

**Modelo C723**

# **Máquina de sorvete soft**

**Traduzido das Instruções de Operação Originais**

**069127PTM**



18.03.11 (Publicação original)

(Atualizado em 30.06.11)

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

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

Endereço: \_\_\_\_\_

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

Serviço: \_\_\_\_\_

Peças: \_\_\_\_\_

Data de instalação: \_\_\_\_\_

**Informações encontradas na etiqueta de dados:**

Número do modelo: \_\_\_\_\_

Número de série: \_\_\_\_\_

Especificações elétricas: Tensão \_\_\_\_\_ Freqüência \_\_\_\_\_

Fase \_\_\_\_\_

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

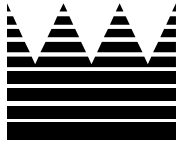
Capacidade mínima dos fios: \_\_\_\_\_ A

© Março de 2011 Taylor  
Todos os direitos reservados.  
069127PTM



*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
	Carrinhos opcionais .....	3
	Refrigerante .....	3
<b>Seção 2</b>	<b>Informações para o operador</b> .....	4
<b>Seção 3</b>	<b>Segurança</b> .....	5
<b>Seção 4</b>	<b>Identificação das peças para o operador</b> .....	7
	Modelo C723 .....	7
	Modelo C723 - Equipado na fábrica com agitador .....	9
	Modelo C723- Porta e conjunto do batedor .....	10
	Carrinhos opcionais .....	11
	Acessórios .....	12
	Escovas .....	13
<b>Seção 5</b>	<b>Importante: informações para o operador</b> .....	14
	Definições dos símbolos .....	15
	Descrições das operações na tela .....	17
	Menu do Gerente .....	18
<b>Seção 6</b>	<b>Procedimentos de operação</b> .....	24
	Montagem .....	24
	Sanitização .....	29

Abastecimento .....	30
Limpeza manual com escovas.....	31
Como drenar o produto do cilindro de congelamento .....	31
Enxágue.....	32
Limpeza do reservatório de mix.....	32
Desmontagem .....	33
Limpeza com escovas .....	33
<b>Seção 7      Importante: Lista de verificação para o operador .....</b>	<b>34</b>
Durante a limpeza e sanitização .....	34
Identificação e solução de problemas relativos ao controle de bactérias .....	34
Verificações regulares de manutenção.....	34
Armazenamento durante o inverno.....	35
<b>Seção 8      Guia para identificação e solução de problemas .....</b>	<b>36</b>
<b>Seção 9      Cronograma de reposição das peças.....</b>	<b>39</b>

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

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

© Março de 2011 Taylor (Publicação original)  
Atualizado em junho de 2011)  
Todos os direitos reservados.  
069127PTM



*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

# Seção 1 Informações para o instalador

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 em vigor. 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 aplicável 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 apropriados estão disponíveis e sejam usados durante a instalação e os serviços de manutenção.
- Antes de iniciar os trabalhos em equipamentos elétricos, a equipe de serviços autorizada deverá remover todas as joias com metais, anéis e relógios.



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

Observação: todos os reparos devem ser realizados por um Técnico de Serviço autorizado da Taylor.



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

## Preparação do local

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

## Unidades resfriadas a ar

A unidade resfriada a ar do modelo C723 requer um espaçamento mínimo de 152 mm (6") dos lados e nenhum espaço atrás da máquina. A unidade do modelo C723 com saída de ar pela parte superior requer um espaçamento mínimo de 152 mm (6") no lado esquerdo e nenhum espaço no lado direito ou atrás da máquina.

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

**Usar somente em áreas internas:** Esta unidade foi projetada para funcionar em 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) e capacidades reduzidas.



**NÃO** instale a unidade em uma área onde possa haver o uso de jatos ou 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 esse 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 inspecione a unidade quanto a danos. Notifique quaisquer danos ao seu Distribuidor Taylor.

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

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

Deve ser fornecido um suprimento de água fria adequado com uma válvula de fechamento manual. Duas conexões hidráulicas de 3/8" I.P.S. de entrada e saída são fornecidas na parte inferior da bandeja da base ou na lateral direita 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 que a válvula hidráulica automática seja entupida com substâncias estranhas. Haverá apenas uma conexão de "entrada" e uma conexão de "saída". NÃO instale a válvula de fechamento manual na linha de "saída" da água! O fluxo da água deve ocorrer sempre nesta ordem: primeiro, pela válvula hidráulica automática; segundo, pelo condensador; e, terceiro, pela conexão de saída para um **dreno com sifão aberto**.



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

### Conexões elétricas

Nos Estados Unidos, este equipamento deve ser instalado de acordo com a norma ANSI/NFPA 70-1987 do Código Nacional Elétrico dos EUA (NEC - National Electric Code), que tem por objetivo garantir, na prática, a segurança pessoal e patrimonial contra riscos resultantes do uso de sistemas elétricos. Esse código contém as especificações consideradas necessárias à segurança. Em todas as demais regiões do mundo, o equipamento deve ser instalado de acordo com

os códigos municipais vigentes. Entre em contato com as autoridades locais.



**OBEDEÇA AOS CÓDIGOS ELÉTRICOS LOCAIS!**

Deve haver uma fonte de alimentação para cada etiqueta de dados na unidade. Verifique a(s) etiqueta(s) na máquina de sorvete 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.



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



**NÃO** opere esta máquina de sorvete com fusíveis maiores do que aqueles especificados em sua etiqueta de dados. A falta de observância dessa instrução poderá resultar em eletrocussão ou danos à máquina.



Esta unidade é fornecida com um terminal equipotencial de aterramento e que deve ser conectado corretamente por um instalador autorizado na parte posterior da estrutura. O local da instalação encontra-se 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 o vazamento de corrente. Esses

dispositivos de proteção devem ser instalados por pessoas autorizadas e de acordo com os códigos municipais.



Os cabos de alimentação usados com essa unidade devem resistir ao óleo e apresentar revestimento flexível, sem ser mais leve do que o policloropreno comum ou outro cabo com revestimento de elastômero sintético equivalente (Designação do código 60245 IEC 57) instalado com ancoragem correta para aliviar os esforços dos condutores, incluindo a torção, nos terminais e proteção do isolamento dos condutores contra a abrasão.

## Rotação do batedor



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

**Observação:** os procedimentos a seguir devem ser realizados por um técnico de serviços devidamente treinado.

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

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

As conexões elétricas são feitas diretamente ao bloco de terminais fornecido na caixa de ligação.

## Carrinhos opcionais

Há dois carrinhos opcionais disponíveis:

1. **C20600-AFB: carrinho de altura compatível com a ADA. sem porta.**
2. **C20600-000: Carrinho de altura padrão, com painel da porta dianteira e painel traseiro reversíveis.**

**Observação:** Caso se necessite a porta na parte traseira em vez de na parte dianteira do carrinho, o painel da porta dianteira e o painel traseiro podem ser invertidos. Para inverter, remova os cinco parafusos que prendem cada um dos painéis. Inverta e reinstale, certificando-se de que **todos** os parafusos sejam colocados de volta.



**IMPORTANTE!** Para fins de segurança, a máquina de sorvete deve ser devidamente aparafusada no carrinho. O não cumprimento dessa instrução poderia resultar em lesões pessoais ou danos ao equipamento.

## Refrigerante



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

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

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



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



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



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

A máquina de sorvete foi projetada e fabricada cuidadosamente para proporcionar uma operação confiável.

Quando operada e mantida corretamente, ela produzirá um produto de qualidade uniforme. Assim como todos os produtos mecânicos, a máquina requer limpeza e manutenção. Um mínimo de cuidados será necessário quando os procedimentos operacionais descritos neste manual forem observados rigorosamente.

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

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

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

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

**Observação: pesquisas constantes resultam em melhorias contínuas; conseqüentemente, 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, esse lixo deve ser recolhido separadamente após o uso e não deve ser descartado como lixo municipal comum.

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

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

### Limites de responsabilidade sobre garantia de compressores

Os compressores de refrigeração desta máquina de sorvete são garantidos de acordo com os termos do cartão de garantia que a acompanha. No entanto, em virtude do Protocolo de Montreal e das emendas à Lei de Preservação da Qualidade do Ar (Clean Air Act) dos EUA de 1990, muitos refrigerantes novos estão sendo desenvolvidos e testados na tentativa de se consolidar no setor de manutenção. Alguns desses novos refrigerantes estão sendo divulgados como substitutos imediatos para diversos usos. É importante saber que, se for necessária uma manutenção de rotina no sistema de refrigeração desta máquina, **deverá ser usado apenas o refrigerante especificado na etiqueta de dados afixada 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, torne-se obsoleto ou não se encontre mais disponível durante o período de cinco anos de garantia do compressor.

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



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

## Para operar com segurança:



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



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

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



Esta unidade é fornecida com um terminal equipotencial de aterramento, o qual deve ser conectado corretamente por um instalador autorizado na parte posterior da estrutura. O local da instalação encontra-se 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. Desconecte as fontes de alimentação principais da máquina antes de realizar quaisquer serviços de reparo.
- Unidades conectadas por cabos: Somente os técnicos de serviço autorizados da Taylor devem instalar um plugue nesta unidade.
- Equipamentos 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 o vazamento de corrente. Esses dispositivos de proteção devem ser instalados por pessoas autorizadas e de acordo com os códigos municipais.
- Os cabos de alimentação usados com essa máquina devem ser resistentes ao óleo e com revestimento flexível, sem ser mais leve do que o policloropreno comum ou outro cabo com revestimento de elastômero sintético equivalente (designação do código 60245 IEC 57) instalado com ancoragem correta para aliviar os esforços dos condutores, incluindo a torção, nos terminais e proteção do isolamento dos condutores contra a abrasão.

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



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

A não observância dessas instruções poderá resultar em acidentes com lesões graves nos dedos ou mãos causadas por peças moventes perigosas.



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

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



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

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

a unidade resfriada a ar do modelo C723 requer um espaçamento mínimo de 152 mm (6") dos lados e nenhum espaço atrás da máquina. A unidade do modelo C723 com saída de ar pela parte superior requer um espaçamento mínimo de 152 mm (6") no lado esquerdo e nenhum espaço no lado direito ou atrás da máquina.

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

**Usar somente em áreas internas:** Esta unidade foi projetada para funcionar em 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) e capacidades reduzidas.

