

Modelo C706

Máquina de sorvete soft

Traduzido das Instruções de Operação Originais

056436PTM



**Fevereiro de 2003 (Publicação original)
(Atualizado em maio de 2011)**

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 _____ Freqüência _____

Fase _____

Tamanho máximo do fusível: _____ A

Capacidade mínima dos fios: _____ A

© Fevereiro, 2003 Taylor
Todos os direitos reservados.
056436PTM



*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

Suplemento para o Manual do Operador Taylor®

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

Conjunto do batedor

Etapa 1

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

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

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

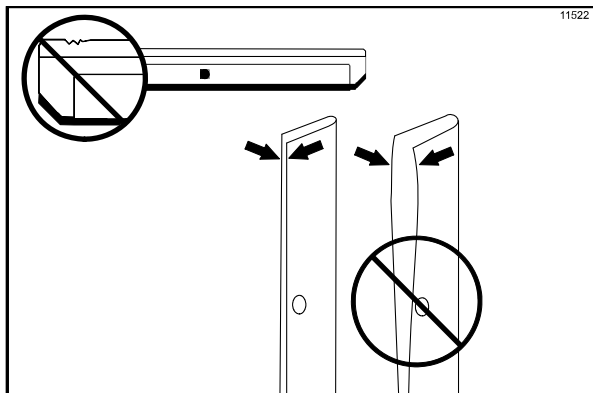


Figura 1

Etapa 2

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

© 2015 Taylor Company

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



Montagem da porta da máquina

Etapa 1

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

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

Montagem da bomba de mix

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

Etapa 1

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

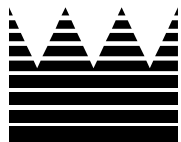
Inspeção as peças plásticas da bomba quanto a rachaduras, desgastes e delaminação do plástico.

Troque e descarte imediatamente todas as peças defeituosas.

Procedimentos de sanitização e abastecimento

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

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



Índice

Seção 1	Informações para o instalador	1
Seção 2	Informações para o operador	4
Seção 3	Segurança	5
Seção 4	Identificação das peças para o operador	7
	Modelo C706	7
	Modelo C706 Uma saída de sorvete e conjunto do batedor	8
	X57029-XX Conjunto da bomba - Mix – Simplificado	9
	Acessórios	10
Seção 5	Importante: Informações para o operador	11
	Definições dos símbolos	12
	Chave de força.....	12
	Luzes indicadoras	12
	Botão MIX REF	12
	Botão STANDBY.....	12
	Botão WASH (LAVAR).....	13
	Botão AUTO (AUTOMÁTICO)	13
	Botão PUMP (BOMBEAR).....	13
	Botão Reset (rearme) do motor do batedor	13
	Botão Reset (rearme) da bomba de ar/mix.....	13
	Alavanca de extração ajustável	13
	Tubo de alimentação (opção de reserva)	14
Seção 6	Procedimentos de operação	15
	Antes de fazer a instalação (somente para máquinas de sorvete com bombas de cobertura).....	15
	Montagem.....	15
	Montagem do reservatório de mix.....	18
	Sanitização	21
	Abastecimento	23

Procedimento de fechamento	24
Como drenar o produto do cilindro de congelamento	25
Enxágue.....	25
Limpeza	25
Desmontagem	26
Limpeza com escovas	26
Seção 7 Importante: Lista de verificação para o operador	28
Durante a limpeza e sanitização	28
Identificação e solução de problemas relativos ao controle de bactérias	28
Verificações regulares de manutenção	28
Lista de verificação da bomba de ar/mix.....	29
Armazenamento durante o inverno.....	29
Seção 8 Guia para identificação e solução de problemas	30
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.

Observação: Somente as instruções vindas da fábrica ou de seu(s) representante(s) de tradução autorizado(s) são consideradas como instruções originais.

© Fevereiro, 2003 Taylor (Publicação original)
(Atualizado em maio de 2011)
Todos os direitos reservados.
056436PTM



*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

Seção 1

Informações para o instalador

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 vigentes. 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 as atividades de instalação e manutenção dos equipamentos Taylor.

- Somente a equipe de serviços autorizada da Taylor deve realizar a instalação e consertos do equipamento.
- A equipe de serviços autorizada deverá consultar a Norma OSHA 29CFR1910.147 ou o código municipal vigente 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 (EPI) apropriados estão disponíveis e são usados durante a instalação e os serviços de manutenção.
- Antes de iniciar os trabalhos em equipamentos elétricos, a equipe de serviços autorizada deverá remover todas as joias com metais, anéis e relógios.



A fonte de alimentação principal da máquina deve ser desconectada 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 um desempenho inferior 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 C706 requer um espaço mínimo de 152 mm (6") dos lados e nenhum espaço atrás da máquina. 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 irreversíveis 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 °C a 24 °C (70 °F a 75 °F). A máquina de sorvete tem apresentado bom desempenho em ambientes de temperaturas elevadas de 40 °C (104 °F) e capacidades reduzidas.



NÃO instale a unidade em uma área onde possa haver o uso de jatos ou de mangueira de água. **NUNCA** use jatos ou mangueira de água para enxaguar ou limpar a unidade. A inobservância dessa 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 este 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 suprimento de água fria adequado, com uma válvula de fechamento manual. Duas conexões hidráulicas de 3/8" I.P.S. de entrada e saída são fornecidas na parte inferior da bandeja da base para facilitar a instalação. Linhas de água com diâmetro interno de 1/2" devem ser conectadas à máquina. (Quando permitidas pelos códigos municipais, recomenda-se utilizar linhas flexíveis.) Dependendo das condições da água local, talvez seja recomendável instalar um filtro para evitar o entupimento da válvula hidráulica automática por substâncias estranhas. Haverá apenas uma conexão de "entrada" e uma conexão de "saída". 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 da conexão de 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 vigentes. Entre em contato com as autoridades locais.



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.



ATENÇÃO: ESTE EQUIPAMENTO DEVE SER DEVIDAMENTE ATERRADO! A INOBSERVÂNCIA DESSA INSTRUÇÃO PODERÁ RESULTAR EM LESÃO PESSOAL GRAVE CAUSADA POR 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 na parte posterior da estrutura por um instalador autorizado. O local da instalação está marcado com um símbolo de ligação equipotencial (5021 da IEC 60417-1) no painel removível e 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 3mm.



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 vazamentos de corrente. Esses 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, intercambie 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 no interior do motor do batedor. (Observe o diagrama impresso no motor).

As conexões elétricas são feitas diretamente com o bloco de terminais fornecido na caixa de comando principal.

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 cilindros 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 atingido 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.



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

O Modelo C706 foi projetado e fabricado cuidadosamente para proporcionar uma operação confiável.

Quando operada e mantida corretamente, esta unidade produzirá um produto de qualidade uniforme. Assim como todos os produtos mecânicos, a máquina requer 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 Taylor NÃO compensará nem corrigirá os erros cometidos durante as operações de instalação ou de abastecimento. Sendo assim, os procedimentos iniciais de montagem e abastecimento são de extrema importância. Recomenda-se ao pessoal encarregado da operação do equipamento, tanto montagem como desmontagem, trabalhar em conjunto durante esses procedimentos a fim de obter o devido treinamento e assegurar que não haja confusões.

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

Observação: a garantia é válida somente quando as peças utilizadas forem peças autorizadas 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 foi causada por negligência ou uso indevido.



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

Os compressores de refrigeração desta máquina de sorvete são garantidos 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, **deve 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 passe a ser proibido, tornar-se obsoleto ou não se encontrar mais disponível durante o período de cinco anos de garantia do compressor.

A Taylor continuará acompanhando o setor e testando novas alternativas à medida que forem 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, poderá ocorrer danos à máquina e aos seus componentes. Os danos aos componentes resultarão em despesas 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 uso do equipamento por uma pessoa responsável pela segurança desses indivíduos.”



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 IEC 60417-1) no painel removível e 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. Antes de realizar quaisquer serviços de reparo, desconecte as fontes de alimentação principais da máquina.
- 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 vazamentos de corrente. Esses 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** 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 (exemplos: porta, batedor, lâminas de raspagem da máquina etc.), exceto quando todas as chaves de controle estiverem DESLIGADAS.

A não observância dessas instruções poderá resultar em 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.
- **CUIDADO - BORDAS AFIADAS:** São necessárias duas pessoas para manusear o dispensador de copos/casquinhas. Devem ser usadas luvas de proteção. Os furos de montagem **NÃO** devem ser usados para levantar ou prender o dispensador. A inobservância dessa instrução pode resultar em lesões nos dedos ou danos ao equipamento.



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.

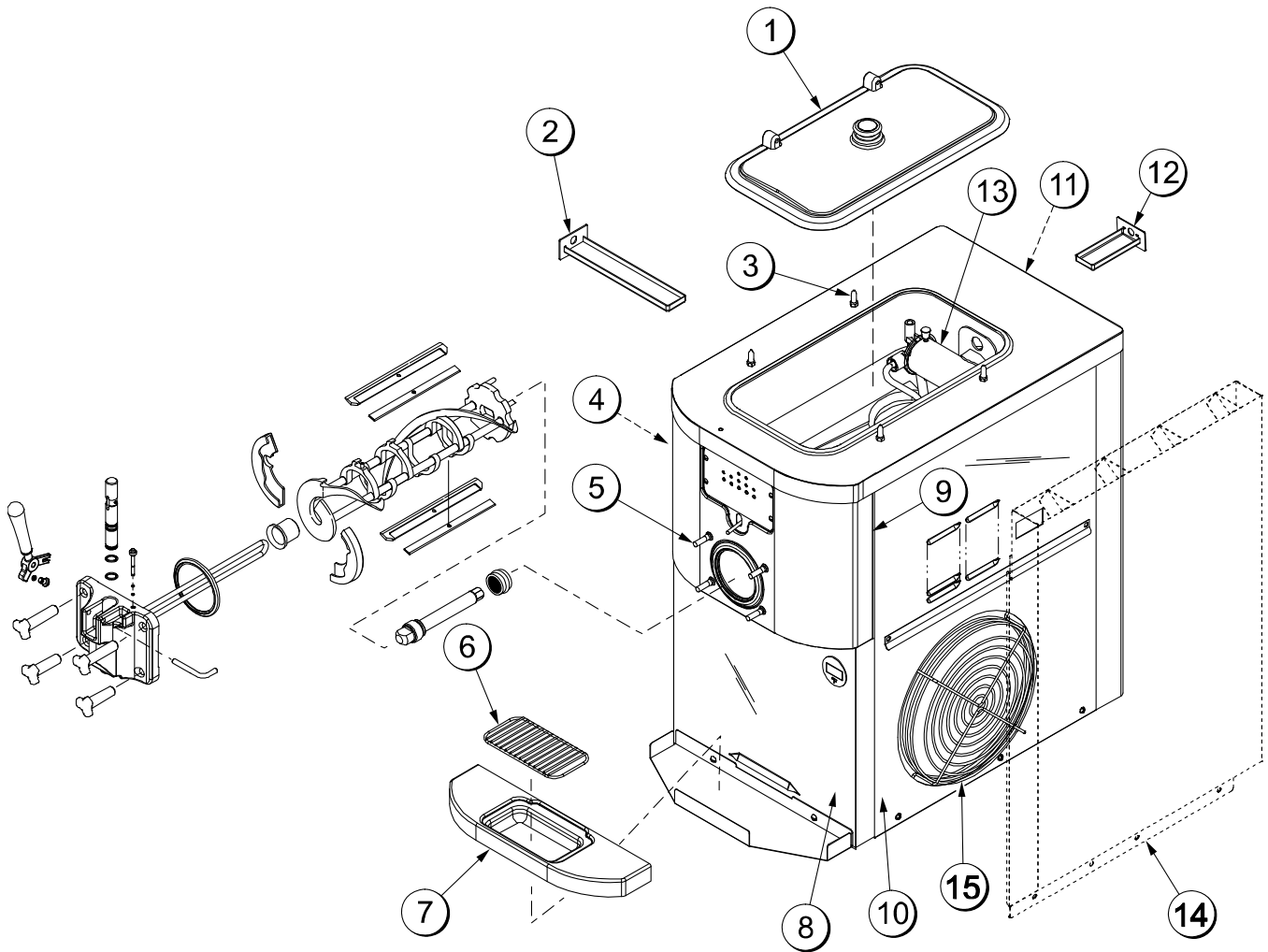
NÃO obstrua as aberturas de entrada ou saída de ar:

deve haver um espaço livre mínimo de 152 mm (6") dos lados e 0" atrás. A inobservância dessa instrução poderá causar o mau funcionamento e danos à máquina de sorvete.

