

**Modelos C709 y C717**

**Congeladores de helados  
cremosos con tratamiento  
térmico  
Manual condensado**

**Instrucciones operativas**

**062080SM**

 **TAYLOR®**

2/4/05

**Llene esta página como referencia rápida cuando requiera servicio:**

Distribuidor Taylor: \_\_\_\_\_

Dirección: \_\_\_\_\_

Teléfono: \_\_\_\_\_

Fax: \_\_\_\_\_

Correo electrónico: \_\_\_\_\_

Servicio: \_\_\_\_\_

Piezas: \_\_\_\_\_

Fecha de instalación: \_\_\_\_\_

**Información de la etiqueta de datos:**

Modelo: \_\_\_\_\_

Número de serie: \_\_\_\_\_

Especificaciones eléctricas: Voltaje \_\_\_\_\_ Ciclos \_\_\_\_\_

Fases \_\_\_\_\_

Tamaño máximo del fusible: \_\_\_\_\_ A

Amperaje máximo de los cables: \_\_\_\_\_ A

© Taylor, febrero de 2005  
Todos los derechos reservados.  
062080SM



La palabra Taylor y el diseño de la corona son marcas registradas en Estados Unidos de América y ciertos otros países.

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



<b>Sección 1</b>	<b>Notas para el instalador</b> .....	1
	Conexiones hidráulicas (sólo unidades enfriadas por agua).....	1
	Unidades enfriadas por aire .....	1
	Conexiones eléctricas .....	1
<b>Sección 2</b>	<b>Notas para el operador</b> .....	2
	Renuncia de garantía de compresora .....	2
<b>Sección 3</b>	<b>Seguridad</b> .....	3
<b>Sección 4</b>	<b>Identificación de piezas para el operador</b> .....	4
	Modelo C709 .....	4
	Conjunto de puerta de un surtidor y batidora del modelo C709 .....	5
	Modelo C717 .....	6
	Conjunto de puerta de tres surtidores y batidora del modelo C717 .....	7
	Conjunto del tubo de alimentación .....	8
	Accesorios.....	9
	Cepillos.....	10
<b>Sección 5</b>	<b>Importante: Para el operador</b> .....	11
	Definiciones de símbolos.....	12
	Descripciones de las pantallas operativas.....	14
	Menú del gerente.....	18
<b>Sección 6</b>	<b>Procedimientos operativos</b> .....	25
	Armado.....	25
	Armado de la puerta del congelador .....	26
	Desinfección .....	31
	Cebado.....	33
	Procedimientos diarios de cierre .....	34
	Procedimientos diarios de apertura.....	35
	Cepillado manual.....	36
	Drenaje de producto del cilindro refrigerante.....	37
	Enjuague .....	37
	Limpieza de la tolva.....	38
	Desarmado .....	38
	Cepillado.....	39

## Índice (página 2)

<b>Sección 7</b>	<b>Importante: Lista de comprobación para el operador</b> .....	40
	Durante el cepillado y la desinfección .....	40
	Identificación y resolución de problemas de recuento bacteriano .....	40
	Revisiones de mantenimiento regulares.....	40
	Almacenamiento invernal .....	41
<b>Sección 8</b>	<b>Guía de identificación y resolución de problemas</b> .....	42
<b>Sección 9</b>	<b>Calendario de reemplazo de piezas</b> .....	46
<b>Sección 10</b>	<b>Explicación de la garantía</b> .....	47

**Nota: Nuestras actividades de investigación generan mejoras constantes. Por lo tanto, la información en este manual está sujeta a cambios sin aviso previo.**

**Estas máquinas han sido diseñadas exclusivamente para uso en interiores.**



**NO** instale la máquina en áreas donde podrían utilizarse chorros de agua. El incumplimiento de esta instrucción puede provocar electrocuciones graves.

## Conexiones hidráulicas

(sólo unidades enfriadas por agua)

Debe proveerse un suministro adecuado de agua fría con válvula de paso manual. En la parte inferior de la bandeja base, o en el lado derecho, se proveen dos conexiones I.P.S. de 3/8" para conectar fácilmente la entrada y salida de agua. Las líneas hidráulicas con diámetro interno de 1/2" deben conectarse a la máquina. (Se recomienda el uso de mangueras flexibles, si los códigos locales lo permiten.) Dependiendo de la condición del agua, tal vez sea recomendable instalar un cernidor para evitar que los objetos extraños obstruyan la válvula hidráulica automática. Sólo habrá una conexión de entrada de agua y una conexión de salida de agua. NO instale una válvula de paso manual en la línea de salida de agua. El agua siempre debe fluir en el siguiente orden: primero, por la válvula hidráulica automática; segundo, por el condensador; tercero, por la conexión de salida a un **desagüe de colector abierto**.

## Unidades enfriadas por aire

**C709:** Se requiere un espacio libre mínimo de 6" (152 mm) en ambos costados y de 0" (0 mm) en la parte trasera.

**C717:** Se requiere un espacio libre mínimo de 3" (76 mm) en todos los costados. Instale el deflector provisto para evitar la recirculación del aire caliente. Este espacio libre permite el flujo adecuado del aire por el condensador. La falta de espacio libre adecuado puede reducir la capacidad refrigerante del congelador e incluso provocar daños permanentes a la compresora.

## Conexiones eléctricas

Cada congelador requiere una fuente de poder por etiqueta de datos. Revise la etiqueta de datos del congelador para conocer las especificaciones eléctricas, de fusibles y de amperaje del circuito. Consulte el diagrama de cableado en el interior de la

caja eléctrica para conocer las conexiones correctas del suministro eléctrico.

En Estados Unidos, este equipo debe instalarse de conformidad con el Código Eléctrico Nacional (NEC) de Estados Unidos, ANSI/NFPA 70-1987. El propósito de este código es proteger de manera práctica a las personas y los bienes de los riesgos relacionados con el uso de la electricidad. El código contiene medidas que se consideran necesarias para la seguridad. El cumplimiento del código y el mantenimiento apropiado harán que la instalación esté casi totalmente libre de riesgos.

En las demás regiones del mundo, el equipo debe instalarse de conformidad con los códigos vigentes en el lugar. Sírvase consultar con las autoridades de su localidad.

Los dispositivos fijos que no estén equipados con cordón de energía eléctrica y una clavija u otro dispositivo para desconectar el aparato de la fuente de energía deberán tener un dispositivo de desconexión de todos los polos, con separación de contacto mínima de 3 mm, en la instalación externa.



**ATENCIÓN:** ¡Esta máquina debe ponerse a tierra de manera correcta! La inobservancia de esta precaución puede provocar lesiones graves ocasionadas por descargas eléctricas.

La batidora debe girar en sentido dextrógiro al observarla por el cilindro refrigerante.



**Nota:** Los procedimientos descritos a continuación únicamente deben ser realizados por un técnico de servicio entrenado.

Para corregir la rotación en una unidad trifásica, sólo tiene que intercambiar dos líneas (las que sean) de alimentación eléctrica en el bloque de terminales principal del congelador.

Para corregir la rotación en una unidad monofásica, intercambie las conexiones en el interior del motor de la batidora. (Consulte el diagrama impreso en el motor.)

Las conexiones eléctricas se hacen directamente al bloque de terminales provisto detrás del panel inferior delantero.

Este congelador ha sido diseñado y fabricado con sumo cuidado para ofrecerle un funcionamiento confiable. Si estas unidades son utilizadas y cuidadas de manera correcta, producirán un producto de calidad consistente. También se requiere limpieza y mantenimiento, como en cualquier producto mecánico. La cantidad necesaria de cuidado y atención será mínima si se cumplen al pie de la letra los procedimientos operativos descritos en este manual.

Lea este manual de operaciones detenidamente antes de utilizar el equipo o realizar tareas de mantenimiento.

El congelador Taylor NO compensará ni corregirá los errores cometidos durante las operaciones de configuración o llenado. Por lo tanto, los procedimientos de armado inicial y cebado son de suma importancia. Recomendamos enfáticamente que el personal responsable del funcionamiento, armado y desarmado del equipo, revise estos procedimientos en equipo para obtener el entrenamiento apropiado y asegurar que no se presenten confusiones.

Si requiere asistencia técnica, comuníquese con un distribuidor autorizado de productos Taylor para obtener el servicio.

### Renuncia de garantía de compresora

Las compresoras de refrigeración de esta máquina están garantizadas durante el plazo especificado en la tarjeta de garantía que se entrega con la máquina. Sin embargo, como resultado del Protocolo de Montreal y las enmiendas de 1990 a la Ley de Aire Limpio de los EE.UU., constantemente se prueban y desarrollan nuevos refrigerantes con el propósito de lograr su utilización en la industria de servicios. Algunos de estos refrigerantes nuevos se anuncian como reemplazos directos en varias aplicaciones. Sin embargo, hay que señalar que en las tareas de servicio ordinario del sistema de refrigeración de esta máquina **únicamente debe utilizarse el refrigerante especificado en la etiqueta de datos**. El uso no autorizado de otros refrigerantes invalidará la garantía de la compresora. Es responsabilidad del dueño informar de esta situación a los técnicos que contrate.

También debe señalarse que Taylor no garantiza el refrigerante empleado en el equipo. Por ejemplo, si se pierde refrigerante durante el servicio ordinario de la máquina, Taylor no tendrá la obligación de proveer o reemplazar el refrigerante, en ninguna condición, con o sin cargo. Taylor tampoco tendrá la obligación de recomendar un reemplazo apropiado si el refrigerante original es prohibido, se vuelve obsoleto o deja de estar disponible durante el período de cinco años de garantía de la compresora.

Taylor Company seguirá vigilando lo que sucede en la industria y probará nuevas alternativas conforme se vayan desarrollando. Si nuestras pruebas revelan que una alternativa nueva es aceptable como reemplazo directo, la renuncia anterior será nula y sin valor. Consulte con su distribuidor de productos Taylor o con la fábrica Taylor para conocer el estado actual de los refrigerantes alternativos y su relación con la garantía de la compresora. Esté listo para proporcionar el modelo y el número de serie de la unidad.

En Taylor Company nos preocupa la seguridad del operador cuando tiene en contacto con el congelador o sus piezas. Taylor ha hecho un gran esfuerzo por diseñar y fabricar características de seguridad incorporadas que lo protejan a usted y al técnico de servicio. Como ejemplo de esto, se han adherido al congelador etiquetas de advertencia para destacar las precauciones de seguridad al operador.



**IMPORTANTE: La inobservancia de las precauciones de seguridad presentadas a continuación puede ocasionar lesiones graves.**

El incumplimiento de estas advertencias también puede dañar la máquina y sus componentes. A su vez, los daños a los componentes resultarán en gastos de reemplazo de piezas y servicios de reparación.

**Para utilizar la máquina de manera segura:**



**NO** use el congelador sin antes leer este manual de operaciones. La inobservancia de esta instrucción puede dañar el equipo, reducir el rendimiento del congelador, crear riesgos para la salud o causar lesiones.



- **NO** use el congelador si no está bien puesto a tierra.
- **NO** use el congelador con fusibles mayores que los especificados en la etiqueta de datos del congelador.
- **NO** lleve a cabo ninguna reparación sin antes desconectar la alimentación eléctrica principal del congelador.

El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar electrocuciones o daños a la máquina. Consulte con un electricista.



**NO** use un chorro de agua para limpiar o enjuagar el congelador. El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar electrocuciones graves.



- **NO** permita que el personal no entrenado utilice esta máquina.
- **NO** use el congelador si los paneles de servicio o las puertas de acceso no están bien sujetos con tornillos.
- **NO** quite la puerta, la batidora, las cuchillas o el eje motor si el interruptor de control no está en la posición de apagado.
- **NO** introduzca los dedos ni objetos en el surtidor de la puerta.

La inobservancia de estas instrucciones puede contaminar el producto o provocar lesiones causadas por piezas móviles peligrosas.



Este congelador debe colocarse sobre una superficie nivelada. La inobservancia de esta precaución puede causar lesiones o daños al equipo.



**TENGA MUCHO CUIDADO** al quitar el conjunto de la batidora. Las cuchillas raspadoras son filosas y pueden causar lesiones.

**NO obstruya las aberturas de entrada y descarga de aire.**

**C709:** Se requiere un espacio libre mínimo de 6" (152 mm) en ambos costados y de 0" (0 mm) en la parte trasera.

**C717:** Se requiere un espacio libre mínimo de 3" (76 mm) en todos los costados. Instale el deflector provisto para evitar la recirculación del aire caliente. La inobservancia de esta instrucción puede deteriorar el rendimiento del congelador y provocar daños a la máquina.

Estos congeladores han sido diseñados para funcionar en interiores, a temperatura ambiente normal de 70 a 75 °F (21 a 24 °C). Los congeladores han funcionado de manera correcta en temperaturas ambiente altas de 104 °F (40 °C), con capacidad reducida.

**NIVEL DE RUIDO:** Las emisiones sonoras aéreas no excederán 78 dB(A) al medirse a una distancia de 1,0 metros de la superficie de la máquina y a una altura de 1,6 metros del piso.

# Sección 4 Identificación de piezas para el operador

## Modelo C709

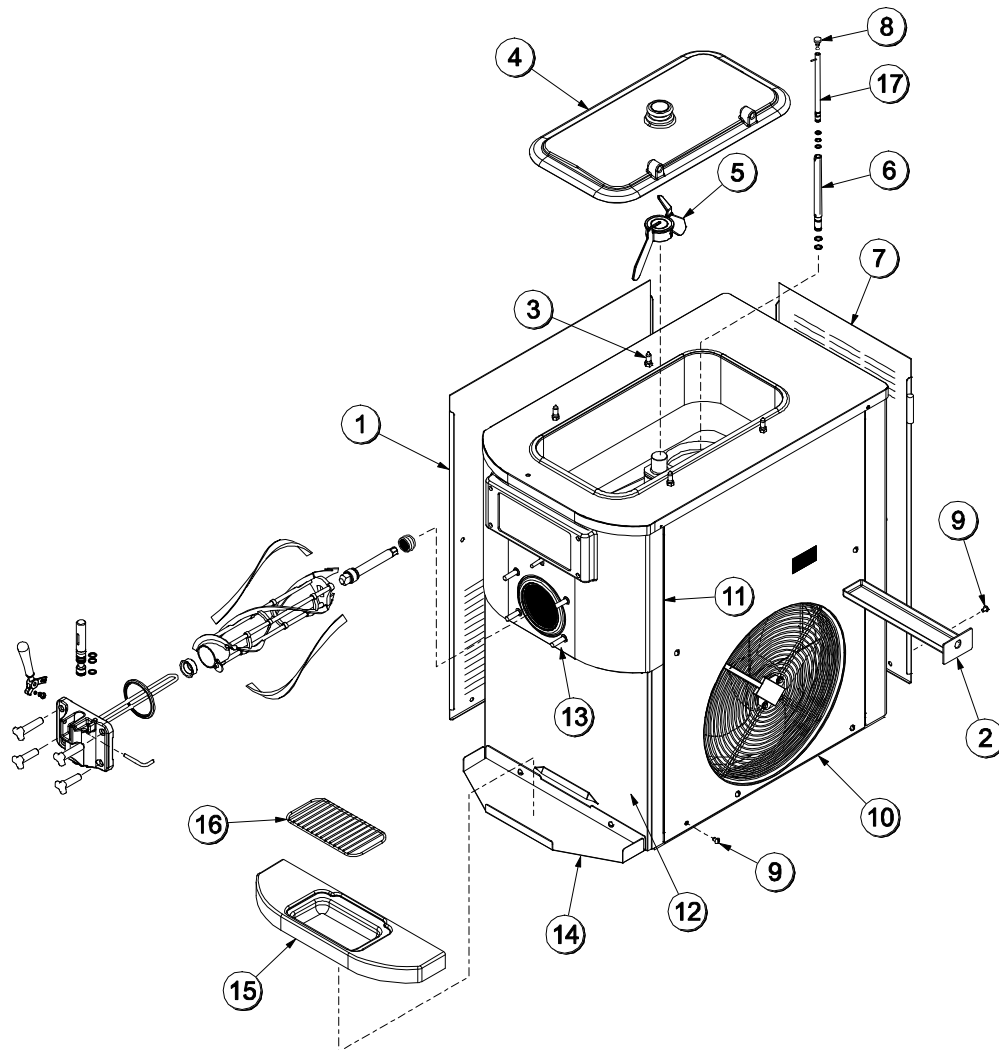


Figura 1

ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚM. CATÁLOGO
1	PANEL IZQUIERDO	056963-SP1
2	BANDEJA DE GOTEO, 11-5/8" LONG.	027503
3	PERNO DE RETENCIÓN, TAPA DE TOLVA	043934
4	TAPA DE TOLVA, NEGRA	053809-1
5	CONJUNTO DE ASPA, AGITADOR	X56591
6	CONJUNTO DE TUBO DE ALIMENTACIÓN, EXTERIOR HT	X34641
7	PANEL TRASERO	056077-SP1
8	ORIFICIO	022465-100
9	TORNILLO, 1/4-20 X 3/8 RHM, ACERO INOXIDABLE	011694

ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚM. CATÁLOGO
10	CONJUNTO DE PANEL LATERAL DERECHO	X57871
11	CONJUNTO DE PANEL SUPERIOR DELANTERO	X59423
12	CONJUNTO DE PANEL INFERIOR DELANTERO	X58955
13	PERNO, CONO DE NARIZ	055987
14	REPISA, BANDEJA DE GOTEO	056076
15	BANDEJA DE GOTEO	056858
16	ESCUDO CONTRA SALPICADURAS	049203
17	CONJUNTO DE TUBO DE ALIMENTACIÓN, INTERIOR SC	X32824-2



## Conjunto de puerta de un surtidor y batidora del modelo C709

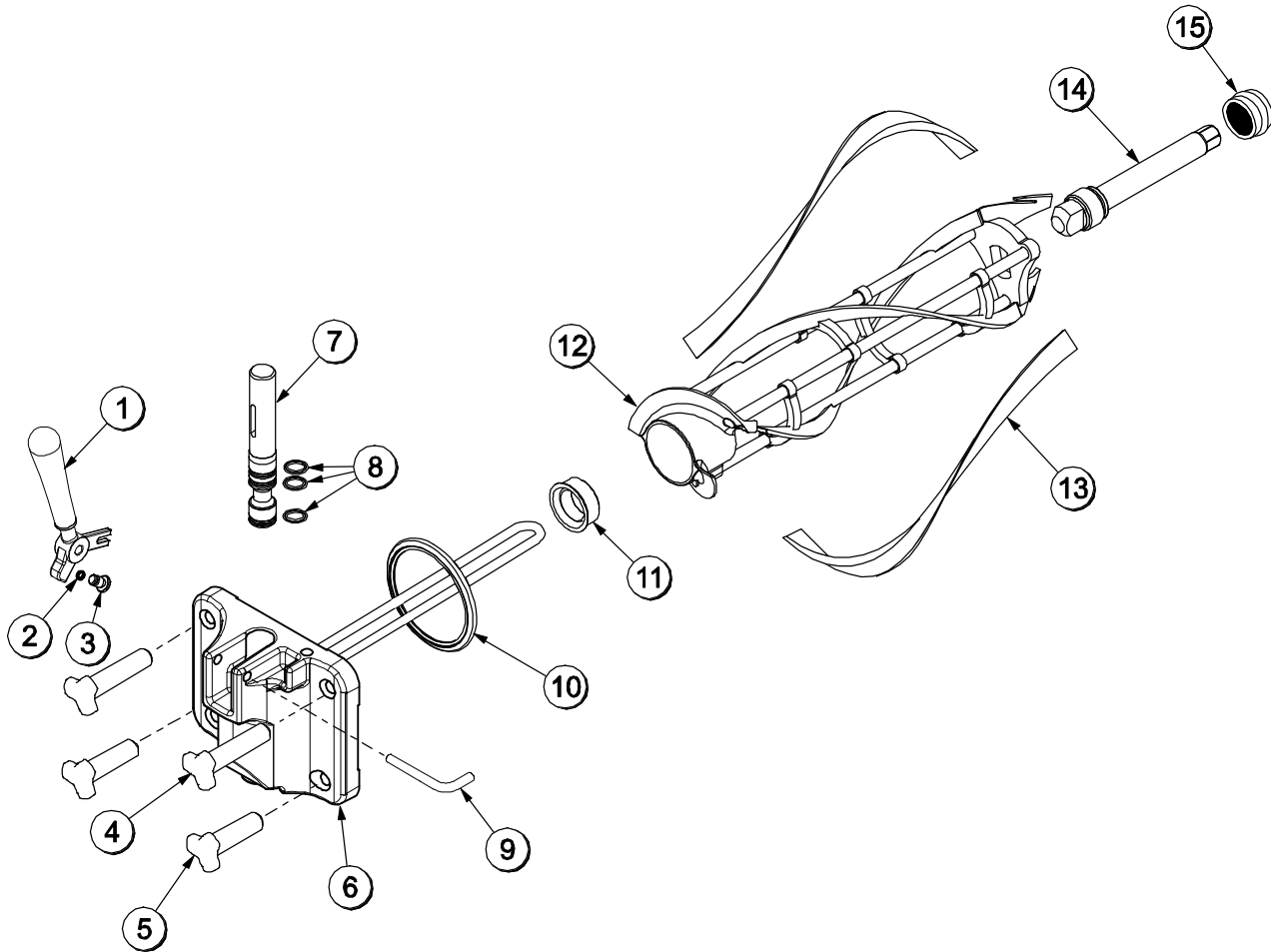


Figura 2

ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚM. CATÁLOGO
1	CONJUNTO DE PALANCA DE EXTRACCIÓN, SOLDADA	X56246
2	JUNTA TÓRICA 1/4 DIÁM. EXT. X 0,070 ANCHO 50	015872
3	TORNILLO DE AJUSTE, 5/16-24	056332
4	TUERCA DE PERNO, NEGRA, 3,250"	058765
5	TUERCA DE PERNO, NEGRA, 2,563"	058764
6	CONJUNTO DE PUERTA, CON AMORTIGUADOR	X57332-SER
7	CONJUNTO DE VÁLVULA DE EXTRACCIÓN	X55820
8	JUNTA TÓRICA, VÁLVULA DE EXTRACCIÓN, HELADOS	014402

ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚM. CATÁLOGO
9	PERNO DE PALANCA, HELADOS	055819
10	JUNTA, PUERTA HT 4", DOBLE	048926
11	COJINETE DELANTERO	050216
12	CONJUNTO DE BATIDORA, 0,85 GAL., HELICORE	X31761
13	CUCHILLA RASPADORA DE PLÁSTICO	035174
14	EJE DE BATIDORA	056078
15	SELLO DE EJE MOTOR	032560

# Modelo C717

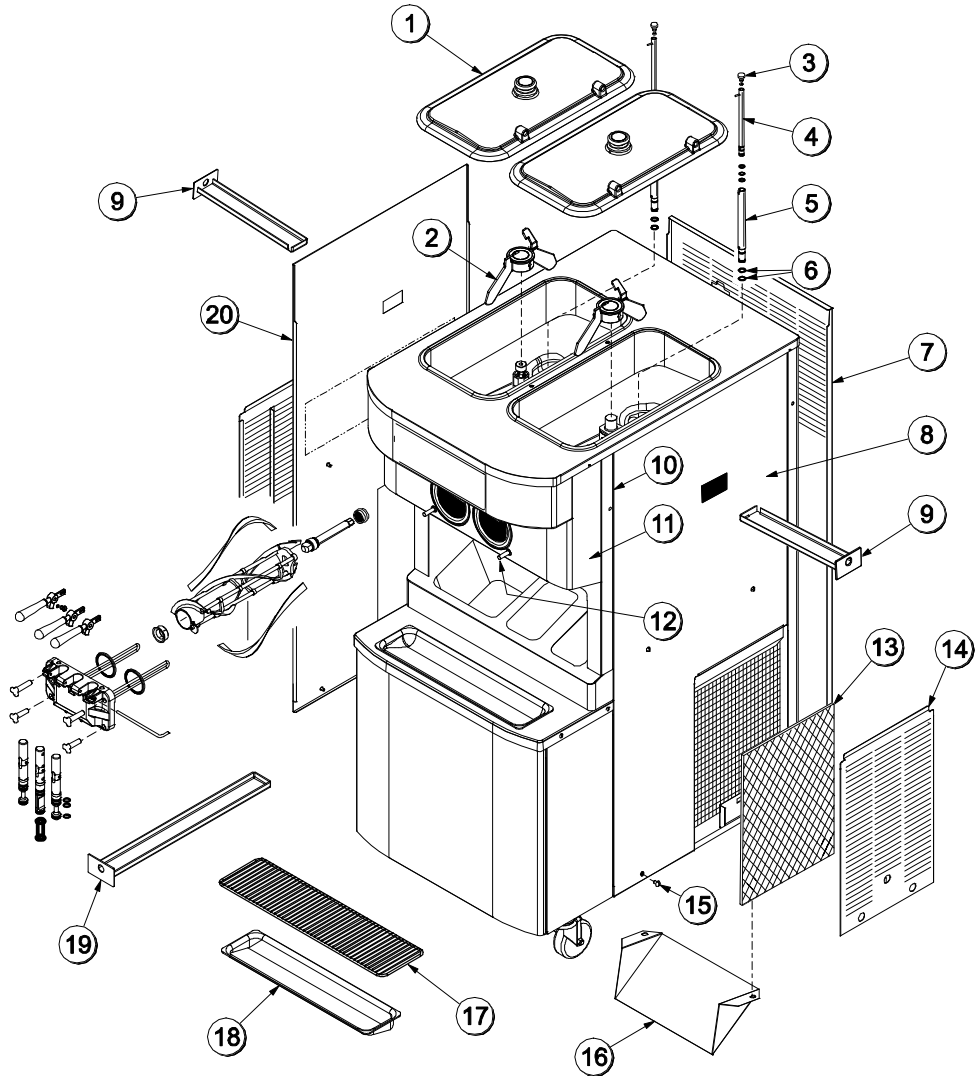


Figura 3

ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚM. CATÁLOGO
1	TAPA DE TOLVA	053809-1
2	CONJUNTO DE ASPA, AGITADOR	X56591
3	ORIFICIO	022465-100
4	CONJUNTO DE TUBO DE ALIMENTACIÓN, INTERIOR SC, 3/16 ALT.	X32824-3
5	CONJUNTO DE TUBO DE ALIMENTACIÓN, EXTERIOR, TRATAMIENTO TÉRMICO	X34641
6	JUNTA TÓRICA, 0,643 DIÁM. EXT. X 0,077 ANCHO	018572
7	PANEL TRASERO	059917
8	PANEL LATERAL DERECHO	059907
9	BANDEJA DE GOTEO, 12,5"	059736
10	CONJUNTO PANEL DELANTERO	X59920

ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚM. CATÁLOGO
11	CONJUNTO PANEL DELANTERO	X59836
12	PERNO, CONO DE NARIZ	055987
13	FILTRO DE AIRE POLY-FLO	052779-11
14	FILTRO DE PERSIANAS DEL CONJUNTO DEL PANEL	X59928
15	TORNILLO 1/4-20 X 3/8, RHM, ACERO INOXIDABLE	011694
16	DEFLECTOR, SALIDA DEL VENTILADOR	059929
17	ESCUDO DE ALAMBRE CONTRA SALPICADURAS, 19-3/4" LONG.	033813
18	BANDEJA DE GOTEO, 19-5/8" LONG. X 4-7/8" ANCH.	033812
19	BANDEJA DE GOTEO, 19-1/2" LONG.	035034
20	PANEL IZQUIERDO	059906

## Conjunto de puerta de tres surtidores y batidora del modelo C717

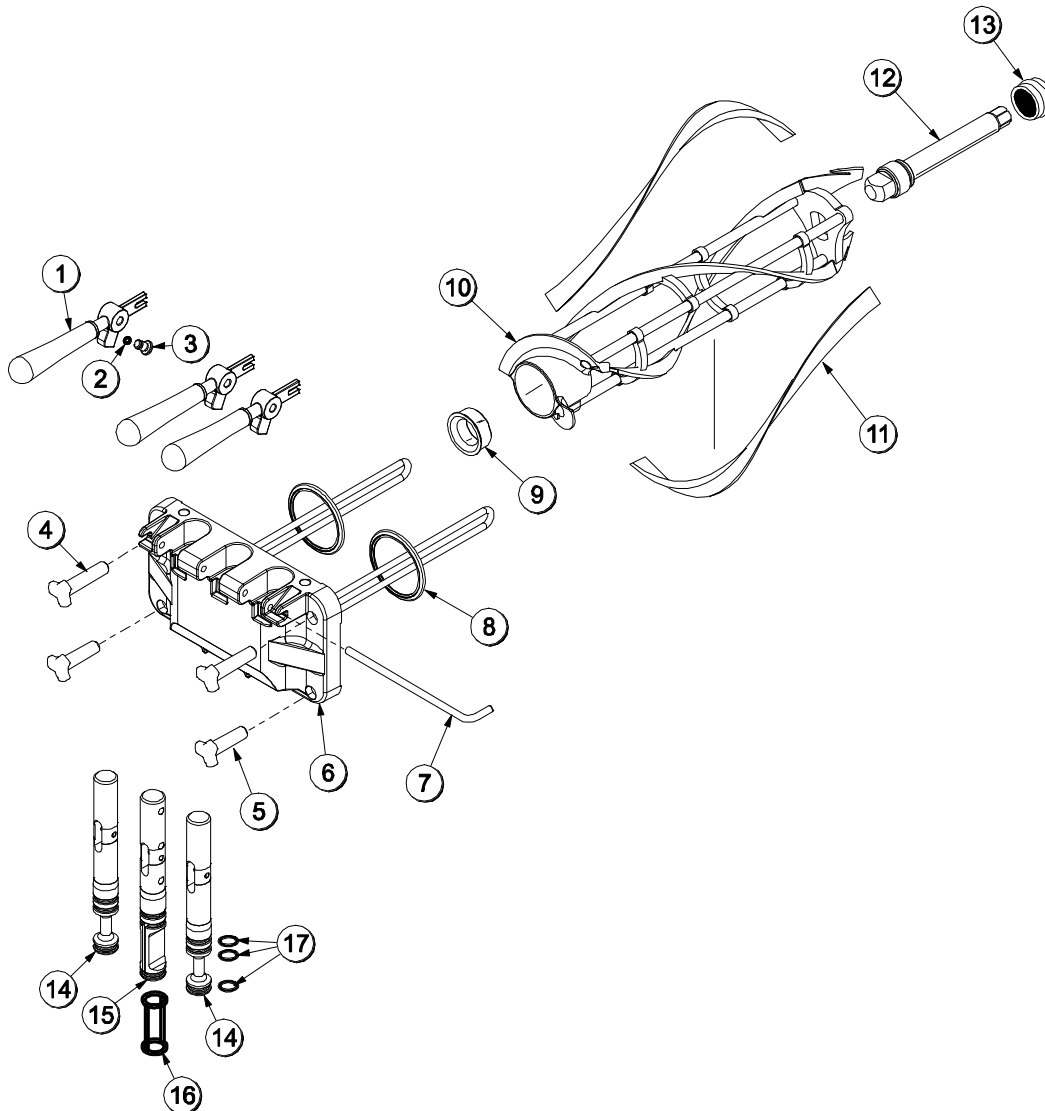


Figura 4

ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚM. CATÁLOGO
1	CONJUNTO DE PALANCA DE EXTRACCIÓN, SOLDADA	X56421-1
2	JUNTA TÓRICA 1/4 DIÁM. EXT. X 0,070 ANCHO 50	015872
3	TORNILLO DE AJUSTE, 5/16-24	056332
4	TUERCA DE PERNO, NEGRA, 3,250" LONG.	058765
5	TUERCA DE PERNO, NEGRA, 2,563" LONG.	058764
6	CONJUNTO DE PUERTA, AMORTIGUADOR LARGO, SIN PRG	X59924-SER
7	PERNO DE PALANCA, DOBLE	059894
8	JUNTA, PUERTA TRATAMIENTO TÉRMICO, 4", DOBLE	048926
9	COJINETE DELANTERO	050216

ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚM. CATÁLOGO
10	CONJUNTO DE BATIDORA, 0,85 GAL., HELICORE	X31761
11	CUCHILLA RASPADORA DE PLÁSTICO, 17"	035174
12	EJE DE BATIDORA	032564
13	SELLO DE EJE MOTOR	032560
14	CONJUNTO DE VÁLVULA DE EXTRACCIÓN, IZQUIERDA Y DERECHA	X59888
15	CONJUNTO DE VÁLVULA DE EXTRACCIÓN, CENTRAL	X59890
16	SELLO DE VÁLVULA DE EXTRACCIÓN	034698
17	JUNTA TÓRICA 7/8 DIÁM. EXT. X 0,103 ANCHO	014402

## Conjunto del tubo de alimentación

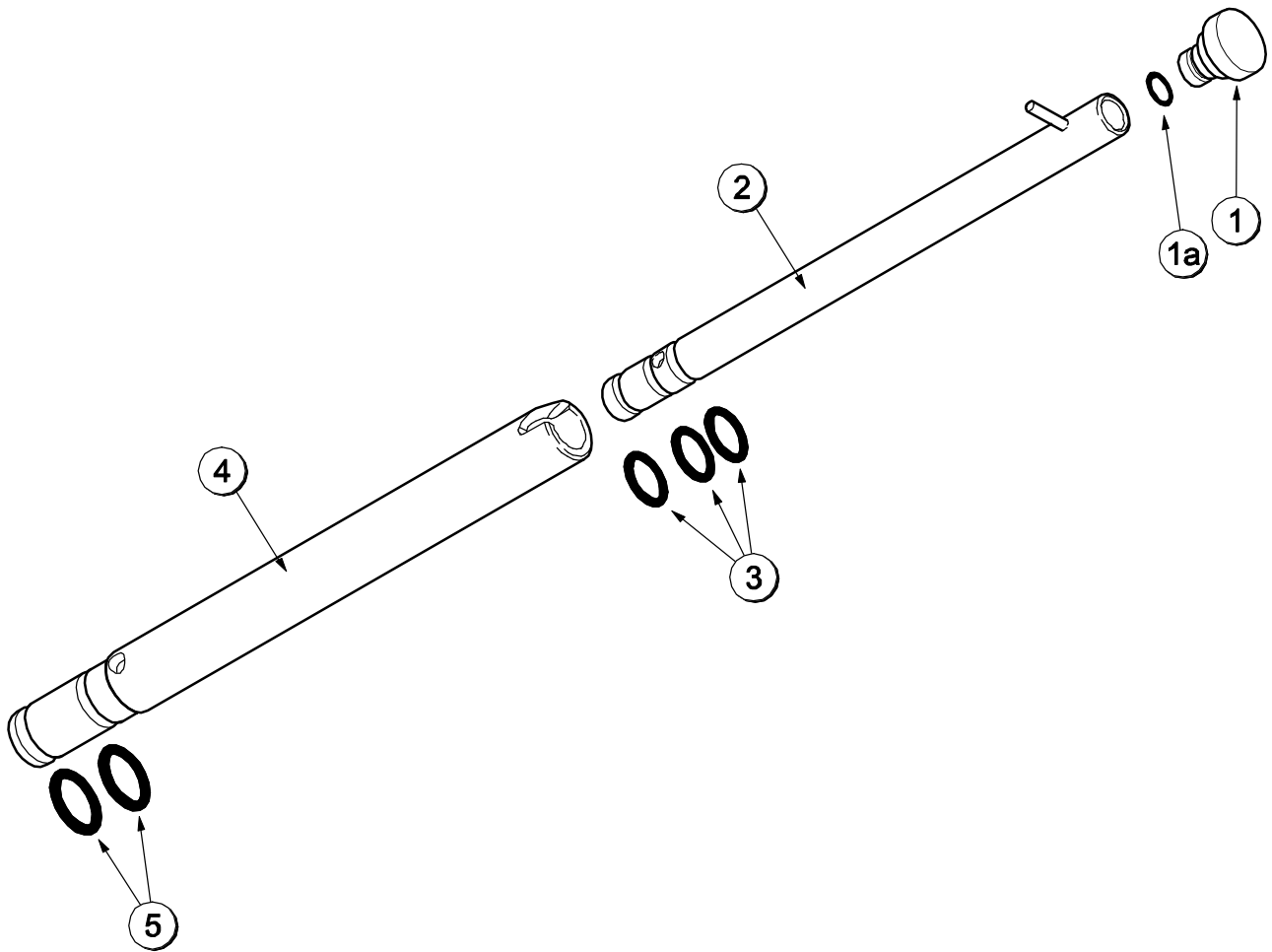


Figura 5

ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚM. CATÁLOGO
1	ORIFICIO DE AIRE	022465-100
1a	JUNTA TÓRICA	016137
2	CONJUNTO DE TUBO DE ALIMENTACIÓN, INTERIOR SC (C709)	X32824-2
	CONJUNTO DE TUBO DE ALIMENTACIÓN, INTERIOR SC (C717)	X32824-3

ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚM. CATÁLOGO
3	JUNTA TÓRICA, 0,291 DIÁM. EXT. X 0,080 ANCHO	018550
4	CONJUNTO DE TUBO DE ALIMENTACIÓN, EXTERIOR, TRATAMIENTO TÉRMICO	X34641
5	JUNTA TÓRICA, 0,643 DIÁM. EXT. X 0,077 ANCHO	018572

# Accesorios

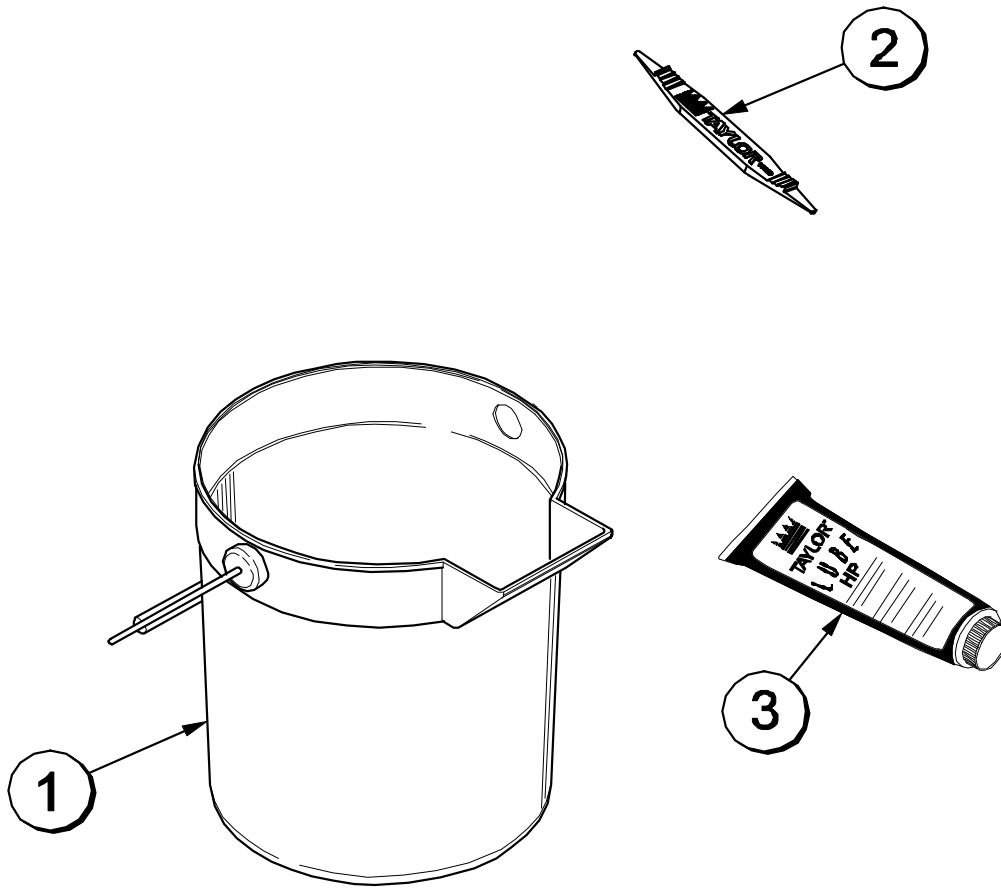


Figura 6

ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚM. CATÁLOGO
1	BALDE PARA MEZCLA, 2,5 GALONES	013163
2	HERRAMIENTA DE EXTRACCIÓN DE JUNTAS TÓRICAS	048260-WHT
3	LUBRICANTE TAYLOR HI PERFORMANCE	048232

ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚM. CATÁLOGO
*4	JUEGO DE AFINACIÓN (C709)	X49463-58
	JUEGO DE AFINACIÓN (C717)	X49463-79