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

# Seção 4 Identificação das peças para o operador

Modelo C723

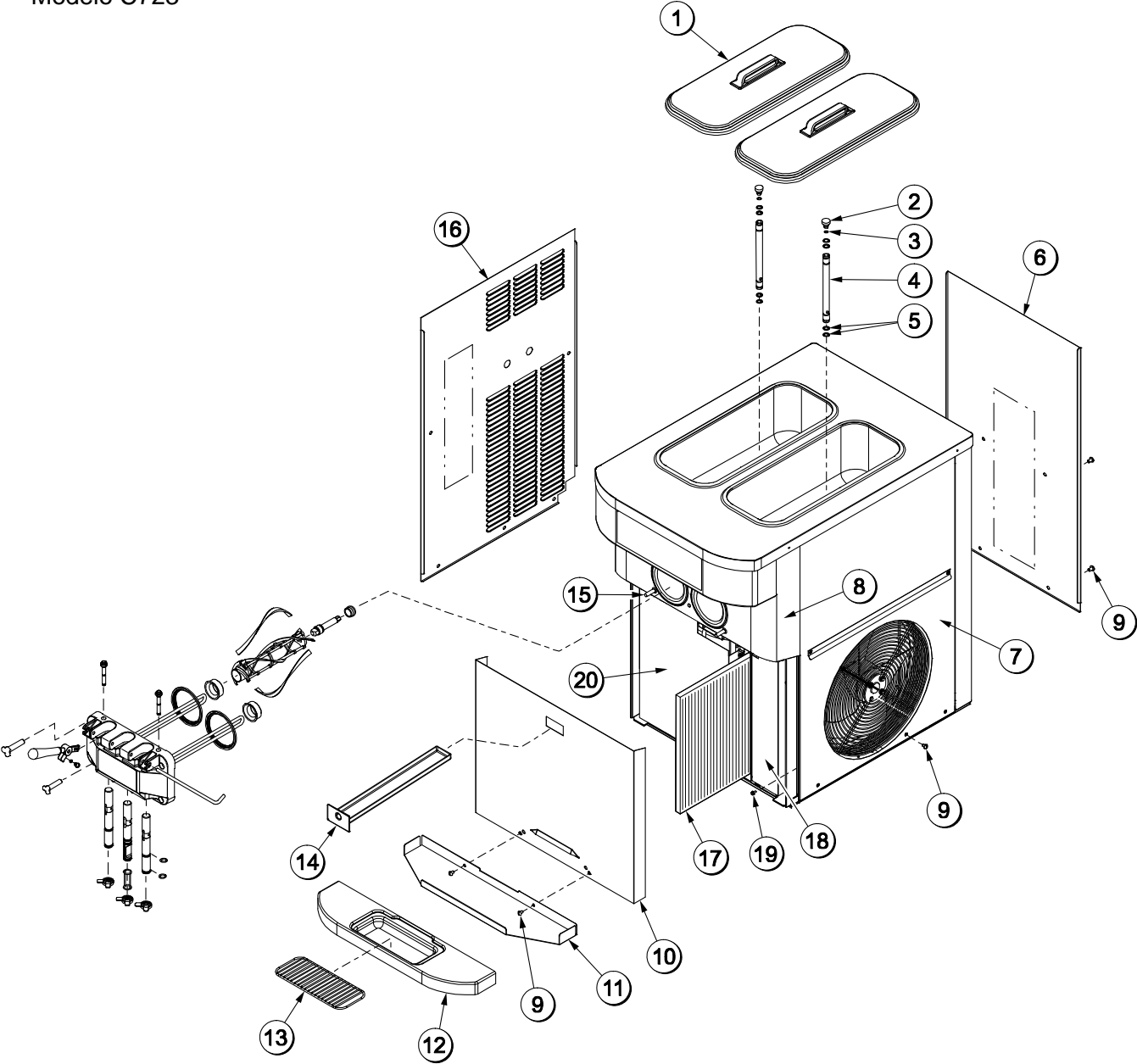


Figura 1

## Identificação de peças da vista explodida do Modelo C723

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	TAMPA DO RESERVATÓRIO - 13 L (14 QUARTOS DE GALÃO) - PRETA	041682-BLA
2	ORIFÍCIO	022465-100
3	ANEL DE VEDAÇÃO DE DIÂMETRO EXTERNO DE 3/8" X 0,070 DE LARGURA	016137
4	CONJUNTO DO TUBO ALIMENTADOR – AÇO INOX - FURO DE 5/32"	X29429-2
5	ANEL DE VEDAÇÃO DE DIÂMETRO EXTERNO DE 0,643 X 0,077 LARGURA	018572
6	PAINEL – POSTERIOR	068855
7	CONJ. PAINEL - LADO DIREITO	X68854
8	CONJ. PAINEL - DIANTEIRO	X68777
9	PARAFUSO -1/4-20 X 3/8 RHM- AÇO INOX	011694
10	CONJ. PAINEL - DIANTEIRO - INFERIOR	X68858

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
11	SUPORTE - PINGADEIRA	068863
12	PINGADEIRA	068864
13	PROTETOR CONTRA RESPINGOS	049203
14	CONJ. BANDEJA - PINGADEIRA FRONTAL DE 15-1/8" DE COMPRIMENTO	X51601
15	PRISIONEIRO DO CILINDRO	055987
16	PAINEL – LADO ESQUERDO	068851
17	FILTRO- AR-21,688 X 15,813	052779-9
18	COBERTURA - ACESSO - FRENTE - LADO DIREITO	068844
19	PARAFUSO CABEÇA SEXTAVADA RANHURADA - 10X3/8	015582
20	COBERTURA - ACESSO - LADO ESQUERDO	068869

## Modelo C723 - Equipado na fábrica com agitador

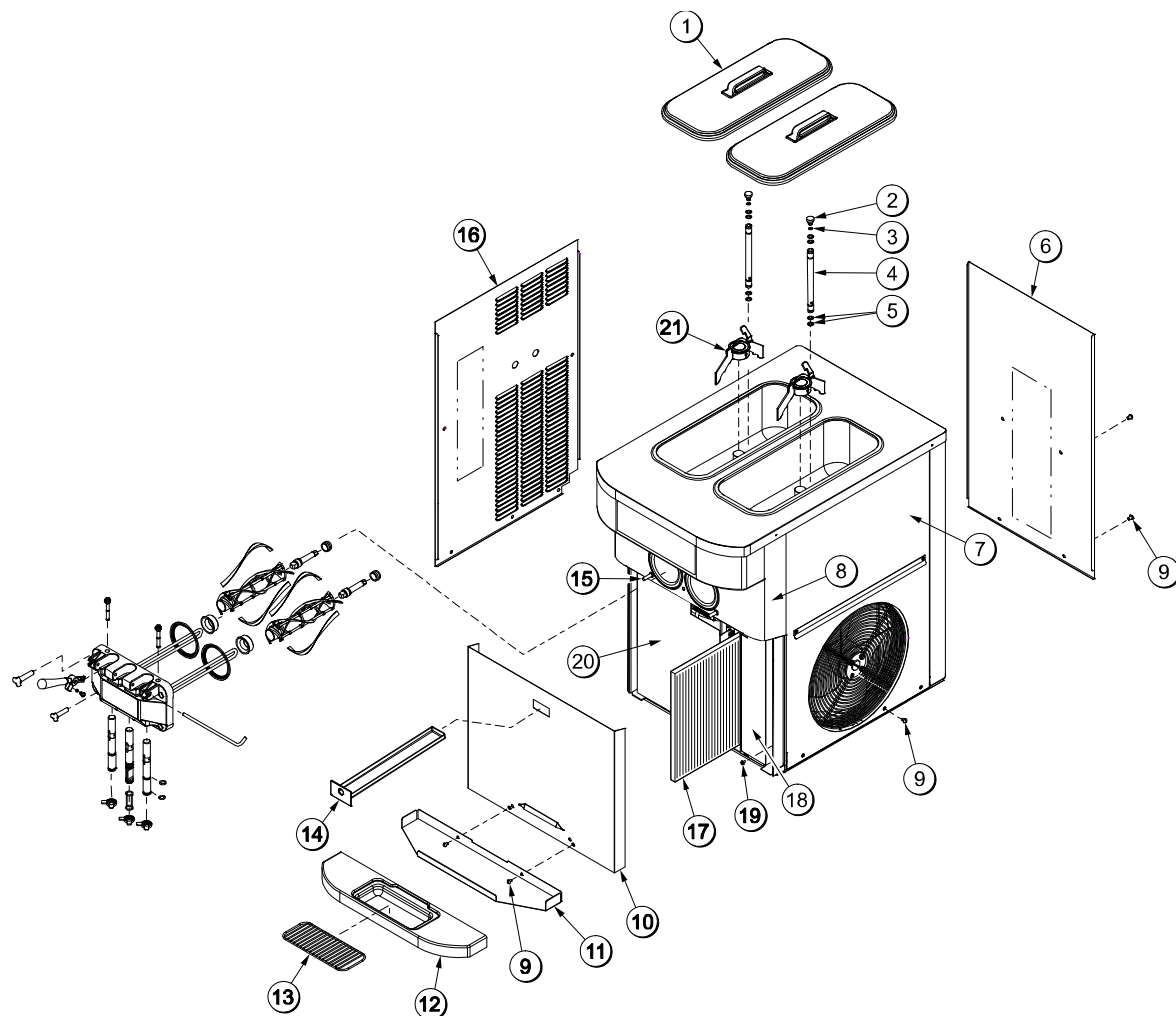


Figura 2

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	TAMPA DO RESERVATÓRIO - 13 L (14 QUARTOS DE GALÃO) - PRETA	041682-BLA
2	ORIFÍCIO	022465-100
3	ANEL DE VEDAÇÃO DE DIÂMETRO EXTERNO DE 3/8" X 0,070 DE LARGURA	016137
4	CONJUNTO DO TUBO ALIMENTADOR - AÇO INOX - FURO DE 5/32"	X29429-2
5	ANEL DE VEDAÇÃO DE DIÂMETRO EXTERNO DE 0,643 X 0,077 LARGURA	018572
6	PAINEL - POSTERIOR	068855
7	CONJ. PAINEL - LADO DIREITO	X68854
8	CONJ. PAINEL - DIANTEIRO	X68777
9	PARAFUSO -1/4-20 X 3/8 RHM-AÇO INOX	011694
10	CONJ. PAINEL - DIANTEIRO - INFERIOR	X68858
11	SUPORTE - PINGADEIRA	068863

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
12	PINGADEIRA	068864
13	PROTETOR CONTRA RESPINGOS	049203
14	CONJ. BANDEJA - PINGADEIRA FRONTAL DE 15-1/8" DE COMPRIMENTO	X51601
15	PRISIONEIRO DO CILINDRO	055987
16	PAINEL - LADO ESQUERDO	068851
17	FILTRO- AR-21,688 X 15,813	052779-9
18	COBERTURA - ACESSO - FRENTE - LADO DIREITO	068844
19	PARAFUSO CABEÇA SEXTAVADA RANHURADA - 10X3/8	015582
20	COBERTURA - ACESSO - LADO ESQUERDO	068869
21	CONJ. LÂMINA - AGITADOR	X56591-SP

