

**Modelos C709/C717**

# **Máquinas de sorvete soft com tratamento térmico**

**Traduzido das Instruções de Operação Originais**

**062080PTM**



**04.02.05 (Publicação original)  
(Atualizado em 14.05.12)**

**Preencha esta página para referência rápida ao necessitar serviços de reparos ou manutenção:**

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

Endereço: \_\_\_\_\_

Telefone: \_\_\_\_\_

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

E-mail: \_\_\_\_\_

Serviço: \_\_\_\_\_

Peças: \_\_\_\_\_

Data de instalação: \_\_\_\_\_

**Informações encontradas na etiqueta de dados:**

Número do modelo: \_\_\_\_\_

Número de série: \_\_\_\_\_

Especificações elétricas: Tensão \_\_\_\_\_ Frequência \_\_\_\_\_

Fase \_\_\_\_\_

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

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

© Fevereiro de 2005 Taylor  
Todos os direitos reservados.  
062080PTM



*A palavra Taylor e o desenho da Coroa  
são marcas registradas nos Estados Unidos  
da América e em outros países.*

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



# Índice

---

<b>Seção 1</b>	<b>Informações para o instalador</b> .....	1
	Segurança do instalador .....	1
	Preparação do local .....	1
	Unidades resfriadas a ar .....	1
	Conexões hidráulicas (somente para as unidades resfriadas por água) .....	2
	Conexões elétricas .....	2
	Rotação do batedor .....	3
	Refrigerante .....	3
<b>Seção 2</b>	<b>Informações para o operador</b> .....	4
	Limites de responsabilidade sobre garantia de compressores .....	4
<b>Seção 3</b>	<b>Segurança</b> .....	5
<b>Seção 4</b>	<b>Identificação das peças para o operador</b> .....	7
	Modelo C709 .....	7
	Modelo C709 Uma saída de sorvete e conjunto do batedor .....	8
	Modelo C717 .....	9
	Modelo C717 Três saídas de sorvete e conjunto do batedor .....	11
	Conjunto do tubo de alimentação .....	12
	Acessórios .....	13
	Escovas .....	14
<b>Seção 5</b>	<b>Importante: Informações para o operador</b> .....	15
	Definições dos símbolos .....	16
	Descrições das operações na tela .....	18
	Menu do Gerente .....	22
<b>Seção 6</b>	<b>Procedimentos de operação</b> .....	29
	Montagem .....	29
	Montagem da porta da máquina de sorvete .....	30
	Sanitização .....	35
	Abastecimento .....	37

Procedimentos diários de fechamento .....	38
Procedimentos diários de abertura .....	39
Limpeza manual com escovas.....	40
Como drenar o produto do cilindro de congelamento .....	41
Enxágue.....	41
Limpeza do reservatório .....	42
Desmontagem .....	42
Limpeza com escovas .....	43
<b>Seção 7      Importante: Lista de verificação para o operador .....</b>	<b>44</b>
Durante a limpeza e sanitização .....	44
Identificação e solução de problemas relativos ao controle de bactérias .....	44
Verificações regulares de manutenção.....	44
Armazenamento durante o inverno.....	45
<b>Seção 8      Guia para identificação e solução de problemas .....</b>	<b>46</b>
<b>Seção 9      Cronograma de reposição das peças.....</b>	<b>50</b>
<b>Seção 10     Explicação da garantia.....</b>	<b>51</b>

**Nota: Pesquisas contínuas resultam em constantes melhorias; conseqüentemente, as informações contidas neste manual estão sujeitas a alterações sem aviso prévio.**

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

© Fevereiro de 2005 Taylor (Publicação original)  
(Atualizado em maio de 2012)  
Todos os direitos reservados.  
062080PTM



*A palavra Taylor e o desenho da Coroa  
são marcas registradas nos Estados Unidos  
da América e em outros países.*

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

Seguem abaixo as instruções gerais de instalação. Para obter todos os detalhes da instalação, consulte o cartão de registros.

## Segurança do instalador



Em todas as regiões do mundo, os equipamentos devem ser instalados de acordo com os códigos municipais vigentes. Em caso de dúvidas, entre em contato com as autoridades locais.

Deve-se cuidar no sentido de assegurar que todas as práticas de segurança básica sejam observadas durante as atividades de instalação e manutenção dos equipamentos Taylor.

- Somente a equipe de serviços autorizada da Taylor deve realizar a instalação e consertos do equipamento.
- A equipe de serviços autorizada deverá consultar a Norma OSHA 29CFR1910.147 ou o código municipal vigente quanto aos padrões industriais relativos aos procedimentos de bloqueio/etiquetagem antes iniciar quaisquer serviços de instalação ou reparos.
- A equipe de serviços autorizada deve assegurar que os Equipamentos de Proteção Individual (EPI) apropriados estão disponíveis e são usados, quando exigidos, durante a instalação e os serviços de manutenção.
- Antes de iniciar os trabalhos em equipamentos elétricos, a equipe de serviços autorizada deverá remover todas as joias com metais, anéis e relógios.



A fonte de alimentação principal da máquina deve ser desconectada antes que se realizem quaisquer reparos. A inobservância dessa instrução pode resultar em lesões pessoais ou morte decorrente do choque elétrico ou de peças moventes perigosas, como também um desempenho inferior ou danos ao equipamento.

Nota: todos os reparos devem ser realizados por um Técnico de Serviço Autorizado da Taylor.



Esta unidade pode conter bordas afiadas, que podem causar lesões graves.

## Preparação do local

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

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



**NÃO** instale a unidade em uma área onde possa ocorrer o uso de jatos ou de mangueira de água. **NUNCA** use jatos ou mangueira de água para enxaguar ou limpar a unidade. A inobservância dessa instrução poderá resultar em eletrocussão.



A unidade deve ser instalada sobre uma superfície nivelada, para se evitar o risco de tombamento. Usar extrema cautela ao movimentar este equipamento por qualquer motivo. São necessárias duas ou mais pessoas para movimentar a unidade com segurança. O não cumprimento dessa instrução pode resultar em lesões pessoais ou danos ao equipamento.

Desengrade e inspeccione a unidade quanto a danos. Notifique quaisquer danos ao seu Distribuidor Taylor.

Este equipamento é fabricado nos EUA e possui peças com dimensões norte-americanas. Todas as conversões métricas são aproximadas e variam em tamanho.

## Unidades resfriadas a ar

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

**C709:** deve haver um espaço livre mínimo de 152 mm (6") dos lados e 0" atrás da máquina.

**C717:** requer um espaço livre de pelo menos 76 mm (3 polegadas) ao redor de todos os lados. Instale o defletor de ar fornecido para evitar a recirculação de ar quente.

Isso proporcionará um fluxo de ar adequado pelo condensador. A falha em observar os espaçamentos apropriados poderá reduzir a capacidade de refrigeração da máquina e possivelmente causar danos irreversíveis ao compressor.

## Conexões Hidráulicas (somente para as unidades resfriadas por água)

Deve ser fornecido um suprimento de água fria adequado, com uma válvula de fechamento manual. Duas conexões hidráulicas de 3/8" I.P.S. de entrada e saída são fornecidas na parte inferior da bandeja da base ou no lado direito da máquina para facilitar a instalação. Linhas de água com diâmetro interno de 1/2" devem ser conectadas à máquina. (Quando permitidas pelos códigos municipais, recomenda-se utilizar linhas flexíveis.) Dependendo das condições da água local, talvez seja recomendável instalar um filtro para evitar o entupimento da válvula hidráulica automática por substâncias estranhas. Haverá apenas uma conexão de "entrada" e uma conexão de "saída". NÃO instale a válvula de fechamento manual na linha de "saída" da água! O fluxo da água deve ocorrer sempre nesta ordem: primeiro, pela válvula hidráulica automática; segundo, pelo condensador e, terceiro, pela conexão de saída para um **dreno com sifão aberto**.



**Deve ser instalado um dispositivo para evitar o refluxo no lado da conexão de entrada da água.** Consulte os códigos federais, estaduais e municipais para estabelecer a configuração correta.

## Conexões elétricas

Nos Estados Unidos, este equipamento deve ser instalado de acordo com a norma ANSI/NFPA 70-1987 do Código Nacional Elétrico dos EUA (NEC - National Electric Code), que tem por objetivo garantir, na prática, a segurança pessoal e patrimonial contra riscos resultantes do uso de sistemas elétricos. Esse código contém as especificações consideradas necessárias à segurança. A conformidade com tais especificações e a manutenção adequada do equipamento proporcionarão uma instalação praticamente livre de riscos!

Em todas as demais regiões do mundo, o equipamento deve ser instalado de acordo com os códigos municipais vigentes. Entre em contato com as autoridades locais.



**OBEDEÇA AOS CÓDIGOS ELÉTRICOS LOCAIS!**

Deve haver uma fonte de alimentação para cada etiqueta de dados na unidade. Verifique a(s) etiqueta(s) na máquina quanto às especificações do fusível ou proteção contra sobrecorrente dos circuitos ramais, a capacidade em ampères do

circuito elétrico e outras especificações elétricas. Consulte o diagrama de fiação fornecido dentro da caixa de controle quanto às conexões elétricas apropriadas.



**ATENÇÃO: ESTE EQUIPAMENTO DEVE SER DEVIDAMENTE ATERRADO! A INOBSERVÂNCIA DESSA INSTRUÇÃO PODERÁ RESULTAR EM LESÃO PESSOAL GRAVE CAUSADA POR CHOQUE ELÉTRICO!**



Esta unidade é fornecida com um terminal equipotencial de aterramento, o qual deve ser conectado corretamente por um instalador autorizado na parte posterior da estrutura. O local da instalação está marcado com um símbolo de ligação equipotencial (5021 da Norma IEC 60417-1), tanto no painel removível como na estrutura do equipamento.



- Equipamentos estáticos sem cabo de alimentação e plugue ou outro dispositivo para desconectar o equipamento da fonte de alimentação devem ter um disjuntor tripolar na instalação externa com uma abertura de pelo menos 3 mm entre os contatos.
- Aparelhos conectados permanentemente a uma fiação fixa e que possam apresentar correntes de fuga superiores a 10 mA, principalmente quando desconectados ou não utilizados por longos períodos ou durante a instalação inicial, devem possuir dispositivos de proteção como um GFI (interruptor de falha de aterramento), para proteger contra vazamentos de corrente. Esses dispositivos de proteção devem ser instalados por pessoas autorizadas e de acordo com os códigos municipais.
- Os cabos de alimentação usados com essa unidade devem resistir ao óleo e apresentar revestimento flexível que não seja mais leve do que o policloropreno comum ou outro cabo com revestimento de elastômero sintético equivalente (Designação do código 60245 IEC 57), instalado com ancoragem correta para aliviar os esforços dos condutores, incluindo a torção, nos terminais e proteção do isolamento dos condutores contra a abrasão.

## Rotação do batedor



A rotação do batedor deve ser no sentido horário, olhando-se para dentro do cilindro de congelamento.



**Nota:** Os procedimentos a seguir devem ser realizados por pessoal técnico treinado.

Para corrigir a rotação em uma unidade trifásica, permuta quaisquer duas linhas da fonte de alimentação de entrada somente no bloco do terminal principal da máquina de sorvete.

Para corrigir a rotação em uma unidade monofásica, troque os fios no interior do motor do batedor. (Siga o diagrama impresso no motor).

As conexões elétricas são feitas diretamente ao bloco de terminais fornecido no painel frontal inferior.



O refrigerante líquido, quando pulverizado na pele, pode causar danos graves ao tecido. Mantenha a pele e os olhos protegidos. No caso de queimaduras, lave imediatamente o local atingido com água fria. Se as queimaduras forem graves, aplique bolsas de gelo e consulte um médico imediatamente.



A Taylor sugere aos técnicos que fiquem atentos às leis governamentais sobre sistemas de recarga, reciclagem e recuperação de refrigerantes. Se tiver qualquer dúvida em relação a essas leis, entre em contato com o Departamento de Manutenção da fábrica.



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

## Refrigerante



A Taylor orgulha-se de usar somente refrigerantes HFC, que são ambientalmente amigáveis. O refrigerante usado nessa unidade é o R404A. Esse refrigerante é normalmente considerado atóxico e não-inflamável, com potencial zero (0) de degradação da camada de ozônio (ODP).

Entretanto, todo gás sob pressão é potencialmente perigoso e deve ser manuseado com cuidado.

**NUNCA** encha completamente os cilindros de refrigerante com líquido. Encher o cilindro cerca de 80% permitirá a expansão normal do refrigerante.



Use somente refrigerante R134a que cumpra a especificação 700 do padrão AHI. O uso de qualquer outro refrigerante pode expor os usuários e operadores a riscos inesperados de segurança.

A máquina de sorvete foi projetada e fabricada cuidadosamente para proporcionar uma operação confiável. Quando devidamente operada e mantida, produzirá um produto de qualidade uniforme. Assim como todos os produtos mecânicos, será necessário fazer a limpeza e manutenção. Um mínimo de cuidados será necessário quando os procedimentos operacionais descritos neste manual forem observados rigorosamente.

Deve-se ler o Manual do Operador antes de se operar ou realizar quaisquer serviços de manutenção no equipamento.

A máquina de sorvete Taylor NÃO compensará nem corrigirá os erros cometidos durante as operações de instalação ou de abastecimento. Sendo assim, os procedimentos iniciais de montagem e abastecimento são de extrema importância. Recomenda-se ao pessoal encarregado da operação do equipamento, tanto montagem como desmontagem, trabalhar em conjunto durante esses procedimentos a fim de obter o devido treinamento e assegurar que não haja confusões.

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

**Nota:** a garantia é válida somente quando forem utilizadas peças autorizadas Taylor, adquiridas de um Distribuidor Taylor, e o serviço de manutenção necessário for realizado por um Técnico de Serviços Autorizado da Taylor. A Taylor reserva-se o direito de recusar a dar garantia quando equipamentos ou peças ou refrigerantes não aprovados tiverem sido instalados na máquina, se tiverem sido feitas modificações no sistema além daquelas recomendadas pela fábrica ou se for determinado que a falha foi causada por negligência ou pelo uso indevido.

Nota: pesquisas constantes resultam em melhorias contínuas; consequentemente, as informações contidas neste manual estão sujeitas a alterações sem aviso prévio.



O símbolo de um carrinho de lixo marcado com "X" afixado a este produto significa que ele cumpre a Diretriz da UE e outras leis similares vigentes a partir de 13 de agosto de 2005. Portanto, o produto deve ser recolhido separadamente após o uso e não pode ser descartado como lixo municipal comum.

O usuário é responsável por levar o produto à unidade de coleta apropriada, de acordo com as especificações da lei municipal.

Para obter mais informações sobre as leis municipais aplicáveis, consulte o órgão municipal e/ou o distribuidor local.

## Limites de responsabilidade sobre garantia de compressores

Os compressores de refrigeração desta máquina de sorvete são garantidos de acordo com os termos do cartão de garantia que a acompanha. No entanto, em virtude do Protocolo de Montreal e das emendas à Lei de Preservação da Qualidade do Ar (Clean Air Act) dos EUA de 1990, muitos refrigerantes novos estão sendo desenvolvidos e testados na tentativa de se consolidar no setor de manutenção. Alguns desses novos refrigerantes estão sendo divulgados como substitutos imediatos para diversos usos. É importante saber que, se for necessária uma manutenção de rotina no sistema de refrigeração desta máquina, **deverá ser usado apenas o refrigerante especificado na etiqueta de dados afixada nela.** O uso de refrigerantes alternativos não aprovados invalidará a garantia do compressor. O proprietário é responsável por informar este fato a todos os seus técnicos.

É importante também salientar que a Taylor não garante o refrigerante usado em seus equipamentos. Por exemplo, se houver perda de refrigerante durante a manutenção de rotina desta máquina, a Taylor não é obrigada a fornecer ou substituí-lo, quer o usuário assuma ou não os custos do mesmo. A Taylor não tem a obrigação de recomendar um substituto adequado caso o refrigerante original passe a ser proibido, tornar-se obsoleto ou não se encontrar mais disponível durante o período de cinco anos de garantia do compressor.

A Taylor continuará acompanhando o setor e testando novas alternativas à medida que forem desenvolvidas. Caso seja comprovado, através de nossos testes, que uma nova alternativa poderia ser aceita como substituta imediata, os limites de responsabilidade acima se tornam nulos e sem efeito. Para saber sobre o status atual de um refrigerante alternativo em relação à garantia de seu compressor, entre em contato com a Fábrica ou com o Distribuidor Taylor local. Esteja preparado para fornecer o Modelo/Número de série da máquina em questão.



A Taylor Company preocupa-se com a segurança do operador ao entrar em contato com a máquina de sorvete e com seus componentes. A Taylor envidou todos os esforços para projetar e fabricar recursos de segurança integrados, para proteger você e seu técnico de serviços. Um exemplo disso são as etiquetas de advertência afixadas na máquina, para salientar ainda mais as precauções de segurança ao operador.



**IMPORTANTE** – a inobservância das precauções de segurança abaixo pode resultar em lesões pessoais graves ou morte. Se estas advertências não forem observadas, poderá ocorrer danos à máquina e aos seus componentes. Os danos aos componentes resultarão em despesas com reposição de peças e serviços.



**NÃO** opere a máquina de sorvete sem antes ler este Manual do Operador. A inobservância desta instrução poderá causar dano ao equipamento, mau funcionamento da máquina, problemas de saúde ou acidentes com lesões.

De acordo com a Norma IEC 60335-1 e os padrões encontrados em sua parte 2, “Este equipamento deve ser usado apenas por pessoas devidamente treinadas. Não deve ser utilizado por crianças ou por pessoas com capacidades físicas, sensoriais ou mentais reduzidas; não deve ser usado por indivíduos inexperientes e que não conhecem bem o equipamento, exceto quando receberem supervisão ou instruções relativas ao seu uso por uma pessoa responsável pela segurança desses indivíduos.”



Esta unidade é fornecida com um terminal equipotencial de aterramento, o qual deve ser conectado corretamente por um instalador autorizado na parte posterior da estrutura. O local da instalação está marcado com um símbolo de ligação equipotencial (5021 da Norma IEC 60417-1), tanto no painel removível como na estrutura do equipamento.



**NÃO** use jato de água para limpar ou enxaguar a máquina de sorvete. Se essas instruções não forem observadas, poderá resultar em choque elétrico grave.



- **NÃO** opere a máquina de sorvete a menos que esteja devidamente aterrada.
- **NÃO** opere a máquina de sorvete com fusíveis maiores do que aqueles especificados em sua etiqueta de dados.
- Todos os reparos devem ser realizados por um Técnico de Serviço autorizado da Taylor. Antes de realizar quaisquer serviços de reparo, desconecte as fontes de alimentação principais da máquina.
- Unidades conectadas por cabos: Somente os técnicos de serviço autorizados da Taylor devem instalar um plugue nesta unidade.
- Equipamentos estáticos sem cabo de alimentação e plugue ou outro dispositivo para desconectar o equipamento da fonte de alimentação devem ter um disjuntor tripolar na instalação externa com uma abertura de pelo menos 3mm entre os contatos.
- Aparelhos conectados permanentemente a uma fiação fixa e que possam apresentar correntes de fuga superiores a 10 mA, principalmente quando desconectados ou não utilizados por longos períodos ou durante a instalação inicial, devem possuir dispositivos de proteção como um GFI (interruptor de falha de aterramento), para proteger contra vazamentos de corrente. Esses dispositivos de proteção devem ser instalados por pessoas autorizadas e de acordo com os códigos municipais.
- Os cabos de alimentação usados com essa unidade devem resistir ao óleo e apresentar revestimento flexível que não seja mais leve do que o policloropreno comum ou outro cabo com revestimento de elastômero sintético equivalente (Designação do código 60245 IEC 57), instalado com ancoragem correta para aliviar os esforços dos condutores, incluindo a torção, nos terminais e proteção do isolamento dos condutores contra a abrasão.

A inobservância dessas instruções poderá resultar em eletrocussão. Entre em contato com o seu Distribuidor Taylor autorizado local para serviços de reparos e manutenção.



- **NÃO** permita que pessoas sem treinamento operem esta máquina.
- **NÃO** opere a máquina de sorvete a menos que todos os painéis de serviço e portas de acesso estejam presos com parafusos.
- **NÃO** remova nenhuma das peças operacionais internas (exemplo: porta, batedor, lâminas de raspagem da máquina etc.), exceto quando todas as chaves de controle estiverem **DESLIGADAS**.

A inobservância dessas instruções poderá causar lesões pessoais graves causadas por peças perigosas em movimento.



Esta unidade pode conter bordas afiadas, que podem causar lesões graves.

- **NÃO** coloque nenhum objeto nem seus dedos na saída da porta do cilindro. Isso poderá contaminar o produto e causar lesões graves decorrentes do contato com a lâmina.
- **USE EXTREMA CAUTELA** durante a remoção do conjunto do batedor. As lâminas de raspagem são muito afiadas.
- **CUIDADO - BORDAS AFIADAS:** São necessárias duas pessoas para manusear o dispensador de copos/casquinhas. Devem ser usadas luvas de proteção. Os furos de montagem **NÃO** devem ser usados para levantar ou prender o dispensador. A inobservância dessa instrução pode resultar em lesões nos dedos ou danos ao equipamento.



Esta máquina de sorvete deve ser colocada sobre uma superfície nivelada. O não cumprimento dessa instrução pode resultar em lesões pessoais ou danos ao equipamento.



Os intervalos de limpeza e sanitização são regulamentados pelos órgãos reguladores estaduais ou municipais e devem ser observados rigorosamente. Consulte a seção de limpeza deste manual quanto ao procedimento correto para a limpeza dessa unidade.

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

**C709:** deve haver um espaço livre mínimo de 152 mm (6") dos lados e 0" atrás da máquina.

**C717:** requer um espaço livre de pelo menos 76 mm (3 polegadas) ao redor de todos os lados. Instale o defletor de ar fornecido para evitar a recirculação de ar quente.

A falta de observância dessas instruções poderá causar o mau funcionamento e danos na máquina.

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

**NÍVEL DE RUÍDO:** O nível de ruído no ambiente não excede 78 dB(A), quando medido a uma distância de 1,0 metro da superfície da máquina e a uma altura de 1,6 metros do piso.

