

**Modelo C707**

# **Máquina de sorvete soft**

**Traduzido com base nas instruções de operação originais**

**059060PTM**



**Maio de 2003 (Publicação original)  
(Atualizado em setembro 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 \_\_\_\_\_ Frequência \_\_\_\_\_

Fase \_\_\_\_\_

Tamanho máximo do fusível: \_\_\_\_\_ A

Capacidade mínima dos fios: \_\_\_\_\_ A

© Maio de 2003 Taylor  
Todos os direitos reservados.  
059060PTM



*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

---

<b>Seção 1</b>	<b>Informações para o instalador .....</b>	<b>1</b>
<b>Seção 2</b>	<b>Informações para o operador .....</b>	<b>4</b>
<b>Seção 3</b>	<b>Segurança .....</b>	<b>5</b>
<b>Seção 4</b>	<b>Identificação das peças para o operador .....</b>	<b>7</b>
	Modelo C707 .....	7
	Modelo C707 Uma saída de sorvete e conjunto do batedor .....	8
	Escovas .....	9
<b>Seção 5</b>	<b>Importante: Informações para o operador .....</b>	<b>10</b>
	Definições dos símbolos .....	11
	Chave de força.....	11
	Luzes indicadoras .....	11
	Botão MIX REF .....	11
	Botão STANDBY.....	11
	Botão WASH.....	11
	Botão AUTO .....	12
	Botão Reset (rearme) do motor do batedor .....	12
	Alavanca de extração ajustável .....	12
	Conjunto do tubo de alimentação .....	13
<b>Seção 6</b>	<b>Procedimentos de operação.....</b>	<b>14</b>
	Montagem.....	14
	Sanitização .....	18
	Abastecimento .....	20
	Procedimento de fechamento .....	20
	Como drenar o produto do cilindro de congelamento .....	21

Enxágue.....	21
Limpeza .....	21
Desmontagem .....	22
Limpeza com escovas .....	22
<b>Seção 7</b> <b>Importante: Lista de verificação para o operador .....</b>	<b>23</b>
Durante a limpeza e sanitização .....	23
Identificação e solução de problemas relativos ao controle de bactérias .....	23
Verificações regulares de manutenção .....	23
Armazenamento durante o inverno .....	24
<b>Seção 8</b> <b>Guia para identificação e solução de problemas .....</b>	<b>25</b>
<b>Seção 9</b> <b>Cronograma de reposição das peças .....</b>	<b>27</b>

**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 autorizados são consideradas como instruções originais.**

© Maio de 2003 Taylor (Publicação original)  
(Atualizado em setembro de 2011)  
Todos os direitos reservados.  
059060PTM



*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 registros.

## 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 de energia 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

Inspeccione a área na qual a unidade será instalada antes de retirá-la da caixa. Certifique-se de que foram eliminados todos possíveis riscos para o usuário ou para o equipamento.

## Unidades resfriadas a ar

**NÃO** obstrua as aberturas de entrada ou saída de ar:

o modelo C707 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 a 24 °C (70 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 inspeccione 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 que a válvula hidráulica automática seja entupida com 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 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.



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. 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 ao 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 C707 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 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.



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 deve 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, **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 passe a ser proibido, torne-se obsoleto ou não se encontre 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 envidou 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 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 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. 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. 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:

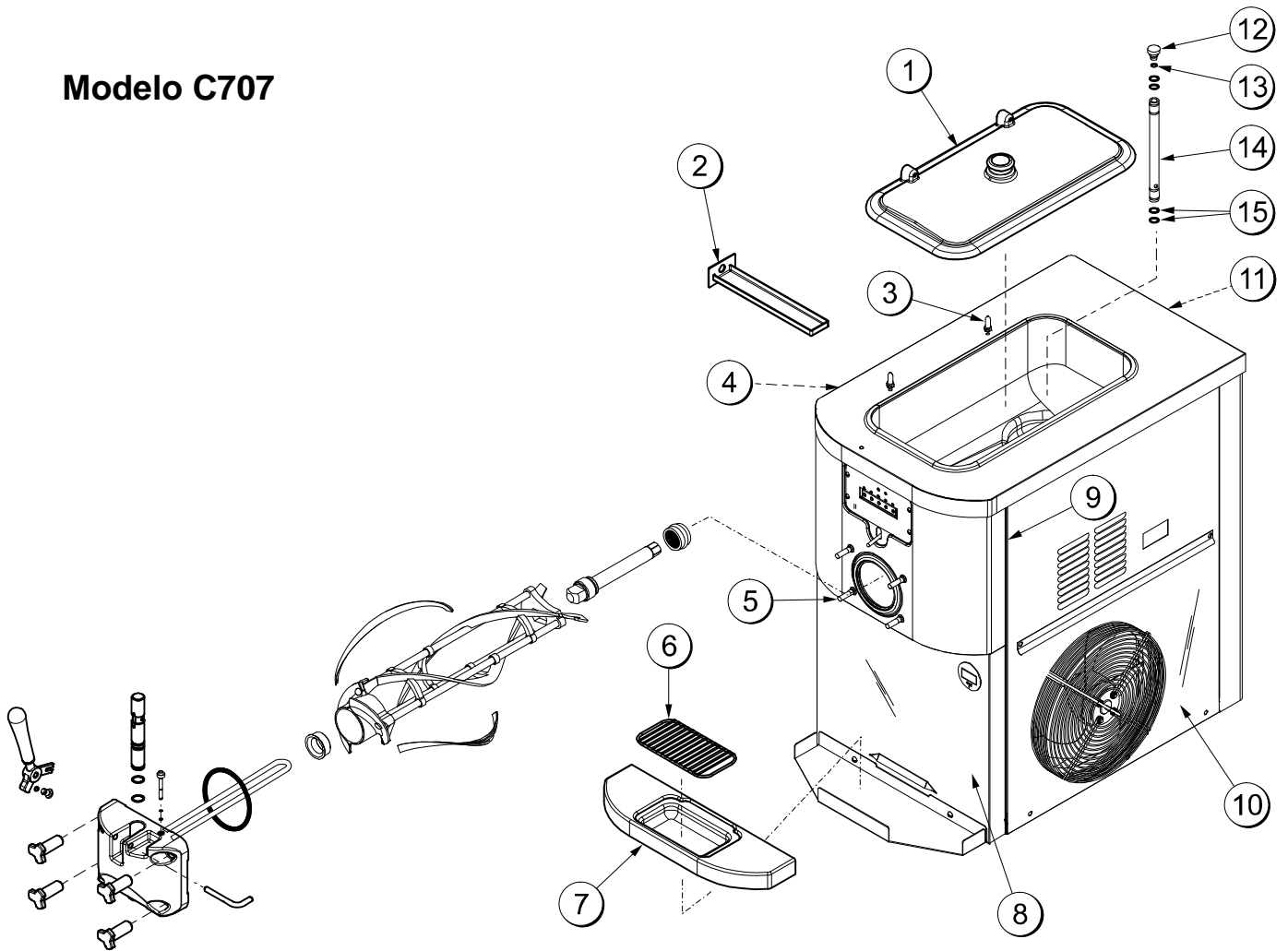
o modelo C707 requer um espaço mínimo de 152 mm (6") dos lados e nenhum espaço atrás da máquina. Isso permitirá um fluxo de ar adequado pelo(s) condensador(es). A falha em observar os espaçamentos apropriados poderá reduzir a capacidade de refrigeração da máquina de sorvete e possivelmente causar danos 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 a 24 °C (70 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

