



Model C708 ve C716

**Isi Isleml
Yumusak Ürün Dondurucusu
Kisaltilmis Elkitabi**

Çalistirma Talimatlari

059061TK



11/3/04

Servis gerektiği zaman hızlı başvuru için lütfen bu sayfayı doldurun:

Taylor Dağıtıcısı: _____

Adres: _____

Tel: _____

Servis: _____

Parçalar: _____

Montaj Tarihi: _____

Veri etiketinde bulunan bilgiler:

Model Numarası: _____

Seri Numarası: _____

Elektrik Gereksinimleri: Voltaj _____ Frekans _____

Faz _____

Minimum Sigorta Boyutu: _____ A

Minimum Kablo Ampasitesi: _____ A

© Kasım 2004 Taylor Company
Her hakkı saklıdır.
059061TK



*Taylor sözcüğü ve Crown (Taç) tasarımı,
Amerika Birleşik Devletleri'nde ve diğer belirli ülkelerde
tescilli markalardır.*

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

Taylor® Kullanıcı Kılavuzu Eki

Lütfen, aşağıdaki adımları, ekipmanınız için gerektiği gibi Kullanıcı Kılavuzu işlemlerinize ekleyin.

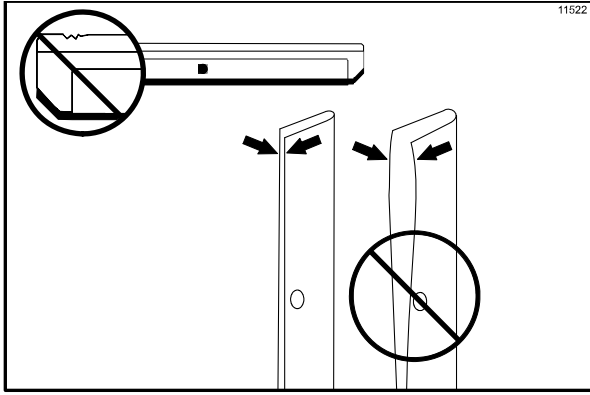
Dövücü Tertibatı

1. Adım

Dövücü tertibatını monte etmeden önce kazıyıcı bıçakların ve klipslerin durumunu denetleyin.

Kazıyıcı bıçaklarda herhangi bir aşınma ve hasar işareti olup olmadığını kontrol edin. Kazıyıcı bıçak çentikli veya aşınmış ise her iki bıçağı da değiştirin.

Kazıcı bıçak klipslerini kontrol ederek eğilmiş olmadıklarından ve yuvanın klips boyunca düzenli olduğundan emin olun. Hasarlı klipsleri değiştirin.



Şekil 1

2. Adım

Dövücü ayaklarını monte etmeden önce ayaklarda herhangi bir çentik, çatlak veya aşınma işareti olup olmadığını kontrol edin. Herhangi bir kusur varsa dövücü ayaklarını değiştirin.

Dondurucu Kapısı Tertibatı

1. Adım

Dondurucu kapısını monte etmeden önce aşağıdakilerde herhangi bir çentik, çatlak veya aşınma işareti olup olmadığını kontrol edin: Kapı yatağı, kapı contası, çekme valfi, o-ringler ve çekme valfi deliğinin içi dahil olmak üzere kapı tertibatının bütün tarafları. Hasarlı parçaları değiştirin.

Karışım Pompası Tertibatı

Üniteniz karışım pompası içeriyorsa aşağıdaki adımı uygulayın:

1. Adım

Pompanın kauçuk ve plastik parçalarını denetleyin. Pompanın ve tüm makinenin gerektiği gibi çalışması için, o-ringler, kontrol bilezikleri ve contalar %100 iyi durumda olmalıdır. Materyallerde çentik, kesik veya delik varsa, bu parçalar işlevlerini gerektiği gibi yapamazlar.

Plastik pompa parçalarını çatlak, aşınma ve plastik tabakaların ayrılması açısından denetleyin.

Kusurlu parçaları derhal değiştirip, eskilerini atın.

Sanitize Etme ve Ön Doldurma İşlemleri

ÖNEMLİ! Sanitize etme çözeltilisinin tamamı dondurucu silindirden boşaltılmadıkça ve doğru ön doldurma işlemleri tamamlanmadıkça ünite OTOMATİK konuma GEÇİRİLMEMELİDİR. Bu talimatın izlenmemesi dondurucu silindirin hasar görmesiyle sonuçlanabilir:

© 2015 Taylor Company

Bu çalışmanın herhangi bir kısmının herhangi bir kişi tarafından izinsiz olarak çoğaltılması, açıklanması veya kopyalarının dağıtılması Amerika Birleşik Devletleri Telif Hakkı Kanununun bir ihlali sayılabilir ve 250 000 ABD Dolarına kadar Yasal Tazminatın (17 USC 504 sayılı ABD Telif Hakkı Kanunu) yanı sıra diğer sivil ve kriminal para cezaları ile sonuçlanabilir. Tüm hakları saklıdır.



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



İçindekiler

Bölüm 1	Montaj Görevlisine	1
	Su Bağlantıları (Sadece Su Soğutmalı Üniteler)	1
	Hava Soğutmalı Üniteler	1
	Elektrik Bağlantıları	1
Bölüm 2	Kullanıcı İçin Bilgiler	2
	Kompresör Garantisine İlişkin Açıklama	2
Bölüm 3	Güvenlik	3
Bölüm 4	Önemli Not: Kullanıcı İçin Bilgiler	4
	Sembollerin Tanımı	5
	Çalıştırma Ekranının Tanımı	6
	Yönetici Menüsü	10
Bölüm 5	Çalıştırma Prosedürleri	18
	Dondurucu Silindir Tertibatı	18
	Dondurucu Kapısı Tertibatı	20
	Karışım Pompası Tertibatı	23
	Sanitize Etme	26
	Ön Doldurma	27
	Günlük Kapatma Prosedürleri	28
	Günlük Açma Prosedürleri	29
	El Fırçasıyla Temizleme	30
	Ürünün Dondurucu Silindirden Bosaltılması	30
	Yıkama	31
	Haznenin Temizlenmesi	31
	Sökme	32
	Fırçayla Temizleme	33
Bölüm 6	Önemli Not: Kullanıcı Kontrol Listesi	34
	Temizleme ve Sanitize Etme Sırasında	34
	Bakteri Sayısının Kontrol Altına Alınması	34
	Normal Bakım Kontrolleri	34
	Kış Aylarında Muhafaza	35
Bölüm 7	Arıza Giderme Kılavuzu	36
Bölüm 8	Parça Değiştirme Çizelgesi	40

Not: Devam etmekte olan araştırmalar sonucunda sürekli ilerleme kaydedilmektedir. Dolayısıyla, bu kılavuzdaki bilgiler bildirim yapılmadan değiştirilebilir.

Bu makineler sadece dahili mekanlarda kullanılmak için tasarlanmıştır.



Bu makineleri, üzerine su püskürtülebilecek bir yere monte **ETMEYİN**. Bu talimatın izlenmemesi, ciddi elektrik sokuna yol açabilir.

Su Bağlantıları

(Sadece Su Soğutmalı Üniteler)

Elle kapatılabilir bir vana ile yeterli miktarda soğuk su ikmal sağlanmalıdır. Taban tepsisinin alt kısmında ya da sağ tarafta, giriş ve çıkış için kolay takılabilir 9.5 mm'lik (3/8 inçlik) I.P.S. su bağlantısı sağlanmıştır. Makineye 12.7 mm (1/2 inç) iç çaplı su hatları bağlanmalıdır. (Bulduğunuz yerdeki yasalar izin veriyorsa esnek hatlar tercih edilir.) Yerel su kollarına bağlı olarak, otomatik su vanasının yabancı maddeler tarafından tıkanmasını önlemek için bir su süzgeci monte edilmesi önerilir. Su için sadece tek bir "giriş" ve tek bir "çıkış" bağlantısı olacaktır. Su "çıkış" hattına elle kapatılabilir vana monte **ETMEYİN!** Su daima su sırayla akmalıdır: önce, otomatik su vanasından, ardından kondansatörden ve son olarak da çıkış bağlantısından **açık su boşaltma yoluna** gitmelidir.

Hava Soğutmalı Üniteler

Model C708: Her iki yan tarafında en az 152'ser mm (6 inç), arka tarafında ise en az 0 mm boşluk bırakılmalıdır.

Model C716: Her tarafında en az 76'sar mm (3 inç) boşluk bırakılmalıdır.

Böylece, kondansatörlere yeterli miktarda hava akımı sağlanır. Yeterli boşluk bırakılmaması, dondurucuların soğutma kapasitesini azaltabilir ve muhtemelen kompresörlerde kalıcı hasara yol açabilir.

Elektrik Bağlantıları

Her dondurucunun her bir veri etiketi için bir güç kaynağı gereklidir. Sigorta, devre ampasitesi (devrenin fazla ısınmadan taşıyabileceği maksimum amperaj) ve elektrik gereksinimleri için dondurucunun üzerindeki veri etiketini kontrol edin. Doğru elektrik bağlantıları için, elektrik kutusunun içindeki devre semasına başvurun.

Amerika Birleşik Devletleri'nde bu ekipman Ulusal Elektrik Sarntamesi (NEC), ANSI/NFPA 70-1987 uyarınca monte edilmek üzere tasarlanmıştır. NEC sarntamesinin amacı, insanları ve esyaları elektrik kullanımından doğan tehlikelerden pratik olarak korumaktır. Bu sarntame, güvenlik için gerekli olduğu düşünülen hükümler içerir. Sözü edilen sarntameye uyulması ve gereken bakımın yapılmasıyla, hemen hemen hiç tehlikesi olmayan bir montaj elde edilir.

Dünyanın diğer yörelerinde ekipmanın montajı mevcut yerel sarntameler uyarınca yapılmalıdır. Lütfen, bulduğunuz yerdeki yetkili makamlara başvurun.

Elektrik kaynağından bağlantının kesilebilmesi için elektrik kordonu ve fisi bulunmayan ekipmanların disina bir bağlantı kesme aygıtı monte edilmelidir. Sözü edilen aygıt her kutbun bağlantısını kesebilmeli ve en az 3 mm'lik temas boşluğu içermelidir.



DIKKAT: Bu teçhizat gerektiği gibi topraklanmalıdır! Aksi takdirde oluşabilecek elektrik sokları ağır bedensel zarara yol açabilir!

Dondurucu silindirine bakıldığında, dövücünün dönüşü saat yönünde olmalıdır.



Not: Aşağıdaki prosedürler ehliyetli bir servis teknisyeni tarafından yapılmalıdır.

Üç fazlı bir üniteye dönüş yönünü düzeltmek için, gelen elektrik hatlarından herhangi ikisini, sadece dondurucunun ana uç bağlantı bloğunda kendi aralarında değiştirin.

Tek fazlı bir üniteye dönüş yönünü düzeltmek için, dövücü motorunun içindeki uçları kendi aralarında değiştirin. (Motorun üzerindeki semayı izleyin.)

Elektrik bağlantıları doğrudan alt ön panonun arkasındaki uç bağlantı bloğunda yapılır.

Dondurucularınız size güvenilir hizmet vermek üzere dikkatle tasarlanıp üretilmiştir.

Bu üniteler, doğru çalıştırılıp bakımı da gerektiği gibi yapıldığında sürekli olarak kaliteli ürün üretecektir. Her mekanik ürün gibi, temizlik ve bakım gerektirecektir. Bu elkitabındaki çalıştırma prosedürleri yakından izlenirse, sadece asgari düzeyde bakım ve özen gerekecektir.

Ekipmanınızı çalıştırmadan ya da üzerinde herhangi bir bakım işlemi yapmadan önce bu Kullanıcı Elkitabı okunmalıdır.

Taylor dondurucunuz, ekipmanın kurulum ya da doldurma işlemleri sırasında yapılacak yanlışları telafi edip DÜZELTEMEZ. Dolayısıyla, ilk montaj ve ön doldurma (priming) prosedürleri son derece önemlidir. Ekipmanın çalıştırılmasından ve gerek sökme gerekse takma işlemlerinden sorumlu personelin gerektiği gibi eğitim görmesi ve herhangi bir karışıklık olasılığının ortadan kalkması için, bu prosedürlerin üzerinden birlikte geçmesi tavsiye edilir.

Teknik yardım gerektiğinde lütfen, bulunduğunuz yerdeki yetkili Taylor Dağıtıcısına başvurun.

Kompresör Garantisine İlişkin Açıklama

Bu makinenin içerdigi soğutma kompresörleri, makineyle birlikte gelen garanti kartında belirtilen süre boyunca garantilidir. Ancak, Montreal Protokolü ve 1990 ABD Temiz Hava Kanunu Degisiklikleri uyarınca birçok yeni soğutkan geliştirilmekte ve denenmekte, dolayısıyla bunların hizmet sektörüne girmesi amaçlanmaktadır. Bu yeni soğutkanların bazılarının çeşitli uygulamalar için bire bir alternatif olduğu doğrultusunda reklam yapılmaktadır. Bu makinenin soğutma sisteminin olagan servisi sırasında, **yalnızca veri etiketinde belirtilen soğutkan kullanılmalıdır**. Alternatif soğutkanların izinsiz olarak kullanılması, kompresörünüzün garantisini geçersiz kılacaktır. Bu hususu makine üzerinde çalışacak her teknisyene bildirme sorumluluğu makinenin sahibine aittir.

Ayrıca, Taylor ekipmanlarında kullanılan soğutkanlar Taylor'un garanti kapsamına girmez. Örneğin, bu makinenin olagan servisi sırasında soğutkan kaybı olursa, Taylor'un ücretli ya da ücretsiz olarak soğutkan tedarik etme ya da saglama yükümlülüğü yoktur. Kompresörün bes yıllık garanti süresi içinde eğer orijinal soğutkan yasaklanırsa, kullanımdan kaldırılırsa ya da artık bulunamıyorsa, Taylor'un onun yerine uygun bir alternatif tavsiye etme yükümlülüğü vardır.

Taylor Company, sektörü izlemeye ve geliştirilen yeni alternatif soğutkanları denemeye devam edecektir. Yaptığımız denemeler sonucunda, yeni bir alternatif soğutkanın bire bir alternatif olabileceği kanıtlandığı takdirde, yukarıdaki sorumluluk reddi geçersiz duruma düşer. Alternatif bir soğutkanın kompresörünüzün garantisi bakımından güncel durumu hakkında daha fazla bilgi için yerel Taylor Dağıtıcınızı ya da Taylor Fabrikasını arayın. Aradığınızda lütfen söz konusu ünitenin Model/Seri Numarasını hazır bulundurun.

Biz, Taylor Company olarak, dondurucu ve parçalarıyla temas eden kullanıcının güvenliğini düşünürüz. Taylor, hem sizi hem de servis teknisyenini koruyacak yerleşik güvenlik özelliklerini tasarlayıp üretmek için geniş kapsamlı çabalar sarf etmiştir. Örneğin, güvenlik tedbirlerini kullanıcıya belirtmek için dondurucuya uyarı etiketleri konmuştur.



ÖNEMLİ NOT - Aşağıdaki güvenlik tedbirlerinin izlenmemesi ağır bedensel zarara yol açabilir. Bu uyarılara uyulmaması ayrıca makinede ve parçalarında hasara neden olabilir. Parçaların hasara uğraması, parça değiştirme ve onarım servis masraflarına neden olacaktır.

Emniyetli Çalıştırmak İçin:



Dondurucuyu, bu kullanıcı elkitabını okumadan önce **ÇALISTIRMAYIN**. Bu talimatın izlenmemesi, ekipmanın hasara uğramasına, dondurucunun kötü performans göstermesine, sağlık tehlikelerine veya bedensel zararlara yol açabilir.



- Gerekli gibi topraklanmadığı takdirde dondurucuyu **ÇALISTIRMAYIN**.
- Dondurucuyu, veri etiketinde belirtilen sigortalardan daha büyükleriyle **ÇALISTIRMAYIN**.
- Dondurucuya güç sağlayan ana elektrik hattının bağlantısı kesilmedikçe herhangi bir onarım yapmaya teşebbüs **ETMEYİN**.

Bu talimatların izlenmemesi, elektrik sokundan ölüme veya makinede hasara yol açabilir. Elektrikçinize danışın.



Dondurucuyu temizlemek ya da yıkamak için makineye su **PÜSKÜRTMEYİN**. Bu talimatın izlenmemesi, ciddi elektrik sokuna yol açabilir.



- Bu konuda eğitilmemiş personelin bu makineyi çalıştırmasına izin **VERMEYİN**.
- Tüm servis panoları ve erişim kapıları vidayla sabitleştirilmemişse dondurucuyu **ÇALISTIRMAYIN**.
- Kumanda anahtarı OFF (KAPALI) pozisyonunda olmadığı takdirde kapağı, dövücüyü, kaziyici bıçakları ya da sürücü milini **SÖKMEYİN**.
- Kapıdaki ağızlığa herhangi bir cisim ya da parmağınızı **KOYMAYIN**.

Bu talimatların izlenmemesi, ürünün kirlenmesine veya hareket eden tehlikeli parçalarla temastan dolayı bedensel zarara yol açabilir.



Dondurucu, düz bir yüzey üzerine yerleştirilmelidir. Aksi takdirde bedensel zarar ya da ekipman hasarı oluşabilir.



Dövücü aksamını sökerken **SON DERECE DİKKATLİ OLUN**. Kaziyici bıçaklar çok keskin olup, bedensel zarara yol açabilir.

Hava girişi ve çıkış açıklıklarının önlerini **KAPATMAYIN**:

C708: Ünitenin her iki yan tarafında en az 152' ser mm (6 inç), arka tarafında ise en az 0 mm boşluk bırakılmalıdır.

C716: Her tarafında en az 76' sar mm (3 inç) boşluk bırakılmalıdır.

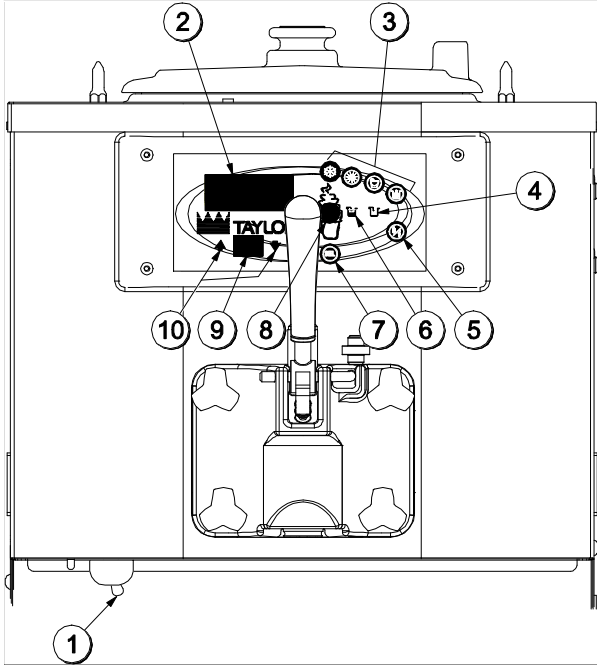
Bu talimatların izlenmemesi, dondurucuların kötü performans göstermesine ve makinelerde hasara yol açabilir.

Bu dondurucular dahil mekanlarda, 21°-24°C normal oda sıcaklığında çalışmak üzere tasarlanmıştır. Dondurucular, 40°C gibi yüksek çevre sıcaklarında da daha düşük kapasiteyle başarılı olarak çalışmaktadır.

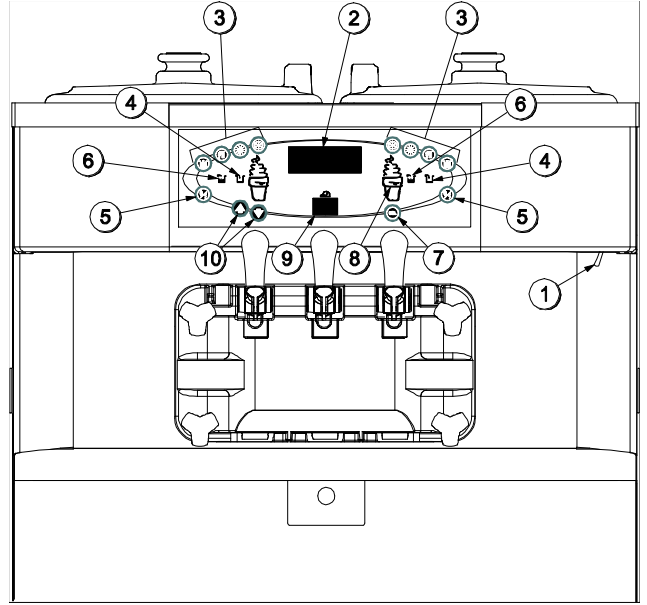
GÜRÜLTÜ DÜZEYİ: Havaya gürültü emisyonu, makine yüzeyinden 1 metre mesafede ve zeminden 1.6 metre yükseklikte ölçüldüğünde 78 dB(A) değerini geçmez.