# Seção 4

# Identificação das peças para o operador

Model C709

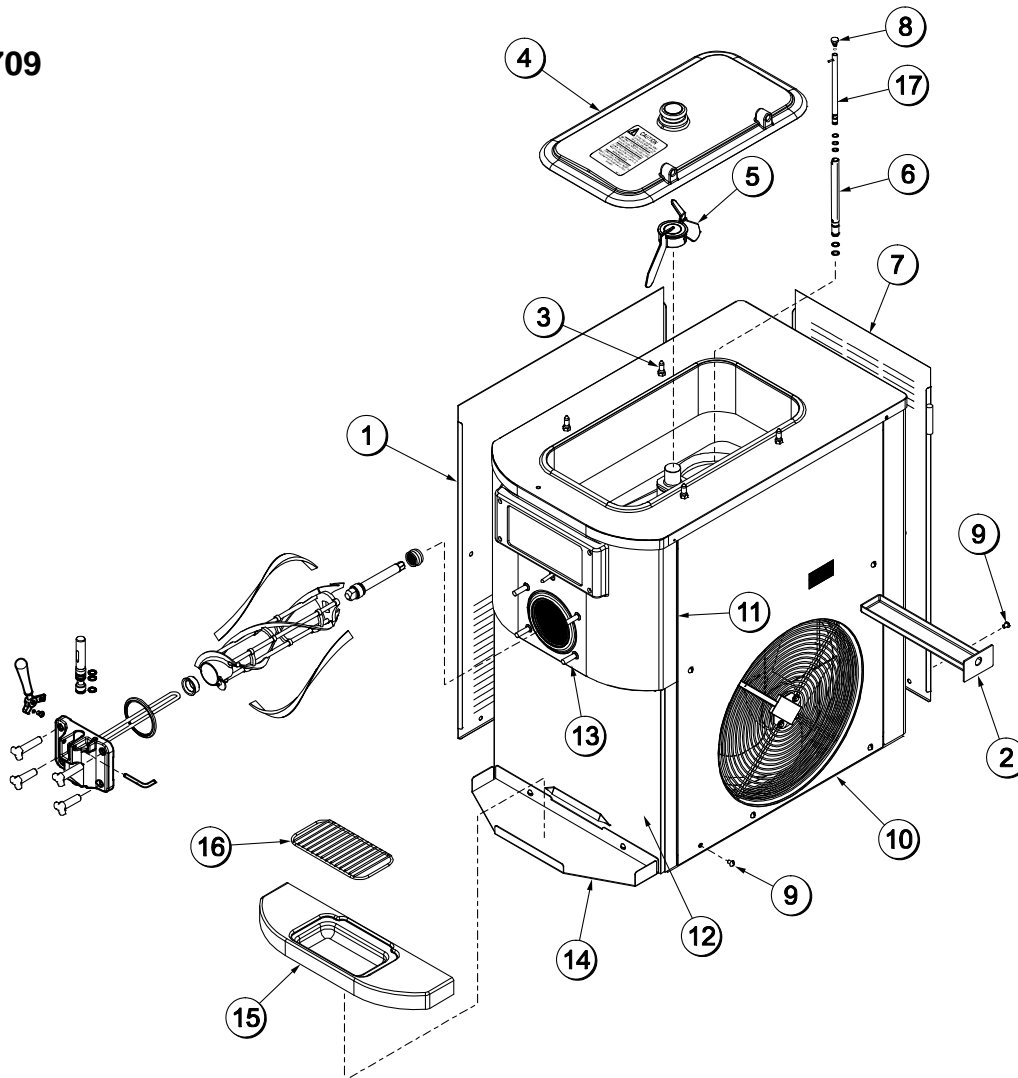


Figura 1

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	PAINEL – LADO ESQUERDO	056963-SP1
2	PINGADEIRA DE 11-5/8" DE COMPRIMENTO	027503
3	PINO DE RETENÇÃO DA TAMPA DO RESERVATÓRIO	043934
4	CONJ. KIT-TAMPA DO RESERVATÓRIO	X65368
5	CONJ. LÂMINA - AGITADOR	X56591
6	CONJUNTO DO TUBO ALIMENTADOR –EXTERNO-TRATAMENTO TÉRMICO	X34641
7	PAINEL – POSTERIOR	056077-SP1
8	ORIFÍCIO	022465-100
9	PARAFUSO -1/4-20 X 3/8 RHM-AÇO INOX	011694

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
10	CONJ. PAINEL - LADO DIREITO	X57871
11	CONJ. PAINEL DIANTEIRO SUPERIOR	X59423
12	CONJ. PAINEL - DIANTEIRO - INFERIOR	X58955
13	PRISIONEIRO DO CILINDRO	055987
14	SUORTE - PINGADEIRA	056076
15	PINGADEIRA	056858
16	PROTETOR CONTRA RESPINGOS	049203
17	CONJUNTO DO TUBO ALIMENTADOR –INTERNO	X32824-2

## Modelo C709 Uma saída de sorvete e conjunto do batedor

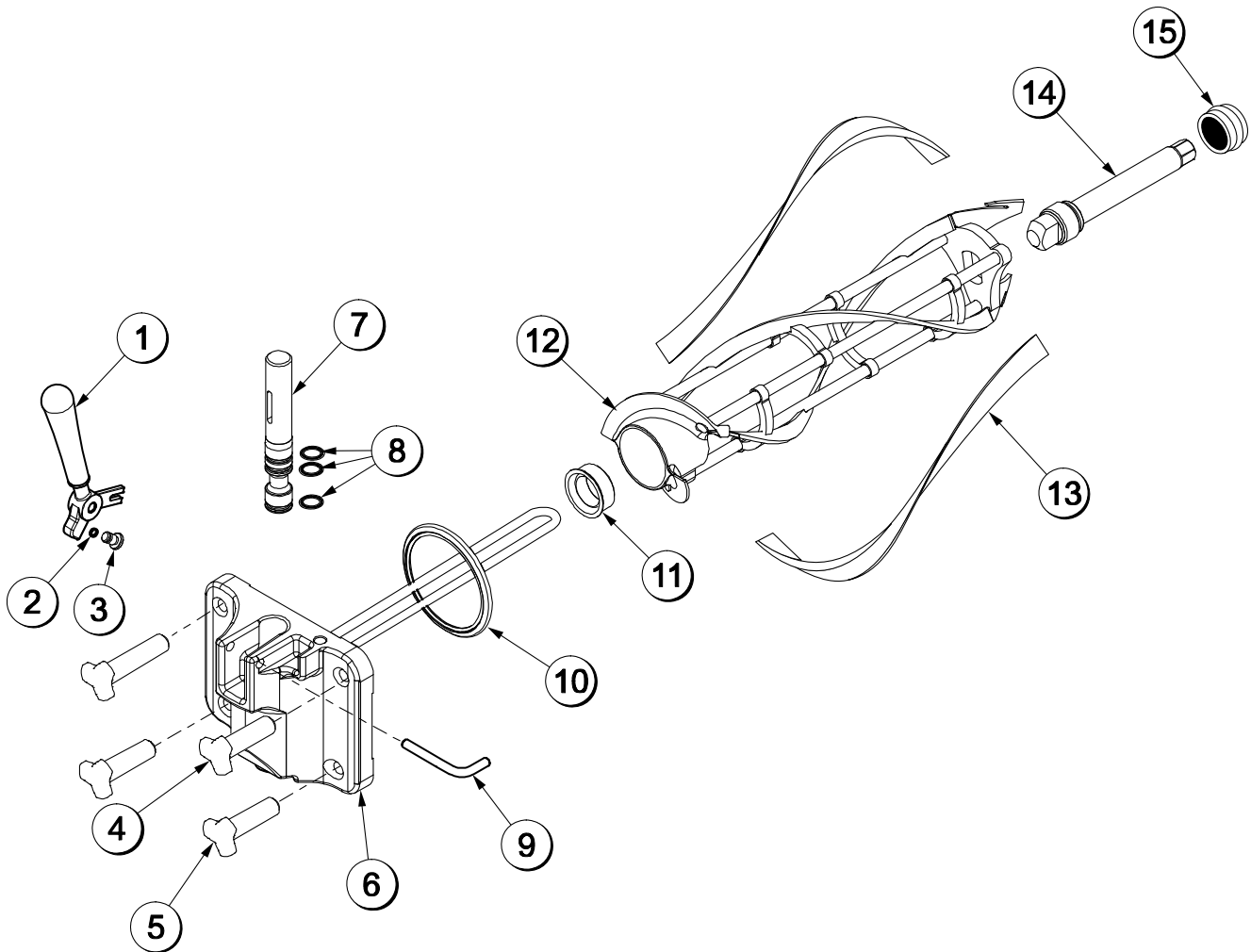


Figura 2

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	CONJ. ALAVANCA - EXTRAÇÃO - SOLDADA	X56246
2	ANEL DE VEDAÇÃO DE DIÂM. EXTERNO - 1/4" X 0,070 DE LARGURA - 50	015872
3	PARAFUSO- AJUSTE - 5/16-24	056332
4	PRISIONEIRO DO CILINDRO - PRETO - 3,250" COMP.	058765
5	PRISIONEIRO DO CILINDRO - PRETO - 2,563" COMP.	058764
6	PORTA DO CILINDRO - C/ DESAGLOMERADOR	X57332-SER
7	CONJ. VÁLVULA - EXTRAÇÃO	X55820
8	ANEL DE VEDAÇÃO (VÁLVULA DE EXTRAÇÃO)- AÇO INOX	014402

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
9	PINO PIVÔ - AÇO INOX	055819
10	GASKET DA PORTA - 4" - DUPLA	048926
11	BUCHA FRONTAL	050216
12	CONJ. BATEDOR - 3,4 QT - HELICOIDAL	X31761
13	LÂMINA DE RASPAGEM - PLÁSTICA	035174
14	EIXO-BATEDOR	056078
15	SELO - EIXO DE TRANSMISSÃO	032560

# Modelo C717

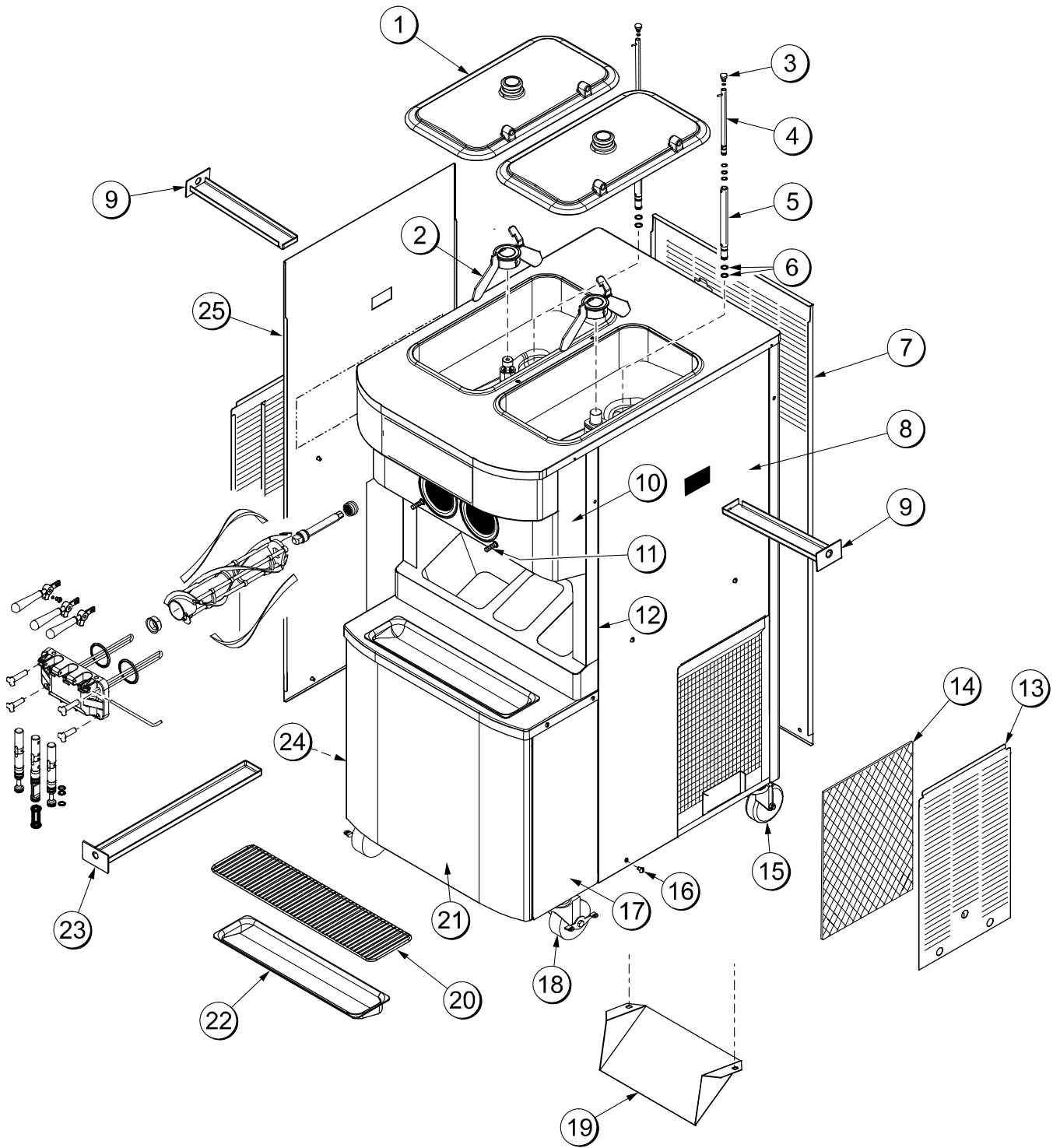


Figura 3

## Identificação de peças da vista explodida do Modelo C717

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	TAMPA DO RESERVATÓRIO	053809-1
2	CONJ. LÂMINA - AGITADOR	X56591
3	ORIFÍCIO	022465-100
4	CONJUNTO DO TUBO ALIMENTADOR –INTERNO - 3/16	X32824-3
5	CONJUNTO DO TUBO ALIMENTADOR –EXTERNO- TRATAMENTO TÉRMICO	X34641
6	ANEL DE VEDAÇÃO DE DIÂMETRO EXTERNO DE 0,643 X 0,077 LARGURA	018572
7	PAINEL – POSTERIOR	059917
8	PAINEL - LADO DIREITO	059907
9	BANDEJA-PINGADEIRA 12,5	059736
10	CONJ. PAINEL - (MEIO)	X63879
11	CONJ. PAINEL - DIANTEIRO (SUPERIOR)	X59836
12	PRISIONEIRO DO CILINDRO	055987
13	FILTRO DE AR-POLY-FLO	052779-11

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
14	CONJ. PAINEL - FILTRO -LADO DIREITO - COM ABERTURAS	X59928
15	RODÍZIO GIRATÓRIO - 4", EIXO DE 3/4-10	044106
16	PARAFUSO -1/4-20 X 3/8 RHM-AÇO INOX	011694
17	PAINEL - CANTO - LADO DIREITO	063087
18	RODÍZIO GIRATÓRIO DE 4", EIXO DE 3/4-10 COM TRAVA	046437
19	DEFLETOR - VENTILADOR	059929
20	PROTETOR CONTRA RESPINGOS - ARAME - 19-3/4" DE COMPRIMENTO	033813
21	CONJ. PAINEL - DIANTEIRO INFERIOR	X59854-SER
22	BANDEJA-PINGADEIRA -19-7/8" X 4-1/8"	033812
23	PINGADEIRA DE 19-1/2" DE COMPRIMENTO	035034
24	PAINEL - CANTO - LADO ESQUERDO	063088
25	PAINEL – LADO ESQUERDO	059906

## Modelo C717 Três saídas de sorvete e conjunto do batedor

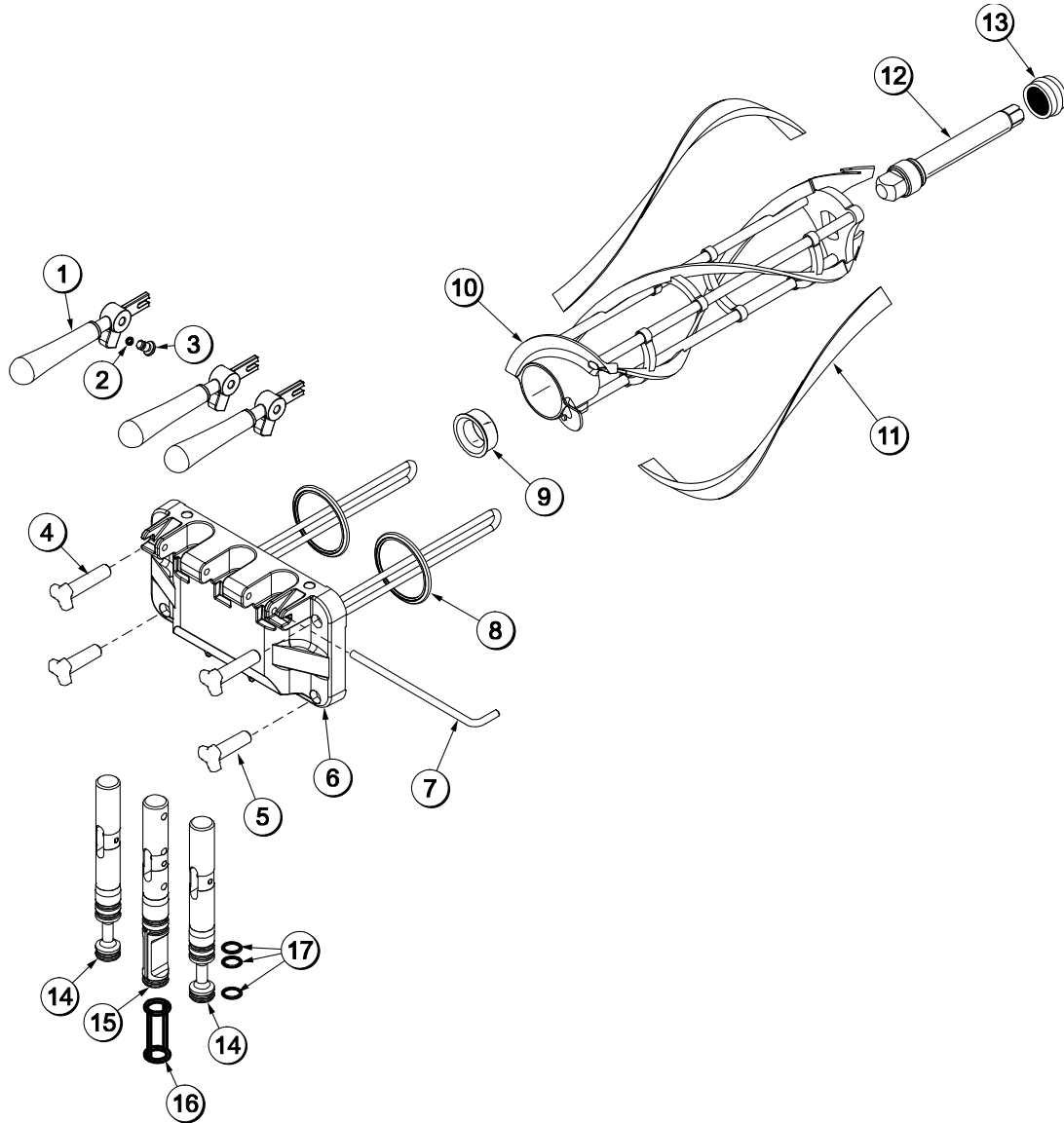


Figura 4

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	CONJ. ALAVANCA - EXTRAÇÃO - SOLDADA	X56421-1
2	ANEL DE VEDAÇÃO DE DIÂM. EXTERNO - 1/4" X 0,070 DE LARGURA - 50	015872
3	PARAFUSO- AJUSTE - 5/16-24	056332
4	PRISIONEIRO DO CILINDRO - PRETO - 3,250" COMP.	058765
5	PRISIONEIRO DO CILINDRO - PRETO - 2.563" COMP.	058764
6	CONJ. PORTA - DEF. GRANDE S/ PROG	X59924-SER
7	PINO PIVÔ	059894
8	GASKET DA PORTA - 4" - DUPLA	048926-1
9	BUCHA FRONTAL	050216

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
10	CONJ. BATEDOR - 3,2 L (3,4 QUARTOS DE GALÃO) - HELICOIDAL	X31761
11	LÂMINA DE RASPAGEM - PLÁSTICA 17	035174
12	EIXO-BATEDOR	032564
13	SELO - EIXO DE TRANSMISSÃO	032560
14	CONJ. VÁLVULA - EXTRAÇÃO - ESQ E DIR	X59888
15	CONJ. VÁLVULA - EXTRAÇÃO - CENTRO	X59890
16	SELO DA VÁLVULA DE EXTRAÇÃO	034698
17	ANEL DE VEDAÇÃO DE DIÂMETRO EXTERNO DE 7/8" X 0,103 DE LARGURA	014402

## Conjunto do tubo de alimentação

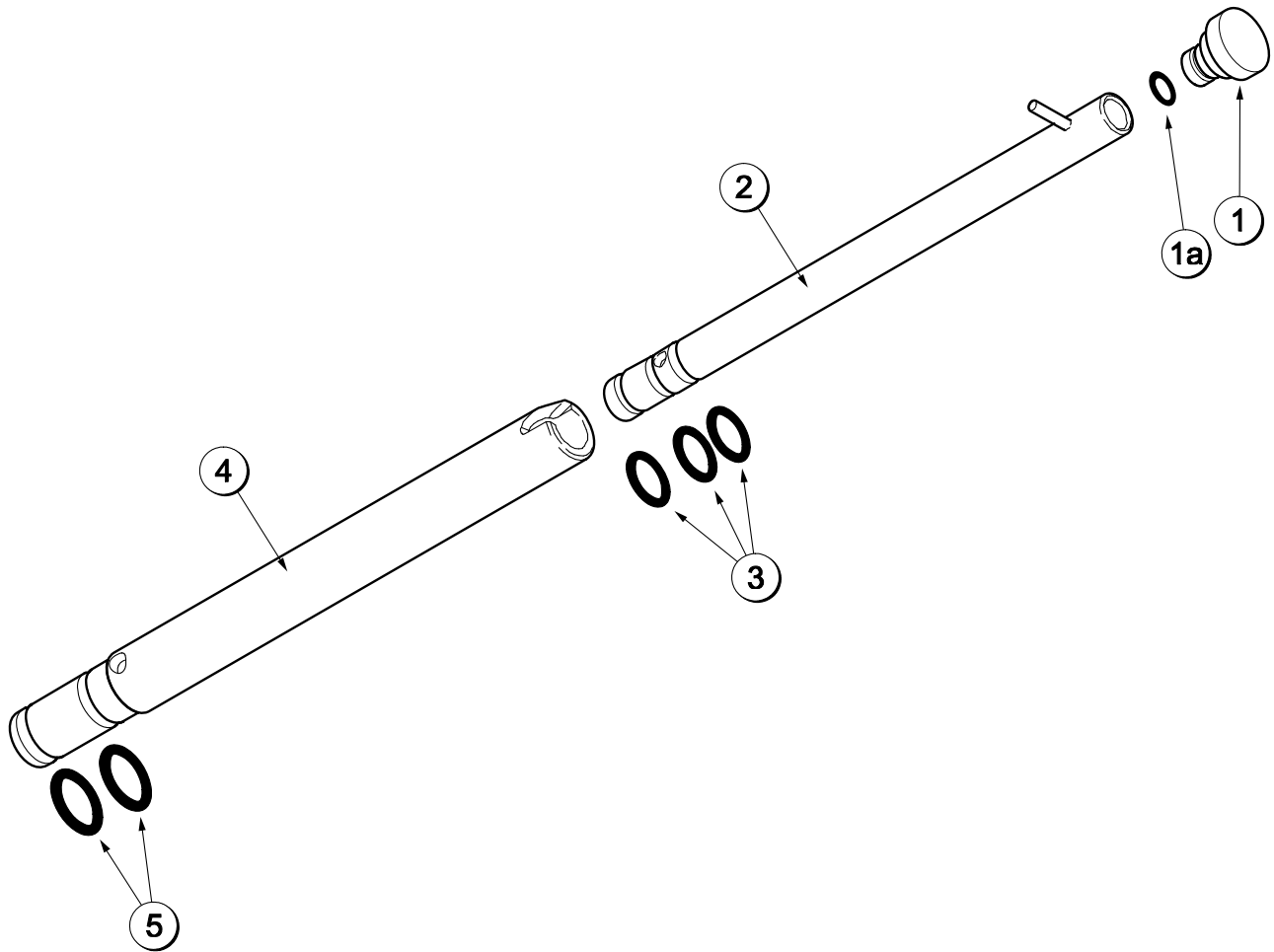


Figura 5

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	ORIFÍCIO DE AR	022465-100
1a	ANEL DE VEDAÇÃO	016137
2	CONJUNTO DO TUBO ALIMENTADOR –INTERNO (C709)	X32824-2
	CONJUNTO DO TUBO ALIMENTADOR –INTERNO (C717)	X32824-3

