

Modely C708 & C716

Zmrzlinový Stroj s Pasterizací

Návod k Obsluze



1/03/05

Doplňte tuto stránku pro rychlé vyhledávání potřebných informací v případě nutnosti servisu

Distributor Taylor: _____

Adresa: _____

Telefon: _____

Servis: _____

Díly: _____

Datum montáže: _____

Informace na Informačním Štítku Zařízení:

Číslo Modelu (Model number): _____

Sériové Číslo (Sériové číslo): _____

Elektrické Specifikace: Napětí (Voltage): _____ Perioda (Cycle): _____

Fáze (Phase): _____

Maximální Velikost Jističe (Max. Fuse Size): _____ A

Minimální Zatžitelnost Vodičů (Minimum Wire Ampacity): _____ A

© Prosinec, 2004 Taylor
Všechna práva vyhrazena.
059061-M

překlad: Vladan Dvorský (12/2007)



*Slovo Taylor a logo Koruny jsou registrované
obchodní známky ve Spojených státech
amerických a některých dalších zemích*

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

Leták s příručkou pro obsluhu zařízení Taylor®

Podle vhodnosti pro příslušný typ vybavení přidejte následující kroky k postupům příručky pro obsluhu.

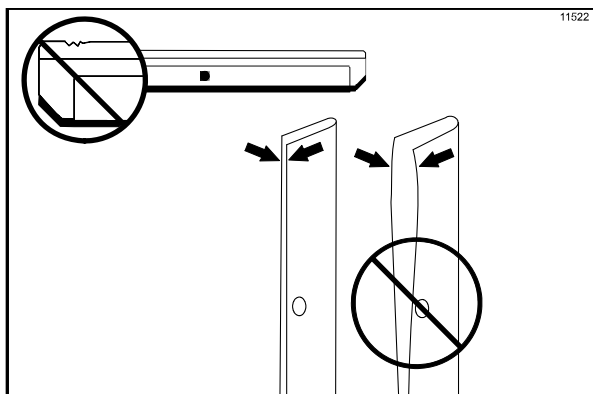
Sestava šlehače

Krok č. 1

Před instalací sestavy šlehače zkontrolujte stav čepelí škrabky a spon.

Zkontrolujte čepele škrabky z hlediska opotřebení nebo poškození. Pokud je čepel škrabky opotřebovaná nebo jsou na ní zuby, vyměňte obě čepele.

Zkontrolujte spony čepelí škrabky a ujistěte se, že nejsou ohnuté a že je otvor rovný po celé délce spony. Vyměňte všechny poškozené spony.



Obrázek 1

Krok č. 2

Před instalací patiček šlehače zkontrolujte, zda patičky nejeví známky opotřebení ani poškození, případně zda na nich nejsou praskliny. Pokud zjistíte jakékoli chyby, vyměňte patičky šlehače.

Sestava dvířek mrazicího přístroje

Krok č. 1

Před instalací dvířek mrazicího přístroje zkontrolujte následující součásti, zda nejeví známky opotřebení ani poškození, případně zda na nich nejsou praskliny: ložisko dvířek, těsnění dvířek, čepovací ventil, O-kroužky a všechny strany sestavy dvířek včetně vnitřní části vývrtu čepovacího ventilu. Vyměňte všechny poškozené součásti.

Sestava směšovacího čerpadla

Pokud je vaše jednotka vybavena směšovacím čerpadlem, proveďte následující kroky:

Krok č. 1

Zkontrolujte gumové a plastové součásti čerpadla. O-kroužky, kontrolní kroužky i těsnění musí být ve 100procentním stavu, jinak nebude čerpadlo ani celé zařízení správně fungovat. Pokud obsahují vroubky, řezy nebo otvory v materiálu, nemohou správně plnit svoji funkci.

Zkontrolujte plastové součásti čerpadla z hlediska prasklin, opotřebení a delaminace plastu.

Okamžitě vyměňte všechny poškozené součásti a staré součásti zlikvidujte.

Dezinfekční a plnicí postupy

DŮLEŽITÉ! Jednotka NESMÍ být přepnuta do režimu AUTO, dokud nebude z mrazicího válce odstraněn všechen dezinfekční roztok a nebudou dokončeny správné plnicí postupy. Nedodržení těchto pokynů může vést k poškození mrazicího válce.

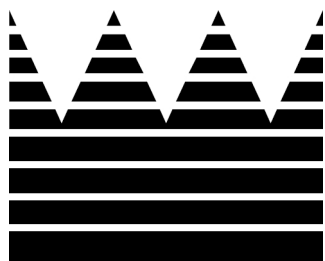
© 2015 Carrier Commercial Refrigeration Inc.

Jakákoli nepovolená reprodukce, zveřejnění nebo distribuce kopií jakékoli části tohoto dokumentu jakoukoli osobou může představovat porušení zákonů USA a jiných zemí týkajících se ochrany autorských práv a vést k pokutě až 250 000 USD (podle zákona 17 USC 504) za porušení autorských práv a případným dalším občanskoprávním i trestněprávním postihům. Všechna práva vyhrazena.



Taylor Company

a division of Carrier Commercial Refrigeration, Inc.
750 N. Blackhawk Blvd.
Rockton, IL 61072



Obsah

Sekce 1	Pro Instalačního Technika	1
	Připojení na Vodu (platí pouze pro vodou chlazené modely)	1
	Vzduchem Chlazené Modely	1
	Připojení Elektřiny	1
Sekce 2	Pro Obsluhu	2
	Odmítnutí Záruky Kompresoru	2
Sekce 3	Bezpečnost	3
Sekce 4	Identifikace Dílů	4
	Model C708	4
	Model C716	5
	Model C708 (Jednopákové Výdejní Ústrojí a Šlehací Ústrojí)	6
	Model C716 Výdejní Ústrojí a Šlehací Ústrojí)	7
	X57029-XX Čerpadlo na Vzduch/Směs – Zjednodušená (Model C708)	8
	X57029-XX Čerpadlo na Vzduch/Směs – Zjednodušená (Model C716)	9
	Příslušenství	10
	Sada Kartáčů X44127	11
Sekce 5	Důležité: Pro Obsluhu	12
	Definice Symbolů	13
	Popis Ovládacích Obrazovek	14
	Manažerské Menu	18
Sekce 6	Provozní Procedury	26
	Sestavení Mrazicího Válce	26
	Sestavení Výdejního Ústrojí	28
	Sestavení Čerpadla Směsi	31
	Sanitování	34
	Předpříprava	36
	Denní Postupy při Zavírání	37
	Denní Postupy při Otevření	38
	Ruční Čištění Kartáčů	39
	Vypuštění Produktu z Mrazicího Válce	39
	Vypláchnutí	40
	Čištění Zásobníku	40
	Rozebrání	41
	Čištění Kartáčů	42

Sekce 7	Důležité: Seznam Úkolů Obsluhy	43
	Během Čištění a Sanitace	43
	Předcházení Množení Bakterií	43
	Pravidelná Údržba	43
	Skladování Přes Zimu	44
Sekce 8	Řešení Problémů	45
Sekce 9	Časový Rozvrh Výměny Dílů	49
Sekce 10	Schéma Zapojení	50

Poznámka: Pokračující výzkum vede k dalším vylepšením; proto se informace v tomto manuálu mohou změnit bez předchozího upozornění.

Tyto stroje jsou určeny pouze pro použití uvnitř budov.



NIKDY neinstalujte tyto stroje v místech, kde se používá proud vody. Nedodržení tohoto může vést k vážnému elektrickému šoku.

Připojení na Vodu

(Pouze Vodou Chlazené Stroje)

Adekvátní přívod vody musí být opatřen ručním uzavíracím ventilem. Na spodní straně základny na pravé straně stroje jsou dvě přípojky 3/8 palce pro přívod a odvod vody. Ke stroji by měly být připojeny hadice o vnitřním průměru 1/2". Pokud to dovolují místní předpisy, použijte ohebné hadice. V závislosti na kvalitě místní vody, může být potřeba nainstalovat na přívod vody síto, nebo filtrační systém, aby nedošlo k zablokování automatického ventilu. Vždy je jen jedna přípojka na přívod vody a jedna pro odtok vody. **NIKDY** neinstalujte uzavírací ventil na odtok vody. Tímto směrem by voda měla proudit za každých okolností; nejprve přes automatický vodní ventil, poté přes kondenzátor a nakonec skrz výpustní koncovku do **odpadu se sifonem**.

Vzduchem Chlazené Stroje

Model C708: Vyžaduje minimálně 6 palců (152 mm) volného prostoru na obou stranách a 0 palců u zadí stěny stroje.

Model C716: Vyžaduje minimálně 3 palce (76 mm) volného prostoru na všech stranách.

Toto umožní odpovídající proudění vzduchu přes kondenzátory. Pokud nebudou tyto podmínky dodrženy, sníží se kapacita stroje a může dojít k permanentnímu poškození kompresorů.

Elektrické Připojení

Každý stroj vyžaduje jeden přívod elektřiny na každý informační štítek. Na štítku naleznete specifikace pro jistič, zatížitelnost vodičů a specifikace elektrického připojení. Správné zapojení proveďte dle schéma zapojení, které je dodáváno v krabičce elektrického připojení stroje.

Ve Spojených státech amerických musí být tento stroj instalován v souladu s Národními Elektrickými Předpisy (NEC – National Electrical Code), ANSI/NFPA 70-1987. Účel těchto předpisů je praktická ochrana osob a majetku od nebezpečí spojeného s použitím elektřiny. Tento předpis obsahuje opatření nutná pro zajištění bezpečnosti. Shodnost s těmito předpisy a správná údržba zajistí, že instalace jako taková je bezpečná!

Ve všech ostatní oblastech světa by stroj měl být nainstalován v souladu s platnými místními předpisy. Prosím zkontaktujte místní úřady.

Nemobilní modely, které nejsou vybaveny kabelem pro přívod elektřiny a zástrčkou, nebo jiným zařízením pro připojení stroje ke zdroji elektřiny musí mít jistič na všechny fáze s odstupem kontaktů nejméně 3 mm.



UPOZORNĚNÍ: Tento stroj musí být správně uzemněn! Nedodržení tohoto může vést k vážnému zranění elektrickým proudem!

Rotace šlehače musí být po směru hodinových ručiček z pohledu směrem do mrazicího válce.



Poznámka: Následující postup by měl provádět proškolený servisní technik.

Směr rotace šlehače na třífázovém stroji otočíte přehozením jakýchkoliv dvou vstupních přívodů (fází) elektrického proudu na hlavním rozvaděči stroje.

U jednofázového stroje vyměňte LEADS INSIDE THE BEATER MOTOR (viz. nákras natištěný na motoru).

Elektrické přívody se zapojují přímo do rozvaděče v hlavní ovládací skříňce, která se nachází:

C708 – za zadním panelem

C716 – za spodním čelním panelem.

Váš zmrzlinový stroj byl pečlivě navržen a vyroben tak, aby vám poskytl spolehlivý provoz.

Pokud jsou tyto stroje správně obsluhovány a udržovány, podávají konzistentní, kvalitní produkt. Jako všechny mechanické výrobky, potřebují čištění a údržbu. Pokud budete pečlivě dodržovat postupy uvedené v tomto manuálu, budou tyto stroje vyžadovat minimální péči a pozornost.

Tento Návod k Obsluze by měl být obsluhou nastudován před prováděním jakékoliv údržby těchto strojů.

Váš stroj Taylor NEBUDE kompenzovat a opravovat chyby, které učiníte během přípravy, nebo naplnění stroje. Proto jsou procedury počátečního sestavení a předpřípravy extrémně důležité. Důrazně doporučujeme, aby personál zodpovědný za provoz, rozebrání a sestavení stroje si společně projde tyto instrukce a procedury, čímž docílíte jeho správného proškolení a zajistíte, že nebude docházet ke zmatkům a nedorozuměním.

V případě, že budete potřebovat technickou pomoc, kontaktujte svého distributora Taylor.



Pokud je u tohoto stroje uveden symbol přeškrtnuté popelnice, značí to že tento stroj je v souladu s direktivami EU, stejně jako s jinými podobnými legislativami platnými po 13. srpnu 2005. Proto musí být po ukončení provozu zlikvidován samostatně a nemůže být likvidován jako součást netříděného komunálního odpadu.

Provozovatel je zodpovědný za navrácení stroje do příslušného sběrného zařízení, dle místních předpisů.

Pro další informace ohledně místních zákonů týkajících se likvidace stroje kontaktujte místní úřady a/nebo místního distributora.

Odmítnutí Záruky Kompresoru

Chladicí kompresor(y) v tomto stroji jsou zaručeny dle podmínek uvedených na záruční kartě přibalené k tomuto stroji. Nicméně, dle Montrealského Protokolu a Pozměněného Znění Nařízení o Čistotě O vzduší z roku 1990 (nařízení Spojených států amerických), je testováno a vyvíjeno mnoho chladicích médií. Některé z těchto médií jsou uváděna jako možné krátkodobé náhrady v současné době používaných médií. **Vezměte na vědomí, že v případě běžného servisu tohoto stroje by mělo být použito pouze chladicí médium specifikované na štítku tohoto stroje.** Neautorizované použití náhradního média zruší záruku kompresoru. Je povinností provozovatele stroje, aby na tuto skutečnost upozornil techniky, které zaměstnává.

Vezměte také na vědomí, že Taylor nedrží záruku na chladivo použité v tomto stroji. Například pokud dochází k úniku chladiva během normálního provozu, Taylor nemá za povinnost dodat, nebo zajistit výměnu ani jako placenou, či neplacenou službu. Taylor nemá za povinnost doporučit náhradní médium, pokud je původní chladivo zakázáno, zastaralé, nebo není k dispozici během pětileté záruky kompresoru.

Společnost Taylor bude sledovat obor a testovat nové alternativy tak, jak budou vyvíjeny. Pokud se nová alternativa prokáže, skrze naše testování, že bude akceptovatelná jako vhodná náhrada, pak výše uvedené odmítnutí bude neplatné a neúčinné. Informace o současném stavu hledání alternativního chladiva vám podá váš místní distributor Taylor, nebo továrna Taylor. Při vznesení tohoto dotazu buďte připraveni sdělit sériové a modelové číslo stroje o který se jedná.

My ve společnosti Taylor klademe důraz na bezpečnost obsluhy při práci se strojem a jeho díly. Taylor vyvinul extrémní úsilí aby navrhl a zabudoval do stroje bezpečnostní prvky k ochraně vás i servisních techniků. Například byly na stroj umístěny varující štítky, které obsluze zdůrazňují bezpečnostní opatření.



DŮLEŽITÉ – Neodržení následujících bezpečnostních opatření může vést k závažnému zranění. Nedodržení těchto opatření může také vést k poškození stroje a jeho dílů. Poškození dílů bude mít za následek vámi placenou výměnu dílů a servisní opravu.

Pro Bezpečný Provoz:



NIKDY neprovozujte stroj bez přečtení tohoto manuálu. Nedodržení tohoto může vést k poškození zařízení, špatnému výkonu, zdravotním rizikům, nebo zraněním.



- **NIKDY** neprovozujte stroj pokud není správně uzemněn.
- **NIKDY** neprovozujte stroj s pojistkami většími, než jsou specifikované na štítku zařízení.
- **NIKDY** se nepokoušejte stroj opravovat pokud nebyl stroj odpojen z elektrické sítě.

Nedodržení tohoto může vést k usmrcení elektrickým proudem, nebo k poškození stroje. Poradte se se svým elektrikářem.



NIKDY nepoužívejte proud vody na čištění, nebo oplachování stroje. Nedodržení tohoto může vést k vážnému zranění elektrickým proudem.



- **NIKDY** nedovolte neškolenému personálu obsluhovat tento stroj
- **NIKDY** neprovozujte tento stroj pokud nejsou všechny krycí panely a přístupová dvířka zajištěna šrouby.
- **NIKDY** neodstraňujte výdejní ústrojí, šlehací ústrojí, nebo hnací hřídele, pokud není hlavní vypínač stroje v poloze OFF (VYPNUTO).
- **NIKDY** nestrkejte předměty nebo prsty do výdejní hubice

Nedodržení těchto instrukcí může vést ke kontaminaci produktu, nebo zranění pohyblivými součástmi stroje.



Stroj musí být postaven na vodorovném povrchu. Nedodržení tohoto může vést ke zranění, nebo poškození stroje.



DBEJTE EXTRÉMNI OPATRNOSTI při odstraňování sestavy šlehače. Stírací nože jsou velmi ostré a mohou způsobit zranění.

NIKDY neucpávejte nasávací a výfukové otvory pro vzduch:

C708: Je nezbytné mít volný prostor minimálně 6 palců (152 mm) na obou stranách stroje a 0 palců na zadní straně stroje.

C716: Je nezbytné mít volný prostor minimálně 3 palce (76 mm) na všech stranách stroje.

Nedodržení tohoto může mít za následek špatnou kvalitu produktu, špatný výkon stroje a poškození stroje.

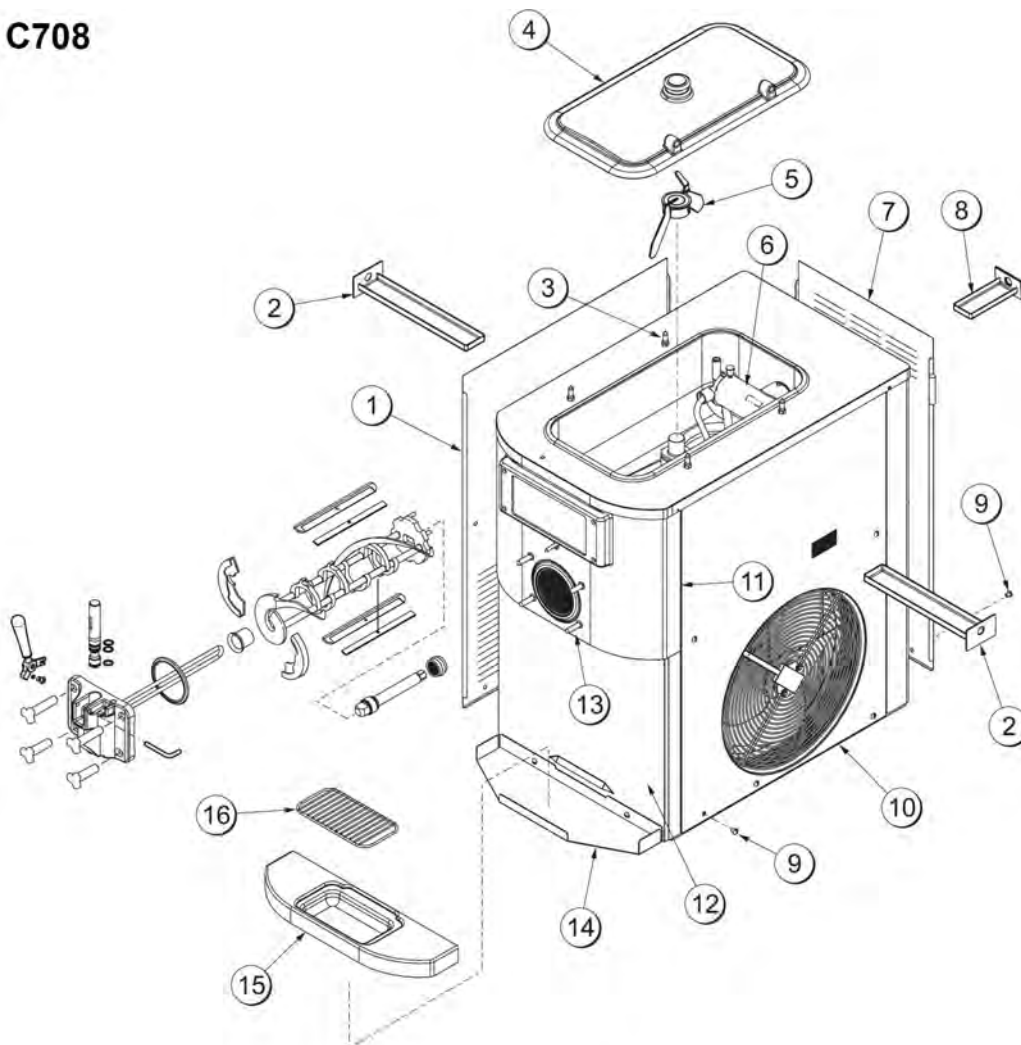
Tyto stroje jsou navrženy pro použití uvnitř budov za normální okolní teploty 70-75°F (21-14°C). Stroje mohou při sníženém výkonu fungovat při okolní teplotě 104°F (40°C).

ÚROVEŇ HLUKU: Úroveň hluku šířeného vzduchem nepřekračuje 78 dB(A), měřeno 1 m vzdálenosti od povrchu stroje ve výšce 1,6 m od podlahy.

Sekce 4

Identifikace Dílů

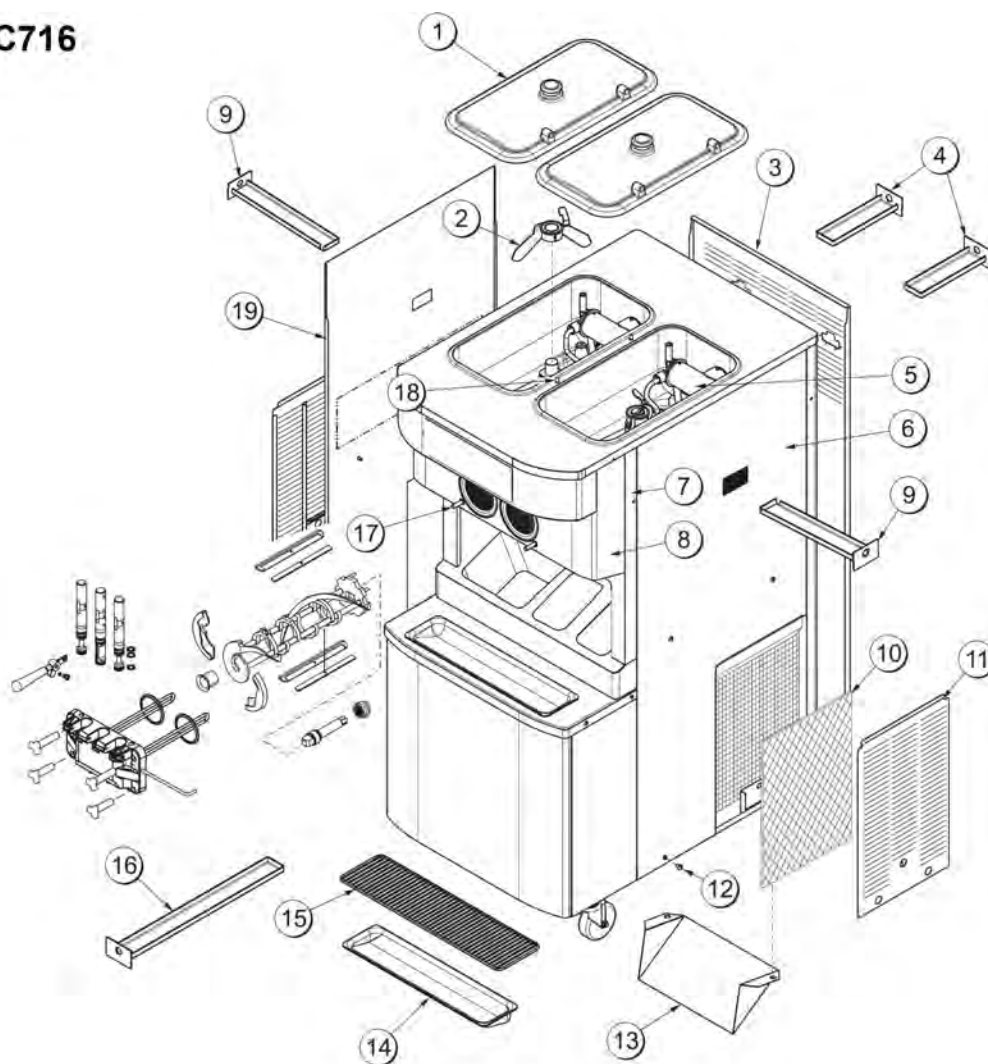
Model C708



Obrázek 1

POL.	POPIS	ČÍSLO DÍLU	POL.	POPIS	ČÍSLO DÍLU
1	Panel – levý boční	056963	9	Šroub – 1/4-20x3/8 - nerez	011694
2	Odkapní vanička – 11-5/8 palce	027503	10	Panel – boční pravý	X57871
3	Čep na přidržení víka	043934	11	Panel – čelní horní	X59423
4	Víko zásobníku na směs - černé	053809-1	12	Panel – čelní spodní	X58955
5	Sestava lopatek míchadla	X56591	13	Čepy výdejního ústrojí	055987
6	Sestava čerpadla na směs	X57029-14	14	Polička pro odkapní vaničku	056076
7	Zadní panel	056077	15	Odkapní vanička	056858
8	Odkapní vanička – 5-1/2 palce	X56074	16	Mřížka odkapní vaničky	049203