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

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.

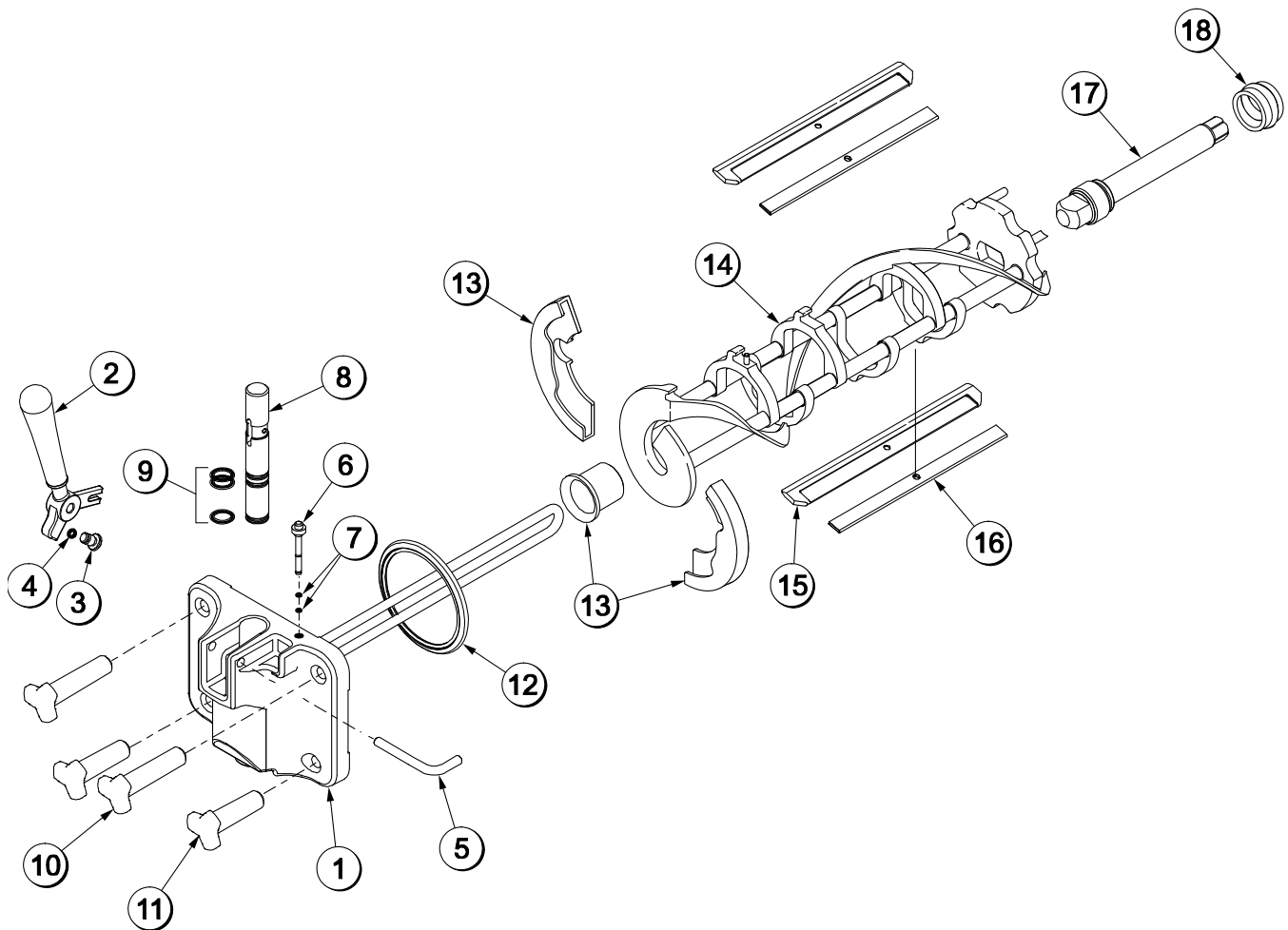
Seção 4 Identificação das peças para o operador



ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	TAMPA - RESERVATÓRIO - PRETA	053809-1
2	PINGADEIRA DE 11-5/8" DE COMPRIMENTO	027503
3	PINO DE RETENÇÃO DA TAMPA DO RESERVATÓRIO	043934
4	PAINEL - LADO ESQUERDO	066722-SP2
5	PRISIONEIRO DO CILINDRO	055987
6	PROTECTOR CONTRA RESPINGOS	049203
7	PINGADEIRA	056858
8	PAINEL DIANTEIRO INFERIOR	058942
9	CONJ. PAINEL DIANTEIRO SUPERIOR	X58950

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
10	CONJ. PAINEL DIREITO (SOMENTE UNIDADE PADRÃO, NÃO AQUELA COM SAÍDA DE AR PELA PARTE SUPERIOR)	X64151
11	PAINEL - POSTERIOR	056077
12	CONJ. BANDEJA - PINGADEIRA DE 5-1/2" DE COMPRIMENTO	X56074
13	CONJUNTO DA BOMBA MIX SIMPLIFICADA - AÇO INOX	X57029-14
14	CONJ. PAINEL DIREITO (SOMENTE UNIDADES COM SAÍDA DE AR PELA PARTE SUPERIOR)	X65441-SER
15	PROTEÇÃO - VENTILADOR	028534-1

Modelo C706 Uma saída de sorvete e conjunto do batedor



ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	PORTA DO CILINDRO - C/ DESAGLOMERADOR	X56071-SER
2	CONJ. ALAVANCA - EXTRAÇÃO - SOLDADA	X56246
3	PARAFUSO- AJUSTE - 5/16-24	056332
4	ANEL DE VEDAÇÃO DE DIÂM. EXTERNO - 1/4" X 0,070 DE LARGURA - 50	015872
5	PINO - ALAVANCA - AÇO INOX	055819
6	PLUGUE PRIME	028805
7	ANEL DE VEDAÇÃO DE DIÂM. EXTERNO 3/8" X 0,070 DE LARGURA	016137
8	CONJ. VÁLVULA - EXTRAÇÃO	X56072
9	ANEL DE VEDAÇÃO - DIÂMETRO EXTERNO DE 7/8" 0,103 DE LARGURA	014402

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
10	PRISIONEIRO DO CILINDRO - PRETO - 3,25" COMP.	058765
11	PRISIONEIRO DO CILINDRO - PRETO - 2,56" COMP.	058764
12	GASKET DA PORTA - 4" - DUPLA	048926
13	CONJ. KIT- CALÇO FRONTAL DO BATEDOR	X50350
14	BATEDOR - 3.4 QT. - 1 PIN	X46231
15	CLIQUE - LÂMINA DE RASPAGEM - 7"	046236
16	LÂMINA DE RASPAGEM - PLÁSTICA	046235
17	EIXO-BATEDOR	056078
18	SELO - EIXO DE TRANSMISSÃO	032560

X57029-XX Conjunto da bomba - Mix - Simplificado

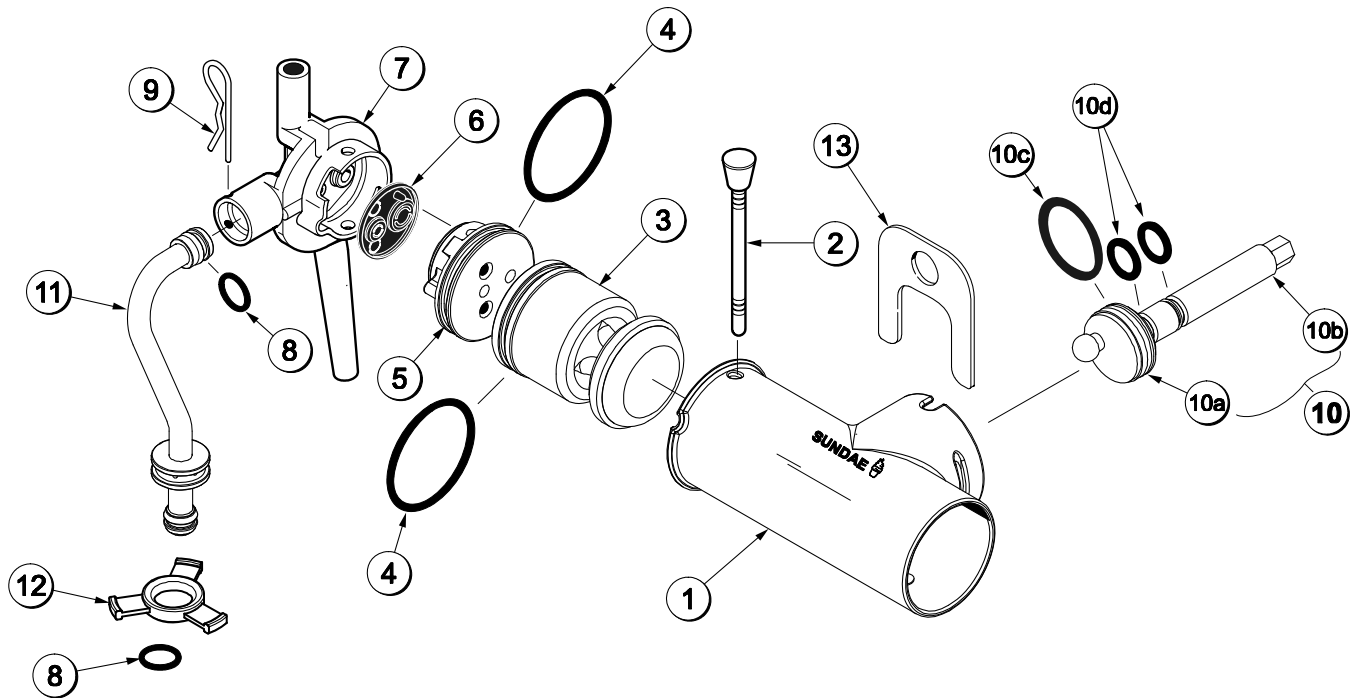


Figura 1

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1 - 7	CONJUNTO DA BOMBA SIMPLIFICADA PARA MIX DE SORVETE SOFT	X57029-XX
1	CONJUNTO DO CILINDRO – BOMBA – RESERVATÓRIO-SORVETE SOFT	X57025
2	CONJUNTO DO PINO – BOMBA	X55450
3	PISTÃO	053526
4	ANEL-O DE DIÂMETRO EXTERNO DE 2 1/8" - VERMELHO	020051
5	TAMPA - VÁLVULA	056874-12
6	JUNTA – VÁLVULA DA BOMBA SIMPLIFICADA	053527
7	ADAPTADOR – ENTRADA DE MIX	054825
8	ANEL-O DE DIÂMETRO EXTERNO DE 11/16 - VERMELHO	016132