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
3	ANEL DE VEDAÇÃO DE DIÂMETRO EXTERNO DE 0,291 X 0,080 LARGURA	018550
4	CONJUNTO DO TUBO ALIMENTADOR –EXTERNO-TRATAMENTO TÉRMICO	X34641
5	ANEL DE VEDAÇÃO DE DIÂMETRO EXTERNO DE 0,643 X 0,077 LARGURA	018572



## Acessórios

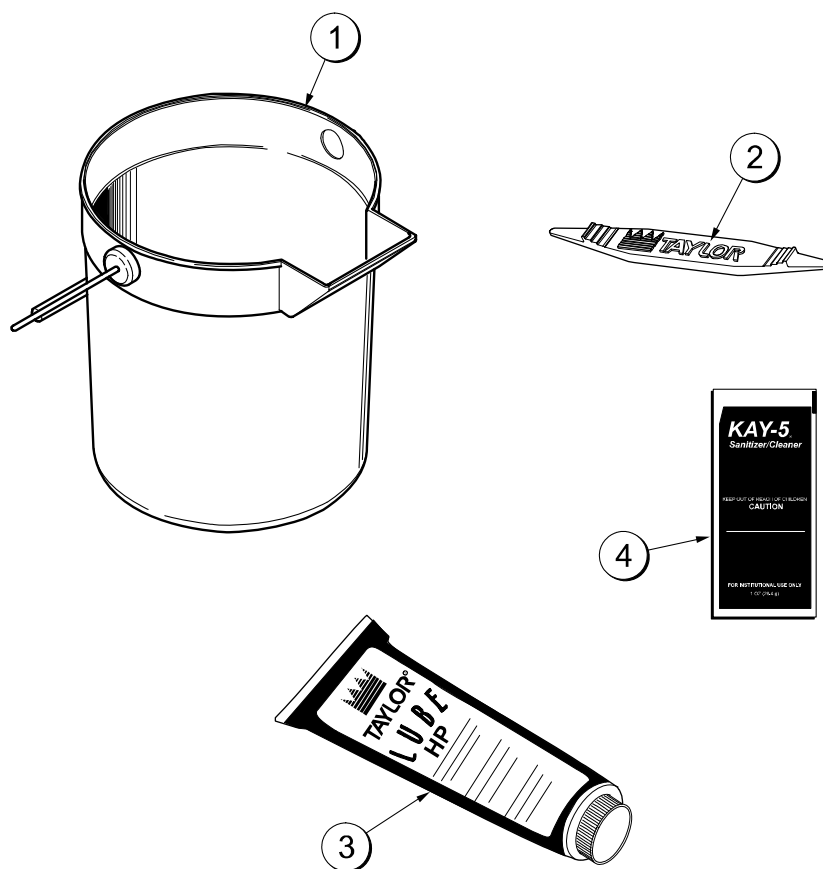


Figura 6

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	BALDE-MIX - 9,5 L (10 QUARTOS DE GALÃO)	013163
2	DISPOSITIVO PARA REMOÇÃO DO ANEL DE VEDAÇÃO	048260-WHT (BRANCO)
3	LUBRIFICANTE TAYLOR DE ALTO DESEMPENHO	048232

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
*4	SANITIZADOR KAY-5 25 PACOTES	VEJA A NOTA
**5	KIT -TUNE-UP (C709)	X49463-58
	KIT -TUNE-UP (C717)	X49463-79

**\*Nota:** Um recipiente de amostra do sanitizante é enviado com a unidade. Para fazer novos pedidos, solicite Kay-5, peça número 041082 (200 envelopes) ou Stera Sheen, peça número 055492 (200 envelopes).

\*\*Não ilustrado

## Escovas

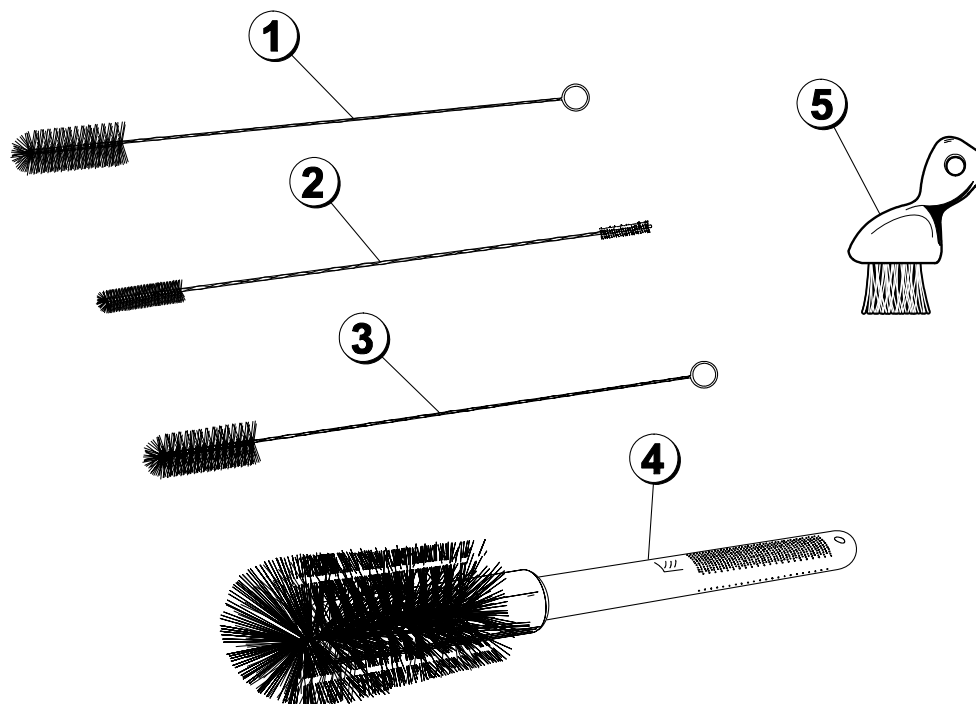


Figura 7

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	ESCOVA- BUCHA POSTERIOR (1" DIÂM. X 2" COMPR.)	013071
2	ESCOVA COM CERDAS EM AMBAS AS EXTREMIDADES	013072
3	ESCOVA-VÁLVULA DE EXTRAÇÃO DIÂM. EXT. 1" x 2"	013073

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
4	ESCOVA BRANCA - CORPO BOMBA DE MIX 3" x 7"	023316
5	ESCOVA PARA LIMPAR A ÁREA DE SAÍDA DE SORVETE - AÇO INOX	039719

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

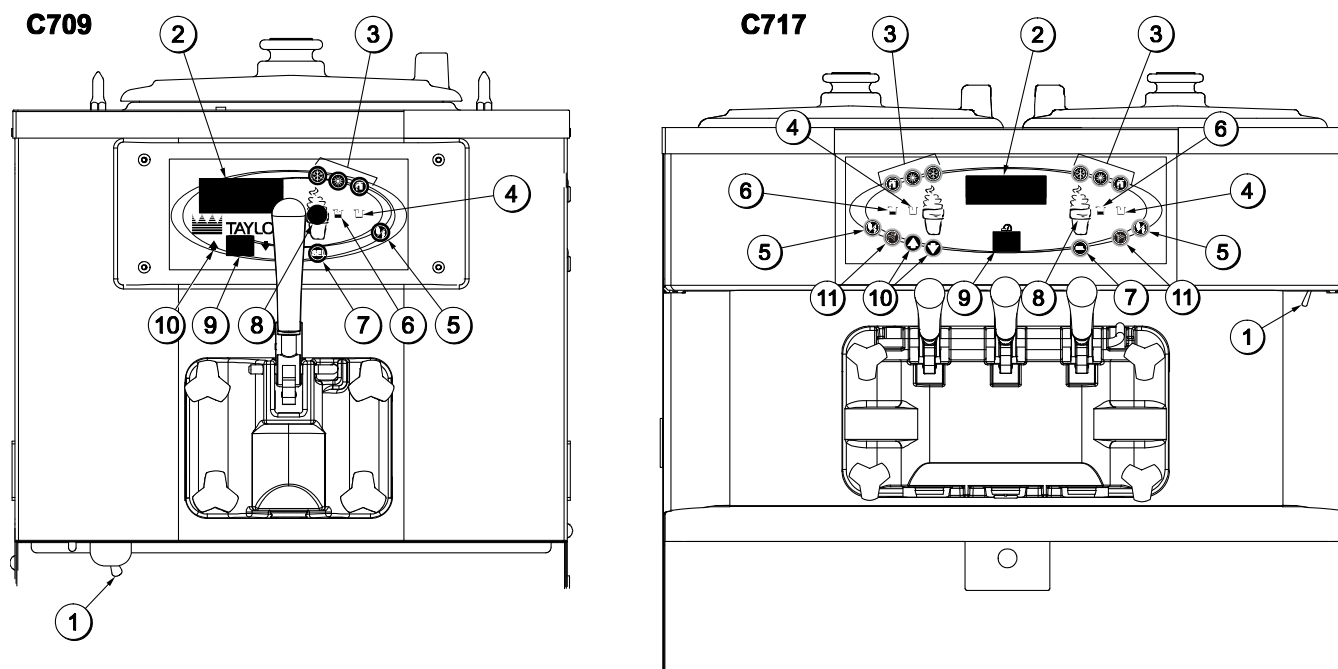


Figura 8

ITEM	DESCRIÇÃO
1	CHAVE DE FORÇA
2	DISPLAY DE CRISTAL LÍQUIDO
3	BOTÕES DE COMANDO
4	INDICADOR DE FALTA DE MIX
5	BOTÃO STANDBY
6	INDICADOR DE NÍVEL BAIXO DE MIX
7	BOTÃO DE SELEÇÃO
8	BOTÃO DO MENU DE SERVIÇOS
9	CONTADOR PARA A LIMPEZA DO EQUIPAMENTO
10	SETAS
11	BOTÃO DO AQUECEDOR DA COBERTURA

## Definições dos símbolos

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

O quadro a seguir identifica as definições dos símbolos.



= SELECIONAR



= SETA PARA CIMA



= SETA PARA BAIXO



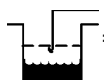
= AUTOMÁTICO



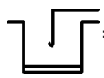
= CICLO TÉRMICO



= LAVAR



= NÍVEL BAIXO DE MIX



= FALTA DE MIX



= DISPLAY DO MENU



= STANDBY


## Chave de força



Quando colocada na posição ON (LIGADA), a chave de força permite operar o painel de controle.


## Display fluorescente

O display fluorescente fica localizado no painel de controle dianteiro. Durante a operação normal ele permanece apagado. O display é usado para indicar as opções de menu e notifica o operador ao detectar falhas. Nos modelos internacionais, o display indicará a temperatura do mix no reservatório.

## Luzes indicadoras

**NÍVEL BAIXO DE MIX** – Quando o símbolo  de NÍVEL BAIXO DE MIX acender, o reservatório de mix está com um nível baixo de mix e deve ser reabastecido o mais breve possível.


**FALTA DE MIX** - Quando o símbolo  de FALTA DE MIX acender, o reservatório de mix está praticamente vazio e possui quantidade insuficiente para operar a máquina de sorvete. Neste momento, o modo AUTOMÁTICO é bloqueado e a máquina de sorvete será colocada no modo de STANDBY. Para iniciar o sistema de refrigeração, adicione mix ao reservatório e pressione o símbolo AUTOMÁTICO . A operação da máquina de sorvete iniciará automaticamente.


**MODO DO CICLO TÉRMICO** - Quando o símbolo MODO DO CICLO TÉRMICO  estiver aceso, ele indica que a máquina se encontra no processo de um ciclo térmico.

**CONTADOR DE LIMPEZA COM ESCOVAS** - Quando o display do CONTADOR DE LIMPEZA COM ESCOVAS tiver feito a contagem regressiva até “1”, a máquina deve ser desmontada e limpa dentro de 24 horas.


## Símbolo de standby

O recurso de Standby mantém as temperaturas do reservatório e cilindro de congelamento abaixo de 4,4 °C (40 °F). Esse recurso é útil durante longos períodos “Sem vendas” para evitar a agitação excessiva e a decomposição do produto.


Para acionar o STANDBY, digite o código de acesso para o Menu do Gerente (ver a página 22). Remova o orifício de ar e gire o tubo de alimentação interno, de forma que o pino fique apoiado no topo do tubo de alimentação externo. Quando for selecionado STANDBY, o símbolo  acende, indicando que esse recurso foi acionado. As funções LAVAR e AUTOMÁTICO são canceladas automaticamente no modo de STANDBY.

Para retornar à operação normal, pressione o símbolo AUTOMÁTICO . Quando a máquina desligar, o produto no cilindro de congelamento estará na viscosidade apropriada para ser servido. Agora, gire o tubo de alimentação interno, para que o pino se encaixe no canal do tubo de alimentação externo. Instale o orifício de ar.

## Símbolo Lavar

Quando se toca no símbolo LAVAR , ele acende. Isso indica a operação do motor do batedor. É necessário cancelar os modos STANDBY ou AUTOMÁTICO antes que se possa ativar o modo LAVAR.


## Símbolo Automático

Quando se toca no símbolo AUTOMÁTICO , ele acende. Isso indica que o sistema de refrigeração foi acionado. As funções LAVAR e STANDBY são canceladas automaticamente no modo AUTOMÁTICO.

**Nota:** haverá uma luz indicadora e um som audível será emitido toda vez que for selecionado um modo de operação. Para cancelar qualquer função, toque novamente no botão. A luz e o modo de operação serão desligados.

## Mecanismo de reset



O botão reset do modelo C709 fica localizado no painel de serviços, no lado esquerdo da máquina. Os botões de reset no modelo C717 ficam localizados no painel posterior da máquina.

Esses botões protegem o motor da batedeira contra condições de sobrecarga. No caso de uma sobrecarga, o mecanismo de reset disparará. Para fazer o reset da máquina corretamente, DESLIGUE a chave de força. Aperte firmemente o botão reset. LIGUE a chave de força. Pressione o símbolo LAVAR  e observe o desempenho da máquina de sorvete.

**Nota:** veja a página 22 para informações de como remover a falha.



**ATENÇÃO:** Não use objetos metálicos para pressionar o botão reset. Se isto não for observado, poderá ocorrer lesão pessoal grave ou morte.

Se o motor do batedor estiver girando corretamente, pressione o símbolo LAVAR  para cancelar o ciclo. Toque no símbolo AUTOMÁTICO  para reiniciar a operação normal. Se a máquina de sorvete desligar novamente, entre em contato com um técnico de serviço autorizado.

## Alavanca de extração ajustável

Estas máquinas possuem cabo(s) de extração ajustável para proporcionar melhor controle da porção, fornecendo uma qualidade superior e mais consistente do produto e controle dos custos. O(s) cabo(s) de extração deve(m) ser ajustado(s) para fornecer uma quantidade entre 142 e 213 gramas (5 e 7,5 onças) de produto a cada 10 segundos. Para AUMENTAR a quantidade gire o botão no sentido HORÁRIO e no sentido ANTI-HORÁRIO para diminuí-la.

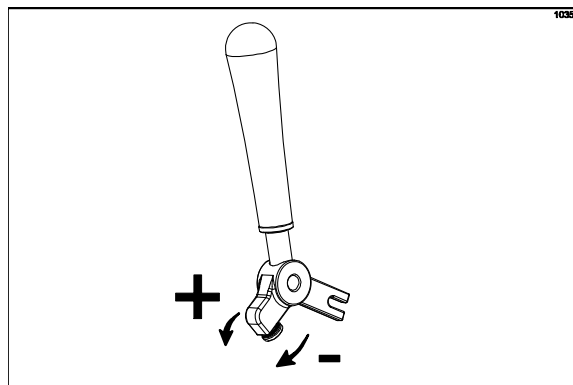


Figura 9

## Descrições das operações na tela

O display fluorescente localizado no centro do painel de controle permanece normalmente apagado durante as operações de rotina da máquina. Ele é acionado quando se seleciona o símbolo SEL ou o Menu do Gerente. A tela do display serve também para alertar o operador sobre falhas específicas detectadas pelo controle.

**Nota:** as telas de operação abaixo serão exibidas conforme aparecem no modelo C709. O modelo C717 exibirá as informações para o segundo cilindro de congelamento.

## Energização

Quando a máquina é ligada, o sistema de controle inicializará a verificação do sistema. A tela exibirá "INITIALIZING" (INICIALIZAÇÃO). O sistema verificará quatro tipos de dados: LANGUAGE (IDIOMA), SYSTEM DATA (DADOS DO SISTEMA), CONFIG DATA (DADOS DE CONFIGURAÇÃO) e LOCKOUT DATA (DADOS DE BLOQUEIO).

Durante a INICIALIZAÇÃO... tela LANGUAGE (IDIOMA), o alarme estará ligado. Se o sistema detectar dados corrompidos durante a INICIALIZAÇÃO, o display abaixo alertará o operador sobre mudanças nas configurações de controle.

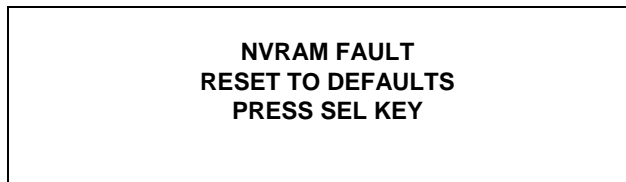


Figura 10

Consulte "NVRAM FAULT" para obter instruções se a mensagem acima aparecer na tela.

Depois de inicializado o sistema, o número de dias restantes para a próxima limpeza da máquina é indicado no painel de controle e a tela SAFETY TIMEOUT (TEMPO DE SEGURANÇA ESGOTADO) é exibida com o alarme ligado.

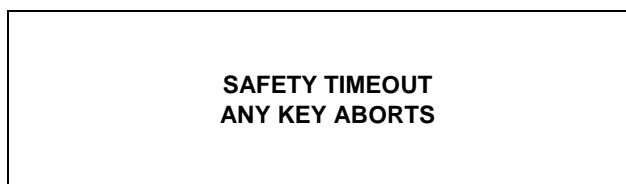


Figura 11

A tela SAFETY TIMEOUT (TEMPO LIMITE DE SEGURANÇA) será exibida com o alarme acionado durante 60 segundos ou até que seja selecionado algum símbolo de controle.

Após o tempo de segurança esgotar e a chave de força estiver DESLIGADA, será exibida a tela abaixo.

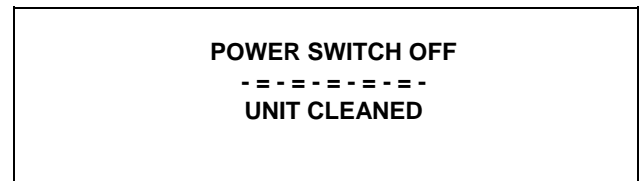


Figura 12

## Chave de força LIGADA

Quando a chave de força for LIGADA, serão acionados os botões de toque do painel de controle. O display fluorescente estará apagado ou indicará se a unidade foi limpa.

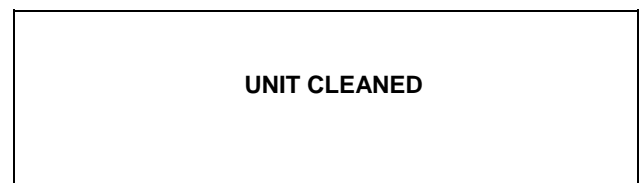


Figura 13

## Ciclo térmico

O símbolo CICLO TÉRMICO ☼ no painel de controle permanece aceso durante todo o ciclo de tratamento térmico. Duas mensagens de advertência aparecerão na tela. "DO NOT DRAW" (NÃO EXTRAIR) aparecerá quando a temperatura do mix se encontrar abaixo de 54,4 °C (130 °F)



Figura 14

Quando a temperatura do mix estiver acima de 54,4 °C (130 °F), a tela exibirá uma mensagem indicando que no interior da máquina se encontra HOT PRODUCT (PRODUTO QUENTE).



Figura 15





**NÃO** tente extrair o produto ou desmontar a unidade durante o ciclo TÉRMICO, pois ele se encontra quente e sob extrema pressão.

Durante o ciclo TÉRMICO, a temperatura do mix no reservatório e cilindro de congelamento deve ser elevada para 66,1 °C (151 °F) dentro de 90 minutos.

Após a conclusão da fase de aquecimento, a máquina de sorvete passa à fase de manutenção do ciclo. Nessa fase, a temperatura será mantida acima de 66,1 °C (151 °F) por pelo menos 35 minutos.

A fase final do ciclo de tratamento térmico é a fase de resfriamento. A máquina deverá resfriar o mix para uma temperatura abaixo de 5 °C (41 °F) dentro de 90 minutos.

Quando todo o ciclo térmico estiver concluído, o símbolo  apagará. A máquina entrará no modo STANDBY (o símbolo STANDBY  acende). Neste momento, a máquina poderá ser colocada em AUTOMÁTICO ou permanecer em STANDBY.

Para atender aos códigos de saúde, as máquinas de sorvete com sistema de tratamento térmico **devem** passar por um ciclo de tratamento térmico diariamente, e **devem** ser limpas com escovas pelo menos a cada 14 dias. A limpeza com escovas é o procedimento normal de desmontagem e limpeza encontrado neste manual. A não observância destas diretrizes fará com que o controle bloqueie a máquina de sorvete fora do modo AUTOMÁTICO.

Cumpra sempre as orientações locais quanto ao número de dias máximo permitido entre os ciclos de limpeza da máquina. (Consulte o Menu do Gerente na página 25 para definir esse intervalo de limpeza.)