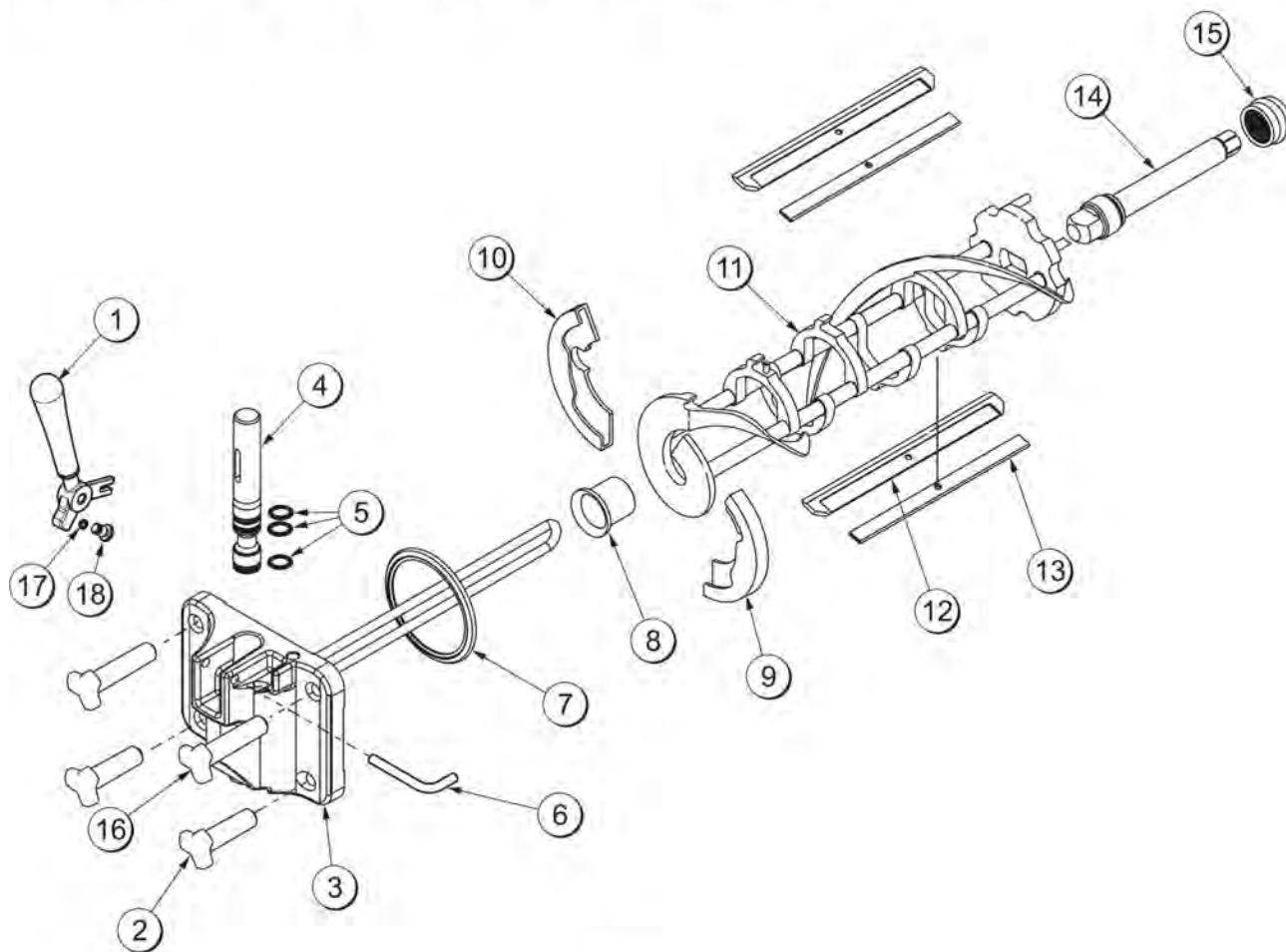
Model C716



Obrázek 2

POL.	POPIS	ČÍSLO DÍLU	POL.	POPIS	ČÍSLO DÍLU
1	Víko zásobníku na směs - černé	053809-1	11	Panel – mřížka na filtr	X59928
2	Sestava lopatek míchadla	X56591	12	Šroub – 1/4-20x3/8 - nerez	011694
3	Zadní panel	059916	13	Deflektor	059929
4	Odkapní vanička – 7,875 palce	059737	14	Odkapní vanička – 19-5/8 délka, 4-7/8	033812
5	Sestava čerpadla na směs	X57029-14	15	Drátěná mřížka odkapní vaničky – délka 19-3/4	033813
6	Panel – boční pravý	059907	16	Odkapní vanička – dél. 19-1/2	035034
7	Panel - čelní	X59920	17	Čepy výdejního ústrojí	055987
8	Panel – čelní	X59836	18	Čep na přidržení víka	043934
9	Odkapní vanička – 12,5 palce	059736	19	Panel – levý boční	059906
10	Vzduchový filtr	052779-11			

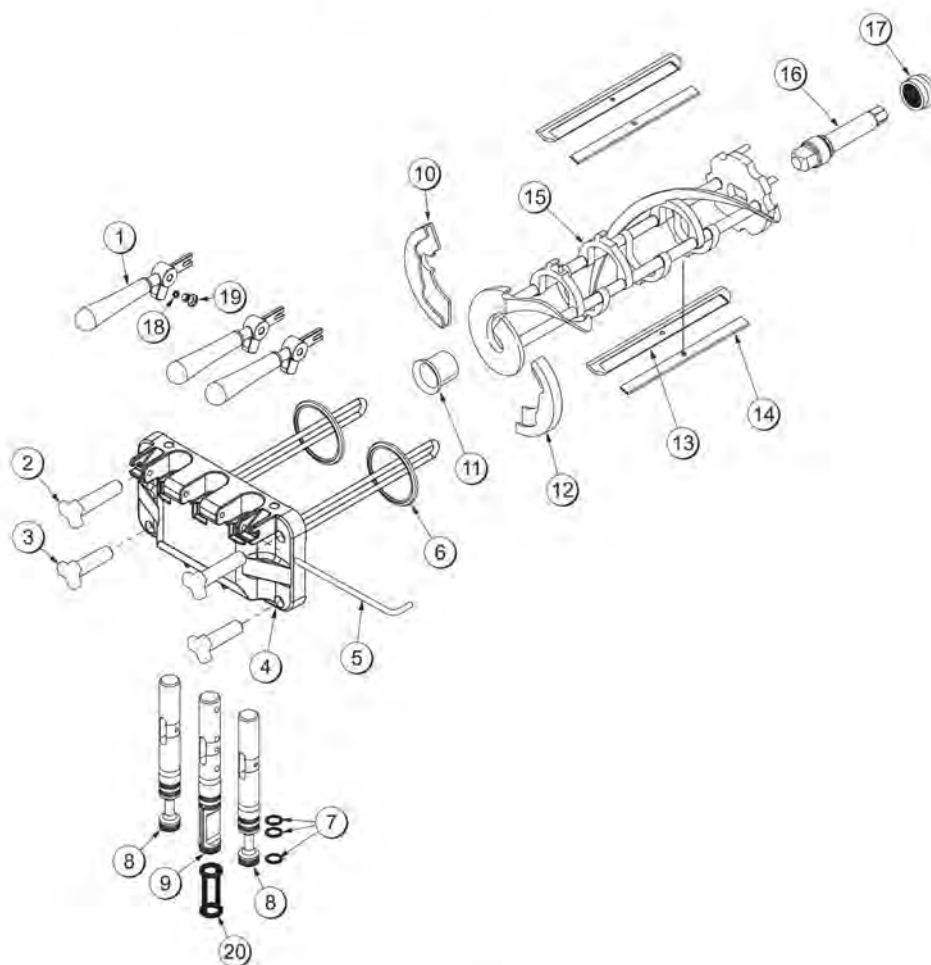
Model C708 Sestava šlehače a výdejního ústrojí – jednopákový model



Obrázek 3

POL.	POPIS	ČÍSLO DÍLU	POL.	POPIS	ČÍSLO DÍLU
1	Sestava výdejní páky	X56246	10	Návlek – čelní spirála – přední díl	050347
2	Matka – černá, 2,563 palce	058764	11	Sestava šlehače – 3,4 litru	X46231
3	Výdejní ústrojí se středovou tyčí	X57332-SER	12	Stírací nůž plastový	046235
4	Výdejní ventil	X55820	13	Výztuha stíracího nože - 7,00 palce	046236
5	O-kroužek výdejního ventilu	014402	14	Hnací hřídel šlehače	056078
6	Vodící čep – nerez	055819	15	Těsnění hnací hřídele	032560
7	Těsnění výdejního ústrojí	048926	16	Matka – černá 3,250 palce	058765
8	Ložisko – čelní – převlečné	050348	17	O-kroužek – vnější prům. ¼ x tloušťka 0,07 palce	015872
9	Návlek – čelní spirála – zadní díl	050346	18	Ladící šroub – 5/16-24	056332

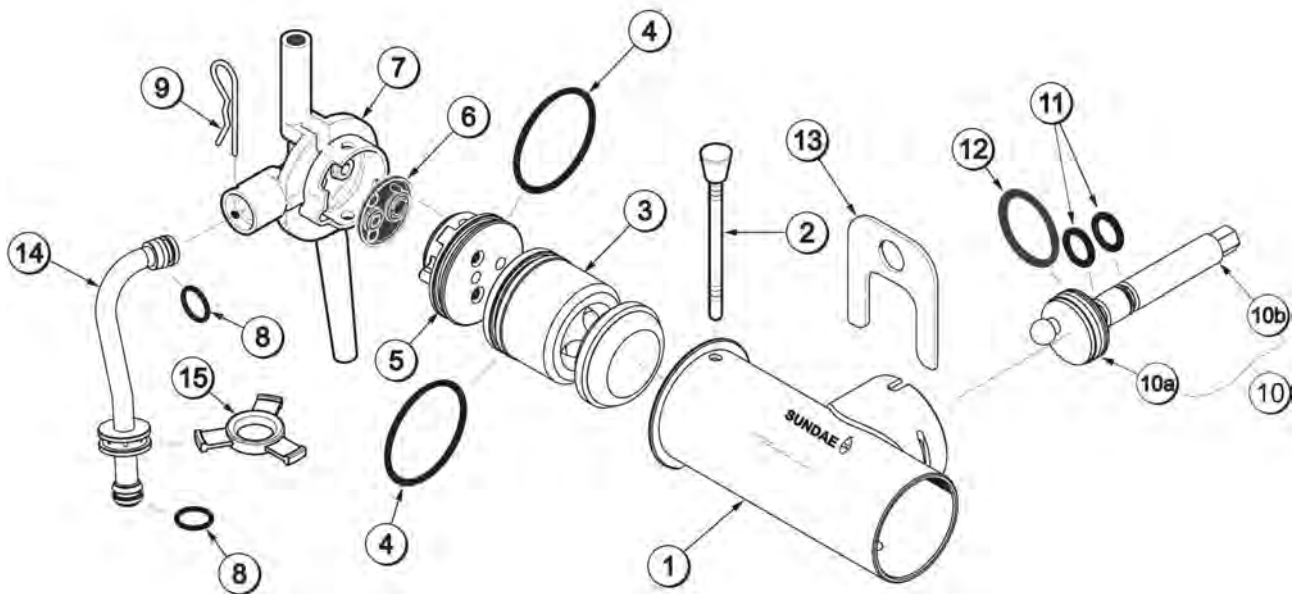
Model C716 Sestava šlehače a výdejního ústrojí



Obrázek 4

POL.	POPIS	ČÍSLO DÍLU	POL.	POPIS	ČÍSLO DÍLU
1	Sestava výdejní páky	X56421-1	11	Ložisko – čelní – převlečné	050348
2	Matka – černá, 3,250 palce	058765	12	Návlek – čelní spirála – zadní dí	050346
3	Matka – černá, 2,563 palce	058764	13	Stírací nůž plastový – 8-1/8 palce	046235
4	Výdejní ústrojí – 3 výdejní hubice – středová tyč	X59923-SER	14	Výztuha stíracího nože - 7,00 palce	046236
5	Vodící čep	059894	15	Sestava šlehače – 3,4 litru	X46231
6	Těsnění výdejního ústrojí – 4 palce	048926	16	Hnací hřídel šlehače	032564
7	O-kroužek – 7/8 vnějšího prům. x tloušťka 0,103 palce	014402	17	Těsnění hnací hřídele	032560
8	Výdejní ventil	X59888	18	O-kroužek – vnější prům. ¼ x tloušťka 0,07 palce	015872
9	Výdejní ventil – středový	X59890	19	Ladící šroub – 5/16-24	056332
10	Návlek – čelní spirála – přední dí	050347			

X57029-XX Sestava Čerpadla na Směs – Zjednodušená (Model C708)

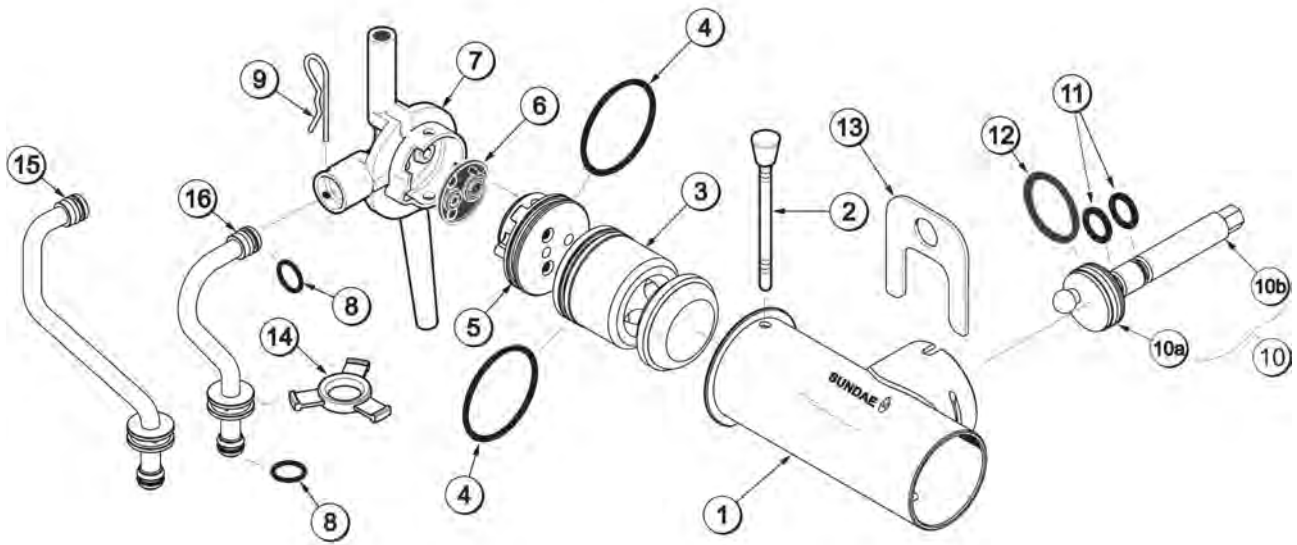


Obrázek 5

POL.	POPIS	ČÍSLO DÍLU	POL.	POPIS	ČÍSLO DÍLU
1-7	sestava čerpadla – jednoduchá směs na zmrzlinu	X57029-14*	9	kolíček	044731
1	opláštění válce	057943	10	sestava hřídele – pohon čerpadla	X41947
2	kotvící kolík	X55450	10a	klika – pohon	039235
3	píst	053526	10b	hřídel – pohon	041948
4	O-kroužek 2-1/8 palce vnější průměr – červený	020051	11	O-kroužek – na hřídeli	048632
5	koncovka ventilu	056874-14*	12	O-kroužek 1-3/4	008904
6	těsnění čerpadla	053527	13	západka – kotvící díl čerpadla	044641
7	adaptér – přívod koktejlové směsi – modrý	054825	14	sestava přívodní trubičky do mrazicího válce – pro zmrzlinu	X56521
8	O-kroužek – 11/16 vnější průměr – červený	016132	15	kroužek – vnější průměr 0,120 palce	056524

Poznámka: STANDARDNÍ ČERPADLO X57029-XX JE -14. PŘIMÍCHÁVÁNÍ VZDUCHU MŮŽE BÝT ZVÝŠENO NEBO SNÍŽENO VÝMĚNOU KONCOVKY VENTILU (056874-XX) ZA JINOU, S HODNOTOU -1 AŽ -20. ČÍM VYŠŠÍ JE ČÍSLO ZA POMLČKOU (-), TÍM VYŠŠÍ JE PODÍL VZDUCHU.

X57029-XX Sestava Čerpadla na Směs – Zjednodušená (Model C716)

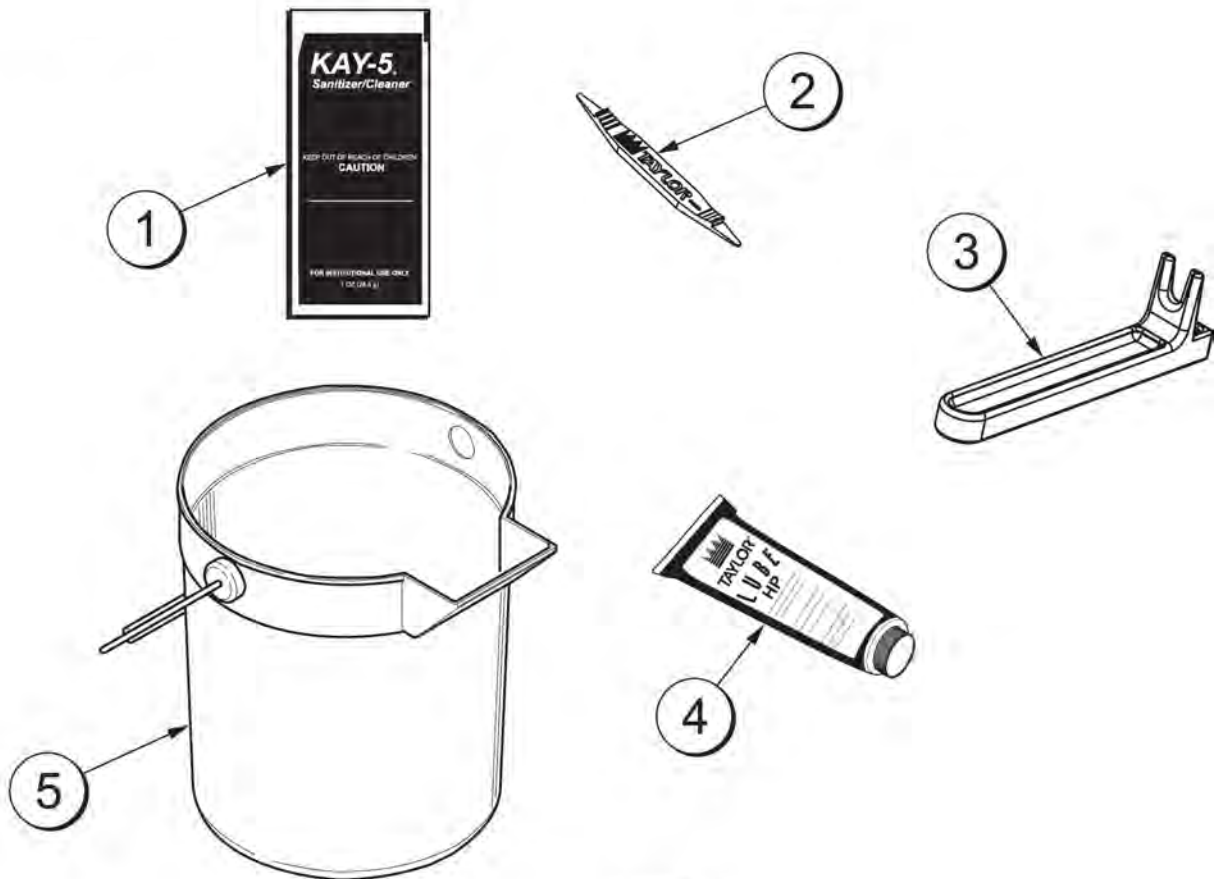


Obrázek 6

POL.	POPIS	ČÍSLO DÍLU	POL.	POPIS	ČÍSLO DÍLU
1-7	sestava čerpadla – jednoduchá směs na zmrzlinu	X57029-14*	9	kolíček	044731
1	opláštění válce	057943	10	sestava hřídele – pohon čerpadla	X41947
2	kotvicí kolík	X55450	10a	klika – pohon	039235
3	píst	053526	10b	hřídel – pohon	041948
4	O-kroužek 2-1/8 palce vnější průměr – červený	020051	11	O-kroužek – na hřídeli	048632
5	koncovka ventilu	056874-14*	12	O-kroužek 1-3/4	008904
6	těsnění čerpadla	053527	13	západka – kotvicí díl čerpadla	044641
7	adaptér – přívod koktejlové směsi – modrý	054825	14	kroužek – vnější průměr 0,120 palce	056524
8	O-kroužek – 11/16 vnější průměr – červený	016132	15	trubička pro přívod směsi do mrazicího válce – levá	X59808
			16	trubička pro přívod směsi do mrazicího válce – pravá	X59809

Poznámka: STANDARDNÍ ČERPADLO X57029-XX JE -14. PŘIMÍCHÁVÁNÍ VZDUCHU MŮŽE BÝT ZVÝŠENO NEBO SNÍŽENO VÝMĚNOU KONCOVKY VENTILU (056874-XX) ZA JINOU, S HODNOTOU -1 AŽ -20. ČÍM VYŠŠÍ JE ČÍSLO ZA POMLČKOU (-), TÍM VYŠŠÍ JE PODÍL VZDUCHU.

Příslušenství

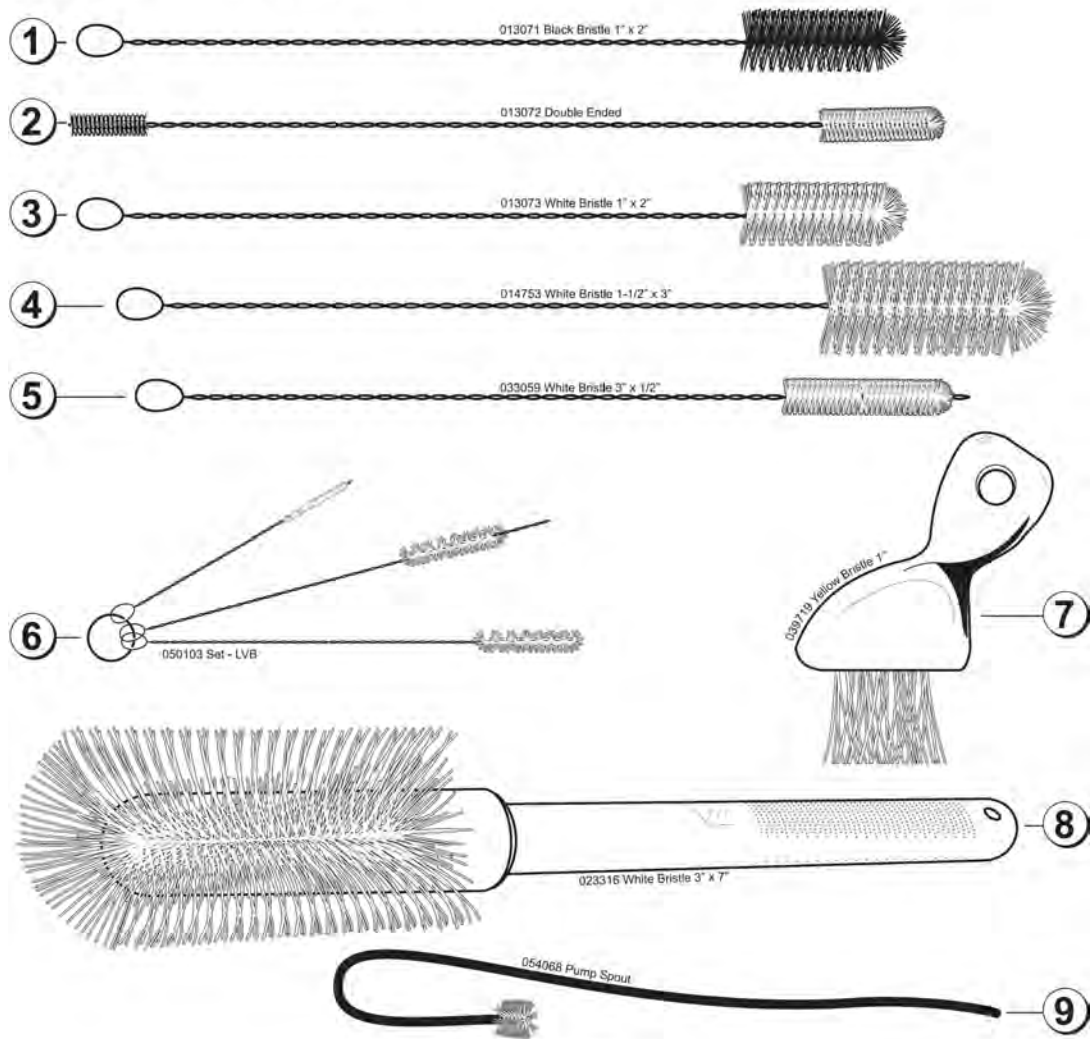


Obrázek 7

POL.	POPIS	ČÍSLO DÍLU	POL.	POPIS	ČÍSLO DÍLU
1	Sanitizer – KAY 5 – krabice 125	041082	5	Kbelík – 10 čtvrtek (9,5 litru)	013163
2	Nástroj na odstranění O-kroužků	048260-WHT	*	Ladící sada (C708)	X56085
3	Nástroj na hnací hřídel čerpadla na směs	0457167	*	Ladící sada (C716)	X49463-82
4	Lubrikant – Taylor Hi-performance	048232	*	Sada táců na díly (C708)	X57797
			*	Sada táců na díly (C716)	X58449