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
9	CONTRAPINO	044731
10	CONJUNTO DO EIXO – TRANSMISSÃO – BOMBA PARA MIX - RESERVATÓRIO	X39084
10a	MANIVELA-TRANSMISSÃO	039235
10b	EIXO-TRANSMISSÃO	039106
10c	ANEL-O – EIXO DE TRANSMISSÃO	048632
10d	ANEL-O DE 1 3/4"	008904
11	CONJUNTO DO TUBO – RESERVATÓRIO DE ALIMENTAÇÃO – SORVETE SOFT	X56521
12	ANEL DE SEGURANÇA COM DIÂMETRO EXTERNO DE 0,120	056524
13	CLIQUE-RETENTOR DA BOMBA DE MIX	044641

Acessórios

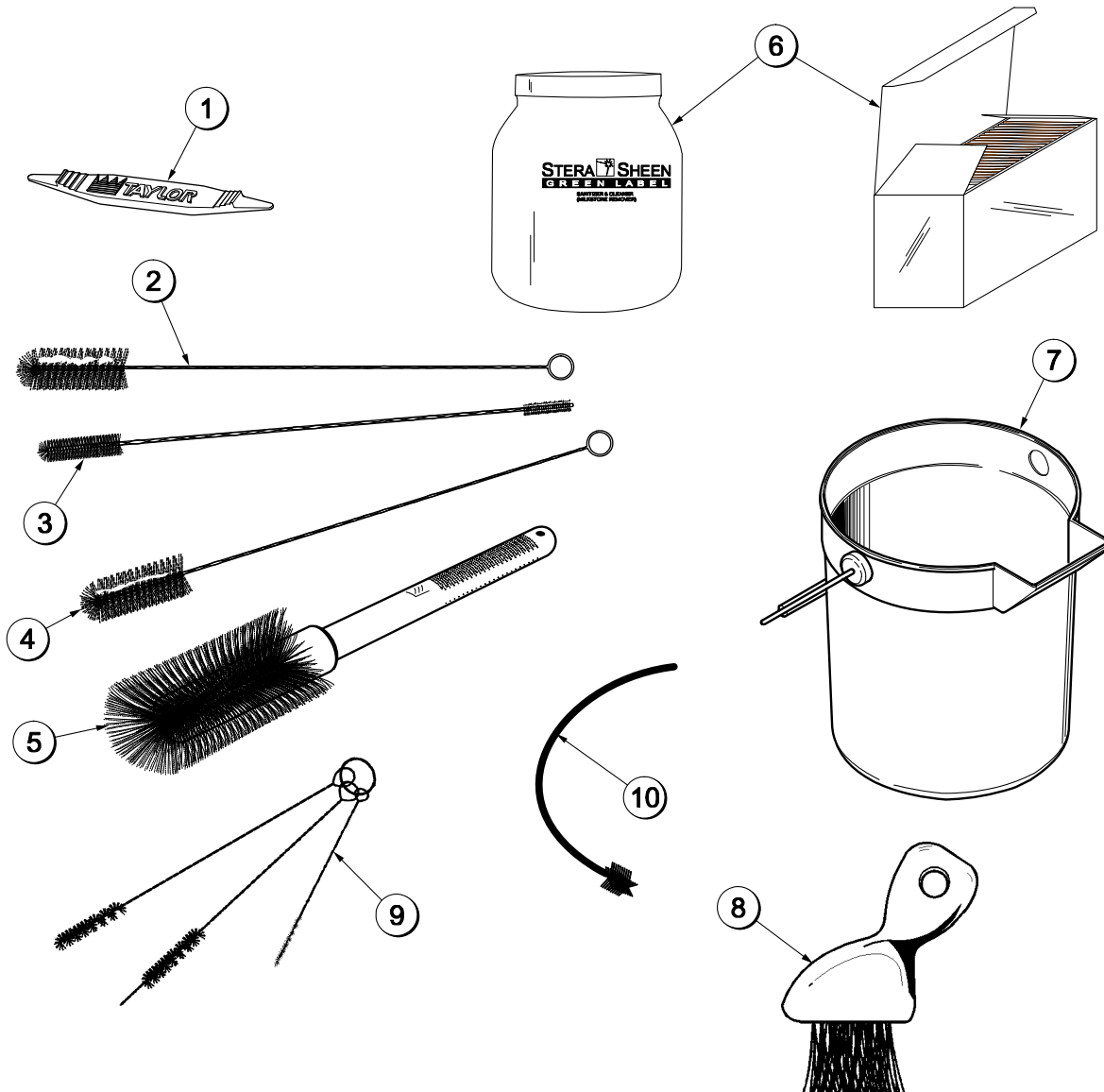


Figura 2

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	DISPOSITIVO PARA REMOÇÃO DO ANEL DE VEDAÇÃO	048260-WHT
2	ESCOVA - MANCAL POSTERIOR - 1" X 2"	013071
3	ESCOVA - CERDAS EM AMBAS AS EXTREMIDADES	013072
4	ESCOVA - VÁLVULA DE EXTRAÇÃO - DIÂM. EXT. 1" X 2"	013073
5	ESCOVA - CORPO BOMBA MIX - 3"X7	023316
6	SANITIZANTE - STERA SHEEN (JARRO)	010425-CS
	SANITIZANTE - STERA SHEEN (100 PACOTES DE 58 ml - 2 oz.)	055492

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
7	BALDE-MIX - 9,5 L (10 QUARTOS DE GALÃO)	013163
8	ESCOVA PARA LIMPAR A ÁREA DE SAÍDA DE SORVETE	039719
9	CONJ. ESCOVA - LVB	050103
10	ESCOVA-BOMBA-SAÍDA DE SORVETE	054068

*ITEM 6: UMA AMOSTRA DE STERA SHEEN É REMETIDA COM O NOVO EQUIPAMENTO. PARA SOLICITAR SANITIZANTE ADICIONAL, USE UM DOS NÚMEROS DE COMPONENTES RELACIONADOS.

Seção 5 Importante: Informações para o operador

C706

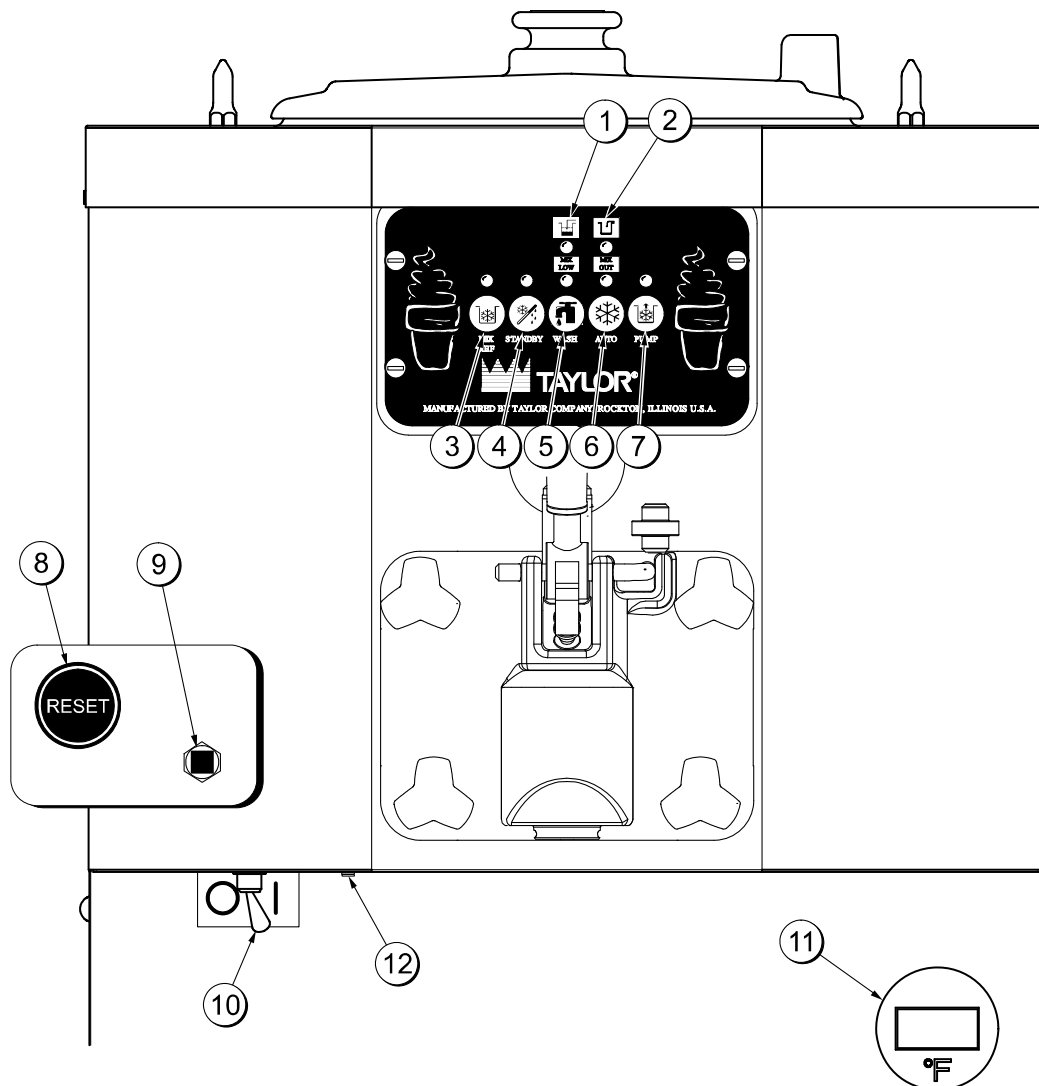


Figura 3

ITEM	DESCRIÇÃO
1	LUZ INDICADORA DE BAIXO NÍVEL DE MIX
2	LUZ INDICADORA DE FALTA DE MIX
3	BOTÃO DE REFRIGERAÇÃO DO MIX
4	BOTÃO STANDBY
5	BOTÃO WASH (LAVAR)
6	BOTÃO AUTO

ITEM	DESCRIÇÃO
7	BOTÃO PUMP (BOMBA)
8	BOTÃO RESET - MOTOR DO BATEDOR
9	BOTÃO RESET -BOMBA
10	CHAVE DE FORÇA (LIGA-DESLIGA)
11	INDICADOR DE TEMPERATURA DO RESERVATÓRIO INDICADOR
*12	PLUGUE OPCIONAL PARA FLAVOR BURST

*PODE NÃO ESTAR DISPONÍVEL EM TODAS AS UNIDADES.

Definições dos símbolos

Para facilitar a comunicação no mercado internacional, substituímos palavras por símbolos em muitas de nossas chaves de operadores, funções e indicadores de falhas. Seu equipamento Taylor foi projetado com esses símbolos internacionais.

O quadro a seguir identifica as definições dos símbolos.

	= DESLIGADO
	= LIGADO
	= BAIXO NÍVEL DE MIX
	= FALTA DE MIX
	= MIX REF
	= STANDBY
	= LAVAR
	= AUTOMÁTICO
	= BOMBEAR

Chave de força

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

Luzes indicadoras

Quando a luz indicadora de BAIXO NÍVEL DE MIX começar a piscar, é uma indicação de que o reservatório de mix está com um nível baixo de mix e deve ser reabastecido o mais breve possível. Quando a luz MIX OUT (SEM MIX) começa a piscar, indica que o reservatório de mix está praticamente vazio e se encontra com uma quantidade de mix insuficiente para operar a máquina de sorvete. Neste momento, os modos de STANDBY e AUTOMÁTICO são bloqueados e a máquina de sorvete desliga. Para iniciar o sistema de refrigeração, adicione mix no reservatório e pressione o botão AUTO. A operação da máquina de sorvete iniciará automaticamente.