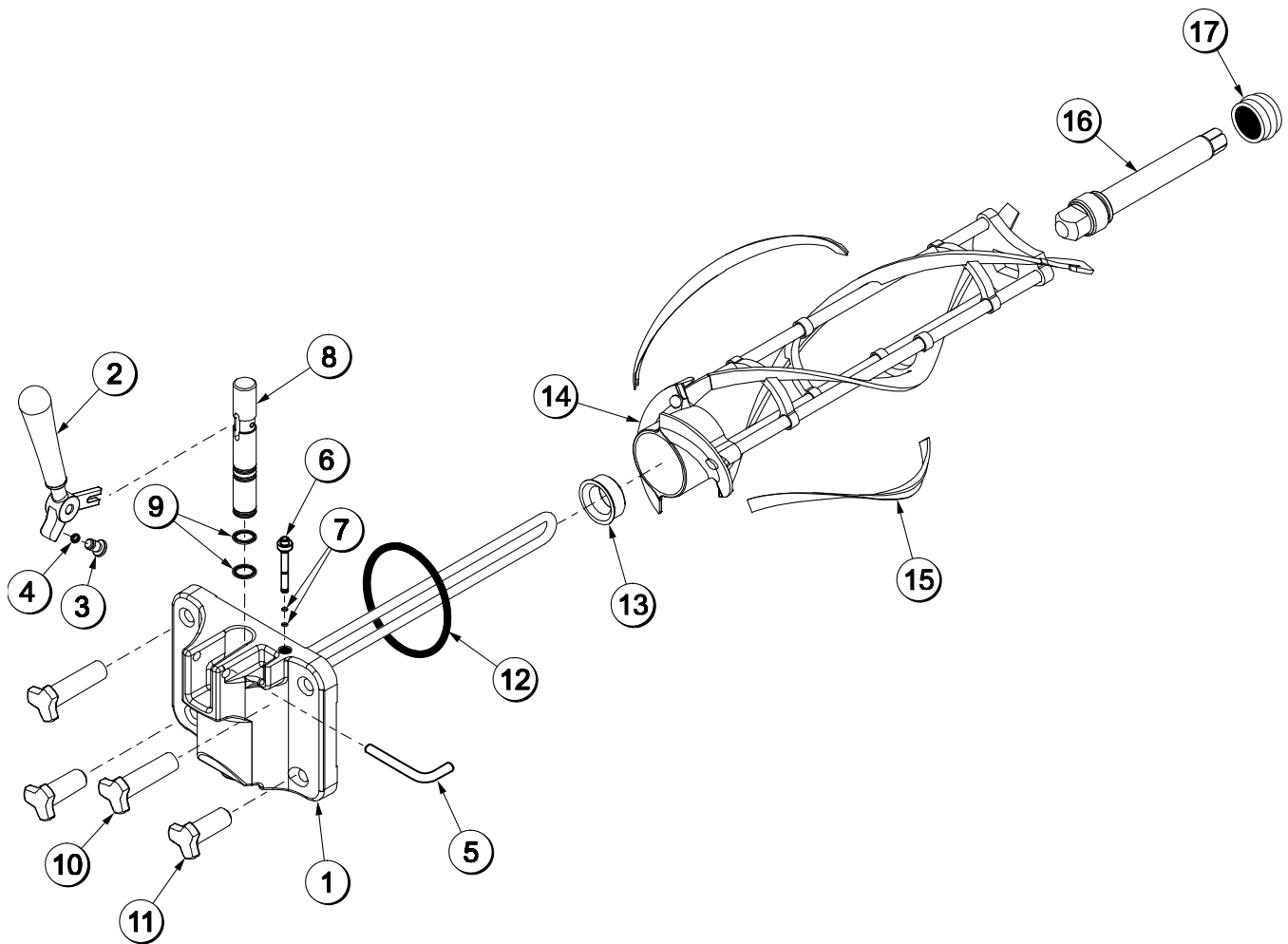
Modelo C707



ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	TAMPA COMPLETA DO RESERVATÓRIO	053809-1
2	PINGADEIRA DE 11-5/8" DE COMPRIMENTO	027503
3	PINO DE RETENÇÃO DA TAMPA DO RESERVATÓRIO	043934
4	PAINEL – LADO ESQUERDO	056082-SP3
5	PRISIONEIRO DO CILINDRO	055987
6	PROTETOR CONTRA RESPINGOS	049203
7	PINGADEIRA	056858
8	PAINEL DIANTEIRO INFERIOR	058942

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
9	CONJ. PAINEL DIANTEIRO SUPERIOR	X58950
10	CONJ. PAINEL - LADO DIREITO	X64151
11	PAINEL – POSTERIOR	056077-SP1
12	ORIFÍCIO	022465-100
13	ANEL DE VEDAÇÃO DE DIÂMETRO EXTERNO DE 3/8" X 0,070 DE LARGURA	016137
14	CONJ. TUBO - ALIMENTAÇÃO	X29429-2
15	ANEL DE VEDAÇÃO DE DIÂMETRO EXTERNO DE 0,643 X 0,077 LARGURA	018572