* NENÍ VYOBRAZENO

Sada Kartáčů X44127



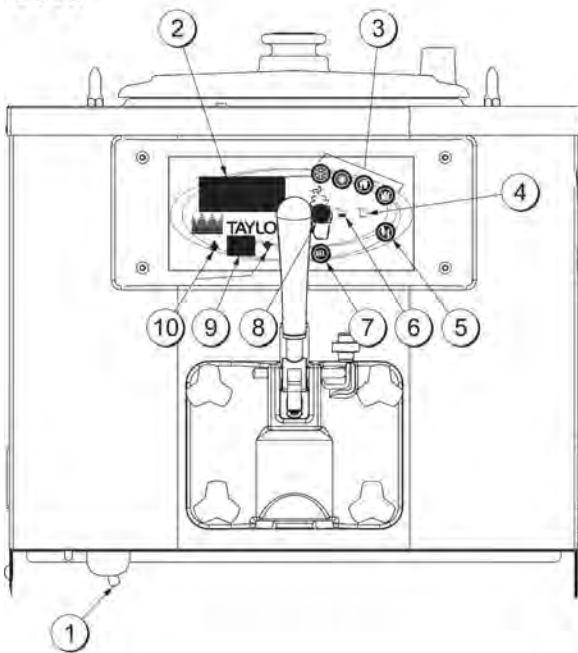
Obrázek 8

POL.	POPIS	ČÍSLO DÍLU	POL.	POPIS	ČÍSLO DÍLU
1	černý štětinatý kartáč (1 x 2 palce)	013071	5	bílý štětinatý kartáč (1/2 x 3 palce)	033059
2	oboustranný kartáč	013072	6	sada kartáčů (3)	050103
3	bílý štětinatý kartáč (1 x 2 palce)	013073	7	žlutý štětinatý kartáč (1 palec)	039719
4	bílý štětinatý kartáč (1-1/2 x 3 palce)	014753	8	bílý štětinatý kartáč (3 x 7 palců)	023316
			9	kartáč – na pumpičku na polevu	054068

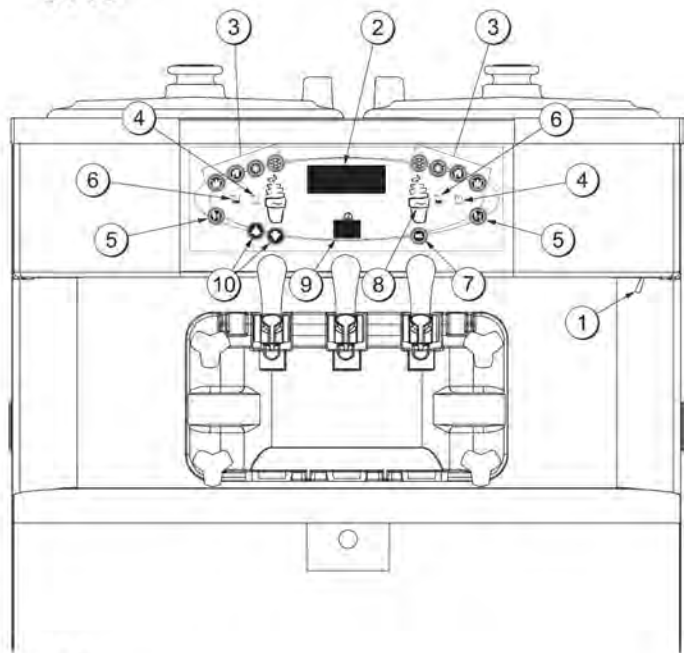
Sekce 4

Důležité: Pro Obsluhu

C708



C716



Obrázek 9

POL.	POPIS
1	Hlavní vypínač
2	LCD Displej
3	Tlačítka
4	Kontrolka „ŽÁDNÁ SMĚS“
5	Kontrolka POHOTOVOSTNÍHO REŽIMU (STANDBY)
6	Kontrolka „MÁLO SMĚSI“
7	Tlačítko VÝBĚR (SELECT)
8	Tlačítko SERVISNÍHO MENU
9	Počítadlo intervalu čištění kartáči
10	Tlačítka „ŠIPKY“

Definice Symbolů

Pro snazší srozumitelnost v mezinárodní oblasti trhu jsme nahradili slova na mnoha našich tlačítkách, funkcích a chybových kontrolkách za symboly. Váš stroj Taylor byl vyvinut s následujícími mezinárodními symboly.

Následující tabulka udává popis tlačítek.

	= SELECT (VÝBĚR)
	= UP ARROW (ŠIPKA NAHORU)
	= DOWN ARROW (ŠIPKA DOLŮ)
	= AUTO (AUTOMATICKÝ PROVOZ)
	= HEAT CYCLE (PASTERIZACE)
	= WASH (MYTÍ)
	= MIX LOW (NÍZKÁ HLADINA SMĚSI)
	= MIX OUT (ŽÁDNÁ SMĚS)
	= MENU DISPLAY (ZOBRAZENÍ MENU)
	= MIX PUMP (ČERPADLO NA SMĚS)
	= STANDBY (POHOTOVOSTNÍ REŽIM)

Hlavní Vypínač


Pokud je přepnut do polohy ON (ZAPNUTO), umožní funkci ovládacího panelu.



Fluorescenční Displej


Fluorescenční displej se nachází na čelním ovládacím panelu. Během normálního provozu displej nic nezobrazuje. Používá se pro zobrazení voleb menu a upozorňuje obsluhu, pokud je zjištěna chyba. U mezinárodních modelů displej

zobrazuje teplotu směsi v zásobnících.

Kontrolky


MÁLO SMĚSI – Pokud svítí symbol  „MÁLO SMĚSI“, není v zásobníku dostatek směsi a měla by být doplněna co nejdříve.

ŽÁDNÁ SMĚS – Pokud svítí symbol  „ŽÁDNÁ SMĚS“, není v zásobníku téměř žádná směs a provoz stroje nemůže pokračovat. V takovém případě se uzamkne režim AUTO a stroj se uvede do POHOTOVOSTNÍHO REŽIMU. Pro opětovné uvedení do provozu doplňte směs a stiskněte tlačítko AUTO – symbol . Stroj se tak ihned opět zapne.

PASTERIZACE – Pokud svítí symbol , stroj právě provádí pasterizaci.



ODPOČET ČIŠTĚNÍ KARTÁČI – Zobrazuje počet dní zbývajících do vyžádání dalšího čištění kartáčů. Pokud se počítadlo dostane na hodnotu „1“ musí být stroj rozebrán a vyčištěn kartáči během následujících 24 hodin.

Mechanismus Reset

Tlačítko reset je umístěno na servisním panelu na levé straně stroje C708. U modelu C716 jsou umístěna na zadní straně stroje. Tento pojistný systém chrání motor šlehacího ústrojí před přetížením. Pokud nastane přetížení, reset se sepne. Pro správný reset stroje přepněte hlavní vypínač do polohy „OFF“ (VYPNUTO). Stiskněte silně tlačítko reset. Přepněte hlavní vypínač do polohy „ON“. Stiskněte symbol MYTÍ  a sledujte činnost stroje.



UPOZORNĚNÍ: Nepoužívejte ke stisknutí tlačítka reset kovové předměty. Nedodržení tohoto může vést k vážnému zranění nebo smrti.

Pokud se motor šlehacího ústrojí otáčí normálně, stiskněte znovu symbol MYTÍ , čímž zrušíte cyklus. Stiskem symbolu AUTO  obnovíte normální provoz stroje. Pokud se stroj opět vypne, kontaktujte svůj autorizovaný servis.

Mechanismus Reset Čerpadla na Směs / Vzduch

Tlačítko reset pro čerpadlo se nachází na

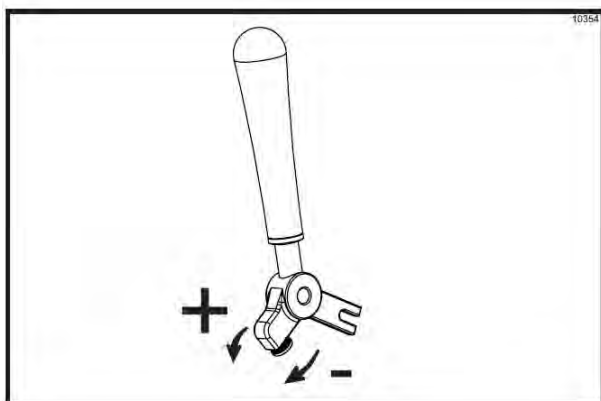
servisním panelu na zadní straně stroje. Reset chrání čerpadlo proti přetížení. Pokud dojde k přetížení, sepne se mechanismus reset. Čerpadlo resetujete silným stiskem tlačítka reset.



UPOZORNĚNÍ: Nepoužívejte ke stisknutí tlačítka reset kovové předměty. Nedodržení tohoto může vést k vážnému zranění nebo smrti.

Nastavitelná Výdejní Páka

Tento stroj je vybaven nastavitelnou výdejní pákou pro co nejlepší kontrolu nad vydávanými porcemi, což má za následek lepší, konzistentní kvalitu vašeho produktu a regulaci nákladů. Výdejní páka by měla být nastavena tak, aby vydávala 150 – 220 ml (142 – 213 g) produktu za 10 vteřin. Pro ZVÝŠENÍ průtoku otočte šroubem PO SMĚRU HODINOVÝCH RUČIČEK, a PROTI SMĚRU HODINOVÝCH RUČIČEK pro SNÍŽENÍ průtoku (viz obr. 10).



Obrázek 10

Popis Ovládací Obrazovky

Fluorescenční displej na středu ovládacího panelu za normálního provozu nic nezobrazuje. Displej se aktivuje stiskem tlačítka SEL (VÝBĚR), nebo při vstupu do Manažerského Menu. Displej také upozorňuje obsluhu pokud ovládání zjistí specifickou chybu.

Poznámka: Displeje na obrázcích v této sekci jsou platné pro modely C708. U modelu C716 se mohou mírně lišit.

Spuštění stroje

Když se stroj zapne do elektrické sítě, spustí se ovládací systém, aby provedl kontrolu systému. Displej zobrazí „INITIALIZING“ (SPOUŠTĚNÍ). Systém kontroluje čtyři typy dat: LANGUAGE (JAZYK), SYSTEM DATA (SYSTÉMOVÁ DATA), CONFIG DATA (KONFIGURAČNÍ DATA) a LOCKOUT DATA (DATA UZAMČENÍ).

Spuštění v určitém jazyce

Platforma UVC podporuje vícejazyčné ovládání uchováním specifických informací v bateriemi napájené paměti RAM. Po spuštění, nebo resetu CPU (centrální procesor) jsou tyto informace testovány, aby se zjistilo jestli nejsou poškozeny. Pokud jsou uloženy informace v pořádku, spuštění pokračuje. Pokud ne, je obsluha vyzvána, aby vybrala jazyk. Během kontroly jazykových dat se zobrazí následující obrazovka.

Initializing
Language

Poznámka: Pokud dojde k chybě načítání jazykových dat, stroj vyzve obsluhu k výběru jazyka předtím, než začne spouštět vlastní ovládací systém. Rozsvítí se standardní klávesy menu, jako by stroj v menu skutečně byl. Po výběru jazyka by již stroj k výběru jazyka vyzývat neměl, pokud nedojde k další chybě načítání jazykových dat. Angličtina je továrně přednastavený jazyk.

Systémová Data

Systémová data jsou chráněna samostatně od zbývajících dat v paměti. Systémová data obsahují proměnné, které se často mění, jako režim ve kterém stroj je, status uzamčení, počítadlo porcí, chybové kódy a další. Při kontrole systémových dat se zobrazí následující obrazovka.



Pokud jsou systémová data poškozena, stroj se vypne, vynulují se počítadla porcí a vyčistí se chybové zprávy. Na obrazovce se zobrazí „SYSTEM CRC ERR“ (CHYBA CRC KONTROLY SYSTÉMOVÝCH DAT). Je vyžadován stisk tlačítka SEL, čímž potvrdíte, že jste zprávu vzali na vědomí.

Konfigurační Data

Konfigurační data jsou oddělená od zbytku paměti. Konfigurační data jsou informace vložené přes ovládací a servisní menu. Během kontroly konfiguračních dat se zobrazí následující obrazovka.



Pokud jsou konfigurační data poškozena, všechna uživatelská a servisní nastavení se přepíší továrními nastaveními. Na obrazovce se zobrazí „CONFIG CRC ERR“ (CHYBA CRC KONTROLY KONFIGURAČNÍCH DAT). Systém bude pokračovat v provozu ve svém předchozím režimu, ale dle továrních nastavení.

Data Uzamčení

Data uzamčení jsou chráněna samostatně od zbývajících paměti. Během kontroly dat uzamčení se zobrazí následující obrazovka



Pokud jsou data uzamčení poškozena, budou vymazána. Na obrazovce se zobrazí „LOCKOUT CRC ERR“ (CHYBA CRC KONTROLY DAT UZAMČENÍ).

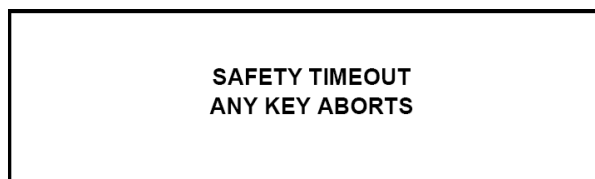
Po otestování integrity dat se zobrazí obrazovka Bezpečnostní Prodlevy.

Data Pasterizace

Data pasterizace se kontrolují samostatně od zbylých dat v paměti. Data z každého cyklu pasterizace se kontrolují samostatně. Na začátku pasterizace se vymažou data z dalšího cyklu a na jejich místo se zapíší data nového cyklu pasterizace. Data současného cyklu pasterizace jsou zobrazena jako první záznam v sekci menu „DATA PASTERIZACÍ“

Záznamy cyklu pasterizace se kontrolují při přístupu k těmto datům, v současné době pouze přes volbu menu „DATA PASTERIZACÍ“. **Další informace o záznamech pasterizací naleznete na straně 24.**

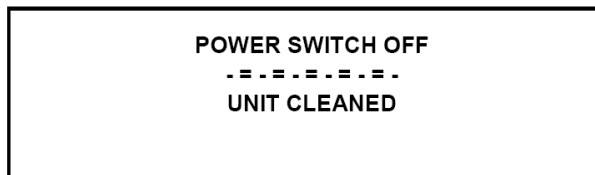
Jakmile se systém spustí, zobrazí se na ovládacím panelu počet dní před vyžádáním dalšího čištění kartáčem, zobrazí se obrazovka SAFETY TIMEOUT (BEZPEČNOSTNÍ PRODLEVA) a zazní alarm.



Obrazovka SAFETY TIMEOUT (BEZPEČNOSTNÍ PRODLEVA) a alarm budou aktivní po dobu 60 vteřin, nebo do té doby, kdy bude stisknut jakýkoliv ovládací symbol.

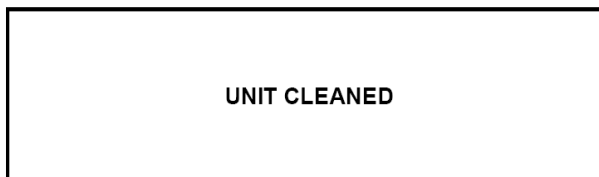
Hlavní Vypínač v Poloze OFF (VYPNUTO)

Poté co se BEZPEČNOSTNÍ PRODLEVA ukončí a pokud je hlavní vypínač v poloze OFF, zobrazí se následující obrazovka.

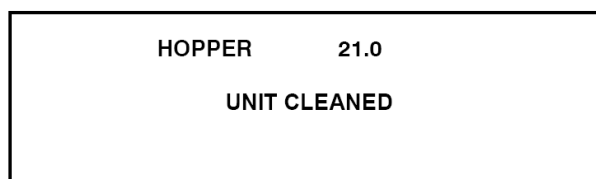


Hlavní vypínač je v poloze ON (ZAPNUTO).

Když je hlavní vypínač v pozici ON (ZAPNUTO), ovládací klávesy se zaktivují. VFD nebude zobrazovat nic, nebo zobrazí informaci, že je stroj vyčištěn.



Pro Mezinárodní Modely: Některé mezinárodní modely zobrazují neustále na displeji teplotu v každém zásobníku, když je hlavní vypínač v poloze ON (ZAPNUTO).



Pokud je ovládání nastaveno na mezinárodní konfiguraci, zobrazí se po stisku tlačítka PASTERIZACE následující obrazovka:



Stroj se tímto dotazuje zdali opravdu chcete zapnout cyklus pasterizace. Použijte symboly šipek pro nastavení kurzorové šipky do polohy „YES“ (ANO). Stiskem tlačítka SEL (VÝBĚR) svůj výběr potvrdíte a cyklus pasterizace okamžitě začne.

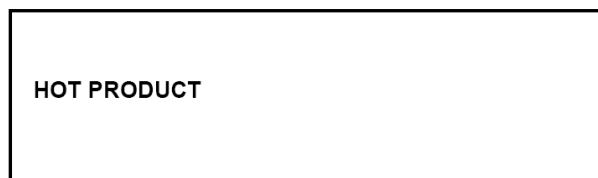
Poznámka: Stroj musí být v režimu AUTO, nebo STANDBY (POHOTOVOSTNÍ REŽIM) a mít dostatek směsi v zásobníku předtím než stroj bude moci zapnout pasterizační cyklus.

Pasterizace

Během pasterizaci svítí na ovládacím panelu symbol PASTERIZACE ☼. Na obrazovce se zobrazí dvě výstrahy. „DO NOT DRAW“ (NEVYDÁVEJTE PRODUKT), pokud je teplota směsi méně než 130°F (54,4°C).



Když je teplota směsi nad 130°F (54,4°C) zobrazí se na obrazovce zpráva, že PRODUKT JE HORKÝ (HOT PRODUCT).



NIKDY se nesnažte vydávat produkt, nebo rozebírat stroj během pasterizace.

Během pasterizace musí teplota v zásobnících a mrazicích válcích stoupnout na 151°F (66,1°C) během 90 minut.

Když je fáze ohřívání dokončen, stroj se přepne do udržovací fáze, kdy stroj udržuje teplotu nad 151°F (66,1°C) po dobu minimálně 35 minut.

Konečná fáze je fáze chladnutí. Stroj musí zchladit směs pod 41°F (5°C) během 90 minut.

Když je celý cyklus pasterizace dokončen, zhasne symbol PASTERIZACE. Stroj se přepne do POHOTOVOSTNÍHO REŽIMU (STANDBY). Rozsvítí se symboly STANDBY. Stroj je možné přepnout do režimu AUTO, nebo ponechat v režimu STANDBY.

Aby byly dodrženy hygienické předpisy, **musí** stroj provést pasterizaci každý den a **musí** být rozebrán a vyčištěn kartáči jednou za 14 dní. Čištění kartáčem je standardní procedura rozebrání a čištění popsaná v tomto manuálu. Pokud nebudou tyto podmínky dodrženy, stroj se uzamkne a nebude ho možné přepnout do režimu AUTO.

Pokud cyklus pasterizace selže, na obrazovce se zobrazí chybová zpráva a stroj se vrátí do POHOTOVOSTNÍHO REŽIMU (STANDBY).

Vždy se řiďte místními hygienickými předpisy a podle toho nastavte počet dní mezi jednotlivými čištěními kartáčem (viz Manažerské Menu – Nastavení Intervalu Čištění Kartáčem).

Uzamčení stroje

Mohou nastat dva typy uzamčení stroje: Velký Zámek a Malý Zámek. Velký Zámek vyžaduje aby byl stroj rozebrán a vyčištěn kartáčem. Malý Zámek může být zrušen buď rozebráním a vyčištěním kartáčem, nebo zapnutím nového cyklu pasterizace.

Velký Zámek

Jsou dvě příčiny, které mohou způsobit velký zámek. Buď byl překročen interval mezi jednotlivými čištěními kartáčem, nebo byla během pasterizace zjištěna závada na termistoru (v mrazicím válci, nebo v zásobníku).

1. Pokud byl překročen interval mezi jednotlivými čištěními, zobrazí se následující obrazovka.

```
BRUSH CLEAN TIMEOUT
FREEZER LOCKED
CLEANING REQ'D
> BRUSH CLEAN
```

Stiskem tlačítka SEL (VÝBĚR) zobrazíte následující obrazovku.

```
FREEZER LOCKED
```

2. Pokud během pasterizace došlo k chybě termistoru (v mrazicím válci, nebo zásobníku) zobrazí se následující obrazovka.

```
SYSTEM FAULT
FREEZER LOCKED
SERVICE REQ'D
> BRUSH CLEAN
```

Stiskem symbolu SEL zobrazíte, který termistor způsobil uzamčení.

```
HOPPER THERM BAD
FREEZER LOCKED
```

Pokud je stroj uzamčen velkým zámekem a pokusíte se zapnout režim AUTO, stroj se přepne do režim STANDBY (POHOTOVOSTNÍ REŽIM) a zobrazí následující zprávu.

```
FREEZER LOCKED
```

Pokud chcete znovu zobrazit zprávu s příčinou uzamčení stroje, přepněte hlavní vypínač do polohy OFF (VYPNUTO) na nejméně 5 vteřin a poté ho vraťte do polohy ON (ZAPNUTO). Původní zpráva z příčinou uzamčení stroje se zobrazí. POPIS CHYBY najdete také v Manažerském Menu (viz str. 83).

Nápis FREEZER LOCKED (STROJ UZAMČEN) zůstane na displeji dokud není stroj rozebrán a vyčištěn kartáči. Pouze rozebráním stroje docílíte odpočítávání 5ti minutového intervalu na obrazovce stroje. Hned jak odpočítávání dosáhne nuly, zámek se zruší.

Malý Zámek

Pokud během uplynulých 24 hodin nebyla provedena pasterizace, stroj se uzamkne v režimu malý zámek. Tento režim umožňuje obsluhu opravit příčinu malého zámku. Obsluha může buď znovu spustit pasterizaci, nebo provést čištění kartáči. Když je stroj v režimu malého zámku, přepne se do režimu STANDBY (POHOTOVOSTNÍ REŽIM) a zobrazí se následující obrazovka. Na druhém řádku se zobrazí příčina selhání pasterizace (místo slova „REASON“).

```
NO HEAT CYCLE START
REASON
> HEAT CYCLE
BRUSH CLEAN
```

Pokud byla příčina malého zámku odstraněna, výběrem položky „HEAT CYCLE“ (PASTERIZACE) zapnete okamžitě cyklus pasterizace. Výběrem položky „BRUSH CLEAN“ (ČIŠTĚNÍ KARTÁČI) přepne stroj do režimu velkého zámku a bude nutné provést čištění kartáči.

Následující jsou možné příčiny, které budou zobrazeny na druhém řádku obrazovky jako příčina malého zámku.

POWER SWITCH OFF	Hlavní vypínač byl v pozici VYPNUTO (OFF)
MIX OUT PRESENT	System zaznamenal, že v zásobníku není žádná směs.
AUTO OR STANDBY OFF	Stroj nebyl v režimu AUTO, nebo STANDBY (POHOTOVOSTNÍ REŽIM)
NO HEAT CYCLE TRIED	Během posledních 24 hodin nebyla spuštěna pasterizace (byl posunut čas AUTOMATICKÉ PASTERIZACE, nebo selhal přívod el. energie v době spuštění cyklu.

Pokud se zobrazí následující obrazovka, stroj se přepnul do režimu malého zámku během pasterizace.

<p>HEAT TREAT FAILURE FREEZER LOCKED > HEAT CYCLE BRUSH CLEAN</p>

Malý zámek může také nastat kdykoliv během provozu, pokud teplota v zásobníku, nebo mrazicím válci stoupne nad 59°F (15°C), nebo stoupne a zůstane nad 45°C (7°C) déle než jednu hodinu, nebo stoupne a zůstane nad 41°F (5°C) déle než čtyři hodiny.

Pokud toto nastane (PŘEKROČENÍ TEPLoty PRODUKTU) během provozu, objeví se následující obrazovka.

<p>PRODUCT OVER TEMP > HEAT CYCLE BRUSH CLEAN</p>

Když se zobrazí jedna z těchto zpráv, nemůže stroj pokračovat v automatickém provozu dokud není stroj rozebrán a vyčištěn kartáči, nebo dokud není dokončen cyklus pasterizace.

Pokud je stroj odemčen zapnutím cyklu pasterizace, symbol PASTERIZACE se rozsvítí a na obrazovce se zobrazí následující zpráva.

<p>DO NOT DRAW</p>

Pokud pro odemčení stroje vyberete volbu BRUSH CLEAN (ČIŠTĚNÍ KARTÁČI), zobrazí se na displeji zpráva FREEZER LOCKED (STROJ UZAMČEN), která na displeji zůstane dokud nebudou splněny všechny podmínky čištění kartáči. Stroj musí být rozebrán aby se spustilo 5ti minutové odpočítávání na displeji. Jakmile odpočítávání dosáhne nuly, zámek se zruší.

<p>FREEZER LOCKED</p>

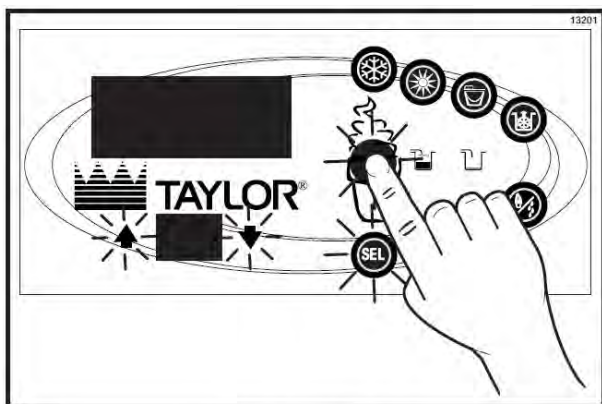
Pro znovuzobrazení zprávy, která identifikuje příčinu malého zámku přepněte na 5 vteřin hlavní vypínač do polohy OFF (VYPNUTO) a poté ho přepněte zpět do polohy ON (ZAPNUTO). Zobrazí se původní zpráva s příčinou malého zámku.