\*NO ILUSTRADO

# Cepillos

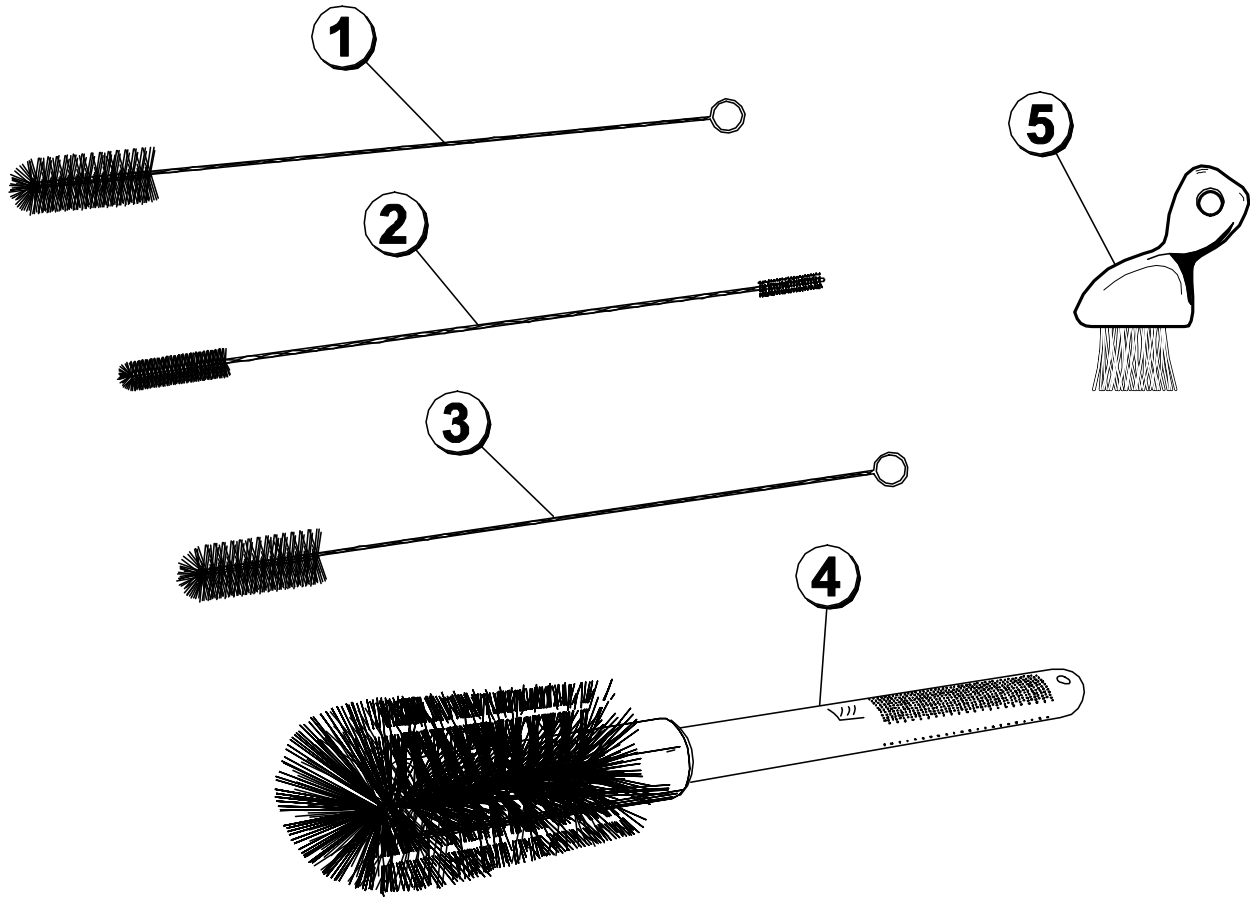


Figura 7

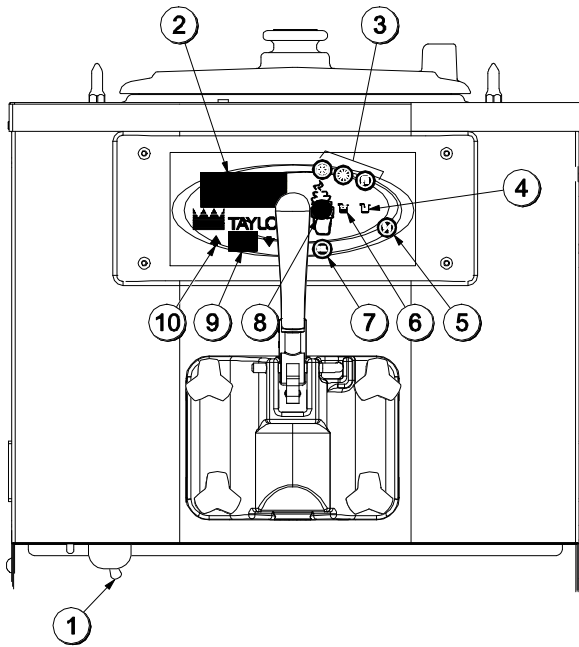
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚM. CATÁLOGO
1	CEPILLO, COJINETE TRASERO, 1" DIÁM. X 2" LONG.	013071
2	CEPILLO DOBLE	013072
3	CEPILLO, VÁLVULA DE EXTRACCIÓN, 1" DIÁM. EXT. X 2"	013073

ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚM. CATÁLOGO
4	CEPILLO, CUERPO DE BOMBA DE MEZCLA, 3" X 7"	023316
5	CEPILLO, SURTIDOR DE PUERTA, ACERO INOXIDABLE	039719

# Sección 5

# Importante: Para el operador

C709



C717

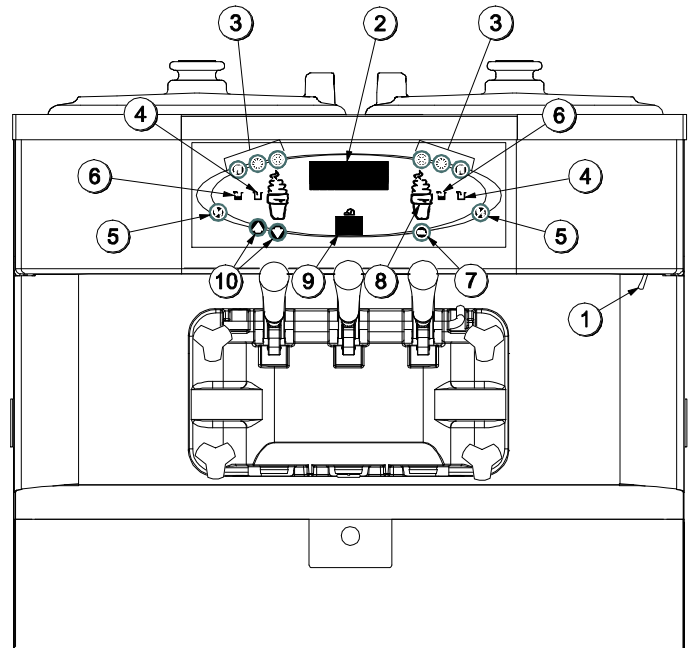


Figura 8

ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN
1	INTERRUPTOR DE ENERGÍA
2	PANTALLA DE CRISTAL LÍQUIDO
3	BOTONES
4	INDICADOR, SIN MEZCLA
5	BOTÓN DE MODALIDAD DE ESPERA
6	INDICADOR, MEZCLA BAJA
7	BOTÓN DE SELECCIÓN
8	BOTÓN DEL MENÚ DE SERVICIO
9	CONTADOR DE CEPILLADO
10	BOTONES DE FLECHAS

## Definiciones de símbolos

Con el propósito de lograr una mejor comunicación en el ámbito internacional, ahora se utilizan símbolos en lugar de palabras en varios de los interruptores de operación, funciones e indicadores de fallas. Este equipo Taylor ha sido diseñado con estos símbolos internacionales.

En la siguiente lista presentan las definiciones de los símbolos.



= SELECCIÓN



= FLECHA ASCENDENTE



= FLECHA DESCENDENTE



= AUTOMÁTICO



= CICLO TÉRMICO



= LAVADO



= MEZCLA BAJA



= SIN MEZCLA



= PANTALLA DE MENÚ



= BOMBA DE MEZCLA



= ESPERA


## Interruptor de energía



Al mover el interruptor de energía a la posición de encendido, se habilita la operación del tablero de control.


## Pantalla fluorescente

La pantalla fluorescente se encuentra en el tablero de control delantero. La pantalla está en blanco durante el funcionamiento normal. Se utiliza para presentar las opciones de los menús y notificar al operador si se detecta una falla. En los modelos internacionales, en la pantalla se indica la temperatura de la mezcla en la tolva.

## Indicadores luminosos

**MEZCLA BAJA.** Se ilumina el símbolo MEZCLA BAJA , la tolva de mezcla tiene poca mezcla y que deberá llenarse lo más pronto posible.


**SIN MEZCLA.** Cuando se ilumina el símbolo SIN MEZCLA , la tolva de mezcla está casi vacía y no tiene mezcla suficiente para el funcionamiento del congelador. En este momento, se bloquea la modalidad automática y el congelador pasa a la modalidad de espera. Para iniciar el sistema de refrigeración, agregue mezcla a la tolva y toque el símbolo AUTOMÁTICO . El congelador comenzará a funcionar automáticamente.

**MODALIDAD TÉRMICA.** Cuando se ilumina el símbolo TÉRMICO , el congelador se encuentra en un ciclo térmico.

**CONTADOR DE CEPILLADO.** Cuando el CONTADOR DE CEPILLADO llega a "1", es necesario desarmar y cepillar la máquina dentro de un plazo de 24 horas.

## Símbolo de espera

La función de espera mantiene la temperatura del producto en la tolva y el cilindro refrigerante a menos de 40 °F (4,4 °C). Esta función es útil durante los largos períodos sin venta para evitar el batido excesivo y la descomposición del producto.

Para activar la modalidad de ESPERA, introduzca el código de acceso del menú del gerente (vea la página 18.) Quite el orificio de aire y gire el tubo de alimentación interior para que el pasador quede apoyado sobre el tubo de alimentación exterior. Al seleccionar la modalidad de ESPERA, se ilumina el símbolo ESPERA  para indicar la activación de la modalidad. En la modalidad de espera, las funciones de LAVADO y modalidad AUTOMÁTICA son canceladas.



Para reanudar la operación normal, oprima el símbolo AUTOMÁTICO ❄️. El producto en el cilindro refrigerante tendrá la viscosidad correcta para servirse cuando termine el ciclo de la unidad. En ese momento, gire el tubo de alimentación interior de manera que el pasador quede en la muesca del tubo de alimentación exterior. Instale el orificio de aire.

## Símbolo LAVADO

El símbolo LAVADO 🧼 se ilumina al tocarlo. Esto indica que el motor de la batidora está funcionando. Es necesario cancelar la modalidad de espera o automática antes de activar la modalidad de lavado.

## Símbolo AUTOMÁTICO

El símbolo AUTOMÁTICO ❄️ se ilumina al tocarlo. Esto indica que el sistema de refrigeración ha sido activado. En la modalidad AUTOMÁTICA, las funciones de LAVADO y ESPERA son canceladas automáticamente.

**Note:** Se iluminará una lámpara indicadora y sonará un aviso al seleccionar una modalidad operativa. Para cancelar una función, vuelva a oprimir el botón. Al hacerlo, se apagarán la lámpara y la modalidad operativa.

## Mecanismo de restablecimiento

El botón de restablecimiento del modelo C709 se encuentra en el panel de servicio, en el costado izquierdo de la máquina. Los botones de restablecimiento del modelo C717 se encuentran en el panel trasero de la máquina.

Los botones de restablecimiento protegen los motores de las batidoras de las sobrecargas. El mecanismo de restablecimiento se activa si hay una sobrecarga. Para restablecer el congelador de manera correcta, mueva el interruptor de energía a la posición de apagado. Oprima el botón de restablecimiento con fuerza. Mueva el interruptor de energía a la posición de encendido. Oprima el símbolo LAVADO 🧼 y observe el funcionamiento del congelador.

**Nota:** Consulte la página 18 para conocer la forma de cancelar una falla.



**ADVERTENCIA: No utilice objetos metálicos para oprimir el botón de restablecimiento.** La inobservancia de esta precaución puede causar lesiones graves o incluso la muerte.

Si el motor de la batidora gira de manera correcta, oprima el símbolo LAVADO 🧼 para cancelar el ciclo. Oprima el símbolo AUTOMÁTICO ❄️ para reanudar el funcionamiento normal. Comuníquese con un técnico de servicio autorizado si el congelador vuelve a apagarse.

## Palanca de extracción ajustable

Esta unidad tiene palancas de extracción ajustables, que permiten controlar mejor las porciones, obtener una calidad de producto más uniforme y controlar los costos. Las palancas de extracción deben ajustarse para proporcionar un caudal de 5 a 7,5 onzas (142 a 213 g) de producto (por peso) cada 10 segundos. Para AUMENTAR el caudal, gire el tornillo en SENTIDO DEXTRÓGIRO. Para REDUCIR el caudal, gire el tornillo en SENTIDO LEVÓGIRO.

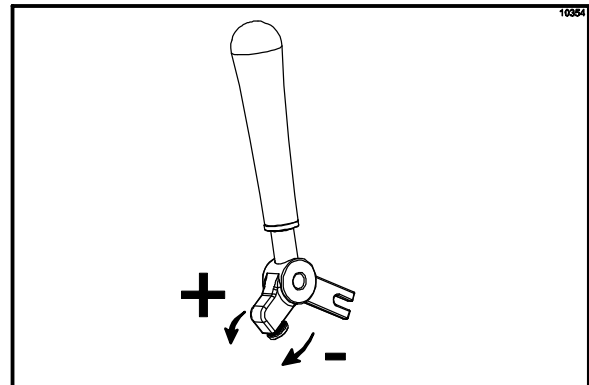


Figura 9

## Descripciones de las pantallas operativas

La pantalla fluorescente, localizada en el centro del tablero de control, normalmente está en blanco durante las operaciones diarias de la máquina. La pantalla se activa al seleccionar el símbolo SELECCIÓN o el menú del gerente. La pantalla también avisa al operador de fallas específicas detectadas por el controlador.

**Nota:** Los ejemplos de pantallas operativas se muestran tal como aparecen en el modelo C709. El modelo C717 presentará la información del segundo cilindro refrigerante.

### Encendido

Al encender la máquina, el sistema de control se inicializa para realizar una revisión del sistema. En la pantalla aparecerá el mensaje "INICIALIZANDO". El sistema revisará cuatro tipos de datos: IDIOMA, DATOS SISTEMA, DATOS CONFIG y DATOS BLOQUEO.

En la pantalla INICIALIZANDO... IDIOMA, la alarma está activa. Si el sistema detecta datos corruptos durante la inicialización, se presenta la siguiente pantalla para advertir al operador que posiblemente hayan cambiado los parámetros de control.



Figura 10

Consulte la FALLA NVRAM si aparece este mensaje en la pantalla.

Después de inicializarse el sistema, en el tablero de control se indica el número de días que faltan para el siguiente cepillado de limpieza, y aparece la pantalla PAUSA SEGURID (pausa de seguridad) con la alarma activada.

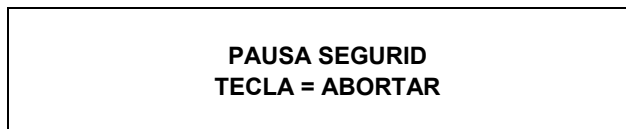


Figura 11

La pantalla de PAUSA SEGURIDAD se presenta, con la alarma activada, durante 60 segundos o hasta que oprima cualquier símbolo de control.

Después de la pausa de seguridad y de mover el interruptor de energía a la posición de APAGADO, se presenta la siguiente pantalla.

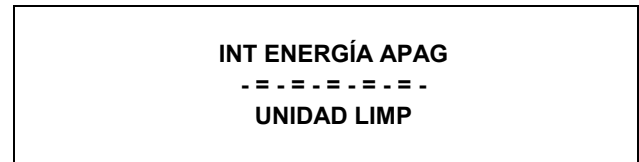


Figura 12

### Interruptor de energía encendido

Al mover el interruptor de energía a la posición de ENCENDIDO, se activan los botones del tablero de control. La pantalla fluorescente estará en blanco o indicará que la unidad ha sido limpiada.



Figura 13

### Ciclo térmico


El símbolo TÉRMICO  del tablero de control se ilumina durante todo el ciclo de tratamiento térmico. En la pantalla aparecen dos mensajes de advertencia. "NO EXTRAER PROD" (No extraer producto) aparecerá si la temperatura de la mezcla es menor que 130 °F (54,4 °C).



Figura 14

Si la temperatura de la mezcla es mayor que 130 °F (54,4 °C), en la pantalla aparecerá un mensaje indicando que hay producto caliente en la máquina.



Figura 15





**NO** intente extraer producto o desarmar la unidad durante el ciclo térmico. El producto estará CALIENTE y a gran presión.

Durante el ciclo TÉRMICO, la temperatura de la mezcla en la tolva y en el cilindro refrigerante debe subir a 151 °F (66,1 °C) en un lapso de 90 minutos.

Al concluir la fase de calentamiento, en congelador pasará a la fase de retención del ciclo. La fase de retención mantendrá la temperatura por encima de 151 °F (66,1 °C) durante al menos 35 minutos.

La última fase del ciclo de tratamiento térmico es la fase de enfriamiento. El congelador debe enfriar la mezcla a menos de 41 °F (5 °C) en un plazo de 90 minutos.

Al concluir el ciclo de tratamiento térmico, se apagan el símbolo TÉRMICO . La máquina cambiará a la modalidad de ESPERA (se ilumina el símbolo ESPERA ). La máquina puede cambiarse a la modalidad AUTOMÁTICA o dejarse en la modalidad de ESPERA.

Para cumplir los requisitos de los códigos de salud, los congeladores con sistema de tratamiento térmico **deben completar** un ciclo de tratamiento térmico cada día y desarmarse y cepillarse cada 14 días. El cepillado es el procedimiento normal de desarmado y limpieza que se describe en este manual. El incumplimiento de estas pautas hará que el controlador bloquee el congelador fuera de la modalidad AUTOMÁTICA.

Siempre cumpla las disposiciones de los códigos locales referentes al número máximo de días permitidos entre ciclos de cepillado. (Consulte el menú del gerente, en la página 21, para configurar el intervalo de cepillado.)

### Sólo modelos internacionales:

Algunos modelos internacionales muestran la temperatura de las tolvas de mezcla todo el tiempo que el interruptor de energía está en la posición de encendido. (Vea la figura 16.)

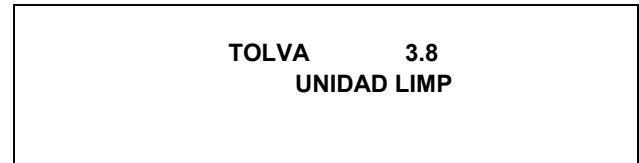


Figura 16

Si el controlador tiene configuración internacional, aparecerá la siguiente pantalla si oprime el símbolo de tratamiento térmico y la máquina está en la modalidad AUTOMÁTICA o de ESPERA. (Vea la figura 17.)

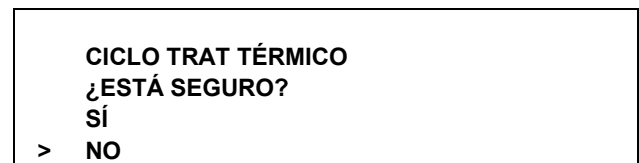


Figura 17

Use el símbolo de flecha ascendente o descendente para mover el cursor a "SÍ". Oprima el símbolo SELECCIÓN para iniciar de inmediato el ciclo térmico.

Si el control tiene configuración internacional, es posible seleccionar la modalidad de espera oprimiendo el símbolo ESPERA sin tener que acceder al menú del gerente.

### Bloqueos del congelador

Hay dos tipos de bloqueo del congelador que pueden presentarse: bloqueo duro o bloqueo suave. Un bloqueo duro requiere que la máquina sea desarmada y cepillada. Un bloqueo suave puede corregirse desarmando y cepillando la máquina o iniciando otro ciclo de tratamiento térmico.

**Bloqueo duro:** Hay dos causas de los bloqueos duros:

1. **Ha transcurrido el tiempo especificado en el temporizador de cepillado (valor máximo de 14 días).**

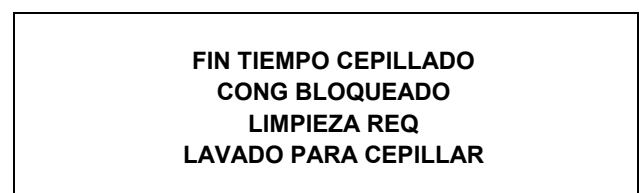



Figura 18

Si oprime el símbolo LAVADO , se presenta la siguiente pantalla.

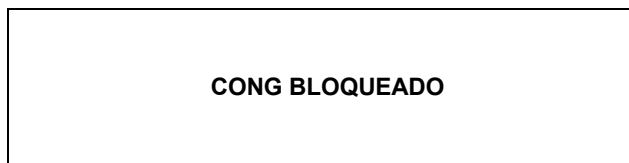


Figura 19

2. Se ha presentado una falla del termistor (del cilindro de refrigeración o de la tolva) durante el proceso de tratamiento térmico.



Figura 20

Al oprimir el símbolo SEL se indicará el termistor que causó el bloqueo duro.

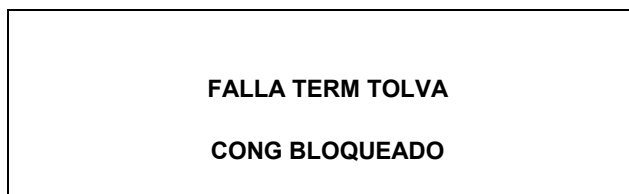


Figura 21

Si la máquina ha tenido un bloqueo duro e intenta iniciar la modalidad AUTOMÁTICA, la máquina pasará a la modalidad de ESPERA y presentará el siguiente mensaje.

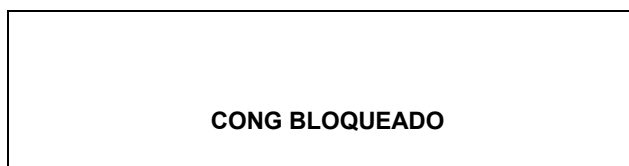


Figura 22

Para restablecer el mensaje que identificó la razón del bloqueo duro, mueva el interruptor de energía a la posición de APAGADO durante cinco segundos y luego devuélvalo a la posición de ENCENDIDO. Se presentará el mensaje original con la razón del bloqueo duro. También encontrará la DESCRIPCIÓN DE FALLA en el menú del gerente (vea la página 22).

El mensaje CONG BLOQUEADO (congelador bloqueado) permanecerá en la pantalla hasta que se cumplan los requisitos de cepillado. Es necesario desarmar el congelador para activar el temporizador de cinco minutos en la pantalla. El bloqueo se eliminará en cuanto el temporizador llegue a cero.

**Bloqueo suave:** Si no se ha iniciado un ciclo de tratamiento térmico en las últimas 24 horas, ocurrirá un bloqueo suave. Un bloqueo suave permite al operador corregir la causa del bloqueo. El operador tiene la opción de iniciar otro ciclo térmico o de cepillar la máquina. Cuando ocurre un bloqueo suave, la máquina pasa a la modalidad de ESPERA. En la pantalla se presenta el siguiente mensaje. La razón del bloqueo suave se indica en la segunda línea.