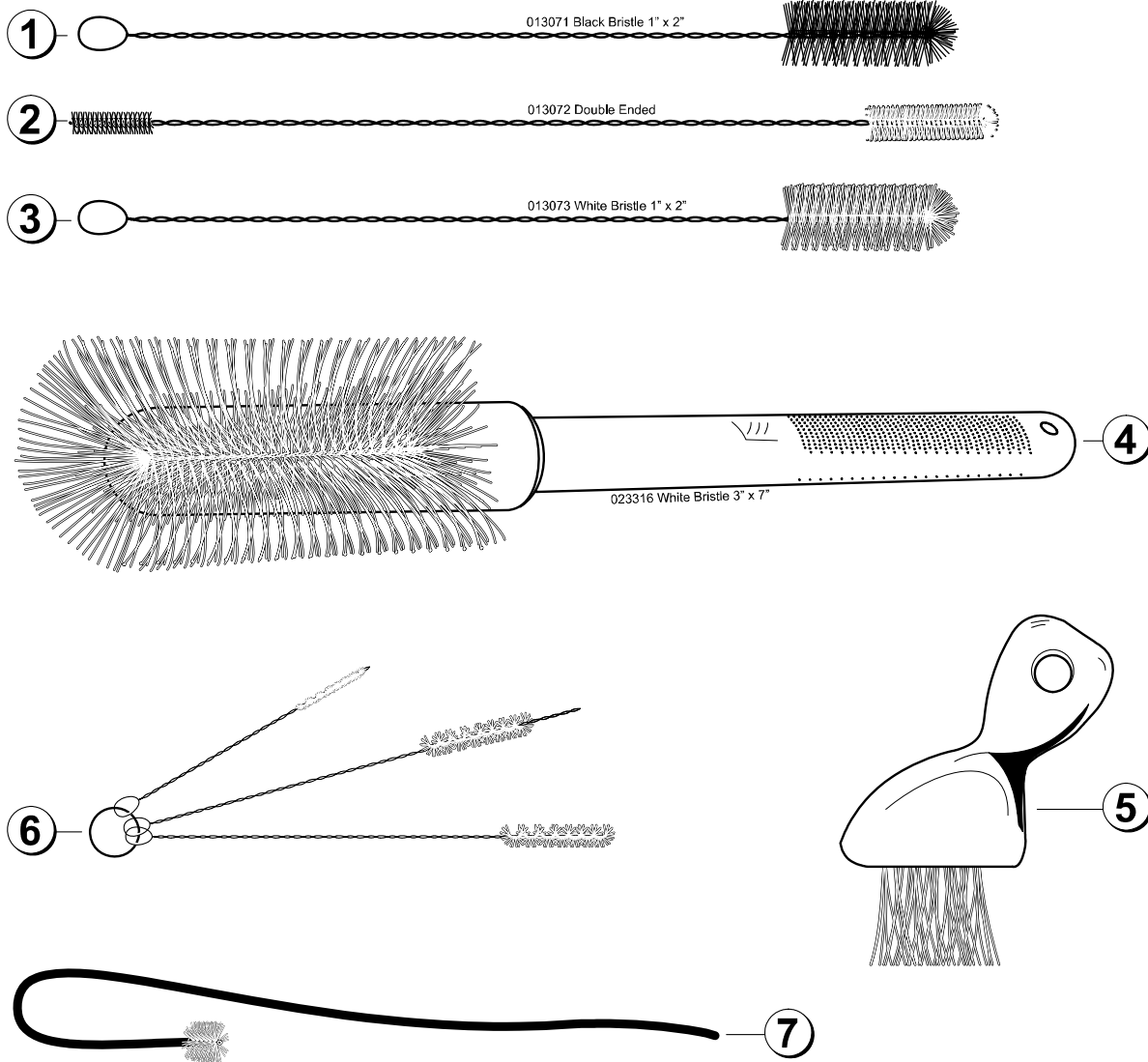
## Modelo C707 Uma saída de sorvete e conjunto do batedor



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 PIVÔ - 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 DE DIÂMETRO EXTERNO DE 7/8" X 0,103 DE LARGURA	014402

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
10	PORCA DE APERTO - LONGO	058765
11	PORCA DE APERTO	058764
12	GASKET DA PORTA - 4" - DUPLA	048926
13	BUCHA FRONTAL	050216
14	CONJ. BATEDOR - 3,2 L (3,4 QUARTOS DE GALÃO)	X31761
15	LÂMINA DE RASPAGEM - PLÁSTICA	035174
16	EIXO-BATEDOR	056078
17	SELO - EIXO DE TRANSMISSÃO	032560