<p>NO HEAT CYCLE START REASON > HEAT CYCLE BRUSH CLEAN</p>

Poznámka: Záznam dat z pasterizačního cyklu a historii uzamčení najdete v Manažerském Menu.

Manažerské Menu

Manažerské Menu slouží k zobrazení funkčních menu obsluhy. Pro vstup do menu stisknete střed symbolu KORNOUTU ☕ na ovládacím panelu.



Obrázek 11

V menu slouží symboly šipek a symbol SEL jako funkční klávesy.

ŠIPKA NAHORU - zvýší hodnotu nad kurzorem a v textových zobrazeních slouží k posunu nahoru.

ŠIPKA DOLŮ - sníží hodnotu nad kurzorem a v textových zobrazeních slouží k posunu dolů.

SEL - posouvá kurzor doprava a provádí výběr voleb menu.

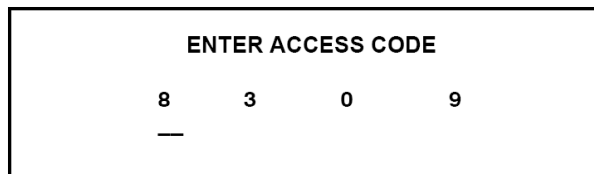
V manažerském menu je dvouminutový limit, který se odpočítává, pokud není provedena žádná akce. Pokud během dvou minut není stisknutá žádná klávesa, displej odejde do Hlavního Menu. Jediná výjimka z tohoto pravidla je menu CURRENT CONDITIONS (SOUČASNÉ PODMÍNKY), kde toto pravidlo neplatí.

Poznámka: Stroj bude pokračovat v provozu v režimu ve kterém byla v okamžiku kdy se spustilo Menu. Nicméně ovládací klávesy budou zhasnuté a nefunkční při zobrazení Manažerského Menu.

Ovládací klávesy stroje jsou funkční, pokud je zobrazena obrazovka CURRENT CONDITIONS (SOUČASNÉ PODMÍNKY). Viz SOUČASNÉ PODMÍNKY na str. 25).

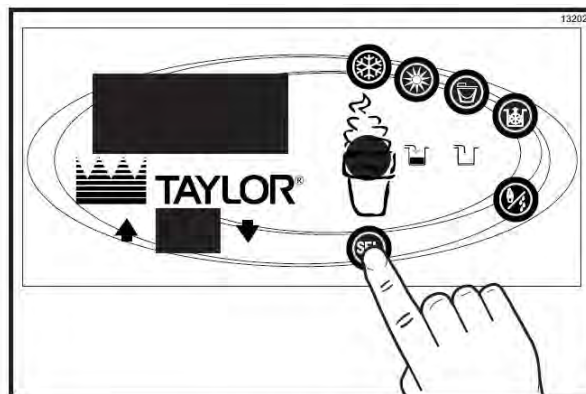
Vložení Vstupního Kódu

Když je zobrazena obrazovka PŘÍSTUPOVÉHO KÓDU, použijte symbol ŠIPKA NAHORU k nastavení první číslice kódu na pozici kurzoru. Když je nastaveno správné číslo, stisknete symbol SEL a kurzor se posune na další číslici.



Pokračujte ve vkládání správného kódu (8309) dokud nebudou zobrazeny všechny čtyři číslice. Poté stisknete symbol SEL. Pokud jste zadali správný kód, zobrazí se na obrazovce seznam voleb Manažerského Menu.

Pokud je vloženo nesprávné číslo, tlačítko SEL způsobí odchod z programu menu.



Obrázek 12

Volby Manažerského Menu

Pro pohyb v menu použijte symboly šipek. Výběr volby menu provedete nastavením kurzorové šipky na stejnou úroveň jako je požadovaná volba a stiskem symbolu SEL. Z menu odejdete výběrem položky EXIT FROM MENU (ODCHOD Z MENU), nebo stiskem symbolu KORNOUTU ☕.

V Manažerském Menu jsou uvedeny následující položky:

EXIT FROM MENU (ODCHOD Z MENU)

RESET DRAW COUNTER (VYNULOVÁNÍ POČÍTADLA PORCÍ)

SET CLOCK (NASTAVENÍ ČASU)

AUTO HEAT TIME (ČAS AUTOMATICKÉ PASTERIZACE)

AUTO START TIME (ČAS AUTOMATICKÉHO ZAPNUTÍ)

STANDBY MODE (POHOTOVOSTNÍ REŽIM)

BRUSH CLEAN CYCLE (INTERVAL ČIŠTĚNÍ KARTÁČEM)

MIX LEVEL AUDIBLE (ZVUKOVÁ SIGNALIZACE HLADINY SMĚSI)

FAULT DESCRIPTION (POPIS CHYBY)

LOCKOUT HISTORY (HISTORIE UZAMČENÍ STROJE)

HEAT CYCLE SUMMARY (SHRnutí CYKLU PASTERIZACE)

HEAT CYCLE DATA (DATA PASTERIZACE)

SYSTEM INFORMATION (SYSTÉMOVÉ INFORMACE)

CURRENT CONDITIONS (SOUČASNÉ PODMÍNKY)

Výběrem „EXIT FROM MENU“ odejdete z Manažerského Menu a symboly ovládacího panelu se vrátí do normálního provozu.

Obrazovka SERVING COUNTER (POČÍTADLO PORCÍ) se používá na kontrolu, nebo vynulování počtu porcí vydaných ze stroje. Při čištění kartáčem se počítadlo porcí automaticky vynuluje.

```
                SERVINGS COUNTER
                0
> Next
```

POČÍTADLO PORCÍ vynulujete stiskem tlačítka SEL, čímž postoupíte na další obrazovku. Stiskem tlačítka ŠIPKA NAHORU nastavte kurzor na YES (ANO) a stiskněte symbol SEL. Počítadlo se vynuluje a odejdete zpět do hlavní nabídky Manažerského Menu.

```
                RESET DRAW COUNTER
                Yes
> No
```

Volba SET CLOCK (NASTAVENÍ ČASU) umožňuje manažerovi nastavit čas a datum kontrolních hodin. Čas a datum můžete změnit pouze poté co byl stroj ručně vyčištěn, ale předtím než byl uveden do režimu AUTO, nebo STANDBY (POHOTOVOSTNÍ REŽIM). Po výběru položky SET CLOCK pokud není stroj ručně vyčištěn (čištění kartáči) se zobrazí následující obrazovka.

```
SET CLOCK
12:01          2/21/2004
                NO CHANGES ALLOWED
Press Any Key
```

Čas a datum změníte tak, že v menu vyberete položku SET CLOCK. Stiskem symbolu ŠIPKA NAHORU nastavte kurzor na položku „Change“ (Změnit) a stiskněte symbol SEL, čímž vyberete volbu „Změnit“.

```
SET CLOCK
12:01          2/21/2004
  Change
> Exit
```

Když je kurzor pod číslicí hodin, nastavte stiskem tlačítka ŠIPKA NAHORU požadovanou hodnotu. Poté přejděte na minutové číslice stiskem tlačítka SEL. Když nastavíte minuty, přejděte stiskem tlačítka SEL s kurzorem na číslice měsíce.

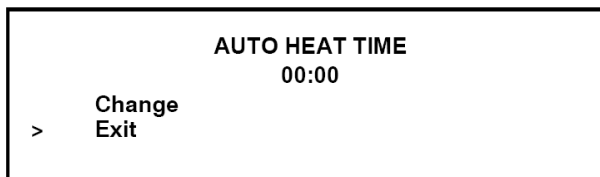
```
SET CLOCK
12:01          2/21/2004
> Exit
```

Nastavte správný měsíc, den a rok. Poté stiskněte symbol SEL a tak přejděte na obrazovku DAYLIGHT SAVING TIME (ÚSPORA DENNÍHO SVĚTLA).

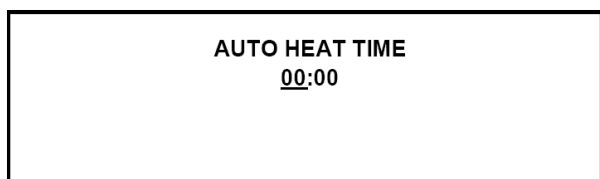
```
                DAYLIGHT SAVING TIME
                ENABLED
>  Enable
   Disable
```

Pokud je tato volba nastavena (výběr volby „Enable“ - Zapnout), upraví automaticky ovládací hodiny na systém úspory denního světla. Pro zrušení této volby nastavte kurzorovou šipku pomocí klávesy ŠIPKA DOLŮ na položku „Disable“ (Zrušit). Poté uložte nové nastavení stiskem symbolu SEL.

Menu AUTO HEAT TIME (ČAS AUTOMATICKÉ PASTERIZACE) umožňuje manažerovi nastavit čas kdy se každý den zapne automaticky pasterizace.



ČAS AUTOMATICKÉ PASTERIZACE nastavíte tak, že klávesou ŠIPKA NAHORU zvolíte položku „Change“ (Změnit) a potvrdíte stiskem symbolu SEL. Zobrazí se obrazovka s kurzorem pod hodinovými číslicemi.

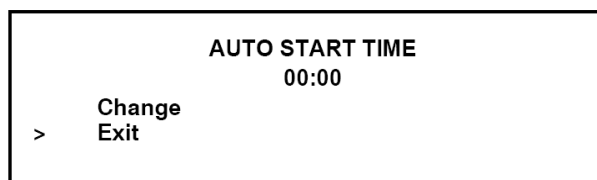


Stiskem tlačítek ŠIPKA NAHORU, nebo DOLŮ nastavte požadovanou hodinovou hodnotu. Poté přejděte na minutové číslice stiskem tlačítka SEL. Když nastavíte minuty, stiskněte tlačítko SEL, čímž nastavení uložíte a vrátíte se na obrazovku AUTO HEAT TIME. Zpět do Manažerského Menu odejdete dalším stiskem tlačítka SEL.

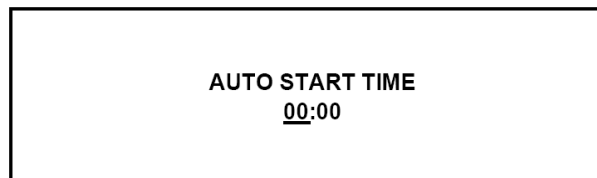
Nastavením volby AUTO START TIME (AUTOMATICKÉ ZAPNUTÍ) Manažer určí čas, kdy se stroj přepne z POHOTOVOSTNÍHO REŽIMU do režimu AUTO. Stroj musí být v POHOTOVOSTNÍM REŽIMU a nesmí být uzamčen, jinak se do režimu AUTO nepřepne. Toto nastavení může být také zrušeno a stroj tak bude vyžadovat ruční přepnutí do režimu AUTO.



Tuto volbu zapnete nastavením kurzorové šipky pomocí klávesy ŠIPKA NAHORU na položku „Enable“ (Zapnout). Stiskem tlačítka SEL přejdete na další obrazovku.



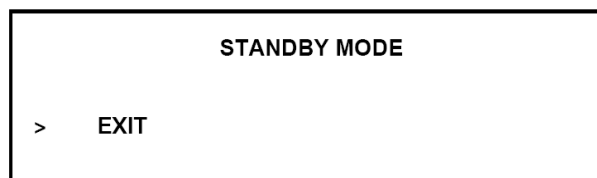
Stiskem tlačítka ŠIPKA NAHORU nastavte šipku kurzoru na položku „Change“ (Změnit). Stiskněte symbol SEL a přejdete na další obrazovku.



Stiskem tlačítek ŠIPKA NAHORU, nebo DOLŮ nastavte požadovanou hodinovou hodnotu. Poté přejděte na minutové číslice stiskem tlačítka SEL. Když nastavíte minuty, stiskněte tlačítko SEL, čímž nastavení uložíte a vrátíte se na obrazovku AUTO START TIME, kde je zobrazeno vaše nové nastavení. Zpět do Manažerského Menu odejdete dalším stiskem tlačítka SEL.

Volba STANDBY (POHOTOVOSTNÍ REŽIM) se používá na automatické přepnutí stroje do pohotovostního režimu, pokud během delšího časového intervalu nedojde k výdeji produktu. Vyberte z menu položku STANDBY. Stiskem tlačítka SEL zapnete tuto funkci. Do režimu STANDBY se také dostanete stiskem tlačítka STANDBY pokud nejste v Manažerském Menu.

Zrušte pohotovostní režim tím, že odejdete z Manažerského Menu a zvolíte režim AUTO.



Volba BRUSH CLEAN CYCLE (CYKLUS ČIŠTĚNÍ KARTÁČI) umožňuje manažerovi zvolit maximální interval ve dnech mezi jednotlivými čištěními kartáčů. Toto nastavení lze měnit pouze po dokončení čištění kartáčů, předtím, než je stroj uveden do režimu AUTO, nebo STANDBY.

Pokud tuto volbu zvolíte v době kdy stroj není v režimu čištění kartáči, zobrazí se následující zpráva.

BRUSH CLEAN CYCLE
No Changes Allowed

Press any Key

Počet dní intervalu mezi jednotlivými čištěními kartáči změňte stiskem tlačítek ŠIPKA NAHORU, nebo DOLŮ. Stiskem tlačítka SEL uložíte vaše nastavení a odejdete zpět do předchozího menu. Zobrazený počet dní intervalu se změní na nové nastavení.

BRUSH CLEAN CYCLE
TIME 14 DAYS

Při nastavování tohoto intervalu se vždy řiďte místními hygienickými předpisy.

Pokud je zapnuta volba MIX LEVEL AUDIBLE (ZVUKOVÁ SIGNALIZACE HLADINY SMĚSI), bude obsluha upozorněna zvukovým signálem pokud se sepne výstraha „málo směsi“, nebo „žádná směs“. Po výběru této položky se zobrazí následující obrazovka.

MIX LEVEL AUDIBLE

> Enable
 Disable

Zvukovou signalizaci vypnete nastavením kurzoru na položku „Disable“ (Zrušit) pomocí klávesy ŠIPKA DOLŮ a potvrdíte stiskem tlačítka SEL. Vaše nastavení se uloží a vrátíte se do předchozího menu. Pokud sondy hladiny zaznamenají „málo směsi“, nebo „žádnou směs“, rozsvítí se příslušné kontrolky, ale stroj neupozorní obsluhu zvukovým signálem.

Volba FAULT DESCRIPTION (POPIS CHYBY) zobrazí jestli je ve stroji zjištěna nějaká závada. Pokud nejsou zjištěny žádné závady, zobrazí se následující obrazovka.

FAULT DESCRIPTION
NO FAULT FOUND

Stisknete tlačítko SEL, čímž zobrazíte další chybu, nebo se vrátíte do předchozího menu, pokud již žádné další chyby nejsou zjištěny. Pokud stisknete symbol SEL kdykoliv když jsou zobrazeny chyby, vymažou se všechny chyby, které byly mezitím opraveny, což můžete zkontrolovat návratem do tohoto menu.

Níže naleznete chybové zprávy, které se mohou zobrazit včetně vysvětlení odpovídajícího postupu pro odstranění.

NO FAULT FOUND (ŽÁDNÁ CHYBA NENALEZENA) – Ve stroji nebyla zjištěna žádná chyba. Po zobrazení této zprávy se na obrazovce neobjeví nic dalšího.

BEATER OVERLOAD (PŘETÍŽENÍ ŠLEHACÍHO ÚSTROJÍ) – Přepněte hlavní vypínač do polohy OFF (VYPNUTO). Stisknete tlačítko pro reset šlehacího ústrojí. Přepněte hlavní vypínač do polohy ON (ZAPNUTO) a restartujte v režimu AUTO.

HPCO COMPRESSOR (AKTIVOVÁNÍ PŘETLAKOVÝ VENTIL KOMPRESORU) – Přepněte hlavní vypínač do polohy OFF (VYPNUTO) a nechte stroj 5 minut vychladnout. Přepněte hlavní vypínač do polohy ON (ZAPNUTO) a restartujte stroj v režimu AUTO.

HOPPER THERMISTOR BAD* (VADNÝ TERMISTOR ZÁSOBNÍKU NA SMĚS) – Přepněte hlavní vypínač do polohy OFF. Vyměňte termistor zásobníku na směs.

BARREL THERMISTOR BAD* (VADNÝ TERMISTOR MRAZICÍHO VÁLCE) – Přepněte hlavní vypínač do polohy OFF. Vyměňte termistor zásobníku na směs.

***Poznámka:** Byly nastaveny tři kódy, které pomáhají diagnostikovat vadné termistorové sondy. Pokud sonda zkratovala (odpor menší než 1 ohm), zobrazí se na obrazovce „SHRT“ u příslušného umístění sondy. Pokud je sonda otevřená (odpor více než 1 megaohm), zobrazí se na obrazovce „OPEN“. Pokud současné okolí sondy má teplotu vyšší než 200°F (93°C), zobrazí se na příslušném místě obrazovky „OVER“, což značí, že teplota je mimo měřitelné rozmezí.

COMP ON TOO LONG (KOMPRESOR BĚŽÍ PŘÍLIŠ DLOUHO) – Doba nepřerušného běhu kompresoru přesáhla 11 minut.

Obrazovka LOCKOUT HISTORY (HISTORIE UZAMČENÍ STROJE) zobrazí historii posledních 40ti „malých zámků“, „velkých zámků“, datumů čištění kartáči, nebo přerušených cyklů pasterizace. Číslo stránky je zobrazeno v pravém horním rohu. Strana 1 zobrazuje nejnovější selhání.

LOCKOUT HISTORY		1
00/00/00	Reason	00:00
> Exit		

Druhá řádka obrazovky zobrazuje datum a čas kdy k selhání došlo. Třetí řádka zobrazuje důvod proč k selhání došlo, nebo zobrazí, že bylo úspěšně provedeno čištění kartáči. Některá selhání mohou nastat z několika příčin. Pokud k tomu dojde, bude vygenerována stránka pro každou z těchto příčin.

Stiskem symbolů ŠIPKA NAHORU, nebo DOLŮ můžete přecházet na další, či předchozí stránky. Níže naleznete zprávy, které se mohou zobrazit.

Chyby, Které Mohou Nastat Při Zapínání Cyklu Pasterizace

POWER SWITCH OFF (HLAVNÍ VYPÍNAČ V POLOZE VYPNUTO) – Hlavní vypínač je vypnutý.

AUTO OR STBY OFF (STROJ NENÍ V REŽIMU AUTO, NEBO V POHOTOVOSTNÍM REŽIMU) – Stroj nebyl v režimu AUTO, nebo v POHOTOVOSTNÍM REŽIMU).

MIX OUT FAILURE (V ZÁSOBNÍKU NENÍ SMĚS) – Bylo zjištěno, že v zásobníku není žádná směs.

NO HEAT CYCLE TRIED (NEBYLA SPUŠTĚNA PASTERIZACE) – Čas automatické pasterizace byl nastaven tak, že měl spustit pasterizaci po více než 24 hodinách od poslední pasterizace.

Chyby Které Mohou Nastat Během Pasterizace

HEAT MODE FAILURE – Cyklus ohřívání překročil limit 90 minut.

COOL MODE FAILURE – Cyklus chlazení překročil limit 90 minut.

TOTAL TIME FAILURE – Celková doba pasterizace překročila limit 4 hodiny.

BRUSH CLEAN TIMEOUT – Byla překročena

nastavený interval mezi čištěními kartáči.

POWER SWITCH OFF – Během pasterizace byl hlavní vypínač přepnut do polohy OFF (VYPNUTO)

POWER FAIL IN H/C – Během pasterizace došlo k selhání přívodu elektrického proudu.

MIX LOW FAILURE – Bylo zjištěno „málo směsi“ v levém/pravém zásobníku, pasterizace nemohla proběhnout.

BEATER OVLD H/C – Během pasterizace došlo k přetížení motoru šlehacího ústrojí.

BRL THERM FAIL – Chyba termistoru v mrazicím válci.

HOPPER THERM FAIL – Chyba termistoru v zásobníku na směs.

(L/R) HPCO H/C – Během pasterizace byl aktivován přetlakový ventil.

Chyby, Které Mohou Nastat v Režimu AUTO

(L/R) HPR>41F (5C) AFTER 4 HR – Teplota směsi v levém/pravém zásobníku stoupla nad 5°C na dobu delší než 4 hodiny.

(L/R) BRL>41F (5C) AFTER 4 HR – Teplota směsi v levém/pravém mrazicím válci stoupla nad 5°C na dobu delší než 4 hodiny.

(L/R) HPR>41F (5C) AFTER PF – Po selhání přívodu elektřiny byla teplota směsi v levém/pravém zásobníku vyšší než 5°C po dobu delší než 4 hodiny.

(L/R) BRL>41F (5C) AFTER PF – Po selhání přívodu elektřiny byla teplota směsi v levém/pravém mrazicím válci vyšší než 5°C po dobu delší než 4 hodiny.

(L/R) HPR>45F (7C) AFTER 1 HR – Teplota směsi v levém/pravém zásobníku stoupla nad 7°C na dobu delší než 1 hodina.

(L/R) BRL>45F (7C) AFTER 1 HR – Teplota směsi v levém/pravém mrazicím válci stoupla nad 7°C na dobu delší než 1 hodina.

(L/R) HPR>59F (15C) – Teplota směsi v levém/pravém zásobníku překročila 15°C.

(L/R) BRL>59F (15C) – Teplota směsi v levém/pravém mrazicím válci překročila 15°C.

Volba HEAT CYCLE SUMMARY (SRNUTÍ CYKLU PASTERIZACE) zobrazuje počet hodin uplynulých od poslední pasterizace, počet hodin uplynulých od doby, kdy byla teplota směsi vyšší než 150°F (65,6°C), a počet pasterizací, které proběhly od posledního čištění kartáči.

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

HEAT CYCLE DATA (DATA PASTERIZACE) je menu, kde naleznete záznamy až 366ti pasterizací. První uvedený záznam patří nejnovější pasterizaci.

Každý záznam pasterizace obsahuje tři obrazovky. První obrazovka zobrazuje měsíc a den pasterizace, čas zahájení a ukončení a popis chyby. Spodní řádek zobrazuje číslo záznamu a uvádí, zdali došlo k přerušení přívodu elektřiny během tohoto pasterizačního cyklu (POWER FAILURE IN HC).

01/01	HEAT TREAT CYCLE		
	02:00	05:14	
	NO FAULT FOUND		1

Stiskem symbolu ŠIPKA NAHORU můžete přejít na další stránku záznamu, stiskem tlačítka ŠIPKA DOLŮ přejdete na předchozí stránku záznamu.

Záznamy teplot v zásobnících a mrazicím válci jsou zobrazeny na druhé a třetí obrazovce. Druhá obrazovka zobrazuje levou stranu stroje (L)

Třetí obrazovka zobrazuje pravou stranu stroje (P)

Horní řádek těchto obrazovek uvádí teplotu v zásobníku (H) a v mrazicím válci (B), která byla zaznamenána na konci pasterizace a určuje stranu stroje (L/R) pro kterou jsou údaje platné.

Ostatní řádky zobrazují následující:

HEAT = Celkový čas za který dosáhla teplota v zásobníku (h) a v mrazicím válci (b) úrovně 150,9°F (66,1°C).

OVER = Celková doba po kterou byla teplota v zásobníku (h) a mrazicím válci (b) vyšší než 150,9°F (65,6°C).

COOL = Celková doba po kterou byla teplota v zásobníku (h) a v mrazicím válci (b) vyšší než 5°C během fáze zchlazení.

PEAK = Nejvyšší teplota, kterou směs v zásobníku (h) a v mrazicím barelu (b) dosáhla.

H: 40.9	B:26.3		L
HEAT	OVER	COOL	PEAK
1:12	0:49 h	1:19	161.0
0:46	1:11 b	0:15	169.7

H: 38.0	B:23.7		R
HEAT	OVER	COOL	PEAK
1:09	0:52 h	1:11	161.2
0:66	1:00 b	0:11	169.9

Čas uvedený u položky HEAT udává čas za který každá zóna dosáhla teploty 66,1°C. Každá zóna musí zůstat nad teplotou 65,6°C minimálně 35 minut.

Stiskem symbolu ŠIPKA NAHORU můžete přejít na další stránku záznamu, stiskem tlačítka ŠIPKA DOLŮ přejdete na předchozí stránku záznamu. Pokud během pasterizace dojde k chybě, bude zobrazena na první obrazovce.

Níže naleznete seznam možných kódových zkratkách, které se mohou objevit na řádku 2.

- HT HEAT TIME FAILURE – Teplota směsi nepřekročila 151°F (66,1°C) během 90 minut.
- CL COOL MODE FAILURE – Teplota směsi v zásobníku a mrazicím válci neklesla pod 41°F (5°C) během 90 minut.
- TT TOTAL TIME FAILURE – Celková doba pasterizace překročila limit 4 hodiny.
- ML MIX LOW FAILURE – Byla překročena doba určená pro fázi ohřevu, nebo zchlazení a bylo zjištěno, že v zásobníku je „málo směsi“.
- MO MIX OUT FAILURE – Na začátku, nebo během pasterizace bylo zjištěno, že v zásobníku není žádná směs.
- BO BEATER OVLID IN HC – Během pasterizace došlo k přetížení motoru šlehacího ústrojí.
- HO HPCO IN HEAT CYCLE – Během pasterizace došlo k aktivaci přetlakového ventilu.