## Modelo C723- Porta e conjunto do batedor

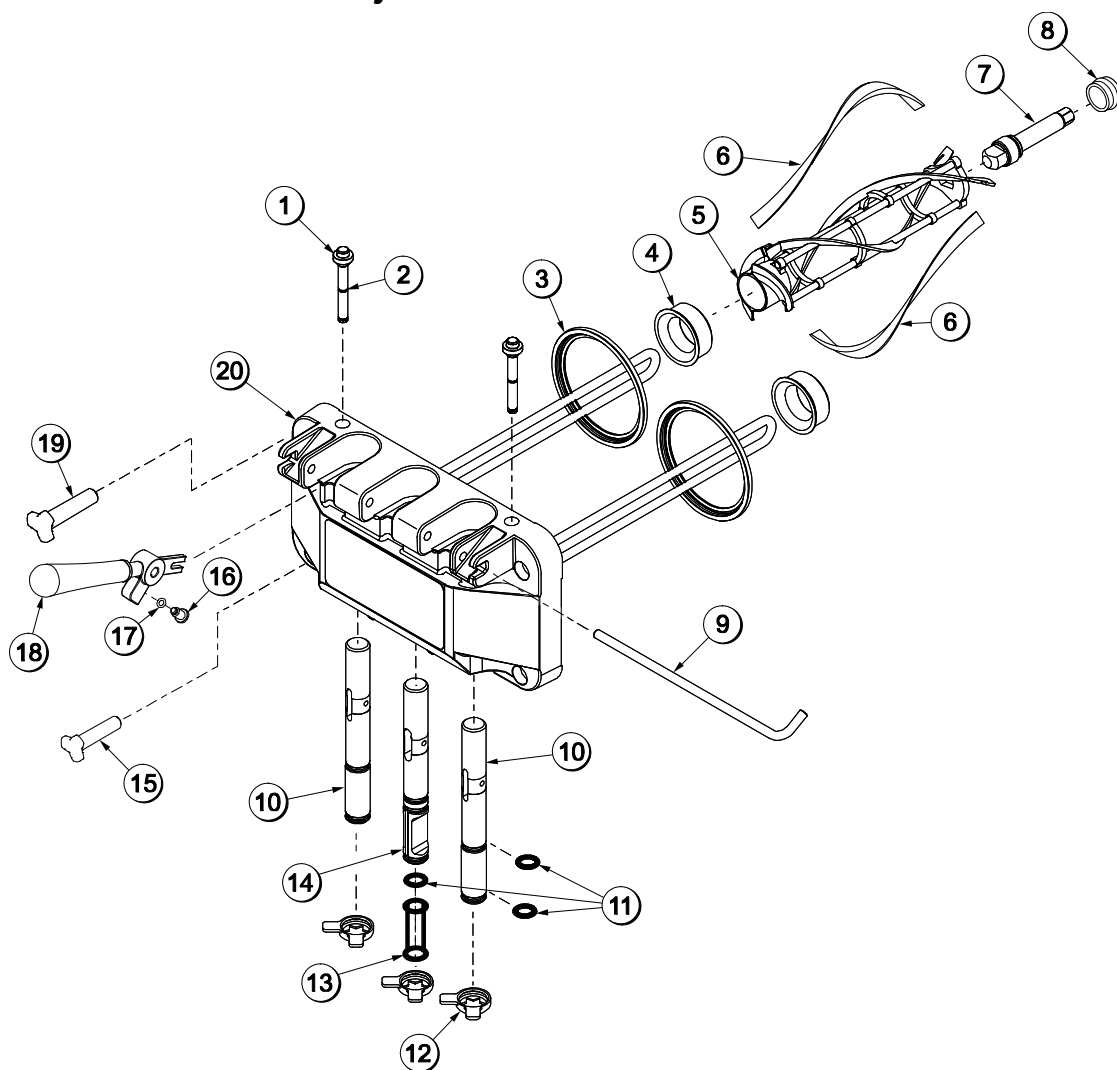


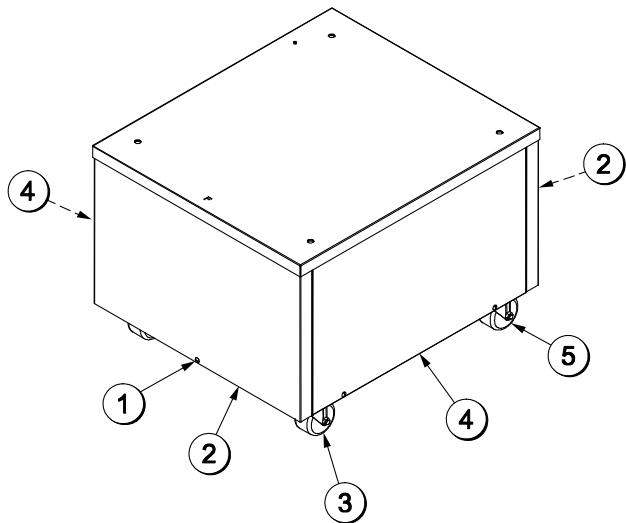
Figura 3

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	PLUGUE PRIME DUPLO	059936
2	ANEL DE VEDAÇÃO DE DIÂM. EXTERNO -1/2" X 0,070 DE LARGURA	024278
3	GASKET DA PORTA - 4" - DUPLA	048926
4	BUCHA FRONTAL	050216
5	CONJ. BATEDOR - 2,6 L (2,8 QUARTOS DE GALÃO) HELICOIDAL	X35466
6	LÂMINA DE RASPAGEM - PLÁSTICA	035480
7	EIXO-BATEDOR	054194
8	SELO - EIXO DE TRANSMISSÃO	032560
9	PINO PIVÔ	059894
10	CONJ. VÁLVULA - EXTRAÇÃO	X59843

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
11	ANEL DE VEDAÇÃO DE DIÂM. EXTERNO DE 7/8" X 0,103 DE LARGURA	014402
12	ENCAIXE MODELADOR DIÂM. INTERNO 1,010"-6 PONTOS	014218
13	SELO - ANEL-H DA VÁLVULA DE EXTRAÇÃO	034698
14	CONJ. VÁLVULA - EXTRAÇÃO - CENTRO	X62218
15	PRISIONEIRO DO CILINDRO - PRETO - 2,563 COMP.	058764
16	PARAFUSO- AJUSTE -5/16-24	056332
17	ANEL DE VEDAÇÃO DE DIÂM. EXTERNO -1/4" X 0,070 DE LARGURA - 50	015872
18	CONJ. ALAVANCA - EXTRAÇÃO	X56421-1
19	PRISIONEIRO DO CILINDRO - PRETO - 3,250 COMP.	058765
20	CONJUNTO DE PORTA COMPLETA	X68889-SER

## Carrinhos opcionais

**Cart A.-ADA (X69400)**



**Cart A.-Std (X69425)**

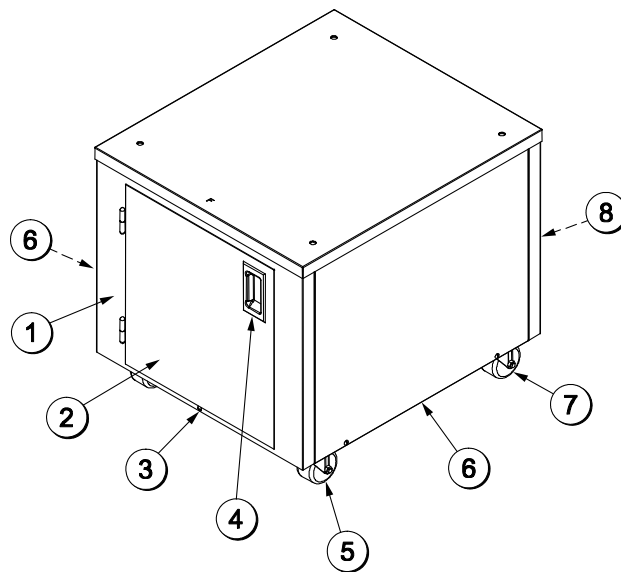


Figura 4

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	PARAFUSO DE CABEÇA RANHURADA -10-32X1/2	037734
2	PAINEL – DIANTEIRO/TRASEIRO - ADA	069402
3	RODÍZIO GIRATÓRIO DE 3", HASTE COM TRAVA 3/4-10	030307
4	PAINEL - LATERAL - CARRINHO	069403
5	RODÍZIO GIRATÓRIO DE 3" - HASTE DE 3/4-10 - COLUNA DE 1"	021279

**OBSERVAÇÃO:** CARRINHO DE ALTURA COMPATÍVEL COM A ADA, SEM PORTA.

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	CONJ. PAINEL - CARRINHO PADRÃO - FRENTE	X69426
2	CONJ. PORTA DO CARRINHO PADRÃO	X69295
3	PARAFUSO DE CABEÇA RANHURADA -10-32X1/2	037734
4	ALAVANCA EMBUTIDA- AÇO INOX	019043
5	RODÍZIO GIRATÓRIO DE 3", HASTE COM TRAVA 3/4-10	030307
6	PAINEL - LATERAL - CARRINHO PADRÃO	069428
7	RODÍZIO GIRATÓRIO DE 3" - HASTE DE 3/4-10 - COLUNA DE 1"	021279
8	PAINEL - TRASEIRO - CARRINHO PADRÃO	069429

**OBSERVAÇÃO:** CARRINHO DE ALTURA PADRÃO, COM PAINEL DA PORTA DIANTEIRA E PAINEL TRASEIRO REVERSÍVEIS.

## Acessórios

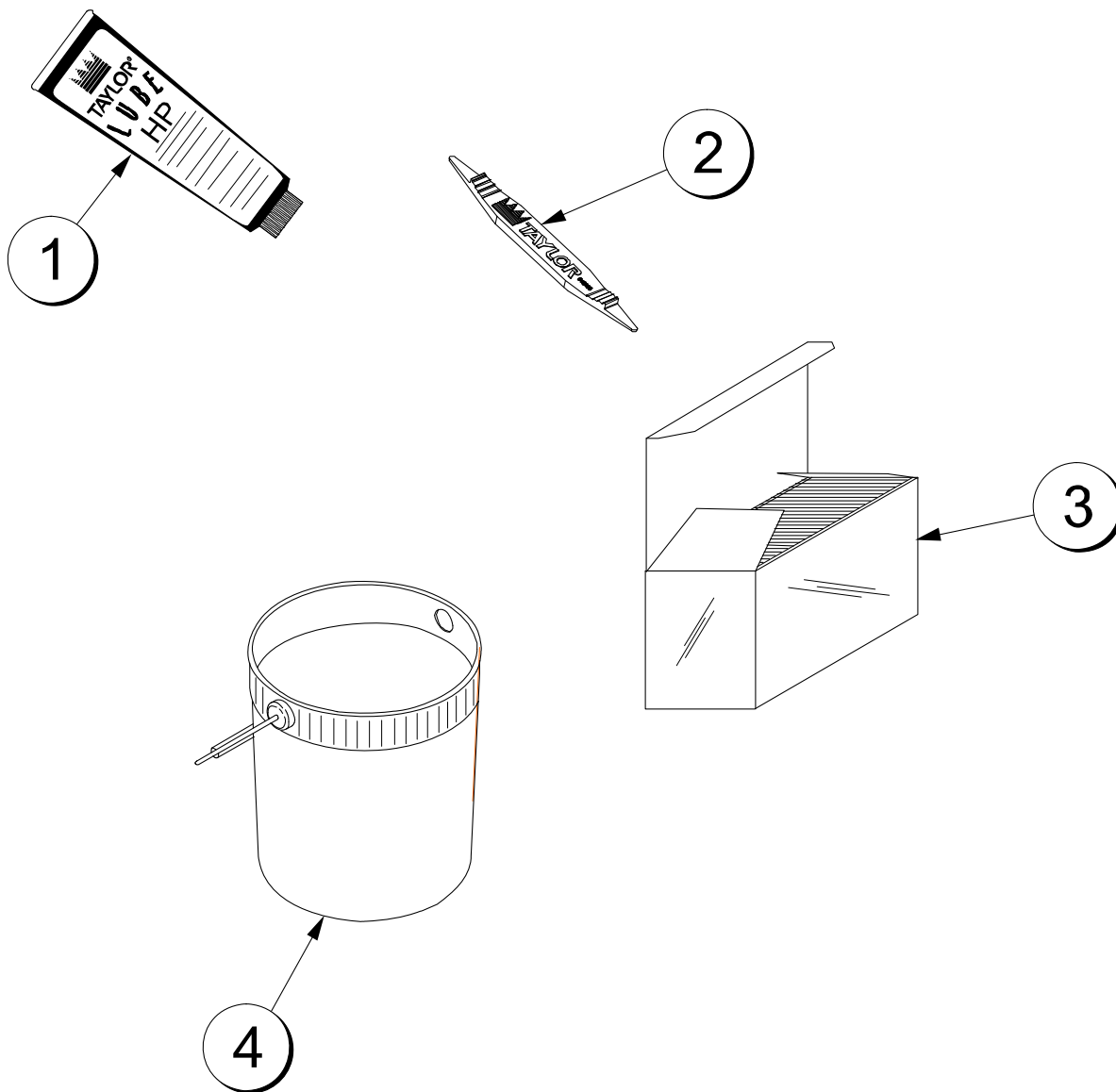


Figura 5

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	LUBRIFICANTE - TAYLOR	047518
2	DISPOSITIVO PARA REMOÇÃO DO ANEL DE VEDAÇÃO	048260-WHT
*3	SANITIZANTE - STERA SHEEN	VEJA A NOTA

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
4	BALDE-MIX - 5,5 L (6 QUARTOS DE GALÃO)	023348
**	KIT DE ANÉIS DE VEDAÇÃO	X49463-80

\*Um recipiente de amostra do sanitizante é enviado com a unidade. Para fazer novos pedidos, solicite a peça número 055492 (100 envelopes DE 30 ML [2 onças]) da Stera Sheen ou peça número 041082 (200 envelopes) Kay-5.