Bölüm 4 Önemli Not: Kullanıcı İçin Bilgiler

C708



C716



Sekil 1

CISIM	TANIM
1	AÇMA/KAPATMA ANAHTARI
2	LIKİT KRİSTAL EKİRAN
3	KLAVYELER
4	KARISIM YOK GÖSTERGESİ
5	BEKLEME GÖSTERGESİ
6	KARISIM AZ GÖSTERGESİ
7	SEÇ TUSU
8	SERVİS MENÜSÜ TUSU
9	FİRÇAYLA TEMİZLEME SAYACI
10	OK TUSU/TUSLARI

Sembollerin Tanımı

Uluslararası ortamlarda daha iyi iletişim kurabilmek için, kullanıcı tuşlarının, işlevlerinin ve hata göstergelerinin üstünde sözcüklerin yerini semboller almıştır. Taylor ekipmanınızın tasarımı, bu uluslararası sembolleri içermektedir.

Sembollerin tanımı aşağıdaki çizelgede verilmiştir.

	= SEÇ
	= YUKARI OK
	= ASAGI OK
	= OTOMATİK
	= ISI ISLEM ÇEVİRİMİ
	= YIKA
	= KARISIM AZ
	= KARISIM YOK
	= MENÜ GÖSTERGESİ
	= KARISIM POMPASI
	= BEKLEME


Açma/Kapatma Anahtarı



Açma/kapatma anahtarı ON (AÇIK) pozisyona getirildiğinde, kumanda panosunun çalıştırılmasına olanak tanır.


Floresan Ekran

Floresan ekran ön kumanda panosundadır. Normal çalışma sırasında ekran bostur. Bu ekran, menü seçeneklerini göstermek ve hata bulunduğu zaman kullanıcıya haber vermek için kullanılır. Uluslararası modellerdeki ekran, haznedeki karışımın sıcaklığını gösterir.

Gösterge Isıkları


KARISIM AZ – KARISIM AZ sembolü  yandığında, karışım haznesindeki karışım miktarı azalmış olup, hazne en kısa zamanda doldurulmalıdır.

KARISIM YOK – KARISIM YOK sembolü  yandığında karışım haznesi hemen hemen tümüyle boşalmış olup, bulunan karışım miktarı dondurucuyu çalıştırmak için yetersizdir. Bu durumda OTOMATİK modu devreden çıkar ve dondurucu BEKLEME moduna girer. Soğutma sistemini başlatmak için karışım haznesine karışım ekleyip OTOMATİK sembolüne  dokununuz. Dondurucu otomatik olarak çalışmaya başlayacaktır.

ISI ISLEM MODU – ISI ISLEM MODU sembolü  yandığında, dondurucu, bir isi işlem çevriminin evrelerinden geçmektedir.



FIRÇAYLA TEMİZLEME SAYACI – FIRÇAYLA TEMİZLEME SAYACI "1"e indiğinde, makine 24 saat içinde sökülmesi ve fırça ile temizlenmelidir.

Sifirlama Mekanizması

C708'in sifirlama düğmesi, ünitenin sol tarafındaki servis panosundadır. C716 modelinin sifirlama düğmeleri ise ünitenin arka panosundadır. Sifirlama düğmesi, dövücü motorunu asiri yüklenme durumundan korur. Asiri yüklenme olursa, sifirlama mekanizması atar. Dondurucuyu gerektiği gibi sifirlamak için açma/kapatma anahtarını OFF (KAPALI) pozisyona getirin. Sifirlama düğmesine sertçe basın. Açma/kapatma anahtarını ON (AÇIK) pozisyona getirin. YIKA sembolüne  dokunup, dondurucunun performansını izleyin.



UYARI: Sifirlama tusuna metal cisimler kullanarak basmayın. Bu uyarıya uyulmaması, ağır bedensel zarara ya da ölüme yol açabilir.

Eğer dövücü motoru gerektiği gibi dönüyorsa, çevrimi iptal etmek için YIKA sembolüne  dokunun. Normal çalışmaya devam etmek için OTOMATİK sembolüne  dokunun. Dondurucu yine kapanırsa yetkili servis teknisyeninizle temas kurun.

Hava/Karışım Pompası Sifirlama Mekanizması

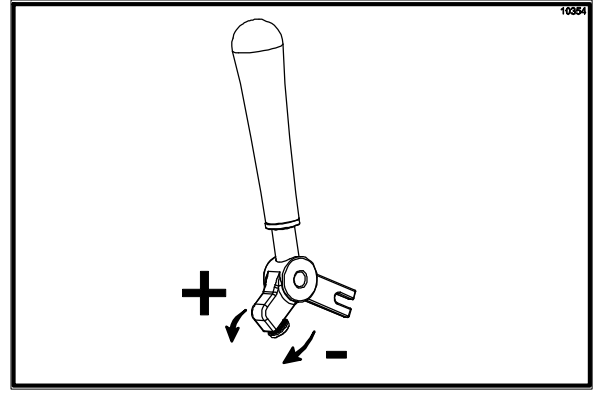
Bu sifirlama düğmesi, pompayı asiri yüklenme durumundan korur. Asiri yüklenme olursa, sifirlama mekanizması atar. Pompayı sifirlamak için, sifirlama düğmesine sertçe basın.



UYARI: Sifirlama tusuna metal cisimler kullanarak basmayın. Bu uyarıya uyulmaması, ağır bedensel zarar ya da ölüme yol açabilir.

Ayarlı Çekme Kolu

Bu ünitelerde, porsiyon denetimi sağlayarak ürününüze daha iyi ve tutarlı bir kalite verme ve maliyeti kontrol altına alma olanaklarını tanıyan ayarlı çekme kolu/kolları vardır. Çekme kolu/kolları, 10 saniyede 142 ila 213 gr (5 ila 7-1/2 ons) ürün sağlayacak şekilde ayarlanmalıdır. Akis hızını ARTIRMAK için ayar vidasını SAAT YÖNÜNDE çevirin. Akis hızını AZALTMAK için ayar vidasını SAATİN TERS YÖNÜNDE çevirin. (Sekil 2'ye bakın.)



Sekil 2

Çalıştırma Ekranının Tanımı

Kumanda panosunun ortasındaki floresan ekran, makinenin günlük çalışması sırasında normal olarak bostur. SEL (SEÇ) sembolü ya da Yönetici Menü'sü seçildiğinde ekran çalışmaya başlar. Ekran ayrıca, kumanda tarafından algılanan belirli arızaları kullanıcıya bildirir.

Not: Çalıştırma ekranına ilişkin aşağıdaki ekranlar, C708 modelindeki gibi görüntülenecektir. C716 modelinde ikinci dondurucu silindiri için de bilgi görüntülenir.

Üniteye Güç Verilmesi

Makineye güç verildiğinde, kumanda sistemi baslatma işlemlerine geçerek bir sistem kontrolü yapar. Ekranda "INITIALIZING (BASLATMA)" mesajı görüntülenir. Sistem dört tür veriyi kontrol eder: LANGUAGE (DİL), SYSTEM DATA (SİSTEM VERİLERİ), CONFIG DATA (KONFIGÜRASYON VERİLERİ) ve LOCKOUT DATA (KİLİTLENME VERİLERİ).

INITIALIZING...LANGUAGE (BASLATMA...DİL) ekranı görüntülediği sırada alarm devrede olacaktır. Eğer sistem BASLATMA sırasında verilerde sorun bulursa, kullanıcı aşağıdaki ekran ile uyarılarak kendisine kumanda ayarlarının değiştirilmiş olabileceği bildirilir (Sekil 3'e bakın).

**NVRAM FAULT
RESET TO DEFAULTS
< PRESS TO CLEAR**

Sekil 3

Ekranda yukarıdaki mesaj görüntülenirse, talimatlar için "NVRAM HATASI" kısmına bakın.

Sistemin baslatma islemleri tamamlandıktan sonra, bir sonraki fırçayla temizleme işlemi için kalan gün sayısı kumanda panosunda gösterilip, GÜVENLİK MOLASI ekranı görüntülenir ve alarm devreye girer. (Sekil 4'e bakın.)

**SAFETY TIMEOUT
ANY KEY ABORTS**

Sekil 4

GÜVENLİK MOLASI ekranı, alarm devrede olarak 60 saniye süreyle veya herhangi bir kumanda sembolü seçilene kadar görüntülenir.

Güvenlik molası tamamlandıktan ve açma/kapatma anahtarı OFF (KAPALI) pozisyona getirildikten sonra aşağıdaki ekran görüntülenir. (Sekil 5'e bakın.)

**POWER SWITCH OFF
- - - - -
UNIT CLEANED**

Sekil 5

Açma/Kapatma Anahtarı AÇIK

Açma/kapatma anahtarı ON (AÇIK) pozisyona getirildiğinde, kumanda panosunun dokunmatik tuşları çalışır duruma geçer. Floresan ekran ya bostur ya da ünitenin temizlendiğini belirtir. (Sekil 6'ya bakın.)

UNIT CLEANED

Sekil 6

Yalnızca Uluslararası Modeller:

Bazı uluslararası modellerin ekranı, açma/kapatma anahtarı ON (AÇIK) pozisyonda olduğu zaman sürekli olarak her bir haznedeki karışımın sıcaklığını gösterir. (Sekil 7'ye bakın.)

**HOPPER 2.1
UNIT CLEANED**

Sekil 7

Eğer kumanda uluslararası konfigürasyona ayarlanmısa, isi işlem sembolüne dokunulduğunda aşağıdaki ekran görüntülenir. (Sekil 8'e bakın.)

**HEAT TREAT CYCLE
ARE YOU SURE?
YES
NO**

Sekil 8

Yukarı ya da aşağı ok sembollerini kullanarak imleci "YES (EVET)" seçeneğine götürün. Derhal bir isi işlem çevrimi baslatmak için SEL (SEÇ) sembolüne basın.

Eğer kumanda uluslararası konfigürasyona ayarlanmısa, Yönetici Menüüne girmeden, STANDBY (BEKLEME) sembolüne basılarak BEKLEME modu seçilebilir.

Isi İşlem Çevrimi

Kumanda panosundaki ISI İŞLEM sembolü * isi işlem çevrimi boyunca yanar. Ekranda iki uyarı mesajı görüntülenir. Karışımın sıcaklığı 54.4°C'nin (130°F) altına düşerse "DO NOT DRAW (ÜRÜN ÇEKMEYİN)" mesajı görüntülenir.

DO NOT DRAW

Sekil 9

Karışımın sıcaklığı 54.4°C'nin (130°F) üstünde çıktığında, ekranda HOT PRODUCT (SICAK ÜRÜN) mesajı görüntülenir.



Sekil 10



ISI ISLEM çevrimi sırasında ürün çekmeye ya da üniteyi sökmeye teşebbüs **ETMEYİN**. Ürün sıcaktır ve asiri basınç altındadır.

ISI ISLEM çevriminin ısıtma evresinde, haznedeki ve dondurucu silindirindeki karışımın 90 dakika içinde 66.1°C (151°F) sıcaklığa yükseltilmesi gerekmektedir.

Isıtma evresi tamamlandığında, dondurucu, çevrimin tutma evresine girer. Tutma evresinde, minimum 35 dakika süreyle sıcaklık 66.1°C'nin (151°F) üstünde muhafaza edilir.

Isi işlem çevriminin son evresi soğutma evresidir. Dondurucunun karışımı iki saat içinde 5°C (41°F) altına düşürmesi gerekmektedir.

Isi işlem çevriminin tümü tamamlandığında, ISI ISLEM sembolü ✨ söner. Makine BEKLEME moduna girer (BEKLEME sembolü [symbol] yanar). Makine OTOMATİK moduna konabilir ya da BEKLEME modunda bırakılabilir.

Sağlık kuralları uyarınca, isi işlemli dondurucuların her gün bir isi işlem çevrimini tamamlamaları ve en az her 14 günde bir sökölüp fırçayla temizlenmeleri **sarttır**. Fırçayla temizleme, bu elkitabında bulunan normal sökme ve temizleme prosedürüdür. Bu ilkelerin izlenmemesi, kumandanın dondurucuyu OTOMATİK moduna girmeyecek şekilde kilitlemesine yol açar.

Fırçayla temizleme çevrimleri arasındaki maksimum gün sayısına ilişkin yerel kurallara daima uyun. (Fırçayla Temizleme Aralığını ayarlamak için sayfa 14'teki Yönetici Menüüne bakın.)

Dondurucu Kilitleri


Dondurucu için iki türlü kilitlenme durumu vardır: Kati Kilitlenme ve Yumusak Kilitlenme. Kati Kilitlenme durumu, makinenin sökölüp fırçayla temizlenmesini gerektirir. Yumusak Kilitlenme durumu, makinenin sökölüp fırçayla temizlenmesi ya da başka bir isi işlem çevriminin baslatılması ile düzeltilebilir.

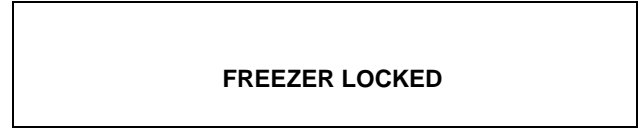
Kati Kilitlenme: Kati kilitlenme durumunun iki nedeni vardır:

1. Fırçayla temizleme süresi dolmuştur (maksimum 14 günlük ayar). (Sekil 11'e bakın.)



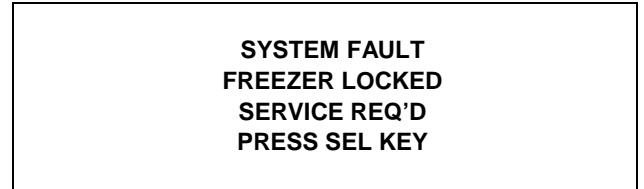
Sekil 11

YIKA sembolü  seçildiğinde aşağıdaki ekran görüntülenir. (Sekil 12'ye bakın.)



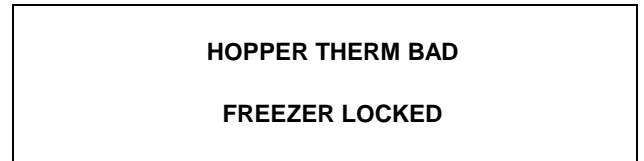
Sekil 12

2. Isi işlem sürecinde (dondurucu silindirinde ya da haznede) termistör arızası olmuştur. (Sekil 13'e bakın.)



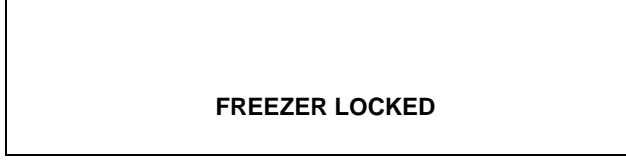
Sekil 13

SEL (SEÇ) sembolü seçildiğinde, Kati Kilitlenme durumuna hangi termistörün yol açtığı görüntülenir. (Sekil 14'e bakın.)



Sekil 14

Eger makine kati kilitlendiginde OTOMATİK moduna girmeye tesebbüs edilirse, makine BEKLEME moduna girer ve asagidaki mesaj görüntülenir. (Sekil 15'e bakin.)

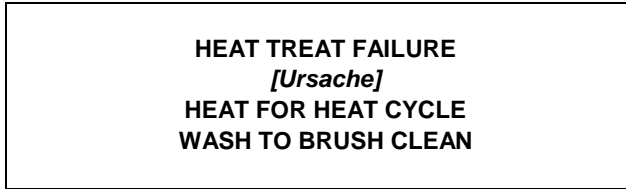


Sekil 15

Kati kilitleme durumunun nedenini belirten mesajı yeniden görüntülemek için, açma/kapatma anahtarını OFF (KAPALI) pozisyonda bes saniye tuttuktan sonra yeniden ON (AÇIK) pozisyona getirin. Kati kilitleme durumunun nedenini belirten mesaj görüntülenir. ARIZA TANIMI, Yönetici Menüde de bulunabilir (sayfa 14'e bakin).

Fırçayla temizleme sarti yerine getirilene kadar FREEZER LOCKED (DONDURUCU KILITLI) mesajı görüntüde kalir. Ekrandaki bes dakikalik saatin devreye girmesi için dondurucunun sökölmesi sarttir. Saat sifira kadar geri saydiktan sonra kilitleme durumu devreden çıkar.

Yumusak Kilitleme: Son 24 saat içinde bir isi islem çevrimi baslatılmamissa yumusak kilitleme durumu meydana gelir. Yumusak kilitleme, durumun nedenini düzeltmesi için kullanıcıya olanak tanir. Kullanıcının yeni bir isi islem çevrimini baslatma ya da makineyi fırçayla temizleme seçeneği vardır. Yumusak kilitleme durumunda makine BEKLEME moduna girer. Ekranda asagidaki mesaj görüntülenir. Yumusak kilitleme durumunun nedeni ikinci satirda belirtilir. (Sekil 16'ya bakin.)



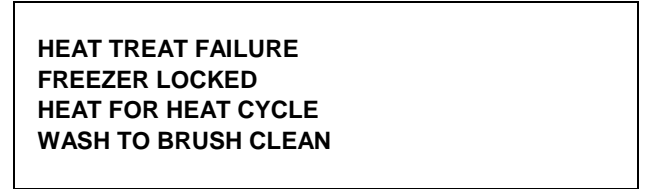
Sekil 16

Yumusak kilitlemenin nedeni düzeltilmisse, ISI ISLEM sembolünün * seçilmesi derhal bir Isi Islem çevrimini baslatir. Yukarıdaki mesaj görüntülandiginde YIKA sembolünün 🧽 seçilmesi, makineyi kati kilitleme durumuna geçirecek ve fırçayla temizlemek gerekecektir.

Yumusak kilitleme durumlarında ekranın ikinci satirında görüntülenebilecek degisken mesajlar asagidaki tabloda verilmistir.

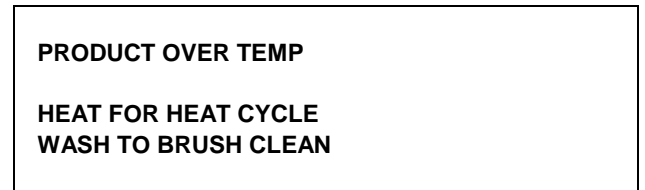
POWER SWITCH OFF (AÇMA/KAPATMA ANAHTARI KAPALI)	Açma/Kapatma anahtarı OFF (KAPALI) durumdadir.
MIX OUT PRESENT (KARISIM YOK DURUMU MEVCUT)	Haznede karisim kalmadigini gösteren bir durum vardır.
AUTO OR STANDBY OFF (OTOMATİK YA DA BEKLEME KAPALI)	Makine OTOMATİK ya da BEKLEME moduna degildir.
NO HEAT CYCLE TRIED (ISI ISLEM ÇEVİRİMİ DENENMEDİ)	Son 24 saat içinde bir isi islem çevrimi tesebbüs edilmemistir. (OTOMATİK ISI ISLEM SAATI ileriye alınmiş, çevrimin yapılacağı zaman elektrik kesintisi olmuş ya da isi islem çevriminde termistör arizasina bagli olmayan bir ariza olmuştur.)

Asagidaki ekran görüntülenirse, isi islem çevrimi sırasında bir yumusak kilitleme olmuştur. (Sekil 17'ye bakin.)



Sekil 17

Makine çalıştığı sırada herhangi bir zaman hazne ya da dondurucu silindir sıcaklığı 15°C'nin (59°F) üstüne çıkarsa ya da sıcaklık yükselip dört saatten fazla 5°C'nin (41°F) üstünde kalırsa yumusak kilitleme olabilir. Makine çalışırken ÜRÜN SICAKLIĞI YÜKSEK durumu olursa asagidaki ekran görüntülenir. (Sekil 18'e bakin.)