- PF POWER FAILURE IN HC – Selhání přívodu elektřiny způsobilo, že fáze ohřevu, nebo zchlazení, nebo celková doba pasterizace přesáhla stanovené limity. Pokud došlo k přerušení přívodu elektřiny, ale pasterizace proběhla v pořádku, bude na třetím řádku obrazovky zobrazena hvězdička (*).
- OP OPERATOR INTERRUPT – Indikuje, že pasterizace byla přerušena přes servisní menu volbou OPERATOR INTERRUPT (PŘERUŠENÍ OBSLUHOV).
- PS POWER SWITCH OFF – Během pasterizace byl hlavní vypínač přepnut do polohy OFF (VYPNUTO).
- TH THERMISTOR FAILURE – Selhání termistorové sondy.
- PD PRODUCT DOOR OFF – Výdejní ústrojí produktu není na svém místě, nebo je uvolněné.

Menu SYSTEM INFORMATION (SYSTÉMOVÉ INFORMACE) je zobrazeno na třech samostatných obrazovkách. První obrazovka obsahuje informace o verzi softwaru a ovládání nainstalovaném ve stroji.

```
SOFTWARE VERSION
C708 CONTROL UVC3
VERSION 1.06
> Next
```

Pro pokračování na další obrazovku stiskněte symbol SEL. Na této obrazovce najdete informace o jazykové verzi softwaru.

```
Language
V2.00 English 621
> Next
```

Pro pokračování na třetí obrazovku stiskněte opět symbol SEL. Na této obrazovce najdete číslo kusovníku stroje (B.O.M.) a sériové číslo stroje (S/N). Stiskem tlačítka SEL se vrátíte do Menu.

```
B.O.M. C70827C000
S/N K0000000
> Next
```

Obrazovka CURRENT CONDITIONS (SOUČASNÉ PODMÍNKY) zobrazuje informace o vizkozitě produktu když je stroj v provozu a také teploty zásobníku a mrazicího válce.

```
VISC 0.0
HOPPER 41.0
```

Menu CURRENT CONDITIONS je jediné menu, ve kterém se vrátí ovládací tlačítka do normálních funkcí. Tlačítka Menu nebudou podsvícena, ale budou plně funkční. Tuto volbu použijte pokud chcete zůstat v Manažerském Menu a potřebujete vydat koktejl. Z tohoto menu odejdete stiskem tlačítka SEL.

Sekce 6

Provozní Procedury

Stroj C708 uchovává směs v jednom zásobníku a má kapacitu mrazicího válce 3,4 čtvrtky (3,2 litru) s jednou výdejní hubicí. Stroj C716 uchovává směs ve dvou zásobnících a má dva mrazicí válce o objemu 3,4 čtvrtky (3,2 litru) se třemi výdejními hubicemi.

Model C708 byl vybrán pro ukázkou jednotlivých kroků provozních procedur. Ty samé procedury jsou platné pro oba mrazicí válce modelu C716.

Instruktaž začneme v okamžiku, kdy ráno přijdete na provozovnu a stroj je od čištění předchozího dne rozebrán a díly rozloženy tak aby samovolně uschnuly.

Tyto procedury při otevření vám ukážou, jak díly do stroje sestavit, sanitovat je a předpřipravit stroj s čerstvou směsí před výdejem první porce.

Pokud stroj rozebíráte poprvé, nebo potřebujete informace ohledně tohoto postupu, otočte na stranu 41 - „Rozebrání“ - a začněte tam.

Sestavení Mrazicího Válce



UJISTĚTE SE, ŽE JE HLAVNÍ VYPÍNAČ V POLOZE OFF (VYPNUTO). Nedodržení tohoto může mít za následek vážné zranění nebezpečnými pohyblivými součástmi stroje.

Krok 1

Před instalací šlehacího ústrojí zmrzlinové části namažte drážku na hnací hřídeli šlehacího ústrojí.

Krok 2

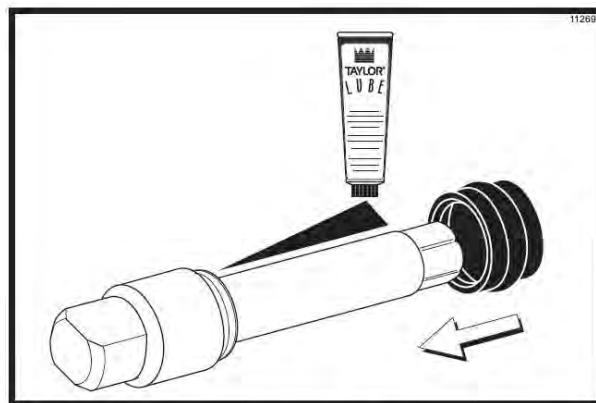
Nasuňte na hřídel těsnění hřídele a nechte ho zapadnout do drážky.

Krok 3

Důkladně namažte vnitřní část těsnění hřídele a také plochou část, která je v kontaktu se zadní částí lože hřídele.

Krok 4

Rovnoměrně namažte hřídel samotnou. **NEPROMAZÁVEJTE** šestihraný konec hřídele.

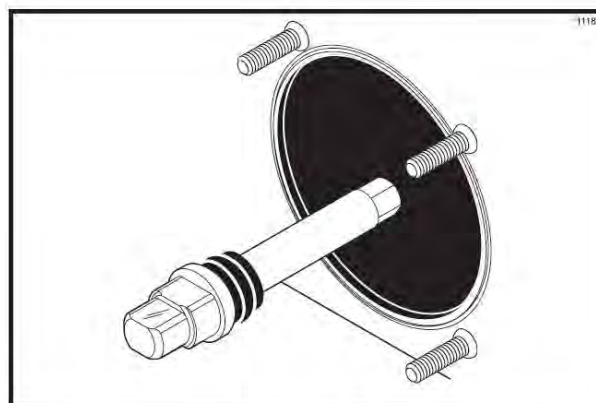


Obrázek 13

Poznámka: Aby se zajistilo, že směs nebude prosakovat ze zadní části mrazicího válce, musí být střední část těsnění hřídele vyboulená, nebo musí zřetelně vyčnívat z těsnění samotného. Pokud je střední část těsnění vyboulená směrem ke středu hřídele otočte těsnění naruby.

Krok 5

Zasuňte hnací hřídel šlehače do zadního lože hnací hřídele v zadní části mrazicího válce a přesvědčte se, že šestihraná část na konci hnací hřídele dobře zapadla do spoje v hnacím ústrojí hřídele (viz obr. 14).



Obrázek 14

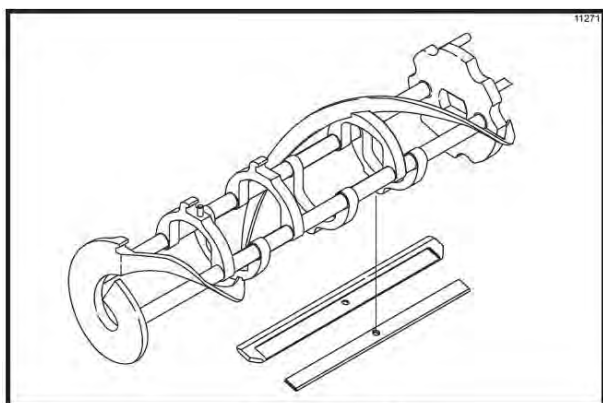


DBEJTE EXTRÉMNI OPATRNOSTI při manipulaci se šlehacím ústrojím. Stírací nože jsou velmi ostré a mohou způsobit zranění.

Krok 6

Zkontrolujte stírací nože, jestli nemají nějaké zuby, nebo známky opotřebení. Pokud ano, vyměňte oba nože.

Pokud jsou stírací nože v dobrém stavu, nasadte na ně výztuhy. Nasadte zadní stírací nůž na kolíček na zadní části šlehacího ústrojí (viz obr. 15).



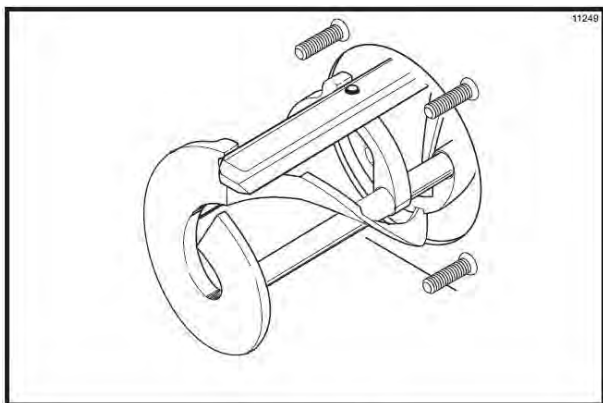
Obrázek 15

Poznámka: Stírací nože na zmrzlinové straně stroje by se měly měnit každé 3 měsíce.

Poznámka: Otvor ve stíracím noži musí přesně padnout na kolíček na šlehacím ústrojí, jinak hrozí nebezpečí nákladného poškození.

Krok 7

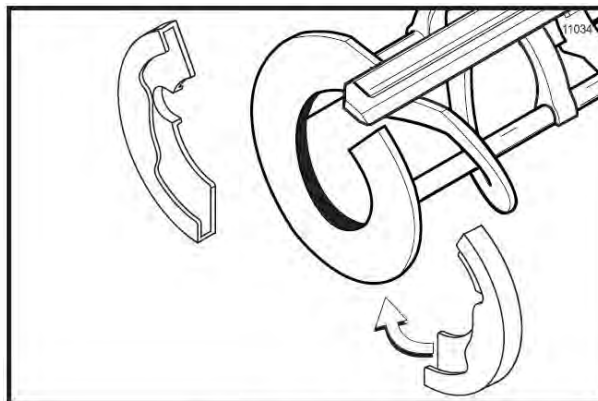
Přidržte zadní nůž na šlehacím ústrojí a zasuňte sestavu do poloviny mrazicího válce. Nasadte čelní stírací nůž na kolíček v přední části šlehacího ústrojí (viz obr. 16).



Obrázek 16

Krok 8

Nainstalujte návleky šlehacího ústrojí (viz obr. 17).

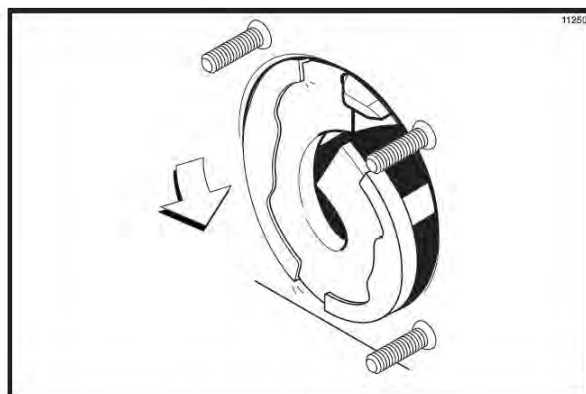


Obrázek 17

Krok 9

Zasuňte celou šlehací sestavu do mrazicího válce.

Ujistěte se, že je šlehací sestava ve správné pozici vůči hnací hřídeli. Pootočte šlehací sestavu a usadte ji do hřídele. Pokud je správně usazena, nevyčívá z mrazicího válce (viz obr. 18).



Obrázek 18

Opakujte tyto kroky pro druhou stranu Modelu C716.

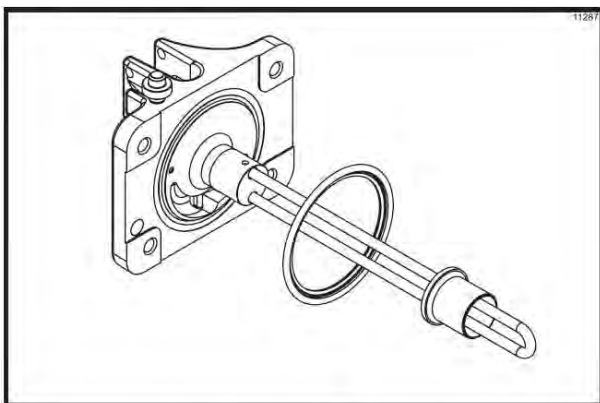
Sestavení Výdejního Ústrojí

Sestavení výdejního ústrojí pro stroj C708 je jiné od modelu C716. Prosíme, postupujte dle instrukcí platných pro váš stroj.

Sestavení Výdejního Ústrojí Modelu C708

Krok 1

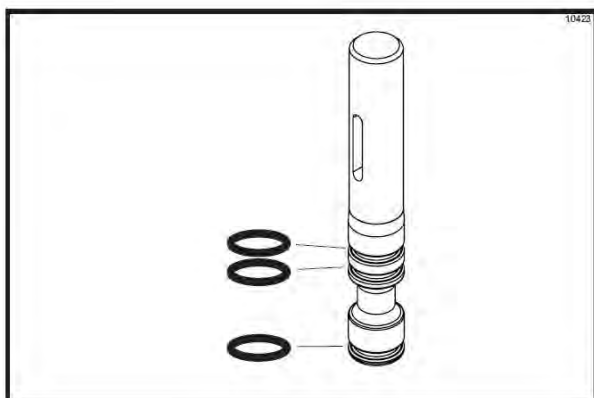
Nasadte těsnění výdejního ústrojí do drážky na jeho zadní straně. Nasadte čelní ložisko přes středovou tyč tak, aby zploštělá část byla u výdejního ústrojí. **NEPROMAZÁVEJTE těsnění ani ložisko** (viz obr. 19).



Obrázek 19

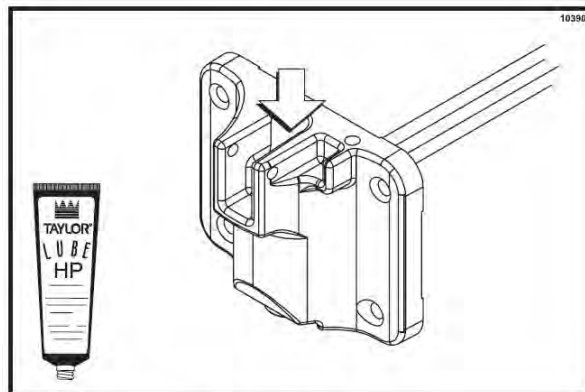
Krok 2

Nainstalujte výdejní ventil. Nasadte na něj 3 O-kroužky tak, aby zapadly do příslušných drážek a dobře je promažte (viz obr. 20).



Obrázek 20

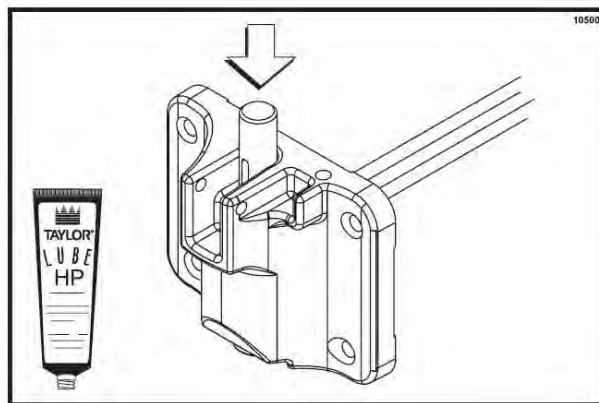
Lehce promažte vnitřek horní části dutiny výdejního ústrojí (viz obr. 21).



Obrázek 21

Krok 4

Zasuňte výdejní ventil zeshora tak, aby otvor pro výdejní páku směřoval směrem dopředu (viz obr. 22).

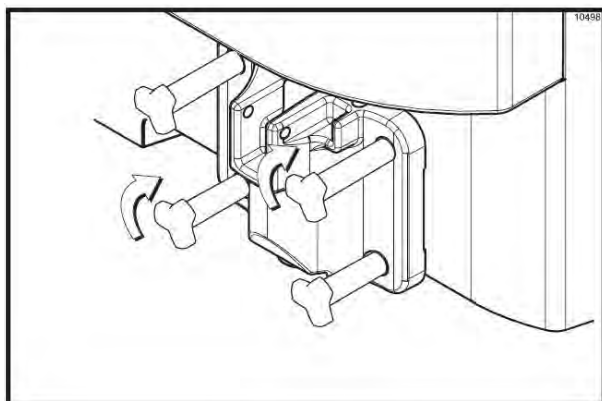


Obrázek 22

Sestavení Výdejního Ústrojí Modelu C708 (pokračování)

Krok 5

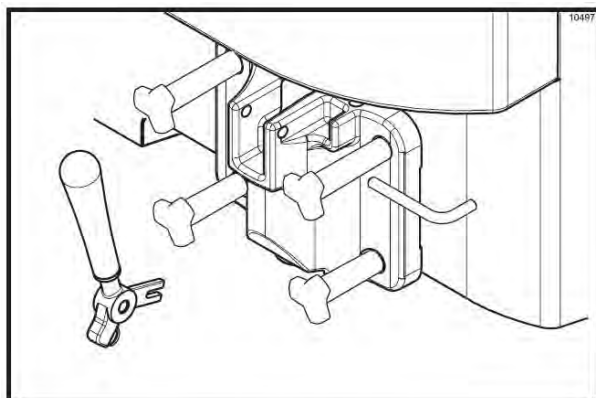
Nainstalujte výdejní ústrojí. Zasuňte středovou tyč skrz šlehací ústrojí do mrazicího válce. Výdejní ústrojí nasuňte na čepy okolo mrazicího válce a našroubujte matky výdejního ústrojí (delší matky nahoru). Utahujte rovnoměrně a vždy křížem dokud není výdejní ústrojí dobře utěsněno (viz obr. 23).



Obrázek 23

Krok 6

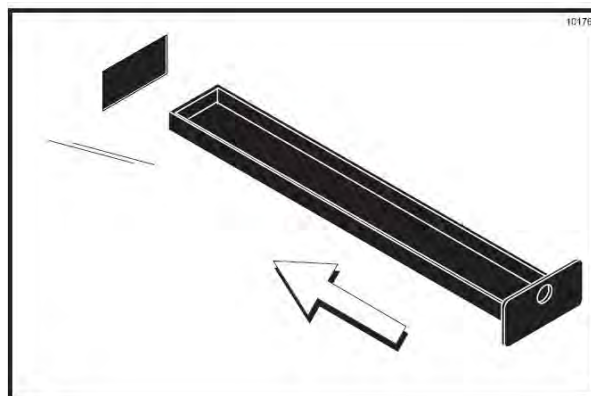
Nainstalujte výdejní páku. Zasuňte vidlici výdejní páky do otvoru ve výdejním ventilu. Zajistěte vodícím čepem (viz obr. 24).



Obrázek 24

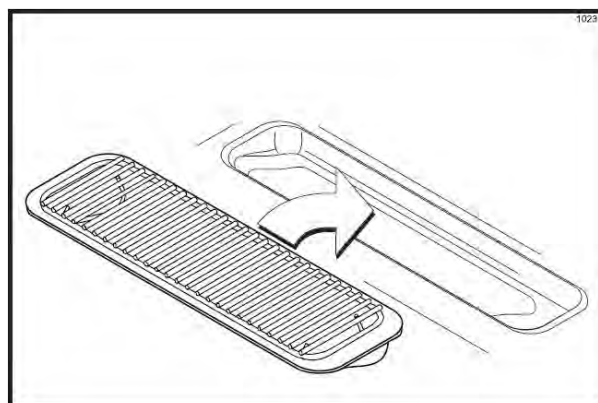
Poznámka: Stroj C708 má nastavitelnou výdejní páku, která umožňuje ovládat rychlost vydávání a má za následek lepší, konzistentní kvalitu produktu a kontrolu nákladů. Výdejní páka by měla být nastavena tak, aby vydávala 5 – 7-1/2 fl. oz (142 – 213 gramů) produktu za 10 vteřin. Pro ZVÝŠENÍ průtoku otočte ladicím šroubem PO SMĚRU HODINOVÝCH RUČÍČEK. Otočením PROTI SMĚRU HODINOVÝCH RUČÍČEK rychlost průtoku SNÍŽÍTE.

Zasuňte dvě odkapní vaničky do otvorů v zadní části stroje. (viz obr. 25).



Obrázek 25

Nainstalujte přední odkapní vaničku a mřížku odkapní vaničky pod výdejní hubici (viz obr. 26).



Obrázek 26

Sestavení Výdejního Ústrojí Modelu C716

Krok 1

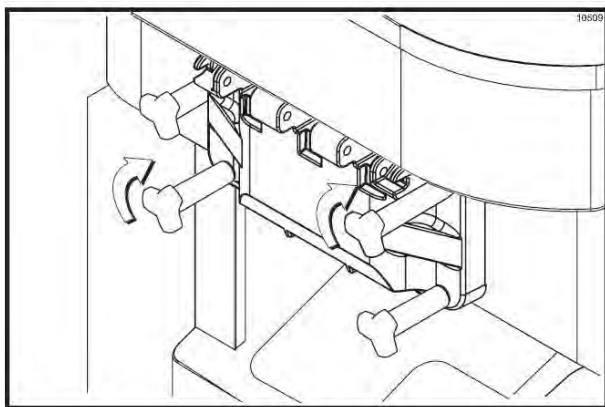
Umístěte těsnění výdejního ústrojí do drážek na zadní straně výdejního ústrojí.

Krok 2

Nasuňte čelní ložiska přes středovou tyč. Plochý konec ložiska by měl být proti výdejnímu ústrojí. **NEPROMAZÁVEJTE těsnění, ani ložiska.**

Krok 3

Zasuňte středové tyče středem šlehacího ústrojí do mrazicích válců a nasunte ho na čepy. Našroubujte na čepy matky (delší matky nahoru). Utahujte rovnoměrně a křížem tak, aby výdejní ústrojí dobře těsnilo.



Obrázek 27

Krok 4

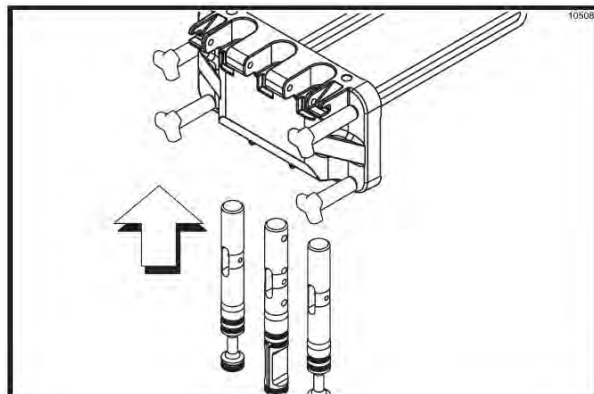
Nasuňte tři O-kroužky do drážek na každém standardním výdejním ventilu. Na prostřední výdejní ventil nasuňte H-kroužek a O-kroužek do jejich příslušných drážek.

Krok 5

Promažte vnitřek výdejních hubic zvrchu i zespodu.

Krok 6

Zasuňte výdejní ventily zespodu tak, abyste viděli otvor v každém ventilu v horní části výdejního ústrojí.



Obrázek 28

Krok 7

Otočte výdejní páku ladícím šroubem směrem dolů, nasuňte vidlici každé páky do otvoru každého výdejního ventilu. Začněte zprava.

Krok 8

Zasuňte vodící čep skrz výdejní páky postupně tak, jak páky umisťujete.

Poznámka: Stroj C708 má nastavitelnou výdejní páku, která umožňuje ovládat rychlost vydávání a má za následek lepší, konzistentní kvalitu produktu a kontrolu nákladů. Výdejní páka by měla být nastavena tak, aby vydávala 5 – 7-1/2 fl. oz (142 – 213 gramů) produktu za 10 vteřin.

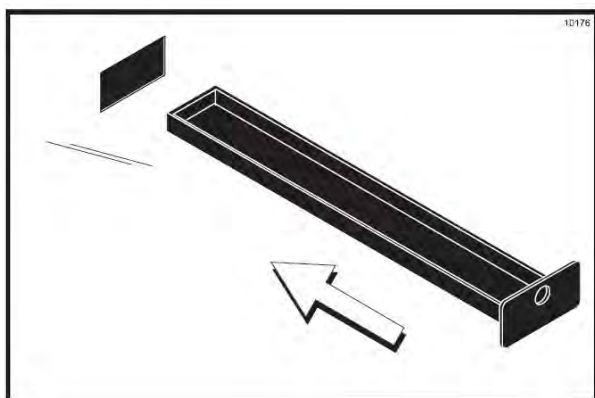
Pro ZVÝŠENÍ průtoku otočte ladícím šroubem PO SMĚRU HODINOVÝCH RUČÍČEK. Otočením PROTI SMĚRU HODINOVÝCH RUČÍČEK rychlost průtoku SNÍŽÍTE.

Krok 9

Zaklapněte přes výdejní hubice designové čepičky.

Krok 10

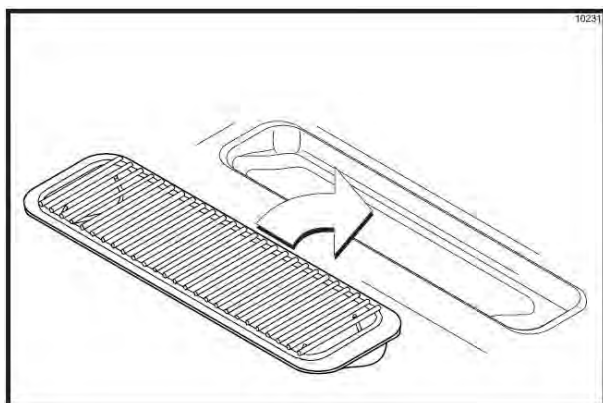
Zasuňte dvě zadní odkapní vaničky do otvorů na zadní straně stroje. Zasuňte dvě odkapní vaničky do otvorů po stranách stroje (viz obr. 29).