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. 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. 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) e assegurar o controle de bactérias. O CTR trabalha juntamente com o SHR visando manter um produto de boa qualidade. Durante longos períodos “sem vendas” é necessário aquecer o produto no cilindro de congelamento até aproximadamente 1,7 °C e 4,4 °C (35 °F 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 alimentação (**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 WASH (LAVAR) e AUTO (AUTOMÁTICO) são canceladas automaticamente no modo de STANBY. 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 desliga, o produto no cilindro de congelamento estará na viscosidade apropriada para ser servido. Neste momento, coloque o tubo de alimentação (**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 AUTO. 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 algum modo de operação. Para cancelar qualquer função, aperte novamente o botão. A luz e o modo de operação serão desligados.

Botão PUMP (BOMBA)

Quando o botão PUMP é pressionado, a luz acende para indicar que a bomba de ar/mix está operando conforme a necessidade.

Botão Reset (rearme) do motor do batedor

O botão reset fica localizado no lado esquerdo da unidade. 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 dessa instrução poderá resultar em eletrocussão.

LIGUE chave de força. Pressione o botão WASH (LAVAR) e observe o desempenho da máquina de sorvete. Abra o painel de acesso lateral. Verifique se o motor do batedor está girando o eixo de transmissão 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 AUTO para reiniciar a operação normal. Se a máquina de sorvete desligar novamente, entre em contato com um técnico de serviços.

Botão Reset (rearme) da bomba de ar/mix

O botão reset para a bomba fica localizado no lado esquerdo da unidade. Ele protege a bomba contra condições de sobrecarga. No caso de uma sobrecarga, o mecanismo de reset disparará. Para fazer o reset (rearme) da bomba, pressione firmemente esse botão.

Alavanca de extração ajustável

O Modelo C706 apresenta uma alavanca de extração ajustável proporcionando melhor controle das porções. A alavanca de extração deve ser ajustada para fornecer uma vazão de 142 a 213 gramas (5 a 7,5 onças) de produto a cada 10 segundos. Gire o parafuso no sentido HORÁRIO para AUMENTAR a vazão de produto. Gire o parafuso no sentido ANTI-HORÁRIO para DIMINUIR a vazão de produto.

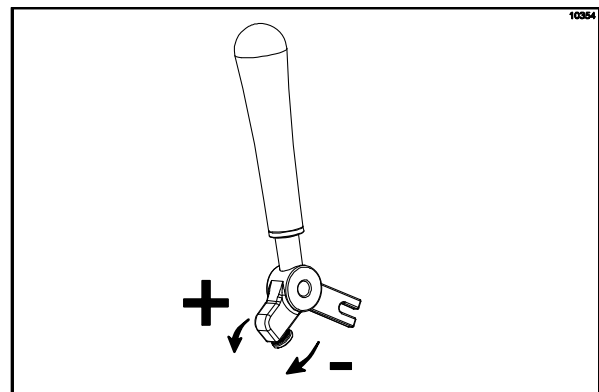


Figura 4

Tube de alimentação (opção de reserva)

No caso de a bomba de ar/mix ficar inoperante em decorrência da falta ou dano de um componente, o operador poderá fazer a máquina funcionar temporariamente usando o tubo de alimentação. A velocidade de saída do produto será menor quando for utilizado o tubo de alimentação em vez da bomba de ar/mix.

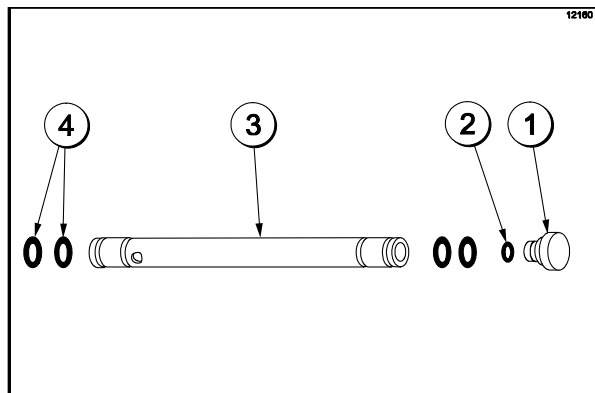


Figura 5

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	ORIFÍCIO	022465-100
2	ANEL DE VEDAÇÃO DE DIÂMETRO EXTERNO DE 3/8" X 0,070 DE LARGURA	016137
3	CONJUNTO DO TUBO ALIMENTADOR – AÇO INOX - FURO DE 5/32"	X29429-2
4	ANEL DE VEDAÇÃO DE DIÂMETRO EXTERNO DE 0,643 X 0,077 LARGURA	018572

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

1. Operação normal

Durante a operação normal, a extremidade do tubo de alimentação com o furo é colocada no orifício de entrada de mix. Toda vez que a alavanca de extração for levantada um novo mix e ar do reservatório fluem para o cilindro de congelamento. Isso mantém o cilindro de congelamento devidamente carregado e também mantém o overrun.

2. Períodos longos “sem vendas”

Durante longos períodos “sem vendas”, pode-se colocar a máquina no modo de Standby. Isso mantém as temperaturas do produto no reservatório e cilindro de congelamento abaixo de 4,4 °C (40 °F), ajudando a evitar a agitação demasiada e a decomposição do produto.

Aperte o botão Standby para colocar a máquina no modo de Standby. Remova o orifício de ar. Lubrifique os anéis de vedação localizados na extremidade do tubo de alimentação sem o furo. Coloque a extremidade do tubo no furo de entrada do mix. Isso evitará a entrada de mix no cilindro de congelamento.

Observação: O orifício de ar é usado para medir 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.

A máquina de sorvete C706 armazena o mix em um reservatório. O mix é bombeado para o cilindro de congelamento. A máquina possui um cilindro de congelamento com capacidade de 3,2 litros (3,4 quartos de galão) e reservatório de mix de 18,9 litros (20 quartos de galão).

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 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 26 e comece por lá.

Antes de fazer a instalação (somente para máquinas de sorvete com bombas de cobertura)

Retire o jarro de aço inoxidável e as bombas do compartimento de cobertura. Verifique o nível da água no reservatório. Certifique-se de que a água está cheia até a marca de indicação na parede interna (473 mm / 16 oz). Verifique a quantidade de água diariamente.

LIGUE a chave do aquecedor. O processo de aquecimento levará aproximadamente 1 hora e 15 minutos.

Prepare um balde com solução sanitizante a 100 ppm aprovada (exemplos: Kay-5® ou Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE.

Sanitize a bomba mergulhando o conjunto inteiro na solução. Bombeie a solução pela bomba até sanitizar completamente.

Abasteça os jarros de coberturas aquecidas e de temperatura ambiente. Coloque a bombas de cobertura no jarro para cobertura aquecida. Sanitize a concha e coloque no interior do jarro para cobertura de temperatura ambiente.

Montagem

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



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

Etapa 1

Instale o eixo de transmissão. 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.

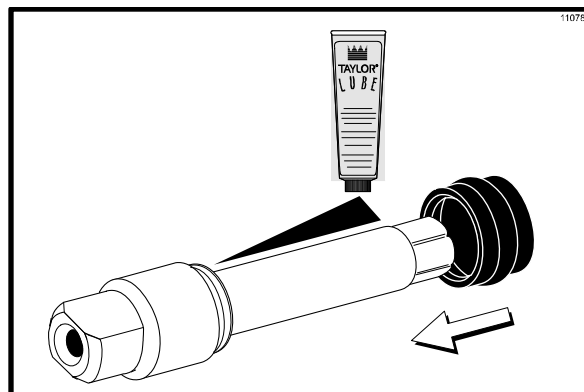


Figura 6

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.

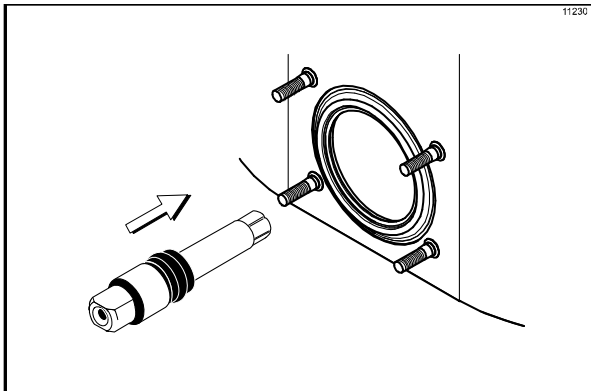


Figura 7

Etapa 2

Instale o conjunto do batedor. Primeiro, verifique as lâminas raspadoras quanto a cortes ou sinais de desgaste. Troque as duas lâminas, se apresentarem cortes ou desgaste. Se as lâminas estiverem em boas condições, instale os cliques sobre as lâminas de raspagem. Coloque a lâmina de raspagem posterior sobre o pino de retenção posterior no batedor.

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

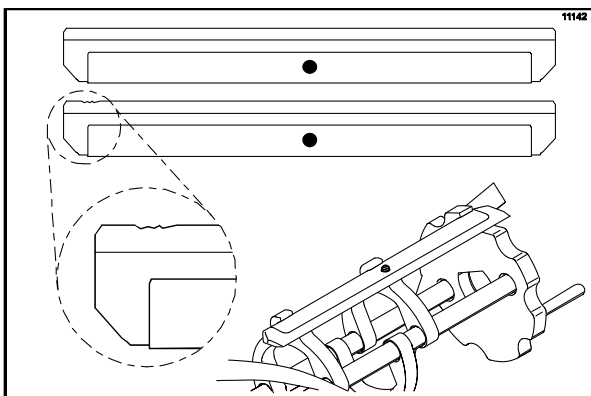


Figura 8

Prendendo a lâmina posterior sobre o batedor, deslize-a até a metade do cilindro de congelamento. Instale a lâmina de raspagem anterior sobre o pino de retenção dianteiro.

Instale os calços do batedor.

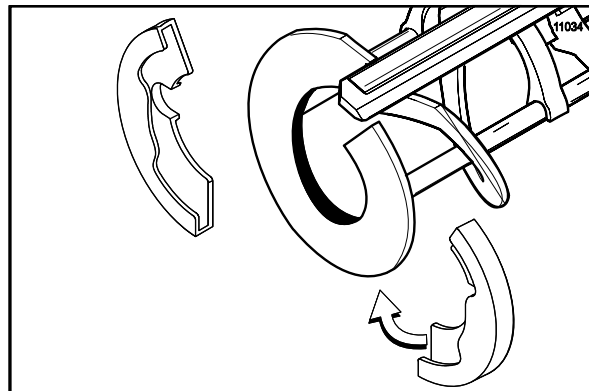


Figura 9

Deslize o conjunto do batedor até o fim do cilindro de congelamento.

Certifique-se de que o conjunto do batedor está posicionado corretamente sobre o eixo de transmissão. Gire levemente o batedor para assegurar que ele está assentado corretamente. Quando em posição, o batedor não se estenderá além da frente do cilindro de congelamento.

Etapa 3

Monte a porta do freezer. Coloque o gasket de borracha maior no canal de encaixe que se encontra atrás da porta.

Deslize a bucha plástica branca dianteira sobre o defletor até encostar no cubo, garantindo que a extremidade flangeada da bucha fique apoiada na porta do cilindro. **NÃO lubrifique o gasket nem a bucha dianteira.**

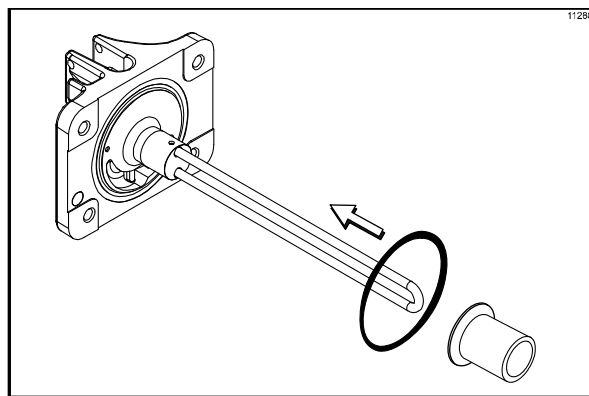


Figura 10

Deslize os dois anéis de vedação até os canais do plugue prime. Aplique uma camada uniforme de Taylor Lube nos anéis de vedação e no eixo.