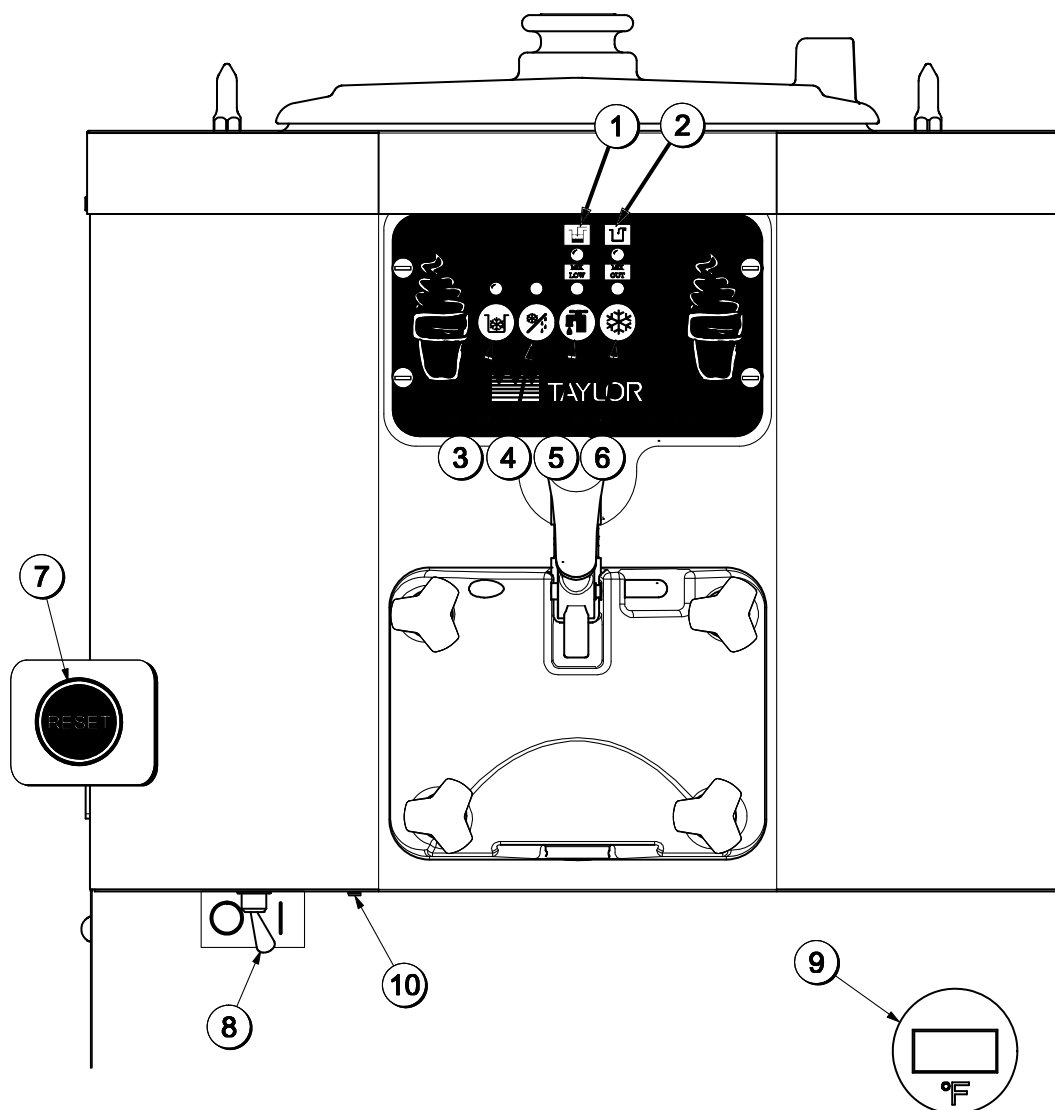
# Escovas



ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	ESCOVA DE CERDAS PRETAS	013071
2	ESCOVA COM CERDAS EM AMBAS AS EXTREMIDADES	013072
3	ESCOVA DE CERDAS BRANCAS (1" x 2")	013073
4	ESCOVA DE CERDAS BRANCAS (3" x 7")	023316

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
5	ESCOVA PARA LIMPAR A ÁREA DE SAÍDA DE SORVETE - AÇO INOX	039719
6	CONJUNTO DE ESCOVAS LVB	050103
7	ESCOVA PARA O BICO DA BOMBA	054068

## Seção 5 **Importante: Informações para o operador**



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)

ITEM	DESCRIÇÃO
6	BOTÃO AUTO
7	BOTÃO RESET - MOTOR DO BATEDOR
8	CHAVE DE FORÇA (LIGA-DESLIGA)
9	INDICADOR DE TEMPERATURA DO RESERVATÓRIO
10	PLUGUE PARA FLAVOR BURST

## 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

## 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, ela indica que o depósito 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, ela indica que o depósito 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 depósito 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) para assegurar 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 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 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 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 um modo de operação. Para cancelar qualquer função, aperte novamente o botão. A luz e o modo de operação serão desligados.

## 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.

## Alavanca de extração ajustável

O Modelo C707 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.

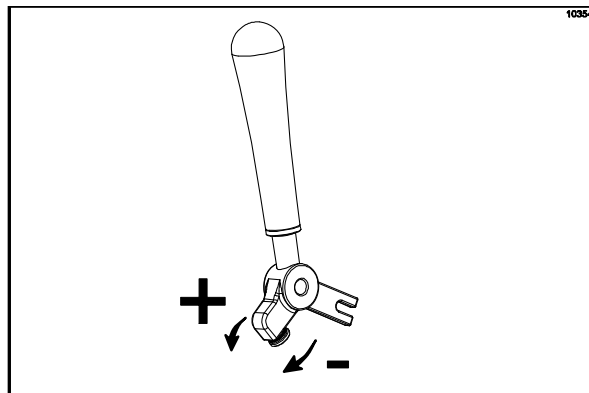


Figura 1



## Conjunto do tubo de alimentação

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 furo 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 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 na 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.

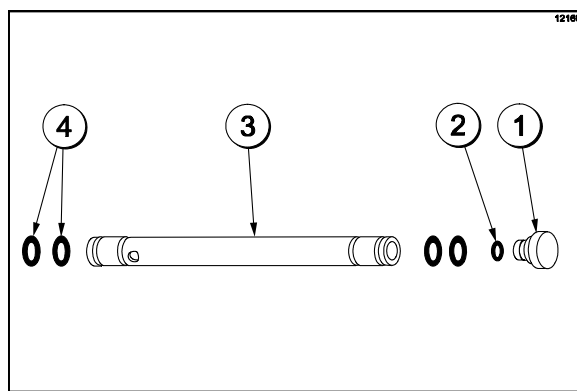


Figura 2

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

A máquina de sorvete C707 armazena o mix em um reservatório. Ela 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). A máquina usa um tubo de alimentação permitindo que o mix escoe ao cilindro de congelamento.

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 22 e comece por lá.

## 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 baterdor. 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.

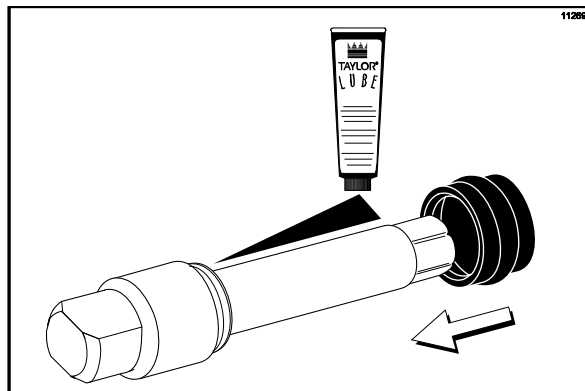


Figura 3

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.

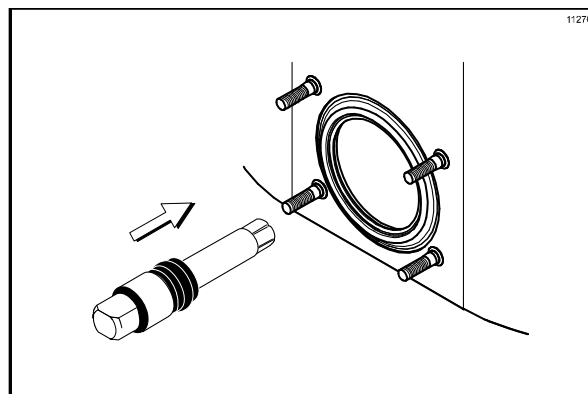


Figura 4



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

## Etapa 2

### Instale o conjunto do batedor.

Se as lâminas estiverem em boas condições, pegue uma das lâminas de raspagem e passe ela por baixo 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.