### Somente para os modelos internacionais:

Alguns modelos internacionais exibem continuamente a temperatura de cada reservatório de mix quando a chave de força estiver LIGADA. (Veja a Figura 16.)

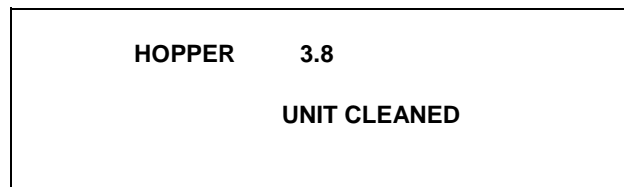


Figura 16

Se o controle estiver definido com a configuração internacional, a tela abaixo aparecerá quando o símbolo correspondente ao ciclo térmico for pressionado no modo AUTOMÁTICO ou de STANDBY. (Veja a Figura 17.)

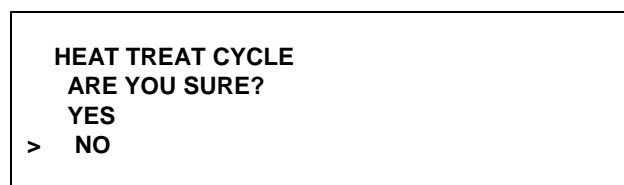


Figura 17

Use as setas para movimentar o cursor até "YES" (SIM). Pressione o símbolo SEL para iniciar imediatamente um ciclo térmico.

Se o controle estiver definido com a configuração internacional, pode-se selecionar STANDBY pressionando o símbolo correspondente sem acessar o Menu do Gerente.

### Bloqueios da máquina

Podem ocorrer dois tipos de condições de bloqueio (*lock*) da máquina: *hard lock* ou *soft lock*. *Hard lock* requer que a máquina seja desmontada e limpa com escovas. O *soft lock* pode ser corrigido desmontando e limpando a máquina com as escovas ou iniciando um novo ciclo de tratamento térmico.

**Hard lock:** há duas causas para uma falha *hard lock*:

1. **Decorreu o tempo estabelecido para a limpeza da máquina (tempo máximo de 14 dias).**

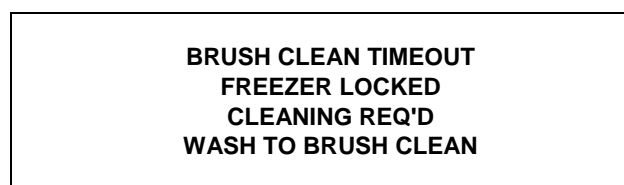


Figura 18

Selecionar o símbolo LAVAR  exibirá a tela abaixo:

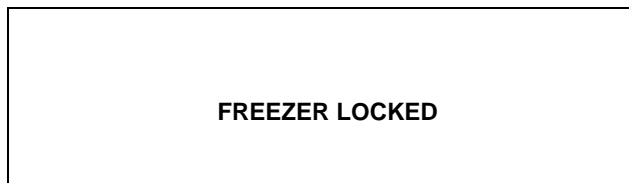


Figura 19

- Houve uma falha do termistor (do cilindro de congelamento ou do reservatório) durante o processo de tratamento térmico.**

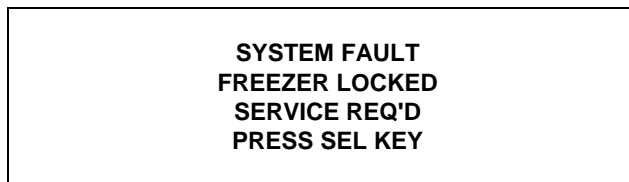


Figura 20

Pressionar o símbolo SEL indicará qual termistor causou o *hard lock*.

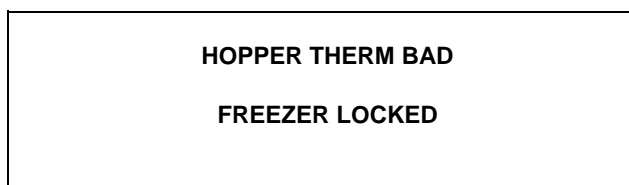


Figura 21

Se tiver ocorrido o *hard lock* e for feita uma tentativa para entrar no modo AUTOMÁTICO, a máquina entrará no modo de STANDBY e exibirá a mensagem abaixo:



Figura 22

Para restaurar a mensagem que identificou a causa do *hard lock*, desligue a chave de força por cinco segundos e depois ligue-a novamente. Será exibida a mensagem original com a causa do *hard lock*. A DESCRIÇÃO DA FALHA pode ser encontrada também no Menu do Gerente (veja na página 26).

A mensagem FREEZER LOCKED (MÁQUINA BLOQUEADA) permanecerá no display até serem satisfeitos os requisitos de limpeza da máquina. A máquina deve ser desmontada para ativar o cronômetro de cinco minutos na tela do display. Depois da contagem regressiva do cronômetro chegar em zero, o bloqueio é eliminado.

**Soft lock:** Se o ciclo de tratamento térmico não tiver iniciado dentro de um período de 24 horas ocorrerá uma falha *soft lock*. Esse tipo de falha pode ser corrigido pelo operador. O operador tem a opção de dar início a um outro ciclo térmico ou fazer a limpeza da máquina com escovas. Quando ocorre o *soft lock*, a máquina entrará no modo de STANDBY. A mensagem abaixo é exibida na tela. A causa do *soft lock* é indicada na segunda linha.

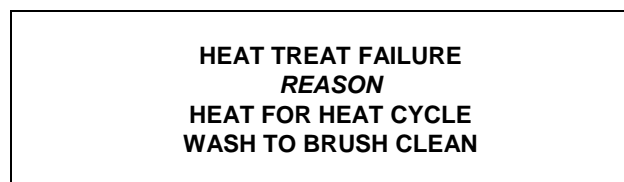




Figura 23

Depois de corrigida a causa do *soft lock*, selecionar o símbolo do CICLO TÉRMICO  dará início ao ciclo imediatamente. Selecionar o símbolo LAVAR  quando a mensagem anterior estiver exibida causará um *hard lock* da máquina e será necessária fazer sua limpeza .



Abaixo se encontram relacionadas as diferentes mensagens que aparecem na segunda linha da tela indicando a causa do *soft lock*.

POWER SWITCH OFF (CHAVE DE FORÇA DESLIGADA)	A chave de força se encontra na posição OFF (DESLIGADA).
MIX OUT PRESENT (FALTA DE MIX)	Houve uma condição de falta de mix.
AUTO OR STANDBY OFF (AUTOMÁTICO OU STANDBY DESLIGADO)	A máquina não se encontrava no modo AUTOMÁTICO ou de STANDBY.
NO HEAT CYCLE TRIED (NÃO HOUVE TENTATIVA DE REALIZAR CICLO TÉRMICO)	Não houve nenhuma tentativa de iniciar o ciclo térmico nas últimas 24 horas. (AUTO HEAT TIME [TEMPO DE AQUECIMENTO AUTOMÁTICO] avançou, ocorreu perda de força quando o ciclo deveria ocorrer ou houve uma falha do ciclo térmico não causada por falha do termistor.)

Se a tela a seguir aparecer, ocorreu um *soft lock* durante o ciclo térmico.

<p><b>HEAT TREAT FAILURE</b>  <b>FREEZER LOCKED</b>  <b>HEAT FOR HEAT CYCLE</b>  <b>WASH TO BRUSH CLEAN</b></p>
---

Figura 24

O *soft lock* pode também ocorrer a qualquer momento durante a operação se a temperatura do reservatório ou cilindro de congelamento ultrapassar 15 °C (59 °F), se a temperatura aumentar e permanecer acima de 7 °C (45 °F) durante uma hora, ou ainda se a temperatura aumentar e permanecer acima de 5 °C (41 °F) por mais de quatro horas. Se ocorrer uma condição de PRODUCT OVER TEMPERATURE (TEMPERATURA EXCESSIVA DO PRODUTO), aparecerá a tela abaixo.

<p><b>PRODUCT OVER TEMP</b></p> <p><b>HEAT FOR HEAT CYCLE</b>  <b>WASH TO BRUSH CLEAN</b></p>
---

Figura 25

Quando uma dessas mensagens aparecer não poderá ocorrer uma operação automática da máquina até ser desmontada e limpa ou até o término do ciclo de tratamento térmico. Selecione o símbolo do CICLO TÉRMICO ☼ para iniciar um novo ciclo ou o símbolo LAVAR 🪥 para desmontar e limpar a máquina.

Quando a máquina for desbloqueada iniciando-se um ciclo de tratamento térmico o símbolo do CICLO TÉRMICO ☼ acenderá e a mensagem abaixo será exibida na tela.

<p><b>DO NOT DRAW</b></p>
---------------------------

Figura 26

Se o símbolo LAVAR 🪥 for selecionado para remover o bloqueio limpando-se a máquina com escovas, a mensagem FREEZER LOCKED (MÁQUINA BLOQUEADA) permanecerá no display até serem satisfeitos os requisitos da limpeza. A máquina deve ser desmontada para ativar o cronômetro de cinco minutos na tela do display. Depois da contagem regressiva do cronômetro chegar em zero, o bloqueio é eliminado.

<p><b>FREEZER LOCKED</b></p>
------------------------------

Figura 27

Para restaurar a mensagem que identificou a causa do *soft lock*, desligue a chave de força por cinco segundos e depois ligue-a novamente. Será exibida a mensagem original com a causa do *soft lock*.

<p><b>HEAT TREAT FAILURE</b>  <b>REASON</b>  <b>HEAT FOR HEAT CYCLE</b>  <b>WASH TO BRUSH CLEAN</b></p>
---

Figura 28

A DESCRIÇÃO DA FALHA pode ser encontrada também no Menu do Gerente.

**Nota:** um registro dos dados do ciclo térmico e o histórico do *lock out* podem ser encontrados no Menu do Gerente. (Veja na página 27.)

## Menu do Gerente

O Menu do Gerente é usado para registrar as funções do operador. Para acessar o menu, pressione o centro do símbolo da CASQUINHA no painel de controle. Os símbolos das setas, SEL e CASQUINHA acenderão quando for exibida a tela ACCESS CODE (CÓDIGO DE ACESSO).

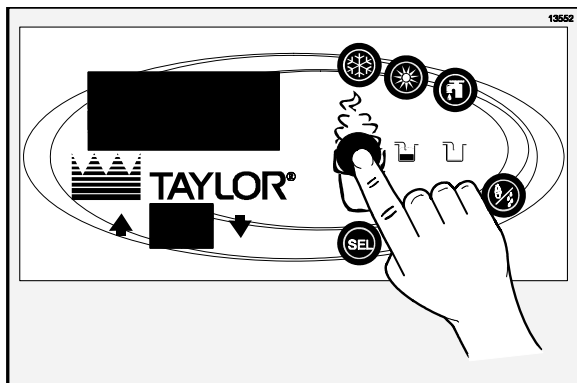


Figura 29

No programa de menu, os símbolos das setas e SEL funcionarão como botões do menu.

**SETA PARA CIMA** – aumenta o valor acima do cursor e é usada para rolar as exibições de texto para cima.

**SETA PARA BAIXO** – diminui o valor acima do cursor e é usada para rolar as exibições de texto para baixo.

**SEL** – avança a posição do cursor para a direita e é usada para selecionar as opções do menu.

**Nota:** a máquina continuará a operação no modo em que se encontrava quando o menu foi selecionado. Entretanto, os botões de controle não acenderão e estarão inoperantes durante a exibição do Menu do Gerente. Os botões de controle funcionam no Menu do Gerente quando estiver exibida a tela CURRENT CONDITIONS (CONDIÇÕES ATUAIS). (Veja CONDIÇÕES ATUAIS na página 28.)

## Como digitar o código de acesso

Com a tela CÓDIGO DE ACESSO no display, use o símbolo SEL para definir o primeiro número do código na posição do cursor. Após selecionar o número correto, pressione SEL para movimentar o cursor para a posição do próximo número.

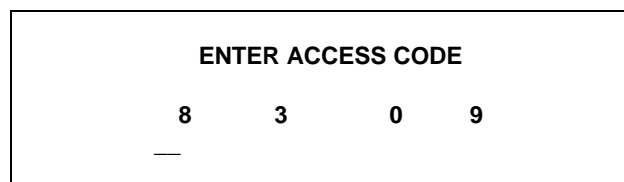


Figura 30

Continue digitando os números corretos do código de acesso (8309) até que os quatro números sejam exibidos e, em seguida, pressione o símbolo SEL. Será exibida a lista do menu do gerente na tela, contanto que o código de acesso correto tenha sido digitado.

Caso tenha sido digitado um número incorreto, o display sairá do programa de menu ao ser selecionado o símbolo SEL.

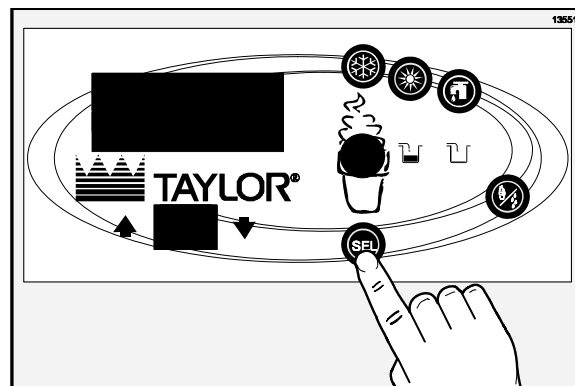



Figura 31

## Opções do menu

Pressione as SETAS para se movimentar para cima ou para baixo do menu. Selecione uma opção do menu pressionando o símbolo SEL. Saia do programa de menu selecionando EXIT FROM MENU (SAIR DO MENU) ou pressionando o símbolo da CASQUINHA .

As opções de menu a seguir são relacionadas no Menu do Gerente.

- EXIT FROM MENU (SAIR DO MENU)
- RESET DRAW COUNTER (ZERAR O CONTADOR DE EXTRAÇÃO)
- SET CLOCK (AJUSTAR RELÓGIO)
- AUTO HEAT TIME (HORA DO CICLO TÉRMICO AUTOMÁTICO)
- AUTO START TIME (HORA DO INÍCIO AUTOMÁTICO)
- STANDBY MODE (MODO STANDBY)
- BRUSH CLEAN CYCLE (CICLO DE LIMPEZA DA MÁQUINA) (Modelo C717 somente)
- MIX LEVEL AUDIBLE (NÍVEL DE MIX AUDÍVEL)
- FAULT DESCRIPTION (DESCRIÇÃO DA FALHA)
- LOCKOUT HISTORY (HISTÓRICO DE BLOQUEIO)
- HEAT CYCLE SUMMARY (RESUMO DO CICLO TÉRMICO)
- HEAT CYCLE DATA (DADOS DO CICLO TÉRMICO)
- SYSTEM INFORMATION (INFORMAÇÕES DO SISTEMA)
- CURRENT CONDITIONS (CONDIÇÕES ATUAIS)

Selecionar "EXIT FROM MENU" (SAIR DO MENU) deixará o Menu do Gerente e retornará os símbolos do painel de controle à operação normal.

A tela SERVING COUNTER (CONTADOR DE PORÇÕES) é usada para verificar ou zerar o número de porções servidas pela máquina. O CONTADOR DE PORÇÕES voltará automaticamente para zero após a limpeza da máquina com escovas.

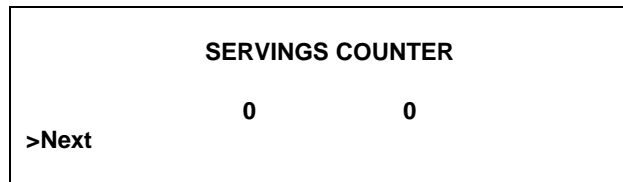


Figura 32

Zere o CONTADOR DE PORÇÕES selecionando o símbolo SEL para avançar à próxima tela. Pressione a seta para CIMA para movimentar a seta (>) para a opção YES (SIM) e pressione o símbolo SEL. O contador de porções retornará ao número zero e voltará ao Menu do Gerente.



Figura 33

A opção SET CLOCK (AJUSTAR RELÓGIO) permite ao gerente ajustar a hora e a data do relógio de controle. A data e a hora só podem ser mudadas depois que a máquina de sorvete tiver sido limpa manualmente com as escovas, porém antes de ser colocada no modo AUTOMÁTICO ou de STANDBY. A mensagem abaixo será exibida se a opção SET CLOCK (AJUSTAR RELÓGIO) for selecionada quando a máquina não estiver limpa.

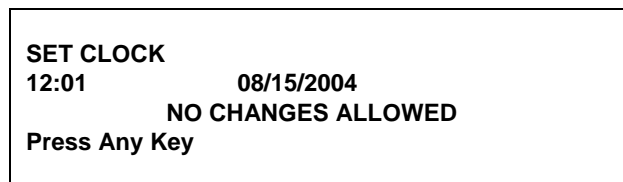


Figura 34

Para alterar a data ou hora, selecione a opção SET CLOCK (AJUSTAR RELÓGIO) no menu. Pressione a seta para CIMA para avançar de Exit (Sair) para Change (Alterar). A seguir, pressione SEL para selecionar a opção Change (Alterar).

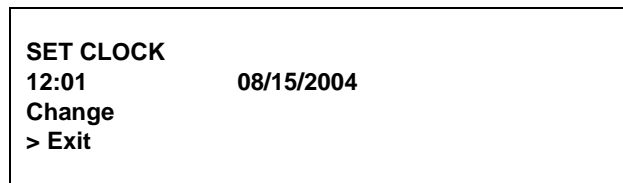


Figura 35

Mude a hora pressionando a seta PARA CIMA com o cursor abaixo da posição correspondente à hora. Movimente o cursor para a posição correspondente aos minutos pressionando SEL. Depois de digitar os minutos corretos, pressione SEL para avançar o cursor para a posição correspondente ao mês.

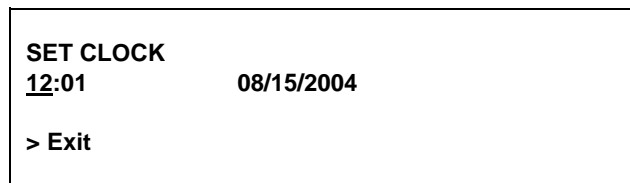


Figura 36

Introduza o mês, o dia e o ano corretos. A seguir, pressione SEL para avançar para a tela DAYLIGHT SAVING TIME (HORÁRIO DE VERÃO).



Figura 37

Quando acionado, o recurso Daylight Saving (horário de verão) ajustará automaticamente o relógio de controle para esse horário. Para desativá-lo, selecione a seta para CIMA e movimente a seta até Disable (Desativar). Pressione SEL para salvar a nova configuração.

A tela AUTO HEAT TIME (HORA CICLO TÉRMICO AUTOMÁTICO) permite ao gerente ajustar a hora do dia no qual o ciclo de tratamento térmico iniciará.



Figure 38

Para ajustar AUTO HEAT TIME (HORA DO CICLO TÉRMICO AUTOMÁTICO), pressione a seta PARA CIMA a fim de movimentar a seta até "Change" (Alterar). A seguir, pressione SEL. A tela exibirá a hora com o cursor embaixo da posição correspondente à hora.

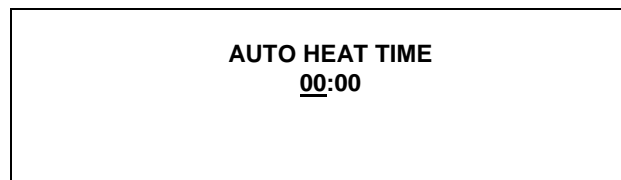


Figura 39

Selecione as setas para ajustar a hora desejada. A seguir, movimente o cursor para a posição dos minutos pressionando SEL. Ajuste os minutos e selecione o símbolo SEL para salvar e retornar à tela HORA DO CICLO TÉRMICO AUTOMÁTICO. Selecione o símbolo SEL para sair da tela e retornar ao menu.

A opção AUTO START TIME (HORÁRIO DE INÍCIO AUTOMÁTICO) permite ao gerente definir a hora do dia em que a máquina entrará automaticamente no modo AUTOMÁTICO a partir do modo de STANDBY. A máquina deve estar no modo de STANDBY sem a condição de bloqueio para iniciar AUTOMATICAMENTE no horário programado. O AUTO START TIME (HORÁRIO DE INÍCIO AUTOMÁTICO) pode também ser desativado e requer que se dê início manualmente no modo AUTOMÁTICO.

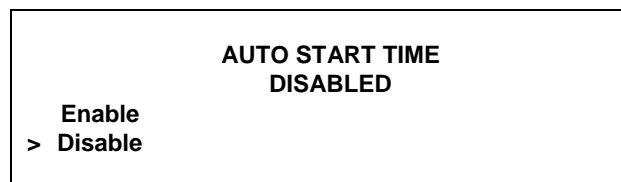


Figura 40

Acione o AUTO START TIME (HORÁRIO DE INÍCIO AUTOMÁTICO) selecionando a seta para CIMA a fim de movimentá-la até Enable (Acionar). Pressione SEL para avançar à próxima tela.

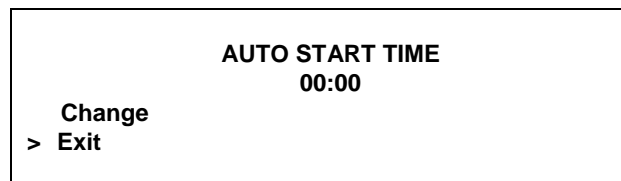


Figura 41

Programa o AUTO START TIME selecionando a seta para CIMA a fim de movimentá-la até Change (Alterar). Pressione SEL para avançar à próxima tela.

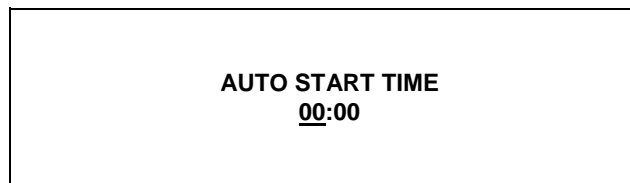


Figura 42

Use as setas para programar o AUTO START TIME (HORÁRIO DE INÍCIO AUTOMÁTICO) modificando a hora acima do cursor. Pressione SEL para avançar o cursor e programar o ajuste correspondente aos minutos. Selecione o símbolo SEL para retornar à tela anterior com o novo horário exibido. Selecione o símbolo SEL para sair da tela e retornar ao menu.

A opção STANDBY é usada para colocar manualmente a máquina no modo de standby durante longos períodos, sem retirar o produto. Selecione a tela STANDBY no menu. Pressione SEL para ativar Standby.

Interrompa a operação de Standby saindo do menu do gerente e selecionando o modo AUTOMÁTICO.