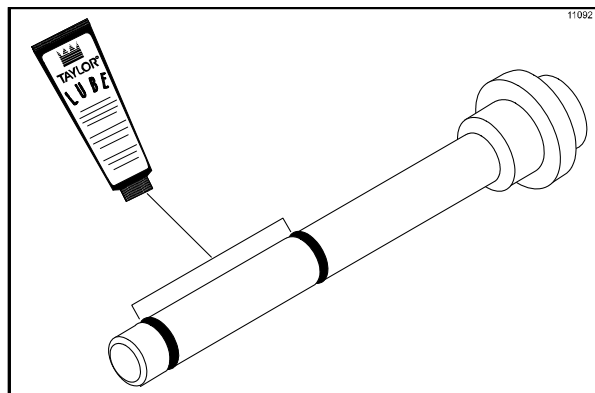


Figura 11

Insira o plugue prime no furo encontrado no topo da porta do cilindro e empurre para baixo.

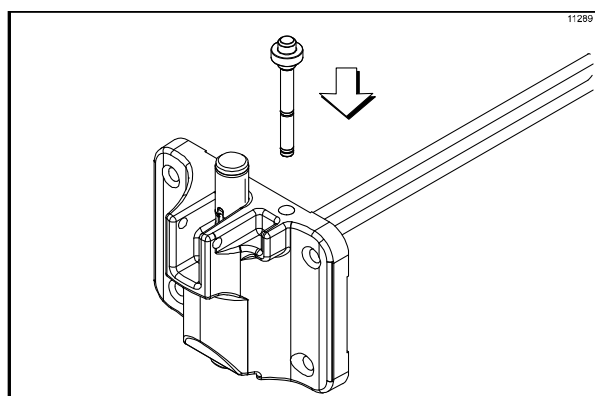


Figura 12

Etapa 4

Instale a válvula de extração. Deslize os três anéis de vedação até os canais da válvula de extração e lubrifique-os.

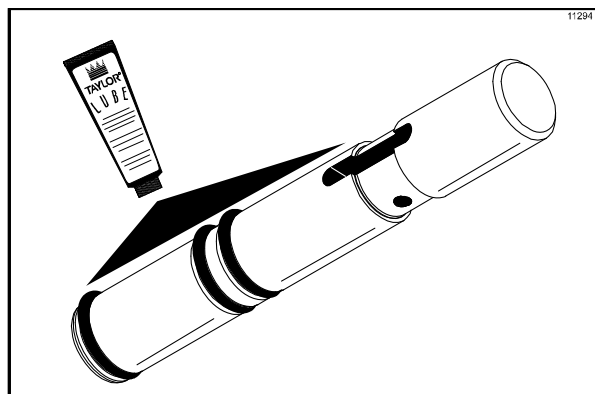


Figura 13

Etapa 5

Insira a válvula **por cima** até chegar no fundo.

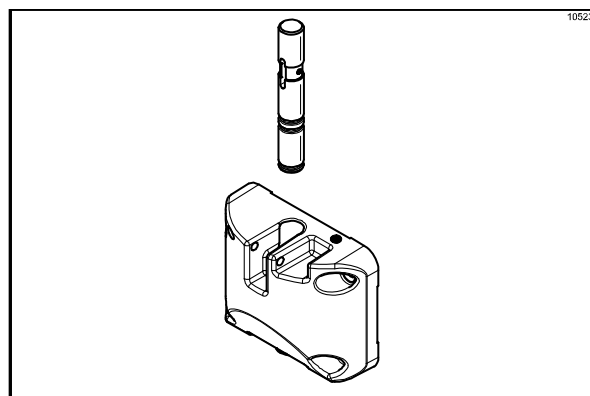


Figura 14

Etapa 6

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

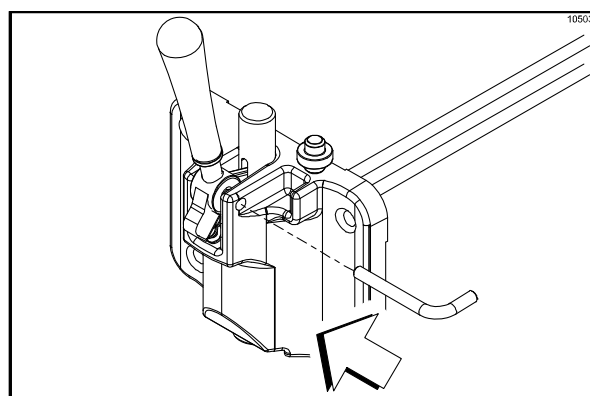


Figura 15

Observação: Esta unidade possui uma alavanca de extração ajustável para oferecer melhor controle da porção. A alavanca de extração pode ser ajustada para diferentes vazões. Consulte a página 13 para obter mais informações sobre esse ajuste.

Etapa 7

Instale a porta da máquina de sorvete. Insira o desaglomerador pela abertura do batedor 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.

Etapa 8

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

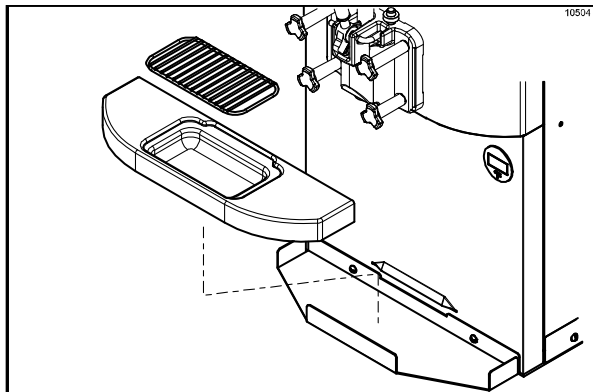


Figura 16

Etapa 9

Deslize a bandeja traseira pelo furo no painel lateral. Deslize a pingadeira da bomba no orifício do painel traseiro.

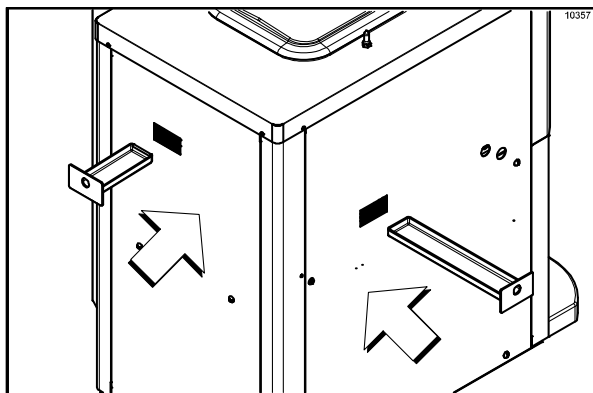


Figura 17

Montagem do reservatório de mix

Etapa 1

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

Substitua as peças defeituosas imediatamente e descarte as peças velhas.

Etapa 2

Monte o conjunto da entrada de mix. Deslize o anel de vedação até o orifício de ar. NÃO lubrifique o anel de vedação.

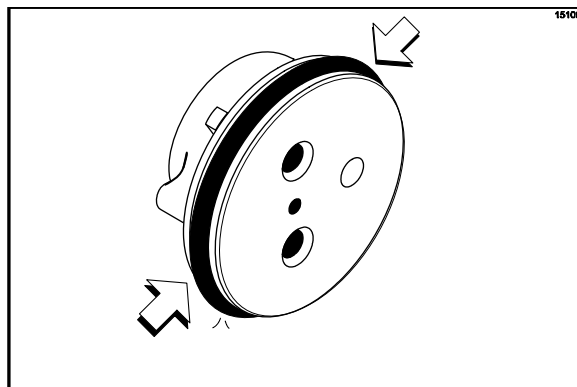


Figura 18

Etapa 3

Encaixe o gasket da válvula da bomba pelos furos do orifício de ar. NÃO lubrifique o gasket.

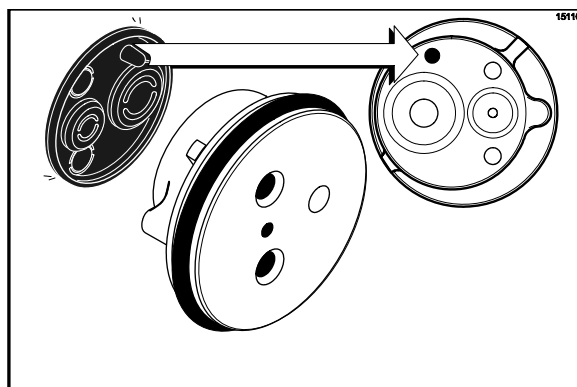


Figura 19

Etapa 4

Insira o orifício de ar com o diafragma no furo do adaptador de entrada do mix.

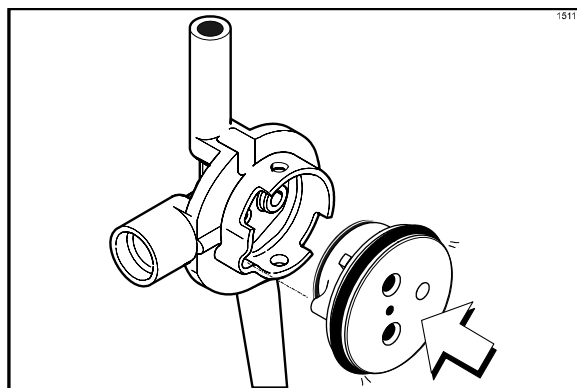


Figura 20

Etapa 5

Monte o pistão. Deslize o anel de vedação vermelho até o canal do pistão. NÃO lubrifique o anel de vedação.

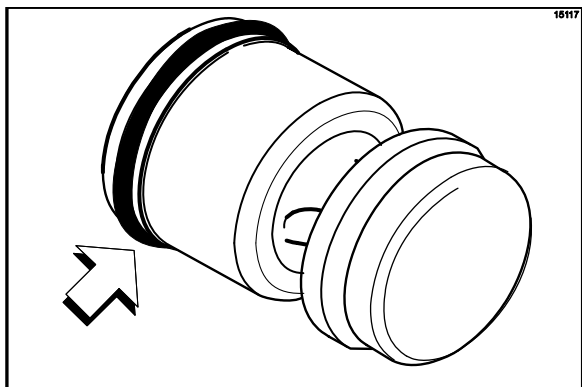


Figura 21

Etapa 6

Aplique uma leve camada de lubrificante na parte inferior do interior do cilindro da bomba.

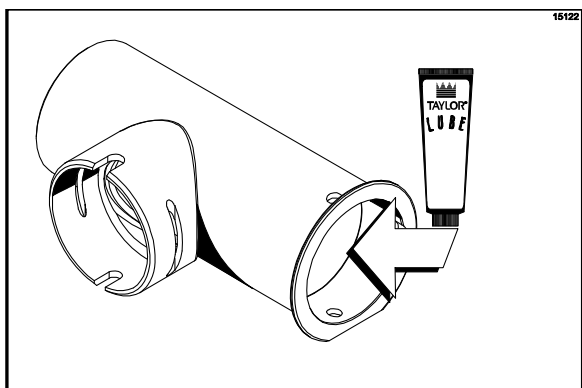


Figura 22

Etapa 7

Insira o pistão na parte inferior do cilindro da bomba.