\*\*Não ilustrado.



# Escovas

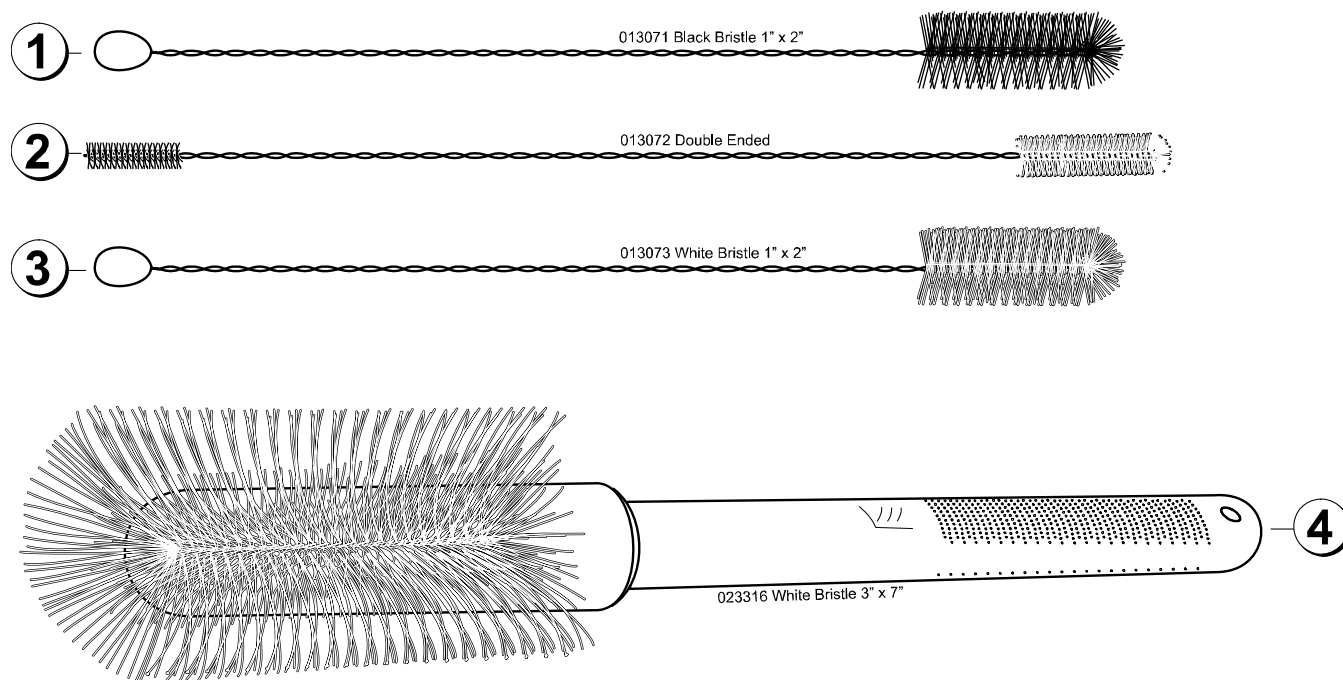


Figura 6

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

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
4	ESCOVA DE CERDAS BRANCAS (3" x 7")	023316

# Seção 5 Importante: Informações para o operador

Modelo C723

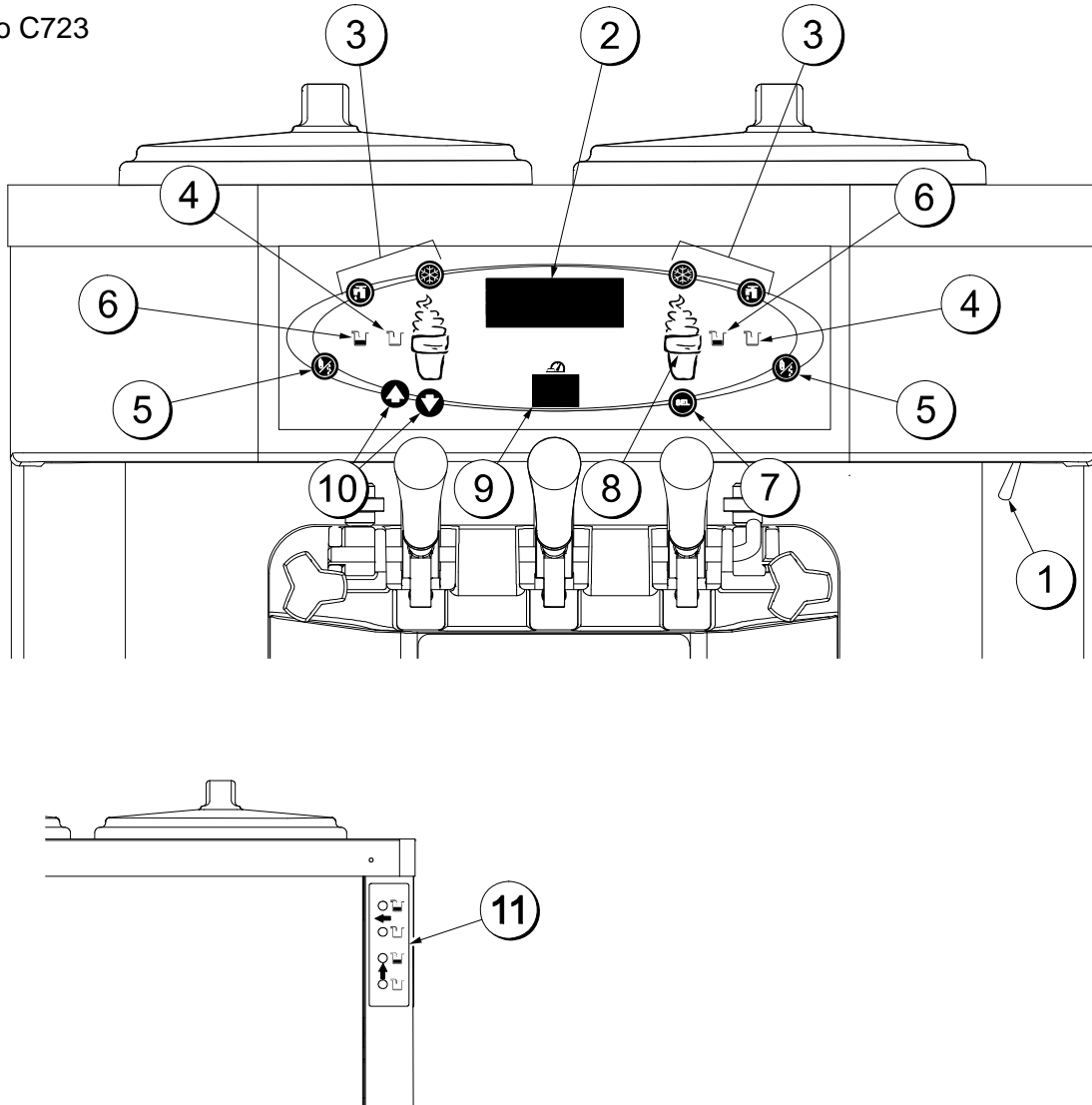


Figura 7

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 BAIXO NÍVEL DE MIX

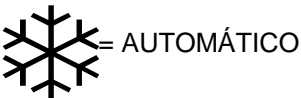
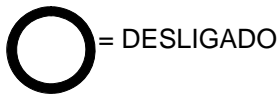
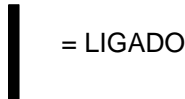
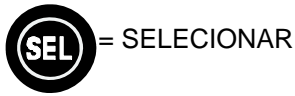
ITEM	DESCRIÇÃO
7	BOTÃO DE SELEÇÃO
8	BOTÃO DO MENU DE SERVIÇOS
9	CONTADOR PARA A LIMPEZA DO EQUIPAMENTO
10	SETAS
*11	DECALQUE-POSTERIOR LUZES DE MIX

\*OPÇÃO INSTALADA NA FÁBRICA

## Definições dos símbolos

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

O quadro a seguir identifica as definições dos símbolos.




## 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, o display permanece apagado. Ele 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


**BAIXO NÍVEL DE MIX** – Quando o símbolo  de BAIXO NÍVEL DE MIX acender, o reservatório de mix está com um baixo nível 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.

**Recurso opcional:** Algumas máquinas de sorvete vêm equipadas com luzes indicadoras traseiras.


## Símbolo de standby

Durante longos períodos “sem vendas”, pode-se colocar a máquina no modo de Standby. Isso mantém a temperatura do produto no reservatório e cilindro de congelamento abaixo de 4,4 °C (40 °F), e ajudar a evitar a agitação demasiada e decomposição do produto.


Para acionar o STANDBY, selecione o botão STANDBY ou digite o código de acesso do Menu do Gerente (ver a página 18). Remova o orifício de ar. Lubrifique os anéis de vedação localizados na extremidade do tubo de alimentação sem o furo. Coloque essa extremidade do tubo no furo de entrada de mix. Quando for selecionado STANDBY, o símbolo  acende, indicando que esse recurso foi acionado.

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. Neste momento, vire o tubo de alimentação ao contrário. Coloque a extremidade do tubo com o furo no furo de entrada de mix. Instale o orifício de ar.

## Símbolo de 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 de 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.



**Observação:** haverá uma luz indicadora e um som audível será emitido toda vez 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

Os botões de reset ficam localizados no painel lateral esquerdo da máquina. Eles protegem os motores do batedor contra condições de sobrecarga. No caso de uma sobrecarga, o mecanismo de reset disparará. Para fazer o reset do freezer corretamente, coloque a chave de força na posição OFF (DESLIGADA). Aperte firmemente o botão reset. LIGUE chave de força. Pressione o símbolo LAVAR  e observe o desempenho da máquina de sorvete.



**ATENÇÃO:** Não use objetos metálicos ao 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.

## Tubo de alimentação

O tubo de alimentação tem duas finalidades: uma extremidade do tubo de alimentação possui um furo na lateral e a outra não. (Veja a Figura 8.)

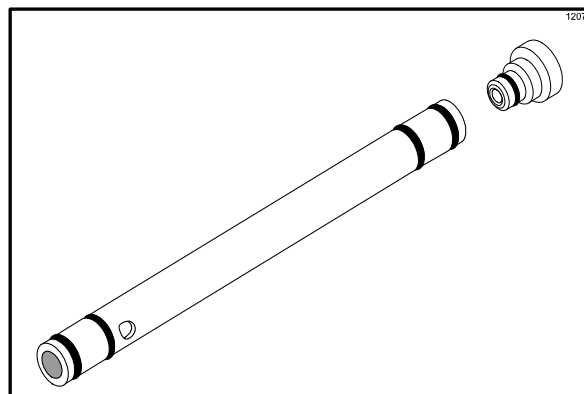



Figura 8

### 1. Operação normal

Durante a operação normal, a extremidade do tubo de alimentação com o furo é colocada no furo de entrada de mix. Toda vez que a alavanca de extração for levantada um novo mix e ar do reservatório fluem para o cilindro de congelamento. Isso mantém o cilindro de congelamento devidamente carregado e também mantém o overrun.