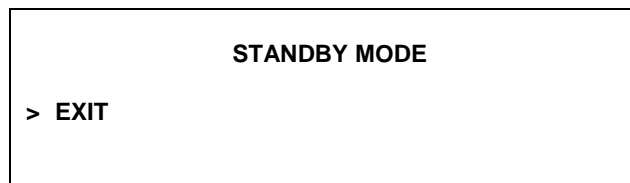


Figura 43

A opção BRUSH CLEAN CYCLE (CICLO DE LIMPEZA DA MÁQUINA) permite ao gerente selecionar o intervalo máximo, em dias, entre as limpezas da máquina (Modelo C717 somente). O ciclo de limpeza com escovas pode ser alterado somente após a limpeza manual da máquina, porém antes que seja colocada no modo AUTOMÁTICO ou STANDBY.

**Nota:** para o modelo C709, esta opção pode ser acessada pelo menu de serviços.

A mensagem abaixo será exibida se a opção BRUSH CLEAN CYCLE (CICLO DE LIMPEZA DA MÁQUINA) for selecionada quando a máquina não estiver limpa.

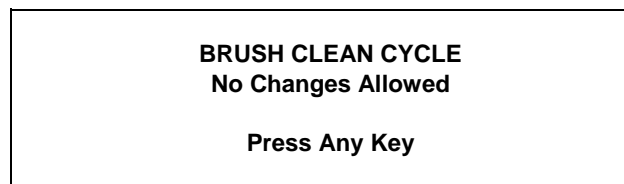


Figura 44

Altere os intervalos entre as limpezas usando as setas. Pressione SEL para salvar o ajuste e retornar ao menu. O número de dias exibidos no contador de limpeza da máquina mudará para a nova definição.

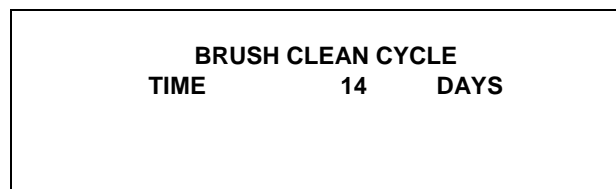


Figura 45

Cumpra sempre as orientações locais quanto ao intervalo máximo permitido entre os ciclos de limpeza com escovas.

Se acionada, a opção MIX LEVEL AUDIBLE (NÍVEL DE MIX AUDÍVEL) alertará o operador com um tom audível sobre condições da máquina com nível baixo ou falta de mix. A tela a seguir é exibida ao ser selecionada essa opção.

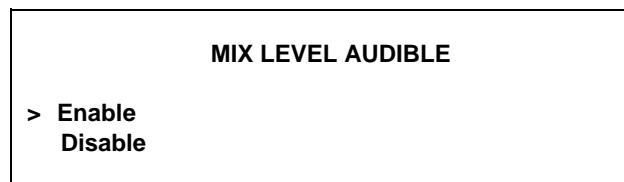


Figura 46

Desative o recurso do tom audível pressionando a seta para CIMA e movimentando a seta até Disable (Desativar). Selecione o símbolo SEL para salvar o novo ajuste e retornar ao menu. Os ícones do painel de controle para Nível Baixo de Mix e Falta de Mix acenderão à medida que o nível de mix no reservatório cair, porém o tom audível será desativado.

O display **FAULT DESCRIPTION (DESCRIÇÃO DA FALHA)** indicará a presença de uma falha na máquina. Quando não forem detectadas falhas, será exibida a tela abaixo.

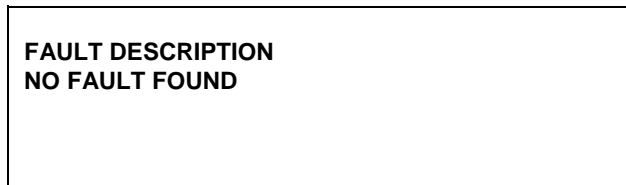


Figura 47

Pressione SEL para exibir a próxima falha encontrada ou retornar ao menu se não houver falhas adicionais. Pressionar o símbolo SEL enquanto as falhas estiverem sendo exibidas removerá as falhas, se corrigidas, ao retornar à tela de menus.

São relacionadas abaixo as diversas mensagens que aparecem, juntamente com uma explicação da ação corretiva:

**NO FAULT FOUND (NENHUMA FALHA ENCONTRADA)** - nenhuma falha foi encontrada na máquina. Nada aparecerá na tela após a exibição desta mensagem.

**BEATER OVERLOAD (SOBRECARGA DO BATEDOR)** - coloque a chave de força na posição OFF (DESLIGADA). Pressione firmemente o botão de reset do batedor. Coloque a chave de força na posição ON (LIGADA) e reinicie em AUTOMÁTICO.

**HPCO COMPRESSOR (CORTE DE ALTA DO COMPRESSOR)** - coloque a chave de força na posição OFF (DESLIGADA). Aguarde 5 minutos para que a máquina esfrie. Coloque a chave de força na posição ON (LIGADA) e reinicie em AUTOMÁTICO.

**HOPPER THERMISTOR BAD (AVARIA NO TERMISTOR DO RESERVATÓRIO)** - coloque a chave de força na posição OFF (DESLIGADA). Chame o serviço técnico autorizado.

**BARREL THERMISTOR BAD (AVARIA NO TERMISTOR DO CILINDRO)** - coloque a chave de força na posição OFF (DESLIGADA). Chame o serviço técnico autorizado.

A tela **LOCKOUT HISTORY (HISTÓRICO DE BLOQUEIOS)** exibe o histórico dos últimos 40 *soft locks*, *hard lock*, datas da limpeza com escovas ou ciclos térmicos abortados. Os números de página são indicados no canto superior direito. A página 1 sempre contém a falha mais recente.

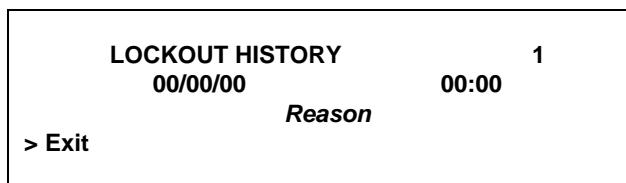


Figura 48

A segunda linha desta tela exibe a data e a hora da ocorrência da falha. A terceira linha indica a causa da falha ou indicará se foi realizada uma limpeza bem-sucedida da máquina. Algumas falhas ocorrem por vários motivos. Neste caso, será criada uma página para cada um desses motivos.

Use as setas para avançar ou retroceder pelas telas. Abaixo estão relacionadas as mensagens que podem aparecer:

### Falhas que podem ocorrer ao entrar no ciclo de tratamento térmico:

**POWER SWITCH OFF (CHAVE DE FORÇA DESLIGADA)** – a chave de força está DESLIGADA.

**AUTO OR STBY OFF (AUTOMÁTICO OU STANDBY DESLIGADO)** – o controle não se encontrava no modo AUTOMÁTICO ou STANDBY.

**MIX OUT FAILURE (FALHA DE FALTA DE MIX)** – ocorreu uma condição de falta de mix.

**NO HEAT CYCLE TRIED (NÃO HOUVE TENTATIVAS DE CICLO TÉRMICO)** – a hora do ciclo térmico automático foi definida para tentar um ciclo térmico após mais de 24 horas do último ciclo térmico bem-sucedido.

### Falhas que ocorrem no modo do ciclo térmico:

**HEAT MODE FAILURE (FALHA DO MODO DE AQUECIMENTO)** – o tempo máximo de aquecimento permitido ultrapassou 90 minutos.

**COOL MODE FAILURE (FALHA DO MODO DE RESFRIAMENTO)** – o tempo máximo de resfriamento permitido ultrapassou 90 minutos.

**TOTAL TIME FAILURE (FALHA DO TEMPO TOTAL)** – o tempo total permitido para o tratamento térmico ultrapassou 4 horas.

**BRUSH CLEAN TIMEOUT (TEMPO LIMITE PARA LIMPEZA ESGOTOU)** – o número de total dias em operação ultrapassou o ajuste definido para o ciclo de limpeza com escovas.

**POWER SWITCH OFF (CHAVE DE FORÇA DESLIGADA)** – a chave de força foi DESLIGADA durante o ciclo térmico.

**POWER FAIL IN H/C (FALHA DE ENERGIA DURANTE O CICLO TÉRMICO)** – ocorreu uma falha de energia durante o ciclo de tratamento térmico.

**MIX LOW FAILURE (FALHA DE NÍVEL BAIXO DE MIX)** – o nível de mix no reservatório está muito baixo para um ciclo térmico bem-sucedido.

**BEATER OVLD H/C** – o motor do batedor desligou.

**BRL THERM FAIL** – falha do sensor do termistor do cilindro de congelamento.

**HOPPER THERM FAIL** – falha do sensor do termistor do reservatório.

**HPCO H/C** – o pressostato de alta lateral abriu durante o ciclo de tratamento térmico.

### Falhas que ocorrem durante o modo AUTOMÁTICO:

**HPR>45F (7C) AFTER 1 HR** - a temperatura do mix no reservatório permaneceu acima de 7 °C (45 °F) por mais de quatro horas.

**BRL>45F (7C) AFTER 1 HR** - a temperatura do mix no cilindro de congelamento permaneceu acima de 7 °C (45 °F) por mais de uma hora.

**HPR>41F (5C) AFTER 4 HR** - a temperatura do mix no reservatório permaneceu acima de 5 °C (41 °F) por mais de quatro horas.

**BRL>41F (5C) AFTER 4 HR** - a temperatura do mix no cilindro de congelamento permaneceu acima de 5 °C (41 °F) por mais de quatro horas.

**HPR>41F (5C) AFTER PF** - a temperatura do mix no reservatório permaneceu acima de 5 °C (41 °F) por mais de quatro horas após uma falha de energia.

**HPR>41F (5C) AFTER PF** - a temperatura do mix no cilindro de congelamento permaneceu acima de 5 °C (41 °F) por mais de quatro horas após uma falha de energia.

**HPR>59F (15C)** – A temperatura do mix no reservatório ultrapassou 15 °C (59 °F).

**BRL>59F (15C)** – A temperatura do mix no cilindro de congelamento ultrapassou 15 °C (59 °F).

A tela **HEAT CYCLE SUMMARY (RESUMO DO CICLO TÉRMICO)** exibe o número de horas desde o último ciclo térmico, o número de horas desde que a temperatura esteve acima de 65,6 °C (150 °F) e o número de ciclos concluídos desde a data da última limpeza com escovas.

<b>HEAT CYCLE SUMMARY</b>	
<b>HRS SINCE HC</b>	<b>0</b>
<b>HRS SINCE 150</b>	<b>0</b>
<b>HRS SINCE BC</b>	<b>0</b>

Figura 49

A tela **HEAT CYCLE DATA (DADOS DO CICLO TÉRMICO)** contém um registro de até 366 ciclos de tratamento térmico. Os dados referentes ao ciclo mais recente são mostrados primeiro. Cada registro ou página do ciclo térmico possui duas telas.

A primeira tela exibe o mês e o dia do ciclo térmico, como também hora do seu início e término. A letra “B” no lado direito indica que ambos os lados da máquina estão operando. A linha 3 exibe o tempo total de cada fase do ciclo térmico. A linha 4 exibe o tempo da última fase bem-sucedida e o número da página. Normalmente este tempo corresponde à fase de RESFRIAMENTO. Entretanto, poderia ser da fase de AQUECIMENTO ou MANTENIMENTO caso tenha ocorrido uma falha do ciclo térmico.

Selecione a seta para CIMA para avançar pelas páginas de dados. Selecione a seta para BAIXO para inverter o sentido do movimento das páginas.

<b>00/00</b>	<b>00:00</b>	<b>00:00</b>	
<b>HEAT</b>	<b>OVER</b>	<b>COOL</b>	
<b>Phase Time:</b>	<b>00:00</b>	<b>1</b>	

Figura 50

A segunda tela terá o mesmo número de página e exibe as temperaturas registradas no reservatório e no cilindro de congelamento. As temperaturas do reservatório e do cilindro de congelamento são exibidas na linha 2. A linha 3 exibe o tempo que a temperatura do produto permaneceu acima de 65,6 °C (150 °F). A linha 4 exibe a temperatura máxima alcançada na fase de AQUECIMENTO ou MANTENIMENTO.

Selecione a seta para CIMA para passar à página seguinte ou a seta para BAIXO para visualizar a página anterior.

<b>HOPPER</b>	<b>BARREL</b>		
<b>0.0</b>	<b>0.0</b>		
<b>TIME OVER:</b>	<b>00:00</b>		
<b>TEMP OVER:</b>	<b>0.0</b>	<b>1</b>	

Figura 51

Os códigos de falha (caso tenha ocorrido) do ciclo térmico são exibidos na linha 2 da primeira tela.

<b>HOPPER</b>	<b>BARREL</b>		
<b>000.0</b>	<b>000.0 HT</b>		
<b>PHASE TIME:</b>	<b>00:00</b>	<b>1</b>	

Figura 52

Abaixo encontram-se as diferentes mensagens de código das falhas que poderiam aparecer na linha 2.

- HT Heat Time Too Long (Tempo de aquecimento muito longo)  
A temperatura do mix não ultrapassou 66,1 °C (151 °F) em menos de 90 minutos.
- CL Cool Time Too Long (Tempo de resfriamento muito longo)  
A temperatura do mix no reservatório e cilindro de congelamento não baixou de 5 °C (41 °F) em menos de 120 minutos.
- TT Total Time Too Long (Tempo total muito longo)  
O ciclo do tratamento térmico deve ser concluído em menos de 4 horas.
- MO Mix Out Condition (Condição de falta de mix)  
Foi detectada a falta de mix no início ou durante o ciclo térmico.
- ML Mix Low Condition (Condição de nível baixo de mix)  
Excedeu o tempo da fase de aquecimento ou de resfriamento e havia uma condição de nível baixo de mix.
- BO Beater Overload Condition (Condição de sobrecarga do batedor)  
Ocorreu a sobrecarga do batedor durante o ciclo térmico.
- HO High Pressure Cut-Out Condition (Condição de corte de alta pressão)  
Ocorreu uma condição de corte no pressostato de alta durante o ciclo térmico.
- PF Power failure (Falta de energia)  
A falta de energia fez com que a fase de aquecimento, fase de resfriamento ou o tempo do ciclo total excedesse o tempo máximo permitido. Se ocorrer falta de energia, mas sem falha do ciclo térmico, aparecerá um asterisco (\*) na terceira linha do display.
- PS Power switch OFF (Chave de força desligada)  
A chave de força foi DESLIGADA durante o ciclo térmico.
- TH Thermistor Switch OFF (Chave do termistor DESLIGADA)  
Falha de um sensor do termistor.
- RC Record Cleared (Registro removido)  
Os dados não foram gravados na página ou foram removidos por estarem corrompidos.
- OP Operator Abort (Abortado pelo operador)  
Indica que o ciclo térmico foi abortado na opção OPERATOR ABORT do Menu de Serviço.
- PD Product Door Not in Place (Porta do produto fora de lugar)  
Um porta não se encontra no lugar ou está solta.

As SYSTEM INFORMATION (INFORMAÇÕES DO SISTEMA) são exibidas em três telas separadas. A primeira tela inclui o controle e a versão do software instalados na máquina.

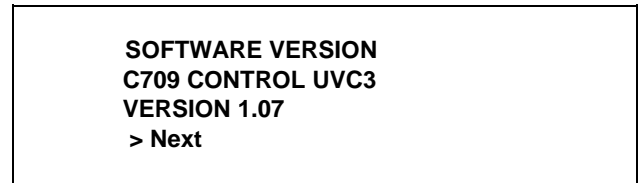


Figura 53

Pressione o símbolo SEL para passar à próxima tela de informações do sistema que contém a versão de idioma do software.

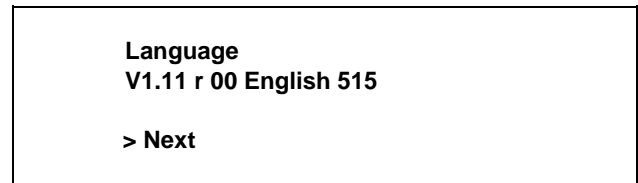


Figura 54

Pressione SEL para passar à terceira tela de informações do sistema contendo a relação dos materiais do modelo e número de série da máquina. Se o símbolo SEL for pressionado novamente, o display retornará à lista de menus.

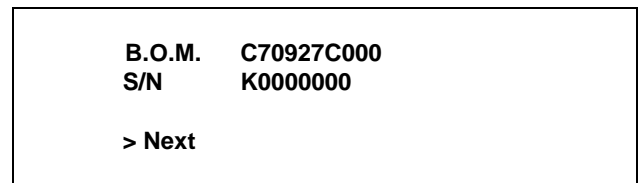


Figura 55

A tela de CURRENT CONDITIONS (CONDIÇÕES ATUAIS) apresenta leituras de viscosidade do produto durante a operação da máquina, assim como as temperaturas do reservatório e do cilindro de congelamento.

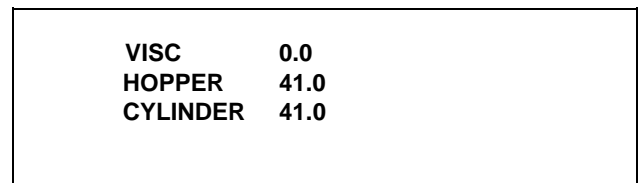


Figura 56

CURRENT CONDITIONS (CONDIÇÕES ATUAIS) é a única tela do menu que retornará os botões do painel de controle à operação normal. Os botões do menu não acenderão quando essa opção for selecionada, então todos os botões de toque do painel se encontram totalmente operacionais. Pressione SEL para sair da tela CURRENT CONDITIONS (CONDIÇÕES ATUAIS) e retornar ao menu.



A máquina de sorvete C709 armazena o mix em um reservatório. Ela possui um cilindro de congelamento com capacidade de 3,2 litros (3,4 quartos de galão), com uma única saída na porta do cilindro.

O mix desse modelo é armazenado em dois reservatórios. Ela possui dois cilindros de congelamento com capacidade de 3,2 litros (3,4 quartos de galão), com três saídas de sorvete na porta do cilindro.

Começamos nossas instruções a partir do momento em que se entra na loja pela manhã e as peças se encontram desmontadas e dispostas para secar ao ar depois da limpeza da noite anterior.

Esses procedimentos de abertura mostrarão como montar essas peças, sanitizá-las e abastecer a máquina de sorvete com mix fresco até preparar a primeira porção que será servida.

Caso esteja desmontando a máquina pela primeira vez ou necessitar informações sobre como chegar nesse ponto de nossas instruções, passe à seção "Desmontagem" na página 42 e comece por lá.

## Montagem

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



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

### Etapa 1

Lubrifique o canal do eixo de transmissão do batedor antes de instalá-lo. Deslize o selo de vedação sobre a extremidade menor do eixo de transmissão do batedor e encaixe-o no canal do eixo. Lubrifique bem a parte interna do selo de vedação e a extremidade chata que entra em contato com a bucha de bronze. Aplique uma camada uniforme de lubrificante sobre o eixo. **NÃO** lubrifique a extremidade sextavada.

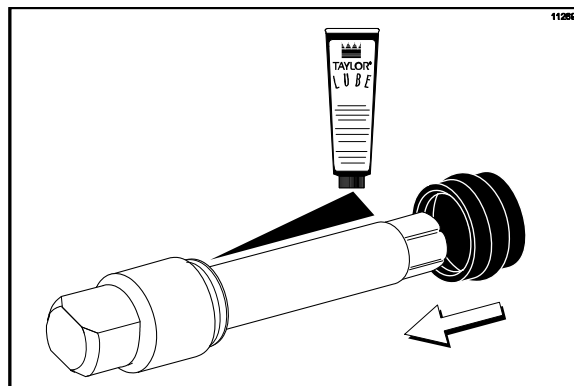


Figura 57

**Nota:** para assegurar que o mix não vaze para fora do cilindro de congelamento, a seção intermediária do selo de vedação deve ser convexa ou se estender além do selo. No caso de a seção intermediária do selo de vedação ser côncava ou se estender para o centro, vire o selo às avessas.

### Etapa 2

Insira o eixo de transmissão do batedor pela bucha de bronze no cilindro de congelamento e encaixe a extremidade sextavada firmemente na bucha.

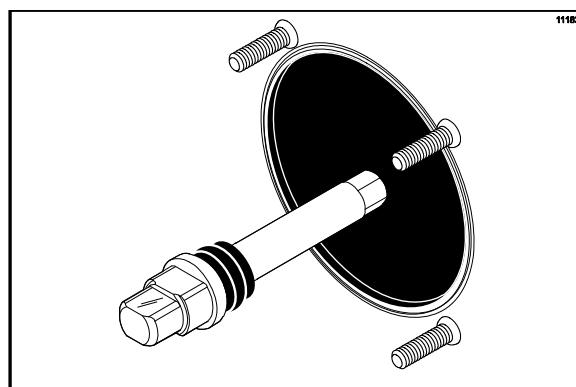


Figura 58

### Etapa 3

Pegue uma das lâminas de raspagem e passe-a por debaixo do gancho na frente do batedor. Envolve a lâmina em torno do batedor seguindo a hélice e empurrando a lâmina para baixo no sentido dessa hélice. Na extremidade traseira do batedor, deslize a lâmina sob o gancho. **Repita essa etapa** para a segunda lâmina de raspagem.

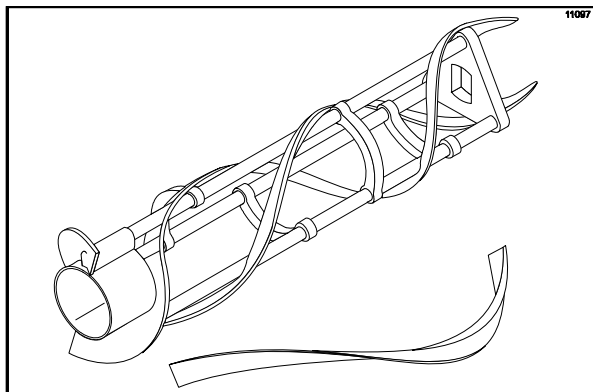


Figura 59



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

### Etapa 4

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

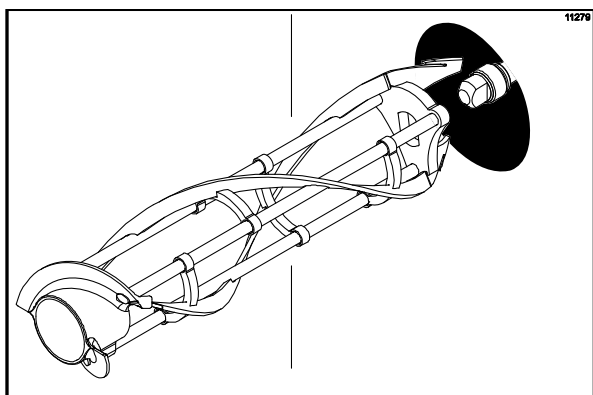


Figura 60

### Etapa 5

Deslize o restante do batedor até o fim do cilindro de congelamento e sobre a extremidade do eixo de transmissão. O batedor deve se encaixar de maneira justa, mas não tão apertado a ponto de não ser possível girá-lo levemente para engajar o eixo de transmissão. Se o batedor deslizar com extrema facilidade, ou seja, com pouca ou nenhuma resistência, não haverá força suficiente para manter as lâminas no lugar.