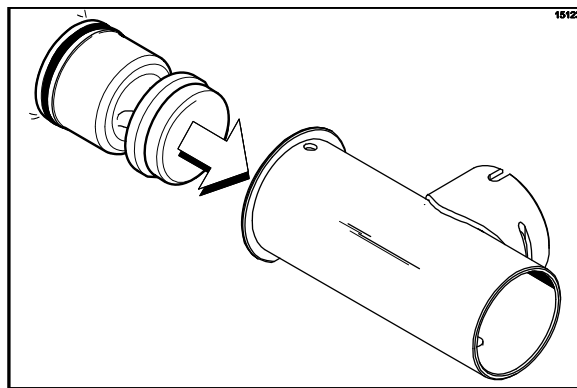


Figura 23

Etapa 8

Insira o adaptador de entrada de mix montado no cilindro da bomba.

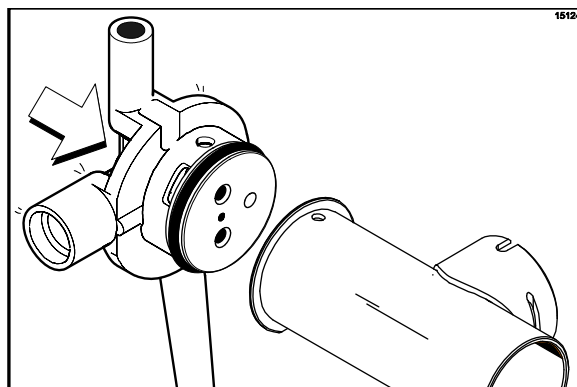


Figura 24

O orifício de transmissão no adaptador de entrada de mix deve ficar visível pela sua abertura no cilindro da bomba e o entalhe de alinhamento na base do adaptador deve ficar posicionado no entalhe na parte inferior do cilindro da bomba.

Etapa 9

Prenda as peças da bomba em posição deslizando o pino de retenção pelos furos transversais localizados na parte inferior do cilindro da bomba.

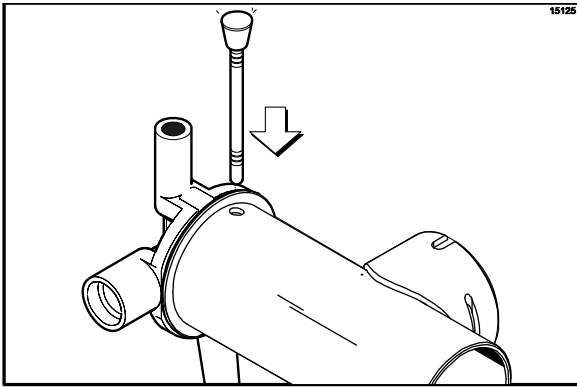


Figura 25

Observação: A cabeça do pino de retenção deve estar voltada PARA CIMA quando a bomba estiver instalada corretamente.

Etapa 10

Monte o conjunto do tubo de alimentação. Deslize o anel de vedação da válvula até o canal do tubo de alimentação.

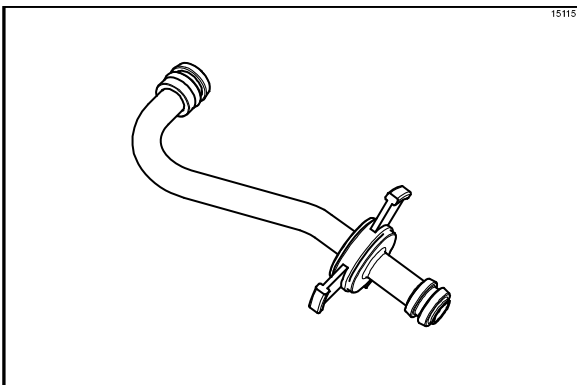


Figura 26

Etapa 11

Instale um anel de vedação vermelho em cada extremidade do tubo de alimentação de mix e lubrifique-os bem.

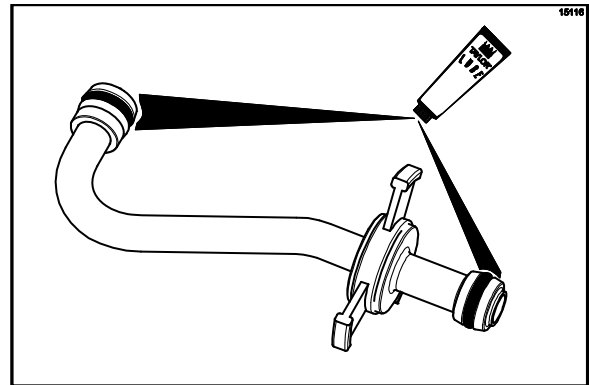


Figura 27

Etapa 12

Coloque o conjunto da bomba, o clipe da bomba, o tubo de alimentação e a trava do tubo no fundo do reservatório de mix para sanitizar.

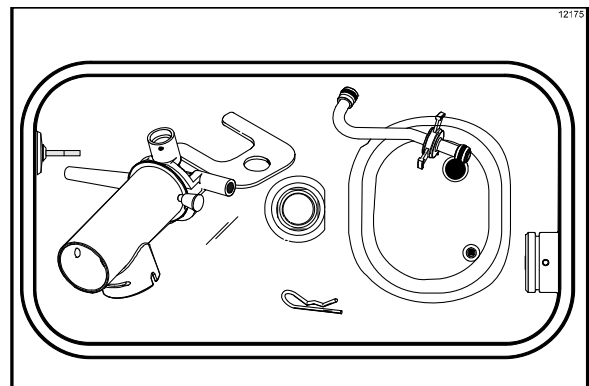


Figura 28

Etapa 13

Deslize o anel de vedação grande preto e os dois menores nos canais do eixo de transmissão. Lubrifique completamente os anéis de vedação e o eixo. NÃO lubrifique a extremidade sextavada do eixo. (Veja a Figura 29.)

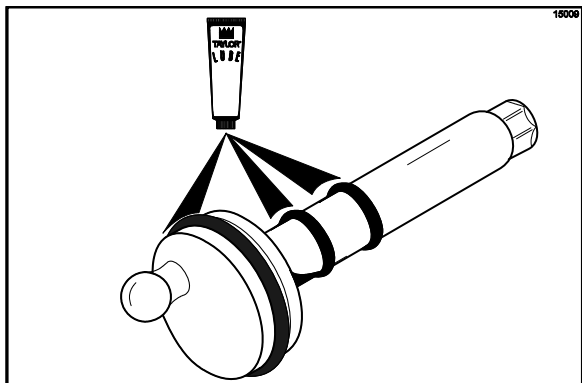


Figura 29

Etapa 14

Insira a extremidade sextavada do eixo de transmissão no cubo localizado na parede posterior do reservatório de mix. (Veja a Figura 30.)

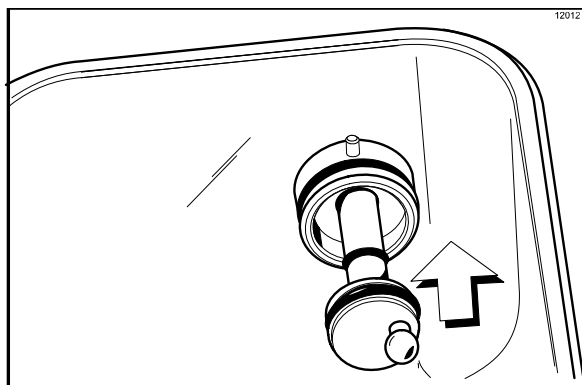


Figura 30

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

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 MORNHA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE.

Etapa 2

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

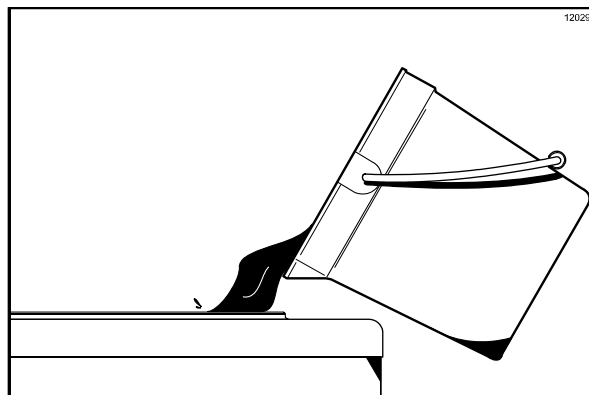


Figura 31

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

Etapa 3

Enquanto a solução flui para o cilindro de congelamento, tome cuidado para escovar o sensor do nível de mix na parede da frente e fundo do reservatório, o reservatório de mix, o orifício de entrada do mix, a bomba de ar/mix, o clipe da bomba, o tubo de alimentação do mix e o clipe de fixação.

Etapa 4

Instale o conjunto da bomba. Para posicionar a bomba no cubo de transmissão na parte posterior do reservatório de mix, alinhe o orifício de transmissão no pistão com a manivela do eixo de transmissão. Prenda a bomba no lugar colocando o clipe sobre o encaixe da mesma, certificando-se de que o clipe se encaixa nas ranhuras do cilindro.

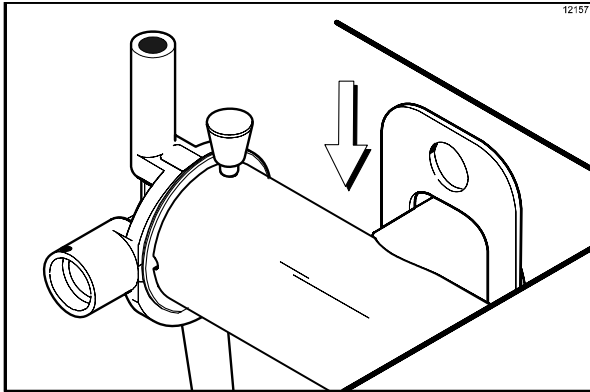


Figura 32

Etapa 5

LIGUE a chave de força.

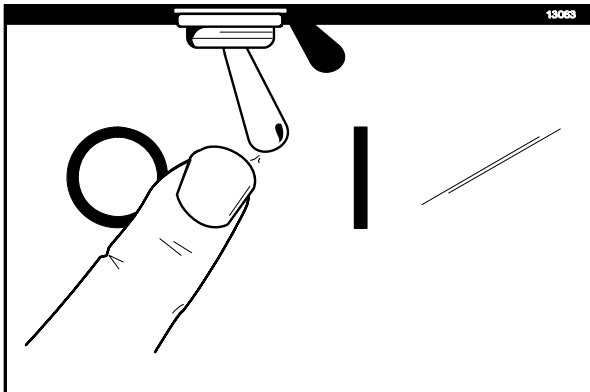


Figura 33

Etapa 6

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

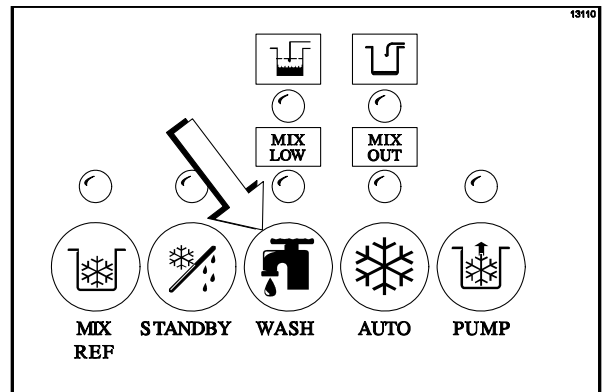


Figura 34

Etapa 7

Com um balde vazio embaixo da saída de sorvete da porta, levante o plugue prime e pressione o botão PUMP (BOMBEAR).