Sekil 18

Bu mesajlardan biri görüntülandiginde, dondurucu sökölüp fırçayla temizlenene ya da bir isi islem çevrimi tamamlanana kadar otomatik dondurucu çalışması gerçekleşmez. Isi islem çevrimini

baslatmak için ISI ISLEM sembolünü ✨ ya da makineyi söküp fırçayla temizlemek için YIKA sembolünü 🧽 seçin.

Isi işlem çevrimi baslatılarak dondurucu kilitleme durumundan çıkarıldığında, ISI ISLEM sembolü ✨ yanar ve ekranda aşağıdaki mesaj görüntülenir. (Sekil 19'a bakın.)



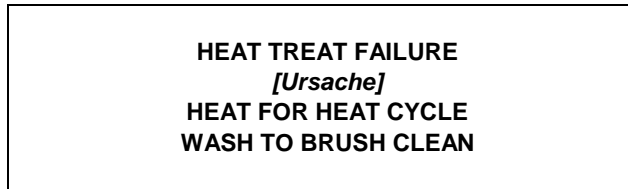
Sekil 19

Eğer YIKA sembolü 🧽 seçilerek makinenin fırçayla temizleme suretiyle kilitleme durumundan çıkarılması tercih edilirse, fırçayla temizleme gerekleri yerine getirilene kadar DONDURUCU KILITLI mesajı ekranda görüntülenir. Ekrandaki bes dakikalık saatin devreye girmesi için dondurucunun sökülmesi şarttır. Saat sifira kadar geri saydıktan sonra kilitleme durumu devreden çıkar. (Sekil 20'ye bakın.)



Sekil 20

Yumusak kilitleme durumunun nedenini belirten mesajı yeniden görüntülemek için, açma/kapatma anahtarını OFF (KAPALI) pozisyonda bes saniye tuttuktan sonra yeniden ON (AÇIK) pozisyona getirin. Yumusak kilitleme durumunun nedenini belirten mesaj görüntülenir. (Sekil 21'e bakın.)



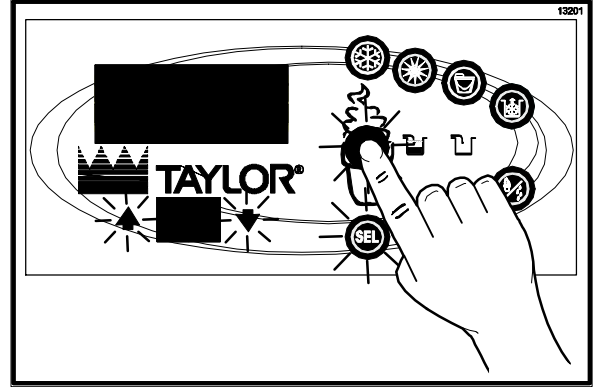
Sekil 21

ARIZA TANIMI, Yönetici Menüde de bulunabilir. (Sayfa 14'e bakın.)

Not: Isi İşlem Çevrimi Verileri ve Kilitleme Tarihçesinin kayıtları Yönetici Menüde bulunabilir. (Sayfa 16'ya bakın.)

Yönetici Menüsü

Yönetici Menüsü, kullanıcı işlev ekranlarına girmek için kullanılır. Menüye erişmek için, kumanda panosunun ortasındaki KÜLAH sembolüne 🌀 dokununuz. ERISIM KODU ekranı görüntülendiğinde, ok sembolleri, SEL (SEÇ) sembolü ve KÜLAH sembolü 🌀 yanar. (Sekil 22'ye bakın.)



Sekil 22

Menü programı içinde, ok sembolleri ve SEL (SEÇ) sembolü, menü tuşları olarak görev yapar.

YUKARI OK (?) - imlecin üzerindeki değeri artırır ve metin ekranlarını yukarı doğru kaydırır.

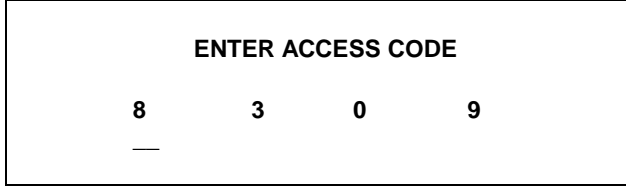
ASAGI OK (?) - imlecin üzerindeki değeri azaltır ve metin ekranlarını aşağı doğru kaydırır.

SEL (SEÇ) - imlecin pozisyonunu sağa ilerletir ve menü seçeneklerini seçmek için kullanılır.

Not: Makine, Menü seçildiği zaman bulunduğu moda çalışmaya devam eder. Ancak, Yönetici Menüde görüntülediği zaman kumanda tuşları yanmaz ve çalışmaz. Yönetici Menüde, MEVCUT KOSULLAR (CURRENT CONDITIONS) ekranı görüntülendiğinde kumanda tuşları çalışır. (Sayfa 17'de, MEVCUT KOSULLAR kısmına bakın.)

Erisim Kodunun Girilmesi

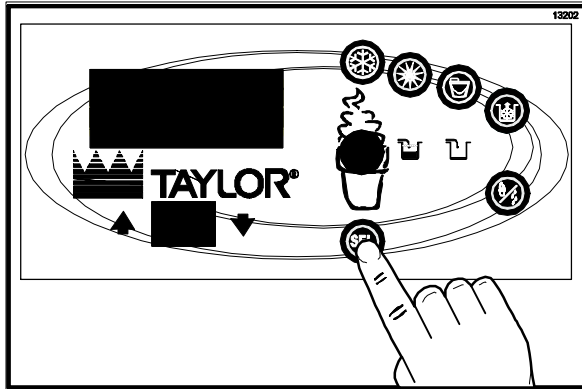
ACCESS CODE (ERISIM KODU) ekranı görüntüdeyken, SEL (SEÇ) sembolünü kullanarak imlecin bulunduğu yerdeki ilk kod hanesini girin. Doğru rakami seçtiğinizde, SEL (SEÇ) sembolüne dokunarak imleci bir sonraki haneye götürün. (Sekil 23'e bakın.)



Sekil 23

Dört hane de ekranda görüntüye gelene kadar doğru erişim kodunu (8309) girmeye devam edin ve ardından SEL (SEÇ) sembolüne dokunun. Girilen erişim kodu doğruysa, Yönetici Menüsinin seçenekleri ekranda görüntülenir.

Girilen erişim kodu doğru değilse, SEL (SEÇ) sembolü seçildiğinde, Menü programı ekrandan kaybolur. (Sekil 24'e bakın.)



Sekil 24

Menü Seçenekleri

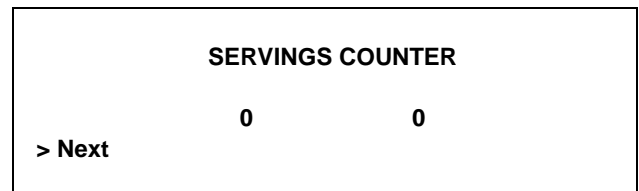
Menü içinde yukarı veya aşağı doğru hareket etmek için OK sembollerine dokunun. SEL (SEÇ) sembolüne dokunarak bir Menü seçeneğini seçin. Menü programından çıkmak için EXIT FROM MENU (MENÜDEN ÇIK) seçeneğini seçin ya da KÜLAH sembolüne ☺ dokunun.

Yönetici Menüsindeki seçenekler şunlardır:

- EXIT FROM MENU (MENÜDEN ÇIK)
- RESET DRAW COUNTER (ÜRÜN ÇEKME SAYACINI SIFIRLA)
- SET CLOCK (SAAT AYARI)
- AUTO HEAT TIME (OTOMATİK ISI İŞLEM SAATI)
- AUTO START TIME (OTOMATİK BASLAMA SAATI)
- STANDBY MODE (BEKLEME MODU)
- BRUSH CLEAN CYCLE (FIRÇAYLA TEMİZLEME ÇEVİRİMİ)
- MIX LEVEL AUDIBLE (KARISIM DÜZEYİ SESLİ UYARISI)
- FAULT DESCRIPTION (ARIZA TANIMI)
- LOCKOUT HISTORY (KILITLENME TARİHÇESİ)
- HEAT CYCLE SUMMARY (ISI İŞLEM ÇEVİRİMİ ÖZETİ)
- HEAT CYCLE DATA (ISI İŞLEM ÇEVİRİMİ VERİLERİ)
- SYSTEM INFORMATION (SİSTEM BİLGİLERİ)
- CURRENT CONDITIONS (MEVCUT KOSULLAR)

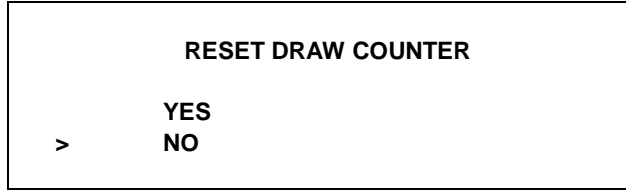
"EXIT FROM MENU (MENÜDEN ÇIK)" seçeneği seçildiğinde Yönetici Menüsinde çıkarılır ve kumanda panosundaki semboller normal işlevlerine döner.

SERVING COUNTER (PORSİYON SAYACI) ekranı, makineden çekilen porsiyon sayısını kontrol etmek için kullanılır. Makine fırçayla temizlendiğinde, SERVING COUNTER (PORSİYON SAYACI) otomatik olarak sıfıra ayarlanır. (Sekil 25'e bakın.)



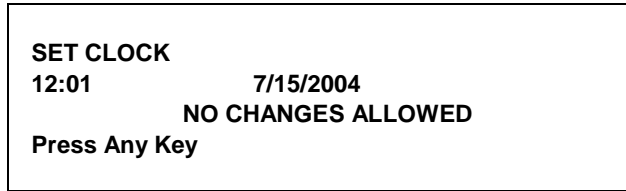
Sekil 25

PORSİYON SAYACINI sıfırlamak için SEL (SEÇ) sembolünü seçip, bir sonraki ekrana ilerleyin. YUKARI ok sembolüne dokunarak göstergede ok (>) işaretini YES (EVET) seçeneğine götürün ve SEL (SEÇ) sembolüne dokununuz. Porsiyon sayacı sıfırlanır ve kumanda Yönetici Menüüne döner. (Sekil 26'ya bakınız.)



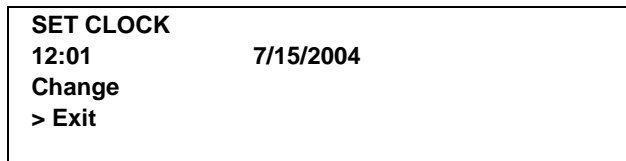
Sekil 26

SET CLOCK (SAAT AYARI) seçeneği, kumanda saatinin tarih ve saat ayarını yapması için Yöneticiye olanak tanır. Tarih ve saat ayarı sadece, dondurucu elle temizlendikten sonra, ancak OTOMATİK ya da BEKLEME moduna konmadan önce yapılabilir. Makine fırçayla temizlenmiş durumda olmadığı zaman SET CLOCK (SAAT AYARI) seçeneği seçildiği zaman aşağıdaki mesaj görüntülenir. (Sekil 27'ye bakınız.)



Sekil 27

Tarih ve saati değiştirmek için, menüden SET CLOCK (SAAT AYARI) seçeneğini seçin. YUKARI ok sembolüne dokunarak, göstergede okunu Exit (Çık) seçeneğinden Change (Değiştir) seçeneğine götürdükten sonra, Change (Değiştir) seçeneğini seçmek için SEL (SEÇ) sembolüne dokununuz. (Sekil 28'e bakınız.)



Sekil 28

İmleç saat hanesinin altındayken YUKARI ok tusuna dokunarak saati değiştirin. SEL (SEÇ) sembolüne dokunarak imleci dakika hanesine götürün. Doğru dakika girildiğinde, SEL (SEÇ) sembolüne dokunarak imleci ay hanesine götürün. (Sekil 29'a bakınız.)



Sekil 29

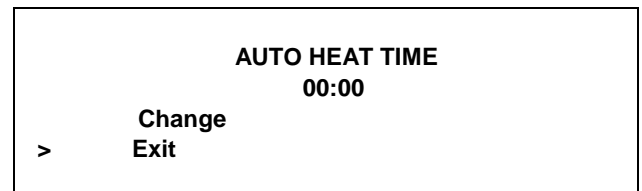
Doğru ay, gün ve yılı girin. Ardından, SEL (SEÇ) sembolüne dokunarak DAYLIGHT SAVING TIME (YAZ SAATI) ekranına ilerleyin. (Sekil 30'a bakınız.)



Sekil 30

Yaz Saati özelliği devredeyse, yaz saati uygulaması başladığında kumanda saati otomatik olarak ayarlanır. Yaz Saati özelliğini Devre Disi bırakmak için, YUKARI ok tusunu kullanarak göstergede okunu Disable (Devre Disi) seçeneğine götürün. Ardından, yeni ayarı kaydetmek için SEL (SEÇ) sembolüne dokununuz.

AUTO HEAT TIME (OTOMATİK ISI İŞLEM SAATI) ekranı, ısı işlem çevriminin başlayacağı saati ayarlaması için Yöneticiye olanak tanır. (Sekil 31'e bakınız.)



Sekil 31

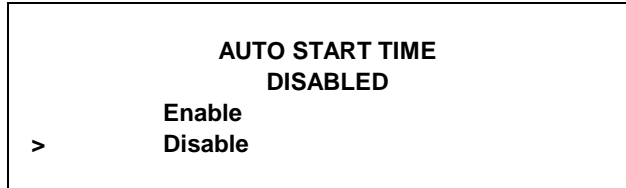
OTOMATIK ISI ISLEM SAATI'ni ayarlamak için, YUKARI ok tusunu kullanarak gösterge okunu Change (Degistir) seçenegine götürün. Ardından, SEL (SEÇ) sembolüne dokununuz. İmleç pozisyonu saat hanesinin altında olarak ekranda saat görüntülenir. (Sekil 32'ye bakın.)



Sekil 32

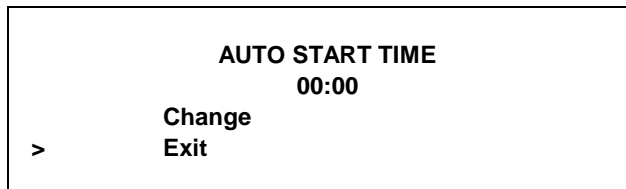
Ok sembollerini kullanarak saat hanesini istenen rakama yükseltin ya da düşürün. Ardından, SEL (SEÇ) sembolüne dokunarak imleci dakika hanesine götürün. Dakika hanesini ayarladıktan sonra ayarı kaydederek OTOMATIK ISI ISLEM SAATI ekranına dönmek için SEL (SEÇ) sembolüne dokununuz. Ekrandan çıkıp Menüye dönmek için SEL (SEÇ) tusuna dokununuz.

AUTO START TIME (OTOMATIK BASLAMA SAATI) seçenegi, makinenin otomatik olarak BEKLEME modundan çıkıp OTOMATIK moduna gireceği saati ayarlaması için Yöneticiye olanak tanır. Programlanan saatte OTOMATIK moda geçilebilmesi için, makinenin dondurucu kilitleme durumu olmaksızın BEKLEME modunda olması şarttır. Ayrıca, AUTO START TIME (OTOMATIK BASLAMA SAATI) Devre Disi bırakılarak OTOMATIK modunu elle baslatma şartı konabilir. (Sekil 33'e bakın.)



Sekil 33

OTOMATIK ISI ISLEM SAATI'ni devreye sokmak için, YUKARI ok tusunu kullanarak gösterge okunu Enable (Devrede) seçenegine götürün. SEL (SEÇ) sembolüne dokunarak bir sonraki ekrana ilerleyin. (Sekil 34'e bakın.)



Sekil 34

OTOMATIK ISI ISLEM SAATI'ni programlamak için, YUKARI ok tusunu kullanarak gösterge okunu Change (Degistir) seçenegine götürün. SEL (SEÇ) sembolüne dokunarak bir sonraki ekrana ilerleyin. (Sekil 35'e bakın.)

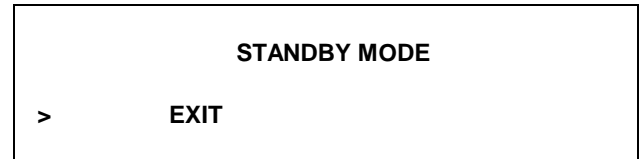


Sekil 35

Ok sembollerini kullanarak, imlecin bulunduğu saat hanesini ileri ya da geri alarak OTOMATIK BASLAMA SAATI'ni programlayın. SEL (SEÇ) sembolüne dokunarak imleci dakika hanesine götürüp, dakika ayarını yapın. SEL (SEÇ) sembolüne dokunduğunuzda bir önceki ekrana dönülerek yeni saat ayarı görüntülenir. Ekrandan çıkıp Menüye dönmek için SEL (SEÇ) tusuna dokununuz.

BEKLEME seçenegi, uzun süre ürün çekilmeyen dönemlerde makinenin her iki tarafından birini ya da ikisini bekleme moduna koymak için kullanılır. Menüden STANDBY (BEKLEME) ekranını seçin. Bekleme modunu devreye sokmak için SEL (SEÇ) sembolüne dokununuz.

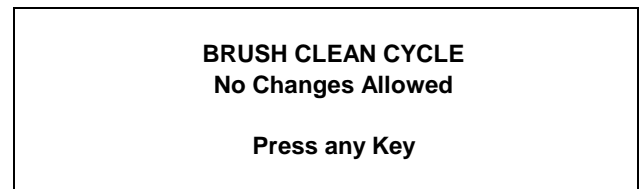
Yönetici Menüsünden çıkıp OTOMATIK modunu seçerek Bekleme moduna son verebilirsiniz. (Sekil 36'ya bakın.)



Sekil 36

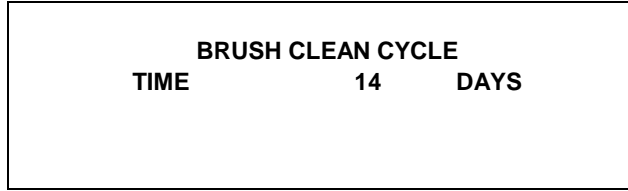
BRUSH CLEAN CYCLE (FIRÇAYLA TEMİZLEME ÇEVİRİMİ) seçenegi, makinenin fırçayla temizleme işlemleri arasında maksimum kaç gün olabileceği seçimini yapması için Yöneticiye olanak tanır. Fırçayla temizleme çevrimi sadece dondurucu elle temizlendikten sonra, ancak OTOMATIK ya da BEKLEME moduna konmadan önce değiştirilebilir.

Makine fırçayla temizlenmiş durumda olmadığı zaman BRUSH CLEAN CYCLE (FIRÇAYLA TEMİZLEME ÇEVİRİMİ) seçenegi seçildiği zaman aşağıdaki mesaj görüntülenir. (Sekil 37'ye bakın.)



Sekil 37

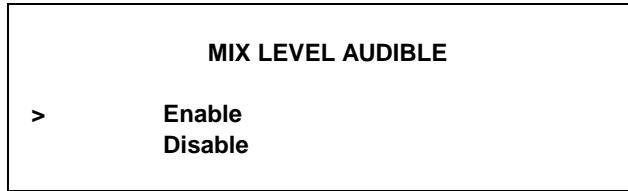
Fırçayla temizleme işlemleri arasındaki gün sayısı, ok tuşları kullanılarak değiştirilebilir. Ayarı kaydedip Menüye dönmek için SEL (SEÇ) tusuna dokununuz. Fırçayla temizleme sayacının gösterdiği gün sayısı yeni ayara değişir. (Sekil 38'e bakınız.)



Sekil 38

Fırçayla temizleme çevrimleri arasındaki maksimum gün sayısına ilişkin yerel kurallara daima uyunuz.