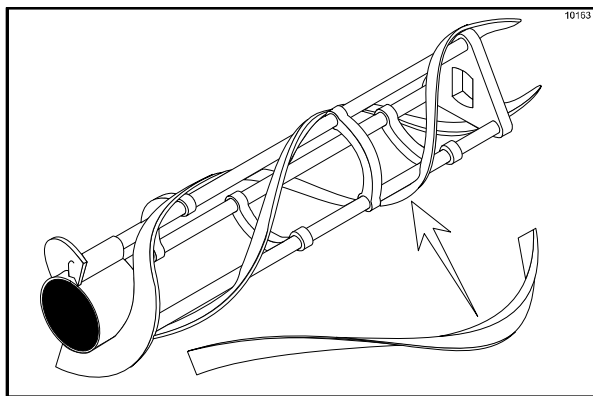


Figura 5

**Repita essa etapa** para a segunda lâmina de raspagem.

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

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.

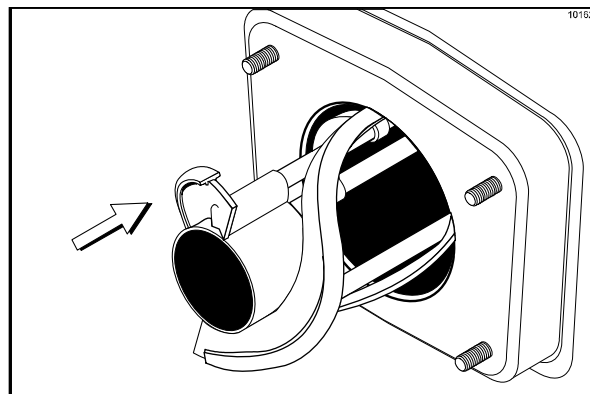


Figura 6

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 está apoiada na porta do cilindro. **NÃO lubrifique o gasket nem a bucha dianteira.**

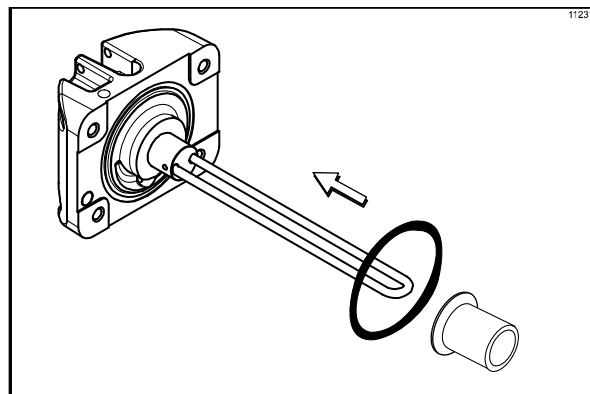


Figura 7

#### Etapa 4

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

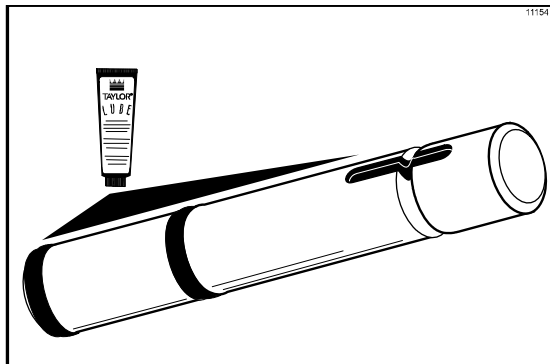


Figura 8

Lubrifique a parte interna superior e inferior da saída de sorvete e insira a válvula de extração por **cima** até chegar no fundo.

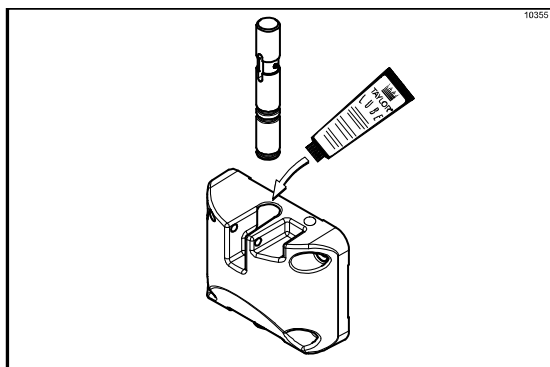


Figura 9

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.