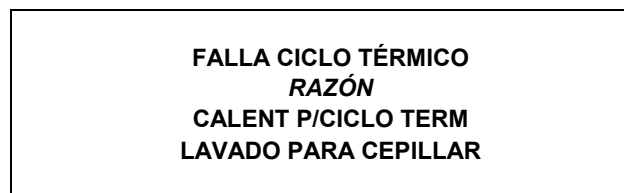




Figura 23

Si ha corregido la causa del bloqueo suave, al oprimir el símbolo TÉRMICO  se inicia de inmediato un ciclo térmico. Si selecciona el símbolo LAVADO  mientras se presenta el mensaje anterior, se aplicará un bloqueo duro a la máquina y será necesario cepillarla.

A continuación se presentan los diversos mensajes de fallas de bloqueo duro que aparecen en la segunda línea de la pantalla.

INT ENERGÍA APAG	El interruptor de energía estaba en la posición de APAGADO.
SIN MEZC ACTUAL	Había una condición sin mezcla.
AUTO O ESPERA APAG	La máquina no estaba en la modalidad AUTOMÁTICA o de ESPERA.
SIN INTENTO CIC TER	No se intentó un ciclo de tratamiento térmico en las últimas 24 horas. (Se adelantó el tiempo de CICLO TÉRMICO AUTOMÁTICO, hubo una interrupción en el suministro eléctrico cuando debió efectuarse el ciclo u ocurrió una falla de ciclo térmico no ocasionada por una avería de termistor.)

Si aparece la siguiente pantalla, ha ocurrido un bloqueo suave durante el ciclo de tratamiento térmico.



**FALLA CICLO TÉRMICO  
 CONG BLOQUEADO  
 CALENT P/CICLO TERM  
 LAVADO PARA CEPILLAR**


Figura 24

También puede ocurrir un bloqueo suave durante el funcionamiento de la unidad si la temperatura de la tolva o del cilindro refrigerante aumenta a más de 59 °F (15 °C), si la temperatura aumenta y permanece a más de 45 °F (7 °C) durante más de una hora o si la temperatura aumenta y permanece a más de 41 °F (5 °C) durante más de cuatro horas. Si ocurre una condición de PRODUCTO A TEMPERATURA EXCESIVA durante el funcionamiento de la unidad, se presentará la siguiente pantalla.

**TEMP EXCES PROD  
 CALENT P/CICLO TERM  
 LAVADO PARA CEPILLAR**


Figura 25

Cuando aparece uno de estos mensajes, el congelador, el congelador no podrá funcionar en la modalidad automática hasta que sea desarmado y cepillado, o hasta que complete un ciclo de tratamiento térmico. Oprima el símbolo TÉRMICO  para iniciar un ciclo térmico o el símbolo LAVADO  para desarmar y cepillar la máquina.

Después de desbloquear el congelador mediante la ejecución de un ciclo de tratamiento térmico, se ilumina el símbolo TÉRMICO  y aparece el siguiente mensaje en la pantalla.

**NO EXTRAER PROD**

Figura 26

Si oprime el símbolo LAVADO  para cancelar el bloqueo mediante el cepillado de la máquina, el mensaje de CONG BLOQUEADO permanecerá en la pantalla hasta que se satisfagan los requisitos de cepillado. Es necesario desarmar el congelador para activar el temporizador de cinco minutos en la pantalla. El bloqueo se eliminará en cuanto el temporizador llegue a cero.

**CONG BLOQUEADO**

Figura 27

Para restablecer el mensaje que identificó la razón del bloqueo suave, mueva el interruptor de energía a la posición de apagado durante cinco segundos y luego devuélvalo a la posición de encendido. Se presentará el mensaje original con la razón del bloqueo suave.



**FALLA CICLO TÉRMICO  
 RAZÓN  
 CALENT P/CICLO TERM  
 LAVADO PARA CEPILLAR**

Figura 28

También encontrará la descripción de la falla en el menú del gerente.

**Nota:** En el menú del gerente encontrará un registro de los datos de ciclo térmico y el historial de bloqueos. (Vea la página 23.)

## Menú del gerente

El menú del gerente se utiliza para acceder a las pantallas de funciones del operador. Para acceder al menú, oprima el centro del símbolo BARQUILLO  en el tablero de control. Los símbolos de flechas, el símbolo SELECCIÓN y el símbolo BARQUILLO  se iluminarán al presentarse la pantalla de CÓDIGO DE ACCESO.

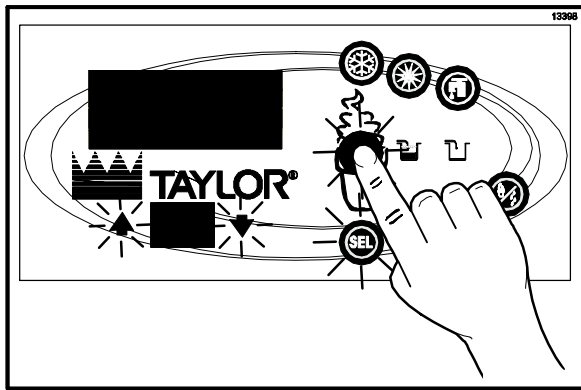


Figura 29

En el programa de menú, los símbolos de flechas y el símbolo de selección funcionan como botones del menú.

**FLECHA ASCENDENTE.** Incrementa el valor que está encima del cursor y se utiliza para desplazarse hacia arriba en las pantallas de texto.

**FLECHA DESCENDENTE.** Reduce el valor que está encima del cursor y se utiliza para desplazarse hacia abajo en las pantallas de texto.

**SEL.** Avance el cursor a la derecha y se utiliza para seleccionar opciones de los menús.

**Nota:** La máquina seguirá funcionando en la modalidad en la que estaba al seleccionar el menú. Sin embargo, los botones de control no se iluminan ni funcionan mientras se presenta el menú del gerente. Los botones de control funcionan en el menú del gerente cuando se presenta la pantalla ESTADO ACTUAL. (Vea la pantalla ESTADO ACTUAL en la página 24.)

## Introducción del código de acceso

Cuando aparezca la pantalla de CÓDIGO DE ACCESO, utilice el símbolo SEL para especificar el primer dígito del código en la posición del cursor. Después de seleccionar el dígito correcto, oprima el símbolo SEL para mover el cursor a la siguiente posición.

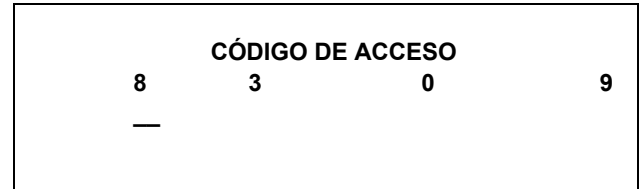


Figura 30

Siga introduciendo los dígitos del código de acceso (8309) hasta que aparezcan los cuatro dígitos, y luego oprima el símbolo SEL. Si se introduce el código de acceso correcto, en la pantalla se presentará la lista de opciones del menú del gerente.

Si introduce un código de acceso incorrecto, la pantalla saldrá del programa de menú al oprimir el símbolo SEL.

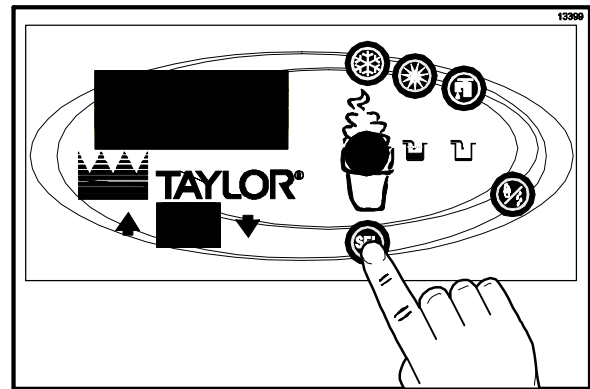



Figura 31

## Opciones del menú

Oprima los símbolos de flechas para subir o bajar por el menú. Oprima el símbolo SEL para seleccionar una opción del menú. Para salir del programa de menú, seleccione la opción SALIR DEL MENÚ u oprima el símbolo BARQUILLO .

En el menú del gerente se presentan las siguientes opciones.

SALIR DEL MENÚ  
REST CONT PORCIÓN  
AJUSTAR RELOJ  
TIEMPO CALENT AUTO  
HORA INICIO AUTO  
MODALIDAD ESPERA  
CICLO DE LIMPIADO  
ALARMA NIVEL MEZCL  
DESCRIPCIÓN FALLA  
HISTORIAL D BLOQUEO  
RESUMEN CICLO TERM  
DATOS CICLO CALENT  
INFO. DE SISTEMA  
ESTADO ACTUAL

Si selecciona la opción SALIR DEL MENÚ, saldrá del menú del gerente y los símbolos del tablero de control regresarán a sus funciones normales.

La pantalla CONT PORCIONES (contador de porciones) se utiliza para revisar o restablecer el número de porciones despachadas por la máquina. El CONTADOR DE PORCIONES se restablece automáticamente a cero al cepillar la máquina.

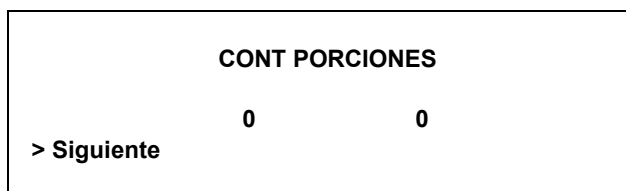


Figura 32

Restablezca el contador de porciones oprimiendo el símbolo SEL para avanzar a la siguiente pantalla. Oprima el símbolo de flecha ascendente para mover la flecha (>) a la palabra SÍ y oprima el símbolo SEL. El contador de porciones se restablecerá a cero y la pantalla regresará al menú del gerente.



Figura 33

La opción AJUSTAR RELOJ permite al gerente ajustar la fecha y la hora del reloj del controlador. La fecha y la hora únicamente podrán cambiarse después de la limpieza manual del congelador, pero antes de colocarlo en la modalidad automática o de espera. Si selecciona la opción de ajuste del reloj y la máquina no ha sido cepillada, se presentará el siguiente mensaje.

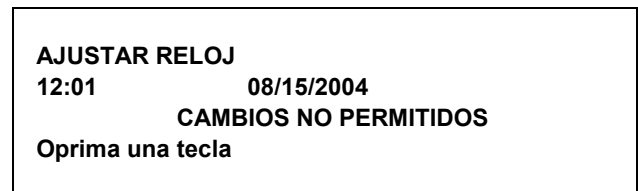


Figura 34

Para cambiar la fecha o la hora, seleccione la opción AJUSTAR RELOJ del menú. Oprima el símbolo de flecha ascendente para mover la flecha de la opción Salir a Cambiar y luego oprima el símbolo SEL para seleccionar la opción de cambio.

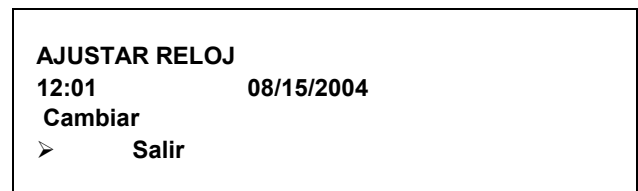


Figura 35

Cambie la hora oprimiendo la flecha ascendente con el cursor debajo de la posición de las horas. Oprima el símbolo SEL para mover el cursor a la posición de los minutos. Después de especificar el valor correcto para los minutos, oprima el símbolo SEL para avanzar el cursor a la posición del mes.

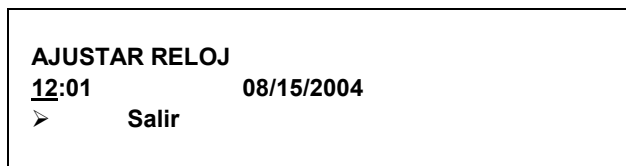


Figura 36

Especifique el mes, día y año correctos. Después oprima el símbolo SEL para avanzar a la pantalla HORARIO DE VERANO.

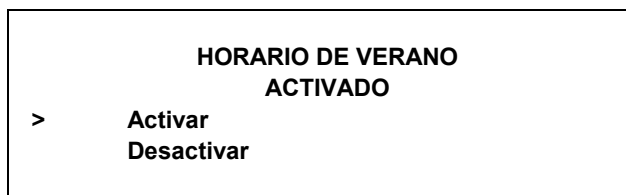


Figura 37

Si la función de horario de verano está activada, ajustará automáticamente el reloj de control para el horario de verano. Para desactivar la función de horario de verano, oprima la flecha descendente para mover la flecha a la opción Desactivar. Después oprima el símbolo SEL para guardar la nueva configuración.

La pantalla de hora de ciclo térmico automático (TIEMPO CALENT AUTO) permite al gerente especificar a qué hora comenzará el ciclo de tratamiento térmico.

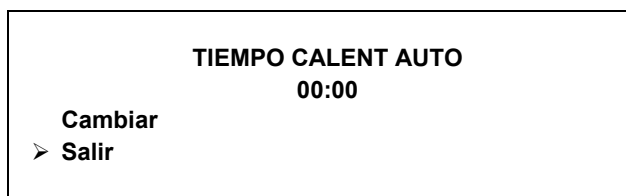


Figura 38

Para especificar la hora del ciclo térmico automático, oprima el símbolo de flecha ascendente para mover el cursor a la opción Cambiar. Después oprima el símbolo SEL. En la pantalla se presentará la hora, con el cursor debajo de la posición de las horas.

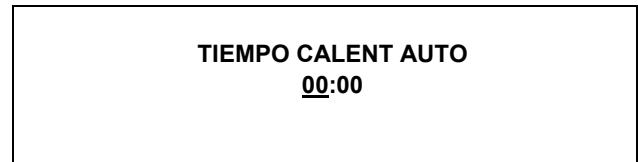


Figura 39

Oprima los símbolos de flechas para aumentar o reducir la hora hasta el valor deseado. Después oprima el símbolo SEL para mover el cursor a la posición de los minutos. Después de ajustar los minutos, oprima el símbolo SEL para guardar la configuración y regresar a la pantalla de hora de ciclo térmico automático. Oprima el símbolo SEL para salir de la pantalla y regresar al menú.

La opción HORA INICIO AUTO (hora de inicio automático) permite al gerente especificar a qué hora la máquina cambiará automáticamente de la modalidad de ESPERA a la modalidad AUTOMÁTICA. La máquina debe estar en la modalidad de ESPERA, sin condición de bloqueo del congelador, para que la modalidad AUTOMÁTICA inicie a la hora programada. La hora de inicio automática también puede desactivarse, con lo cual será necesario iniciar la modalidad automática en forma manual.

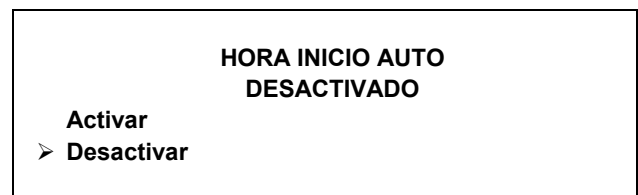


Figura 40

Active la hora de inicio automático oprimiendo el símbolo de flecha ASCENDENTE para mover la flecha a la opción Activar. Oprima el símbolo SEL para avanzar a la siguiente pantalla.

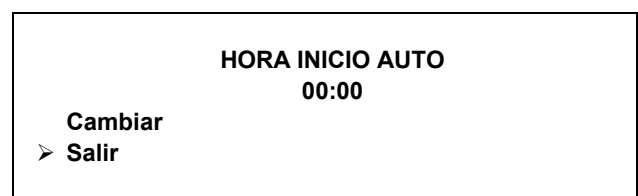


Figura 41



Programa la hora de inicio automático oprimiendo el símbolo de flecha ascendente para mover la flecha a la opción Cambiar. Oprima el símbolo SEL para avanzar a la siguiente pantalla.

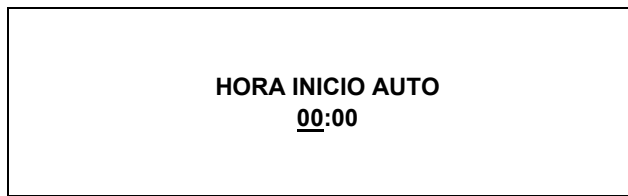


Figura 42

Use los símbolos de flechas para programa la HORA INICIO AUTO, aumentando o reduciendo el valor de las horas que aparece encima del cursor. Oprima el símbolo SEL para avanzar el cursor y programar el valor de los minutos. Oprima el símbolo SEL para regresar a la pantalla anterior con el nuevo valor de la hora en pantalla. Oprima el símbolo SEL para salir de la pantalla y regresar al menú.

La opción ESPERA se utiliza para colocar la máquina manualmente en la modalidad de espera durante largos períodos sin extracción de producto. Seleccione la pantalla de ESPERA en el menú. Oprima el símbolo SEL para activar la modalidad de espera.

Para desactivar la modalidad de espera, salga del menú del gerente y seleccione la modalidad AUTOMÁTICA.

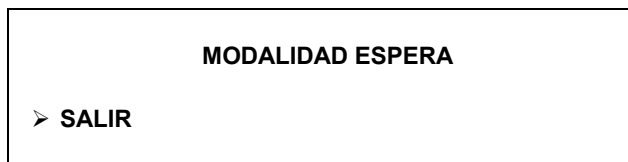


Figura 43

La opción CICLO DE LIMPIADO (ciclo de cepillado) permite al gerente seleccionar el número máximo de días entre cepillados de la máquina. El ciclo de cepillado únicamente podrá cambiarse después de la limpieza manual del congelador, pero antes de colocarlo en la modalidad AUTO o de ESPERA.

Si selecciona la opción de CICLO DE CEPILLADO y la máquina no ha sido cepillada, se presentará el siguiente mensaje.

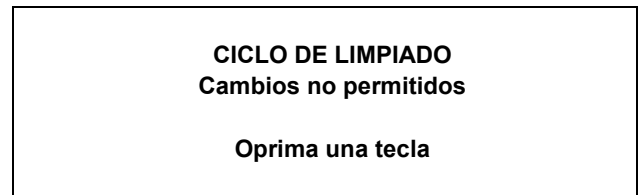


Figura 44

Use los símbolos de flechas para cambiar el número de días del intervalo de cepillado. Oprima el símbolo SEL para guardar la configuración y regresar al menú. El número de días que aparece en el contador de cepillado cambiará al nuevo valor.

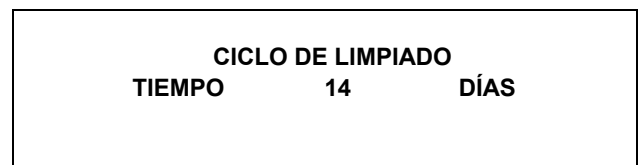


Figura 45

Siempre cumpla las disposiciones de los códigos locales referentes al número máximo de días permitidos entre ciclos de cepillado.

La opción ALARMA NIVEL MEZCL advierte al operador con una señal audible si el nivel de mezcla es bajo o si no hay mezcla. Al seleccionar esta opción se presenta la siguiente pantalla.

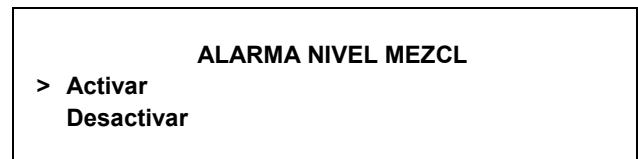


Figura 46

Desactive la función de aviso sonoro oprimiendo el símbolo de flecha ASCENDENTE para mover la flecha a la opción Desactivar. Oprima el símbolo SEL para guardar la nueva configuración y regresar al menú. Los iconos de mezcla baja y sin mezcla se iluminarán en el tablero de control cuando baje el nivel de mezcla en la tolva, pero se desactivará la alarma sonora.

La pantalla de DESCRIPCIÓN FALLA indicará si hay fallas en el congelador. Si no se detectan fallas, se presenta la siguiente pantalla.



Figura 47

Oprima el símbolo SEL para presentar la siguiente falla detectada o regresar al menú si no hay más fallas. Si oprime el símbolo SEL mientras se presenta una falla, se cancelará la falla (si ha sido corregida) al regresar a la pantalla del menú.

A continuación se presentan los mensajes que pueden aparecer, así como una explicación de las medidas correctivas necesarias.

**NO HAY FALLA.** No se detectó ninguna falla en el congelador. No aparecerá nada en la pantalla después de mostrarse este mensaje.

**SBRECARG BATIDOR (sobrecarga de batidora).** Mueva el interruptor de energía a la posición de APAGADO. Oprima con fuerza el botón de restablecimiento de la batidora. Mueva el interruptor de energía a la posición de ENCENDIDO y reinicie la unidad en la modalidad AUTOMÁTICA.

**CORTE ALTPRES COMP (corte por alta presión de compresora).** Mueva el interruptor de energía a la posición de APAGADO. Espere cinco minutos a que se enfríe la máquina. Mueva el interruptor de energía a la posición de ENCENDIDO y reinicie la unidad en la modalidad AUTOMÁTICA.

**FALLA TERM TOLVA (avería de termistor de tolva).** Mueva el interruptor de energía a la posición de APAGADO. Llame al técnico de servicio.

**FALLA TERM BARRIL (avería de termistor de barril).** Mueva el interruptor de energía a la posición de apagado. Llame al técnico de servicio.

La pantalla de historial de bloqueos (HISTORIAL D BLOQUEO) presenta el historial de los 40 bloqueos suaves, bloqueos duros, fechas de cepillas y ciclos térmicos abortados más recientes. Los números de página se indican en la esquina superior derecha. En la página 1 siempre se presenta la falla más reciente.