### 2. Períodos longos “sem vendas”

Durante longos períodos “sem vendas”, pode-se colocar a máquina no modo de Standby. Isso mantém a temperatura do produto no reservatório e cilindro de congelamento abaixo de 4,4 °C (40 °F), ajudando a evitar a agitação demasiada e decomposição do produto. Para acionar o STANDBY, selecione o botão STANDBY ou registre o código de acesso do Menu do Gerente (ver a página 18). Remova o orifício de ar. Lubrifique os anéis de vedação localizados na extremidade do tubo de alimentação sem o furo. Coloque essa extremidade do tubo no furo de entrada de mix.

**Observação:** 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. Neste momento, vire o tubo de alimentação ao contrário. Coloque a extremidade do tubo com o furo no furo de entrada de mix. Instale o orifício de ar.

O orifício de ar é usado para medir determinada quantidade de ar que entra no cilindro de congelamento. Ele mantém o overrun e permite a entrada suficiente de mix no cilindro de congelamento após ser feita uma extração.

## Alavanca de extração ajustável

Esta máquina possui uma alavanca de extração ajustável para proporcionar melhor controle da porção, fornecendo uma qualidade superior e mais consistente do produto e controlando os custos. A alavanca de extração deve ser ajustada para fornecer uma vazão entre 142 e 213 gramas (5 e 7,5 onças) de produto a cada 10 segundos. Aperte o parafuso para AUMENTAR a vazão. Afrouxe o parafuso para REDUZIR a vazão. (Veja a Figura 9.)

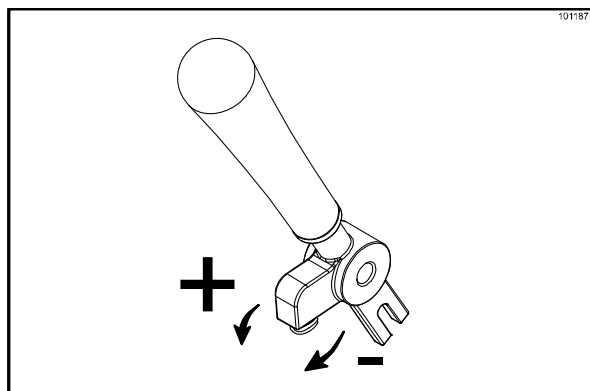


Figura 9

## 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.

### Ligação

Quando a máquina é ligada, o sistema de controle começará a realizar uma 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).

Se a chave de força estiver ligada e o sistema detectar a presença de dados corrompidos durante a "inicialização...", as falhas detectadas serão exibidas para confirmação depois de exibida a mensagem SAFETY TIMEOUT (TEMPO DE SEGURANÇA ESGOTADO). As seguintes falhas podem aparecer: "CORRUPTED LANGUAGE," CONFIG CRC ERR," "SYSTEM CRC ERR," "FAULT HISTORY," "LOCKOUT CRC ERR" ou "POWER FAILURE."

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. (Veja a Figura 10.)

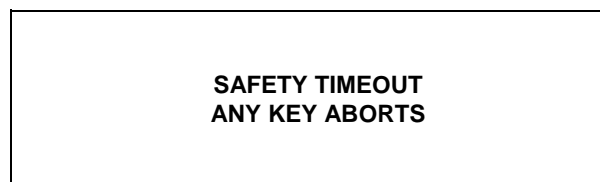


Figura 10

A tela SAFETY TIMEOUT (TEMPO DE SEGURANÇA ESGOTADO) será exibida com o alarme acionado por 60 segundos ou até que se selecione algum símbolo de controle.

Após o tempo de segurança esgotar e a chave de força estiver DESLIGADA, será exibida a tela abaixo. (Veja a Figura 11.)

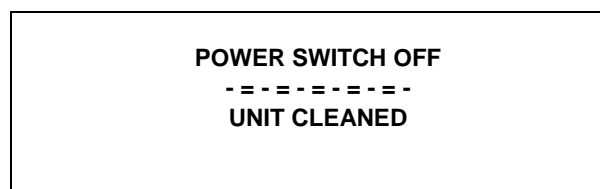


Figura 11

### 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 que a unidade foi limpa. (Veja a Figura 12.)

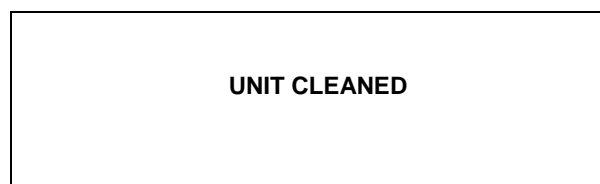




Figura 12

## Contador de limpeza do equipamento

O contador de limpeza do equipamento (item 9 na página 14) exibirá a quantidade de horas decorridas desde a última limpeza da máquina. Depois de 99 horas, isso passará a ser indicado por uma letra e um número (exemplo: A0, A1, ... B0, B1, etc.).

## 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, no lado direito da máquina. Os símbolos das setas, SEL e CASQUINHA  acenderão quando for exibida a tela ACCESS CODE (CÓDIGO DE ACESSO). (Veja a Figura 13.)

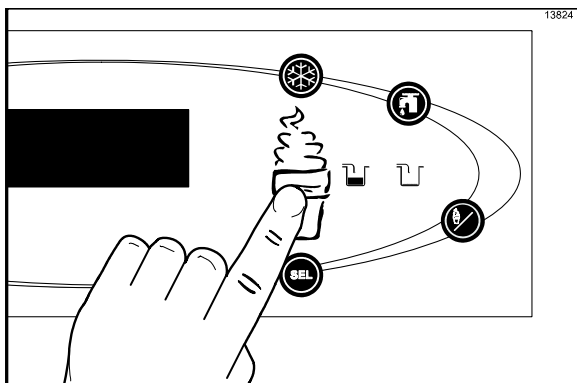


Figura 13

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.

**Observação:** a máquina continuará operando 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.

## Introdução do código de acesso

Com a tela ACCESS CODE (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. (Veja a Figura 14.)

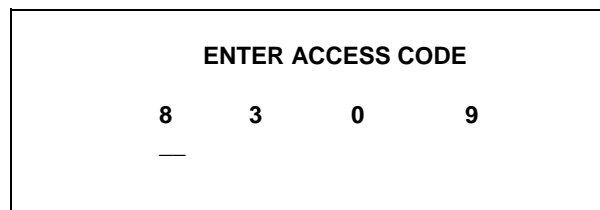


Figura 14

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

Caso tenha sido introduzido um número incorreto, o display sairá do programa de menu ao ser selecionado o símbolo SEL. (Veja a Figura 15.)

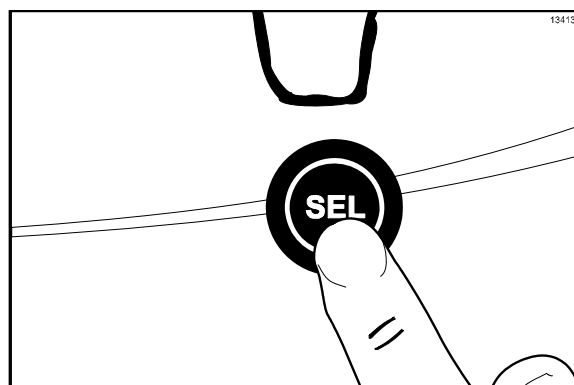



Figure 15

## 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)  
CONTADOR DE PORÇÕES  
SET CLOCK (AJUSTAR RELÓGIO)  
AUTO START TIME (HORA DO INÍCIO AUTOMÁTICO)  
STANDBY MODE (MODO STANDBY)  
MIX LEVEL AUDIBLE (NÍVEL DE MIX AUDÍVEL)  
FAULT DESCRIPTION (DESCRIÇÃO DA FALHA)  
HISTÓRICO DE FALHAS  
LOCKOUT HISTORY (HISTÓRICO DE BLOQUEIO)  
SYSTEM INFORMATION (INFORMAÇÕES DO SISTEMA)  
CURRENT CONDITIONS (CONDIÇÕES ATUAIS)  
NET SERVICE PIN (SENHA DO SERVIÇO DE REDE)

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

A tela SERVINGS COUNTER (CONTADOR DE PORÇÕES SERVIDAS) é usada para zerar o contador de porções. (Observação: O CONTADOR DE PORÇÕES volta automaticamente para zero após a limpeza da máquina com escovas. (Veja a Figura 16.)

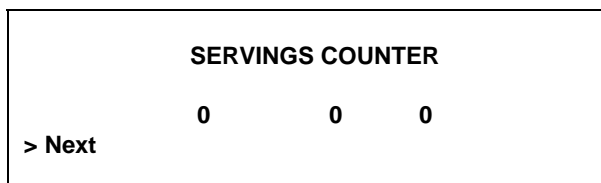


Figura 16

Zere o CONTADOR DE PORÇÕES selecionando o símbolo SEL para avançar à próxima tela. Selecione 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. (Veja a Figura 17.)

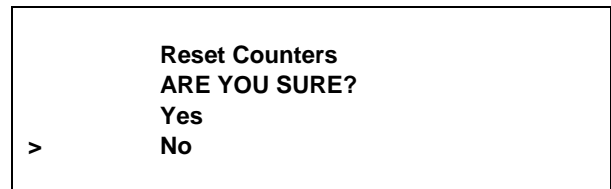


Figura 17

A opção SET CLOCK (AJUSTAR RELÓGIO) permite ao gerente ajustar a hora e data do relógio de controle. A data e a hora só podem ser mudadas depois de a máquina de sorvete tiver sido limpa manualmente com as escovas, mas 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. (Veja a Figura 18.)



Figura 18

Para alterar a data ou hora, selecione a opção SET CLOCK (AJUSTAR RELÓGIO) no menu. Pressione a seta PARA CIMA para passar de "Exit" (Sair) para "Change" (Alterar). Em seguida, pressione SEL para selecionar a opção Change (Alterar). (Veja a Figura 19.)

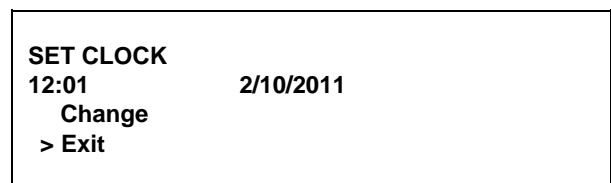


Figura 19

Mude a hora pressionando a seta PARA CIMA com o cursor abaixo da posição correspondente à hora. Movimente o cursor para a posição dos minutos pressionando SEL. Depois de introduzir os minutos corretos, pressione SEL para avançar o cursor para a posição correspondente ao mês. (Veja a Figura 20.)



Figura 20

Introduza o mês, dia e ano corretos. A seguir, pressione SEL para avançar para a tela DAYLIGHT SAVING TIME (DST) HORÁRIO DE VERÃO). (Veja a Figura 21.)



Figura 21

Pressionar as setas PARA CIMA ou PARA BAIXO movimentará a seta para "Enable" (Ativar) ou "Disable" (Desativar). Pressionar o símbolo SEL ao lado de "Disable" selecionará aquela opção e retornará ao Menu do Gerente. Pressionar o símbolo SEL ao lado de "Enable" selecionará aquela opção e exibirá a segunda tela. (Veja a Figura 22.)

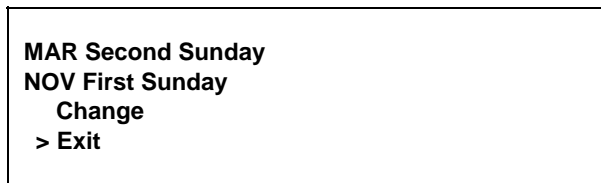


Figura 22

Caso o domingo correto no qual a mudança de horário deve ocorrer não for exibido, deve-se selecionar "Change" (Alterar). Quando se pressionar o símbolo SEL com a seta ao lado de "Change" será exibida a terceira tela. Pressione as setas PARA CIMA ou PARA BAIXO para passar a seta ao mês correto no qual o DST (HORÁRIO DE VERÃO) inicia. (Veja a Figura 23.)