**Repita estas etapas para o outro lado do modelo C717.**

## Montagem da porta da máquina de sorvete

A montagem da porta da máquina de sorvete do modelo C709 é diferente daquela do modelo C717. Siga as instruções corretas para a sua máquina

## Montagem da porta da máquina do modelo C709

### Etapa 1

Coloque o gasket da porta no canal na parte posterior da porta da máquina. Deslize a bucha plástica sobre o desaglomerador, de forma que a borda flangeada fique posicionada contra a porta. **NÃO lubrifique o gasket nem a bucha plástica.** (Veja a Figura 61.)

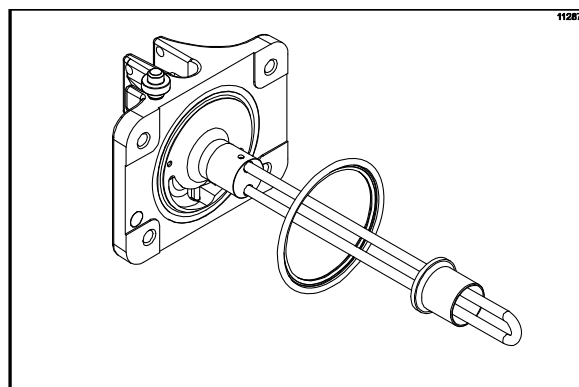


Figura 61

## Montagem da porta da máquina do modelo C709 (Continuação)

### Etapa 2

Instale os três anéis de vedação nos canais da válvula de extração e lubrifique. (Veja a Figura 62.)

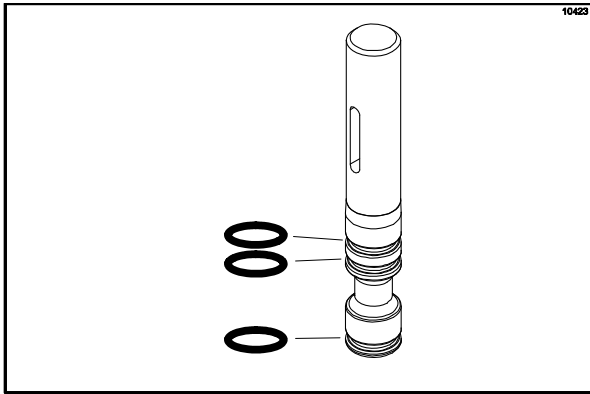


Figura 62

### Etapa 3

Lubrifique levemente o interior do topo da cavidade da válvula da porta da máquina. (Veja a Figura 63.)

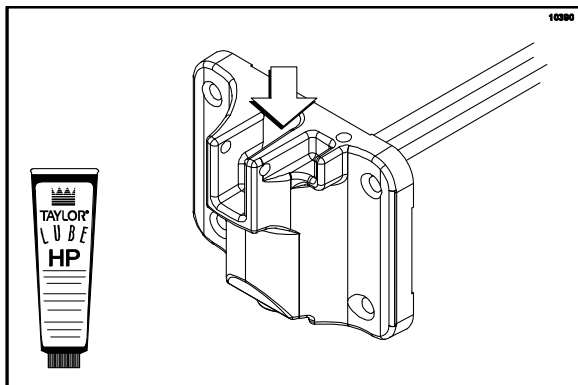


Figura 63

### Etapa 4

Insira a válvula de extração pelo topo, com a ranhura da alavanca voltada para frente. (Veja a Figura 64.)

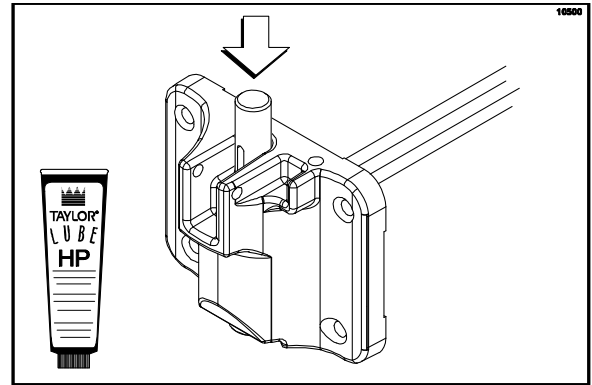


Figura 64

### Etapa 5

Insira o desaglomerador pelo batedor no cilindro de congelamento. Instale as porcas de aperto manual com a porta assentada sobre os prisioneiros da máquina, mantendo os prisioneiros mais longos no topo. Aperte-as igualmente, usando um padrão entrecruzado para assegurar que a porta fique bem firme. (Veja a Figura 65.)

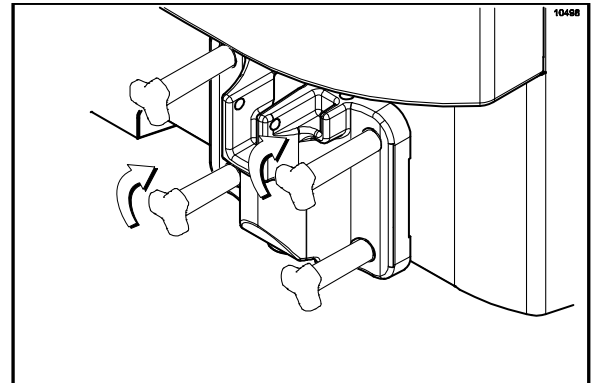


Figura 65

### Etapa 6

Posicione a alavanca de extração com o parafuso de ajuste voltado para baixo. Deslize o garfo da alavanca de extração no rasgo de encaixe da válvula. Prenda com o pino pivô. (Veja a Figura 66.)

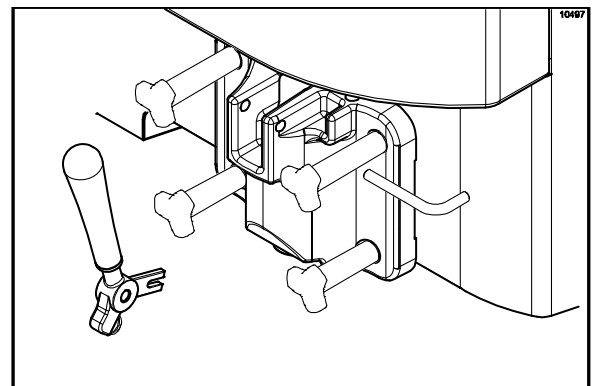


Figura 66

## Montagem da porta da máquina do modelo C709 (Continuação)

**Nota:** o modelo C709 possui uma alavanca de extração ajustável para proporcionar controle da porção, fornecendo uma qualidade consistente superior para o produto e controle de custos.

A alavanca de extração deve ser ajustada para fornecer uma vazão de 142 a 213 gramas (5 a 7,5 onças) de produto a cada 10 segundos. Gire o parafuso de ajuste no sentido HORÁRIO para AUMENTAR a vazão do produto. Gire o parafuso de ajuste no sentido ANTI-HORÁRIO para DIMINUIR a vazão de produto.

### Etapa 7

Deslize as duas pingadeiras pelos painéis do lado esquerdo e direito. (Veja a Figura 67.)

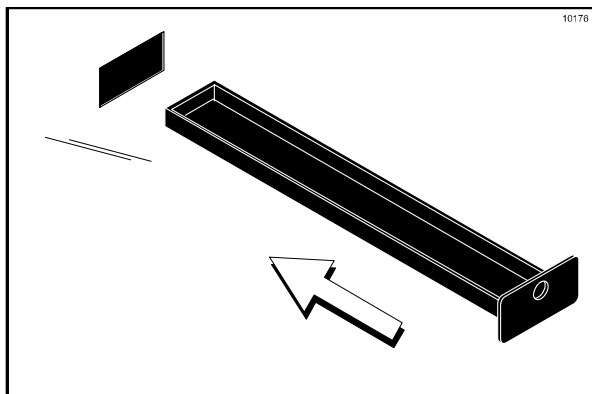


Figura 67

### Etapa 8

Instale a pingadeira da frente e o protetor contra respingos embaixo da saída de sorvete da porta. (Veja a Figura 68.)

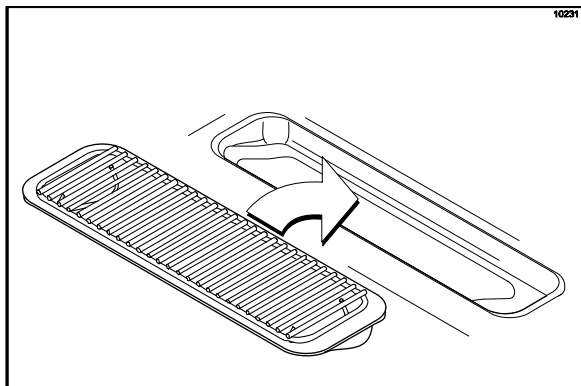


Figura 68

## Montagem da porta da máquina do modelo C717

### Etapa 1

Coloque os gaskets da porta nos canais na parte posterior da porta da máquina.

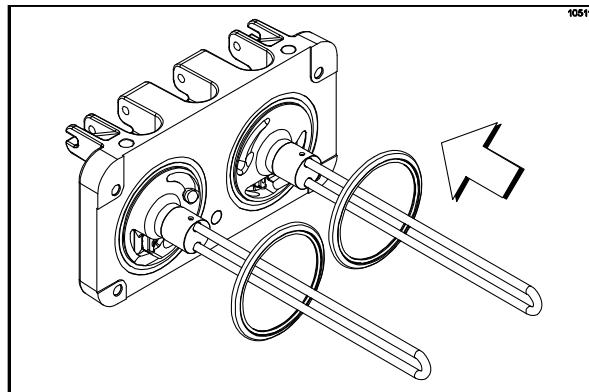


Figura 69

### Etapa 2

Deslize as buchas plásticas sobre os desaglomeradores. As bordas flangeadas devem ficar contra a porta. **NÃO lubrifique os gaskets nem as buchas plásticas.**

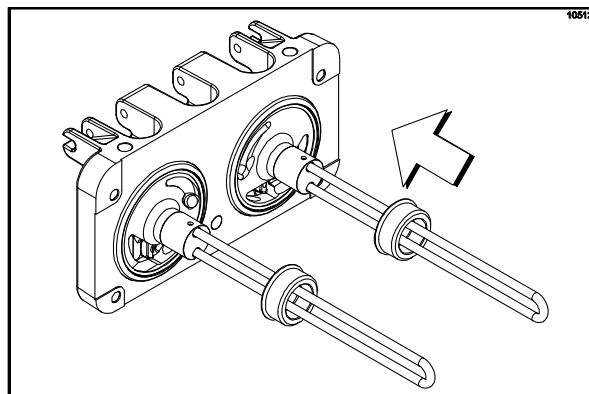


Figura 70

### Etapa 3

Insira os desaglomeradores pelos batedores nos cilindros de congelamento. Instale as porcas de aperto manual com a porta assentada sobre os prisioneiros da máquina, mantendo os prisioneiros mais longos no topo. Aperte-as igualmente, usando um padrão entrecruzado para assegurar que a porta fique bem firme.

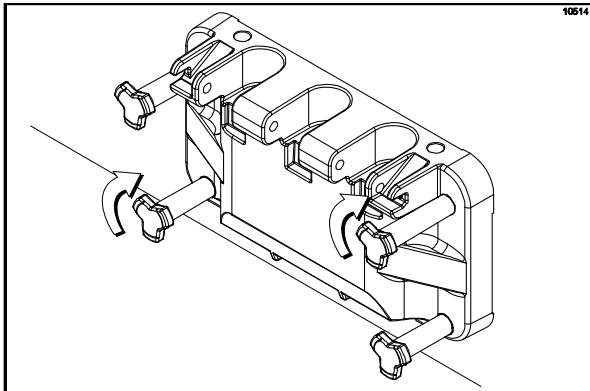


Figura 71

### Etapa 4

Instale os três anéis de vedação nos canais da válvula de extração padrão. Instale os anéis de vedação (H-ring e O-ring) nos canais da válvula de extração central. Lubrifique esses anéis de vedação.

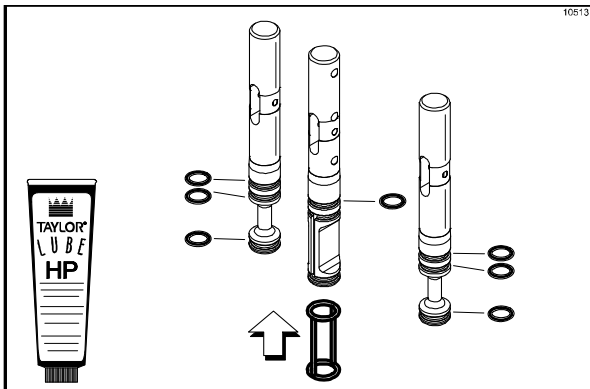


Figura 72

### Etapa 5

Lubrifique a parte interna superior e inferior das saídas de sorvete da porta do cilindro.

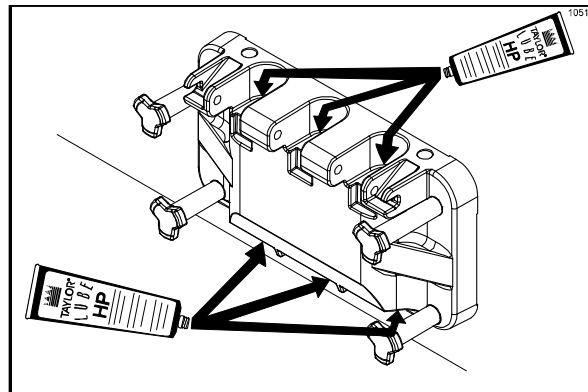


Figura 73

### Etapa 6

Insira as válvulas de extração a partir da parte inferior até a ranhura de cada uma delas ficar visível.

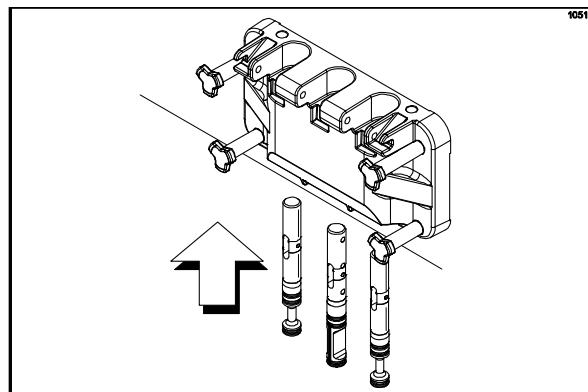


Figura 74

### Etapa 7

Posicione cada alavanca de extração com o parafuso de ajuste voltado para baixo. Deslize o garfo de cada alavanca de extração no rasgo de encaixe de cada válvula, começando pela direita.

## Montagem da porta da máquina do modelo C717 (Continuação)

### Etapa 8

Deslize o pino pivô pelas alavancas de extração à medida que essas alavancas forem inseridas nas válvulas.

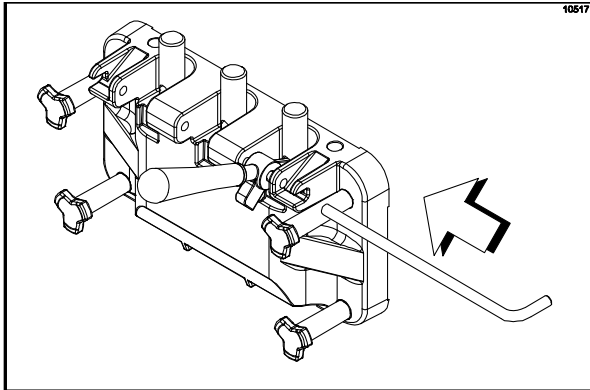


Figura 75

**Nota:** esta máquina possui alavancas de extração ajustáveis para proporcionar o controle da porção, fornecendo uma qualidade consistente superior para o produto e controle de custos. As alavancas de extração devem ser ajustadas para fornecer entre 142 e 213 gramas (5 e 7,5 onças) de produto a cada 10 segundos.

Gire o parafuso de ajuste no sentido HORÁRIO para AUMENTAR a vazão do produto. Gire o parafuso de ajuste no sentido ANTI-HORÁRIO para DIMINUIR a quantidade de produto.

### Etapa 9

Pressione os encaixes modeladores na parte inferior das saídas de sorvete da porta.

### Etapa 10

Deslize as duas pingadeiras traseiras pelos orifícios no painel traseiro. Deslize duas pingadeiras nos orifícios dos painéis laterais. (Veja a Figura 76.)

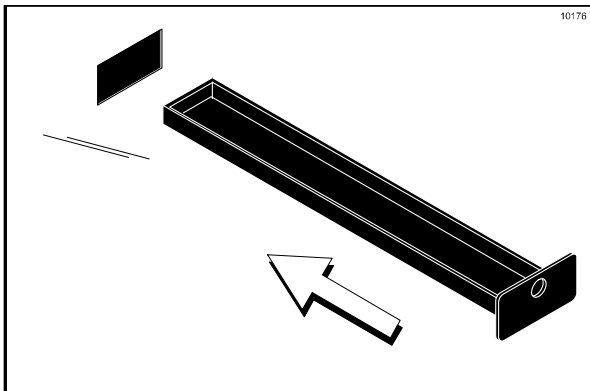


Figura 76

### Etapa 11

Instale a pingadeira dianteira e o protetor contra respingos embaixo das saídas de sorvete da porta do cilindro. (Veja a Figura 77.)

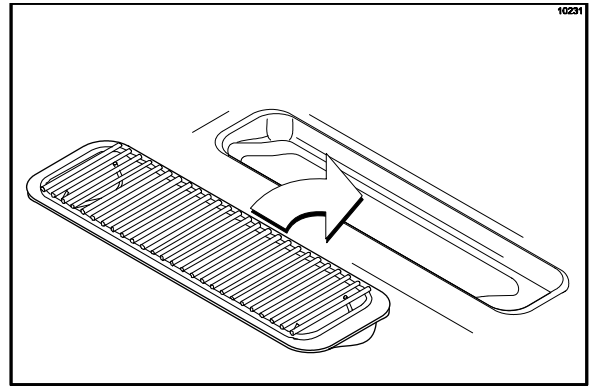


Figura 77

## Conjunto do tubo de alimentação

### Etapa 1

Instale os três anéis de vedação nos canais do tubo de alimentação interno.

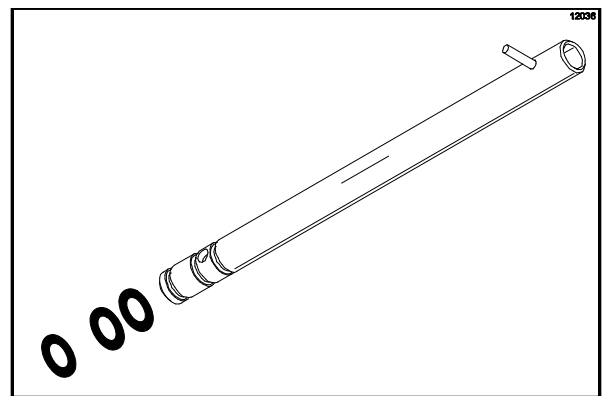


Figura 78

### Etapa 2

Instale dois anéis de vedação nos canais do tubo de alimentação externo.

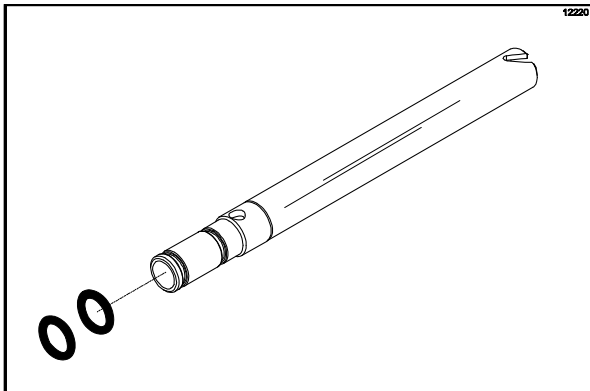


Figura 79

### Etapa 3

Instale o anel de vedação pequeno no canal do orifício de ar.

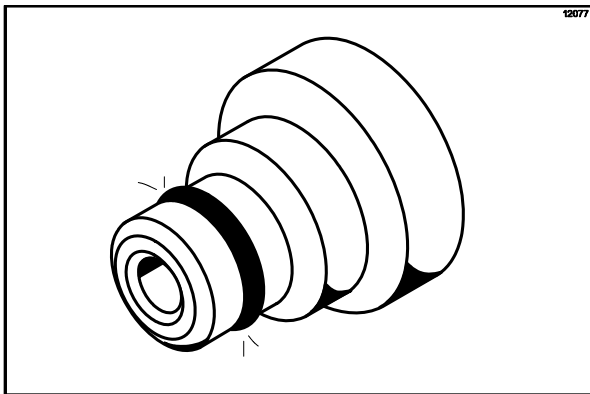


Figura 80

**Nota:** certifique-se de que o orifício de ar está limpo e desentupido. Se entupir, lave com sabão e água quente. **Não aumente o tamanho do orifício de ar.**

### Etapa 4

Coloque o tubo de alimentação interno, o tubo de alimentação externo e o agitador no fundo do reservatório de mix para a sanitização.

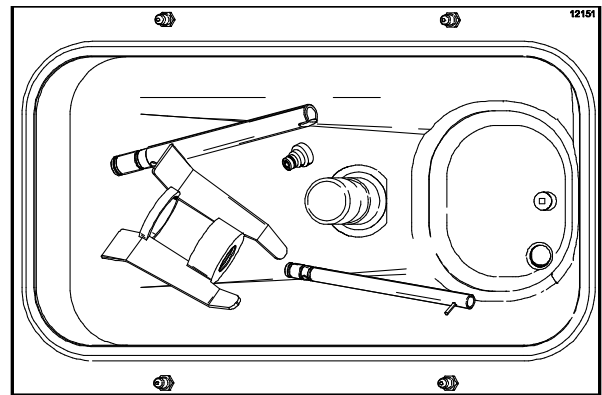


Figura 81

Repita as etapas 1 a 4 para o outro lado do modelo C717.

## Sanitização

### Etapa 1

Prepare uma solução sanitizante aprovada a 100 ppm (por exemplo: 9,5 litros [2,5 galões] de Kay-5® ou 7,6 litros [2 galões] de Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE.