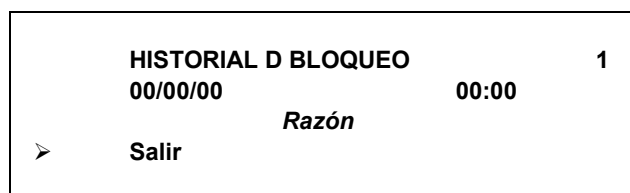


Figura 48

En la segunda línea de la pantalla se presenta la fecha y hora en que ocurrió la falla. En la tercera línea se muestra la razón de la falla, o bien se indica si se ha efectuado un cepillado satisfactorio. Algunas fallas ocurren por varias razones. Cuando esto sucede, se genera una página para cada razón.

Use los símbolos de flechas para avanzar y retroceder por las pantallas. A continuación se presenta una lista de los mensajes que pueden aparecer.

### Fallas que ocurren al iniciar un ciclo de tratamiento térmico:

**INT ENERGÍA APAG.** El interruptor de energía está en la posición de APAGADO.

**AUTO O ESPERA APAG.** El controlador no estaba en la modalidad AUTOMÁTICA o de ESPERA.

**FALLA SIN MEZCLA.** Se presentó una condición sin mezcla.

**SIN INTENTO CIC CAL.** La hora de ciclo térmico automático fue ajustada para iniciar el ciclo térmico más de 24 horas después del ciclo térmico correcto más reciente.

### Fallas que ocurren en la modalidad térmica:

**FALLA MOD CALENT.** El tiempo máximo permitido para la modalidad de calentamiento excedió 90 minutos.

**FALLA MOD ENFRIA.** El tiempo máximo permitido para la modalidad de enfriamiento excedió 90 minutos.

**FALLA TIEMPO TOTAL.** El tiempo máximo permitido para el tratamiento térmico excedió cuatro horas.

**FIN TIEMPO CEPILLADO.** El número total de días de operación excedió el parámetro del ciclo de cepillado.

**INT ENERGÍA APAG.** El interruptor de energía fue movido a la posición de APAGADO durante el ciclo térmico.

**FALLA ENERG CALENT.** Ocurrió una falla de energía durante el ciclo de tratamiento térmico.

**FALLA MEZCLA BAJA.** El nivel de mezcla en la tolva es demasiado bajo para un ciclo térmico correcto.

**SCARG BAT CIC CAL.** Se accionó el mecanismo de sobrecargas del motor de la batidora.

**FALLA TERM BARRIL.** Falló el sensor de termistor del cilindro refrigerante.

**FALLA TERM TOLVA.** Falló el sensor de termistor de la tolva.

**ALTA PRES CIC CAL.** El interruptor de presión del lado alto se abrió durante el ciclo de tratamiento térmico.

### Fallas que ocurren en la modalidad AUTOMÁTICA:

**TOLVA>45F (7C) TRAS 1 HR.** La temperatura de la mezcla en la tolva fue superior a 45°F (7°C) durante más de una hora.

**BARRIL>45F (7C) TRAS 1 HR.** La temperatura de la mezcla en el cilindro refrigerante fue superior a 45°F (7°C) durante más de una hora.

**TOLVA>41F (5C) TRAS 4 HR.** La temperatura de la mezcla en la tolva fue superior a 41°F (5°C) durante más de cuatro horas.

**BARRIL>41F (5C) TRAS 4 HR.** La temperatura de la mezcla en el cilindro refrigerante fue superior a 41°F (5°C) durante más de cuatro horas.

**TLV>41F (5C) TRAS FE.** La temperatura de la mezcla en la tolva fue superior a 41°F (5°C) más de cuatro horas después de una interrupción en el suministro eléctrico.

**BRL>41F (5C) TRAS FE.** La temperatura de la mezcla en el cilindro refrigerante fue superior a 41°F (5°C) más de cuatro horas después de una interrupción en el suministro eléctrico.

**TOLVA>59F (15C).** La temperatura de la mezcla en la tolva excedió 59°F (15°C).

**BARRIL>59F (15C).** La temperatura de la mezcla en el cilindro refrigerante 59°F (15°C).

La pantalla de resumen de ciclos térmicos (RESUMEN CICLO TERM) muestra cuántas horas han transcurrido desde el ciclo térmico más reciente, cuántas horas han pasado desde que la temperatura del producto fue superior a 150°F (65,6°C) y el número de ciclos térmicos completados desde la fecha del cepillado más reciente.

RESUMEN CICLO TERM	
HRS DESDE CT	0
HRS DESDE 150	0
HRS DESDE CP	0

Figura 49

La pantalla de datos de ciclos térmicos (DATOS CICLO CALENT) contiene un registro de hasta 366 ciclos de tratamiento térmico. Primero se muestran los datos del ciclo térmico más reciente. Cada

registro o página de ciclo térmico tiene dos pantallas.

En la primera pantalla aparecen el mes y el día del ciclo térmico, así como la hora en que la máquina inició y terminó el ciclo térmico. La letra "B" en el lado derecho indica que ambos lados del congelador están funcionando. En la tercera línea se presenta el tiempo total en cada una de las fases del ciclo térmico. En la cuarta línea se presenta el tiempo de la última fase completada de manera satisfactoria, así como el número de página. Normalmente, este tiempo corresponderá a la fase de ENFRIAMIENTO. Sin embargo, podría corresponder a la fase de CALENTAMIENTO o RETENCIÓN si ocurrió una falla del ciclo de tratamiento térmico.

Oprima el símbolo de flecha ascendente para avanzar por las páginas de datos. Oprima el símbolo de flecha DESCENDENTE para invertir la dirección de las páginas.

00/00	00:00	00:00	
TÉRMICO	RET	ENF	
TIEMP FASE:	00:00	1	

Figura 50

La segunda pantalla tiene el mismo número de página e indica las temperaturas registradas en la tolva y en el cilindro refrigerante. Las temperaturas de la tolva y del cilindro refrigerante aparecen en la segunda línea. En la tercera línea se indica el tiempo que el producto estuvo a más de 150°F (65,6°C). La cuarta línea presenta la temperatura máxima alcanzada en la fase de CALENTAMIENTO o RETENCIÓN.

Oprima el símbolo de flecha ASCENDENTE para avanzar a la siguiente página o el símbolo de flecha DESCENDENTE para ver la página anterior.

TOLVA	BARRIL		
0.0	0.0		
SOBRETIEMPO:		00:00	
SOBRETEMPERATURA:		0.0	1

Figura 51

Si ocurrió una falla, en la segunda línea de la primera pantalla se indicarán los códigos de falla del ciclo térmico.

TOLVA	BARRIL		
000.0	000.0	CA	
TIEMP FASE:	00:00		1

Figura 52

A continuación se presenta una lista con los mensajes de código de falla que pueden aparecer en la segunda línea.

- CA Tiempo excesivo de calentamiento  
La temperatura de la mezcla no subió a más de 151° F (66,1° C) en menos de 90 minutos.
- EN Tiempo excesivo de enfriamiento  
La temperatura de la mezcla en la tolva y el cilindro refrigerante no bajó a menos de 41° F (5° C) en menos de 20 minutos.
- TT Tiempo total excesivo  
El ciclo de tratamiento térmico debe completarse en no más de cuatro horas.
- SM Condición sin mezcla  
Se detectó una condición sin mezcla al iniciar el ciclo térmico o durante éste.
- MB Condición de mezcla baja  
Se excedió el tiempo de la fase de calentamiento o enfriamiento y había una condición de mezcla baja.
- SB Condición de sobrecarga de batidora  
Ocurrió una sobrecarga de la batidora durante el ciclo térmico.
- CP Condición de corte por alta presión  
Ocurrió una condición de corte por alta presión durante el ciclo térmico.
- FE Falla de energía  
Una falla de energía provocó que la fase de calentamiento, la fase de enfriamiento o el tiempo total del ciclo excediera el tiempo máximo permitido. Si ocurre una falla de energía pero no falla el ciclo de tratamiento térmico, aparecerá un asterisco (\*) en la tercera línea de la pantalla.
- IE Interruptor de energía apagado  
El interruptor de energía fue colocado en la posición de apagado durante el ciclo térmico.
- TE Interruptor de termistor apagado  
Falló una sonda de termistor.
- RB Registro borrado  
No se escribieron datos en la página o fueron borrados porque estaban corrompidos.
- OP Abortado por el operador  
Indica que el ciclo térmico fue abortado con la opción ABORT OPERADOR del menú de servicio.
- TP Puerta de producto fuera de lugar  
Una puerta de producto no estaba en su lugar o estaba suelta.

La información del sistema (INFO. DE SISTEMA) se presenta en tres pantallas. La primera pantalla contiene los números de versión del controlador y el software instalados en la máquina.



Figura 53

Oprima el símbolo SEL para avanzar a la siguiente pantalla de información del sistema, que contiene la versión del idioma del software.



Figura 54

Oprima el símbolo SEL para avanzar a la tercera pantalla de información del sistema, que contiene el número de la lista de materiales del modelo y el número de serie de la máquina. Si vuelve a oprimir el símbolo SEL, regresará a la lista del menú.

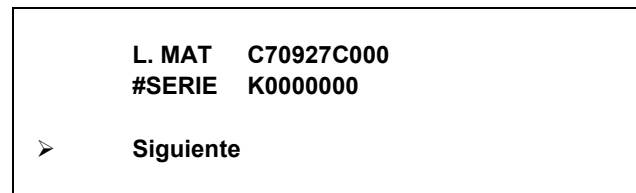


Figura 55

La pantalla ESTADO ACTUAL presenta las lecturas de viscosidad del producto durante la operación de la máquina, así como las temperaturas de la tolva y el cilindro refrigerante.

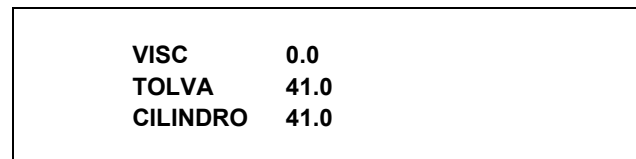


Figura 56

La pantalla de ESTADO ACTUAL es la única pantalla del menú en la cual los botones del panel de control regresan a sus funciones normales. Los botones del menú no se iluminarán al seleccionar esta opción, de manera que todos los botones del panel de control serán totalmente funcionales. Oprima el símbolo SEL para salir de la pantalla de ESTADO ACTUAL y regresar al menú.

La máquina modelo C709 almacena mezcla en una tolva. Tiene un cilindro refrigerante de 0,85 galones (3,2 litros) de capacidad y una puerta con un solo surtidor.

La máquina modelo C717 almacena mezcla en dos tolvas. Tiene un cilindro refrigerante de 0,85 galones (3,2 litros) de capacidad y una puerta con tres surtidores.

Estas instrucciones comienzan en el momento en que llegamos al restaurante por la mañana y encontramos las piezas que fueron desarmadas y colocadas para secar al aire después de la limpieza de la noche anterior.

En los procedimientos de apertura descritos a continuación se muestra cómo armar las piezas en el congelador, desinfectar las piezas y cebar el congelador con producto fresco antes de servir la primera porción.

Si está desarmando la máquina por primera vez o si necesita información sobre cómo llegar a este punto de partida de las instrucciones, vaya a la sección "Desarmado", página 38, y comience allí.

## Armado



**Nota:** Al lubricar las piezas, use un lubricante aprobado de grado alimenticio (por ejemplo, Taylor Lube).

### COMPRUEBE QUE EL INTERRUPTOR DE ENERGÍA ESTÉ EN LA POSICIÓN DE APAGADO.

La inobservancia de esta instrucción puede resultar en lesiones graves causadas por piezas móviles peligrosas.

#### Paso 1

Antes de instalar el eje motor de la batidora, lubrique la ranura del eje motor de la batidora. Monte el sello de bota del eje motor de la batidora en el extremo del eje motor e introduzca el extremo en la ranura del eje. Lubrique abundantemente la parte interna del sello de bota y el extremo plano del sello de bota que tiene contacto con el cojinete de armazón trasero. Aplique una capa uniforme de lubricante al eje. NO lubrique el extremo hexagonal.

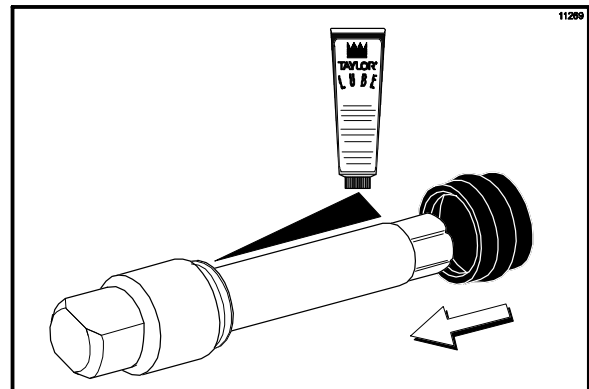


Figura 57

**Nota:** Para asegurar que no haya fugas de mezcla por la parte trasera del cilindro refrigerante, la parte media del sello de bota debe estar en forma convexa o extenderse hacia fuera desde el sello. Si la parte media del sello de bota es cóncava o se extiende hacia el centro del sello, voltee el sello.

#### Paso 2

Introduzca el eje motor de la batidora por el cojinete de armazón trasero del cilindro refrigerante y enganche el extremo hexagonal firmemente en el acoplamiento motor.

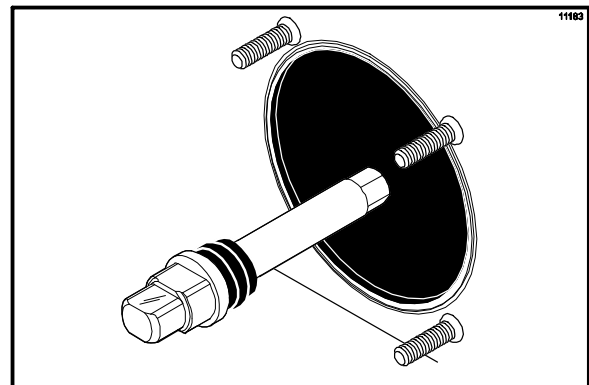


Figura 58

### Paso 3

Tome una de las cuchillas raspadoras y pásela por debajo del gancho localizado en el frente de la batidora. Gire la cuchilla alrededor de la batidora, siguiendo la hélice, y empuje la cuchilla para montarla en la hélice mientras la pasa alrededor de ésta. Al llegar a la parte trasera de la batidora, pase la cuchilla debajo del gancho. **Repita este paso** con la segunda cuchilla raspadora.

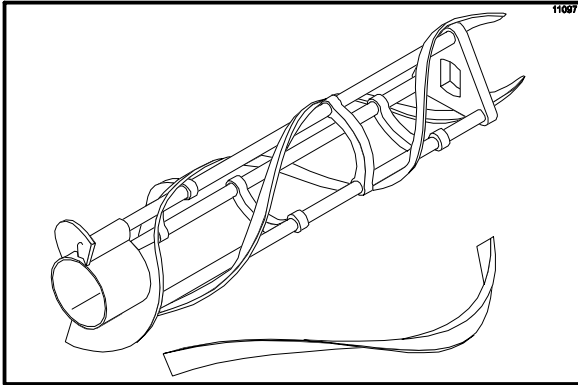


Figura 59



**TENGA MUCHO CUIDADO** al manipular el conjunto de la batidora. Las cuchillas raspadoras son filosas y pueden causar lesiones.

### Paso 4

Sostenga la batidora firmemente e introdúzcala un tercio en el cilindro refrigerante. Vea hacia el interior del cilindro refrigerante y alinee el agujero de la parte trasera de la batidora con las lengüetas en el extremo del eje motor.

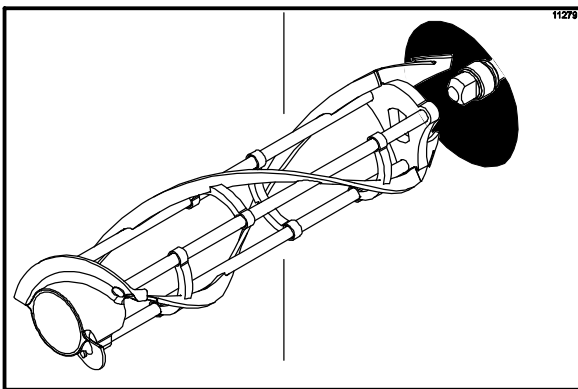


Figura 60

### Paso 5

Introduzca la batidora por completo en el cilindro refrigerante, por encima del extremo del eje motor. La batidora debe quedar firme, pero no tan apretada que no pueda girarse un poco para enganchar el eje motor. Si la batidora entra con demasiada facilidad o sin resistencia, no se ejercerá fuerza suficiente contra la batidora para mantener las cuchillas en su sitio.

**Repita estos pasos en el otro lado del modelo C717.**

## Armado de la puerta del congelador

El armado de la puerta del congelador modelo C709 es distinto del armado de la puerta del modelo C717. Siga las instrucciones apropiadas para su máquina.

### Armado de la puerta del congelador modelo C709

#### Paso 1

Coloque la junta de la puerta en la ranura de la parte trasera de la puerta del congelador. Monte el cojinete delantero en la varilla amortiguadora, de manera que el borde con ceja esté contra la puerta. **NO lubrique la junta ni el cojinete.** (Vea la figura 61.)

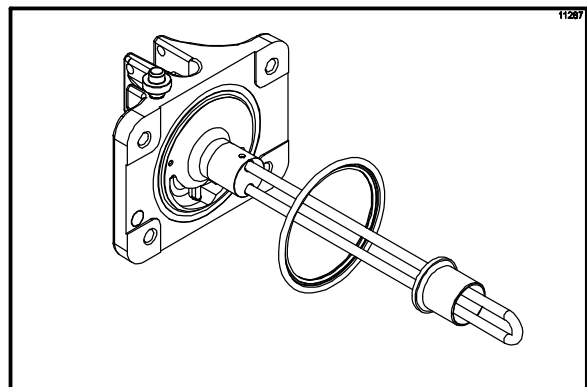


Figura 61

## Armado de la puerta del congelador modelo C709 (continuación)

### Paso 2

Deslice las tres juntas tóricas hasta las ranuras de la válvula de extracción y lubríquelas. (Vea la figura 62.)

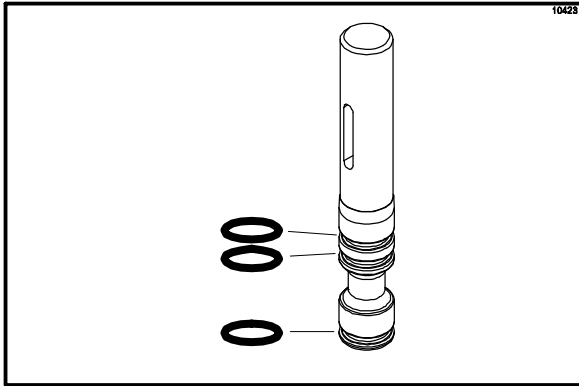


Figura 62

### Paso 3

Lubrique ligeramente el interior de la parte superior de la cavidad para válvula de la puerta del congelador. (Vea la figura 63.)

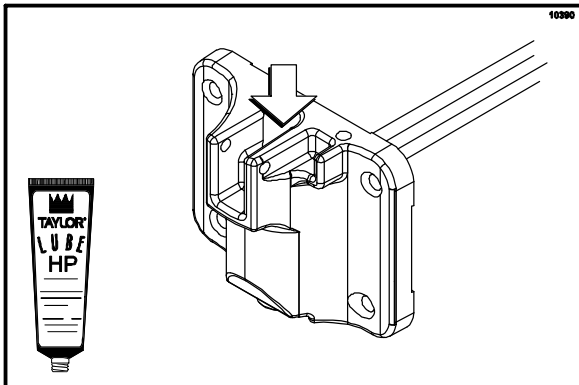


Figura 63

### Paso 4

Introduzca la válvula de extracción por la parte superior, con la ranura de la palanca de extracción hacia el frente. (Vea la figura 64.)

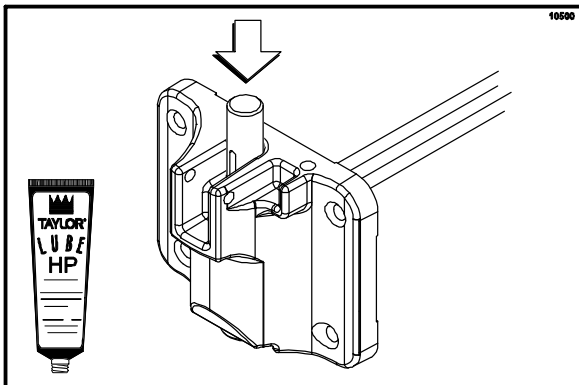


Figura 64

### Paso 5

Introduzca la varilla amortiguadora por la batidora en el cilindro refrigerante. Con la puerta asentada sobre los postes del congelador, instale los tornillos manuales, con lo más largos en la parte superior. Apriete los tornillos de manera uniforme, siguiendo un patrón de cruz, para asegurar que la puerta quede firme. (Vea la figura 65.)

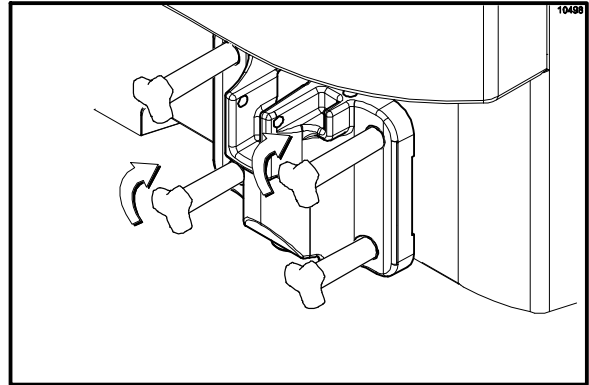


Figura 65

### Paso 6

Coloque la palanca de extracción en la posición correcta, con el tornillo de ajuste hacia abajo. Introduzca la horquilla de la palanca de extracción en la ranura de la válvula de extracción. Asegure la palanca con el pasador pivote. (Vea la figura 66.)