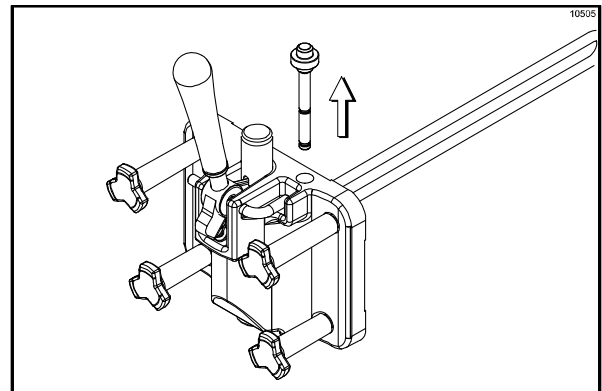


Figura 35

Etapa 8

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

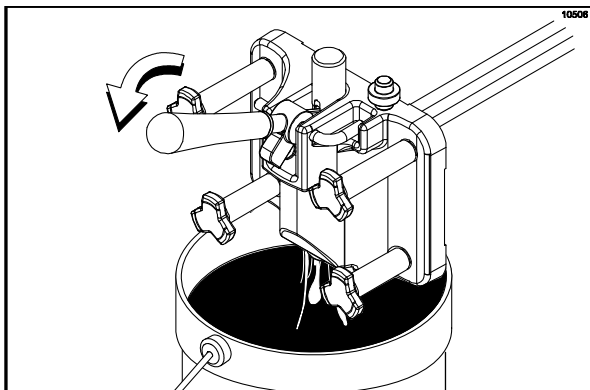


Figura 36

Etapa 9

Quando a solução sanitizante deixar de fluir, levante a alavanca de extração. Pressione os botões WASH e PUMP, cancelando a operação do motor do batedor e da bomba.

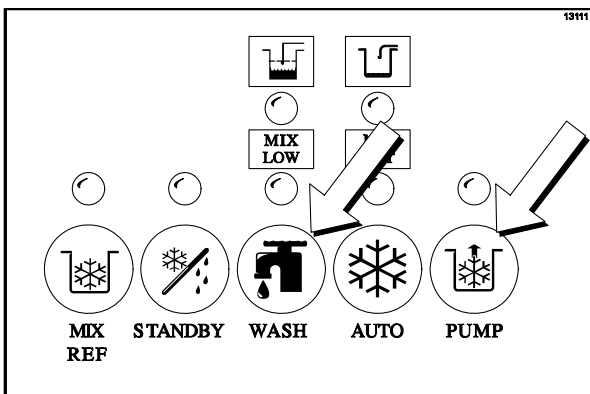


Figura 37

Observação: Certifique-se de que suas mãos estão limpas e sanitizadas antes de executar as próximas instruções.

Etapa 10

Lubrifique os anéis de vedação do tubo de alimentação de mix localizados na extremidade do tubo com o pequeno furo na lateral. Coloque o tubo de alimentação no canto do reservatório de mix. Coloque o clipe de fixação em posição, na conexão de saída da bomba.

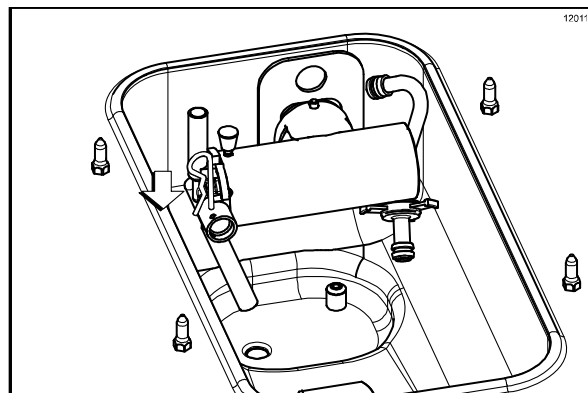


Figura 38

Abastecimento

Etapa 1

Coloque um balde vazio embaixo da saída de sorvete da porta e levante a alavanca de extração. Certifique-se de que o plugue prime ainda está 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 o mix com concentração total estiver fluindo pela saída da porta.

Observação: sempre use mix FRESCO ao abastecer a máquina de sorvete.

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.

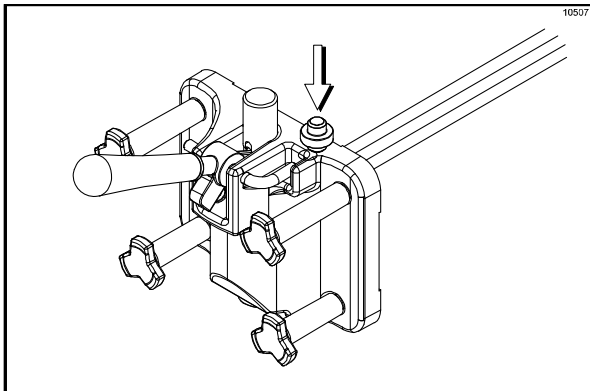


Figura 39

Etapa 3

Quando o mix deixar de borbulhar para dentro do cilindro de congelamento, insira o tubo de alimentação de mix. Retire o clipe de fixação da conexão de saída da bomba de mix. Insira uma extremidade do tubo de alimentação de mix no orifício no fundo do reservatório de mix. Coloque a outra extremidade de entrada do tubo de alimentação de mix na conexão de saída da bomba de mix. Prenda com o clipe de fixação.

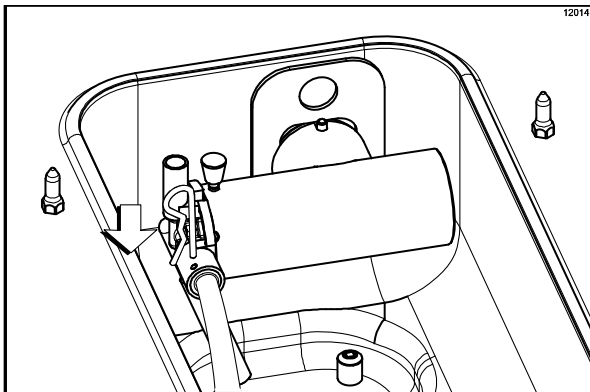


Figura 40

Etapa 3

Pressione o botão AUTO (AUTOMÁTICO). Quando a máquina desligar, o produto estará na viscosidade correta para ser servido.

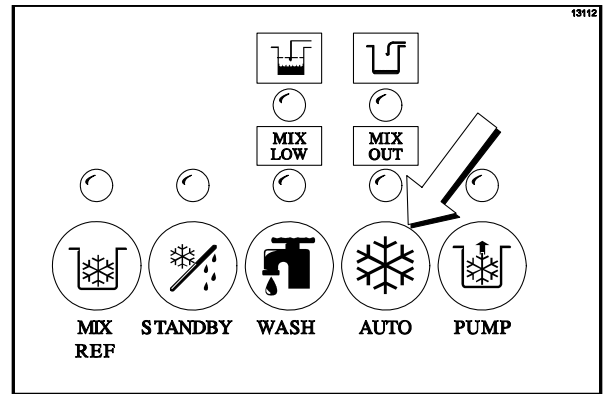


Figura 41

Etapa 5

Encha o reservatório com mix **fresco**. À medida que o mix entrar em contato com o sensor de nível na parede dianteira do reservatório, a luz MIX LOW (BAIXO NÍVEL DE MIX) apagará.

Observação: a luz MIX REF acenderá indicando que o sistema de refrigeração está mantendo o mix no reservatório.

Etapa 6

Coloque a tampa do reservatório de mix em posição.

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 AUTO 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 do reservatório e leve 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 os botões WASH e PUMP. Puxe a alavanca de extração para baixo e drene o produto restante do cilindro de congelamento e do reservatório de mix. Quando o fluxo do produto parar, pressione os botões WASH (LAVAR) e PUMP (BOMBEAR) e feche a válvula 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.



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 do 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. Quando a solução de limpeza parar de fluir pela saída de sorvete da porta, levante a

alavanca de extração e aperte o botão WASH cancelando o modo de LAVAGEM.

Repita este procedimento até que a água que estiver saindo do cilindro de congelamento seja **crystalina**.

Etapa 4

Retire a bomba de ar/mix montada e leve ao tanque para desmontar e limpar.

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 MORNA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE.**

Etapa 2

Empurre o plugue prime para baixo. Despeje 7,6 litros (2 galões) de solução de limpeza no reservatório de mix.

Etapa 3

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

Etapa 4

Pressione o botão WASH. Isso 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 WASH cancelando o modo de LAVAGEM.

Desmontagem

Etapa 1



Certifique-se de que a chave de força está DESLIGADA. Não deve haver nenhuma luz acesa no painel de controle. **Observação:** A inobservância desta instrução poderá causar lesões pessoais graves nos dedos ou mãos causadas por peças perigosas em movimento.

Etapa 2

Retire os parafusos de aperto manual, a porta da máquina de sorvete, o misturador, os calços do misturador, as lâminas raspadoras e o eixo de transmissão do cilindro de congelamento. Leve essas peças ao tanque para a limpeza.

Etapa 3

Remova o eixo de transmissão do cubo de transmissão na parede posterior do reservatório de mix.

Etapa 4

Retire a pingadeira da frente e o protetor contra respingos.

Limpeza com escovas

Certifique-se de que todas as escovas fornecidas com a máquina de sorvete estão disponíveis para a limpeza.

Etapa 1

Prepare o tanque com uma solução de limpeza aprovada (exemplos: Kay-5® ou Stera-Sheen®). **USE ÁGUA MORN 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, pois 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 estão disponíveis para a limpeza.

Etapa 2

Remova a vedação do eixo de transmissão.

Etapa 3

Retire o gasket da porta da máquina de sorvete, a bucha frontal, o pino pivô, a alavanca e a válvula de extração, e o plugue prime. Retire 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 aquele que está atrás em primeiro lugar. Isso permitirá que ele deslize sobre os outros que estão à frente, sem encaixar nos canais abertos.

Etapa 4

Retire o pino de retenção, adaptador de entrada de mix, tampa da válvula e o pistão do cilindro da bomba. Retire todos os anéis-O e o gasket da válvula.

Etapa 5

Dirija-se à máquina de sorvete com uma pequena quantidade de solução de limpeza. Usando a escova de cerdas pretas, limpe a bucha de bronze na parte traseira do cilindro de congelamento. Limpe a abertura do cubo de transmissão na parede posterior do reservatório de mix.