### Etapa 2

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

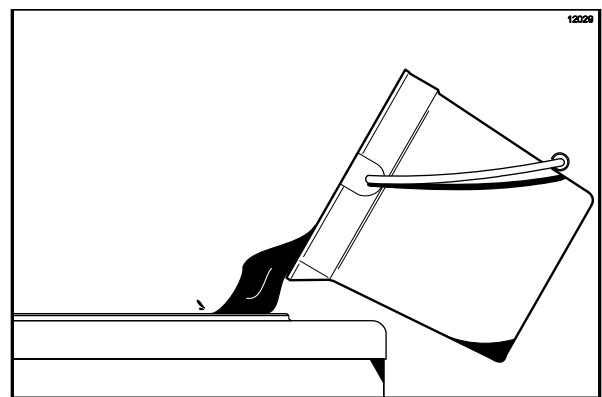


Figura 82

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


### Etapa 3

Enquanto a solução estiver fluindo para o cilindro de congelamento, não esqueça de escovar o sensor do nível de mix no fundo do reservatório, o reservatório de mix, o orifício de entrada do mix e os tubos de alimentação.

### Etapa 4

LIGUE a chave de força.


### Etapa 5

Pressione o botão LAVAR  e deixe a solução sanitizante agitar no interior do cilindro de congelamento durante cinco minutos.

### Etapa 6

Com um balde embaixo das saídas de sorvete da porta, abra e feche a válvula de extração seis vezes. Em seguida, abra a válvula de extração e deixe escoar a solução sanitizante.

### Etapa 7

Pressione o símbolo LAVAR  e feche a válvula de extração.

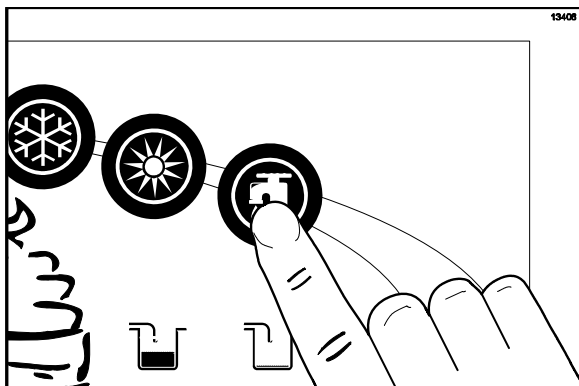


Figura 83

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

### Etapa 8

Lubrifique os anéis de vedação dos tubos de alimentação interno e externo. **NÃO** lubrifique o anel de vedação do orifício de ar. Coloque o tubo de alimentação interno dentro do tubo de alimentação externo.

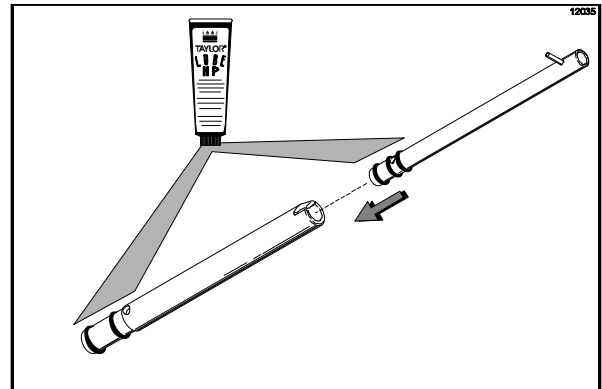


Figura 84

### Etapa 9

Instale o orifício de ar no furo que se encontra no topo do tubo de alimentação interno.

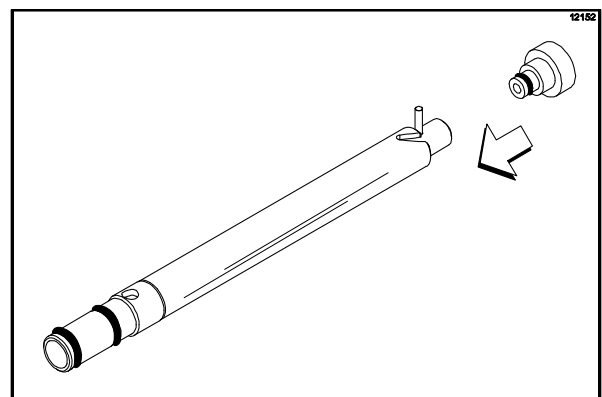


Figura 85

**Nota:** certifique-se de que o orifício de ar está limpo e desentupido. Se entupir, lave com sabão e água quente. **Não aumente o tamanho do orifício de ar.**



### Etapa 10

Coloque o tubo de alimentação montado de pé no canto do reservatório e coloque o agitador em sua caixa.

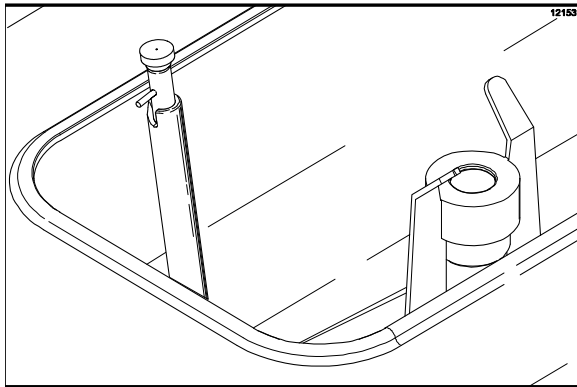


Figura 86

### Etapa 11

Dirija-se à máquina com uma pequena quantidade de solução sanitizante. Mergulhe a escova da saída de produto da porta na solução sanitizante e limpe a saída e a parte inferior da válvula de extração.

**Nota:** para certificar-se de que as condições sanitárias são mantidas, escove cada item durante 60 segundos, mergulhando a escova diversas vezes na solução sanitizante.

**Repita estas etapas para o outro lado do modelo C717.**

## Abastecimento

Nota: use sempre MIX FRESCO ao abastecer a máquina.

### Etapa 1

Abra a válvula de extração com um balde sob a(s) saída(s) da porta. Despeje 9,5 litros (2,5 galões) de mix FRESCO no reservatório de mix e deixe escoar para o cilindro de congelamento. Isso forçará toda a solução sanitizante restante para fora. Feche a válvula de extração quando a mistura com concentração total estiver fluindo pela saída da porta.

### Etapa 2

Quando o mix deixar de borbulhar para dentro do cilindro de congelamento, instale os tubos de alimentação montados no orifício de entrada de mix.

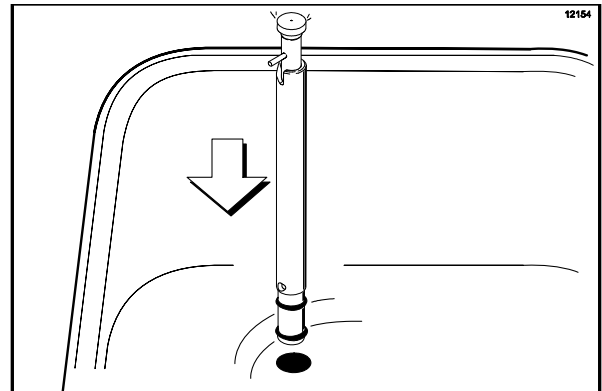


Figura 87

O pino do tubo de alimentação interno deve ficar voltado e posicionado no fundo do entalhe que se encontra no tubo de alimentação externo. Isso alinhará os orifícios dos tubos de alimentação e permitirá que o mix e o ar penetrem no cilindro de congelamento.

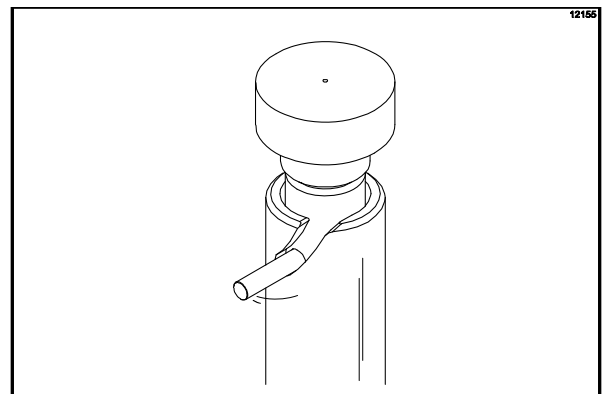


Figura 88

### Etapa 3

Selecione o símbolo AUTOMÁTICO ❄️.

### Etapa 4

Encha o reservatório com mix fresco e coloque a tampa do reservatório de mix em posição.

**Repita estas etapas para o outro lado do modelo C717.**

## Procedimentos diários de fechamento

**Este procedimento deve ser realizado todos os dias!**

O Ciclo de Tratamento Térmico tem por objetivo eliminar as bactérias, elevando a temperatura do mix no cilindro de congelamento e reservatório até uma temperatura e por um período específicos, e após baixar suficientemente a temperatura para que o produto dure mais sem estragar.

O ciclo iniciará na hora estabelecida pela Hora do Ciclo Térmico Automático.

**IMPORTANTE: O mix no(s) reservatório(s) deve ser abastecido até a indicação na linha da(s) pá(s) do agitador.** (A luz que indica o nível baixo de mix não deve estar acesa.) **Nota:** não adicione mix se o display do CONTADOR DE LIMPEZA DO EQUIPAMENTO já indicar um dia na sua contagem regressiva. Nesse caso, a máquina deve ser desmontada e limpa dentro de 24 horas.

A máquina de sorvete deve estar no modo AUTOMÁTICO (símbolo de AUTOMÁTICO ❄️ aceso) ou de STANDBY (símbolo de STANDBY ⏸️ aceso) antes que o ciclo TÉRMICO possa iniciar.

### Etapa 1

Remova a(s) tampa(s) do reservatório(s), a(s) pingadeira(s) e o protetor contra respingos. Leve-os ao tanque para a limpeza e sanitização.

**CERTIFIQUE-SE DE QUE SUAS MÃOS ESTÃO LIMPAS E SANITIZADAS ANTES DE EXECUTAR AS PRÓXIMAS ETAPAS.**

### Etapa 2

Retire o(s) orifício(s) de ar, o(s) conjunto(s) do(s) tubo(s) de alimentação e o(s) agitador(es) do(s) reservatório(s) de mix. Leve essas peças ao tanque para limpeza e sanitização.

### Etapa 3

Enxágue essas peças em água limpa e fria.

### Etapa 4

Prepare uma pequena quantidade de uma solução aprovada de limpeza/sanitizante a 100 ppm (por exemplo: Kay-5® ou Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE. Escove as peças.

### Etapa 5

Coloque a bandeja dianteira, o protetor contra respingos e o(s) orifício(s) de ar sobre uma superfície limpa e seca para que sequem ao ar durante a noite ou até que o ciclo térmico esteja concluído.

### Etapa 6

Prepare uma pequena quantidade de uma solução aprovada de limpeza/sanitizante a 100 ppm (por exemplo: Kay-5® ou Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE. Sanitize as pingadeiras, o(s) conjunto(s) do tubo de alimentação, o(s) agitador(es) e tampa(s) do(s) reservatório(s).

### Etapa 7

Coloque o(s) agitador(es) de volta na(s) caixa(s) do eixo de transmissão.

**IMPORTANTE: Se o(s) agitador(es) não for(em) instalado(s) corretamente, a máquina não executará o ciclo térmico e bloqueará durante a manhã.**

### Etapa 8

Monte o(s) conjunto(s) do tubo de alimentação. Levante e gire o tubo de alimentação interno de cada tubo montado, de forma que o pino fique sobre apoiado no topo do tubo de alimentação externo. Isso fechará o orifício nos tubos de alimentação montados, evitando que o mix no(s) reservatório(s) entre(m) no(s) cilindro(s) de congelamento durante o processo de aquecimento e standby.

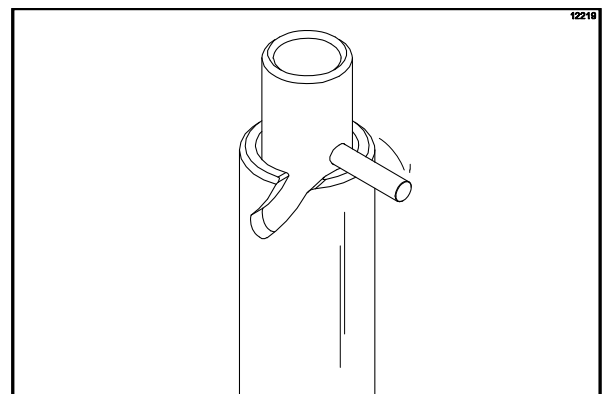


Figura 89

### Etapa 9

Retire a(s) tampa(s) do(s) reservatório(s) e instale as pingadeiras.

### Etapa 10

Dirija-se à máquina com uma pequena quantidade de solução de limpeza. Mergulhe a escova de limpeza para os orifícios de saída da porta na solução de limpeza e escove as saídas e a parte inferior da(s) válvula(s) de extração.

**Nota:** para certificar-se de que as condições sanitárias são mantidas, escove cada item durante 60 segundos, mergulhando diversas vezes a escova na solução de limpeza.

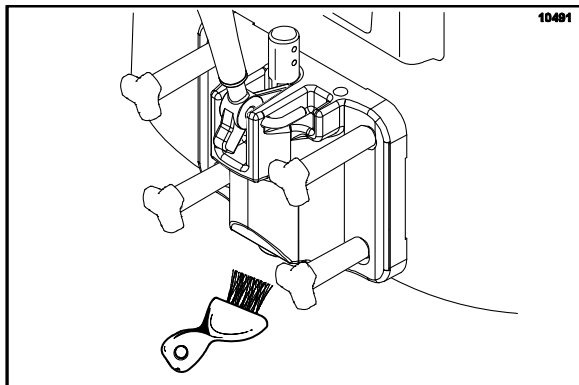


Figura 90

### Etapa 11

Usando uma toalha limpa e sanitizada, limpe a porta, o painel frontal, a área ao redor da parte inferior porta e toda área da máquina que apresentar acúmulo de umidade ou de alimentos.

O ciclo térmico iniciará quando o relógio da máquina chegar na HORA DO CICLO TÉRMICO AUTOMÁTICO definido no Menu do Gerente (veja na página 24).

O ciclo térmico possui 3 fases: aquecimento, manutenção e resfriamento. Cada uma das fases tem um limite de tempo. Se qualquer uma delas não atingir as temperaturas corretas dentro do limite de tempo, o ciclo será automaticamente abortado e voltará ao modo de STANDBY.

Aparecerá uma mensagem de falha no display fluorescente, para informar ao operador que o ciclo de tratamento da máquina não foi concluído com êxito. Talvez o produto não esteja seguro para ser servido. A máquina será bloqueada (*softlock*) do modo AUTOMÁTICO. O operador terá a opção de selecionar o símbolo referente ao ciclo de AQUECIMENTO ☼, que dará início a um novo ciclo, ou pressionar o símbolo LAVAR 🧼, que colocará a máquina no modo DESLIGADO para permitir sua limpeza com escovas.

**Nota:** uma vez iniciado, o ciclo térmico não deve ser interrompido. Com os reservatórios cheios, o ciclo térmico levará no máximo 4 horas para concluir.



**NÃO** tente extrair o produto ou desmontar a máquina durante o ciclo TÉRMICO, pois ele se encontra quente e sob extrema pressão.

Quando o ciclo térmico estiver concluído, o controle retornará ao modo de STANDBY. O(s) símbolo(s) ☼ referentes a STANDBY acenderá(ão).

## Procedimentos diários de abertura

Verifique se há mensagens de erro no painel de display antes de realizar os procedimentos de abertura. Geralmente o display estará apagado, exceto quando houver ocorrido uma falha operacional. No caso de detecção de falha, investigue a causa e siga as instruções no display antes de continuar os procedimentos de abertura. (Consulte as Mensagens de Falhas a partir da página 26.)

## Instalação - realize as etapas abaixo

**Limpe e sanitize suas mãos ante de executar as etapas a seguir.**

### Etapa 1

Prepare uma pequena quantidade de uma solução sanitizante aprovada a 100 ppm (exemplo: Kay-5® ou Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNIA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE.

### Etapa 2

Sanitize o(s) orifício(s) de ar, a pingadeira da frente e o protetor contra respingos nessa solução.

### Etapa 3

Dirija-se à máquina com uma pequena quantidade de solução sanitizante. Mergulhe a escova de limpeza das saídas de sorvete da porta na solução e escove no interior dos orifícios e a parte inferior da(s) válvula(s) de extração.

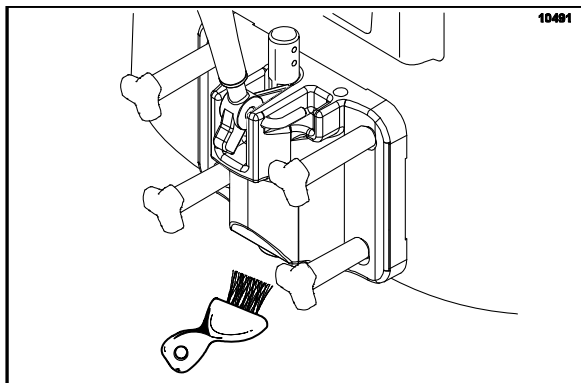


Figura 91

**Nota:** para certificar-se de que as condições sanitárias são mantidas, escove cada item durante 60 segundos, mergulhando a escova diversas vezes na solução sanitizante.

### Etapa 4

Usando uma toalha limpa e sanitizada, limpe a porta, o painel frontal, a área ao redor da parte inferior porta e toda área da máquina que apresentar acúmulo de umidade ou de alimentos. Instale a pingadeira da frente e o protetor contra respingos.

### Etapa 5

Pressione o símbolo AUTOMÁTICO ❄️ quando estiver pronto para reiniciar a operação normal. Quando a máquina desligar, o produto no cilindro de congelamento estará na viscosidade apropriada para ser servido.

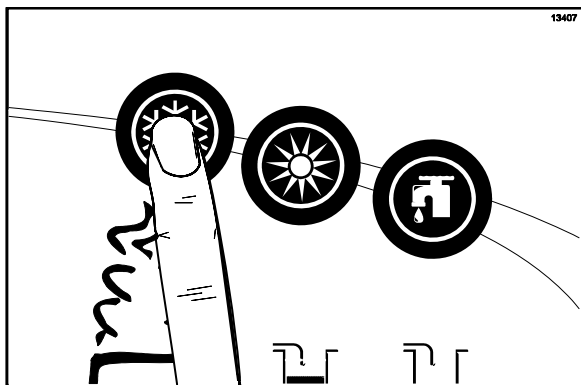


Figura 92

### Etapa 6

Retire a(s) tampa(s) do(s) reservatório(s). Gire o tubo de alimentação interno de cada tubo montado, de forma que o pino fique sobre apoiado no fundo do entalhe do tubo de alimentação externo. Instale o(s) orifício(s) de ar.

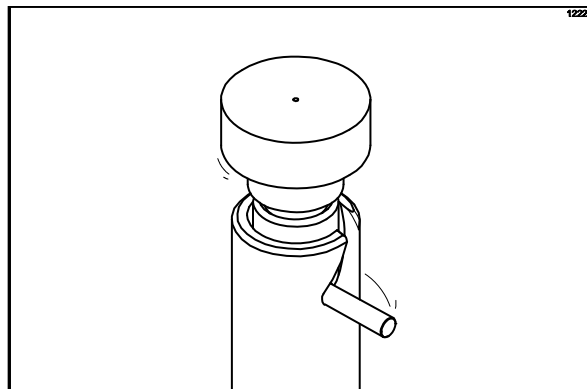


Figura 93

No menu do gerente, há um controle para acionar ou desativar o recurso INÍCIO AUTOMÁTICO. Com este recurso acionado, a máquina sai automaticamente do modo de STANDBY e inicia o modo AUTOMÁTICO na hora designada, todos os dias. (Veja na página 24.)

**Nota:** este procedimento deve ser realizado 15 minutos antes de servir o produto.

## Limpeza manual com escovas

**Este procedimento deve ser realizado a cada duas semanas.**



**OBEDEÇA SEMPRE OS CÓDIGOS DE SAÚDE MUNICIPAIS**

Os seguintes itens serão necessários para desmontar as máquinas:

- Dois baldes para a limpeza e sanitização
- Solução sanitizante/de limpeza
- Escovas (fornecidas com a máquina)
- Toalhas descartáveis

## Como drenar o produto do cilindro de congelamento

### Etapa 1

Pressione o símbolo AUTO ❄️ para suspender a operação do compressor e do motor do baterdor.

### Etapa 2

Retire a tampa do reservatório, a pá do agitador e o tubo de alimentação montado. Leve essas peças ao tanque para a limpeza.

### Etapa 3

Com um balde embaixo da(s) saída(s) de sorvete da porta, pressione o símbolo LAVAR 🧼 e abra a válvula de extração .

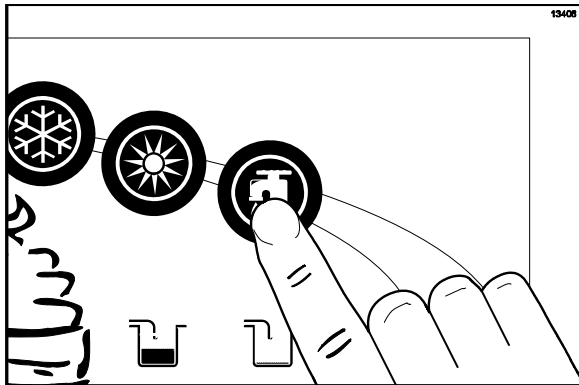


Figura 94

Drene o produto do cilindro de congelamento e do reservatório de mix. Descarte o mix corretamente.

### Etapa 4

Quando o fluxo do produto parar, pressione o símbolo LAVAR 🧼, cancelando esse modo. Feche a válvula de extração.

Repita estas etapas para o outro lado do modelo C717.

## Enxágue

### Etapa 1

Despeje 7,6 litros (2 galões) de água fria e limpa no reservatório de mix. Com a escova branca do reservatório, escove o reservatório e os sensores do nível de mix, e a parte externa da caixa do eixo de transmissão do agitador. Com a escova de cerdas em ambas as extremidades, limpe o orifício de entrada de mix.

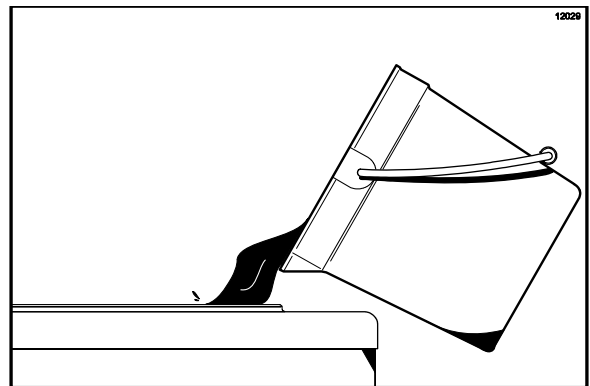


Figura 95

**Nota:** não escove o orifício de entrada de mix enquanto a máquina estiver no modo de LAVAR.

### Etapa 2

Com um balde de mix embaixo da(s) saída(s) de produto, pressione o símbolo LAVAR 🧼.