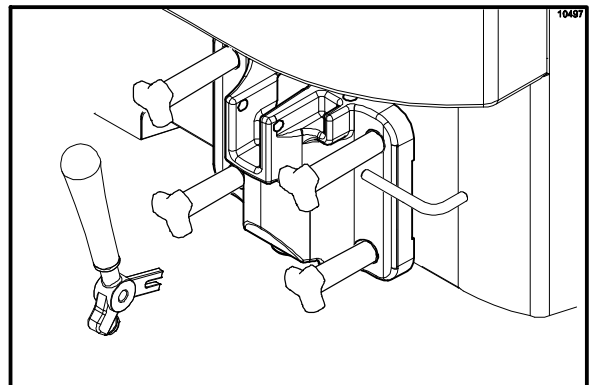


Figura 66

## Armado de la puerta del congelador modelo C709 (continuación)

**Nota:** El modelo C709 tiene una palanca de extracción ajustable, que permite controlar mejor las porciones, obtener una calidad de producto más uniforme y controlar los costos.

La palanca de extracción debe ajustarse para proporcionar un caudal de 5 a 7,5 onzas (142 a 213 g) de producto (por peso) cada 10 segundos. Para AUMENTAR el caudal, gire el tornillo de ajuste en SENTIDO HORARIO. Para REDUCIR el caudal, gire el tornillo de ajuste en SENTIDO ANTIHORARIO.

### Paso 7

Introduzca las dos bandejas de goteo en los orificios de los paneles izquierdo y trasero. (Vea la figura 67.)

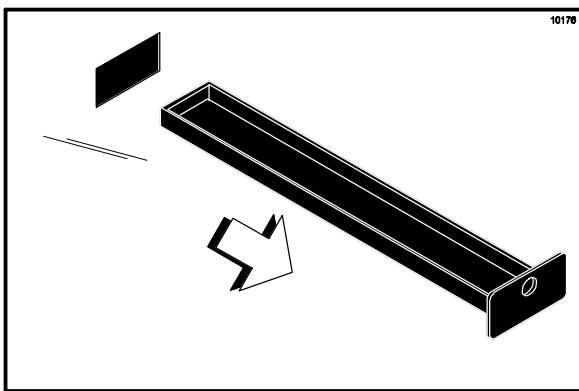


Figura 67

### Paso 8

Instale la bandeja de goteo delantera y el escudo contra salpicaduras debajo del surtidor de la puerta. (Vea la figura 68.)

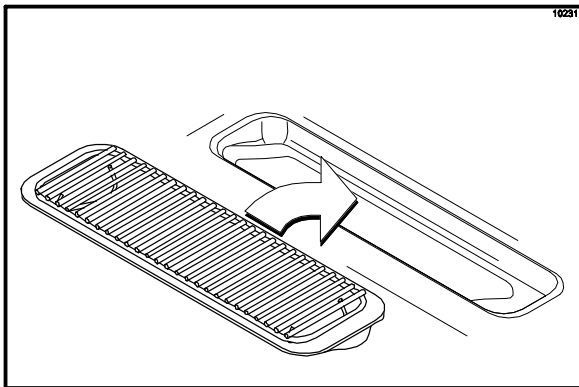


Figura 68

## Armado de la puerta del congelador modelo C717

### Paso 1

Coloque las juntas de la puerta en las ranuras de la parte trasera de la puerta del congelador.

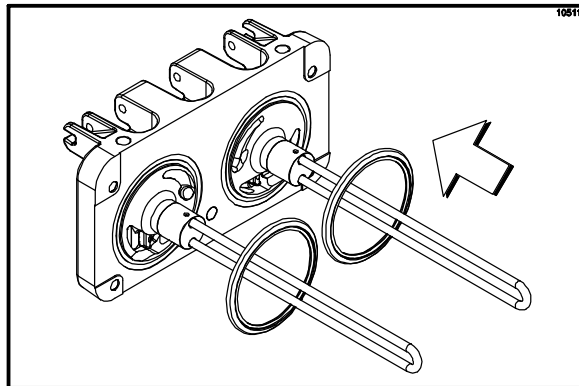


Figura 69

### Paso 2

Deslice los cojinetes delanteros sobre las varillas amortiguadoras. Los bordes con ceja deben quedar contra la puerta. **NO lubrique las juntas ni los cojinetes.**

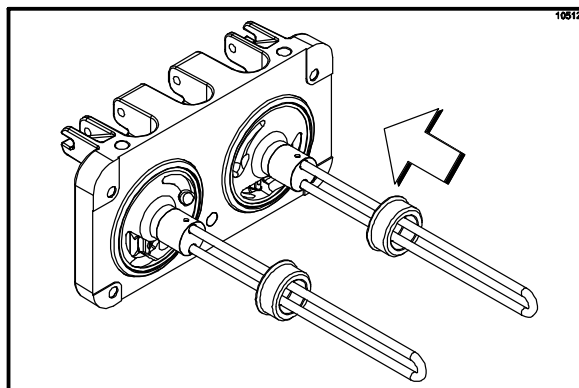


Figura 70



### Paso 3

Introduzca las varillas amortiguadoras por las batidoras en los cilindros refrigerantes. Con la puerta asentada sobre los postes del congelador, instale los tornillos manuales, con lo más largos en la parte superior. Apriete los tornillos de manera uniforme, siguiendo un patrón de cruz, para asegurar que la puerta quede firme.

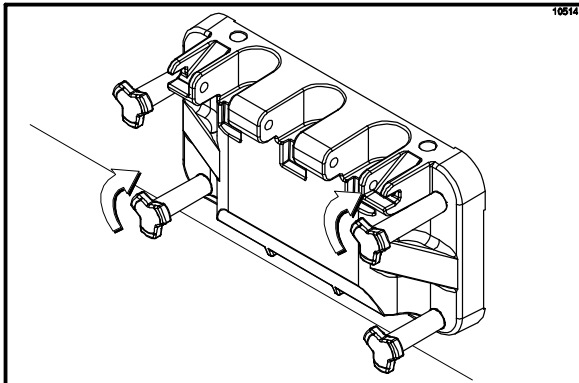


Figura 71

### Paso 4

Deslice las tres juntas tóricas hasta las ranuras de las válvulas de extracción normales. Deslice la junta H y la junta tórica hasta las ranuras de la válvula de extracción central. Lubrique la junta H y las juntas tóricas.

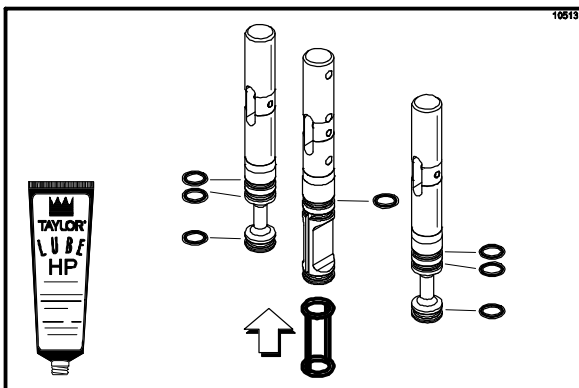


Figura 72

### Paso 5

Lubrique el interior de los surtidores de la puerta del congelador, de arriba a abajo.

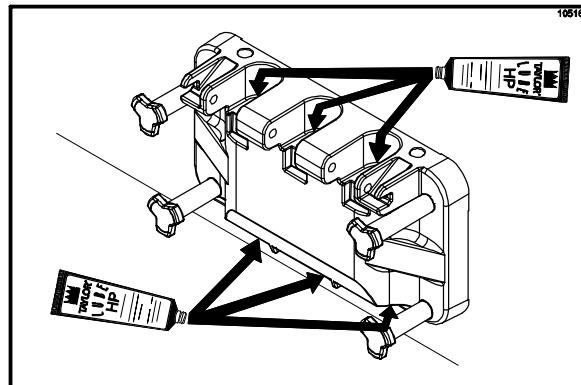


Figura 73

### Paso 6

Introduzca las válvulas de extracción por la parte inferior hasta que pueda ver las ranuras de las válvulas.

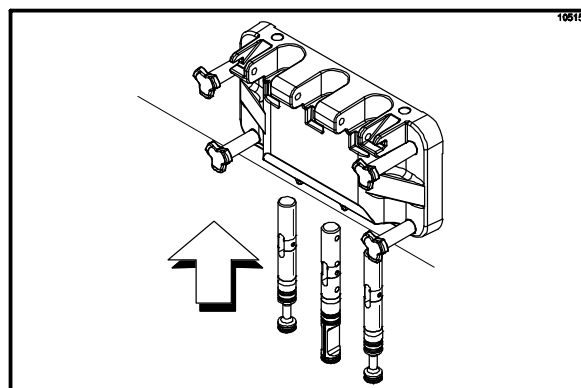


Figura 74

### Paso 7

Coloque las palancas de extracción en la posición correcta, con el tornillo de ajuste hacia abajo. Deslice las horquillas de las palancas de extracción a las ranuras de las válvulas de extracción, comenzando por la derecha.

## Armado de la puerta del congelador modelo C717 (continuación)

### Paso 8

Deslice el pasador pivote por las palancas de extracción a medida que introduce las palancas en las válvulas de extracción.

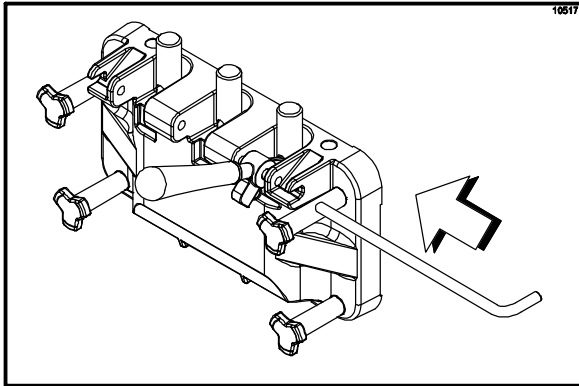


Figura 75

**Nota:** Este congelador tiene palancas de extracción ajustables, que permiten controlar mejor las porciones, obtener una calidad de producto más uniforme y controlar los costos. Las palancas de extracción deben ajustarse para proporcionar un caudal de 5 a 7,5 onzas (142 a 213 g) de producto (por peso) cada 10 segundos.

Para AUMENTAR el caudal, gire el tornillo de ajuste en SENTIDO HORARIO. Para REDUCIR el caudal, gire el tornillo de ajuste en SENTIDO ANTIHORARIO.

### Paso 9

Instale las boquillas de moldeado en la parte inferior de los surtidores de la puerta.

### Paso 10

Introduzca las dos bandejas de goteo traseras en los orificios del panel trasero. Inserte las dos bandejas de goteo en los orificios de los paneles laterales. (Vea la figura 76.)

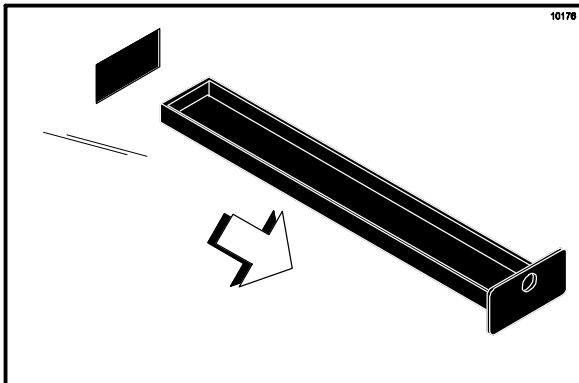


Figura 76

### Paso 11

Instale la bandeja de goteo delantera y el escudo contra salpicaduras debajo de los surtidores de las puertas. (Vea la figura 77.)

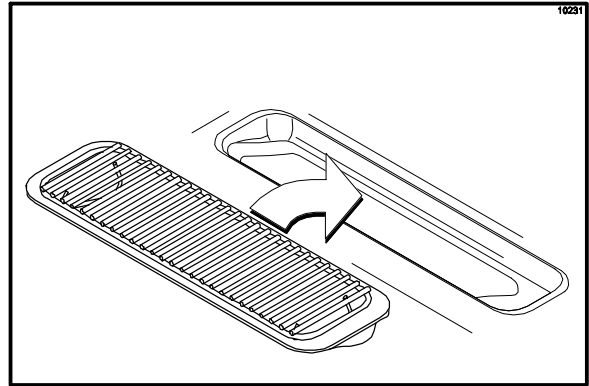


Figura 77

## Conjunto del tubo de alimentación

### Paso 1

Deslice las tres juntas tóricas hasta las ranuras del tubo de alimentación interior.

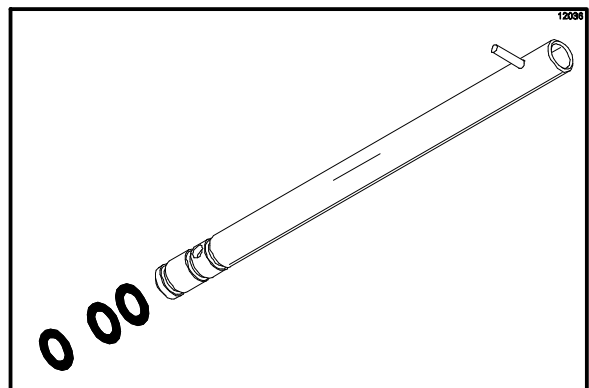


Figura 78

### Paso 2

Deslice las dos juntas tóricas hasta las ranuras del tubo de alimentación exterior.

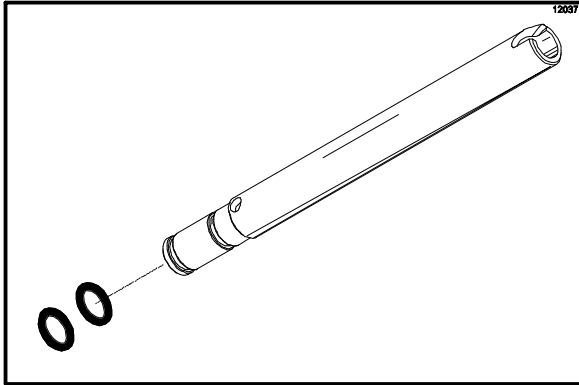


Figura 79

### Paso 3

Coloque la junta tórica pequeña en la ranura del orificio de aire.

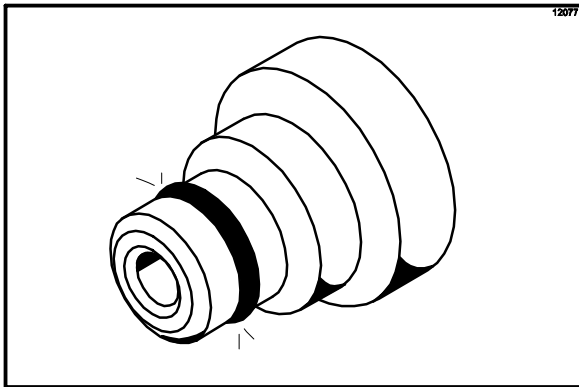


Figura 80

**Nota:** Compruebe que el agujero del orificio de aire esté limpio y sin obstrucciones. Si el agujero del orificio de aire llega a obstruirse, use agua caliente y jabón para limpiar el agujero. **No agrande el agujero del orificio de aire.**

### Paso 4

Coloque el tubo de alimentación interior, el tubo de alimentación exterior y el agitador en el fondo de la tolva de mezcla para desinfectarlos.

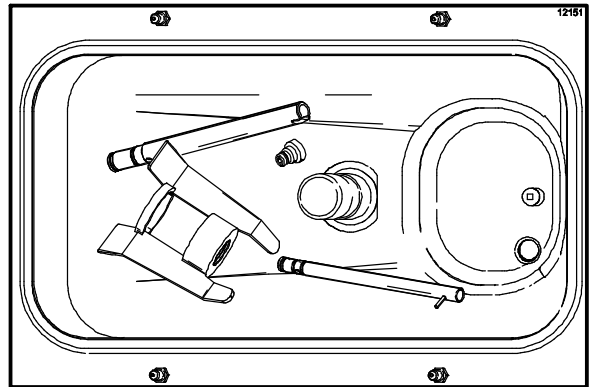


Figura 81

Repita los pasos 1 a 4 en el otro lado del modelo C717.

## Desinfección

### Paso 1

Prepare dos galones (7,6 litros) de solución desinfectante aprobada a 100 ppm (por ejemplo, Kay-5®). USE AGUA TIBIA Y SIGA LAS INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE.

### Paso 2

Vierta los dos galones (7,6 litros) de solución desinfectante sobre todas las piezas que están en el fondo de la tolva de mezcla y permita que la solución fluya hacia el cilindro refrigerante.

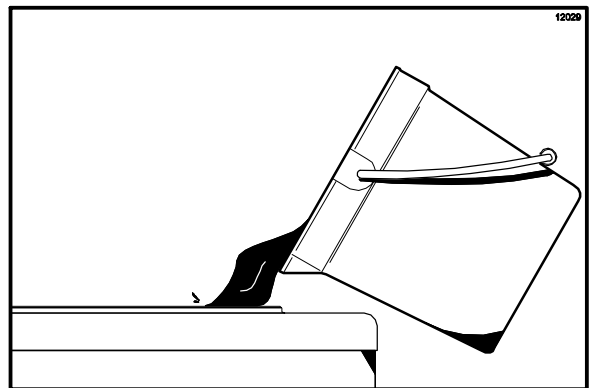


Figura 82

**Nota:** Acaba de desinfectar la tolva de mezcla y las piezas; por lo tanto, asegúrese de tener las manos limpias y desinfectadas antes de continuar con estas instrucciones.


### Paso 3

Mientras la solución fluye al cilindro refrigerante, tenga especial cuidado de cepillar la sonda de detección de nivel de mezcla en el fondo de la tolva, la tolva de mezcla, el orificio de entrada de mezcla y los tubos de alimentación de mezcla.

### Paso 4

Mueva el interruptor de energía a la posición de ENCENDIDO.


### Paso 5

Oprima el símbolo LAVADO  y permita que la solución desinfectante en el cilindro refrigerante se agite durante cinco minutos.

### Paso 6

Coloque un balde debajo de los surtidores de la puerta y abra y cierre la válvula de extracción seis veces. Después abra la válvula de extracción y extraiga toda la solución desinfectante.

### Paso 7

Oprima el símbolo LAVADO  y cierra la válvula de extracción.

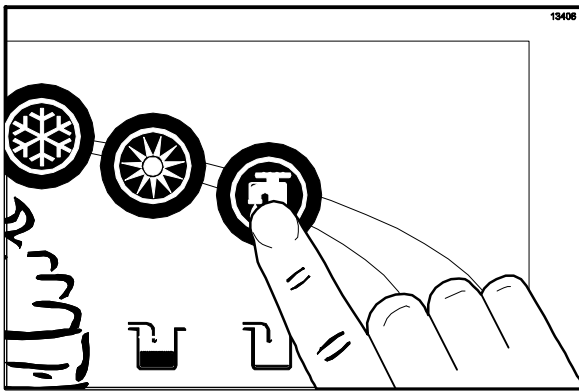


Figura 83

**Nota:** Cerciérese de tener las manos limpias y desinfectadas antes de continuar con estas instrucciones.

### Paso 8

Lubrique las juntas tóricas de los tubos de alimentación interior y exterior. **NO** lubrique la junta tórica del orificio de aire. Coloque el tubo de alimentación interior en el tubo de alimentación exterior.

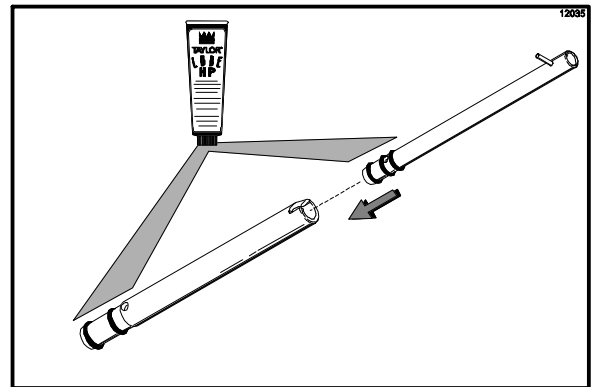


Figura 84

### Paso 9

Instale el orificio de aire en el agujero de la parte superior de tubo de alimentación interior. Compruebe que el agujero del orificio de aire esté limpio y sin obstrucciones.

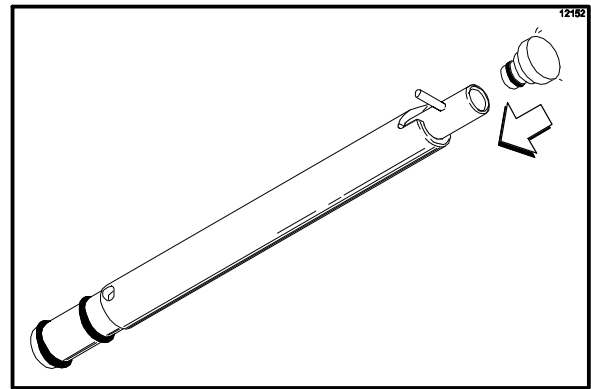


Figura 85

**Nota:** Compruebe que el agujero del orificio de aire esté limpio y sin obstrucciones. Si el agujero del orificio de aire llega a obstruirse, use agua caliente y jabón para limpiar el agujero. **No agrande el agujero del orificio de aire.**

### Paso 10

Coloque el tubo de alimentación armado verticalmente en la esquina de la tolva de mezcla y coloque el agitador en la estructura del agitador.