Figura 23

Quando se pressionar o símbolo SEL com a seta ao lado do mês apropriado, será exibida a tela abaixo: (Veja a Figura 24.)

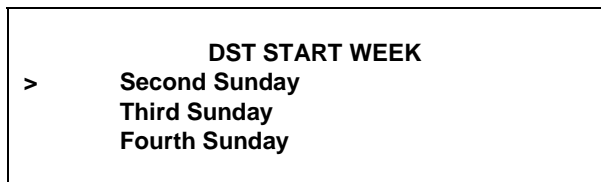


Figura 24

Pressionar as setas PARA CIMA ou PARA BAIXO deslocará a seta para a semana correta de início do DST (HORÁRIO DE VERÃO). Quando se pressionar o símbolo SEL com a seta ao lado da semana correta, será exibida a tela abaixo: Pressione as setas PARA CIMA ou PARA BAIXO para deslocar a seta ao mês correto no qual o DST (HORÁRIO DE VERÃO) encerra. (Veja a Figura 25.)

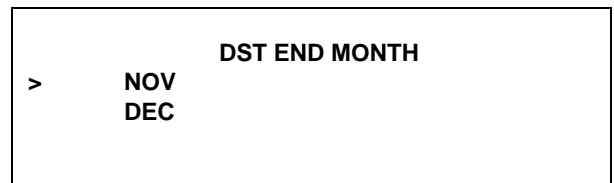


Figura 25

Quando se pressionar o símbolo SEL com a seta ao lado do mês correto, será exibida a tela abaixo: Pressione as setas PARA CIMA ou PARA BAIXO para deslocar a seta até a semana correta de encerramento do DST (HORÁRIO DE VERÃO). (Veja a Figura 26.)

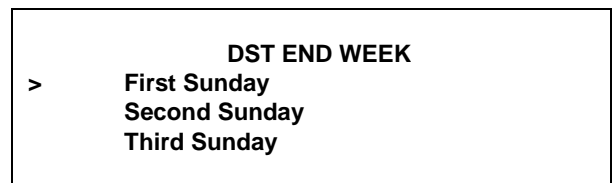


Figura 26

Quando for pressionado o símbolo SEL com a seta próxima à semana correta, o ajuste será confirmado e a máquina retornará ao Menu do Gerente.

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 para iniciar AUTOMATICAMENTE no horário programado. O AUTO START TIME (HORÁRIO DE INÍCIO AUTOMÁTICO) pode também ser desativado e requer que se inicie o modo AUTOMÁTICO manualmente. (Veja a Figura 27.)

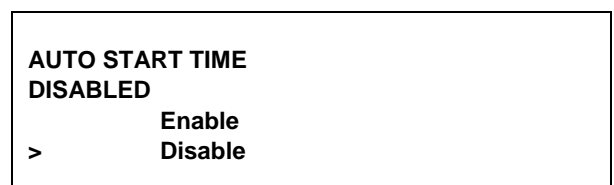


Figura 27



Acione o AUTO START TIME (HORÁRIO DE INÍCIO AUTOMÁTICO) selecionando a seta PARA CIMA a fim de movimentá-la até "Enable" (Ativar). Pressione a SEL para avançar à próxima tela. (Veja a Figura 28.)

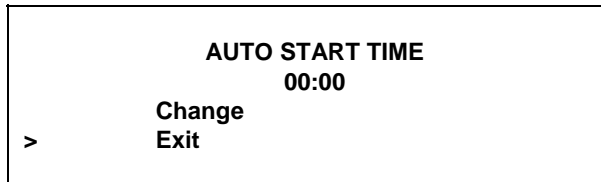


Figura 28

Programo o AUTO START TIME selecionando a seta PARA CIMA a fim de movimentá-la até "Change" (Alterar). Pressione SEL para avançar à próxima tela. (Veja a Figura 29.)

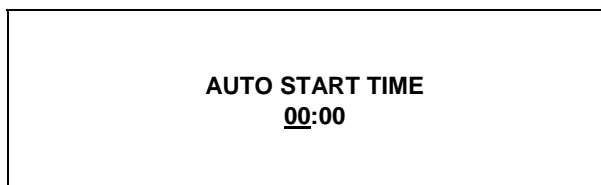


Figura 29

Use as setas para programar a 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 SEL para sair da tela e retornar ao Menu do Gerente.

A opção STANDBY é usada para colocar qualquer um dos lados da máquina manualmente no modo de Standby durante longos períodos sem extração do 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. (Veja a Figura 30.)

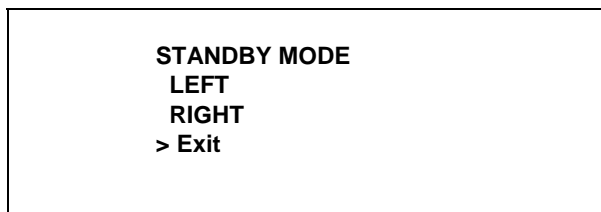


Figura 30

Quando ativada, a opção MIX LEVEL AUDIBLE (NÍVEL DE MIX AUDÍVEL) alertará o operador com um tom audível sobre condições da máquina com um baixo nível ou falta de mix. A tela a seguir é exibida ao ser selecionada essa opção. (Veja a Figura 31.)

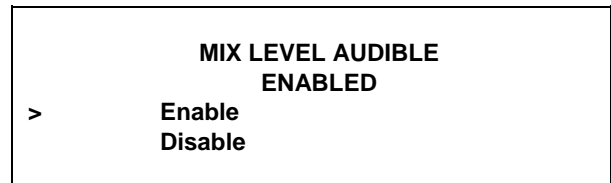


Figura 31

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

A tela FAULTS DESCRIPTION (DESCRIÇÃO DE FALHAS) relaciona todas as falhas detectadas pelo controle e permite que o gerente as remova do sistema. As falhas são exibidas na segunda e/ou na terceira linha. (Veja a Figura 32.)

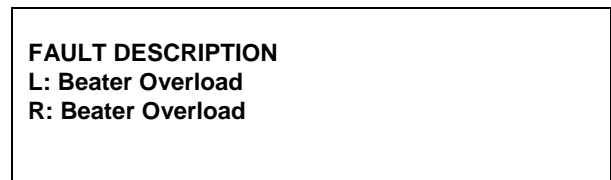


Figura 32

Pressione SEL para exibir a próxima falha ou retorne ao Menu do Gerente se não houver outras falhas. Pressionar SEL enquanto as falhas estiverem sendo exibidas removerá aquelas falhas corrigidas quando se retornar ao Menu do Gerente. Pressione o símbolo Menu para voltar ao Menu do Gerente.

A tela **FAULT HISTORY** exibe um histórico das últimas 100 falhas. Os números de página são exibidos no canto superior direito. A página 1 inclui a falha mais recente. Use as setas para percorrer as páginas do histórico. A data e a hora do evento são exibidas na segunda linha. A terceira linha exibe qual foi a razão da falha. (Veja a Figura 33.)

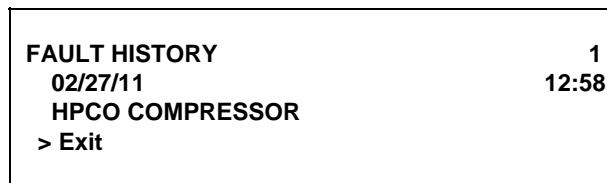


Figura 33

A tela **LOCKOUT HISTORY (HISTÓRICO DE BLOQUEIOS)** exibe o histórico dos últimos 100 *hardlocks*, datas da limpeza com escovas, etc. (Veja a Figura 34.)

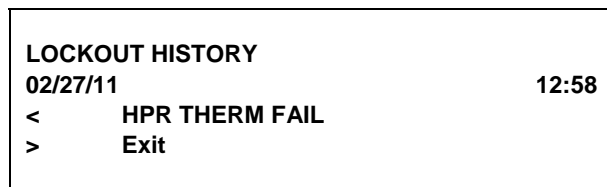


Figura 34

Use as setas para avançar ou retroceder pelas telas. Abaixo estão relacionadas as diversas mensagens que podem aparecer: Pressione o botão SEL para voltar ao Menu do Gerente.

## Falhas que ocorrem no modo AUTOMÁTICO ou de Standby

**L - R HPR Therm Fail** - Falha do termistor do reservatório. Chame um serviço autorizado.

**L - R BRL Therm Fail** - Falha do termistor do cilindro de congelamento. Chame um serviço autorizado.

**L - R HPR>59F (15C)** - a temperatura do mix no reservatório ultrapassou 15 °C (59 °F).

**L - R BRL>59F (15C)** - a temperatura do mix no cilindro de congelamento ultrapassou 15 °C (59 °F).

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

**L - R 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.

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

**L - R 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.

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

**L - R BRL>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 a falta de energia.

**Observação:** consulte os códigos de saúde municipais quanto às recomendações dos procedimentos a serem observados quando essas telas de falhas aparecerem.

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. (Veja a Figura 35.)

```
SOFTWARE VERSION
C723 CONTROL UVC4
VERSION V00.00.000
> Next
```

Figura 35

Pressione o símbolo SEL para passar à próxima tela de informações do sistema que contém a versão de idioma do software. (Veja a Figura 36.)

```
Language
V3.00 English

> Next
```

Figura 36

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 pressionar o botão SEL novamente, você retornará ao Menu do Gerente. (Veja a Figura 37.)

```
B.O.M. C700000000
S/N K0000000

> Next
```

Figura 37

A tecla CURRENT CONDITIONS (CONDIÇÕES ATUAIS) exibe a viscosidade e temperaturas atuais do reservatório e cilindro. Pressione os símbolos SEL ou MENU para voltar ao Menu do Gerente. (Veja a Figura 38.)

```
VISC          0.0    0.0
HOPPER        41.0   41.0
BARREL         41.0   41.0
```

Figura 38

As telas NET SERVICE PIN (SENHA DO SERVIÇO DE REDES) permite que o gerente inicie uma conexão para uma rede de restaurantes. (Veja a Figura 39.)

```
NET SERVICE PIN
ARE YOU SURE?
Yes
> No
```

Figura 39

Pressione as setas para se movimentar para cima ou para baixo do menu. Pressionar SEL com a seta ao lado de “No” (Não) retornará a máquina ao Menu do Gerente. Pressionar SEL com a seta ao lado de “Yes” (Sim) conectará à rede se o cartão gateway estiver conectado.

**Observação:** quando se selecionar “Yes” (Sim), poderá levar alguns instantes para limpar a memória e carregar os valores padrão. Durante este período, poderá ser exibida a mensagem “COMMUNICATIONS FAILURE” (FALHA DE COMUNICAÇÕES).

O Modelo C723 é uma máquina de sorvete soft de capacidade média. O mix é armazenado em reservatórios. Ele flui por gravidade por um tubo de alimentação aos cilindros de congelamento. A unidade vem equipada com três saídas de sorvete na porta do cilindro e dois cilindros de congelamento com capacidade de 2,7 litros (2,8 quartos de galão).

**Nota:** algumas unidades vêm equipadas com um agitador opcional instalado em fábrica. Para essas unidades, você deverá ler as instruções referentes ao agitador.

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 as peças, sanitizá-las e abastecer a máquina de sorvete com mix fresco para até preparar a primeira porção que será servida.

Caso esteja desmontando a máquina pela primeira vez ou necessitar informações sobre como chegar até este ponto de nossas instruções, passe à seção “Desmontagem” na página NO TAG e comece por lá.

## Montagem

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



**CERTIFIQUE-SE DE QUE A CHAVE DE FORÇA ESTÁ 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.

### Etapa 2

Deslize o selo de vedação sobre a extremidade menor do eixo de transmissão do batedor e encaixe-o no canal do eixo.