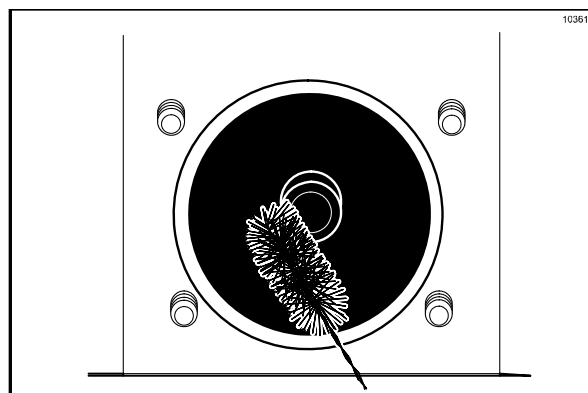


Figura 42

Etapa 6

Retire a pingadeira traseira do painel lateral 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

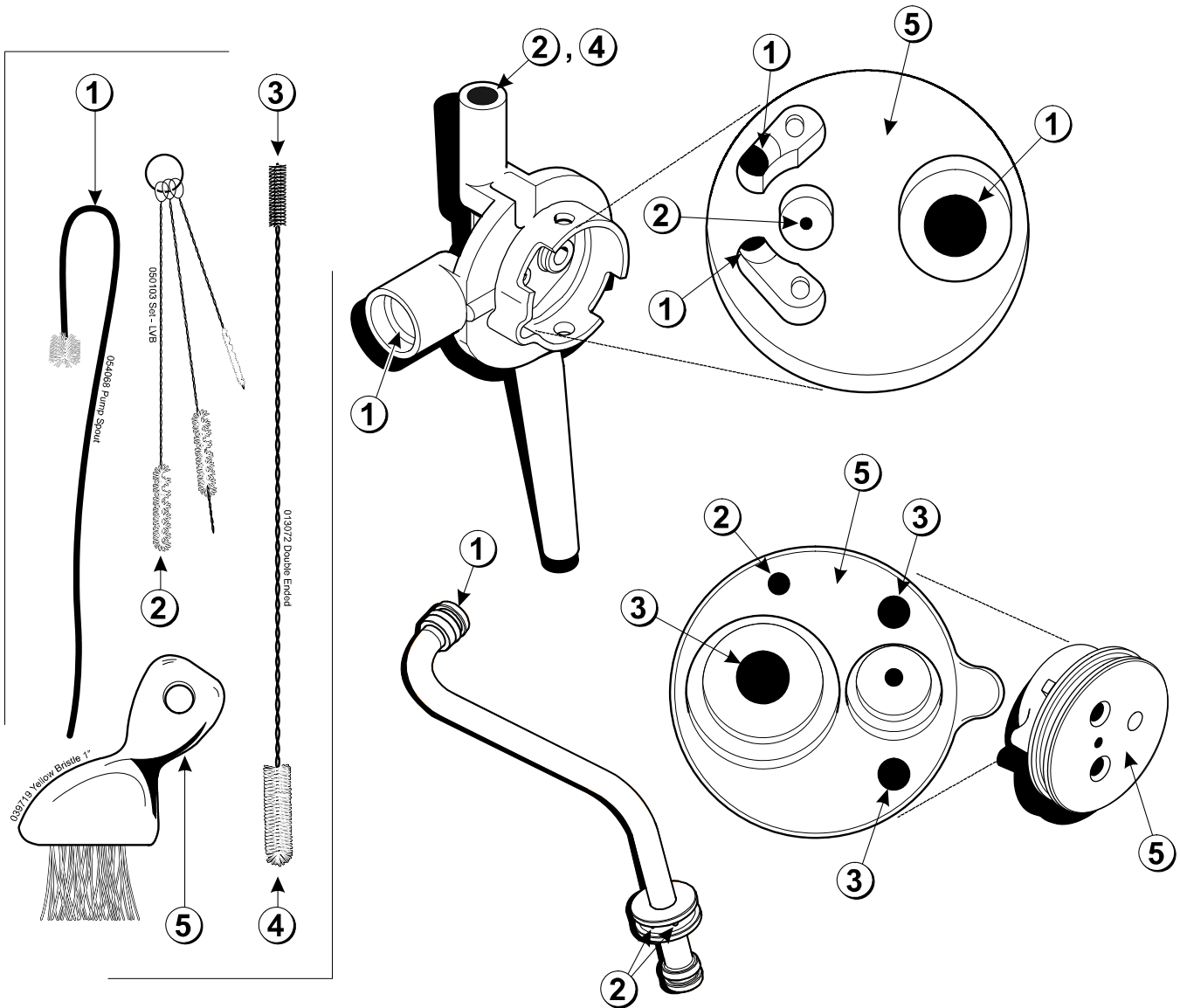
Escove cuidadosamente todas as peças desmontadas na solução de limpeza, assegurando-se de remover todo o lubrificante e os resíduos de mix. Cuide especialmente da limpeza da parte interna da válvula de extração na porta da máquina. Coloque todas as peças limpas sobre uma superfície limpa e seca, deixando secar ao ar durante a noite.

Nota: Para uma limpeza correta do adaptador, tampa e tubo de alimentação, consulte a ilustração abaixo, que mostra como usar as escovas corretamente.

Enxágue todas as peças com água morna e limpa. Coloque todas as peças da bomba sobre uma superfície limpa e seca.

Etapa 8

Limpe todas as superfícies externas da máquina de sorvete



ITEM	DESCRIÇÃO
1	CERDAS BRANCAS - 1/2" x 1/2"
2	CERDAS BRANCAS - 3/16" x 1"
3	CERDAS PRETAS - 1/4" x 1-1/4"

ITEM	DESCRIÇÃO
4	CERDAS BRANCAS - 1/2" x 1"
5	CERDAS BRANCAS - 3" x 1/2"

Seção 7 Importante: Lista de verificação para o operador

Durante a limpeza e sanitização

Os intervalos de limpeza e sanitização são definidos pelos órgãos reguladores federais, estaduais ou municipais e devem ser observados rigorosamente. Se a máquina possuir o “modo de Standby”, esse 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 de 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 deve ser desmontada e escovada completamente.
- 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 posterior do cilindro de congelamento. Certifique-se de que há uma quantidade abundante de solução de limpeza na escova.
- 5. SE OS CÓDIGOS DE SAÚDE MUNICIPAIS PERMITIREM A REUTILIZAÇÃO do mix que se encontrava na máquina antes do início da limpeza, certifique-se de que esse mix ficará

armazenado em um recipiente aprovado pela NSF, de aço inoxidável, sanitizado e com tampa, e de que o mix será utilizado no dia seguinte. **NÃO abasteça a máquina com sobras de mix.** Ao utilizar as sobras 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 mix restante 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 pode 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 apresentam cortes ou estão danificadas. Antes de instalar o conjunto do batedor, certifique-se de que as lâminas de raspagem encaixadas nos cliques estão posicionadas no batedor corretamente.
- 2. Verifique a bucha de bronze quanto a sinais de desgaste (vazamento excessivo de mix na pingadeira traseira) e certifique-se de que ela está devidamente limpa.
- 3. Usando uma chave de fenda e toalha de pano, mantenha a bucha de bronze e o soquete de transmissão sextavado fêmea limpos e sem depósitos de lubrificante e de 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 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 seus filtros aspirados mensalmente.



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

- 7. Se a máquina estiver equipada com um sistema de refrigeração auxiliar, verifique o condensador 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.



Atenção: Sempre desconecte a alimentação elétrica antes de limpar o condensador. A inobservância dessa 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 ser criadas durante a movimentação da máquina para a limpeza ou manutenção. Linhas deterioradas ou rachadas devem ser substituídas somente por um técnico autorizado Taylor.

Lista de verificação da bomba de ar/mix

- 1. Descarte os anéis de vedação e os gaskets da válvula se estiverem desgastados, rasgados ou com folga excessiva. Troque-os por novos.
- 2. Para evitar cortes e rachaduras, manuseie as peças plásticas da bomba com cuidado.
- 3. Não esqueça de verificar se a bomba de ar/mix está conectada corretamente com o cubo de transmissão ou poderão ocorrer danos severos e onerosos.

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.

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 REF.
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.	13
	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, quando observado 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. Abasteça o reservatório com mix.	24
2. Produto está muito duro.	a. A viscosidade deve ser ajustada.	a. Contate o serviço técnico autorizado.	---
3. O produto está demasiadamente líquido.	a. A viscosidade deve ser ajustada.	a. Contate o serviço técnico autorizado.	---
	b. Não há espaço suficiente para a circulação 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.	29
	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.	29
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 REF.
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. A tampa do reservatório de mix não está na posição correta.	b. Coloque a tampa em posição.	24
	c. A luz MIX REF se encontra acesa.	c. Aperte o botão MIX REF.	12
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.	26
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.	16
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.	15 / 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.	17 / 34
	b. Lubrificação incorreta dos anéis de vedação da alavanca de extração.	b. Lubrifique corretamente.	17
	c. Foi usado um tipo de lubrificante incorreto (exemplo: lubrificante à base de petróleo).	c. Use o lubrificante correto (exemplo: Taylor Lube).	15
10. A máquina de sorvete não funciona depois de pressionado o botão AUTO.	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.	13

PROBLEMA	CAUSA PROVÁVEL	SOLUÇÃO	PÁG. DE REF.
11. Produto não está entrando no cilindro de congelamento.	a. O nível de mix no reservatório é inadequado.	a. Abasteça o reservatório com mix.	24
	b. O orifício de entrada de mix está obstruído.	b. A temperatura do reservatório de mix deve ser ajustada. Chame o serviço técnico autorizado.	---
12. A bomba de ar/mix não funciona quando o botão PUMP é pressionado.	a. O disjuntor está desligado.	a. Verifique o disjuntor.	---
	b. O cabo de alimentação está desconectado.	b. Ligue o cabo de alimentação na tomada.	---
	c. A máquina de sorvete está parada, precisa de reset.	c. Desligue e religue a máquina de sorvete.	13
	d. O motor da bomba parou, precisa de reset.	d. Pressione o botão PUMP para cancelar a operação da bomba. Pressione o botão de reset no lado do redutor do motor da bomba. Pressione o botão PUMP para continuar com a operação da bomba.	---
13. A bomba de ar/mix não opera quando a válvula de extração se encontra aberta e a unidade está no modo AUTO.	a. O motor da bomba parou, precisa de reset.	a. Pressione o botão AUTO para cancelar a operação da bomba. Pressione o botão de reset no lado do redutor do motor da bomba. Pressione o botão AUTO para continuar com a operação automática.	---
	b. O relé não está funcionando bem.	b. Contate o serviço técnico autorizado.	---
14. O pistão se desloca para frente e para trás, mas sem bombear o produto.	a. Inspeção o gasket da válvula da bomba.	a. O gasket da válvula da bomba deve ser instalado corretamente, encaixar firmemente e não apresentar furos nem estar lubrificado.	---
	b. Inspeção os anéis de vedação.	b. Os anéis de vedação não devem estar desgastados, apresentar rasgos ou folga excessiva.	28
	c. Verifique o cilindro da bomba.	c. O pistão deve ser montado corretamente e encaixar-se de maneira justa no cilindro da bomba.	19

PROBLEMA	CAUSA PROVÁVEL	SOLUÇÃO	PÁG. DE REF.
15. Desgaste excessivo no cilindro da bomba.	a. Lubrificação inadequada ou incorreta do cilindro da bomba. b. Rotação incorreta do êmbolo da bomba de mix.	a. Observe cuidadosamente os procedimentos de lubrificação. b. Contate o serviço técnico autorizado.	19 ---
16. O cilindro da bomba está perfurando em decorrência da corrosão.	a. Agente de limpeza deixado no interior do cilindro da bomba.	a. Após limpar o cilindro com escova, deixe secar ao ar. Observe cuidadosamente os procedimentos de desmontagem.	26
17. O êmbolo do motor da bomba de mix está quebrado.	a. Rotação incorreta do motor da bomba.	a. Contate o serviço técnico autorizado.	---
18. Pressão excessiva no cilindro de congelamento.	a. O furo de alívio da pressão no tubo de entrada encontra-se entupido.	a. Limpe.	---
19. Não há pressão suficiente no cilindro de congelamento.	a. Funcionamento incorreto da chave de extração.	a. Contate o serviço técnico autorizado.	---

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		
Calços do batedor	X		
Anel de vedação da válvula de extração	X		
Anel de vedação do plugue prime	X		
Anel de vedação do tubo de alimentação	X		
Anel de vedação do orifício de ar	X		
Escova de cerdas brancas (3" x 7")		Inspecione e troque conforme a necessidade	Mínimo
Escova de cerdas brancas (1" x 2")		Inspecione e troque conforme a necessidade	Mínimo
Escova de cerdas pretas (1" x 2")		Inspecione e troque conforme a necessidade	Mínimo
Escova com cerdas em ambas as extremidades		Inspecione e troque conforme a necessidade	Mínimo
Escova com cerdas brancas (1/2" x 1/2")		Inspecione e troque conforme a necessidade	Mínimo
Escova com cerdas brancas (3/16" x 1")		Inspecione e troque conforme a necessidade	Mínimo
Escova de cerdas brancas (3" x 1/2")		Inspecione e troque conforme a necessidade	Mínimo