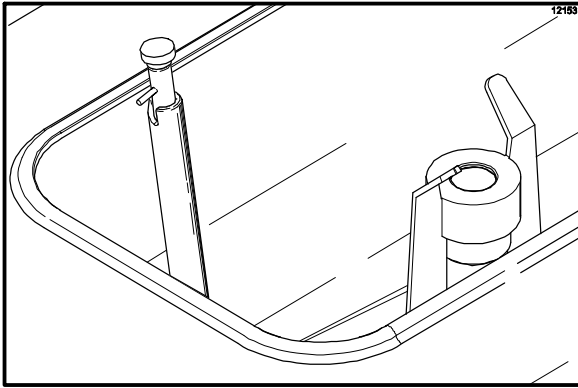


Figura 86

### Paso 11

Lleve un poco de solución desinfectante al congelador. Moje el cepillo del surtidor de la puerta en la solución desinfectante y cepille el surtidor de la puerta y la parte inferior de la válvula de extracción.

**Nota:** Para asegurar que se mantengan condiciones sanitarias, cepille cada artículo durante 60 segundos, mojando repetidamente el cepillo con solución desinfectante.

**Repita estos pasos en el otro lado del modelo C717.**

## Cebado

**Nota:** Únicamente utilice MEZCLA FRESCA al cebar el congelador.

### Paso 1

Coloque un balde para mezcla debajo de los surtidores de la puerta y abra la válvula de extracción. Vierta 2,5 galones (9,5 litros) de mezcla FRESCA en la tolva de mezcla y deje que fluya al cilindro refrigerante. Esto expulsará los residuos de solución desinfectante. Cierre la válvula de extracción cuando la mezcla comience a salir con concentración normal por el surtidor de la puerta.

### Paso 2

Cuando la mezcla deje de burbujear al cilindro refrigerante, instale los tubos de alimentación armados en el orificio de entrada de mezcla.

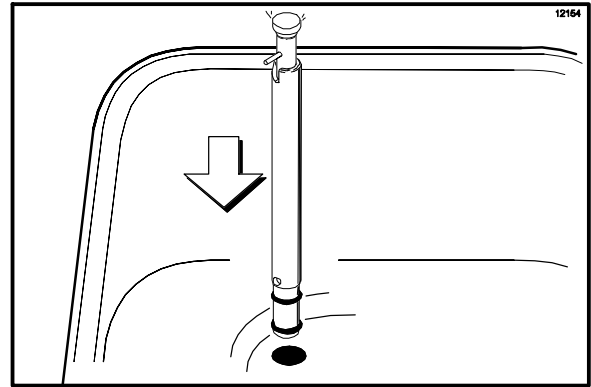


Figura 87

Hay que girar el pasador del tubo de alimentación interior y colocarlo en la parte inferior de la muesca del tubo de alimentación exterior. De esta manera quedarán alineados los agujeros de los tubos de alimentación y la mezcla y el aire podrán fluir al cilindro refrigerante.

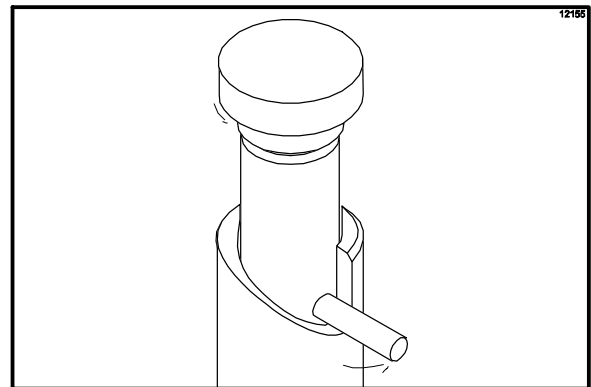


Figura 88

### Paso 3

Oprima el símbolo AUTOMÁTICO ❄.

### Paso 4

Llene la tolva con mezcla fresca y coloque la tapa de la tolva.

**Repita estos pasos en el otro lado del modelo C717.**

## Procedimientos diarios de cierre

**¡Este procedimiento debe realizarse una vez al día!**

La función del ciclo de tratamiento térmico es destruir las bacterias, elevando la temperatura de la mezcla en el cilindro refrigerante y la tolva a la temperatura especificada durante un tiempo determinado, para luego bajar la temperatura a un nivel suficiente para frenar la descomposición.

El ciclo de tratamiento térmico comenzará a la hora indicada por el parámetro de hora de ciclo térmico automático.

**IMPORTANTE: El nivel de mezcla en las tolvas deberá estar por encima de las sondas de mezcla baja.** (El indicador luminoso de mezcla baja debe estar apagado.) **Nota:** No agregue mezcla si el CONTADOR DE CEPILLADOS ha llegado a un día. En este caso, deberá desarmar y cepillar la máquina dentro de las 24 horas siguientes.

El congelador debe estar en la modalidad automática (el símbolo AUTOMÁTICO ❄ debe estar iluminado) o en la modalidad de espera (el símbolo ESPERA ⌚ debe estar iluminado) antes de iniciar el ciclo TÉRMICO.

### Paso 1

Quite las tapas de las tolvas, las bandejas de goteo, la bandeja de goteo delantera y el escudo contra salpicaduras. Lleve estas piezas al fregadero para limpiarlas y desinfectarlas.

**CERCIÓRESE DE TENER LAS MANOS LIMPIAS Y DESINFECTADAS ANTES DE REALIZAR LOS SIGUIENTES PASOS.**

### Paso 2

Quite los orificios de aire, los conjuntos de los tubos de alimentación de mezcla y los agitadores de las tolvas de mezcla. Lleve estas piezas al fregadero para limpiarlas y desinfectarlas.

### Paso 3

Enjuague estas piezas con agua fría limpia.

### Paso 4

Prepare un poco de solución limpiadora desinfectante aprobada a 100 ppm (por ejemplo, Kay-5®). USE AGUA TIBIA Y SIGA LAS INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE. Cepille las piezas.

### Paso 5

Coloque la bandeja de goteo delantera, el escudo contra salpicaduras y los orificios de aire sobre una superficie seca y limpia para que sequen al aire durante la noche o hasta que concluya el ciclo de calentamiento.

### Paso 6

Prepare un poco de solución limpiadora desinfectante aprobada a 100 ppm (por ejemplo, Kay-5®). USE AGUA TIBIA Y SIGA LAS INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE. Desinfecte las bandejas de goteo, los conjuntos de tubos de alimentación de mezcla, los agitadores y las tapas de las tolvas.

### Paso 7

Instale los agitadores de nuevo en las estructuras de los ejes motores de los agitadores.

**IMPORTANTE: Si no instala los agitadores de manera correcta, la máquina no podrá completar el ciclo térmico y se bloqueará por la mañana.**

### Paso 8

Arme los conjuntos de tubos de alimentación. Levante y gire el tubo de alimentación interior de cada conjunto para que el pasador quede apoyado en la parte superior del tubo de alimentación exterior. Con esto se cerrará el agujero de los tubos de alimentación armados, impidiendo que la mezcla en las tolvas entre en los cilindros refrigerantes durante el proceso de calentamiento y espera.

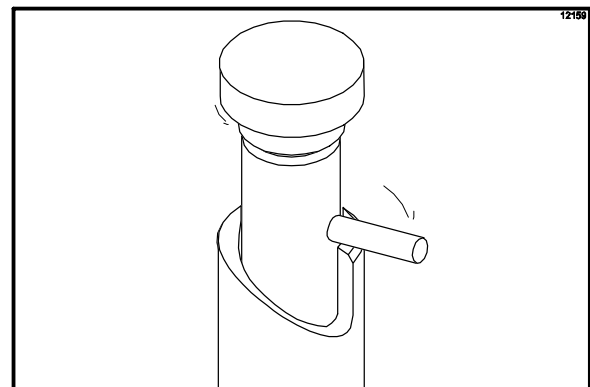


Figura 89

### Paso 9

Vuelva a colocar las tapas de las tolvas e instale las bandejas de goteo.

### Paso 10

Lleve un poco de solución limpiadora al congelador. Moje el cepillo del surtidor de la puerta en la solución limpiadora y cepille los surtidores de las puertas y la parte inferior de las válvulas de extracción.

**Nota:** Para asegurar que se mantengan condiciones sanitarias, cepille cada artículo durante 60 segundos, mojando repetidamente el cepillo con solución limpiadora.

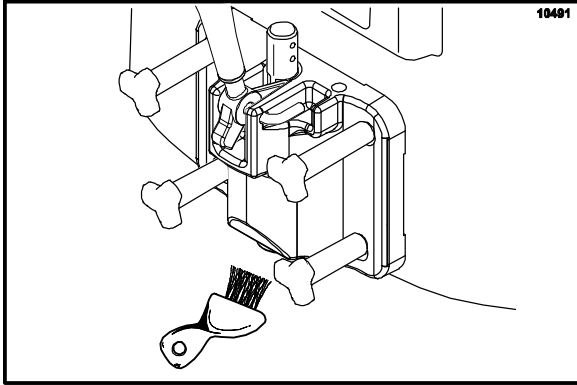




Figura 90

### Paso 11

Con una toalla limpia y desinfectada, limpie la puerta del congelador, el panel delantero, el área alrededor de la parte inferior de la puerta del congelador y cualquier otra área donde se hayan acumulado alimentos o humedad.

El ciclo térmico comenzará cuando el reloj de la máquina llegue a la hora de ciclo térmico automático especificada en el menú del gerente (vea la página 20).


El ciclo térmico consiste en tres fases: calentamiento, retención y enfriamiento. Cada fase tiene un límite de tiempo. Si en alguna de las fases no se alcanzan las temperaturas apropiadas dentro del límite de tiempo especificado, el ciclo abortará automáticamente y la unidad regresará a la modalidad de espera.

En la pantalla fluorescente aparecerá un mensaje de error informando al operador que la máquina no completó el ciclo de tratamiento térmico de manera correcta. En este caso, el producto tal vez no sea seguro para servirse. El congelador quedará bloqueado (bloqueo suave) fuera de la modalidad automática. El operador tendrá la opción de oprimir el símbolo TÉRMICO  para iniciar un nuevo ciclo térmico, o el símbolo LAVADO , con lo cual se apagará el congelador para permitir el cepillado de la máquina.

**Nota:** Una vez que inicie el ciclo de calentamiento, no podrá interrumpirse. El ciclo de calentamiento tardará como máximo cuatro horas en completarse con las tolvas llenas.



**NO** intente extraer producto o desarmar la máquina durante el ciclo TÉRMICO. El producto está caliente y a gran presión.

El controlador regresará a la modalidad de espera cuando termine el ciclo de CALENTAMIENTO. Se iluminarán los símbolos ESPERA .

## Procedimientos diarios de apertura

Antes de iniciar los procedimientos de apertura, revise si hay mensaje de error en la pantalla. La pantalla normalmente estará en blanco, a menos que haya ocurrido una falla operativa. Si se ha detectado una falla, investigue la causa y siga las instrucciones en pantalla antes de continuar con los procedimientos de apertura. (Consulte la sección "Mensajes de error", a partir de la página 22.)

## Preparación

**Cerciórese de tener las manos limpias y desinfectadas antes de realizar estos pasos.**

### Paso 1

Prepare un poco de solución desinfectante aprobada a 100 ppm (por ejemplo, Kay-5<sup>®</sup>). USE AGUA TIBIA Y SIGA LAS INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE.

### Paso 2

Use esta solución para desinfectar los orificios de aire, la bandeja de goteo delantera y el escudo contra salpicaduras.

### Paso 3

Lleve un poco de solución desinfectante al congelador. Moje el cepillo del surtidor de la puerta en la solución desinfectante y cepille los surtidores de las puertas y la parte inferior de las válvulas de extracción.

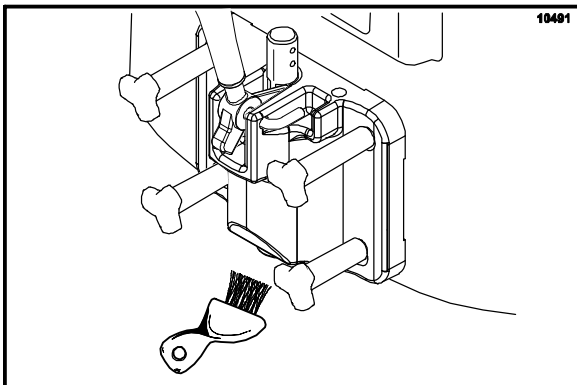


Figura 91

**Nota:** Para asegurar que se mantengan condiciones sanitarias, cepille cada artículo durante 60 segundos, mojando repetidamente el cepillo con solución desinfectante.

### Paso 4

Con una toalla limpia y desinfectada, limpie la puerta del congelador, el panel delantero, el área alrededor de la parte inferior de la puerta del congelador y cualquier otra área donde se hayan acumulado alimentos o humedad. Vuelva a colocar los orificios de aire, la bandeja de goteo delantera y el escudo contra salpicaduras.

### Paso 5

Levante las tapas de las tolvas. Gire el tubo de alimentación interior de cada conjunto para que el pasado quede apoyado en el fondo de la muesca del tubo de alimentación exterior.

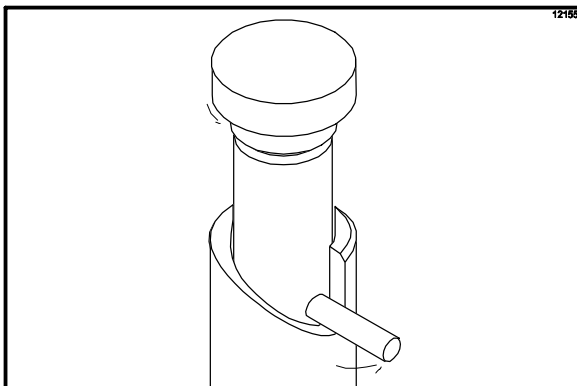


Figura 92

### Paso 6

Cuando esté listo para reanudar la operación normal, oprima el símbolo AUTOMÁTICO ❄️.

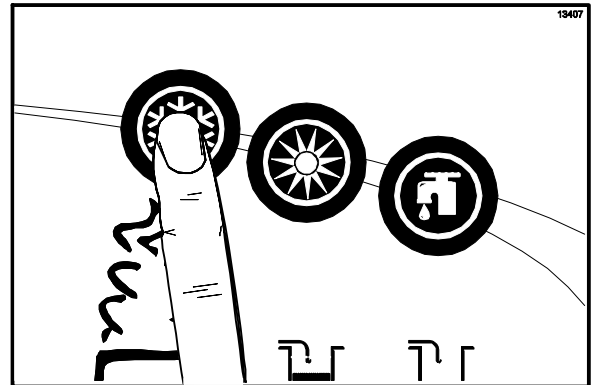


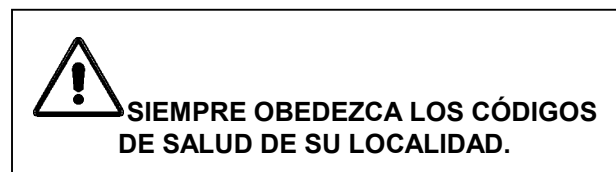
Figura 93

El controlador tiene una función en el menú del gerente para activar o desactivar la función de INICIO AUTOMÁTICO. Cuando la función de INICIO AUTOMÁTICO está activada, la máquina saldrá automáticamente de la modalidad de espera e iniciará la máquina en la modalidad AUTOMÁTICA a la hora designada, cada día. (Vea la página 20.)

**Nota:** Este procedimiento deberá realizarse 15 minutos antes de servir el producto.

## Cepillado manual

**¡Este procedimiento debe realizarse cada dos semanas!**



Para desarmar estas máquinas necesitará los siguientes artículos:

- Dos balde para limpieza y desinfección
- Limpiador desinfectante
- Cepillos (provistos con el congelador)
- Toallas desechables



## Drenaje de producto del cilindro refrigerante

### Paso 1

Oprima el símbolo AUTOMÁTICO ❄️ para cancelar el funcionamiento de la compresora y el motor de la batidora.

### Paso 2

Quite la tapa de la tolva, la pala del agitador y el tubo de alimentación armado. Lleve estas piezas al fregadero para limpiarlas.

### Paso 3

Coloque un balde debajo de los surtidores de la puerta, oprima el símbolo LAVADO 🚿 y abra la válvula de extracción.

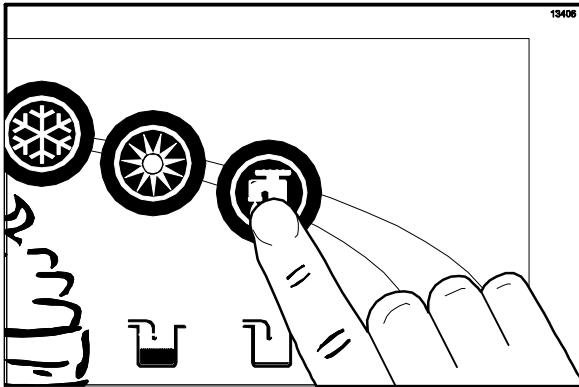


Figura 94

Drene el producto del cilindro refrigerante y la tolva de mezcla y deseche la mezcla de manera apropiada.

### Paso 4

Cuando deje de fluir el producto, oprima el botón LAVADO 🚿 para cancelar la modalidad de lavado. Cierre la válvula de extracción.

**Repita estos pasos en el otro lado del modelo C717.**

## Enjuague

### Paso 1

Vierta dos galones (7,6 litros) de agua fría limpia en la tolva de mezcla. Con el cepillo blanco para tolva, talle la tolva de mezcla, las sondas de detección de nivel de mezcla y la parte externa de la estructura del eje motor del agitador. Utilice el cepillo doble para cepillar el orificio de entrada de mezcla.

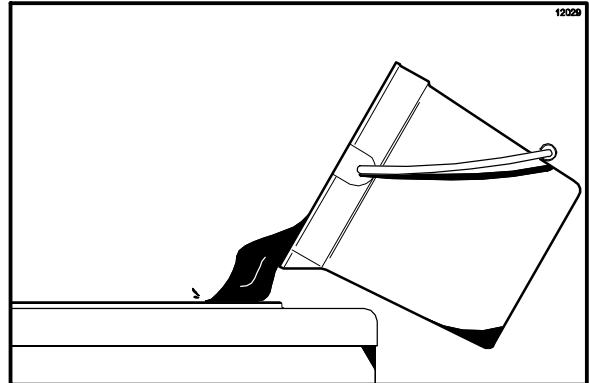


Figura 95

**Nota:** No cepille el orificio de entrada de mezcla si la unidad está en la modalidad de LAVADO.

### Paso 2

Coloque un balde para mezcla debajo de los surtidores de la puerta y oprima el símbolo LAVADO 🚿.

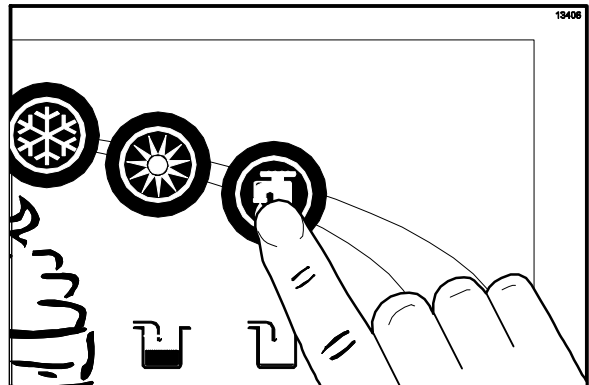



Figura 96

### Paso 3

Abra la válvula de extracción de la puerta del congelador. Drene toda el agua de enjuague del surtidor de la puerta, cierre la válvula de extracción y oprima el símbolo LAVADO  para cancelar la modalidad de lavado.

### Paso 4

Repita este procedimiento con agua tibia limpia hasta que el agua de descarga salga limpia.

**Repita estos pasos en el otro lado del modelo C717.**

## Limpieza de la tolva

### Paso 1

Prepare dos galones (7,6 litros) de solución limpiadora aprobada a 100 ppm (por ejemplo, Kay-5®). USE AGUA TIBIA Y SIGA LAS INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE.


### Paso 2

Vierta la solución en la tolva y deje que fluya al cilindro refrigerante.

### Paso 3

Con el cepillo blanco para tolva, limpie la tolva de mezcla, las sondas de detección de nivel de mezcla y la parte externa de la estructura del eje motor del agitador. Utilice el cepillo doble para limpiar el orificio de entrada de mezcla. (**Nota:** No cepille el orificio de entrada de mezcla si la máquina está en la modalidad de LAVADO.)

### Paso 4

Oprima el símbolo LAVADO . Esto hará que la solución limpiadora en el cilindro refrigerante entre en contacto con todas las áreas del cilindro refrigerante.


### Paso 5

Coloque un balde vacío debajo de los surtidores de la puerta.

### Paso 6

Abra la válvula de extracción de la puerta del congelador y extraiga toda la solución.

### Paso 7

Cuando la solución limpiadora deje de fluir por el surtidor de la puerta, cierre la válvula de extracción y oprima el símbolo LAVADO  para cancelar la modalidad de lavado.

**Repita estos pasos en el otro lado del modelo C717.**

## Desarmado

**Nota:** Si no quita todas las piezas especificadas para el cepillado y la lubricación, provocará daños a la máquina. Estas piezas deben quitarse cada 14 días, o de lo contrario la máquina se bloqueará y no funcionará.