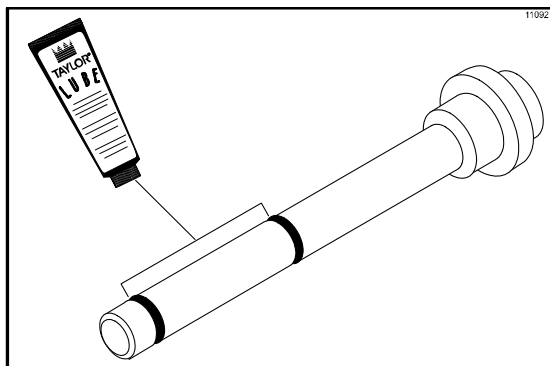


Figura 10

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

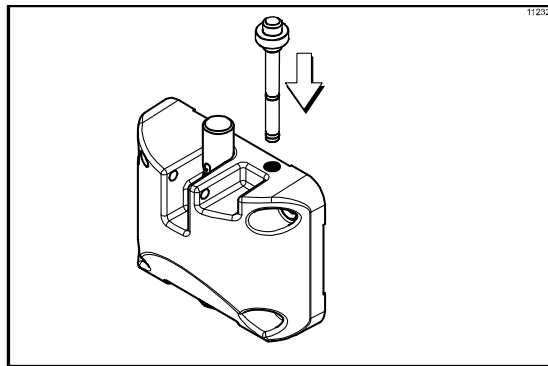


Figura 11

#### Etapa 5

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

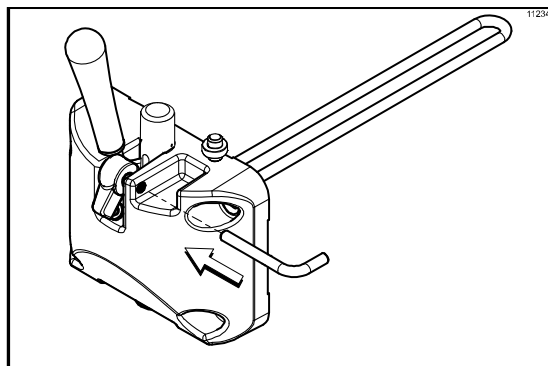


Figura 12

**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 12 para obter mais informações sobre esse ajuste.

#### Etapa 6

**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 7

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

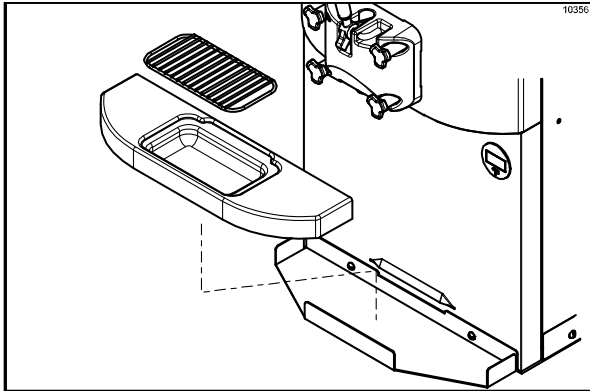


Figura 13

### Etapa 8

Instale dois anéis de vedação em uma das extremidades do tubo de alimentação. Instale dois anéis de vedação na outra extremidade do tubo de alimentação.

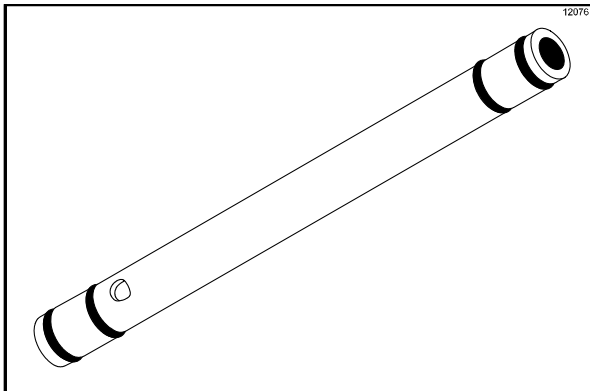


Figura 14

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

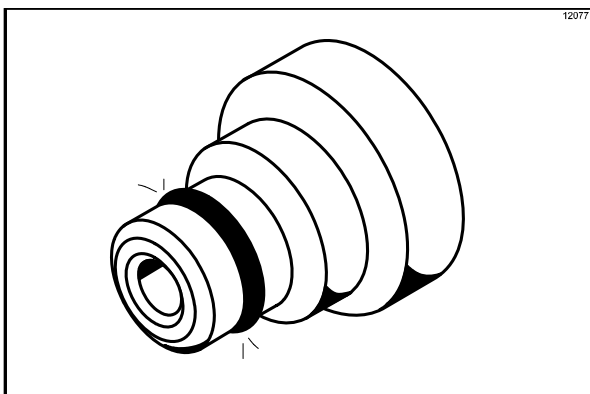


Figura 15

**Observação:** certifique-se de que o orifício de ar está 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 alimentação (a extremidade sem o pequeno furo na lateral).

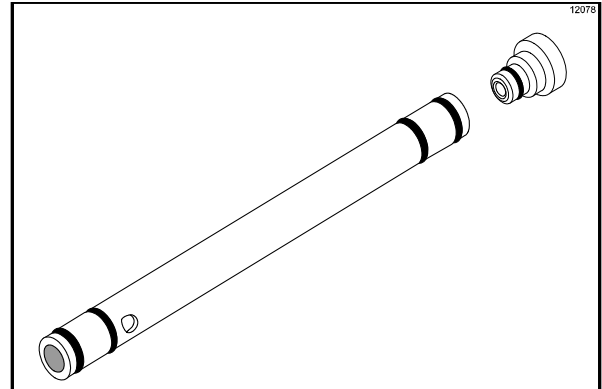


Figura 16

### Etapa 9

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.

### Etapa 10

Deslize a bandeja traseira pelo furo no painel lateral.

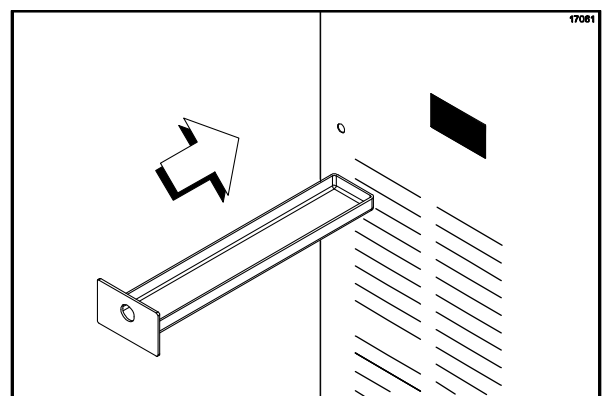


Figura 17

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

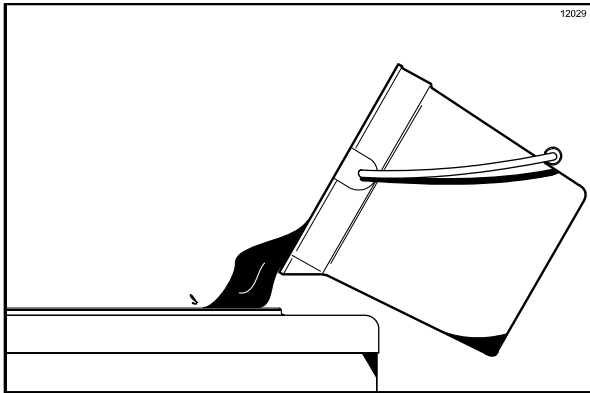


Figura 18

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 proceder com as instruções que seguem.

### Etapa 3

Enquanto a solução estiver fluindo para o cilindro de congelamento, tome cuidado para escovar o sensor do nível de mix na parede dianteira e no fundo do reservatório, o reservatório de mix e o tubo de alimentação do mix.