### Etapa 3

Lubrifique bem a parte interna no selo de vedação. Lubrifique também a extremidade plana do eixo de vedação que entra em contato com a bucha de bronze.

### Etapa 4

Aplique uma camada uniforme de lubrificante sobre o eixo.

**NÃO lubrifique a extremidade sextavada.**

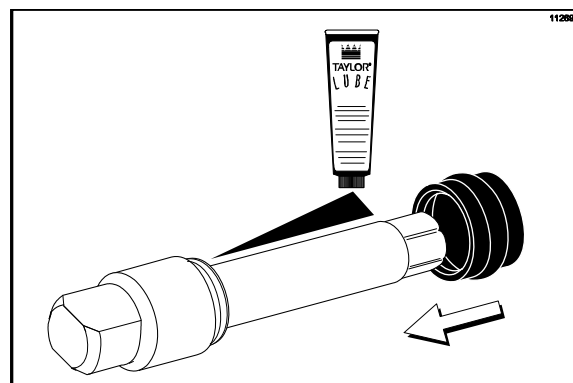


Figura 40

**Observação:** 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.

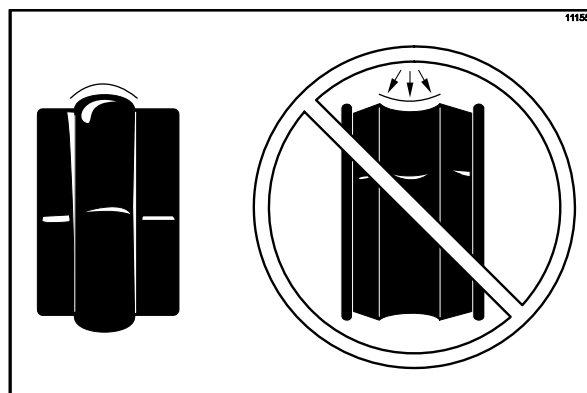


Figura 41

### Etapa 5

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

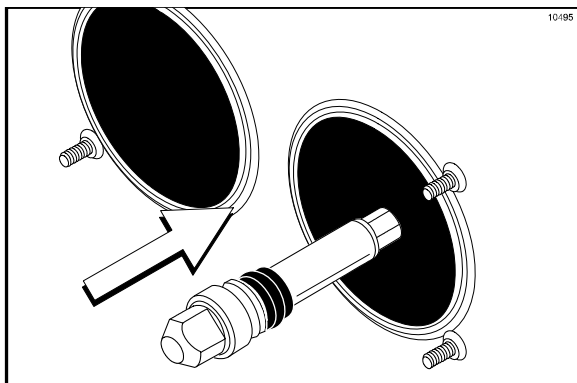


Figura 42



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

### Etapa 6

Inspecione as lâminas de raspagem antes de instalar o conjunto do batedor. Se estiverem em boas condições, pegue uma das lâminas de raspagem e passe ela por baixo do gancho na frente do batedor. Envolve a lâmina em torno do batedor seguindo a hélice e empurrando a lâmina para baixo no sentido dessa hélice. Na extremidade traseira do batedor, deslize a lâmina sob o gancho.

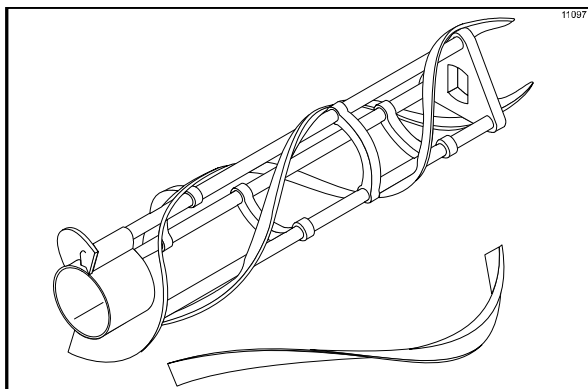


Figura 43

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

### Etapa 7

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

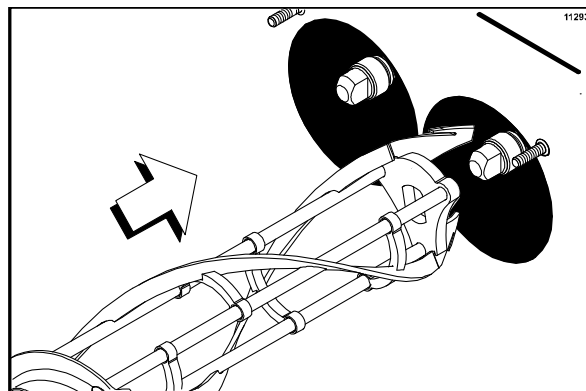


Figura 44

### Etapa 8

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.

### Etapa 9

Certifique-se de que o conjunto do batedor está posicionado corretamente sobre o eixo de transmissão. Gire levemente o batedor para assegurar que ele está assentado corretamente. Quando em posição, o batedor não se estenderá além da frente do cilindro de congelamento.

### Etapa 10

**Repita essas etapas para o outro lado da máquina.**

### Etapa 11

Para montar a porta do cilindro, coloque os gaskets nos canais de encaixe encontrados atrás da porta. Deslize as buchas plásticas sobre os desaglomeradores. As bordas flangeadas devem ficar contra a porta. **NÃO** lubrifique os gaskets nem as buchas plásticas.

### Etapa 12

Deslize os dois anéis de vedação até os canais de cada plugue prime. Aplique uma camada uniforme de Taylor Lube aos anéis de vedação e plugues.

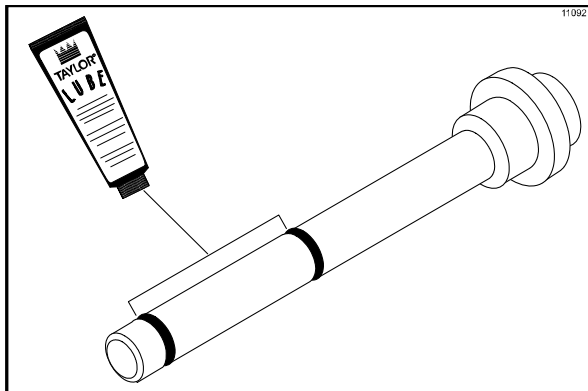


Figura 45

### Etapa 13

Insira os plugues prime nos furos no topo da porta do cilindro e empurre para baixo.

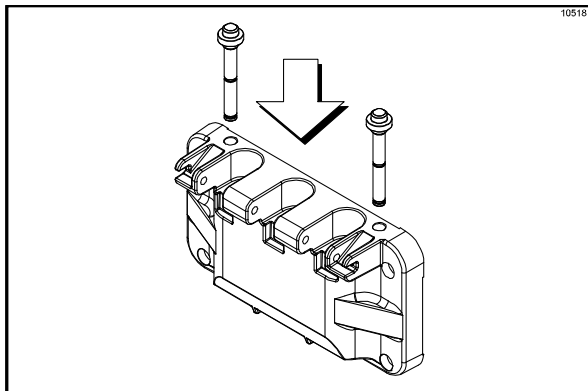


Figura 46

### Etapa 14

Para instalar a porta do cilindro, insira os desaglomeradores pelos batedores nos cilindros de congelamento.

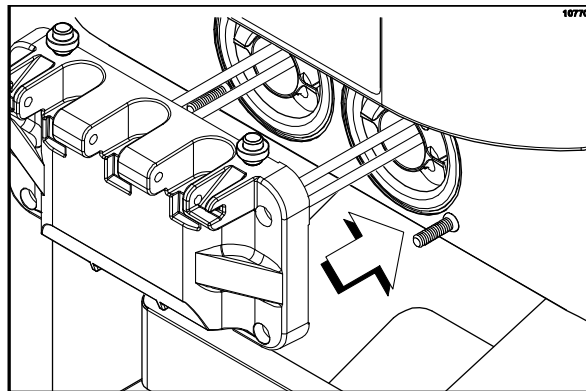


Figura 47

### Etapa 15

Com a porta do cilindro assentada sobre os pinos da máquina de sorvete, instale as porcas de aperto manual. Use as porcas longas em cima e as porcas curtas embaixo. Aperte-as igualmente, usando um padrão entrecruzado, para assegurar que a porta fique bem firme.

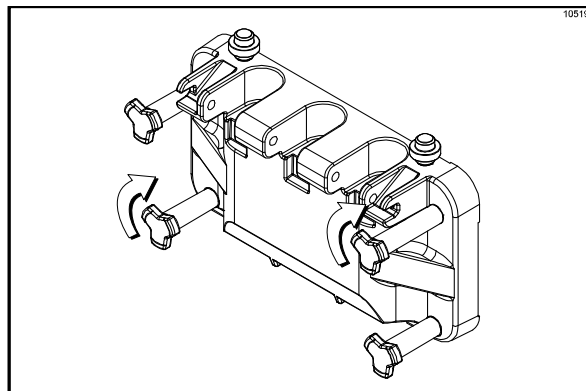


Figura 48

### Etapa 16

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

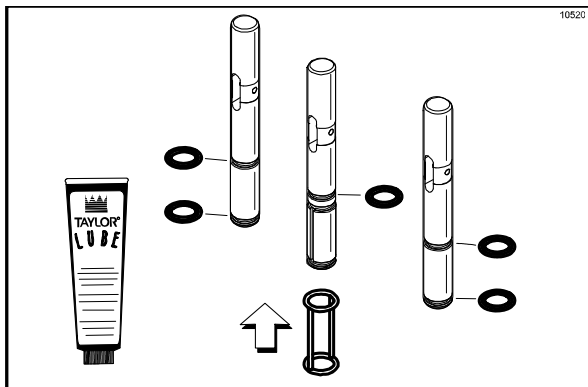


Figura 49

### Etapa 17

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

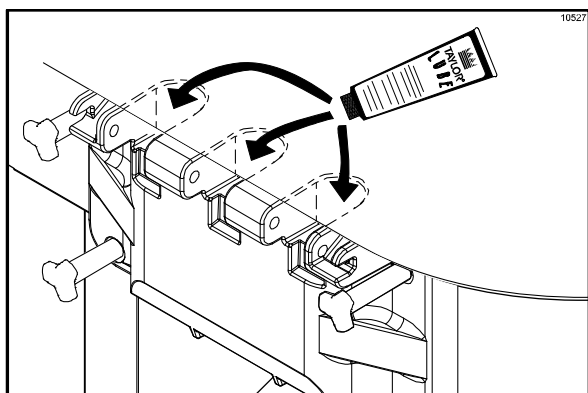


Figura 50

### Etapa 18

Insira as válvulas de extração por baixo até seu rasgo de encaixe ficar visível.

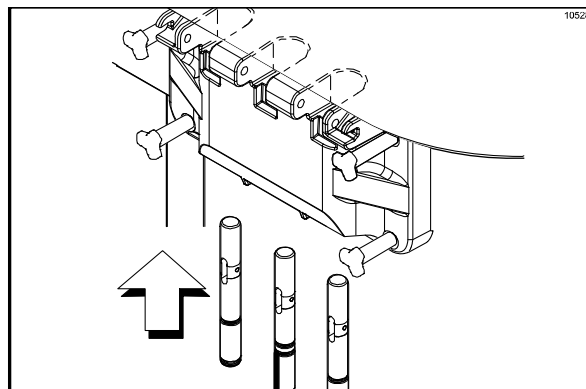


Figura 51

### Etapa 19

Deslize o garfo das alavancas de extração na ranhura da válvula de extração, começando pela direita.