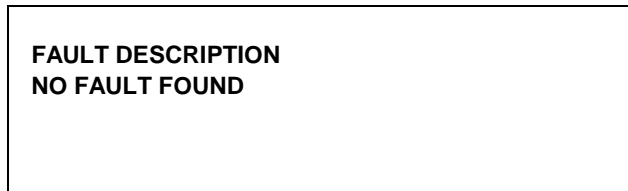
MIX LEVEL AUDIBLE (KARISIM DÜZEYİ SESLİ UYARISI) seçeneği devredeyse, "karisim az" ya da "karisim yok" durumu olduğunda kullanıcıya sesli bir uyarı verir. Bu seçenek seçildiğinde aşağıdaki ekran görüntülenir. (Sekil 39'a bakınız.)



Sekil 39

YUKARI ok tuşunu kullanarak göstergeleri okunu Disable (Devre Disi) seçeneğine götürüp, sesli uyarı özelliğini devre dışı bırakabilirsiniz. Yeni ayarı kaydedip Menüye dönmek için SEL (SEÇ) tusuna dokununuz. Haznedeki karisim düzeyi düşerse kumanda panosundaki Karisim Az ve Karisim Yok simgeleri yanar, ancak sesli uyarı verilmez.

Dondurucuda bir arıza varsa, durum FAULT DESCRIPTION (ARIZA TANIMI) ekranında gösterilir. Eğer hiçbir arıza bulunmıyorsa aşağıdaki ekran görüntülenir. (Sekil 40'a bakınız.)



Sekil 40

Sistemin bulduğu bir sonraki arızayı görüntülemek ya da başka arıza yoksa Menüye dönmek için SEL (SEÇ) sembolüne dokununuz. Arızaların görüntülediği zaman SEL (SEÇ) sembolüne dokunulması, Menü ekranına döndüğünde, arıza giderilirse kaydın silinmesine yol açar.

Bu ekranda görüntülenebilecek değişken mesajlar, düzeltici işlemlerin açıklamasıyla birlikte aşağıda verilmiştir.

NO FAULT FOUND (ARIZA YOK) - Dondurucuda hiçbir arıza bulunmamıştır. Bu değişken mesaj görüntüledikten sonra ekranda hiçbir şey görülmez.

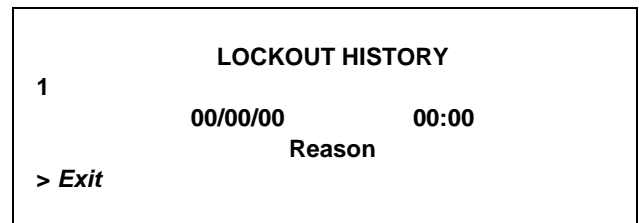
BEATER OVERLOAD (DÖVÜCÜDE ASIRI YÜKLENME) - Açma/kapatma anahtarını OFF (KAPALI) pozisyona getiriniz. Makinenin soğuması için 5 dakika bekleyiniz. Dövücü sıfırlama düğmesine sertçe basınız. Açma/kapatma anahtarını ON (AÇIK) pozisyona getiriniz ve OTOMATİK moda yeniden başlatınız.

HPCO COMPRESSOR (HPCO KOMPRESÖRÜ) - Açma/kapatma anahtarını OFF (KAPALI) pozisyona getiriniz. Makinenin soğuması için 5 dakika bekleyiniz. Açma/kapatma anahtarını ON (AÇIK) pozisyona getiriniz ve OTOMATİK moda yeniden başlatınız.

HOPPER THERMISTOR BAD (HAZNE TERMİSTÖRÜ BOZUK) - Açma/kapatma anahtarını OFF (KAPALI) pozisyona getiriniz. Servis teknisyenini arayınız.

BARREL THERMISTOR BAD (SİLİNDİR TERMİSTÖRÜ BOZUK) - Açma/kapatma anahtarını OFF (KAPALI) pozisyona getiriniz. Servis teknisyenini arayınız.

LOCKOUT HISTORY (KİLİTLENME TARİHÇESİ) ekranı, son 40 yumuşak kilitleme, kati kilitleme, fırçayla temizleme tarihlerini ya da iptal edilen işlemlerini görüntüler. Sayfa numaraları ekranın sağ üst köşesinde verilir. Sayfa 1 daima en son olayı gösterir. (Sekil 41'e bakınız.)



Sekil 41

Ekranın ikinci satırında olayın tarih ve saati görüntülenir. Üçüncü satırda olayın nedeni gösterilir ya da başarılı bir fırçayla temizleme işlemi yapıldıysa belirtilir. Bazı olayların birden fazla nedeni vardır. Böyle bir durumda, her neden için ayrı bir sayfa üretilir.

Ok sembollerini kullanarak, her bir ekranı görüntülemek üzere ileri ya da geri gidebilirsiniz. Görüntülenebilecek değişken mesajlar aşağıda verilmiştir.

Isi Islem Çevrimine Girerken Olusabilecek Arizalar

POWER SWITCH OFF (AÇMA/KAPATMA ANAHTARI KAPALI) - Açma/kapatma anahtari OFF (KAPALI) pozisyonadadır.

AUTO OR STBY OFF (OTOMATİK YA DA BEKLEME KAPALI) - Kumanda OTOMATİK ya da BEKLEME moduna degildir.

MIX OUT FAILURE (KARISIM YOK ARIZASI) - Haznede karisim kalmadigini gösteren bir durum mevcuttur.

NO HEAT CYCLE TRIED (ISI ISLEM ÇEVİRİMİ DENENMEDİ) - Otomatik Isi Islem Saati ayarlanarak, son basarili isi islem çevriminin ardından 24 saatten fazla bir süre sonra isi islem çevrimi tesebbüsünde bulunmak istendi.

Isi Islem Modunda Olusan Arizalar

HEAT MODE FAILURE (ISITMA MODU ARIZASI) - Maksimum isitma modu süresi 90 dakikayi geçti.

COOL MODE FAILURE (SOGUTMA MODU ARIZASI) - Maksimum sogutma modu süresi 120 dakikayi geçti.

TOTAL TIME FAILURE (TOPLAM SÜRE ARIZASI) - Maksimum isi islem süresi 4 saati geçti.

BRUSH CLEAN TIMEOUT (FIRÇAYLA TEMİZLEME MOLASI) - Makinenin çalıştigi toplam gün sayisi, firçayla temizleme çevrim ayarini geçti.

POWER SWITCH OFF (AÇMA/KAPATMA ANAHTARI KAPALI) - Açma/kapatma anahtari, isi islem çevrimi sirasinda kapatildi.

POWER FAIL IN H/C (ISI ISLEM ÇEVİRİMİ SIRASINDA ELEKTRİK KESİNTİSİ) – Isi islem çevrimi sirasinda elektrik kesintisi meydana geldi.

MIX LOW FAILURE (KARISIM AZ ARIZASI) - Haznedeki karisim düzeyi, basarili bir isi islem çevrimi için çok düşük.

BEATER OVL D H/C (DÖVÜCÜ ASIRI YÜKLENDİ)- Dövücü motorunda bir asiri yüklenme durumu algilandi.

BRL THERM FAIL (SİLİNDİR TERMİSTÖRÜ BOZUK) - Dondurucu silindirin termistör sensörü bozuldu.

HOPPER THERM FAIL (HAZNE TERMİSTÖRÜ BOZUK) - Haznenin termistör sensörü bozuldu.

HPCO H/C - Isi islem çevrimi sirasinda yan yüksek basınç anahtari açildi.

OTOMATİK Modunda Olusan Arizalar

HPR>41F (5C) AFTER 4 HR (4 SAAT SONRA HAZNE>5C) - Haznedeki karisimin sicakligi, dört saatten daha uzun süreyle 5_C'den (41_F) yüksek olmustur.

BRL>41F (5C) AFTER 4 HR (4 SAAT SONRA SİLİNDİR>5C) - Silindirdeki karisimin sicakligi, dört saatten daha uzun süreyle 5_C'den (41_F) yüksek olmustur.

HPR>41F (5C) AFTER PF (ELEKTRİK KESİNTİSİNDEN SONRA HAZNE>5C) - Haznedeki karisimin sicakligi, elektrik kesintisinden sonra dört saatten daha uzun süreyle 5_C'den (41_F) yüksek olmustur.

BRL>41F (5C) AFTER PF (ELEKTRİK KESİNTİSİNDEN SONRA SİLİNDİR>5C) - Silindirdeki karisimin sicakligi, elektrik kesintisinden sonra dört saatten daha uzun süreyle 5_C'den (41_F) yüksek olmustur.

HPR>59F (15C) (HAZNE>15C) - Haznedeki karisimin sicakligi 15_C'den (59_F) daha yüksektir.

BRL>59F (15C) (SİLİNDİR>15C) – Dondurucu silindirindeki karisimin sicakligi 15_C'den (59_F) daha yüksektir.

HEAT CYCLE SUMMARY (ISI ISLEM ÇEVİRİMİ ÖZET) ekranı, son isi islem çevriminden (İÇ) sonra kaç saat geçtigini, ürün sicakliginin 65.6_C (150_F) oldugundan beri kaç saat geçtigini ve son firçayla temizleme (FT) tarihinden beri kaç isi islem çevriminin tamamlandigini gösterir. (Sekil 42'ye bakın.)

HEAT CYCLE SUMMARY	
HRS SINCE HC	0
HRS SINCE 150	0
HRS SINCE BC	0

Sekil 42

HEAT CYCLE DATA (ISI ISLEM ÇEVİRİMİ VERİLERİ), 366'ya kadar isi islem çevriminin kayitlarini içerir. En son isi islem çevriminin verileri birinci sirada gösterilir. Her isi islem çevriminin kaydi iki ekran içerir. Birinci ekranda isi islem çevriminin ay ve gününün yani sira, çevrimin makinedeki baslama ve sona erme saatleri görüntülenir.

Isi islem çevriminin her bir evresinin süresi 3. satirda gösterilir. Son basarili evrenin süresi ve sayfa numarası 4. satirda görüntülenir. Normalde bu süre COOL (SOGUTMA) evresinin süresidir. Ancak, isi islem çevriminde hata olduysa, HEAT (ISITMA) ya da HOLD (TUTMA) evrelerinin süresi de olabilir.

Not: Ekranın sağ tarafındaki “B” isareti, dondurucunun her iki tarafının da çalışmakta olduğunu gösterir (sadece C716).

YUKARI ok tusuna basarak veri sayfaları arasında ilerleyebilirsiniz. Önceki sayfalara gitmek için ise ASAGI ok sembolüne dokununuz. (Sekil 43’e bakınız.)

00/00	00:00	00:00		
HEAT	OVER	COOL		
TEMP AT END	0.0		1	

Sekil 43

İkinci ekranda aynı sayfa numarası görüntülenip, hazne ve dondurucu silindirin kaydedilen sıcaklık gösterilir. Hazne ve dondurucu silindir sıcaklığı 2. satırda görüntülenir. Ürünün 66°C (150°F) üzerinde olduğu süre 3. satırda görüntülenir. 4. satırda ise HEAT (ISITMA) ve HOLD (TUTMA) evrelerinde erişilen maksimum sıcaklık verilir.

Bir sonraki sayfaya ilerlemek için YUKARI ok tusuna, bir önceki sayfaya geri gitmek için ASAGI ok tusuna basınız. (Sekil 44’e bakınız.)

HOPPER	BARREL			
0.0	0.0			
TIME OVER:	00:00			
TEMP OVER:	00:00			

Sekil 44

Eğer bir arıza olduysa, Isı İşlem Çevrimi Arıza kodları birinci ekranın 2. satırında görüntülenir. (Sekil 45’e bakınız.)

HOPPER		BARREL		
000.0	000.0	HT		
PHASE TIME:		00:00	1	

Sekil 45

Ekranın 2. satırında görüntülenebilecek değişken arıza kodu mesajları aşağıdaki listede verilmektedir.

- HT Isıtma Süresi Çok Uzun
Karisimin sıcaklığı 90 dakika içinde 66.1_C'nin (151_F) üzerine çıkmadı.
- CL Sogutma Süresi Çok Uzun
Hazne ve dondurucu silindirindeki karisimin sıcaklığı 120 dakika içinde 5_C'nin (41_F) altına inmedi.
- TT Toplam Süre Çok Uzun
Isı işlem çevriminin en fazla 4 saatte tamamlanması gerekmektedir.
- MO Karisim Yok Durumu
Isı işlem çevriminin başlangıcında ya da çevrim sırasında “karisim yok” durumu algılandı.
- ML Karisim Az Durumu
Isıtma ya da Sogutma Evresinin süresi asıldı ve bir “karisim az” durumu mevcuttu.
- BO Dövücü Asiri Yükleme Durumu
Isı işlem çevrimi sırasında dövücü asiri yüklendi.
- HO Yüksek Baskı Kesinti Durumu
Isı işlem çevrimi sırasında yüksek baskı kesinti durumu oluştu.
- PF Elektrik Kesintisi
Bir elektrik kesintisi nedeniyle Isıtma Evresi, Sogutma Evresi veya Toplam Çevrim Süresi, izin verilen maksimum süreyi aştı. Eğer elektrik kesintisine rağmen ısı işlem çevrimi başarıyla tamamlanırsa, ekranın üçüncü satırında bir yıldız (*) görüntülenir.
- PS Açma/Kapatma Anahtarı KAPALI
Açma/kapatma anahtarı, ısı işlem çevrimi sırasında OFF (KAPALI) pozisyona getirildi.
- TH Termistör Anahtarı KAPALI
Bir termistör probu arızalandı.
- RC Kayıt Silindi
Bilgilerin bozuk olması nedeniyle veriler sayfaya yazılmadı ya da silindi.
- OP Kullanıcı İptali
Isı işlem çevriminin, servis menüsündeki OPERATOR ABORT (KULLANICI İPTALI) seçeneği kullanılarak durdurulduğunu belirtir.
- PD Ürün Kapağı Yerinde Değil
Ürün kapağı yerinde değildir veya iyice oturmamıştır.

SYSTEM INFORMATION (SISTEM BILGILERI) üç ayrı ekranda görüntülenir. Birinci ekran, makineye yüklenmiş olan kumanda ve yazılım sürümünü içerir. (Sekil 46'ya bakın.)

SOFTWARE VERSION
C708 CONTROL UVC3
VERSION 1.00
> Next

Sekil 46

Yazılım dili sürümünü içeren bir sonraki sistem bilgi ekranına ilerlemek için SEL (SEÇ) sembolüne dokununuz. (Sekil 47'ye bakın.)

Language
V1.11 r 00 English 515
> Next

Sekil 47

Makinenin model ve seri numaralarını içeren bir sonraki sistem bilgi ekranına ilerlemek için SEL (SEÇ) sembolüne dokununuz. SEL (SEÇ) sembolüne tekrar dokunursanız kumanda Menü listesine döner. (Sekil 48'e bakın.)

B.O.M. C70833C000
S/N K0000000
> Next

Sekil 48

CURRENT CONDITIONS (MEVCUT KOSULLAR) ekranı, makine çalıştığı zaman ürünün viskozitesini, ve hazne ve dondurucu sıcaklıklarını gösterir. (Sekil 49'a bakın.)

VISC 0.0
HOPPER 41.0
CYLINDER 19.0

Sekil 49

CURRENT CONDITIONS (MEVCUT KOSULLAR) ekranı, kumanda panosu tuşlarını normal çalışma durumuna döndüren tek Menü ekranıdır. Bu seçenek seçildiğinde Menü tuşları yanmaz; dolayısıyla, panodaki tüm dokunmatik tuşlar tam olarak çalışır durumdadır. CURRENT CONDITIONS (MEVCUT KOSULLAR) ekranından çıkıp Menüye dönmek için SEL (SEÇ) tusuna dokununuz.

Bölüm 5

Çalıştırma Prosedürleri

C708 modeli, karisimi bir haznede depolar ve 3.2 litre kapasiteli bir dondurucu silindiri ve tek ağızlıklı bir kapısı vardır. C716 modeli, karisimi iki haznede depolar ve iki adet 3.2'şer litre kapasiteli dondurucu silindirleri ve üç ağızlıklı bir kapısı vardır.

Prosedürler adım adım C708 modeli üzerinde gösterilecektir. C716 modelinde, uygun olan yerlerde, prosedürleri ikinci dondurucu silindir için tekrarlayın.

Talimatların başlama yeri, sabah işyerine girip, bir önceki gecedan sökülüp temizlenmiş olan makinenin parçalarını kurmak için serilmiş olarak bulduğumuz noktadır.

Bu açılış prosedürleri, parçaları dondurucuya takma, sanitize etme ve dondurucuyu taze karisimle ilk porsiyonun servisine hazırlama adımlarını gösterecektir.

Makineyi ilk olarak söküyorsanız ve bu başlama noktasına gelmek için daha fazla bilgi gerekiyorsa, 32. sayfadaki "Sökme" kisminden başlayın.

Dondurucu Silindir Tertibatı

Not: Parçaları yağlarken, yiyecek maddelerine uygun bir yağ kullanın (örneğin: Taylor Lube).



AÇMA KAPATMA ANAHTARININ OFF (KAPALI) DURUMDA OLMASINA DIKKAT EDİN!

Bu talimatın izlenmemesi, tehlikeli olarak hareket eden parçalar dolayısıyla ağır bedensel zarara yol açabilir.

1. Adım

Dövücü milini monte etmeden önce, milin üzerindeki yuvayı yağlayın.

2. Adım

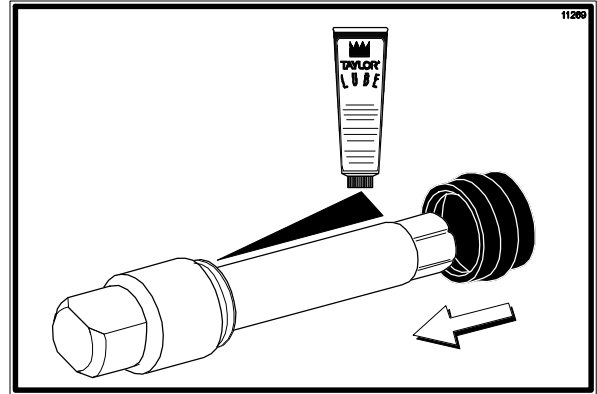
Dövücü milinin contasını milin dar ucuna geçirin ve milin üstündeki yuvaya takın.

3. Adım

Contanın iç kısmını iyice yağlayın. Ayrıca, contanın arka kovan yatagiyla temas eden yassı ucunu da yağlayın.

4. Adım

Mile düzgün kalınlıkta bir tabaka yağ sürün. Altıgen ucu YAĞLAMAYIN. (Sekil 50'ye bakın.)

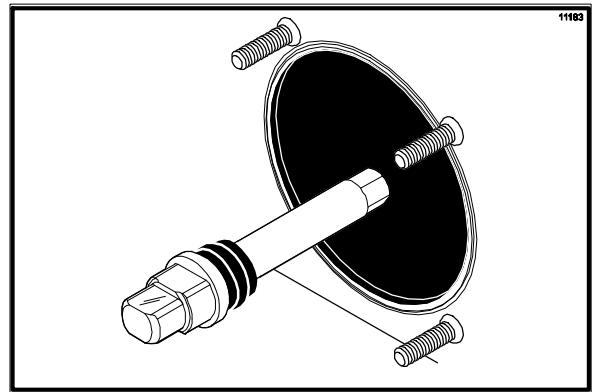


Sekil 50

Not: Karisimin dondurucu silindirin arkasından dışarı sızmasını önlemek için, contanın orta kısmı dışbükey olmalı ya da contadan dışarı doğru uzanmalıdır. Eğer contanın orta kısmı içbükey ise ya da contanın ortasına doğru uzaniyorsa, contanın içini dışına çevirin.

5. Adım

Dövücü milini dondurucu silindirin içindeki arka kovan yatagina yerleştirin ve altıgen ucun sürücüsü kuplajına iyice oturmasını sağlayın. (Sekil 51'e bakın.)



Sekil 51

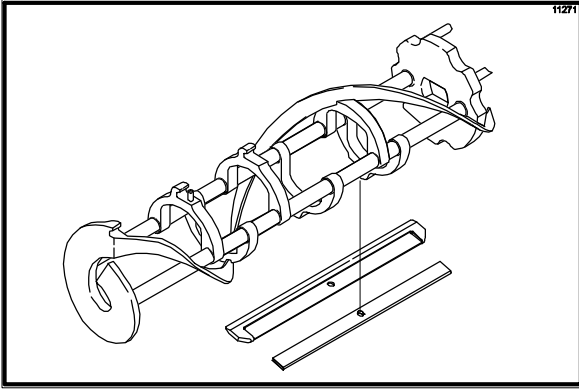


Dövücü tertibatı üzerinde çalışırken **SON DERECE DİKKATLİ OLUN**. Kaziyici bıçaklar çok keskin olup, bedensel zarara yol açabilir.