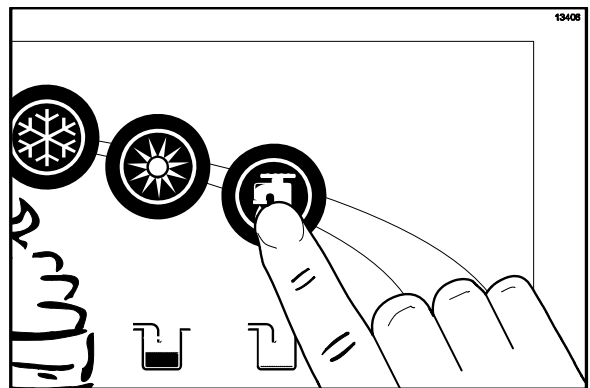



Figura 96

### Etapa 3

Abra a válvula de extração na porta da máquina. Drene toda a água de enxágue pela saída da porta, feche a válvula de extração e pressione o botão LAVAR , cancelando esse modo.

### Etapa 4

Repita este procedimento usando água limpa e morna até que a água saindo seja límpida.

**Repita estas etapas para o outro lado do modelo C717.**

## Limpeza do reservatório

### Etapa 1

Prepare uma solução sanitizante aprovada a 100 ppm (por exemplo: 9,5 litros [2,5 galões] de Kay-5® ou 7,6 litros [2 galões] de Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE.


### Etapa 2

Despeje a solução no reservatório e deixe escoar ao cilindro de congelamento.

### Etapa 3

Com a escova branca do reservatório, limpe o reservatório e os sensores do nível de mix, e a parte externa da caixa do eixo de transmissão do agitador. Com a escova de cerdas em ambas as extremidades, limpe o orifício de entrada de mix. (**Nota:** não escove o orifício de entrada de mix com a escova enquanto a máquina estiver no modo de LAVAR.)

### Etapa 4

Pressione o símbolo LAVAR . Isso fará com que a solução de limpeza do cilindro de congelamento entre em contato com todas as áreas no seu interior.


### Etapa 5

Coloque um balde vazio sob a(s) saída(s) de sorvete da porta.

### Etapa 6

Abra a válvula de extração na porta da máquina e retire toda a solução.

### Etapa 7

Quando a solução de limpeza parar de sair pela saída de sorvete da porta, feche a válvula de extração e pressione o símbolo LAVAR  para cancelar o modo correspondente.

**Repita estas etapas para o outro lado do modelo C717.**

## Desmontagem

**Nota:** se as peças especificadas abaixo não forem removidas para a limpeza e lubrificação, a máquina será danificada. Essas peças devem ser removidas a cada 14 dias. Caso contrário, a máquina bloqueará e não funcionará.

### Etapa 1

Certifique-se de que a chave de força está DESLIGADA.

### Etapa 2

Retire as porcas de aperto manual, a porta do cilindro, o batedor e as lâminas de raspagem, e o eixo de transmissão com o selo do cilindro de congelamento.

### Etapa 3

Remova as lâminas de raspagem.

### Etapa 4

Remova a vedação do eixo de transmissão.

### Etapa 5

Retire o gasket da porta da máquina, a bucha frontal, o pino pivô, a alavanca e válvula de extração. Remova os três anéis de vedação da válvula de extração.

### Etapa 6

Retire a pingadeira da frente e o protetor contra respingos.

### Etapa 7

Retire todas as pingadeiras e leve ao tanque para a limpeza.

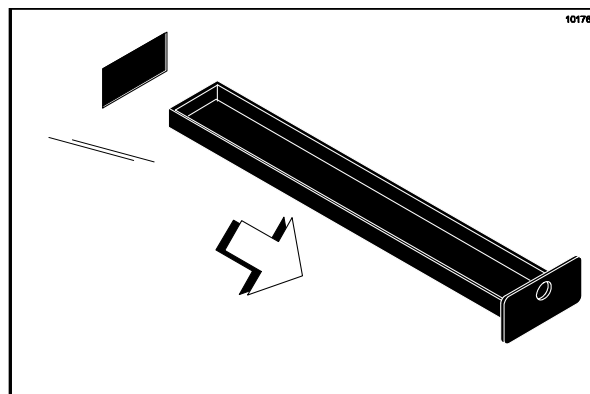


Figura 97

**Nota:** se as pingadeiras estiverem cheias, com uma quantidade excessiva de mix, isto é um indicação de que o(s) selo(s) ou anel(éis) de vedação do eixo de transmissão deve(m) ser substituído(s) ou devidamente lubrificado(s).

**Repita estas etapas para o outro lado do modelo C717.**

## Limpeza com escovas

### Etapa 1

Prepare uma solução sanitizante aprovada a 100 ppm (por exemplo: 9,5 litros [2,5 galões] de Kay-5® ou 7,6 litros [2 galões] de Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE. Certifique-se de que todas as escovas fornecidas com a máquina de sorvete estão disponíveis para a limpeza.

### Etapa 2

Retire todos os anéis de vedação.

### Etapa 3

Escove cuidadosamente todas as peças desmontadas na solução de limpeza, assegurando-se de remover todo o lubrificante e os resíduos de mix. Certifique-se de limpar todas as superfícies e orifícios com a escova, especialmente os orifícios na porta do cilindro.

### Etapa 4

Enxágue todas as peças com água morna e limpa. Disponha todas as peças sobre uma superfície limpa e seca para secar ao ar durante a noite.

### Etapa 5

Dirija-se à máquina com uma pequena quantidade de solução de limpeza. Usando a escova com cerdas pretas, limpe a bucha de bronze na parte traseira do cilindro de congelamento.

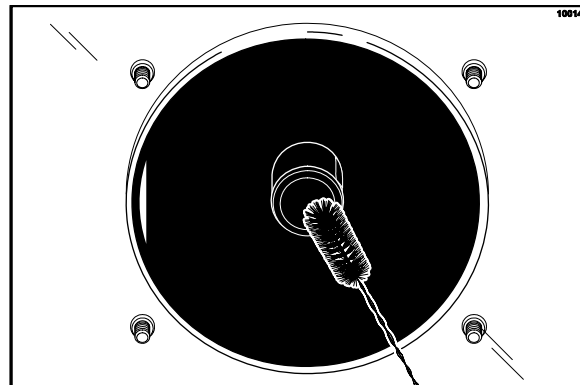


Figura 98

**Repita estas etapas para o outro lado do modelo C717.**

### Etapa 6

Limpe todas as superfícies externas da máquina de sorvete com uma toalha limpa e sanitizada.

# Seção 7 Importante: Lista de verificação para o operador

## Durante a limpeza e sanitização



**OBEDEÇA SEMPRE OS CÓDIGOS DE SAÚDE MUNICIPAIS**

Os intervalos de limpeza e sanitização são regidos pelos órgãos reguladores estaduais ou municipais e devem ser observados rigorosamente. Os pontos de verificação abaixo devem ser enfatizados durante as operações de limpeza e de sanitização.



A LIMPEZA E A SANITIZAÇÃO DEVEM SER FEITAS A CADA DUAS SEMANAS.

## Identificação e solução de problemas relativos ao controle de bactérias

- 1. Limpe e sanitize regularmente a máquina de sorvete. Ela deve ser completamente desmontada e escovada.
- 2. Use todas as escovas fornecidas para uma limpeza perfeita. Essas escovas foram especialmente projetadas para alcançar todos os pontos por onde o mix passa.
- 3. Use a escova de cerdas brancas para limpar o orifício de entrada do mix que se estende do reservatório até a parte posterior do cilindro de congelamento.
- 4. Use a escova de cerdas pretas para limpar a bucha de bronze localizada na parte posterior do cilindro de congelamento. Certifique-se de que há uma quantidade abundante de solução de limpeza na escova.
- 5. Prepare as soluções de limpeza e sanitização corretamente. Leia e siga cuidadosamente as orientações encontradas no rótulo. Uma solução demasiadamente forte pode danificar as peças e uma solução muito fraca não proporcionará a limpeza ou sanitização adequada.
- 6. A temperatura do mix no reservatório e refrigerador deverá ser inferior a 4,4 °C (40 °F).

## Verificações regulares de manutenção

- 1. Troque as lâminas de raspagem que apresentam cortes ou estão danificadas. Antes de instalar o conjunto do batedor, certifique-se de que as lâminas de raspagem encaixadas nos cliques estão posicionadas no batedor corretamente.
- 2. Verifique a bucha de bronze quanto a sinais de desgaste (vazamento excessivo de mix na pingadeira traseira) e certifique-se de que ela está devidamente limpa.
- 3. Usando uma chave de fenda e toalha de pano, mantenha a bucha de bronze e o soquete de transmissão sextavado fêmea limpos e sem depósitos de lubrificante e de mix.
- 4. Descarte os selos e os anéis de vedação se estiverem gastos, rasgados ou com folga excessiva. Troque-os por novos.
- 5. Siga todos os procedimentos de lubrificação descritos na seção “Montagem”.
- 6. Se a sua máquina for refrigerada a ar, verifique os condensadores quanto ao acúmulo de sujeira e fiapos. Condensadores sujos reduzem a eficiência e a capacidade da máquina. Os condensadores devem ser limpos **mensalmente** com uma escova de cerdas macias. **Nunca** use chaves de fenda ou outras ferramentas metálicas para limpar o espaço entre as aletas.  
**Nota:** As máquinas equipadas com filtro de ar deverão ter seus filtros aspirados mensalmente.



**ATENÇÃO! Sempre desconecte a alimentação elétrica antes de limpar o condensador.** A inobservância dessa instrução poderá resultar em eletrocussão.



- 7. Se a máquina estiver equipada com um sistema de refrigeração auxiliar, verifique o condensador auxiliar quanto ao acúmulo de sujeira e fiapos. Condensadores sujos reduzem a capacidade de refrigeração do reservatório de mix. Os condensadores devem ser limpos **mensalmente** com uma escova de cerdas macias. **Nunca** use chaves de fenda ou outras ferramentas metálicas para limpar o espaço entre as aletas.



**ATENÇÃO! Sempre desconecte a alimentação elétrica antes de limpar o condensador.** A inobservância dessa instrução poderá resultar em eletrocussão.

- 8. Se a máquina for resfriada a água, verifique as linhas de água quanto a dobras ou vazamentos. Essas dobras podem ser criadas durante a movimentação da máquina para fins de limpeza ou de manutenção. Linhas deterioradas ou rachadas devem ser substituídas somente por um distribuidor autorizado Taylor.

## Armazenamento durante o inverno

Se o seu estabelecimento permanecer fechado durante os meses de inverno, é importante proteger a máquina observando determinadas precauções, principalmente se o prédio estiver sujeito a temperaturas congelantes.

Desconecte a máquina da fonte de alimentação principal, para evitar possíveis danos elétricos.

No caso de máquinas resfriadas a água, desconecte o abastecimento de água. Alivie a pressão na mola da válvula de água. Use pressão de ar no lado de saída para retirar toda água restante no condensador. **Isso é extremamente importante.** A falha em observar esse procedimento poderá causar danos severos e dispendiosos ao sistema de refrigeração.

O seu Distribuidor Taylor local poderá prestar este serviço de armazenamento.

Embrulhe as peças destacáveis da máquina, como o batedor, as lâminas, o eixo de transmissão e a porta, colocando-as em um local seco e protegido. Peças e gaskets de borracha podem ser protegidos envolvendo-os em papel à prova de umidade. Todas as peças devem estar limpas e sem mix ou lubrificantes secos, que atraem ratos e outros animais.

Recomenda-se solicitar a um técnico de serviços autorizado para que realize a drenagem em preparação para o armazenamento durante o inverno, a fim de assegurar a remoção de toda água. Isso protegerá contra o congelamento e a ruptura dos componentes.

## Seção 8 Guia para identificação e solução de problemas

PROBLEMA	CAUSA PROVÁVEL	SOLUÇÃO	PÁG. DE REF.
1. O display exibe uma mensagem de soft lock.	a. Ocorreu uma falha no equipamento.	a. Estabeleça a causa da falha. Corrija essa causa e então selecione o símbolo do CICLO TÉRMICO para iniciar um novo ciclo ou o símbolo LAVAR para desmontar e limpar a máquina.	20
	b. Transcorreram mais de 24 horas desde o último ciclo TÉRMICO.	b. A máquina de sorvete deve passar por um ciclo TÉRMICO a cada 24 horas. A máquina deve ser desmontada e limpa, ou colocada em um ciclo térmico.	20
	c. A chave de força está DESLIGADA.	c. A chave de força deve estar LIGADA. A máquina deve ser desmontada e limpa, ou colocada em um ciclo térmico.	20
	d. A máquina não se encontrava no modo AUTOMÁTICO ou de STANDBY quando o ciclo térmico foi programado para começar.	d. A máquina deve estar no modo AUTOMÁTICO ou de STANDBY. A máquina deve ser desmontada e limpa, ou colocada em um ciclo térmico.	20
	e. Condição de falta de mix.	e. O nível de mix no reservatório deve chegar até a linha da pá do agitador. A máquina deve ser desmontada e limpa, ou colocada em um ciclo térmico.	20
	f. O agitador não está instalado.	f. O agitador deve ser limpo e instalado antes do início do ciclo TÉRMICO. A máquina deve ser desmontada e limpa, ou colocada em um ciclo térmico.	38
2. O display exibe uma mensagem de hard lock.	a. Ultrapassou o intervalo de limpeza da máquina.	a. A máquina deve ser desmontada e limpa com as escovas dentro de 24 horas quando o contador indicar que falta um dia para a limpeza.	20
	b. O termistor do reservatório ou do cilindro está avariado.	b. Ligue para um técnico de serviços autorizado.	---

<b>PROBLEMA</b>	<b>CAUSA PROVÁVEL</b>	<b>SOLUÇÃO</b>	<b>PÁG. DE REF.</b>
3. O produto não sai pelas saídas de produto da máquina.	a. Baixa quantidade de mix. A luz indicadora da condição FALTA DE MIX se encontra acesa.	a. Adicione mix no reservatório. Retorne ao modo AUTOMÁTICO.	37
	b. A chave de força está DESLIGADA.	b. LIGUE a chave de força e selecione AUTOMÁTICO.	36
	c. O disjuntor está desligado ou o fusível está queimado.	c. Ligue o disjuntor ou troque o fusível.	---
	d. O motor do batedor está parado, precisa de reset (rearme). É exibida a mensagem BEATER OVERLOAD.	d. Desligue a máquina. Pressione o botão de reset. Reinicie a máquina em AUTOMÁTICO.	---
	e. A máquina não está no modo AUTOMÁTICO.	e. Selecione AUTOMÁTICO e aguarde até a máquina desligar antes de dispensar o produto.	40
	f. O tubo de alimentação não está instalado corretamente.	f. Certifique-se de que o tubo de alimentação está conectado corretamente.	37
	g. Produto congelado no orifício de entrada de mix.	g. Ligue para um técnico de serviços autorizado.	---
	h. O batedor está girando no sentido anti-horário, quando observado da extremidade do operador.	h. Chame o técnico de serviços para corrigir a rotação.	---
4. O produto está demasiadamente líquido.	a. O produto está sendo extraído muito rapidamente.	a. Ajuste a vazão de extração do produto para 142 a 213 gramas (5 a 7,5 onças) a cada 10 segundos.	31
	b. Não há espaço suficiente para a circulação de ar ao redor da máquina. (Unidades resfriadas a ar)	b. Posicione a máquina de forma que haja fluxo de ar adequado pelo condensador.	1
	c. Lâminas de raspagem desgastadas.	c. Troque regularmente.	50
	d. Condensador sujo (unidade resfriada a ar)	d. Limpe mensalmente.	44
	e. O mix está com data vencida.	e. Use somente mix fresco.	---
	f. Perda de água. (unidade resfriada a água)	f. Localize a causa da perda de água e corrija.	45
	g. A viscosidade deve ser ajustada.	g. Contate o serviço técnico autorizado.	---

<b>PROBLEMA</b>	<b>CAUSA PROVÁVEL</b>	<b>SOLUÇÃO</b>	<b>PÁG. DE REF.</b>
5. O produto está muito espesso.	a. O cilindro de congelamento não foi abastecido corretamente.	a. Drene o mix do cilindro de congelamento e reabasteça a máquina.	37
	b. O controle de viscosidade foi ajustado em uma temperatura muito fria.	b. Ligue para um técnico de serviços autorizado.	---
	c. Produto congelado no orifício de entrada de mix.	c. Ligue para um técnico de serviços autorizado.	---
6. O mix no reservatório está demasiadamente quente.	a. A tampa do reservatório de mix não está na posição correta.	a. Limpe e sanitize a tampa do reservatório de mix e coloque-a na posição.	37
	b. O agitador não está instalado.	b. Limpe, sanitize e instale o agitador.	38
	c. A temperatura do reservatório de mix não está regulada.	c. Ligue para um técnico de serviços autorizado.	---
7. O mix no reservatório está muito frio.	a. A temperatura do reservatório de mix não está regulada.	a. Ligue para um técnico de serviços autorizado.	---
8. Os sensores de nível baixo e falta de mix não estão funcionando.	a. Há acúmulo de produto cristalizado no reservatório.	a. Limpe completamente o(s) reservatório(s).	36
9. O produto está acumulando no topo da porta do cilindro.	a. O anel de vedação superior da válvula de extração está lubrificado incorretamente ou já está gasto.	a. Lubrifique corretamente ou troque o anel de vedação.	33
10. Vazamento excessivo de mix na saída de sorvete da porta do cilindro.	a. Anéis de vedação estão desgastados ou não foram instalados.	a. Instale ou troque regularmente.	33/ 50
	b. Lubrificação incorreta dos anéis de vedação da alavanca de extração.	b. Lubrifique corretamente.	31/ 33
	c. Foi usado um tipo de lubrificante incorreto (exemplo: lubrificante à base de petróleo).	c. Use o lubrificante correto (exemplo: Taylor Lube).	29
11. Vazamento excessivo de mix na pingadeira traseira.	a. A vedação do eixo de transmissão está desgastada ou não foi instalada.	a. Instale ou troque regularmente.	29/ 50
	b. O selo do eixo de transmissão foi instalado às avessas.	b. Instale corretamente.	29
	c. Lubrificação incorreta do eixo de transmissão e/ou selo.	c. Lubrifique corretamente.	29
	d. O eixo de transmissão e o conjunto do batedor operam para a frente.	d. Chame o serviço técnico autorizado.	---
	e. Bucha de bronze desgastada.	e. Chame o serviço técnico autorizado.	---
	f. Caixa de redução fora de alinhamento.	f. Chame o serviço técnico autorizado.	---

<b>PROBLEMA</b>	<b>CAUSA PROVÁVEL</b>	<b>SOLUÇÃO</b>	<b>PÁG. DE REF.</b>
12. O eixo de transmissão está preso na bucha.	a. Houve acúmulo de mix e lubrificante na bucha sextavada da caixa de redução.	a. Limpe regularmente a área da bucha de bronze com uma escova.	43
	b. Cantos arredondados no eixo de transmissão, bucha sextavada ou em ambos.	b. Ligue para um técnico de serviços autorizado.	---
	c. A caixa de engrenagens está fora de alinhamento.	c. Ligue para um técnico de serviços autorizado.	---
13. As paredes do cilindro de congelamento estão riscadas.	a. A bucha frontal e as lâminas raspadoras não foram instaladas ou estão desgastadas.	a. Instale ou troque a bucha frontal e as lâminas raspadoras.	30
	b. O defletor da porta da máquina está quebrado.	b. Troque a porta da máquina.	30
	c. O conjunto do batedor está torcido.	c. Troque o conjunto do batedor.	30
	d. A caixa de engrenagens está fora de alinhamento.	d. Ligue para um técnico de serviços autorizado.	---
14. O produto estala quando extraído.	a. O produto está sendo extraído muito rapidamente.	a. Ajuste a vazão de extração do produto para 142 a 213 gramas (5 a 7,5 onças) a cada 10 segundos.	31
	b. O cilindro de congelamento não foi abastecido corretamente.	b. Drene o mix do cilindro de congelamento e reabasteça a máquina.	37
15. Nada funciona no painel do controle com a chave de força LIGADA.	a. A máquina está desconectada.	a. Conecte na tomada.	---
	b. Disjuntor DESLIGADO ou fusível queimado.	b. LIGUE o disjuntor ou troque o fusível.	---
16. A máquina de sorvete não funciona depois de pressionado o botão AUTO.	a. A máquina não está conectada na tomada.	a. Conecte na tomada.	---
	b. O disjuntor está desligado ou o fusível está queimado.	b. Ligue o disjuntor ou troque o fusível.	---
	c. O motor do batedor está parado, precisa de reset.	c. Desligue e religue a máquina de sorvete.	17
17. Produto não está entrando no cilindro de congelamento.	a. O nível de mix no reservatório é inadequado.	a. Abasteça o reservatório com mix.	37
	b. O orifício de entrada de mix está obstruído.	b. A temperatura do reservatório de mix deve ser ajustada. Chame o serviço técnico autorizado.	---

## Seção 9

## Cronograma de reposição das peças

CRIFÃO DA PEÇA	A CADA 3 MESES	A CADA 6 MESES	ANUALMENTE
Lâminas de raspagem	X		
Selo do eixo de transmissão	X		
Gasket da porta da máquina	X		
Bucha frontal	X		
Anel de vedação da válvula de extração	X		
Anel de vedação do tubo de alimentação de mix	X		
Anel de vedação do orifício de ar	X		
Escova de cerdas brancas (3" x 7")		Inspecione e troque se necessário	Mínimo
Escova de cerdas brancas (1" x 2")		Inspecione e troque se necessário	Mínimo
Escova de cerdas pretas (1" x 2")		Inspecione e troque se necessário	Mínimo
Escova com cerdas em ambas as extremidades		Inspecione e troque se necessário	Mínimo
Escova de cerdas amarelas		Inspecione e troque se necessário	Mínimo

## Peças da Classe 103

A garantia para peças da Classe 103 de novos equipamentos é de um ano a partir da data original de instalação da máquina; peças de reposição têm uma garantia de três meses.

## Peças da Classe 212

A garantia para peças da Classe 212 de novos equipamentos é de dois anos a partir da data original de instalação da máquina; peças de reposição têm uma garantia de doze meses.

## Peças da Classe 512

A garantia para peças da Classe 512 de novos equipamentos é de cinco anos a partir da data original de instalação da máquina; peças de reposição têm uma garantia de doze meses.

## Peças da Classe 000

As peças da Classe 000 são consideradas itens de desgaste e não têm garantia.

## Peças da Classe \*\*\*

Veja a explicação da garantia no verso do cartão de verificação.

**ATENÇÃO:** A garantia é válida somente quando as peças forem peças autorizadas pela Taylor, adquiridas de um Distribuidor Taylor autorizado, e o serviço de manutenção necessário for realizado por um Técnico de Serviços Autorizado da Taylor.

A Taylor reserva-se o direito de recusar a dar garantia quando equipamentos ou peças ou refrigerante não aprovado tiver sido instalado na máquina, se tiverem sido feitas modificações no sistema além daquelas recomendadas pela fábrica ou se for determinado que a falha tenha sido causada por negligência ou pelo uso indevido.