Obrázek 29

Krok 11

Nainstalujte čelní odkapní vaničku pod výdejní hubice (viz obr. 30).



Obrázek 30

Sestavení Čerpadla Směsi

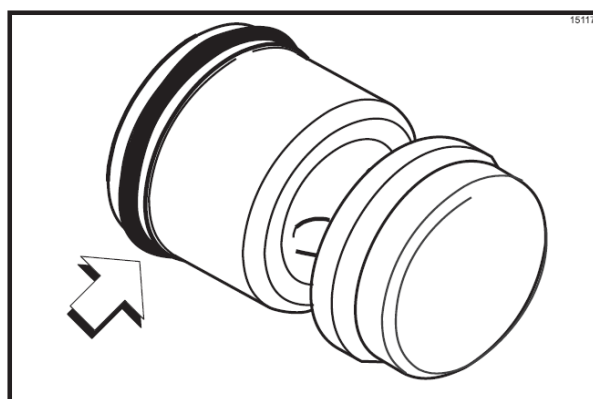
Krok 1

Zkontrolujte všechny gumové díly čerpadla. O-kroužky a těsnění musí být 100% bez poškození nebo opotřebení aby stroj a čerpadlo mohly pracovat správně. O-kroužky a těsnění nemohou plnit svou funkci pokud jsou na nich zuby, zářezy nebo dírký v materiálu.

Vyměňte všechny poškozené díly a staré vyhoďte.

Krok 2

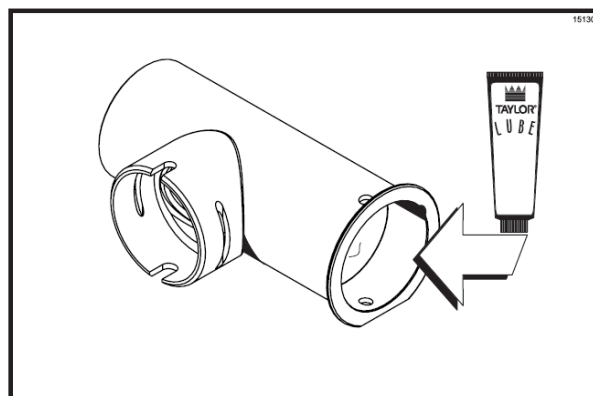
Sestavte píst. Nasaďte červený O-kroužek do drážky pístu. NEPROMAZÁVEJTE O-kroužek (viz obr. 31).



Obrázek 31

Krok 3

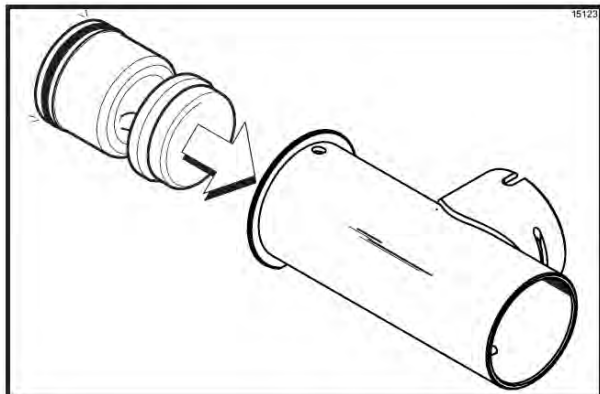
Naneste tenkou vrstvu lubrikantu na vnitřní povrch válce čerpadla na konci kam se zasouvá kotvící kolík (viz obr. 32).



Obrázek 32

Krok 4

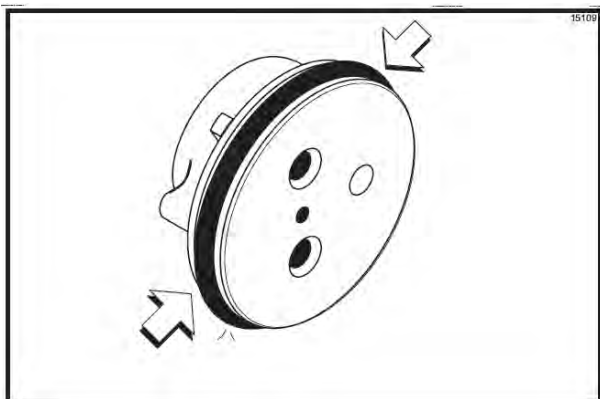
Zasuňte píst do válce na konci kam se zasouvá kotvící kolík (viz obr. 33).



Obrázek 33

Krok 5

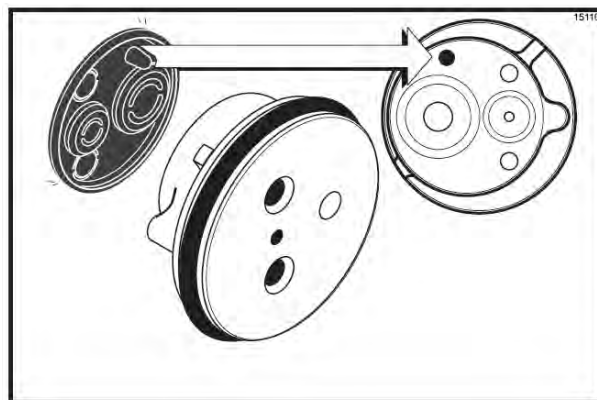
Sestavte koncovku ventilu. Nasadte červený O-kroužek do drážky koncovky. NEPROMAZÁVEJTE O-kroužek (viz obr. 34).



Obrázek 34

Krok 6

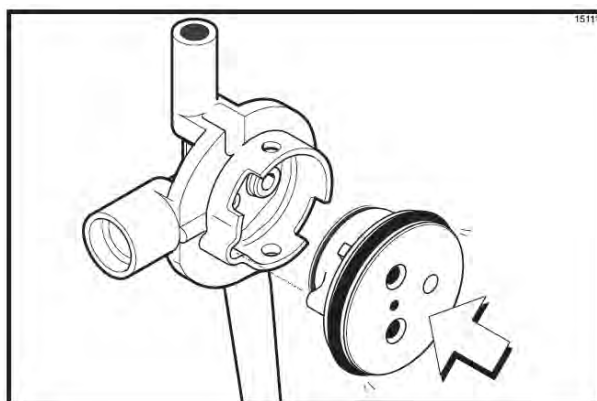
Nasadte těsnění ventilu čerpadla na otvory v koncovce ventilu. NEPROMAZÁVEJTE těsnění (viz obr. 35).



Obrázek 35

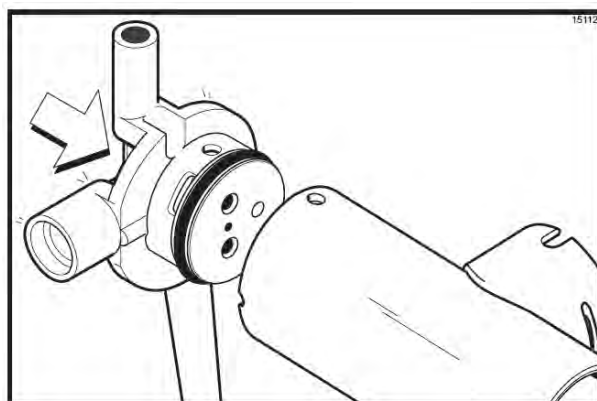
Krok 7

Nasadte koncovku ventilu do otvoru adaptéru (viz obr. 36).



Obrázek 36

Nasadte nasávací sestavu na válec čerpadla (viz obr. 37).

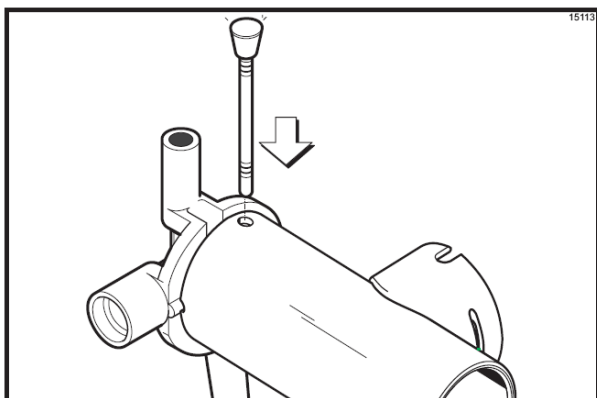


Obrázek 37

Drážka na adaptéru musí zapadnout do výčnělku na válci čerpadla.

Krok 9

Zajistěte díly čerpadla tím, že zasunete kotvicí kolík skrz křížící se otvory na jednom konci válce čerpadla (viz obr. 38).

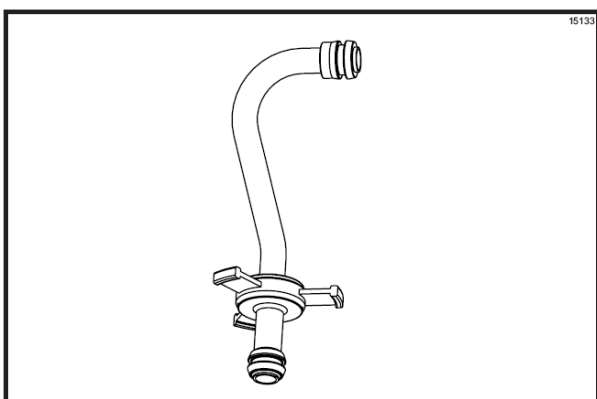


Obrázek 38

Poznámka: Hlava kotvicího kolíku by měla být na horní části namontovaného čerpadla.

Krok 10

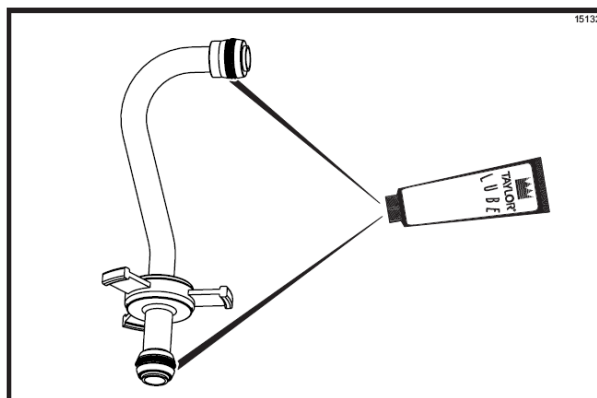
Sestavte přívodní hadičku směsi. Nasadte vymezovací kroužek do prohlubně přívodní hadičky (viz obr. 39).



Obrázek 39

Krok 11

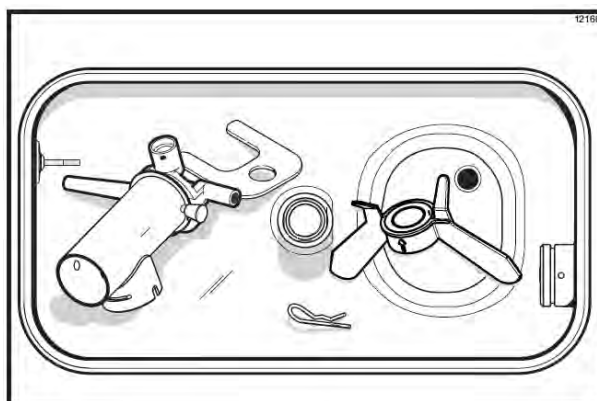
Nainstalujte jeden červený O-kroužek na každý konec přívodní hadičky a dobře promažte (viz obr. 40).



Obrázek 40

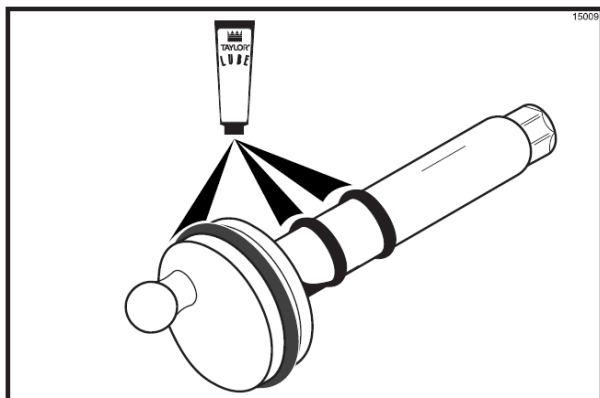
Krok 12

Položte sestavu čerpadla, kotvicí kolík, závlačku a míchadlo na dno zásobníku na směs, kde budou díly sanitovány (viz obr. 41).



Obrázek 41

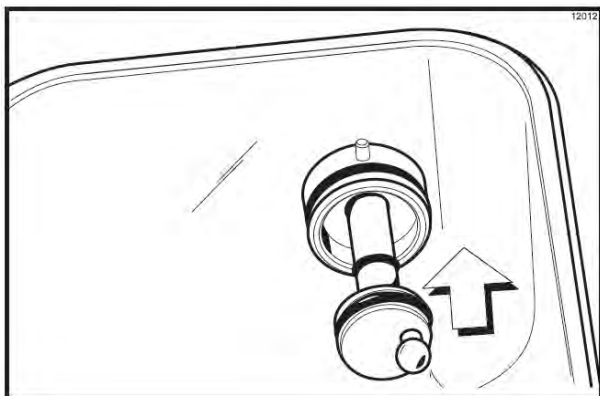
Nasadte velký černý O-kroužek a dva menší černé O-kroužky do drážek na hnací hřídeli. NEPROMAZÁVEJTE šestihraný konec hřídele (viz obr. 42).



Obrázek 42

Krok 14

Zasaňte šestihraný konec hnací hřídele do krytu hnacího ústrojí na zadní stěně zásobníku na směs (viz obr. 43).



Obrázek 43

Poznámka: Pro snazší instalaci čerpadla natočte kulovou kliku hnací hřídele do polohy 3 hodiny.

Opakujte tyto kroky pro druhou stranu modelu C716.

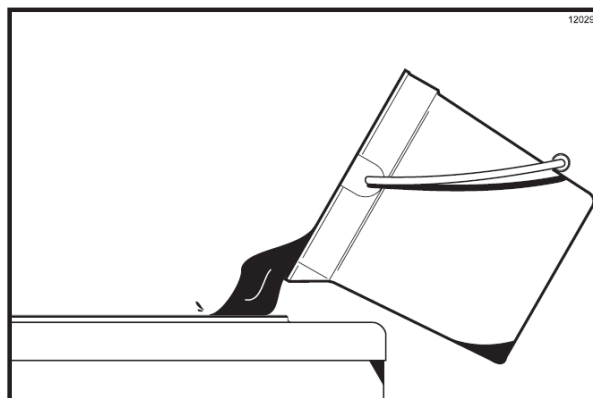
Sanitace

Krok 1

Připravte si 2 galony (7,6 litru) roztoku schváleného sanitizéru (s 100 PPM – 100 částic na milion) – například Kay-5®. POUŽIJTE TEPLOU VODU A POSTUPOJTE DLE SPECIFIKACÍ VÝROBCE.

Krok 2

Přelijte sanitační roztok přes všechny díly na dně zásobníku na směs a nechte ho protéct do mrazicího válce (viz obr. 44).



Obrázek 44

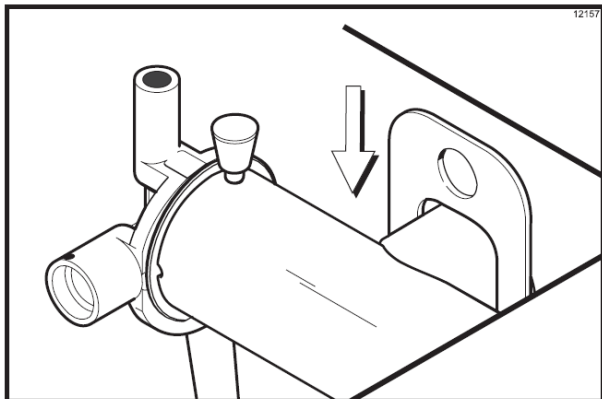
Poznámka: Právě jste sanitovali zásobník na směs a díly; proto se ujistěte že jsou vaše ruce čisté a sanítované než budete pokračovat dále.

Krok 3

Zatímco sanitační roztok protéká do mrazicího válce, pečlivě vyčistěte kartáčem sondy hladiny směsi, zásobník, otvor pro přívod směsi do mrazicího válce, povrch míchadla, míchadlo, čerpadlo na vzduch/směs, západku čerpadla, trubičku přívodu směsi a závlačku.

Krok 4

Nainstalujte sestavu čerpadla na směs/vzduch do zadní části zásobníku na směs. Nastavte píst tak, aby kulová klika na hnací hřídeli zapadla do výbrusu pístu. Čerpadlo zajistěte na místě zasunutím kotvicí západky přes límeček čerpadla tak aby zapadla do drážek na objímce (viz obr. 45).

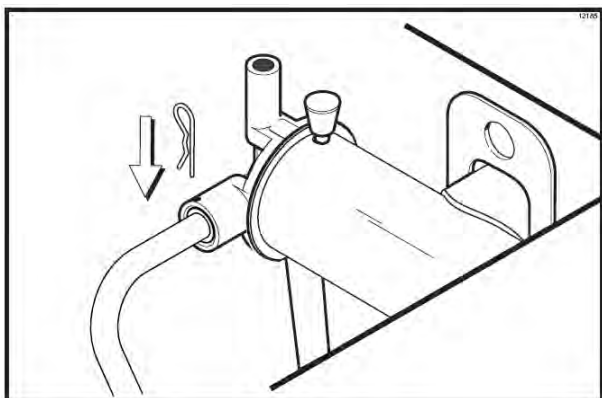


Obrázek 45



UPOZORNĚNÍ!

Nainstalujte přívodní hadičku na směs a zajistěte jí závlačkou. Nedodržení tohoto může mít za následek vystříknutí sanitizéru na obsluhu (viz obr. 46).



Obrázek 46

Krok 6

Připravte si 2 galony (7,6 litru) roztoku schváleného sanitizéru (s 100 PPM – 100 částic na milion) – například Kay-5®. POUŽIJTE TEPLOU VODU A POSTUPOUJTE DLE SPECIFIKACÍ VÝROBCE.

Krok 7

Nalijte sanitační roztok do zásobníku na směs.


Krok 8

Použijte kartáč na zásobník na směs, očistěte jím všechny vnější povrchy zásobníku.


Krok 9

Přepněte hlavní vypínač do polohy ON (ZAPNUTO).

Krok 10

Stiskněte symbol mytí . Díky tomu se sanitační roztok v mrazicím válci promíchá. Před pokračováním dále počkejte nejméně 5 minut.



Krok 11

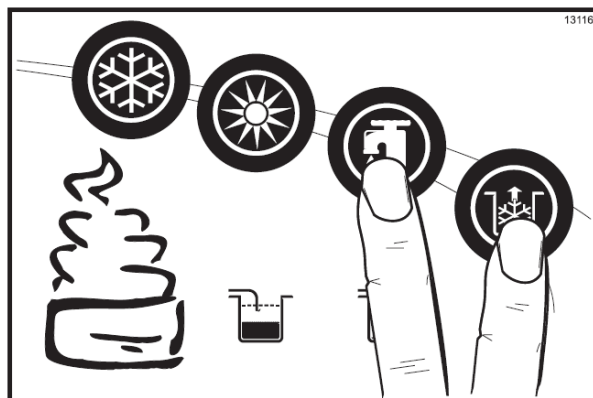
Dejte pod výdejní hubici kbelík. Otevřete výdejní ventil a stiskněte symbol ČERPADLO . Otevřete a zavřete výdejní ventil šestkrát.

Poznámka: Na chvíli otevřete i střední páku, abyste sanitovali i prostřední výdejní hubicí (platí pro model C716).

Otevřete výdejní ventil a nechte vytéct zbytek sanitačního roztoku.

Krok 12

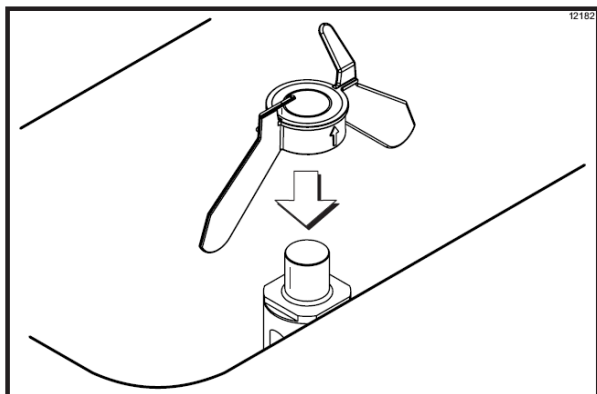
Stiskněte symboly MYTÍ a ČERPADLO  , zrušíte tak režimy MYTÍ a ČERPADLO a zavřete výdejní ventil (viz obr. 47).



Obrázek 47

Poznámka: Ujistěte se že jsou vaše ruce čisté a sanitované než budete pokračovat dále.

Nasadte míchadlo na hnací hřídel (viz obr. 48).

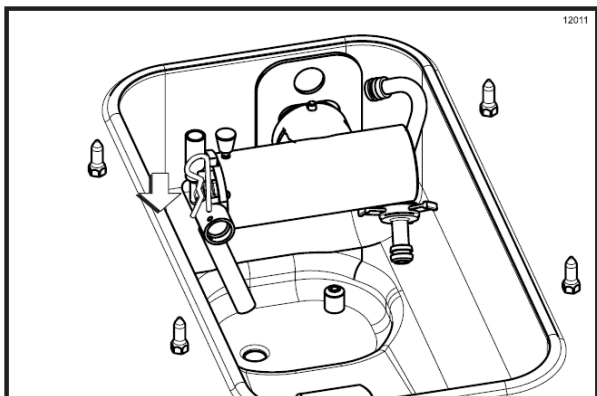


Obrázek 48

Poznámka: Pokud se kdykoliv během normálního provozu míchadlo zastaví, **sanitovanou rukou** ho sundejte z hnací hřídele a očistěte kartáčem v sanitacním roztoku. Nasadte míchadlo zpět na hnací hřídel.

Krok 14

Odstraňte závlačku z čerpadla. Postavte trubičku přívodu směsi do rohu zásobníku. Vraťte závlačku na místo (viz obr. 49).



Obrázek 49

Opakujte tyto kroky pro druhou stranu modelu C716.

Předpříprava

Poznámka: Při předpřípravě používejte **POUZE ČERSTVOU SMĚS**.

Krok 1

Postavte kbelík pod výdejní hubici. Nalijte 2,5 galonu (cca. 9,5 litru) čerstvé směsi do zásobníku a nechte ji protéct do mrazicího válce.

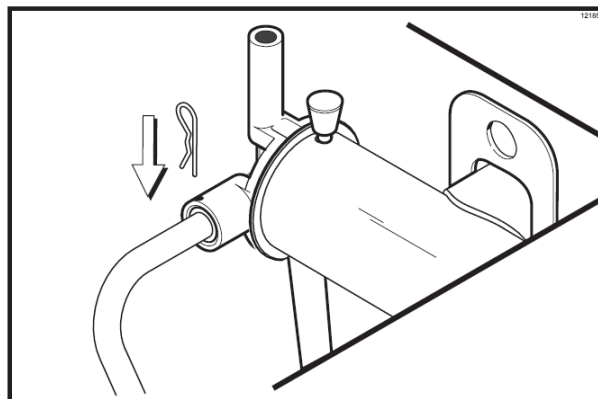
Krok 2

Otevřete výdejní ventil. Když z výdejní hubice vytéká jen směs, zavřete výdejní ventil.

Poznámka: Na chvilku otevřete prostřední výdejní ventil, abyste odstranili sanitizer i z prostřední výdejní hubice (C716).

Krok 3

Když směs přestane probublávat do mrazicího válce, odstraňte závlačku z výpusti čerpadla směsi. Nasadte přívodní trubičku do otvoru pro přívod směsi do válce v zásobníku. Druhý konec připojte k výpusti čerpadla směsi a zajistěte závlačkou.



Obrázek 50

Krok 4

Stiskněte symbol AUTO ❄️

Krok 5

Naplňte zásobník čerstvou směsí a přiklopte víko zásobníku.

Opakujte tyto kroky pro druhou stranu modelu C716.

Denní Postupy při Zavírání



Tyto postupy musí být provedeny při zavírání provozovny.

Funkce pasterizace je zničit bakterie zvýšením teploty směsi v zásobníku a mrazicím válci na specifikovanou hodnotu a na specifikovanou dobu, a poté snížením teploty dostatečně nízko, aby se zpomalilo kazení směsi.

Stroj se přepne do pasterizačního režimu v čase nastaveném v parametru AUTO HEAT TIME (ČAS AUTOMATICKÉ PASTERIZACE).

Důležité: Hladina směsi v zásobníku musí být výš než sonda nízké hladiny směsi (nesmí svítit kontrolka MÁLO SMĚSI – MIX LOW).

Poznámka: Pokud počítadlo čištění kartáči zobrazuje hodnotu 1 den, nepřidávejte směs. Stroj musí být rozebrán a vyčištěn kartáči během 24 hodin.

Stroj musí být v režimu AUTO (je rozsvícen symbol AUTO ) , nebo v POHOTOVOSTNÍM REŽIMU – STANDBY (svítí symbol ) předtím, než může být zapnuta pasterizace.

Krok 1

Odstraňte víko(víka) ze zásobníku(ů).

UJISTĚTE SE, ŽE JSOU VAŠE RUCE ČISTÉ A SANITOVANÉ PŘEDTÍM, NEŽ BUDETE POKRAČOVAT DÁLE.