6. Adım

Dövücü tertibatını monte etmeden önce, kaziyici bıçaklarda herhangi bir çentik veya asınma isareti olup olmadığını kontrol edin. Çentik varsa ya da bıçaklar asınmışsa, her iki bıçağı da değiştirin.

Bıçaklar iyi durumdaysa, kaziyici bıçak klipslerini bıçakların üzerine monte edin. Arka kaziyici bıçağı, dövücünün üzerindeki arka tutma pimine yerleştirin. (Sekil 52'ye bakın.)



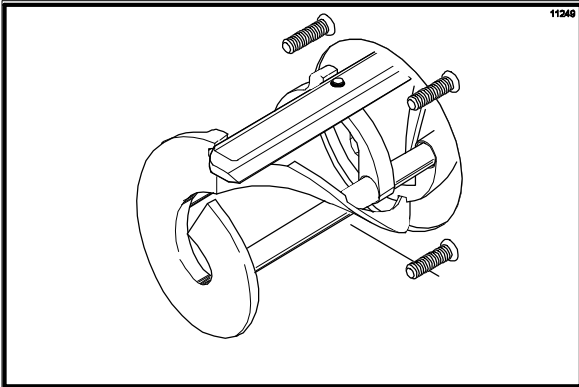
Sekil 52

Not: Kaziyici bıçaklar her 3 ayda bir değiştirilmelidir.

Not: Masraflı bir hasarı önlemek için, kaziyici bıçağın üstündeki deligin pime iyice oturmasına dikkat edin.

7. Adım

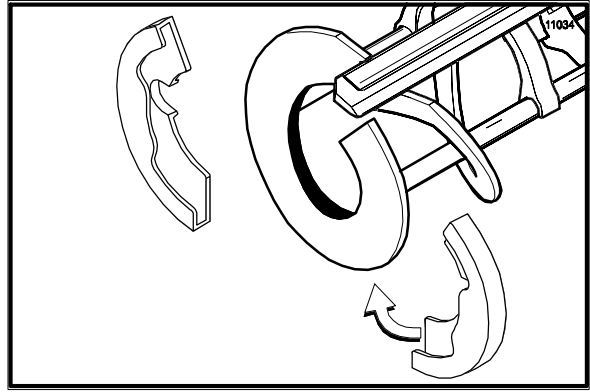
Arka bıçağı dövücünün üzerinde tutarak, tertibatı dondurucu silindirin içine yarı yola kadar yerleştirin. Ön kaziyici bıçağı ön tutma piminin üzerine monte edin. (Sekil 53'e bakın.)



Sekil 53

8. Adım

Dövücü ayaklarını monte edin. (Sekil 54'e bakın.)

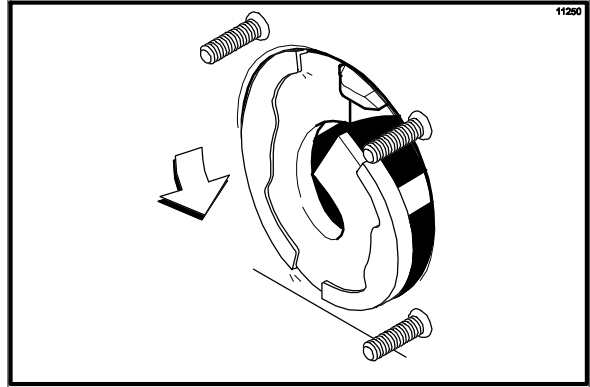


Sekil 54

9. Adım

Dövücü tertibatını, dondurucu silindirin içine tamamen kaydırın.

Dövücü tertibatını hafifçe çevirerek, sürücü milinin üzerinde doğru pozisyonda oturtun. Dövücü tertibatı sürücü miline iyice oturduğunda, dondurucu silindirin önünden dışarıya sarkmayacaktır. (Sekil 55'e bakın.)



Sekil 55

Bu adımları, C716 modelinin diğer tarafı için tekrarlayın.

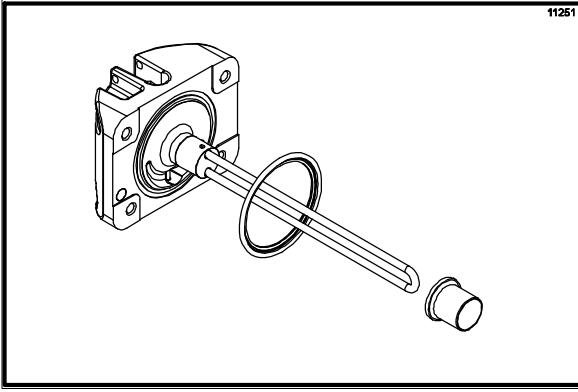
Dondurucu Kapisi Tertibatı

C708 dondurucu kapisi tertibatı, C716 dondurucu kapisi tertibatından farklıdır. Lütfen, makinenize uygun talimatları izleyin.

Model C708 Dondurucu Kapisi Tertibatı

1. Adım

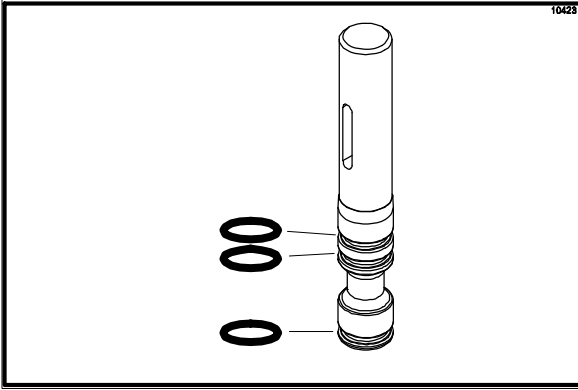
Kapi contasını, dondurucu kapisinin arkasındaki yuvaya yerleştirin. Ön yatığı, flanslı kenarı kapiya karşı gelecek şekilde engelli çubugun üzerine geçirin. **Contayı ya da yatığı YAGLAMAYIN.** (Sekil 56'ya bakın.)



Sekil 56

2. Adım

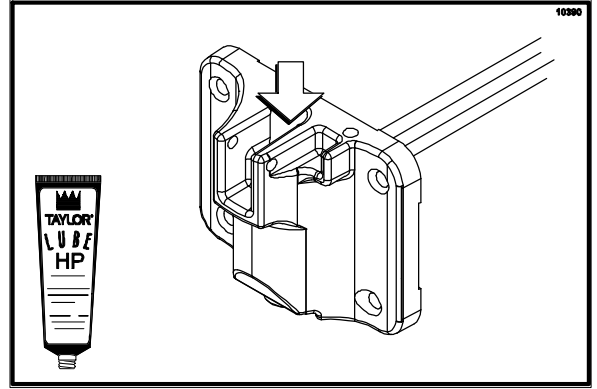
Üç adet o-ringi çekme valfinin üzerindeki yuvalara takın ve yağlayın. (Sekil 57'ye bakın.)



Sekil 57

3. Adım

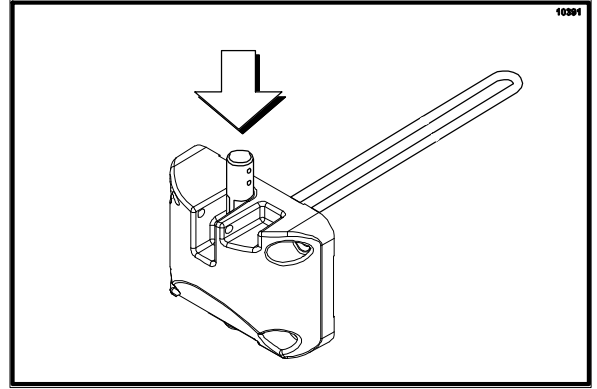
Dondurucu kapisi valf boşluğunun üst kısmının içini hafifçe yağlayın. (Sekil 58'e bakın.)



Sekil 58

4. Adım

Çekme valfini üstten yerleştirin. Çekme kolu yuvası ön tarafa bakmalıdır. (Sekil 59'a bakın.)

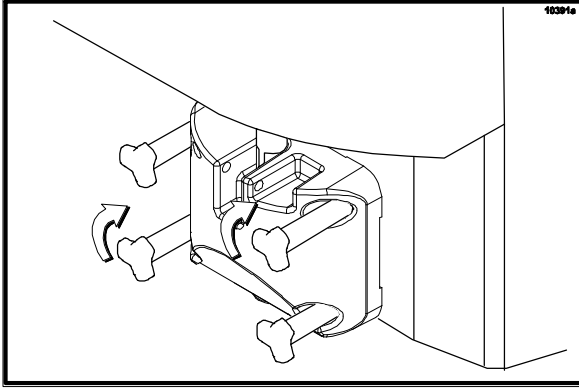


Sekil 59

Model C708 Dondurucu Kapisi Tertibatı (Devam)

5. Adım

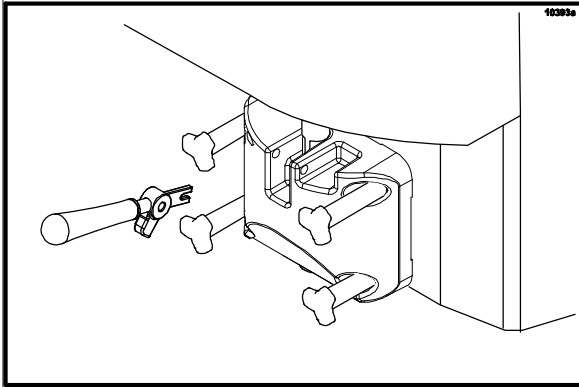
Engelli çubugu, dondurucu silindirin içindeki dövücünün içinden sokun. Kapiyi dondurucun saplamalarına yerleştirdikten sonra el vidalarını monte edin. Uzun vidalar üstte olmalıdır. Kapının iyice oturmasını sağlamak için vidaları çapraz sırayla eşit miktarda sıkın. (Sekil 60'a bakın.)



Sekil 60

6. Adım

Çekme kolunun çatalını, çekme valfindeki yarığa geçirin. Eksen pimini takın. (Sekil 61'e bakın.)



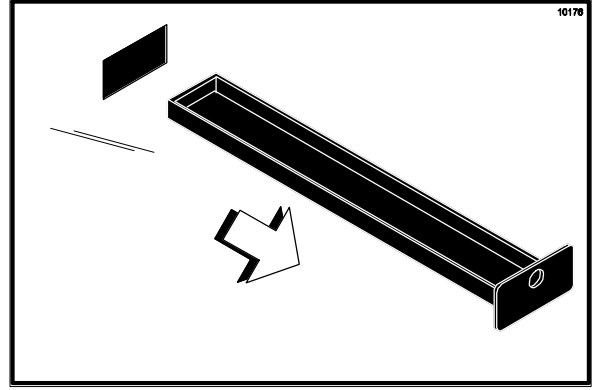
Sekil 61

Not: C708 modelinde, porsiyon denetimi sağlayarak ürününüze daha iyi ve tutarlı bir kalite verme ve maliyeti kontrol altına alma olanaklarını tanıyan ayarlı bir çekme kolu vardır.

Çekme kolu, 10 saniyede 140 ila 212 gr (5 ila 7-1/2 ons) ürün sağlayacak şekilde ayarlanmalıdır. Akis hızını ARTIRMAK için ayar vidasını SAAT YÖNÜNDE çevirin. Akis hızını AZALTMAK için ise ayar vidasını SAATİN TERS YÖNÜNDE çevirin.

7. Adım

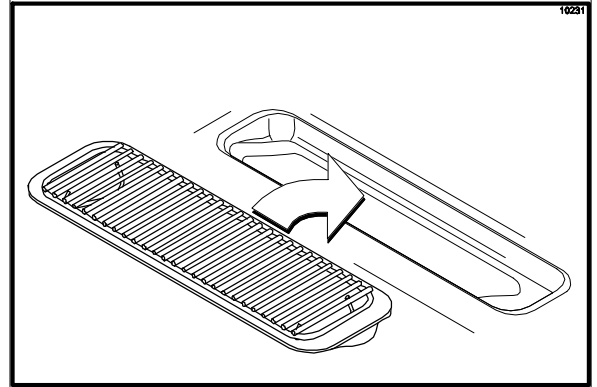
İki damlama kabini, sol ve sağ arka panolardaki deliklere yerleştirin. (Sekil 62'ye bakın.)



Sekil 62

8. Adım

Ön damlama tepsisini ve sıçrama siperini, kapı ağızlığının altına monte edin. (Sekil 63'e bakın.)



Sekil 63

Model C716 Dondurucu Kapisi Tertibatı

1. Adım

Kapi contalarını, dondurucu kapısının arkasındaki yuvalara yerleştirin.

2. Adım

Ön yatakları, engelli çubukların üzerine kaydırarak geçirin. Flansli kenarlar kapiya doğru olmalıdır.

Contaları ya da yatakları YAĞLAMAYIN.

3. Adım

Engelli çubukları, dondurucu silindirlerin içindeki dövücülerin içinden sokun. Kapiyi dondurucun saplamalarına yerleştirdikten sonra el vidalarını monte edin. Uzun vidalar üstte olmalıdır. Kapının iyice oturmasını sağlamak için vidaları çapraz sırayla eşit miktarda sıkın.

4. Adım

Üç adet o-ringi, her bir standart çekme valfinin üzerindeki yuvalara takın. H-ringi ve o-ringi, orta çekme valfindeki yuvalara takın. H-ringi ve o-ringleri yağlayın.

6. Adım

Dondurucu kapısındaki ağızlıkların içini hem üstten hem alttan yağlayın.

6. Adım

Çekme valflerini, her valfin yuvası görüntüye gelene kadar alttan sokun.

7. Adım

Her bir çekme kolunu, ayar vidası aşağı bakacak şekilde yerleştirin. Sağdan başlayarak, her bir çekme kolunun çatalını, her bir çekme valfindeki yarığa geçirin.

8. Adım

Çekme kolları valflere yerleştirilirken, kolları eksen pimi takın.

Not: Bu dondurucuda, porsiyon denetimi sağlayarak ürününüze daha iyi ve tutarlı bir kalite verme ve maliyeti kontrol altına alma olanaklarını tanıyan ayarlı çekme kolları vardır. Çekme kolları, 10 saniyede 142 ila 213 gr (5 ila 7-1/2 ons) ürün sağlayacak şekilde ayarlanmalıdır.

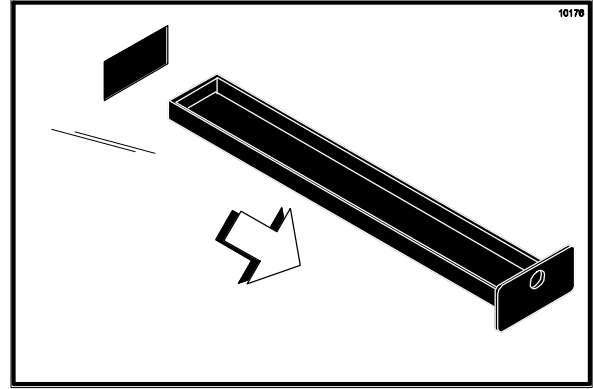
Akis hizini ARTIRMAK için ayar vidasını SAAT YÖNÜNDE çevirin. Akis hizini AZALTMAK için ayar vidasını SAATİN TERS YÖNÜNDE çevirin.

9. Adım

Dizaynli kapakları, kapıdaki ağızlıkların altına takın.

10. Adım

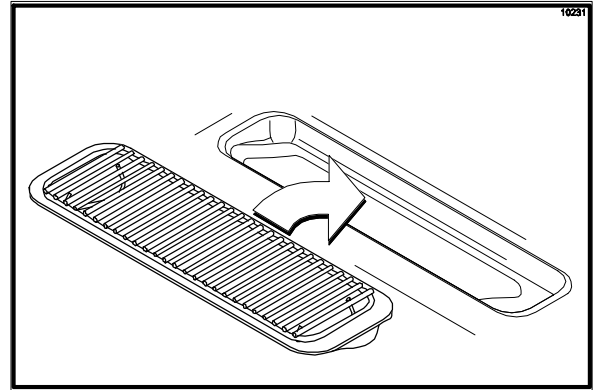
İki arka damlama tepsisini, arka panodaki deliklere yerleştirin. İki damlama kabini, yan panolardaki deliklere yerleştirin. (Şekil 64'e bakın.)



Sekil 64

11. Adım

Ön damlama tepsisini ve sıçrama siperini, kapı ağızlıklarının altına monte edin. (Şekil 65'e bakın.)



Sekil 65

Karışım Pompası Tertibatı

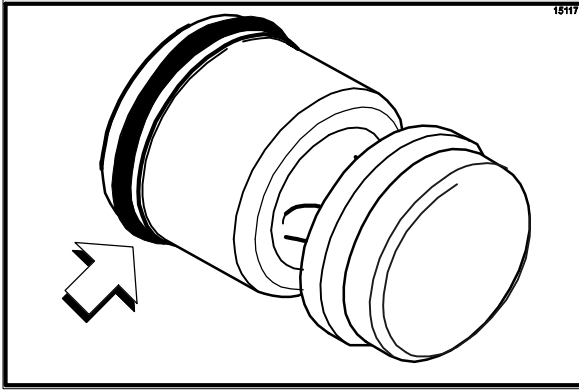
1. Adım

Pompanın lastik parçalarını denetleyin. Pompanın ve tüm ünitenin gerektiği gibi çalışması için, o-ringler ve conta %100 iyi durumda olmalıdır. Materyallerde çentik, kesik veya delik varsa, o-ringler ve conta işlevlerini gerektiği gibi yapamazlar.

Kusurlu parçaları derhal değiştirip, eskilerini bertaraf edin.

2. Adım

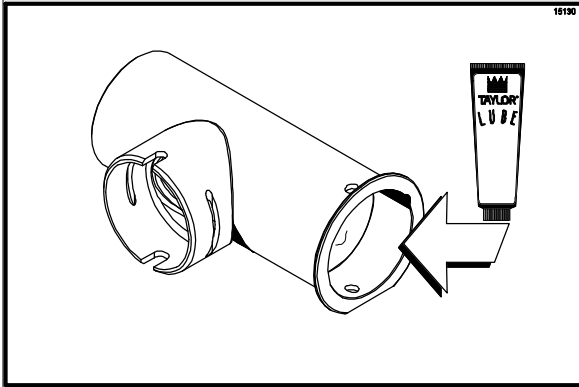
Piston parçalarını toplayın. Kırmızı o-ringi pistonun üzerindeki yuvaya takın. O-ringi YAGLAMAYIN. (Sekil 66'ya bakın.)



Sekil 66

3. Adım

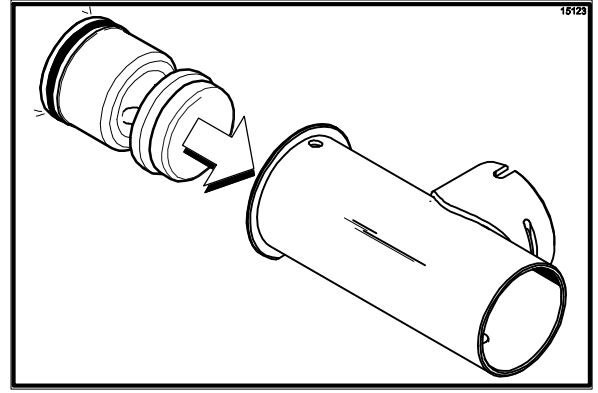
Tespit pimi deliğinin bulunduğu tarafta, pompa silindirin iç kısmına ince bir tabaka yağ sürün. (Sekil 67'ye bakın.)



Sekil 67

4. Adım

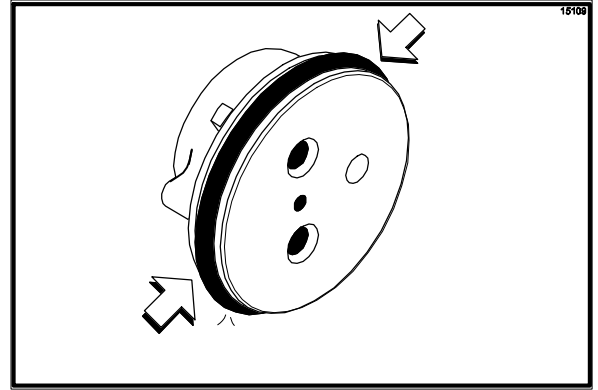
Pistonu, pompa silindirin tespit pimi deliğinin bulunduğu taraftan sokun. (Sekil 68'e bakın.)