Figura 19

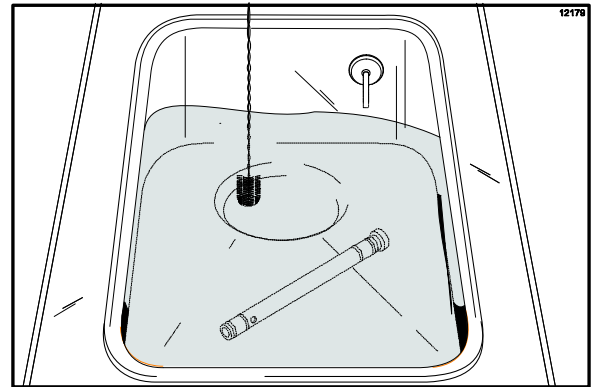


Figura 20

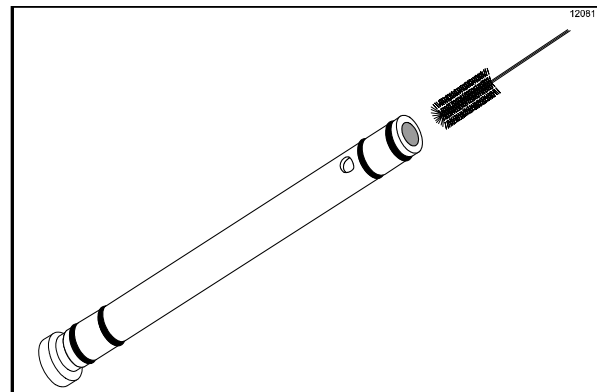


Figura 21

### Etapa 4

LIGUE a chave de força.

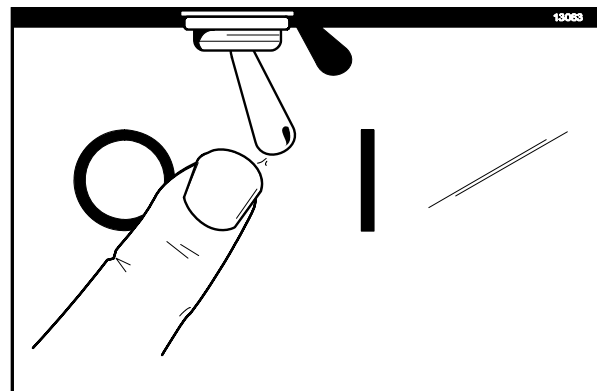


Figura 22

### Etapa 5

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

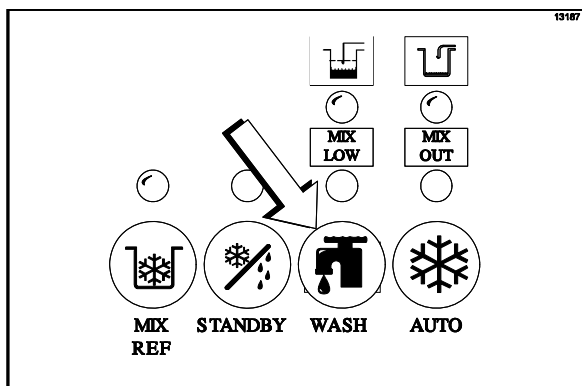


Figura 23

### Etapa 6

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

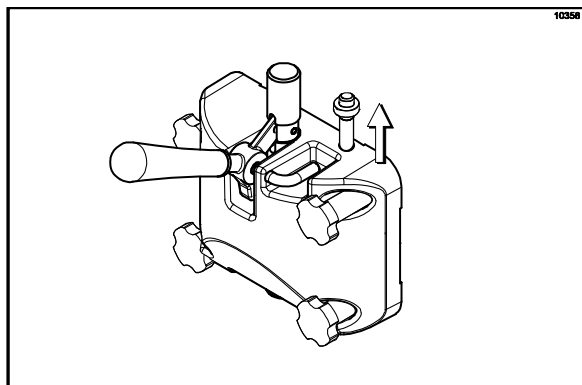


Figura 24

### Etapa 7

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.

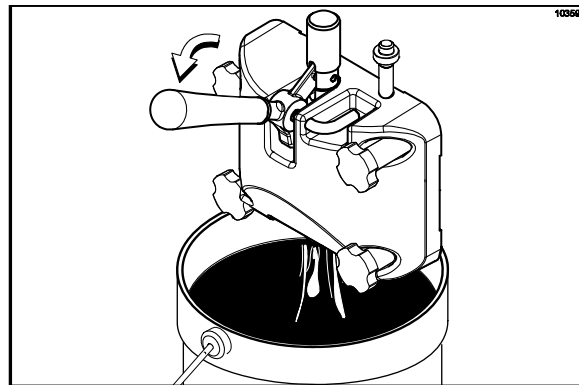


Figura 25

### Etapa 8

Quando a solução sanitizante deixar de fluir, levante a alavanca de extração. Pressione o botão LAVAR, cancelando a operação do motor do baterdor.

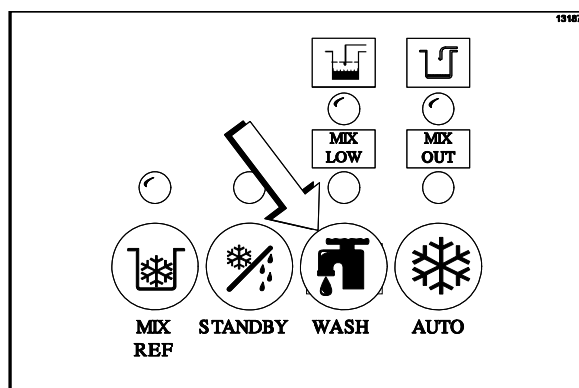


Figura 26

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

### Etapa 9

Lubrifique os anéis de vedação do tubo de alimentação localizados na extremidade do tubo com o pequeno furo na lateral. Coloque o tubo de alimentação no canto do reservatório de mix.

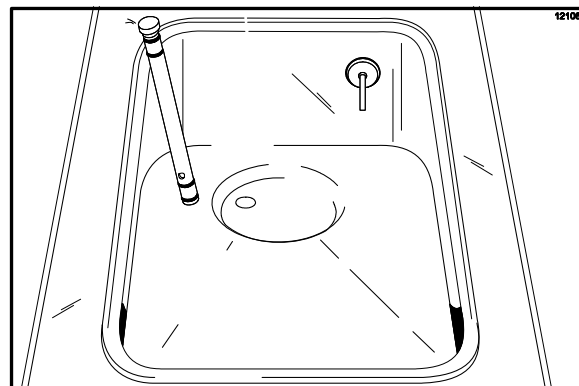


Figura 27

## 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.

Nota: use somente mix fresco ao abastecer o freezer.