Krok 2

Odstraňte míchadlo(a) ze zásobníku(ů) na směs.

Krok 3

Odstraňte designové čepičky z výdejních hubic (pouze C716).

Krok 4

Vezměte míchadlo(a), vík(a) zásobníku(ů) na směs a designové čepičky ke dřezu, kde budou očištěny a sanitovány.

Krok 5

Opláchněte tyto díly v chladné, čisté vodě.

Krok 6

Připravte si malé množství roztoku čističe/sanitizéru (s 100 PPM – 100 částic na milion) – například Kay-5®. POUŽIJTE TEPLOU VODU A POSTUPUJTE DLE SPECIFIKACÍ VÝROBCE. Kartáčem očištěte míchadlo(a) a víko(a) zásobníku(ů).

Krok 7

Připravte si malé množství roztoku čističe/sanitizéru (s 100 PPM – 100 částic na milion) – například Kay-5®. POUŽIJTE TEPLOU VODU A POSTUPUJTE DLE SPECIFIKACÍ VÝROBCE. Kartáčem sanitujte míchadlo(a) a víko(a) zásobníku(ů).

Krok 8

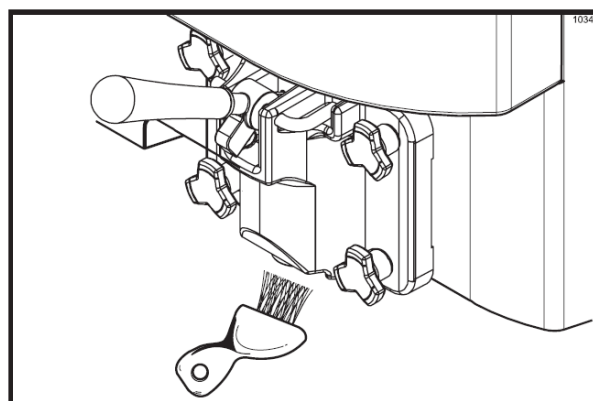
Nainstalujte míchadlo(a) zpět na hnací hřídel(e). Přikryjte zásobník(y) víkem(y).

DŮLEŽITÉ: Pokud nenainstalujete míchadlo(a) správně, stroj nedokončí pasterizaci a ráno se uzamkne.

Krok 9

Vraťte se ke stroji s malým množstvím čistícího roztoku a kartáčkem očištěte výdejní hubici a spodní část výdejního ventilu(ů).

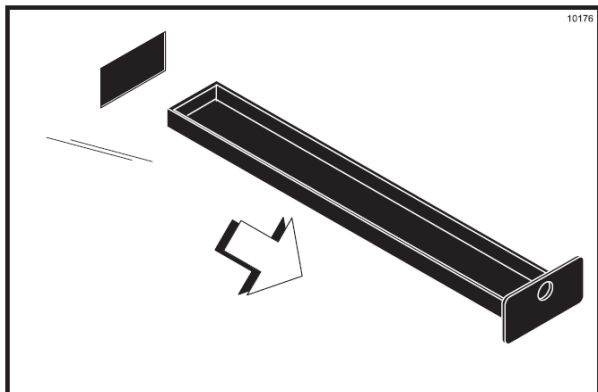
Poznámka: Každý díl čistěte kartáčkem alespoň 60 vteřin a kartáček opakovaně namáčejte v čistícím roztoku. Takto zajistíte důkladné pročištění dílů (viz obr. 51).



Obrázek 51

Krok 10

Vyjměte, očistěte a vraťte na místo všechny odkapní vaničky (viz obr. 52).



Obrázek 52

Krok 11

Čistým, sanitovaným hadříkem očistěte výdejní ústrojí, čelní panel, oblast pod výdejním ústrojím a ostatní oblasti, kde se hromadí vlhkost, nebo zbytky jídla.

Pasterizace se zapne v ČASE AUTOMATICKÉ PASTERIZACE, který se nastavuje v Manažerském menu (viz str. 21).

Pasterizace probíhá ve třech fázích: Ohřev, Udržování teploty a Chladnutí. Každá fáze má časový limit. Pokud se nepodaří dosáhnout správných teplot v těchto časových limitech, cyklus se automaticky přeruší a stroj se přepne do POHOTOVOSTNÍHO REŽIMU (STANDBY).

Na Vakuovém Fluorescenčním Displeji (VFD) se zobrazí chybová zpráva s informací, že se pasterizaci nepodařilo správně dokončit. Stroj uzamkne (malý zámek) režim AUTO. Obsluha bude mít možnost stisknout symbol PASTERIZACE ☀, což nastartuje nový cyklus pasterizace, nebo stisknout symbol 🚫, což vypne stroj, aby se mohl vyčistit kartáči.

Poznámka: Jakmile cyklus pasterizace začne, nemůže být přerušen. Cyklus trvá maximálně 4 hodiny při plných zásobnících



NIKDY se nesnažte vydávat produkt, nebo rozebírat stroj během PASTERIZACE. Produkt je horký a pod velkým tlakem.

Když je cyklus pasterizace hotový, stroj se přepne do POHOTOVOSTNÍHO REŽIMU. Rozsvítí se symbol(y) 🌞/🚫.

Denní Postupy při Otevření

Před započítím postupů před otevřením zkontrolujte zdali na displeji stroje nesvítí žádná chybová zpráva. Normálně by měl být displej čistý, pokud nedošlo k provozní chybě. Pokud je zobrazena chybová zpráva, najděte příčinu a sledujte instrukce na displeji před započítím postupů před otevřením (viz Chybové Zprávy na str. 23).

Příprava – Provedte Následující

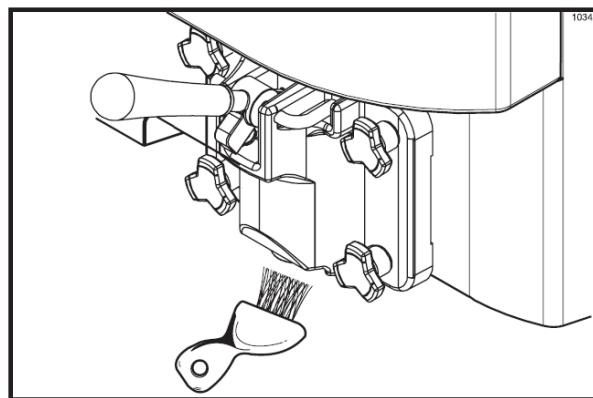
Ujistěte se, že jsou vaše ruce čisté a sanitované před dalším postupem.

Krok 1

Připravte si 2 galony (7,6 litru) roztoku schváleného sanitizéru (s 100 PPM – 100 částic na milion) – například Kay-5®. **POUŽIJTE TEPLOU VODU A POSTUPOJTE DLE SPECIFIKACÍ VÝROBCE.**

Krok 2

Vraťte se ke stroji s malým množstvím sanitačního roztoku. Namočte kartáč na výdejní hubici do roztoku a očistěte jím výdejní hubici(e) a spodní část výdejního ventilu(ů) (viz obr. 53).



Obrázek 53


Poznámka: Každý díl stroje čistěte kartáčkem alespoň 60 vteřin. Zajistěte tak důkladnou sanitaci jednotlivých dílů. Kartáček často namáčejte do sanitačního roztoku.

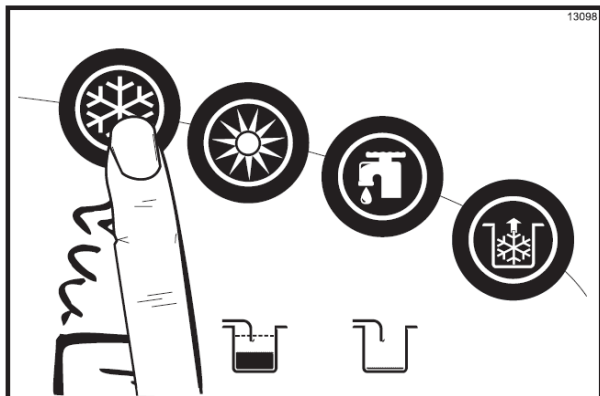
Krok 3

Použijte sanitovaný, čistý hadřík a očistěte výdejní ústrojí, přední panel, oblast okolo spodní části výdejního ústrojí a ostatních oblastí, kde je vidět nahromadění vlhkosti, nebo zbytků jídla.

Poznámka: Nainstalujte designové čepičky (pouze C716).

Krok 4

Když jste připraveni na zapnutí stroje v normálním režimu, stiskněte tlačítko AUTO  (viz obr. 54).



Obrázek 54

Ovládání má možnost zapnout, či vypnout AUTO START (automatické zapnutí). Pokud je AUTO START zapnutý, stroj se automaticky přepne z pohotovostního režimu STANDBY do režimu AUTO v předem určený čas každý den (viz str. 21).

Poznámka: Stroj by měl být přepnut do režimu AUTO asi 15 minut před vydáváním prvního produktu.

Ruční Čištění Kartáči

Tato procedura musí být provedena každé dva týdny!





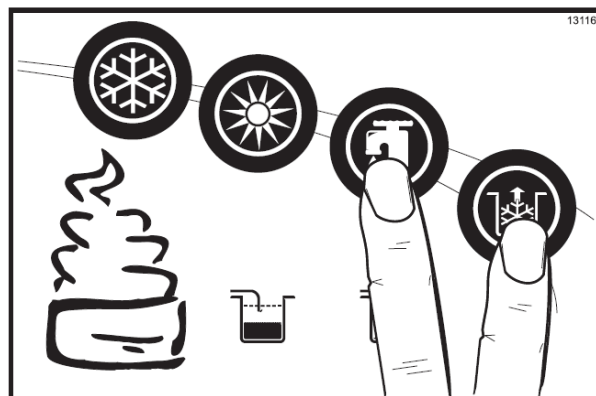
K rozebrání těchto modelů budete potřebovat následující:

- Dva kbelíky na čištění a sanitace na každou stranu stroje
- Potřebné kartáče (dodávány se strojem)
- Sanitizér/Čistič
- Čisté, jednorázové hadříky

Vypuštění Produktu z Mrazicího Válce

Krok 1

Pod výdejní hubici dejte kbelík a stiskněte symboly MYTÍ  a ČERPADLO  a otevřete výdejní ventil (viz obr. 55).



Obrázek 55

Poznámka: Nenechte čerpadlo běžet pokud je výdejní ventil zavřený, jinak se ve válci nahromadí tlak, který způsobí vyprsknutí produktu při otevření výdejního ventilu.

Krok 2

Vypustte produkt z mrazicích válců a zásobníků.

Krok 3

Když přestane produkt vytékat, stiskněte symboly MYTÍ a ČERPADLO , čímž zrušíte oba režimy.

Krok 4

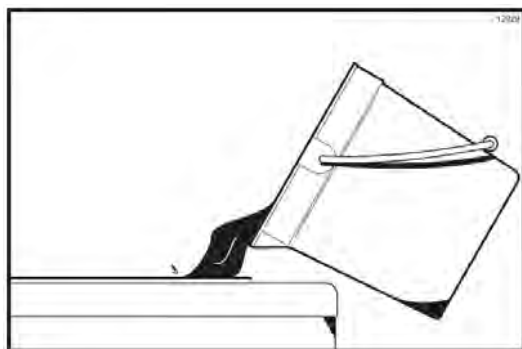
Odstraňte kotvící kolík, trubičku přívodu směsi, kotvící západku čerpadla a sestavené čerpadlo na vzduch/směs.

Opakujte tyto kroky pro druhou stranu modelu C716.

Vypláchnutí

Krok 1

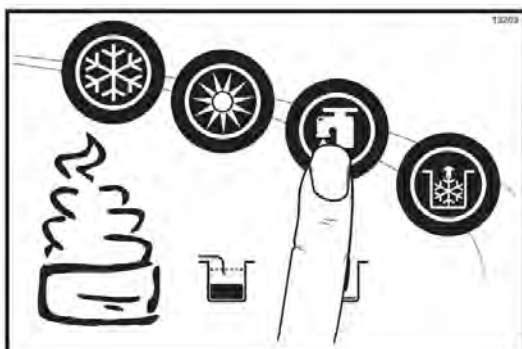
Nalijte do zásobníku na koktejly asi 2 galony (7,6 litru) chladné, čisté vody. Bílým kartáčem na zásobníky očistěte zásobník, sondy hladiny směsi a vnější povrch krytu míchadla. Oboustranným kartáčkem vyčistěte otvor pro přívod směsi do mrazicího válce (viz obr. 56).



Obrázek 56

Poznámka: Otvor pro přívod směsi do mrazicího válce nečistěte kartáčem, když je stroj v režimu MYTÍ.

Dejte pod výdejní hubici kbelík a stiskněte symbol MYTÍ (viz obr. 57).



Obrázek 57

Krok 3

Otevřete výdejní ventil ve výdejním ústrojí a vypusťte všechnu vodu z výdejní hubice, zavřete výdejní ventil a stiskněte znovu symbol MYTÍ , čímž zrušíte režim MYTÍ.

Krok 4

Opakujte tyto kroky za použití čisté, teplé vody dokud voda, která vytéká z ventilu není čirá.

Opakujte tyto kroky pro druhou stranu modelu C716.

Čištění Zásobníku

Krok 1

Připravte si 2 galony (7,6 litru) roztoku schváleného sanitizéru (s 100 PPM – 100 částic na milion) – například Kay-5®. POUŽIJTE TEPLOU VODU A POSTUPOJTE DLE SPECIFIKACÍ VÝROBCE.

Krok 2

Nalijte sanitační roztok do zásobníku a nechte ho protéct do mrazicího válce.

Krok 3

Kartáčem na zásobník očistěte zásobník, sondy hladiny směsi a vnější povrch míchadla na směs. Oboustranným kartáčkem vyčistěte otvor pro přívod směsi do mrazicího válce. **Poznámka:** Otvor pro přívod směsi do mrazicího válce nečistěte kartáčem, když je stroj v režimu MYTÍ.

Krok 4

Stiskněte symbol MYTÍ . Toto způsobí, že se čisticí roztok dostane do kontaktu se všemi díly v mrazicím válci.


Krok 5

Dejte pod výdejní hubici(e) kbelík.

Krok 6

Otevřete výdejní ventil ve výdejním ústrojí a vypusťte všechny čisticí roztok.

Krok 7

Jakmile přestane čisticí roztok vytékat z výdejní hubice, zavřete výdejní ventil a stiskněte symbol MYTÍ , čímž zrušíte mycí režim.

Opakujte tyto kroky pro druhou stranu modelu C716.

Rozebrání

Poznámka: Je nutné vyjmout ze stroje všechny díly specifikované níže a tyto očistit a promazat. Pokud nebude tato podmínka dodržena dojde k poškození stroje. Tyto díly musí být vyjmuty, vyčištěny a promazány každých 14 dní, jinak se stroj uzamkne a nebude možné jej zapnout.



Ujistěte se, že je hlavní vypínač v poloze OFF (VYPNUTO). Nedodržení tohoto může vést k vážnému zranění nebezpečnými pohyblivými součástmi stroje.

Krok 1

Odšroubujte kotvící šrouby, odstraňte výdejní ústrojí, šlehací ústrojí, stírací nože a hnací hřídel s těsněním hnací hřídele z mrazicího válce.

Krok 2

Odstraňte ze stíracích nožů výztuhy.

Krok 3

Odstraňte těsnění hnací hřídele z hnací hřídele.

Krok 4

Z válce čerpadla směsi odstraňte kotvící kolík, adaptér přívodu směsi, koncovku ventilu, těsnění čerpadla a píst. Odstraňte O-kroužek z pístu a koncovky ventilu.

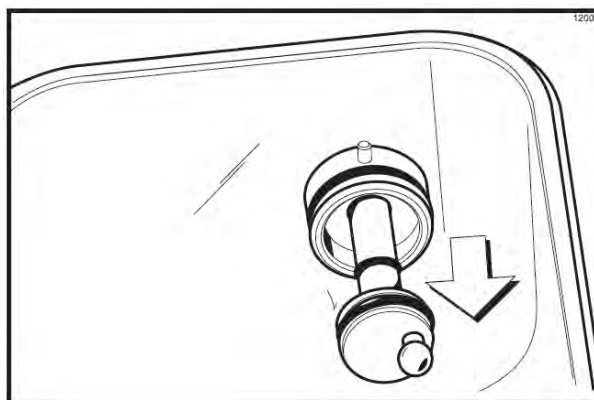
Krok 5

Odstraňte těsnění výdejního ústrojí, čelní ložisko, vodící čep, výdejní páku a výdejní ventil. Odstraňte z výdejního ventilu všechny tři těsnění.

Poznámka: U modelu C716 odstraňte designové čepičky z výdejních hubic.

Krok 6

Odstraňte hnací hřídel čerpadla z pouzdra hnací soustavy v zadní stěně zásobníku na směs (viz obr. 58).



Obrázek 58

Krok 7

Odstraňte dva malé O-kroužky a jeden velký O-kroužek z hnací hřídele čerpadla.

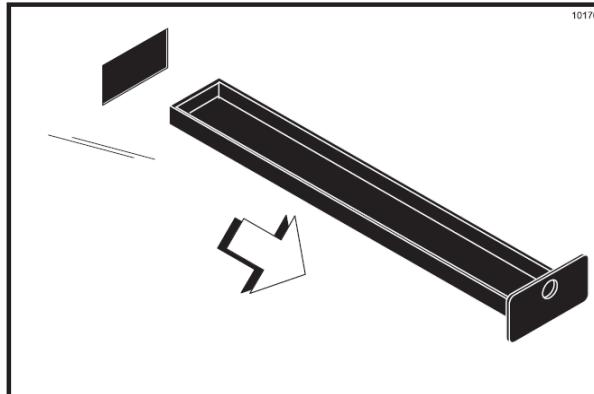
Opakujte tyto kroky pro druhou stranu modelu C716.

Krok 8

Odstraňte čelní odkapní vaničku a mřížku vaničky.

Krok 9

Odstraňte všechny odkapní vaničky. Odneste ji ke dřezu, kde bude vyčištěna (viz obr. 59).



Obrázek 58

Poznámka: Pokud jsou odkapní vaničky plné neobvykle velkého množství směsi, je to známkou toho, že by těsnění hnacích hřídelí, nebo O-kroužky měly být vyměněny, nebo řádně promazány.

Čištění kartáči

Krok 1

Připravte si 2 galony (7,6 litru) roztoku schváleného sanitizéru (s 100 PPM – 100 částic na milion) – například Kay-5®. POUŽIJTE TEPLOU VODU A POSTUPUJTE DLE SPECIFIKACÍ VÝROBCE. Ujistěte se, že máte připraveny k dispozici všechny kartáče dodávané se strojem.

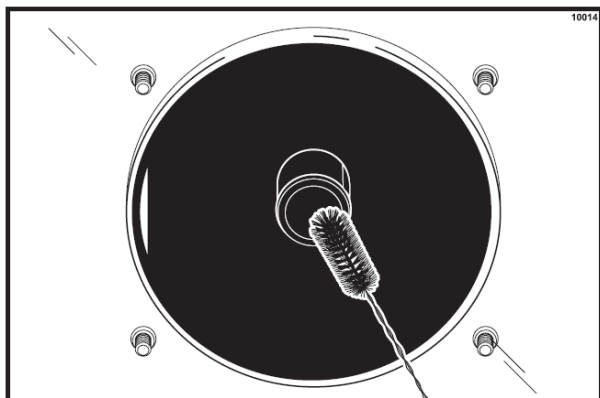
Krok 2

Důkladně kartáčem očistěte všechny rozebrané díly v čisticím roztoku. Dbejte na to, abyste odstranili všechny zbytky směsi a lubrikantu. Ujistěte se, že jste vyčistili všechny povrchy a otvory, obzvláště otvory v dílech čerpadla a otvory výdejních ventilů ve výdejném ústrojí.

Opláchněte všechny díly čistou, teplou vodou, vždy po jednotlivých tácech na díly (včetně tácu samotných).

Krok 3

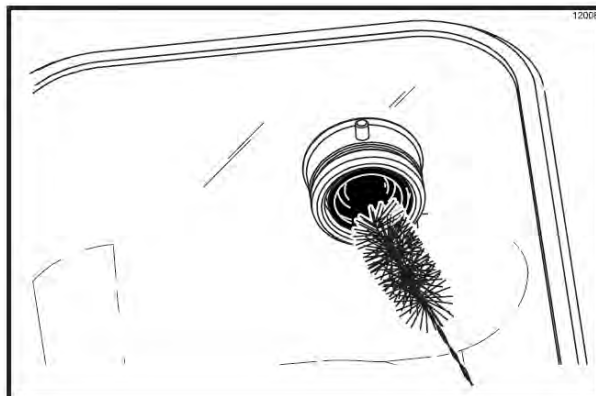
Vraťte se ke stroji s malým množstvím čisticího roztoku. Za použití černého kartáčku očistěte zadní ložisko na zadní stěně mrazicího válce (viz obr. 60).



Obrázek 60

Krok 4

Použijte černý kartáček, vyčistěte otvor v pouzdře hnací soustavy čerpadla na směs na zadní straně zásobníku na směs (viz obr. 61).



Obrázek 61

Opakujte tyto kroky pro druhou stranu modelu C716.

Krok 5

Očistěte všechny vnější povrchy stroje čistým, sanitovaným hadříkem.

Během Čištění a Sanitace



Intervaly mezi jednotlivými čištěními a sanitacemi jsou stanoveny vašimi místními úřady a musí být dodržovány. Následující body by měly být důrazně dodržovány během čištění a sanitace.



ČIŠTĚNÍ A SANITACE MUSÍ BÝT PROVEDENA JEDNOU ZA DVA TÝDNY.

Předcházení Množení Bakterií

- 1. Pravidelně důkladně vyčistěte a sanitujte stroj, včetně úplného rozebrání a čištění kartáči.
- 2. Použijte všechny dodávané kartáče během čištění. Jsou speciálně navrženy tak, aby dosáhly do všech prostor, kudy prochází směs.
- 3. Použijte bílý štětinatý kartáček na vyčištění otvoru pro přívod směsi do mrazicího válce.
- 4. Použijte černý štětinatý kartáček k důkladnému vyčištění zadního ložiska v mrazicím válci a pouzdro hnacího ústrojí v zadní části zásobníku na směs. Zajistěte aby na kartáčku bylo hodně čistícího roztoku.
- 5. Správně připravujte čistící a sanitační roztoky. Postupujte dle instrukcí na obalu přípravků. Příliš silný roztok může poškodit díly a příliš slabý roztok dostatečně nevyčistí, nebo nesanituje díly.
- 6. Teplota směsi ve válci a v prostoru kde směs zchlazujete by měla být pod 40°F (4,4°C).

- 7. Během čištění vyhodte zbylou směs ze stroje.

Pravidelná Údržba

- 1. Poškozené, nebo zubaté stírací nože vyměňte. Před instalací šlehacího ústrojí se ujistěte, že jsou stírací nože správně nasazeny na spirále.
- 2. Zkontrolujte zadní ložisko, zdali není opotřebené (jestli neprosakuje směs na zadní odkapní vaničku) a ujistěte se, že je správně vyčištěno.
- 3. Použijte šroubovák a látkový hadřík a vyčistěte zadní ložisko a vnitřní šestihrannou zdířku od lubrikantu a zbytků směsi.
- 4. Vyhodte opotřebované, přetřhlé, nebo netěsnící O-kroužky a těsnění a nahraďte je novými.
- 5. Dodržujte postupy promazání tak, jak jsou uvedeny v části „Sestavení“.
- 6. Pokud je váš stroj vzduchem chlazený, zkontrolujte kondenzátory, jestli nejsou zanesené nečistotami, nebo chuchvalci. Špinavý kondenzátor snižuje efektivitu a kapacitu stroje. Kondenzátory čistěte jednou měsíce jemným kartáčem, nebo smetákem. **Nikdy** nepoužívejte k čištění kondenzátorů šroubovák, či jiné kovové nástroje.

Poznámka: Pokud je váš stroj vybaven vzduchovým filtrem, je nutné jednou měsíčně tyto filtry vyčistit vysavačem.



Upozornění: Před čištěním kondenzátoru vždy odpojte stroj z elektrické sítě. Nedodržení tohoto může vést k usmrcení elektrickým proudem.

- 7. Pokud je váš stroj chlazený vodou, kontrolujte přívod vody a odpad jestli je nepoškozený, nebo skřípnutý. Ke skřípnutí často dochází při posunutí stroje kvůli čištění, nebo údržbě. Přívod a odpad by měl být měněn pouze autorizovaným distributorem Taylor.

Skladování Přes Zimu

Pokud vaše provozovna na zimní měsíce zavírá, je důležité chránit stroj určitými opatřeními, obzvláště, pokud je budova vystavena mrazům.

Odpojte stroj z elektrické sítě, aby se předešlo poškození elektrickým proudem.

U vodou chlazených strojů odpojte přívod vody. Uvolněte tlak na pružině ve vodním ventilu. Použijte tlak vody na výpusti ze stroje aby vysála vodu zbývající v kondenzátoru a poté nalijte do stroje co nejvíce permanentní nemrznoucí směsi používané v automobilech. **Toto je extrémně důležité.** Nedodržení tohoto může vést k vážnému a nákladnému poškození chladicího systému.

Tuto službu vám poskytne váš místní distributor Taylor.