Sekil 68

5. Adım

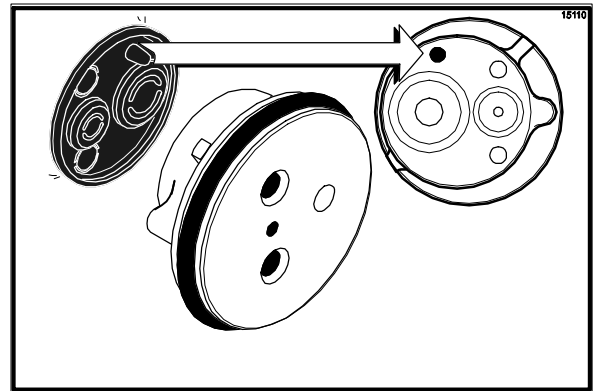
Valf kapaginin parçalarını toplayın. O-ringi valf kapaginin üzerindeki yuvaya takın. O-ringi YAGLAMAYIN. (Sekil 69'a bakın.)



Sekil 69

6. Adım

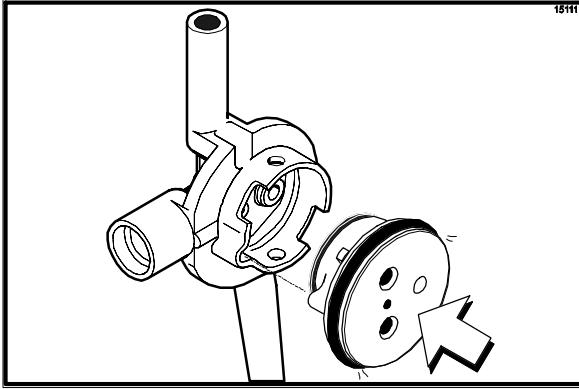
Pompa valf contasını, kapaktaki deliklere geçirin. Contayı YAGLAMAYIN. (Sekil 70'e bakın.)



Sekil 70

7. Adim

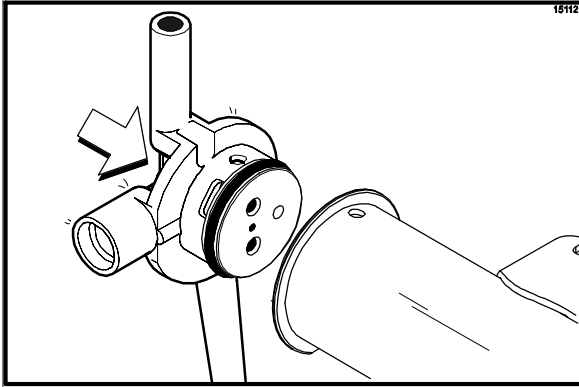
Valf gövde kapagini, karisim giris adaptöründeki delige sokun. (Sekil 71'e bakin.)



Sekil 71

8. Adim

Karisim giris tertibatini pompa silindirine yerlestirin. (Sekil 72'ye bakin.)

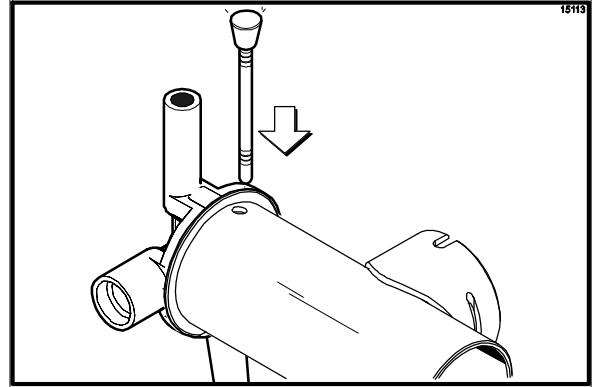


Sekil 72

Adaptörün pozisyonu, pompa silindirinin ucundaki çentige uymalidir.

9. Adim

Tespit pimini, pompa silindirinin bir ucundaki çapraz deliklere yerlestirerek, pompanin parçalarini yerlerinde güvenceye alin. (Sekil 73'e bakin.)

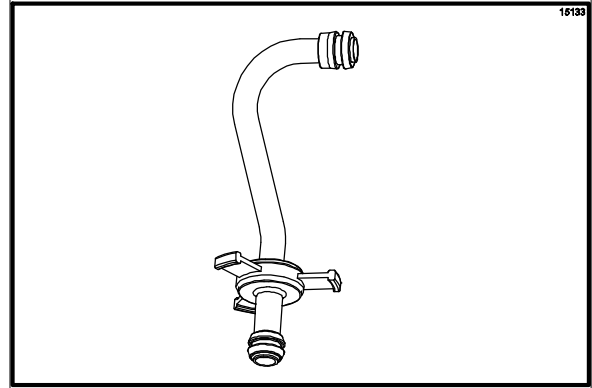


Sekil 73

Not: Pompa monte edildiği zaman, tespit piminin kafasi pompanin üst kısmında olmalıdır.

10. Adim

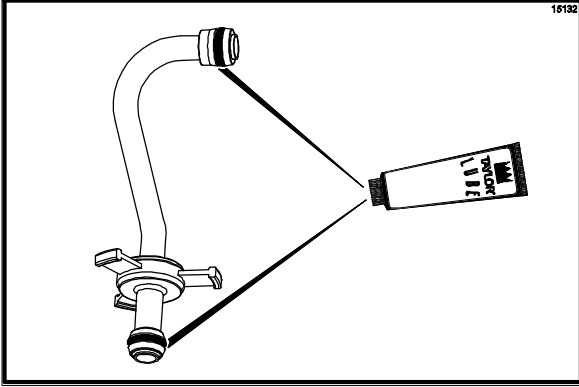
Besleme borusunun parçalarını toplayın. Çek halkasını besleme borusunun üzerindeki yuvaya takın. (Sekil 74'e bakin.)



Sekil 74

11. Adım

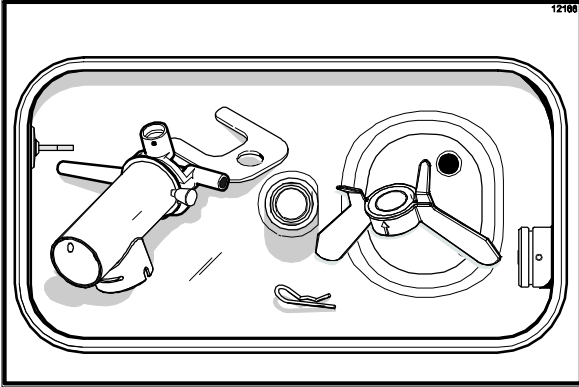
Karışım besleme borusunun her iki ucuna birer kırmızı o-ring monte edin ve iyice yağlayın. (Sekil 75'e bakın.)



Sekil 75

12. Adım

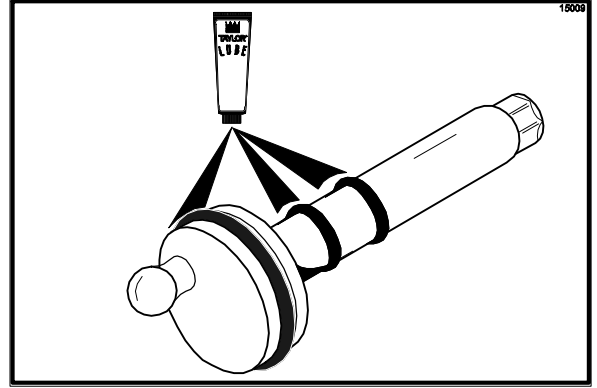
Pompa tertibatını, pompa klipsini, kamali pimi ve çalkalayıcıyı sanitize etmek üzere karışım haznesinin dibine yatırın. (Sekil 76'ya bakın.)



Sekil 76

13. Adım

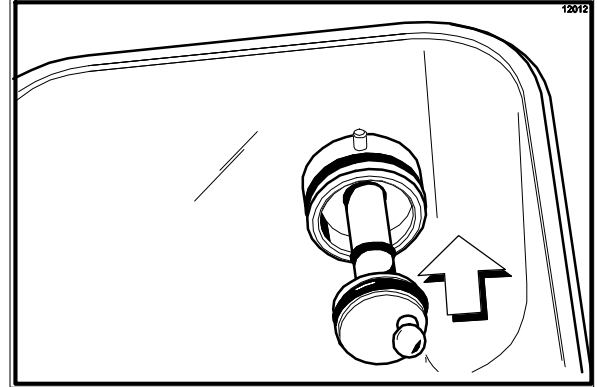
Büyük siyah o-ringi ve iki küçük siyah o-ringi sürücü milinin üzerindeki yuvalara takın. O-ringleri ve mili iyice yağlayın. Milin altıgen ucunu YAGLAMAYIN. (Sekil 77'ye bakın.)



Sekil 77

14. Adım

Sürücü milinin altıgen ucunu, karışım haznesinin arka duvarındaki sürücü göbeğine monte edin. (Sekil 78'e bakın.)



Sekil 78

Not: Pompanın montajını kolaylaştırmak için, sürücü milinin krank bilyesini "saat 3" pozisyonuna getirin.

Bu adımları, C716 modelinin diğer tarafı için tekrarlayın.

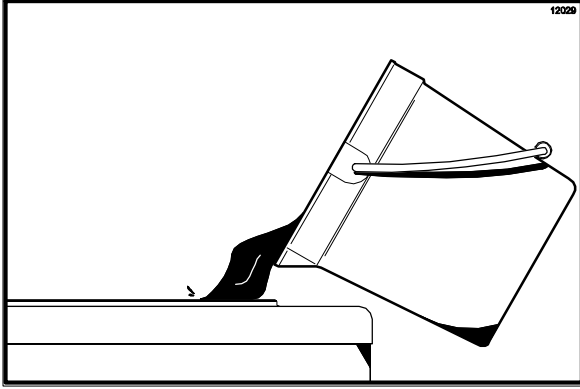
Sanitize Etme

1. Adım

Bu amaca uygunluğu onaylanmış sanitize etme çözeltilisinden (örneğin: Kay-5®) 100 PPM konsantrasyonunda 7.6 litre (2 galon) hazırlayın. İLİK SU KULLANIN VE ÜRETİCİSİNİN TALİMATINI İZLEYİN.

2. Adım

7.6 litre (2 galon) sanitize etme çözeltilisini karışım haznesinin dibindeki bütün parçaların üstüne dökün ve çözeltinin dondurucu silindirin içine akmasına olanak tanıyın. (Sekil 79'a bakın.)



Sekil 79

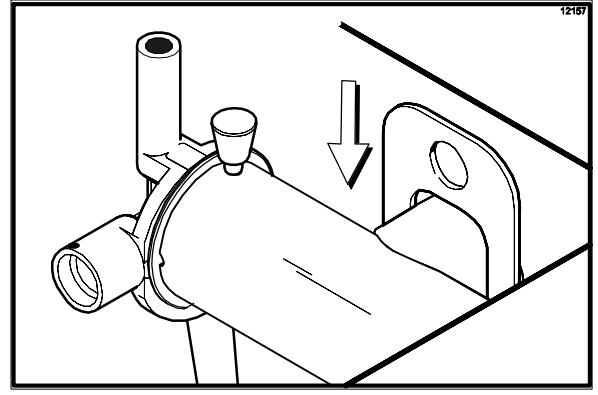
Not: Şimdi karışım haznesini ve parçaları sanitize etmiş bulunuyorsunuz. Dolayısıyla, aşağıdaki adımları uygulamadan önce ellerinizin temiz ve sanitize olmasına dikkat edin.

3. Adım

Çözelti dondurucu silindire akarken, haznenin dibindeki karışım düzeyini algılama problemlerini, karışım haznesini, karışım giriş deligini, hava/karışım pompasını, pompa klipsini, karışım besleme borusunu ve kilitleme klipsini özenle fırçalayarak temizleyin.

4. Adım

Pompa tertibatını karışım haznesinin arka kısmına monte edin. Pompayı sürücü göbeğine yerleştirmek için, pistondaki sürücü deligini, sürücü milinin sürücü krankıyla hizalayın. Pompa klipsini pompa bileziginin üzerinden kaydırarak pompayı yerinde sabitleştirin. Klipsin bilezikteki yuvalara uymasına özellikle dikkat edin. (Sekil 80'e bakın.)

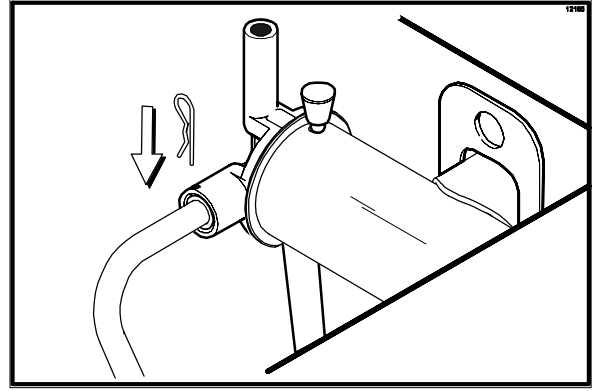


Sekil 80

5. Adım



Karışım besleme borusunun pompa tarafını monte edin ve kamali pimle sabitleştirin. Bu talimatın izlenmemesi, sanitize etme çözeltilisinin kullanıcıya doğru püskürmesine yol açabilir. (Sekil 81'e bakın.)



Sekil 81

6. Adım

Bu amaca uygunluğu onaylanmış sanitize etme çözeltilisinden (örneğin: Kay-5®) 100 PPM konsantrasyonunda 7.6 litre (2 galon) daha hazırlayın. İLİK SU KULLANIN VE ÜRETİCİSİNİN TALİMATINI İZLEYİN.

7. Adım

Sanitize etme solüsyonunu karışım haznesine dökün.


8. Adım

Karışım haznesinin görünen taraflarını fırçalayın.


9. Adım

Açma/kapatma anahtarını ON (AÇIK) pozisyona getirin.

10. Adım

YİKA sembolüne  dokunun. Bu işlem, dondurucu silindirinin içindeki sanitize etme çözeltilisinin çalkalanmasını sağlayacaktır. Aşağıdaki talimatlara devam etmeden önce en az 5 dakika bekleyin.



11. Adım

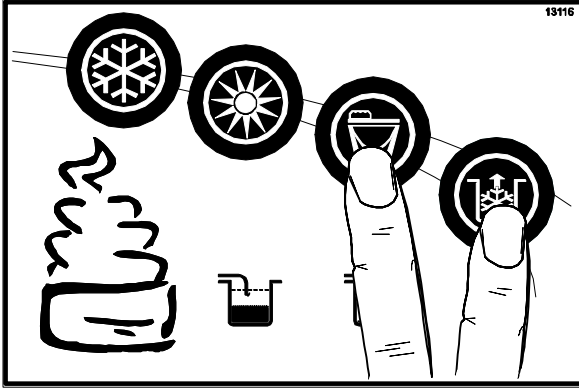
Kapıdaki ağızlığın/ağızlıkların altına bir kova koyup, çekme valfini açın ve POMPA sembolüne  dokunun. Çekme valfini 6 kez açıp kapatın.

Not: Ortadaki kapı ağızlığını sanitize etmek için kısa bir süre açin (sadece C716).

Kalan sanitize etme çözeltisini çekin.

12. Adım

YİKA ve POMPA sembollerine   dokunun ve çekme valfini kapatın. (Sekil 82'ye bakın.)

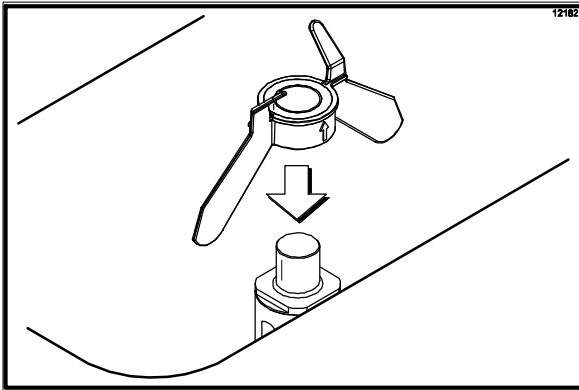


Sekil 82

Not: Aşağıdaki talimatlara devam etmeden önce ellerinizin temiz ve sanitize edilmiş olmasına dikkat edin.

13. Adım

Çalkalayıcıyı, çalkalayıcı sürücü milinin yuvasına yerleştirin. (Sekil 83'e bakın.)

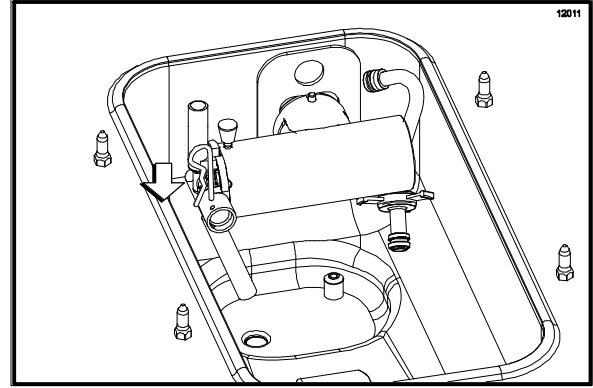


Sekil 83

Not: Eğer çalkalayıcı normal çalışma sırasında durursa, **elleriniz sanitize edilmiş olarak**, çalkalayıcıyı sürücü mili yuvasından çıkarın ve sanitize etme solüsyonuyla fırçalayarak temizleyin. Çalkalayıcıyı tekrar, çalkalayıcı sürücü milinin yuvasına monte edin.

14. Adım

Kamali pimi pompadan çıkarın. Besleme borusunun üst ucunu pompa tertibatına monte edin. Kamali pimi, pompa tertibatının çıkış fittingindeki yerine takın. (Sekil 84'e bakın.)



Sekil 84

Bu adımları, C716 modelinin diğer tarafı için tekrarlayın.

Ön Doldurma

Not: Dondurucuya ön doldurma işlemini uygularken yalnızca TAZE KARISIM kullanın.

1. Adım

Kapıdaki ağızlıkların altına boş bir kova yerleştirin. Karisim haznesine 9.5 litre (2-1/2 galon) TAZE karisim dökerek dondurucu silindirin içine akmasına olanak tanıyın.

2. Adım

Sanitize etme çözeltisinin tümünü çekmek için çekme valfini açın. Sadece taze karisim akmaya başladığında çekme valfini kapatın.

Not: Ortadaki kapı ağızlığından sanitize etme çözeltisini almak için orta kapı ağızlığını kısa bir süre açin (sadece C716).

3. Adım

Karisimin dondurucu silindirin içine kabarcıklar halinde akması sona erdiğinde, karisim pompasının çıkış fittinginden kamali pimi çıkarın. Karisim besleme borusunun çıkış ucunu, karisim haznesindeki karisim giriş deliğine takın. Karisim besleme borusunun giriş ucunu, karisim pompasının çıkış fittingine takın. Kamali pimle sabitleştirin.

4. Adım

OTOMATİK sembolüne ❄ dokunun.

5. Adım

Karisim haznesini taze karisimla doldurun ve karisim haznesinin kapagini kapatın.

Bu adimlari, C716 modelinin diger tarafi için tekrarlayın.

Günlük Kapatma Prosedürleri

Bu prosedür her gün bir kez yapılmalıdır!

Isi Islem Çevriminin islevi, dondurucu silindirin ve haznenin içindeki karisimin sicakligini belirli bir süre için belli bir degere yükselterek bakterileri öldürmek ve ardından sicakligi tekrar düşürerek ürünün bozulmasını geciktirmektedir.

Isi Islem Çevrimi, Otomatik Isi Islem Saatinde belirtilen saatte baslar.

ÖNEMLI NOT: Karisim haznelerinin içindeki karisimin düzeyi, karisim seviyesini ölçen prob(lar)dan daha yüksek olmalıdır. ("Karisim az" isigi YANMAMALIDIR.) **Not:** Eger FIRÇAYLA TEMİZLEME SAYACI bir gün kaldigini gösteriyorsa, karisim eklemeyin. Makinenin 24 saat içinde sökülmesi ve firçayla temizlenmesi gerekecektir.