### Paso 1

Compruebe que el interruptor de energía esté en la posición de apagado.

### Paso 2

Quite los tornillos manuales, la puerta del congelador, la batidora, las cuchillas raspadoras y el eje motor (con el sello) del cilindro refrigerante.

### Paso 3

Quite las cuchillas raspadoras.

### Paso 4

Quite el sello del eje motor.

### Paso 5

Quite la junta de la puerta del congelador, el cojinete delantero, el pasador pivote, la palanca de extracción y la válvula de extracción. Quite las tres juntas tóricas de la válvula de extracción.

### Paso 6

Quite la bandeja de goteo delantera y el escudo contra salpicaduras.

### Paso 7

Quite todas las bandejas de goteo y llévelas al fregadero para limpiarlas.

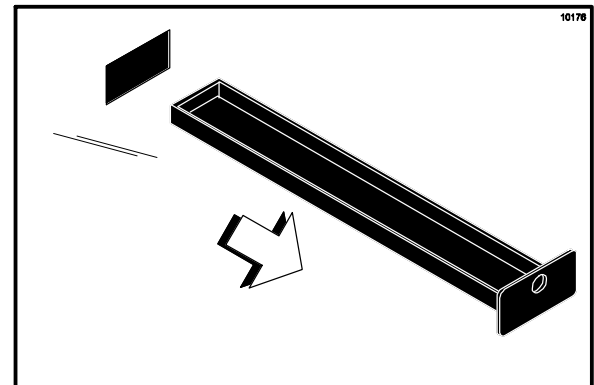


Figura 97

**Nota:** Si las bandejas de goteo contienen una cantidad excesiva de mezcla, esto indica que es necesario reemplazar o lubricar correctamente las juntas tóricas o los sellos del eje motor.

**Repita estos pasos en el otro lado del modelo C717.**

## Cepillado

### Paso 1

Prepare dos galones (7,6 litros) de solución limpiadora desinfectante aprobada a 100 ppm (por ejemplo, Kay-5®). USE AGUA TIBIA Y SIGA LAS INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE. Compruebe que todos los cepillos entregados con el congelador estén disponibles para el cepillado.

### Paso 2

Cepille minuciosamente todas las piezas desarmadas, utilizando la solución limpiadora y comprobando que se eliminen todos los residuos de lubricante y mezcla. Asegúrese de cepillar todas las superficies y agujeros, en particular al agujero de la válvula de extracción de la puerta del congelador.

### Paso 3

Enjuague todas las piezas con agua tibia limpia. Coloque las piezas sobre una superficie limpia y seca para que sequen al aire durante la noche.

### Paso 4

Lleve un poco de solución limpiadora al congelador. Use el cepillo negro para limpiar el cojinete de armazón trasero localizado en la parte posterior del cilindro refrigerante.

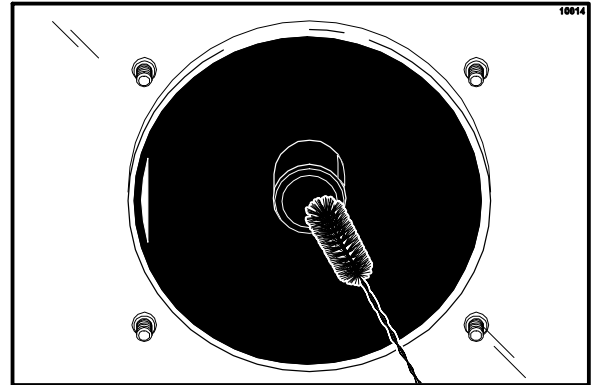


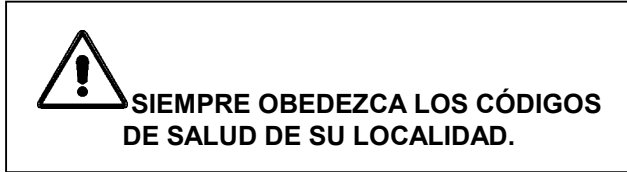
Figura 98

**Repita estos pasos en el otro lado del modelo C717.**

### Paso 5

Limpie todas las superficies exteriores del congelador con una toalla limpia y desinfectada.

### Durante el cepillado y la desinfección



Los calendarios de limpieza y desinfección son establecidos por los organismos reguladores estatales y locales y siempre deben obedecerse. Es importante hacer hincapié en los siguientes puntos durante las operaciones de limpieza y desinfección.



**LA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DEBEN REALIZARSE CADA DOS SEMANAS.**

### Identificación y resolución de problemas de recuento bacteriano

- 1. Limpie y desinfecte la máquina minuciosamente con regularidad. Esto debe incluir el desarmado y cepillado completo de la unidad.
- 2. Use todos los cepillos provistos para lograr una limpieza minuciosa. Los cepillos han sido diseñados especialmente para llegar a todos los conductos de mezcla.
- 3. Use el cepillo de cerdas blancas para limpiar el orificio de entrada de mezcla, que se extiende desde la tolva hasta la parte trasera del cilindro refrigerante.
- 4. Use el cepillo de cerdas negras para limpiar minuciosamente el cojinete de armazón trasero, localizado en la parte posterior del cilindro refrigerante. Asegúrese de aplicar cantidades abundantes de solución limpiadora al cepillo.
- 5. Prepare la solución limpiadora y la solución desinfectante en la forma indicada. Lea detenidamente las instrucciones en la etiqueta y sígala al pie de la letra. Una solución demasiado fuerte puede dañar las piezas y una solución demasiado débil no limpiará o desinfectará en forma apropiada.

- 6. La temperatura de la mezcla en la tolva y la cámara frigorífica debe ser menor que 40 °F (4,4 °C).

### Revisiones de mantenimiento regulares

- 1. Reemplace las cuchillas raspadoras melladas o dañadas. Antes de instalar el conjunto de la batidora, compruebe que las cuchillas raspadoras estén montadas correctamente en la hélice.
- 2. Revise el cojinete de armazón trasero en busca de indicios de desgaste (mezcla excesiva en la bandeja de goteo trasera) y compruebe que se haya limpiado correctamente.
- 3. Use un destornillador y una toalla de tela para mantener el cojinete de armazón trasero y el receptáculo hembra hexagonal limpios y libres de depósitos de lubricante y mezcla.
- 4. Deseche las juntas tóricas y los sellos si están desgastados o rotos o se ajustan con demasiada holgura, e instale juntas tóricas nuevas.
- 5. Siga todos los procedimientos de lubricación descritos en la sección "Armado".
- 6. Si la máquina es enfriada por aire, revise que los condensadores no tengan suciedad o pelusas acumuladas. Los condensadores sucios reducen la eficiencia y la capacidad de la máquina. Los condensadores deben limpiarse **cada mes** con un cepillo suave. **Nunca** use destornilladores o instrumentos metálicos para limpiar entre las aletas.



**¡ATENCIÓN! Siempre desconecte el suministro eléctrico antes de limpiar el condensador.** El incumplimiento de esta instrucción puede provocar una electrocución.

- 7. Si la máquina está equipada con un sistema refrigerante auxiliar, revisar el condensador auxiliar en busca de suciedad y pelusas acumuladas. Los condensadores sucios reducen la capacidad refrigerante de la tolva de mezcla. Los condensadores deben limpiarse **cada mes** con un cepillo suave. **Nunca** use destornilladores o instrumentos metálicos para limpiar entre las aletas.



**¡ATENCIÓN! Siempre desconecte el suministro eléctrico antes de limpiar el condensador.** El incumplimiento de esta instrucción puede provocar una electrocución.

- 8. Si la máquina es enfriada por agua, revise las líneas de agua en busca de dobleces y fugas. Los dobleces pueden ocurrir al mover la máquina hacia delante y hacia atrás para tareas de limpieza o mantenimiento. Las líneas de agua deterioradas o agrietadas deben ser reemplazadas únicamente por distribuidores autorizados por Taylor.

## Almacenamiento invernal

Si el restaurante estará cerrado durante los meses de invierno, es importante observar ciertas precauciones para proteger el congelador, sobre todo si el edificio no tendrá calefacción y estará expuesto a condiciones de congelación.

Desconecte el congelador del suministro eléctrico principal para evitar posibles daños eléctricos.

Desconecte el suministro de agua en los congeladores enfriados por agua. Libere la presión del resorte de la válvula de agua. Aplique aire a presión al lado de salida para expulsar el agua del condensador y luego agregue una cantidad abundante de anticongelante automovilístico de tipo permanente. **Esto es muy importante.** El incumplimiento de este procedimiento puede provocar daños graves y costosos al sistema de refrigeración.

Un distribuidor de productos Taylor de su localidad puede realizar este servicio de almacenamiento invernal.

Envuelva las piezas removibles del congelador, como la batidora, las cuchillas, el eje motor y la puerta del congelador, y colóquelas en un lugar seco y protegido. Las molduras y juntas de caucho pueden protegerse con una envoltura de papel impermeable. Todas las piezas deben limpiarse minuciosamente para eliminar los residuos de mezcla seca o lubricante, que pueden atraer ratones y otras alimañas.

Es recomendable que un técnico de servicio autorizado realice el drenado para el almacenamiento invernal, para asegurar la eliminación de toda el agua. De esta manera se protegerán los componentes contra la congelación y posibles rupturas.

## Sección 8 Guía de identificación y resolución de problemas

PROBLEMA	CAUSA PROBABLE	SOLUCIÓN	PÁGINA
1. En la pantalla aparece un mensaje de bloqueo suave.	a. Ha ocurrido un problema en el equipo.	a. Determine la razón de la falla. Corrija la causa del problema y luego oprima el símbolo TÉRMICO para iniciar un ciclo térmico o el símbolo LAVADO para desarmar y cepillar la máquina.	16
	b. Han pasado más de 24 horas desde el último ciclo de tratamiento TÉRMICO.	b. El congelador deberá pasar por un ciclo de tratamiento TÉRMICO cada 24 horas. Será necesario desarmar y cepillar el congelador o iniciar un ciclo de tratamiento térmico.	16
	c. El interruptor de energía está en la posición de APAGADO.	c. El interruptor de energía debe estar en la posición de encendido. Será necesario desarmar y cepillar el congelador o iniciar un ciclo de tratamiento térmico.	16
	d. El congelador no estaba en la modalidad AUTOMÁTICA o de ESPERA a la hora programada para el inicio del ciclo térmico.	d. El congelador debe estar en la modalidad AUTOMÁTICA o de ESPERA. Será necesario desarmar y cepillar el congelador o iniciar un ciclo de tratamiento térmico.	16
	e. Condición sin mezcla.	e. El nivel de mezcla en la tolva debe estar por encima de la sonda de mezcla baja. Será necesario desarmar y cepillar el congelador o iniciar un ciclo de tratamiento TÉRMICO.	16
	f. El agitador no está instalado.	f. El agitador debe estar limpio e instalado antes de iniciar el ciclo de tratamiento térmico. Será necesario desarmar y cepillar el congelador o iniciar un ciclo de tratamiento térmico.	34
2. En la pantalla aparece un mensaje de bloqueo duro.	a. Se excedió el intervalo de cepillado.	a. Es necesario desarmar y cepillar el congelador dentro de un lapso de 24 horas cuando el contador indica que sólo queda un día.	16
	b. Un termistor de barril o tolva está averiado.	b. Llame a un técnico de servicio autorizado.	---

<b>PROBLEMA</b>	<b>CAUSA PROBABLE</b>	<b>SOLUCIÓN</b>	<b>PÁGINA</b>
3. No se surte producto.	a. Poca mezcla. La lámpara indicadora de condición SIN MEZCLA está encendida.	a. Agregue mezcla a la tolva. Regrese a la modalidad AUTOMÁTICA.	33
	b. El interruptor de energía está en la posición de APAGADO.	b. Mueva el interruptor de energía a la posición de encendido y seleccione la modalidad AUTOMÁTICA.	32
	c. El cortacircuito está apagado o se ha fundido el fusible.	c. Encienda el cortacircuito o reemplace el fusible.	---
	d. El motor de la batidora se ha apagado por un restablecimiento; aparece el mensaje SBRECARG BATIDOR.	d. Apague la máquina. Oprima el botón de restablecimiento. Vuelva a encender la máquina en la modalidad AUTOMÁTICA.	---
	e. La máquina no está en la modalidad AUTOMÁTICA.	e. Seleccione la modalidad AUTOMÁTICA y permita que la máquina concluya el ciclo antes de extraer producto.	36
	f. El tubo de alimentación está mal instalado.	f. Compruebe que el tubo de alimentación esté bien instalado.	33
	g. Mezcla congelada en el orificio de entrada de mezcla.	g. Llame a un técnico de servicio autorizado.	---
	h. La batidora gira en sentido antihorario al verla desde el extremo del operador.	h. Comuníquese con un técnico de servicio para que corrija la rotación.	---
4. El producto es demasiado suave.	a. La tasa de extracción está configurada a un valor demasiado rápido.	a. Ajuste la tasa de extracción a 5 a 7,5 onzas (142 a 213 g) de producto (por peso) cada 10 segundos.	27
	b. No hay espacio libre suficiente alrededor de la unidad. (Unidades enfriadas por aire)	b. Permita el flujo adecuado del aire por el condensador.	1
	c. Cuchillas raspadoras desgastadas.	c. Reemplace las piezas regularmente.	46
	d. Condensador sucio (unidades enfriadas por aire).	d. Limpie cada mes.	40
	e. Mezcla obsoleta.	e. Use únicamente mezcla fresca.	---
	f. Pérdida de agua. (Unidades enfriadas por agua)	f. Localice la causa de la pérdida de agua y corríjala.	41
	g. Es necesario ajustar la viscosidad.	a. Comuníquese con un técnico de servicio.	---

<b>PROBLEMA</b>	<b>CAUSA PROBABLE</b>	<b>SOLUCIÓN</b>	<b>PÁGINA</b>
5. El producto es demasiado espeso.	a. El cilindro refrigerante no se ha cebado correctamente.	a. Drene el cilindro refrigerante y vuelva a cebar la máquina.	33
	b. Control de viscosidad ajustado a un valor demasiado frío.	b. Llame a un técnico de servicio autorizado.	---
	c. Mezcla congelada en el orificio de entrada de mezcla.	c. Llame a un técnico de servicio autorizado.	---
6. La mezcla en la tolva está demasiado caliente.	a. La tapa de la tolva no está en la posición correcta.	a. Limpie y desinfecte la tapa de la tolva y colóquela en la posición correcta.	33
	b. El agitador no está instalado.	b. Limpie, desinfecte e instale el agitador.	34
	c. La temperatura de la tolva está desajustada.	c. Llame a un técnico de servicio autorizado.	---
7. La mezcla en la tolva está demasiado fría.	a. La temperatura de la tolva está desajustada.	a. Llame a un técnico de servicio autorizado.	---
8. Las sondas de mezcla baja y condición sin mezcla no están funcionando.	a. Depósitos lácteos acumulados en la tolva.	a. Limpie las tolvas minuciosamente.	32
9. Se acumula producto en la parte superior de la puerta del congelador.	a. La junta tórica superior de la válvula de extracción está desgastada o mal lubricada.	a. Reemplace la junta tórica o lubríquela correctamente.	29
10. Fugas excesivas de mezcla en el surtidor de la puerta.	a. Juntas tóricas de de la válvula de de extracción desgastadas o faltantes.	a. Instale la pieza o reemplácela en forma regular.	29/ 46
	b. Lubricación incorrecta de las juntas tóricas de la válvula de extracción.	b. Lubrique las piezas de manera correcta.	27/ 29
	c. Se utilizó un lubricante incorrecto (por ejemplo, lubricante a base de petróleo).	c. Use el lubricante apropiado (por ejemplo, Taylor Lube).	25
11. Fugas excesivas de mezcla a la bandeja de goteo trasera.	a. Sello averiado o faltante en el eje motor.	a. Instale la pieza o reemplácela en forma regular.	25/ 46
	b. El sello está instalado al revés en el eje motor.	b. Instale la pieza correctamente.	25
	c. Lubricación incorrecta del sello o del eje motor.	a. Lubrique las piezas de manera correcta.	25
	d. El eje motor y el conjunto de la batidora funcionan hacia delante.	b. Llame a un técnico de servicio autorizado.	---
	e. Cojinete de armazón trasero desgastado.	c. Llame a un técnico de servicio autorizado.	---
	f. Caja de engranajes desalineada.	d. Llame a un técnico de servicio autorizado.	---



<b>PROBLEMA</b>	<b>CAUSA PROBABLE</b>	<b>SOLUCIÓN</b>	<b>PÁGINA</b>
12. El eje motor está atorado en el acoplamiento motor.	a. Acumulación de mezcla y lubricante en el acoplamiento motor.	a. Cepille regularmente la zona del cojinete de armazón trasero.	39
	b. Esquinas redondeadas en el eje motor, el acoplamiento motor o ambos.	b. Llame a un técnico de servicio autorizado.	---
	c. Caja de engranajes desalineada.	c. Llame a un técnico de servicio autorizado.	---
13. Las paredes del cilindro refrigerante están melladas.	a. El cojinete delantero y las cuchillas raspadoras faltan o están desgastados.	a. Instale o reemplace el cojinete delantero y las cuchillas raspadoras.	26
	b. La varilla amortiguadora de la puerta del congelador está rota.	b. Reemplace la puerta del congelador.	26
	c. El conjunto de la batidora está torcido.	c. Reemplace el conjunto de la batidora.	26
	d. Caja de engranajes desalineada.	d. Llame a un técnico de servicio autorizado.	---
14. El producto produce chasquidos al servirse.	a. La tasa de extracción está configurada a un valor demasiado rápido.	a. Ajuste la tasa de extracción a 5 a 7,5 onzas (142 a 213 g) de producto (por peso) cada 10 segundos.	27
	b. El cilindro refrigerante no se ha cebado correctamente.	b. Drene el cilindro refrigerante y vuelva a cebar la máquina.	33
15. No funciona el tablero de control cuando el interruptor de energía está en la posición de ENCENDIDO.	a. La máquina está desconectada.	a. Conecte la máquina a una toma eléctrica de pared.	---
	b. El cortacircuito está APAGADO o un fusible está fundido.	b. ENCIENDA el cortacircuito o reemplace el fusible.	---
16. El congelador no funciona al oprimir el botón AUTO.	a. Unidad desconectada.	a. Conecte la máquina a una toma eléctrica de pared.	---
	b. El cortacircuito está apagado o se ha fundido el fusible.	b. Encienda el cortacircuito o reemplace el fusible.	---
	c. El motor de la batidora está desactivado por un restablecimiento.	c. Restablezca el congelador.	13
17. El producto no se alimenta al cilindro refrigerante.	a. El nivel de mezcla en la tolva no es el adecuado.	a. Llene la tolva con mezcla.	33
	b. El orificio de entrada de mezcla está congelado.	b. Es necesario ajustar la temperatura de la tolva de mezcla. Llame al técnico de servicio.	---

## Sección 9      Calendario de reemplazo de piezas

DESCRIPCIÓN DE LA PIEZA	CADA 3 MESES	CADA 6 MESES	CADA AÑO
Cuchillas raspadoras	X		
Sello del eje motor	X		
Junta de la puerta del congelador	X		
Cojinete delantero	X		
Junta tórica de la válvula de extracción	X		
Junta tórica del tubo de alimentación de mezcla	X		
Junta tórica de orificio de aire	X		
Cepillo de cerdas blancas, 3" x 7"		Inspeccione y reemplace si es necesario	Como mínimo
Cepillo de cerdas blancas, 3" x 1/2"		Inspeccione y reemplace si es necesario	Como mínimo
Cepillo de cerdas blancas, 1-1/2" x 3"		Inspeccione y reemplace si es necesario	Como mínimo
Cepillo de cerdas blancas, 1" x 2"		Inspeccione y reemplace si es necesario	Como mínimo
Cepillo de cerdas negras, 1" x 2"		Inspeccione y reemplace si es necesario	Como mínimo
Cepillo doble		Inspeccione y reemplace si es necesario	Como mínimo
Cepillo de cerdas amarillas		Inspeccione y reemplace si es necesario	Como mínimo
Juego de cepillos (3)		Inspeccione y reemplace si es necesario	Como mínimo

## **Piezas de clase 103**

La garantía de las piezas de clase 103 del equipo nuevo es de un año a partir de la fecha de instalación original de la unidad, con una garantía de tres meses de reemplazo de piezas.

## **Piezas de clase 212**

La garantía de las piezas de clase 212 del equipo nuevo es de dos años a partir de la fecha de instalación original de la unidad, con una garantía de 12 meses de reemplazo de piezas.

## **Piezas de clase 512**

La garantía de las piezas de clase 512 del equipo nuevo es de cinco años a partir de la fecha de instalación original de la unidad, con una garantía de 12 meses de reemplazo de piezas.

## **Piezas de clase 000**

Las piezas de clase 000 se consideran piezas de desgaste y no tienen garantía.

## **Piezas de clase \*\*\***

Consulte la explicación de la garantía en el reverso de la tarjeta de garantía.

**ATENCIÓN:** La garantía únicamente tendrá validez si las tareas de servicio son realizadas por un técnico de servicio autorizado por Taylor.

**Nota:** Taylor se reserva el derecho de rechazar reclamaciones de garantía de equipos o piezas si se instaló un refrigerante no autorizado en la máquina, si se realizaron modificaciones al sistema no recomendadas por la fábrica o si se determina que la avería fue causada por negligencia o abuso.