Demontovatelné části stroje, jako je šlehací ústrojí, čepele, hnací hřídele a výdejní ústrojí a dejte je na chráněné, suché místo. Gumové díly a těsnění můžete ochránit zabalením do voděodolného papíru. Všechny díly by měly být důkladně očištěny od zbytků směsi, nebo lubrikantu, který může přivábit myši, nebo jiné hlodavce.

Doporučujeme, aby tuto přípravu na zimní skladování provedl autorizovaný servis, aby bylo zajištěno, že ze stroje byla odstraněna všechna voda. Zajistíte tak, že nedojde ke zmrznutí vody a protržení komponentů stroje.

PROBLÉM	PRAVDĚPODOBNÁ PŘÍČINA	ODSTRANĚNÍ	VIZ STR.
Na displeji je zobrazena zpráva „SOFT LOCK“ (MALÝ ZÁMEK)	Od poslední pasterizace uplynulo více než 24 hodin	Stroj musí provést pasterizaci každých 24 hodin. Stroj musí být rozebrán a vyčištěn kartáči, nebo musí být zapnuta nová pasterizace.	17
	Hlavní vypínač je v poloze OFF (VYPNUTO)	Hlavní vypínač musí být v poloze ON (ZAPNUTO). Stroj musí být rozebrán a vyčištěn kartáči, nebo musí být zapnuta nová pasterizace.	18
	Stroj nebyl v režimu AUTO, nebo STANDBY (POHOTOVOSTNÍ REŽIM) v době, kdy měla začít pasterizace	Stroj musí být v režimu AUTO, nebo STANDBY. Stroj musí být rozebrán a vyčištěn kartáči, nebo musí být zapnuta nová pasterizace	18
	Málo směsi, nebo žádná směs	Hladina směsi musí být nad sondou „málo směsi“. Stroj musí být rozebrán a vyčištěn kartáči, nebo musí být zapnuta nová pasterizace	18
	Není nainstalováno míchadlo	Před započítím pasterizace musí být míchadlo vyčištěno a nainstalováno. Stroj musí být rozebrán a vyčištěn kartáči, nebo musí být zapnuta nová pasterizace	37
	Došlo k selhání přívodu elektřiny	Zkontrolujte chybové zprávy a teplotu produktu. Stroj musí být rozebrán a vyčištěn kartáči, nebo musí být zapnuta nová pasterizace	23

PROBLÉM	PRAVDĚPODOBNÁ PŘÍČINA	ODSTRANĚNÍ	VIZ STR.
Na displeji je zobrazena zpráva „HARD LOCK“ (VELKÝ ZÁMEK)	Překročen interval čištění kartáči. (Nastavitelné v rozmezí 2-14 dní)	a. Stroj musí být rozebrán a vyčištěn kartáči do 24 hodin, když počítadlo intervalu čištění dosáhne hodnoty 1 den.	17
	Termistor v mrazicím válci, nebo zásobníku je vadný	Zavolejte autorizovaný servis	---
Nefunguje ovládání i když je hlavní vypínač v poloze ON (ZAPNUTO)	Stroj je odpojen z elektrické sítě	Zapojte zástrčku stroje do zásuvky	---
	Vyhozený jistič, nebo vyhořelá pojistka	Nahodte jistič, nebo vyměňte pojistku	---
Stroj vydává skřípavé zvuky	V mrazicím válci je málo směsi	Vyjměte, vyčistěte a znovu nainstalujte čerpadlo směsi.	31, 34, 41
Při výdeji nevytéká žádný produkt	Ve stroji není směs (svítí kontrolka MIX OUT – ŽÁDNÁ SMĚS)	Doplňte směs do zádobníku a přepněte stroj do režimu AUTO.	36
	Hlavní vypínač je v poloze OFF (VYPNUTO)	Přepněte hlavní vypínač do polohy ON (ZAPNUTO) a přepněte stroj do režimu AUTO	35
	Stroj není v režimu AUTO	Stiskněte AUTO a nechte stroj namrazit před vydáváním produktu	36
	Motor šlehacího ústrojí byl resetován. Na displeji svítí zpráva BEATER OVERLOAD (PŘETÍŽENÍ MOTORU ŠLEHACÍHO ÚSTROJÍ)	Vypněte stroj, stiskněte tlačítko reset, zapněte stroj a přepněte do režimu AUTO.	---
	Motor čerpadla neběží v režimu AUTO	Stiskněte tlačítko reset čerpadla. Zkontrolujte jestli čerpadlo běží při zdvihnutí výdejního ventilu.	14
	Zamrzlý otvor přívodu směsi do mrazicího válce	Zavolejte autorizovaný servis	---
	Zlomená klika pohonu čerpadla	Zavolejte autorizovaný servis	---
	Špatně nainstalovaná trubička přívodu směsi do válce, nebo její vymezení kroužek	Ujistěte se, že je trubička a její vymezení kroužek správně nainstalován.	33, 36

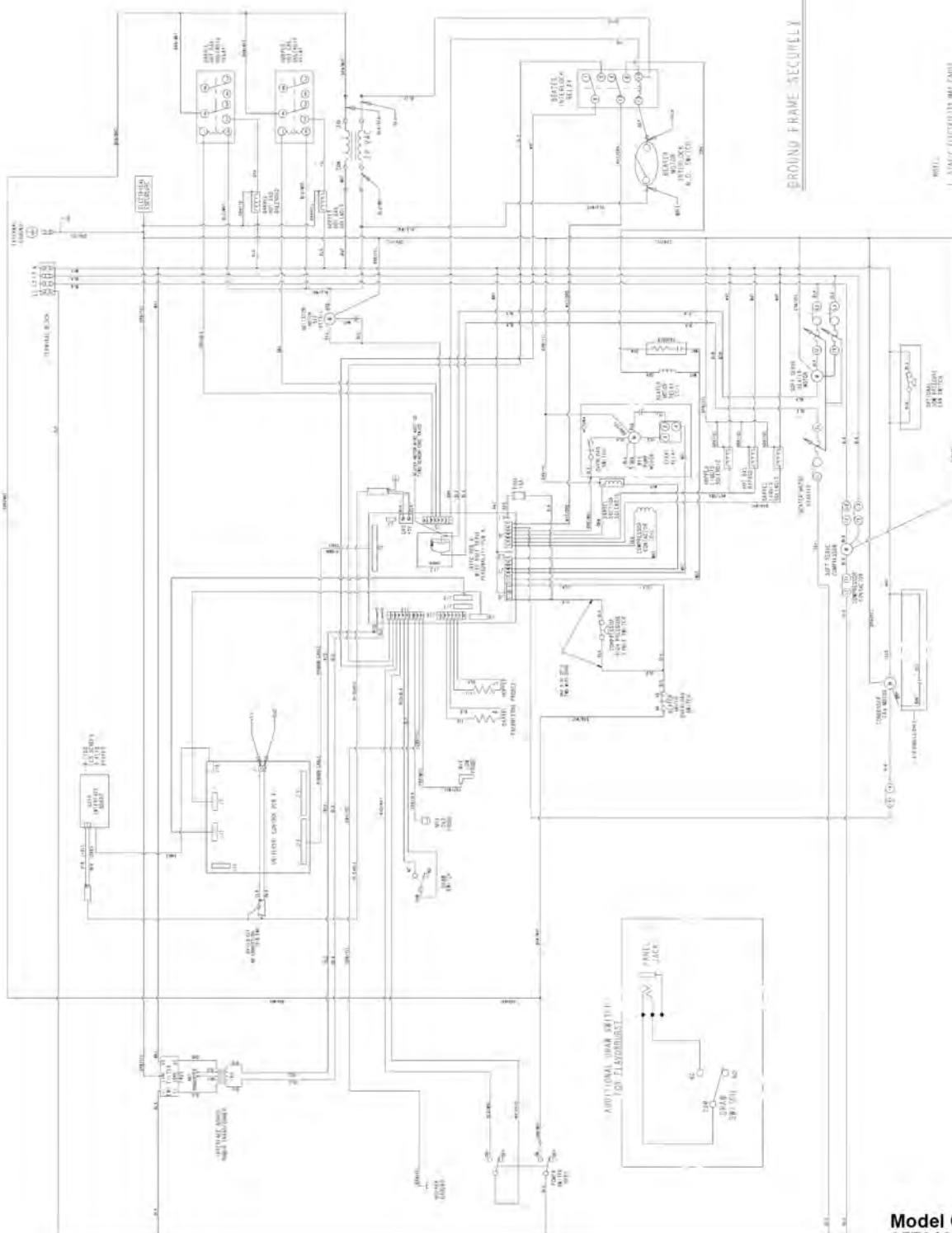
PROBLÉM	PRAVDĚPODOBNÁ PŘÍČINA	ODSTRANĚNÍ	VIZ STR.
Produkt je moc řídký	Příliš vysoký průtok	Nastavte průtok na 5 – 7,5 oz. (142 – 213g) za 10 vteřin.	14
Produkt je moc hustý	Mrazicí válec byl špatně předpřipraven	Vypusťte mrazicí válec a znovu stroj předpřipravte.	36
	Čerpadlo vzduchu/směsi je nesprávně sestaveno	Sestavte čerpadlo správně.	31
	Kontrola viskozity je nastavena moc nízko	Zavolejte autorizovaný servis.	---
	Zamrzlý otvor přívodu sirupu do mrazicího válce	Zavolejte autorizovaný servis.	---
	Čerpadlo je zanesené mléčným tukem	Rozeberte, vyčistěte a znovu nainstalujte čerpadlo	31, 34, 41
Směs v zásobníku má moc vysokou teplotu	Zásobník je špatně přiklopen víkem	Vyčistěte a sanitujte víko zásobníku a správně usadte na zásobník	37
	Není nainstalováno míchadlo	Vyčistěte a sanitujte míchadlo, poté ho nainstalujte.	37
	Teplota zásobníku je mimo nastavenou hodnotu	Zavolejte autorizovaný servis.	---
Směs v zásobníku má moc nízkou teplotu	Teplota zásobníku je mimo nastavenou hodnotu	Zavolejte autorizovaný servis.	---
Sondy MIX LOW a MIX OUT nefungují	V zásobníku se nahromadil mléčný kámen.	Dobře zásobník vyčistěte.	42
Produkt se hromadí v horní části výdejního ústrojí	Horní O-kroužek výdejního ventilu je špatně promazán, nebo opotřebovaný.	Správně promažte, nebo vyměňte O-kroužek.	30
Nadměrné prosakování ze spodní části výdejní hubice	Spodní O-kroužek výdejního ventilu je špatně promazán, nebo opotřebovaný.	Správně promažte, nebo vyměňte O-kroužek.	30

PROBLÉM	PRAVDĚPODOBNÁ PŘÍČINA	ODSTRANĚNÍ	VIZ STR.
Nadměrné prosakování do dlouhé odkapní vaničky	Těsnění na hnací hřídeli je špatně promazáno, nebo opotřebováno	Správně promažte, nebo těsnění vyměňte.	26
	Těsnění na hnací hřídeli je nainstalováno naruby	Správně nainstalujte.	26
	Nedostatečně promazaná hnací hřídel.	Správně promažte.	26
	Hnací hřídel a šlehací ústrojí se otáčí opačným směrem	Zavolejte autorizovaný servis.	---
	Opotřebované zadní ložisko	Zavolejte autorizovaný servis.	---
	Vychýlená převodovka	Zavolejte autorizovaný servis.	---
Hnací hřídel je zaseknutá v hnacím spoji	V hnacím spoji se nahromadila směs a lubrikant	Pravidelně čistěte zadní ložisko a okolní prostor.	42
	Zdeformované kontaktní plochy hnací hřídele, hnacího spoje, nebo obojího.	Zavolejte autorizovaný servis.	---
	Převodovka je vychýlená	Zavolejte autorizovaný servis.	---
Stěny mrazicího válce jsou poškozené	Chybějící, nebo opotřebené čelní ložisko, nebo návleky šlehače.	Nainstalujte, nebo vyměňte čelní ložisko a návleky šlehače.	27, 30
	Zlomená středová tyč	Vyměňte výdejní ústrojí	30
	Zlomené kolíčky šlehače	Vyměňte šlehací ústrojí	27
	Šlehač je zdeformovaný	Vyměňte šlehací ústrojí	27
	Převodovka je vychýlená	Zavolejte autorizovaný servis	---
Produkt vydává bublavé zvuky při výdeji	Rychlost průtoku je moc velká	Nastavte rychlost průtoku na 5-7,5 oz. (142g – 213g) produktu za 10 vteřin.	14
	Čerpadlo je špatně sestavené	Sestavte a promažte dle instrukcí v tomto manuálu.	31
	Mrazicí válec byl špatně předpřipraven	Vypusťte mrazicí válec a proveďte jeho předpřipravu.	36

Sekce 9

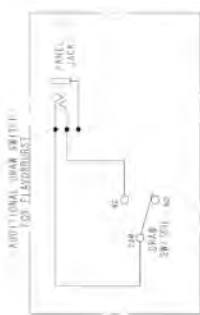
Rozvrh Výměny Dílů

POPIS DÍLU	KAŽDÉ 3 MĚSÍCE	KAŽDÝCH 6 MĚSÍCŮ	JEDNOU ROČNĚ
Stírací nůž	X		
Těsnění hnací hřídele	X		
Těsnění výdejšího ústrojí	X		
Čelní ložisko	X		
Čelní návleky šlehače	X		
O-kroužky výdejšího ventilu	X		
O-kroužek trubičky přívodu směsi	X		
O-kroužek čerpadla	X		
Těsnění ventilu čerpadla	X		
Vymezovací kroužek trubičky přívodu směsi	X		
O-kroužek hnací hřídele čerpadla	X		
Bílý kartáč – 3x7 palců		Zkontrolujte a vyměňte pokud je potřeba	Minimálně
Bílý kartáč – 3x1/2 palce		Zkontrolujte a vyměňte pokud je potřeba	Minimálně
Bílý kartáč – 1-1/2x3 palce		Zkontrolujte a vyměňte pokud je potřeba	Minimálně
Bílý kartáč – 1x2 palce		Zkontrolujte a vyměňte pokud je potřeba	Minimálně
Černý kartáč – 1x2 palce		Zkontrolujte a vyměňte pokud je potřeba	Minimálně
Oboustranný kartáč		Zkontrolujte a vyměňte pokud je potřeba	Minimálně
Žlutý kartáč		Zkontrolujte a vyměňte pokud je potřeba	Minimálně
Sada kartáčů (3)		Zkontrolujte a vyměňte pokud je potřeba	Minimálně



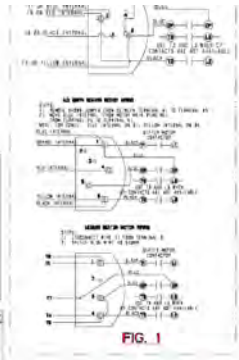
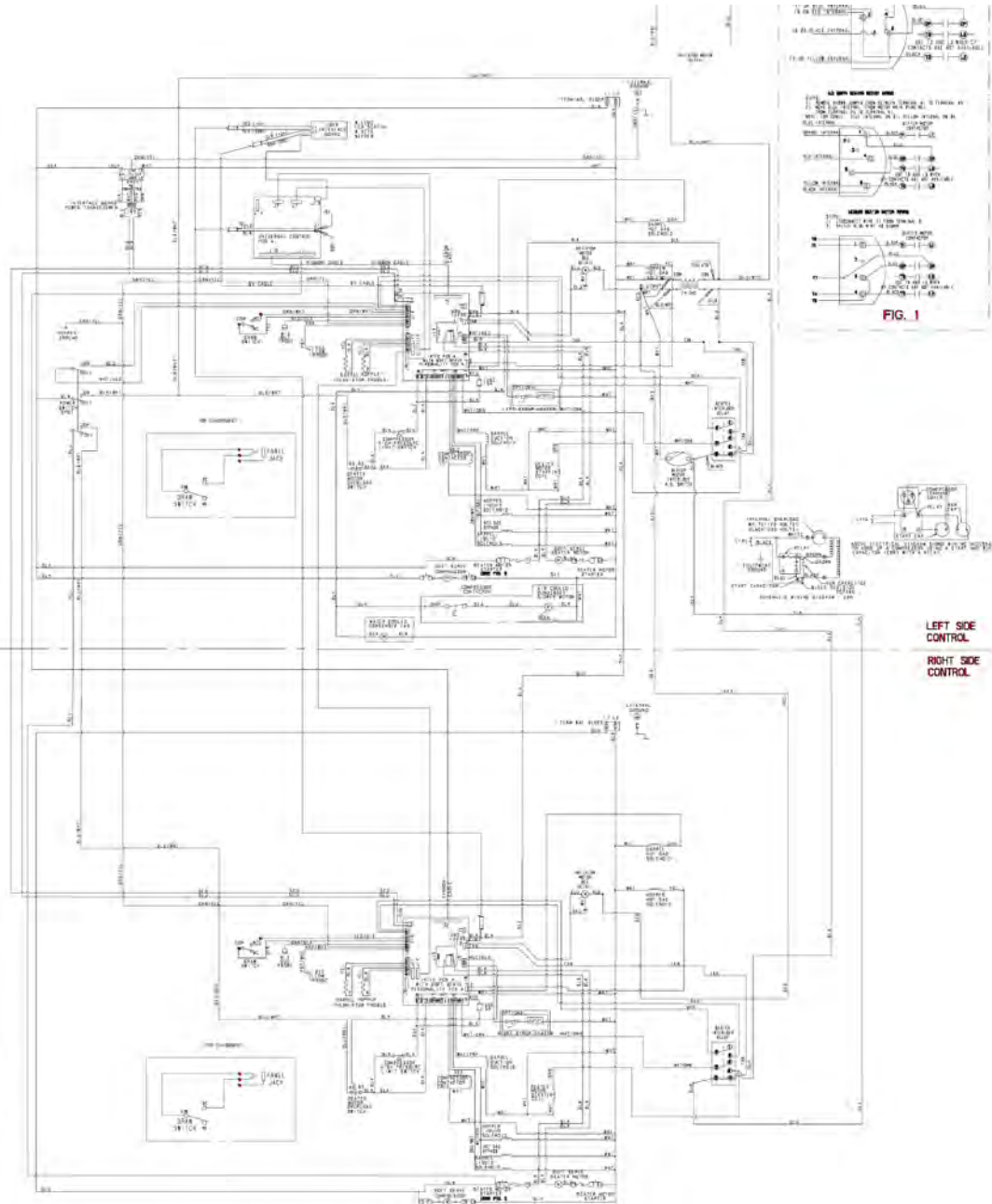
GROUND FRAME - SECURITY

- NOTE:
1. STATIC ELECTRICITY MAY CAUSE DAMAGE TO LOGIC STATE COMPONENTS. DISCHARGE STATIC ELECTRICITY BEFORE WORKING ON LOGIC STATE COMPONENTS.
 2. NO WIRE OR GROUND ZONES WILL BE CONNECTED TO PIN 1 AT J40 AND J41.



Model C708
057010-58
Rev. 1/05

GROUND FRAME SECURELY

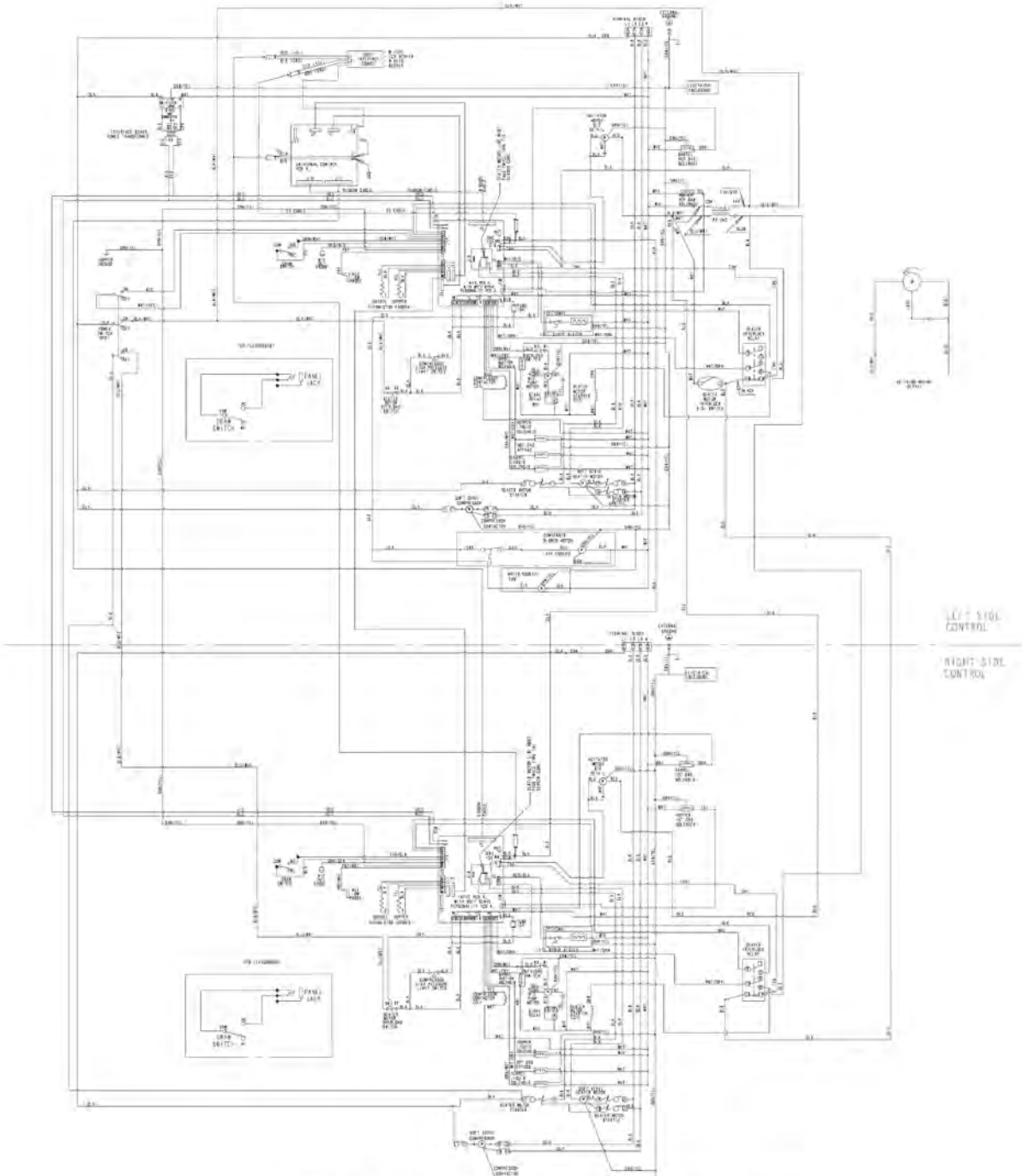


LEFT SIDE CONTROL
RIGHT SIDE CONTROL

WIRE SETTINGS

WIRE NO.	FUNCTION	WIRE NO.	FUNCTION
201	WIRE 1 WIRE 2	201	START RELAY
202	WIRE 1 WIRE 2	202	STOP RELAY
203	WIRE 1 WIRE 2	203	REVERSE RELAY
204	WIRE 1 WIRE 2	204	FORWARD RELAY
205	WIRE 1 WIRE 2	205	STOP RELAY
206	WIRE 1 WIRE 2	206	STOP RELAY
207	WIRE 1 WIRE 2	207	STOP RELAY
208	WIRE 1 WIRE 2	208	STOP RELAY
209	WIRE 1 WIRE 2	209	STOP RELAY
210	WIRE 1 WIRE 2	210	STOP RELAY
211	WIRE 1 WIRE 2	211	STOP RELAY
212	WIRE 1 WIRE 2	212	STOP RELAY
213	WIRE 1 WIRE 2	213	STOP RELAY
214	WIRE 1 WIRE 2	214	STOP RELAY
215	WIRE 1 WIRE 2	215	STOP RELAY
216	WIRE 1 WIRE 2	216	STOP RELAY
217	WIRE 1 WIRE 2	217	STOP RELAY
218	WIRE 1 WIRE 2	218	STOP RELAY
219	WIRE 1 WIRE 2	219	STOP RELAY
220	WIRE 1 WIRE 2	220	STOP RELAY

Model C716
059900-27
Rev. 6/05



JUNE 1971 (95)

WIRE NO.	FUNCTION	WIRE COLOR
101	IGNITION SWITCH, START POSITION	RED
102	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
103	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
104	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
105	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
106	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
107	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
108	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
109	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
110	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
111	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
112	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
113	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
114	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
115	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
116	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
117	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
118	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
119	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
120	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
121	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
122	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
123	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
124	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
125	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
126	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
127	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
128	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
129	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
130	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
131	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
132	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
133	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
134	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
135	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
136	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
137	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
138	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
139	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
140	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
141	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
142	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
143	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
144	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
145	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
146	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
147	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
148	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
149	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
150	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
151	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
152	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
153	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
154	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
155	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
156	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
157	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
158	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
159	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
160	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
161	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
162	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
163	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
164	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
165	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
166	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
167	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
168	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
169	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
170	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
171	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
172	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
173	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
174	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
175	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
176	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
177	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
178	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
179	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
180	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
181	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
182	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
183	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
184	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
185	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
186	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
187	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
188	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
189	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
190	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
191	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
192	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
193	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
194	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
195	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
196	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
197	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
198	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
199	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED
200	IGNITION SWITCH, STOP POSITION	RED

ALL INFORMATION CONTAINED
HEREIN IS UNCLASSIFIED
DATE 08-11-2011 BY 60322
AUTHORITY 50107
UNCLASSIFIED//FOR OFFICIAL USE ONLY

GROUND FRAME SECURELY

Model C716
059900-58
Rev. 6/05