ISI ISLEM çevrimi baslatılmadan önce dondurucunun OTOMATİK (OTOMATİK sembolü ❄ yanar) ya da BEKLEME (BEKLEME sembolü ❄ yanar) modunda olması gerekir.

1. Adım

Hazne kapagini/kapaklarini çıkarın.

ASAGIDAKI ADIMLARI UYGULAMADAN ÖNCE ELLERINIZI TEMİZLEYİN VE SANITIZE EDİN.

2. Adım

Çalkalayiciyi/çalkalayicilari karisim haznesinden/haznelerinden çıkarın.

3. Adım

Dizayn kapaklarini çıkarın (sadece C716).

4. Adım

Çalkalayiciyi/çalkalayicilari, hazne kapagini/kapaklarini ve dizayn kapagini/kapaklarini temizlemek ve sanitize etmek üzere lavaboya götürün.

5. Adım

Bu parçaları temiz soguk suda yıkayın.

6. Adım

Bu amaca uygunluğu onaylanmış temizleme/sanitize etme çözeltilisinden (örneğin: Kay-5®) 100 PPM

konsantrasyonunda az bir miktar hazırlayın. ILIK SU KULLANIN VE ÜRETICISININ TALIMATINI IZLEYİN. Çalkalayiciyi/çalkalayicilari ve hazne kapagini/kapaklarini firçayla temizleyin.

7. Adım

Bu amaca uygunluğu onaylanmış temizleme/sanitize etme çözeltilisinden (örneğin: Kay-5®) 100 PPM konsantrasyonunda az bir miktar hazırlayın. ILIK SU KULLANIN VE ÜRETICISININ TALIMATINI IZLEYİN. Çalkalayiciyi/çalkalayicilari ve hazne kapagini/kapaklarini sanitize edin.

8. Adım

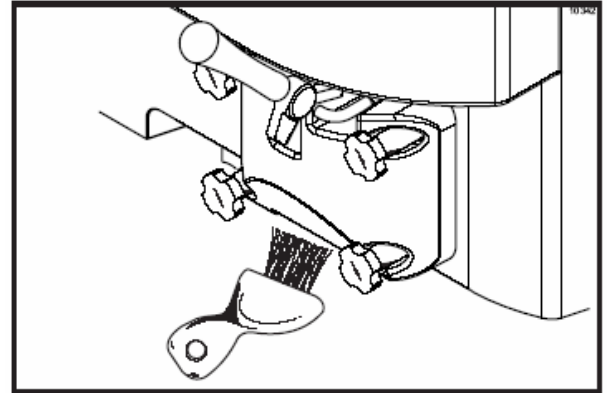
Çalkalayiciyi/çalkalayicilari tekrar, çalkalayici sürücü mili yuvasina/yuvalarina monte edin. Hazne kapagini/kapaklarini kapatın.

ÖNEMLI NOT: Çalkalayici(lar) dogru monte edilmezse, makinenin isi islem çerimi basarisiz olacak ve makine sabah kilitlenecektir.

9. Adım

Temizleme çözeltilisinden az miktarda alarak dondurucuya geri dönün. Kapi agizligi firçasini temizleme solüsyonuna batırın ve kapidaki agizligi/agizliklari ve çekme valf(ler)inin alt kismini firçalayarak temizleyin.

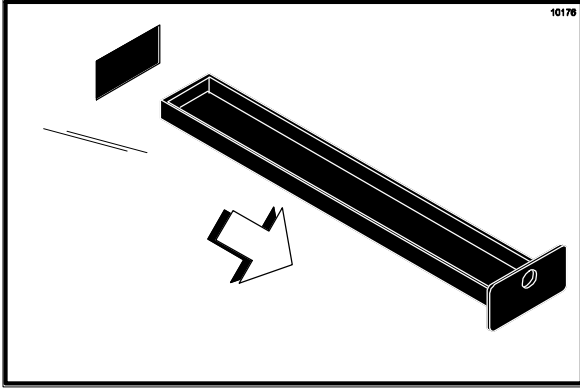
Not: Sanitize kosullarin korunmasını saglamak için, firçayı sik sik temizleme solüsyonuna batırarak her parçayı toplam 60 saniye firçalayın. (Sekil 85'e bakın.)



Sekil 85

10. Adım

Tüm damlama kaplarını çıkarın, yıkayın ve tekrar yerlerine yerleştirin. (Şekil 86'ya bakın.)



Sekil 86

11. Adım

Temiz, sanitize bir havlu kullanarak, dondurucunun kapisini, ön panoyu, dondurucu kapisinin altındaki alanı ve nem ya da yiyecek maddesi birikmiş diğer alanları silin.

Makinenin saati, Yönetici Menüde ayarlanan AUTO HEAT TIME'a (OTOMATİK ISI İŞLEM SAATI'ne) geldiğinde isi işlem çevrimi baslar (sayfa 12'ye bakın).

Isi işlem çevriminin 3 evresi vardır: Isıtma, Tutma ve Soğutma. Her evrenin bir süre sınırı vardır. Üç evreden herhangi biri kendi süre sınırı içinde doğru sıcaklığa erisemezse, çevrim otomatik olarak durdurulur ve kumanda STANDBY (BEKLEME) moduna geri döner.

Floresan ekranda bir arıza mesajı görüntülenerek, makinenin isi işlem çevrimini başarıyla tamamlamadığı kullanıcıya bildirilir. Ürünün servis edilmesi güvenlik açısından uygun olmayabilir. Dondurucu, AUTO (OTOMATİK) modunun dışında kilitletir (yumuşak kilitletme). Kullanıcıya, ISI İŞLEM sembolünü * seçerek yeni bir isi işlem devrini başlatma veya YIKA sembolüne ☑ dokunarak dondurucuyu fırçayla temizlemek üzere OFF (KAPALI) moduna koyma seçenekleri verilecektir.

Not: Isı işlem çevrimi başlatıldıktan sonra yarıda kesilemez. Isı işlem çevriminin tamamlanması, dolu hazneyle maksimum 4 saat sürer.



ISI İŞLEM çevrimi sırasında ürün çekmeye ya da makineyi sökmeye teşebbüs **ETMEYİN**. Ürün sıcaktır ve asiri basınç altındadır.

Isı işlem çevrimi tamamlandığında kumanda BEKLEME moduna döner. BEKLEME sembol(ü/leri) * yanar.

Günlük Açma Prosedürleri

Açma prosedürlerini uygulamadan önce, ekranda herhangi bir hata mesajı olup olmadığını kontrol edin. Eğer bir çalışma arızası yoksa, normalde ekran bostur. Arıza varsa, açma prosedürlerine devam etmeden önce arızanın nedenini araştırın ve ekrandaki talimatları izleyin. (Sayfa 14'te başlayan Arıza Mesajlarına bakın.)

Kurma - Aşağıdaki İşlemleri Tamamlayın

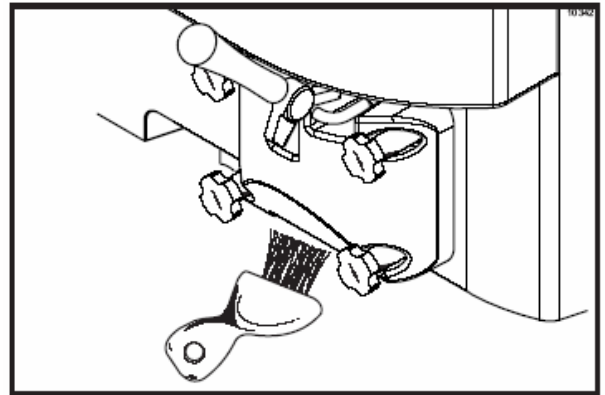
Aşağıdaki adımları uygulamadan önce ellerinizi temizleyin ve sanitize edin.

1. Adım

Bu amaca uygunluğu onaylanmış sanitize etme çözeltilisinden (örneğin: Kay-5®) 100 PPM konsantrasyonunda az bir miktar hazırlayın. ILIK SU KULLANIN VE ÜRETİCİSİNİN TALİMATINI İZLEYİN.

2. Adım

Sanitize etme çözeltilisinden az miktarda alarak dondurucuya geri dönün. Kapi ağızlığı fırçasını sanitize etme çözeltilisine batırın ve kapıdaki ağızlığı/ağızlıkları ve çekme valf(ler)inin alt kısmını fırçalayarak temizleyin. (Şekil 87'ye bakın.)



Sekil 87

Not: Sanitize koşulların korunmasını sağlamak için, fırçayı sık sık sanitize etme solüsyonuna batırarak her parçayı toplam 60 saniye fırçalayın.

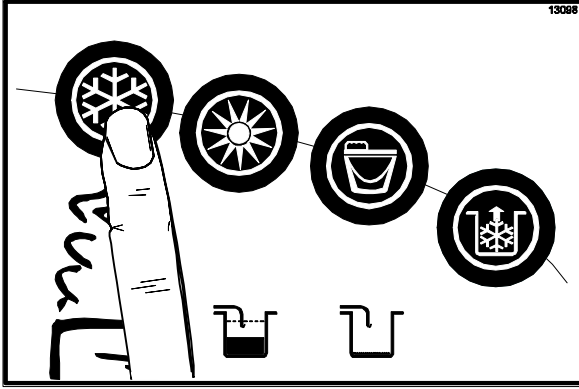
3. Adım

Temiz, sanitize bir havlu kullanarak, dondurucunun kapisini, ön panoyu, dondurucu kapisinin altındaki alanı ve nem ya da yiyecek maddesi birikmiş diğer alanları silin. Ön damlama tepsisini ve sıçrama siperini yerlerine yerleştirin.

Not: Dizayn kapaklarını takın (sadece C716).

4. Adım

Normal çalışmaya devam etmek için OTOMATİK sembolüne [symbol] dokunun. (Şekil 88'e bakın.)



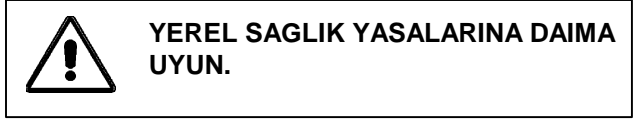
Sekil 88

Yönetici Menüde, AUTO START (OTOMATİK BASLAMA) özelliğini devreye sokma ya da devreden çıkarma seçeneği vardır. AUTO START (OTOMATİK BASLAMA) özelliği devreye sokulduğunda, belirtilen saatte makine her gün otomatik olarak STANDBY (BEKLEME) modundan çıkar ve AUTO (OTOMATİK) moduna girer. (Sayfa 12'ye bakın.)

Not: Bu prosedür, ürünü servis etmeden 15 dakika önce yapılmalıdır.

El Firçasıyla Temizleme

Bu Prosedür İki Haftada Bir Yapılmalıdır!



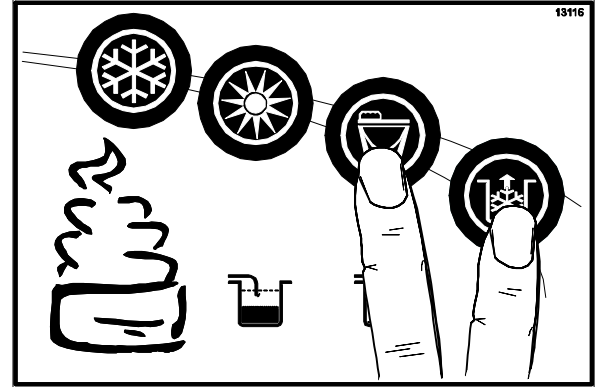
Bu makineleri sökmek için aşağıdakiler gerekecektir:

- İki adet temizleme ve sanitize etme kovası
- Sanitize Etme/Temizleme Maddesi
- Gerekli fırçalar (dondurucuyla birlikte sağlanmıştır)
- Tek servislik havlular

Ürünün Dondurucu Silindirden Bosaltılması

1. Adım

Kapıdaki ağızlığın/ağızlıkların altına bir kova koyup, çekme valfini açın. YIKA ve POMPA sembollerine dokunun. (Şekil 89'a bakın.)




Sekil 89

Not: Çekme valfi kapalıyken pompanın çalışmaya devam etmesine olanak tanımayın. Asiri basınç birikerek, çekme valfi açıldığında ürünün dışarı fıskirmasına yol açacaktır.

2. Adım

Dondurucu silindirinden ve karışım haznesinden ürünü bosaltın.

3. Adım

Ürün akisi durduğunda, YIKA ve POMPA sembollerine  dokunarak YIKA ve POMPA modlarını iptal edin. Çekme valfini kapatın.

4. Adım

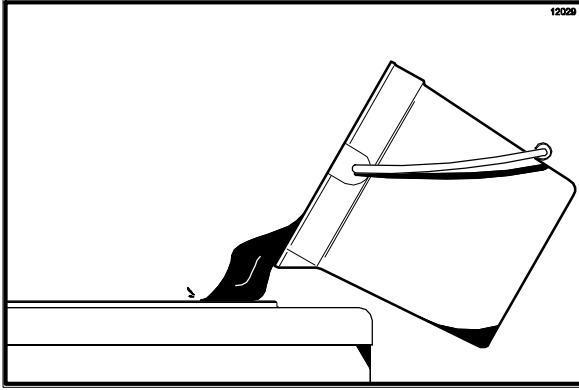
Kilitleme klipsini, karışım besleme borusunu, pompa klipsini ve komple hava/karışım pompasını çıkarın.

Bu adımları, C716 modelinin diğer tarafı için tekrarlayın.

Yıkama

1. Adım


Karışım haznesine 7.6 litre (2 galon) temiz soğuk su dökün. Beyaz hazne fırçasını kullanarak karışım haznesini, karışım seviye probunu ve çalkalayıcı sürücü mili yuvasının dışını fırçalayın. Çift taraflı fırçayı kullanarak karışım giriş deliğini fırçalayın. (Sekil 90'a bakın.)

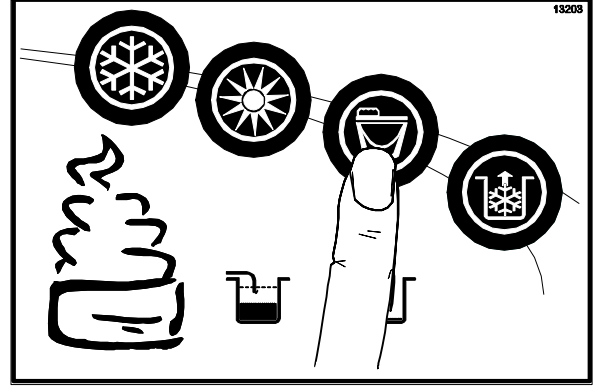


Sekil 90

Not: Makine YIKA modundayken karışım giriş deliğini fırçalamayın.


2. Adım

Kapıdaki agizligin/agizliklerin altına bir kova koyup, çekme valfini açın ve YIKA sembolüne  dokunun. (Sekil 91'e bakın.)



Sekil 91

3. Adım

Tüm yıkama suyunu kapıdaki agizlikten boşaltın. Çekme valfini kapatın ve YIKA sembolüne  dokunarak YIKA modunu iptal edin.

4. Adım

Makineden temiz ve duru su çıkana kadar aynı prosedürü temiz ve ilik suyla tekrarlayın.

Bu adımları, C716 modelinin diğer tarafı için tekrarlayın.

Haznenin Temizlenmesi

1. Adım

Bu amaca uygunluğu onaylanmış temizleme çözültisinden (örneğin: Kay-5®) 100 PPM konsantrasyonunda 7.6 litre (2 galon) hazırlayın. **ILIK SU KULLANIN VE ÜRETİCİSİNİN TALİMATINI İZLEYİN.**


2. Adım

Çözültiyi hazneye dökün ve dondurucu silindirin altına akmasına olanak tanıyın.

3. Adım

Beyaz hazne fırçasını kullanarak karışım haznesini, karışım seviye problemlerini ve çalkalayıcı sürücü mili yuvasının dışını temizleyin. Çift taraflı fırçayı kullanarak karışım giriş deliğini temizleyin. (**Not:** Makine YIKA modundayken karışım giriş deliğini fırçalamayın.)

4. Adım

YIKA sembolüne  dokunun. Bu işlem, dondurucu silindirin içindeki temizleme çözültisinin, dondurucu silindirin her tarafıyla temas etmesini sağlayacaktır.


5. Adım

Kapıdaki agizligin/agizliklerin altına boş bir kova yerleştirin.

6. Adim

Dondurucu kapisindeki çekme valfini açin ve makinedeki tüm çözeltiyi çekin.

7. Adim

Temizleme çözeltisinin kapidaki agizliktan akmasi durdugunda, çekme valfini kapatın ve tekrar YIKA sembolüne  dokunarak YIKA modunu iptal edin.

Bu adimlari, C716 modelinin diger tarafi için tekrarlayin.

Sökme

Not: Asagida belirtilen parçaların fırçayla temizleme ve yağlama için sökülmemesi, makinenin hasar görmesine yol açacaktır. Bu parçalar her 14 günde bir sökülmelidir. Aksi takdirde makine kilitletir ve çalışmaz.



AÇMA KAPATMA ANAHTARININ OFF (KAPALI) DURUMDA OLMASINA DIKKAT EDİN!
Bu talimatın izlenmemesi, tehlikeli olarak hareket eden parçalar dolayısıyla ağır bedensel zarara yol açabilir.

1. Adim

El vidalari, dondurucu kapisini, dövücü ve kaziyici bıçaklarının yani sıra, sürücü milini contasıyla birlikte dondurucu silindirinden sökün.

2. Adim

Kaziyici bıçaklarının klipslerini kaziyici bıçaklarından çıkarın.

3. Adim

Sürücü milinin contasını sürücü milinden çıkarın.

4. Adim

Pompa silindirinden tespit pimini, karisim giris adaptörünü, valf kapagini, pompa contasını ve pistonu sökün. Pistondan ve valf kapagından o-ringi çıkarın.

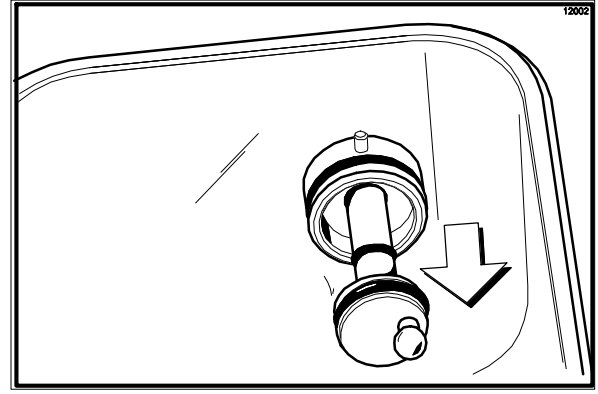
5. Adim

Dondurucu kapisinin contasını, ön yatagi, eksen pimini, çekme kolunu ve çekme valfini sökün. Çekme valfinden üç o-ringi çıkarın.

Not: Dizayn kapaklarını çıkarın (sadece C716).

6. Adim

Karisim haznesinin arka duvarındaki sürücü göbeginden pompa sürücü milini sökün. (Sekil 92'ye bakın.)



Sekil 92

7. Adim

Pompanın sürücü milinden iki küçük ve bir büyük o-ringi çıkarın.

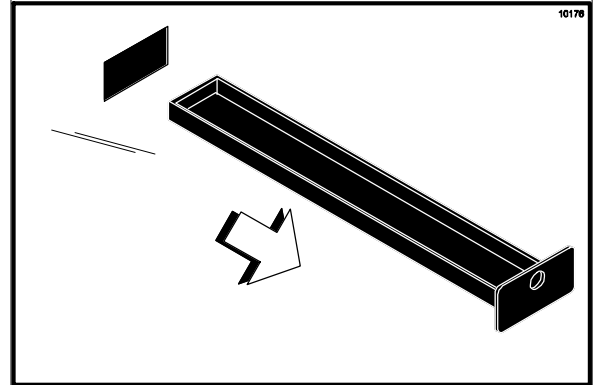
Bu adimlari, C716 modelinin diger tarafi için tekrarlayin.

8. Adim

Ön damlama tepsisini ve sıçrama siperini çıkarın.