### 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.

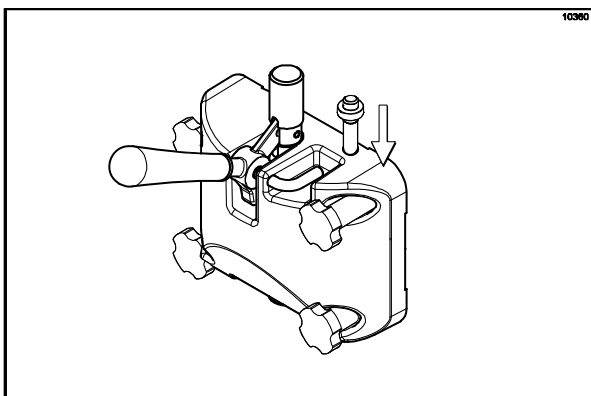


Figura 28

### Etapa 3

Quando o mix deixar de borbulhar para dentro do cilindro de congelamento, insira o tubo alimentador de mix.

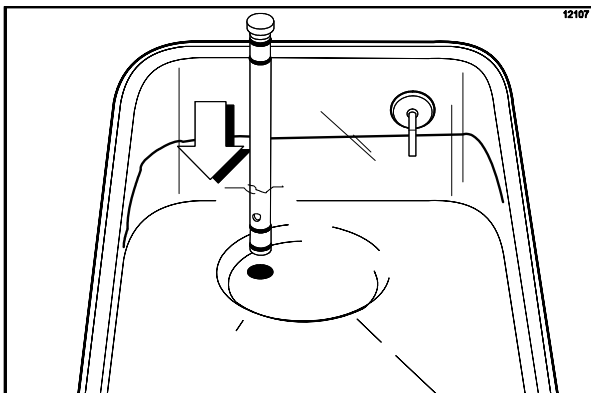


Figura 29

### Etapa 4

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

### Etapa 5

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

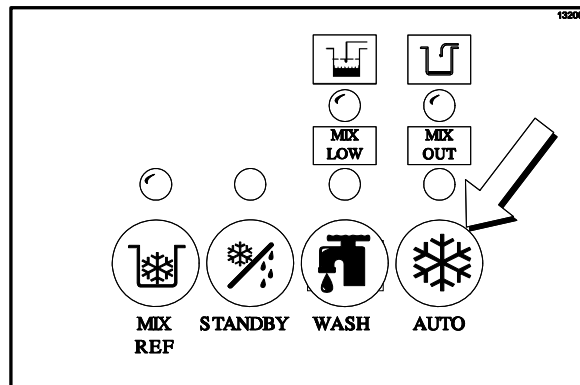


Figura 30

### Etapa 6

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

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

### Etapa 7

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 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 o botão WASH (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 WASH 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.

### Etapa 4

Retire o tubo do alimentador de mix montado e leve ao tanque para desmontar e limpar.



**OBEDEÇA SEMPRE OS CÓDIGOS DE SAÚDE MUNICIPAIS**

## Enxágue

### Etapa 1

Despeje 7,6 litros (2 galões) de água **fria** e limpe 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**.

## 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 MORNIA 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, os sensores de nível e o orifício de entrada de mix.

### Etapa 4

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

## Desmontagem

### Etapa 1

**Certifique-se de que a chave de força está DESLIGADA.** Certifique-se de que não há nenhuma luz acesa no painel de controle.

### Etapa 2

Retire os parafusos de aperto manual, a porta da máquina de sorvete, o 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 tubo de alimentação, a pingadeira dianteira 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 MORNA 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 o posterior em primeiro lugar. Isso permitirá que ele deslize sobre os outros que estão à frente, sem encaixar nos canais abertos.

### Etapa 4

Dirija-se à máquina de sorvete com uma pequena quantidade de solução sanitizante. 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.

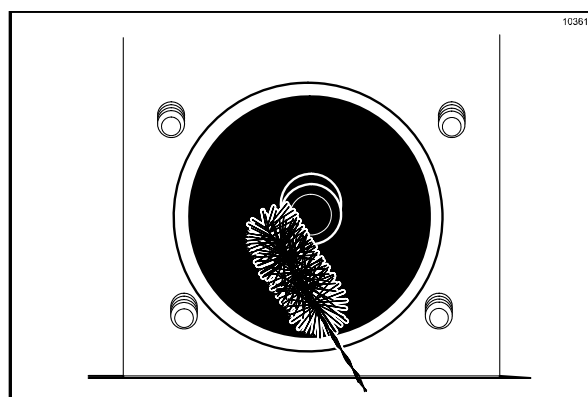


Figura 31

### Etapa 5

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 6

Escove cuidadosamente todas as peças desmontadas na solução de limpeza, assegurando-se de remover todo lubrificante e resíduos do 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.

### Etapa 7

Limpe todas as superfícies externas da máquina de sorvete.

# Seção 7 Importante: Lista de verificação para o operador

## Durante a limpeza e sanitização



**OBEDEÇA SEMPRE OS CÓDIGOS DE SAÚDE MUNICIPAIS**

Os intervalos de limpeza e sanitização são regidos pelos órgãos reguladores federais, estaduais ou municipais e devem ser observados rigorosamente. Se a máquina possuir o “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.

## 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 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 LOCAIS PERMITIREM A REUTILIZAÇÃO do mix que se encontrava na máquina antes de se iniciar a limpeza, certifique-se de que esse mix

ficará armazenado em um recipiente de aço inoxidável sanitizado e com tampa, e de que ele 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 poderá danificar as peças e uma solução muito fraca não proporcionará a limpeza ou sanitização adequada.
- 8. A temperatura do mix no reservatório e refrigerador deverá 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 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 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 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.

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.	12
	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.	20
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.	1/ 6
	c. Lâminas de raspagem desgastadas.	c. Troque regularmente.	27
	d. Condensador sujo (unidade resfriada a ar)	d. Limpe mensalmente.	24
	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.	24
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.	---
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.	20
	c. A luz MIX REF se encontra acesa.	c. Aperte o botão MIX REF.	11

<b>PROBLEMA</b>	<b>CAUSA PROVÁVEL</b>	<b>SOLUÇÃO</b>	<b>PÁG. DE REF.</b>
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.	22
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.	15
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.	14 / 27
	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.	16 / 27
	b. Lubrificação incorreta dos anéis de vedação da alavanca de extração.	b. Lubrifique corretamente.	16
	c. Foi usado um tipo de lubrificante incorreto (exemplo: lubrificante à base de petróleo).	c. Use o lubrificante correto (exemplo: Taylor Lube).	14
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.	12
11. Produto não está entrando no cilindro de congelamento.	a. O nível de mix no reservatório é inadequado.	a. Abasteça o reservatório com mix.	20
	b. O orifício de entrada de mix está obstruído.	b. A temperatura do reservatório de mix deve ser ajustada. Chame 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		
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