube). | 19 |
| 10. A máquina de sorvete não funciona depois de pressionado o botão AUTOMÁTICO. | a. A máquina não está conectada na tomada. | a. Conecte na tomada. | --- |
| | b. O disjuntor está desligado ou o fusível está queimado. | b. Ligue o disjuntor ou troque o fusível. | --- |
| | c. O motor do batedor está parado, precisa de reset. | c. Desligue e religue a máquina de sorvete. | 18 |

| PROBLEMA | CAUSA PROVÁVEL | SOLUÇÃO | PÁG. DE REFERÊNCIA |
|--|---|--|---------------------------|
| 11. Produto não está entrando no cilindro de congelamento. | a. O nível de mix no reservatório é inadequado. | a. Encha o reservatório com mix. | 26 |
| | b. O orifício de entrada de mix está obstruído. | b. A temperatura do reservatório de mix deve ser ajustada. Chame o serviço técnico autorizado. | --- |
| | c. O tubo de ar está instalado incorretamente. | c. Instale o tubo de ar no orifício de entrada de mix, usando a extremidade com o pequeno orifício na lateral. | 26 |
| | d. O orifício de ar não está instalado. | d. Instale o orifício de ar no tubo de ar. | 26 |

Seção 9

Cronograma de reposição das peças

| DESCRIÇÃO DA PEÇA | A CADA 3 MESES | A CADA 6 MESES | ANUALMENTE |
|--|----------------|--|------------|
| Selo do eixo de transmissão | X | | |
| Lâmina de raspagem | X | | |
| Gasket da porta da máquina | X | | |
| Bucha frontal | X | | |
| Anel de vedação da válvula de extração | X | | |
| Anel de vedação do pino pivô | X | | |
| Anel de vedação do plugue prime | X | | |
| Anel de vedação do tubo de ar | X | | |
| Anel de vedação do orifício de ar | X | | |
| Escova de cerdas brancas (3" x 7") | | Inspeção e troque conforme a necessidade | Mínimo |
| Escova de cerdas brancas (1" x 2") | | Inspeção e troque conforme a necessidade | Mínimo |
| Escova de cerdas pretas (1" x 2") | | Inspeção e troque conforme a necessidade | Mínimo |
| Escova com cerdas em ambas as extremidades | | Inspeção e troque conforme a necessidade | Mínimo |