9. Adim

Tüm damlama kaplarını çıkarın. Bunları temizlemek üzere lavaboya götürün. (Sekil 93'e bakın.)



Sekil 93

Not: Damlama kapları asiri miktarda karisimla doluyorsa, bu durum, sürücü mil contasının/contalarının veya o-ringinin/ringlerinin degistirilmesi veya uygun sekilde yağlanması gerektigine isaret eder.

Firçayla Temizleme

1. Adım

Bu amaca uygunluğu onaylanmış temizleme/sanitize etme çözültisinden (örneğin: Kay-5®) 100 PPM konsantrasyonunda 7.6 litre (2 galon) hazırlayın. İLİK SU KULLANIN VE ÜRETİCİSİNİN TALİMATINI İZLEYİN. Dondurucuyla birlikte gelen tüm fırçaların, fırçayla temizleme işlemi için hazır olmasını sağlayın.

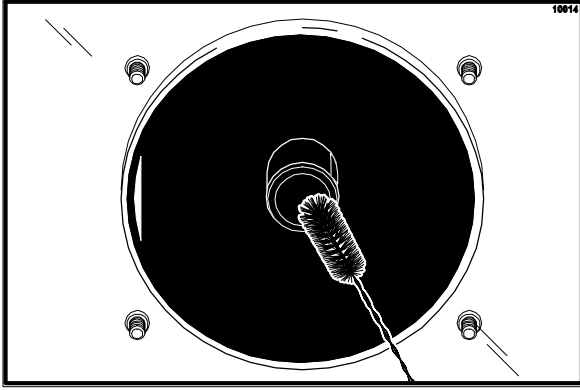
2. Adım

Sökülmüş bütün parçaları temizleme çözültisinin içinde iyice fırçalayarak temizleyin. Tüm yağ ve karışım tabakalarının temizlendiğinden emin olun. Bütün yüzeyleri ve delikleri, özellikle pompa parçalarının üzerindeki ve dondurucu kapisindeki çekme valfinin gövdesindeki delikleri fırçalamaya dikkat edin.

Tüm parçaları temiz, ilik su ile durulayın. Parçaların gece kurumasını sağlamak için temiz ve kuru bir yüzeye serin.

3. Adım

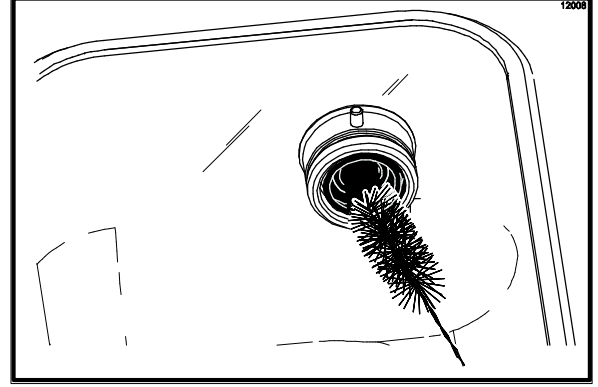
Temizleme çözültisinden az miktarda alarak dondurucuya geri dönün. Siyah fırçayı kullanarak, dondurucu silindirin arka kısmındaki arka kovan yatığını temizleyin. (Sekil 94'e bakın.)



Sekil 94

4. Adım

Siyah fırçayı kullanarak, karışım haznesinin arka duvarındaki sürücü göbeği deliğini temizleyin. (Sekil 95'e bakın.)



Sekil 95

Bu adımları, C716 modelinin diğer tarafı için tekrarlayın.

5. Adım

Dondurucunun tüm dış yüzeylerini, temiz ve sanitize bir havluyla silin.

Bölüm 6 Önemli: Kullanıcı Kontrol Listesi

Temizleme ve Sanitize Etme Sirasında



YEREL SAĞLIK YASALARINA DAIMA UYUN.

Temizleme ve sanitize etme programları, bulunduğunuz yerdeki düzenleyici makamların yetki kapsamında olup, gerektiği gibi izlenmelidir. Temizleme ve sanitize etme işlemleri sırasında aşağıdaki kontrol noktalarına dikkat edilmelidir.


TEMİZLEME VE SANITIZE ETME İŞLEMLERİNİN HER İKİ HAFTADA BİR YAPILMASI SARTTIR.

Bakteri Sayısının Kontrol Altına Alınması

- 1. Makineyi düzenli aralıklarla, komple sökme ve fırçayla temizleme işlemleri dahil olmak üzere, iyice temizleyip sanitize edin.
- 2. İyice temizlemek için, makineyle birlikte sağlanan tüm fırçaları kullanın. Fırçalar, aralıklara girmek için özellikle tasarlanmıştır.
- 3. Karisim haznesinden dondurucu silindirin arkasına kadar uzanan karisim giriş deliğini temizlemek için beyaz killi fırçayı kullanın.
- 4. Dondurucu silindirin arka kovan yatagını ve karisim haznesinin arka duvarındaki sürücü göbeği deliğini iyice temizlemek için siyah killi fırçayı kullanın. Fırçanın üzerinde bol miktarda temizleme çözeltisi bulundurun.
- 5. Temizleme ve sanitize etme çözeltilerini gerektiği gibi doğru hazırlayın. Etiketlerdeki talimatları dikkatle okuyup, izleyin. Çözelti çok kuvvetli olursa parçalara zarar verebilir. Çözelti çok zayıf olursa, temizleme ya da sanitize etme görevini gerektiği gibi yapamaz.
- 6. Karisim haznesindeki ve soğutucudaki karisimin sıcaklığı 4.4_C'nin (40_F) altında olmalıdır.

- 7. "Temizleme Prosedürleri" sırasında dondurucudaki kalan karisimi atın.

Normal Bakım Kontrolleri

- 1. Kertikli ya da hasarlı kazıyıcı bıçaklarını değiştirin. Dövecü tertibatını monte etmeden önce, kazıyıcı bıçakların helezona doğru takıldığından emin olun.
 - 2. Arka kovan yatagında asınma işaretleri (damlama tepsisine asiri miktarda karisim sızması) olup olmadığını kontrol edin ve gerektiği gibi temizlendiğinden emin olun.
 - 3. Bir tornavida ve bez havlu kullanarak, arka kovan yatagının ve dişi altıgen sürücü soketini temizleyip, yağ ve karisim tortularından arınmasını sağlayın.
 - 4. O-ringler ve contalar asınmışsa, yırtılmışsa ya da çok gevsek oturuyorsa atıp yenileriyle değiştirin.
 - 5. Tüm yağlama prosedürlerini "Montaj" kısmında belirtildiği gibi uygulayın.
 - 6. Makineniz hava soğutmalıysa, kondansatörlerde kir ve tiftik birikimi olup olmadığını kontrol edin. Kirli kondansatörler, makinenin verimini ve kapasitesini azaltır. Kondansatörler **ayda bir** yumuşak bir fırçayla temizlenmelidir. Kondansatör kanatlarının arasını temizlemek için **asla** tornavida ya da başka metal cisimler kullanmayın.
-  **Dikkat: Kondansatörü temizlemeden önce daima makinenin elektrik bağlantısını kesin.** Bu talimatın izlenmemesi, elektrik sokundan ölüme yol açabilir.
- 7. Makineniz su soğutmalıysa, su hatlarında katlanma ya da sızıntı olup olmadığını kontrol edin. Makine temizleme ya da bakım amacıyla ileri geri hareket ettirildiğinde su hatlarında katlanma olabilir. Eskimis ya da çatlamış su hatları sadece yetkili Taylor distribütörü tarafından değiştirilmelidir.

Kis Aylarında Muhafaza

Eger isyeri kis aylarında kapatılacaksa, özellikle makinenin bulunduğu bina dondurucu kosullara maruz kalacaksa, bazı önlemler alınarak dondurucunun korunması önemlidir.

Muhtemel elektriksel hasarı önlemek için makinenin elektrik bağlantısını kesin.

Su soğutmalı dondurucularda su ikmalini kesin. Su vanasındaki yay üzerindeki basıncı serbest bırakın. Kondansatörün içinde kalan suyu, çıkış tarafından basınçlı hava uygulayarak çıkartın. Ardından, bol miktarda otomotiv antifrizi ekleyin. **Bu son derece önemlidir.** Bu talimatın izlenmemesi, soğutma sisteminin ağır ve masraflı hasara uğramasına yol açabilir.

Bulduğunuz yerdeki Taylor distribütörü, bu kis muhafaza servisini sizin için yapabilir.

Dondurucunun sökülebilir parçalarını (örn., dövücü, bıçaklar, sürücü mili ve dondurucu kapağı) sarı, korumalı ve kuru bir yerde muhafaza edin. Lastik kenar parçaları ve contalar, nem geçirmeyen kagıda sarılarak korunabilir. Tüm parçaları temizlenerek, fare ve diğer hasarları çeken kurumuş karışım ya da yağdan arındırılmalıdır.

Tüm suyun boşaltmasını sağlamak için, kis aylarında muhafaza için yapılan boşaltma işleminin yetkili servis teknisyenine yaptırılması tavsiye edilir. Bu işlem, parçaları donmaya ve parçalanmaya karşı koruyacaktır.

PROBLEM	MUHTEMEL NEDENİ	ÇARESİ	SAYFA REF.
1. Ekranda yumusak kilitleme (soft lock) mesajı görüntüleniyor.	a. Son ISI ISLEM çevriminden bu yana 24 saatten fazla geçmiştir.	a. Dondurucu, her 24 saatte bir ISI ISLEM çevriminden geçmelidir. Dondurucu şimdi isi işlem çevrimine sokulmalı ya da sökölüp fırçayla temizlenmelidir.	9
	b. Açma/Kapatma anahtarı OFF (KAPALI) durumdadır.	b. Açma/Kapatma anahtarı ON (AÇIK) durumda olmalıdır. Dondurucu şimdi isi işlem çevrimine sokulmalı ya da sökölüp fırçayla temizlenmelidir.	9
	c. Isi işlem çevrimine başlamak üzere programlandığında dondurucu OTOMATİK (AUTO) ya da BEKLEME (STANDBY) modunda değildir.	c. Dondurucu OTOMATİK ya da BEKLEME modunda olmalıdır. Dondurucu şimdi isi işlem çevrimine sokulmalı ya da sökölüp fırçayla temizlenmelidir.	9
	d. "Karisim Yok" ya da "Karisim Az" durumu vardır.	d. Karisim haznesinin içindeki karisimin düzeyi, karisim seviyesini ölçen probdan daha yüksek olmalıdır. Dondurucu şimdi isi işlem çevrimine sokulmalı ya da sökölüp fırçayla temizlenmelidir.	9
	e. Çalkalayıcı monte edilmemiştir.	e. ISI ISLEM çevrimine başlanmadan önce çalkalayıcının temizlenip monte edilmesi şarttır. Dondurucu şimdi isi işlem çevrimine sokulmalı ya da sökölüp fırçayla temizlenmelidir.	28
	f. Bir elektrik kesintisi olmuştur.	f. Arıza mesajlarını ve ürün sıcaklığını kontrol edin. Isi işlem çevrimini başlatın ya da makineyi söküp fırçayla temizleyin.	9

PROBLEM	MUHTEMEL NEDENİ	ÇARESİ	SAYFA REF.
2. Ekranda kati kilitleme (hard lock) mesajı görüntüleniyor.	a. Firçayla temizleme zamanı geçmiştir. (2 – 14 gün için programlanabilir.)	a. Sayaçta 1 gün kaldığı belirtildiğinde, dondurucu 24 saat içinde sökölüp firçayla temizlenmelidir.	8
	b. Silindir ya da hazne termistörü arızalıdır.	b. Yetkili servis teknisyenini arayın.	---
3. Açma/kapatma anahtarı ON (AÇIK) durumdayken kumanda panelindeki hiçbir işlev çalışmıyor.	a. Makinenin elektrik bağlantısı kesilmiştir.	a. Makinenin fisini prize takın.	---
	b. Devre kesicisi OFF (KAPALI) pozisyondayken ya da sigorta atmıştır.	b. Devre kesicisini ON (AÇIK) duruma getirin ya da sigortayı değiştirin.	---
4. Makine tiz bir ses çıkartıyor.	a. Silindir bostur.	a. Pompayı sökün, temizleyin ve tekrar monte edin.	23, 26, 32
5. Makine ürün vermiyor.	a. Karisim azdır. KARISIM YOK isigi yanmaktadır.	a. Hazneye karisim ekleyin. OTOMATİK moda dönün.	28
	b. Açma/Kapatma anahtarı OFF (KAPALI) durumdadır.	b. Açma/kapatma anahtarını ON (AÇIK) pozisyona getirip, OTOMATİK modunu seçin.	26
	c. Makine OTOMATİK modda değildir.	c. OTOMATİK modunu seçin ve ürün çekmeden önce makinenin çevrimini tamamlamasını bekleyin.	28
	d. Dövücü motoru sıfırlama sırasında devre disisi kalmıştır. BEATER OVERLOAD (DÖVÜCÜDE ASIRI YÜKLENME) mesajı görüntülenmektedir.	d. Makineyi kapatın. Sıfırlama düğmesine basın. Makineyi OTOMATİK modda yeniden çalıştırın.	---
	e. OTOMATİK modda pompa motoru çalışmamaktadır.	e. Pompayı sıfırlama düğmesine basın. Çekme valfi kaldırıldığında, pompa motorunun çalışıp çalışmadığını kontrol edin.	6
	f. Karisim giriş deliginde donma vardır.	f. Yetkili servis teknisyenini arayın.	---
	g. Karisim pompasının krank bilyesi kırılmıştır.	g. Yetkili servis teknisyenini arayın.	---
	h. Besleme borusu ya da çek halkası doğru monte edilmemiştir.	h. Besleme borusu ve çek halkasının doğru monte edilmelerini sağlayın.	24, 27

PROBLEM	MUHTEMEL NEDENİ	ÇARESİ	SAYFA REF.
6. Ürün çok yumusak.	a.Çekme hizi çok hızlıdır.	a.Çekme hizini, 10 saniyede 142 ila 213 gr (5 ila 7-1/2 ons) ürün sağlayacak şekilde ayarlayın.	6
7. Ürün çok kalın.	a.Dondurucu silindirinde gerektiği gibi ön doldurma işlemi yapılmamıştır.	a.Dondurucu silindirini bosaltın ve makineye bastan ön doldurma işlemi uygulayın.	27
	b.Hava/Karışım pompası yanlış monte edilmiştir.	b.Montaj prosedürlerini dikkatle izleyin.	23
	c.Viskozite kumandasi çok düşük ayara kurulmuştur.	c.Yetkili servis teknisyenini arayın.	---
	d.Karışım giriş deliginde donma vardır.	d.Yetkili servis teknisyenini arayın.	---
	e.Pompada süt kaymağı vardır.	e.Pompayı sökün, temizleyin ve tekrar monte edin.	23, 26, 32
8. Haznedeki karışım çok sıcak.	a.Haznenin kapagi yerinde değildir.	a.Haznenin kapagini temizleyip sanitize edin ve yerine yerleştirin.	28
	b.Çalkalayıcı monte edilmemiştir.	b.Çalkalayıcıyı temizleyip sanitize ettikten sonra monte edin.	28
	c.Hazne sıcaklığının ayarı bozulmuştur.	c.Yetkili servis teknisyenini arayın.	---
9. Haznedeki karışım çok soğuk.	a.Hazne sıcaklığının ayarı bozulmuştur.	a.Yetkili servis teknisyenini arayın.	---
10. "Karışım Az" ve "Karışım Yok" problemleri çalışmıyor.	a.Haznede süt tasi birikmiştir.	a.Hazneleri iyice temizleyin.	33
11. Dondurucu kapisinin üstünde ürün toplanıyor.	a.Çekme valfindeki en üst o-ring yanlış yağlanmıştır ya da asinmiştir.	a.O-ringi doğru yağlayın ya da değiştirin.	22
12. Kapidaki ağızlığın altından çok fazla karışım sızıyor.	a.Çekme valfindeki alt o-ring yanlış yağlanmıştır ya da asinmiştir.	a.O-ringi doğru yağlayın ya da değiştirin.	22

PROBLEM	MUHTEMEL NEDENİ	ÇARESİ	SAYFA REF.
13. Uzun damlama kabına asiri miktarda karışım sızıyor.	a. Sürücü milindeki conta yanlış yağlanmıştır ya da aşınmıştır.	a. Contayı doğru yağlayın ya da değiştirin.	18
	b. Sürücü milinin contası, içi dışına gelecek şekilde monte edilmiştir.	b. Doğru monte edin.	18
	c. Sürücü mili yeterince yağlanmamıştır.	c. Gerekli gibi yağlayın.	18
	d. Sürücü mili ve dövücü tertibatı ileri çalışmaktadır.	d. Yetkili servis teknisyenini arayın.	---
	e. Arka kovan yatağı aşınmıştır.	e. Yetkili servis teknisyenini arayın.	---
	f. Disli kutusunun ayarı bozulmuştur.	f. Yetkili servis teknisyenini arayın.	---
14. Sürücü mili, sürücü kuplajında sıkışmış.	a. Sürücü kuplajında karışım ve yağlama maddesi toplanmıştır.	a. Arka kovan yatağı bölgesini düzenli aralıklarla fırçayla temizleyin.	33
	b. Sürücü milinin, sürücü kuplajının ya da her ikisinin de köseleri yuvarlaklaşmıştır.	b. Yetkili servis teknisyenini arayın.	---
	c. Disli kutusunun ayarı bozulmuştur.	c. Yetkili servis teknisyenini arayın.	---
15. Dondurucu silindirisinin duvarları çizilmiş.	a. Ön yatak ve dövücü pabuçları yoktur ya da aşınmıştır.	a. Ön yatak ve dövücü pabuçlarını monte edin ya da değiştirin.	19, 22
	b. Dondurucu kapısının engelli çubuğu kırılmıştır.	b. Dondurucu kapısını değiştirin.	22
	c. Dövücünün pimleri kırılmıştır.	c. Dövücü tertibatını değiştirin.	19
	d. Dövücü tertibatı eğilmiştir.	d. Dövücü tertibatını değiştirin.	19
	e. Disli kutusunun ayarı bozulmuştur.	e. Yetkili servis teknisyenini arayın.	---
16. Ürün, çekildiğinde patlama sesi veriyor.	a. Çekme hızı çok hızlıdır.	a. Çekme hızını, 10 saniyede 142 ila 213 gr (5 ila 7-1/2 ons) ürün sağlayacak şekilde ayarlayın.	6
	b. Pompa yanlış monte edilmiştir.	b. Bu elkitabındaki talimatlara göre monte edin ve yağlayın.	23
	c. Dondurucu silindirinde gerektiği gibi ön doldurma işlemi yapılmamıştır.	c. Dondurucu silindirini boşaltın ve makineye bastan ön doldurma işlemi uygulayın.	27

Bölüm 8

Parça Degistirme Çizelgesi

PARÇA TANIMI	3 AYDA BIR	6 AYDA BIR	YILDA BIR
Kaziyici Biçak	X		
Sürücü Mili Contasi	X		
Dondurucu Kapisi Contasi	X		
Ön Yatak	X		
Ön Dövücü Pabuçlari	X		
Çekme Valfi O-Ringi	X		
Karisim Besleme Borusu O-Ringi	X		
Pompa O-Ringi	X		
Pompa Valf Contasi	X		
Karisim Besleme Borusu Çek Halkasi	X		
Pompa Sürücü Mili O-Ringi	X		
Beyaz Killi Firça, 7.5 cm x 18 cm		Inceleyin ve Gerekirse Degistirin	Minimum
Beyaz Killi Firça, 7.5 cm x 1.3 cm		Inceleyin ve Gerekirse Degistirin	Minimum
Beyaz Killi Firça, 3.8 cm x 7.5 cm		Inceleyin ve Gerekirse Degistirin	Minimum
Beyaz Killi Firça, 2.5 cm x 5 cm		Inceleyin ve Gerekirse Degistirin	Minimum
Siyah Killi Firça, 2.5 cm x 5 cm		Inceleyin ve Gerekirse Degistirin	Minimum
Çift Uçlu Firça		Inceleyin ve Gerekirse Degistirin	Minimum
Sari Killi Firça		Inceleyin ve Gerekirse Degistirin	Minimum
Firça Takimi (3)		Inceleyin ve Gerekirse Degistirin	Minimum