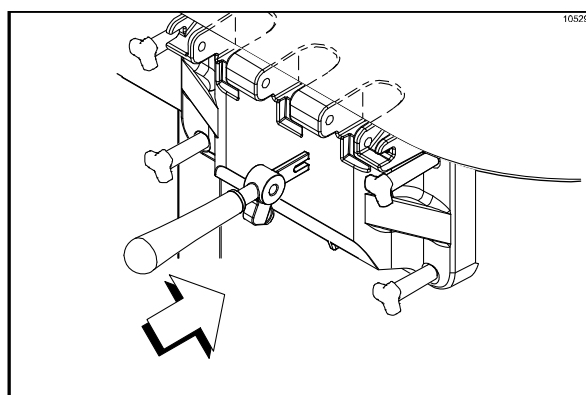


Figura 52

### Etapa 20

Deslize o pino pivô por cada alavanca de extração à medida forem inseridas nas válvulas.

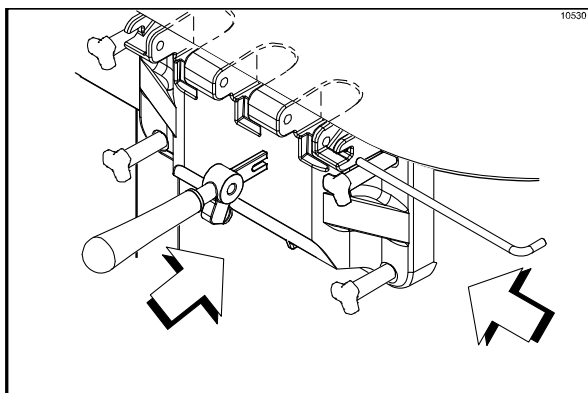


Figura 53

**Observação:** esta máquina de sorvete possui três alavancas de extração ajustáveis para proporcionar o controle das porções, fornecendo melhor qualidade e consistência 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 21

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

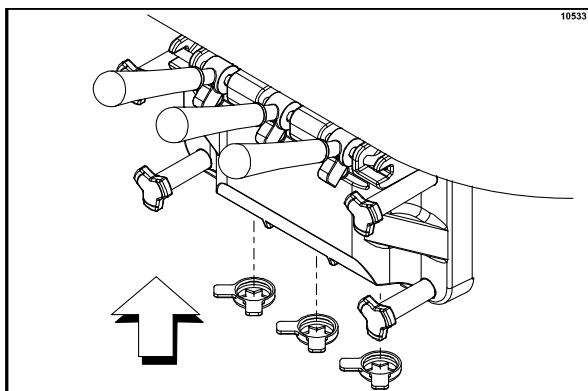


Figura 54

Deslize a pingadeira no orifício do painel dianteiro.

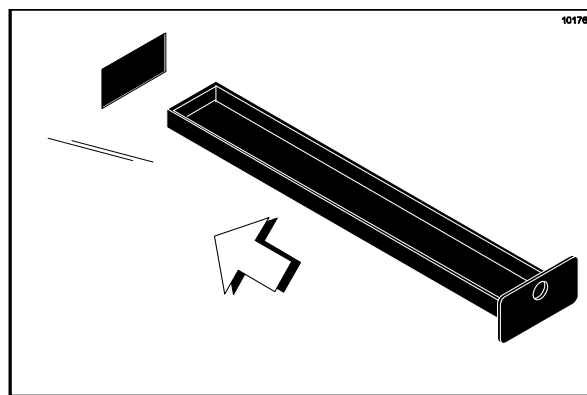


Figura 55

### Etapa 23

Instale a pingadeira dianteira e o protetor contra respingos abaixo das saídas de sorvete da porta do cilindro.

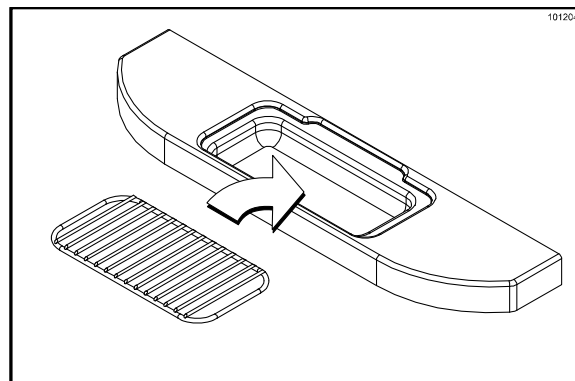


Figura 56

### Etapa 24

Deslize dois anéis de vedação em uma extremidade do tubo de alimentação. Deslize dois anéis de vedação na outra extremidade do tubo de alimentação.

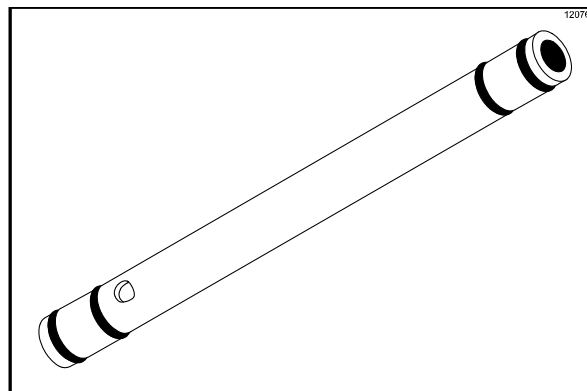


Figura 57



### Etapa 25

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

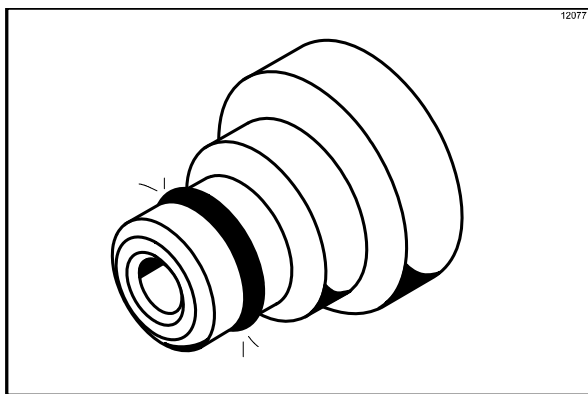


Figura 58

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

### Etapa 26

Instale o orifício de ar no furo que se encontra no topo do tubo de alimentação (a extremidade sem o pequeno furo na lateral).

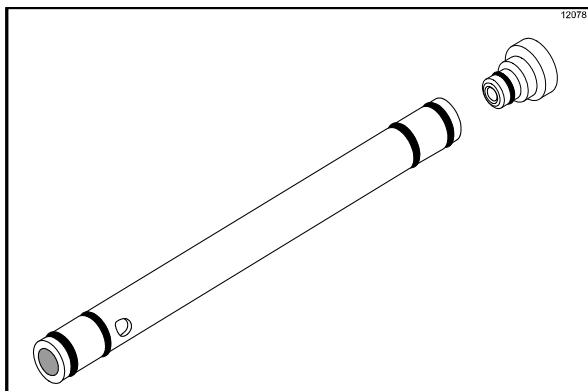


Figura 59

### Etapa 27

Coloque o tubo de alimentação (com o orifício de ar instalado) e o agitador (somente para unidades equipadas com agitador instalado em fábrica) no fundo do reservatório de mix para a sanitização.

### Etapa 28

Repita as etapas 24 a 27 para o outro lado da máquina de sorvete.

## 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.

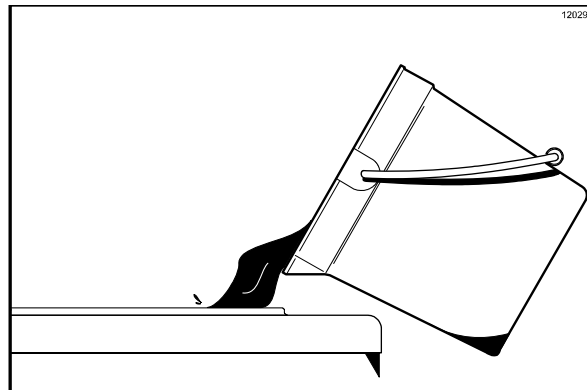


Figura 60

**Observação:** Você acabou de sanitizar o reservatório de mix e peças da máquina. **Certifique-se de que suas mãos estão limpas e sanitizadas antes de passar à etapa seguinte.**

### Etapa 3

Enquanto a solução estiver fluindo para o cilindro de congelamento, tome cuidado para escovar o sensor do nível de mix no fundo do reservatório, o reservatório de mix, o orifício de entrada do mix, o tubo de alimentação do mix e o agitador (somente para as unidades equipadas com agitador opcional instalado na fábrica).

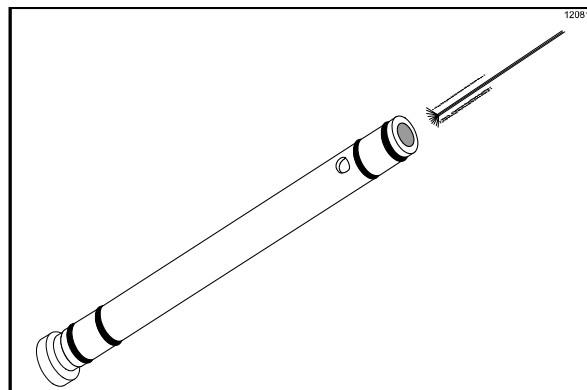


Figura 61

#### Etapa 4

Prepare um outro balde de 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 5

Despeje a solução sanitizante no reservatório de mix.


#### Etapa 6

Escove as laterais expostas do reservatório.

#### Etapa 7

Coloque a chave de força na posição ON (LIGADA).

#### Etapa 8

Pressione o símbolo LAVAR . Isto agitará a solução sanitizante no interior do cilindro de congelamento. Um temporizador com contagem regressiva de cinco minutos aparecerá no controle para indicar quando esse tempo já tiver decorrido. Depois de decorridos esses cinco minutos, passe à próxima etapa.


#### Etapa 9

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

#### Etapa 10

Quando um fluxo contínuo de solução sanitizante fluir da abertura do plugue prime na parte inferior da porta da máquina de sorvete, abra a válvula de extração. Abra momentaneamente a válvula de extração central para sanitizar a saída central da porta do cilindro. Drene toda a solução sanitizante restante.

#### Etapa 11

Quando o sanitizante parar de fluir pelo bico da porta, pressione os símbolos LAVAR  e feche a válvula de extração.

**Nota: certifique-se de que suas mãos estão limpas e sanitizadas antes de passar à etapa seguinte.**

#### Etapa 12

Lubrifique os anéis de vedação do tubo de alimentação na extremidade com o pequeno furo na lateral. Posicione o tubo de alimentação na vertical, no canto do reservatório.

#### Etapa 13

**Somente para as unidades equipadas com agitadores instalados na fábrica:** Coloque o agitador na caixa do eixo de transmissão.

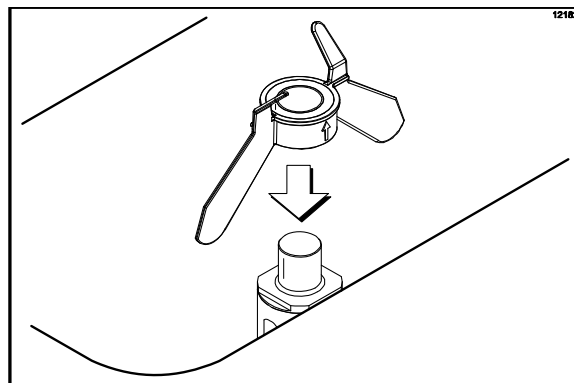


Figura 62

**Observação:** se o agitador deixar de girar durante a operação normal, retire-o da caixa do eixo de transmissão com **as mãos sanitizadas** e escove com a solução sanitizante. Coloque o agitador de volta no do eixo de transmissão.

#### Etapa 14

**Repita essas etapas para o outro lado da máquina.**

## Abastecimento

**Observação: sempre use MIX FRESCO ao abastecer a máquina de sorvete.**

#### Etapa 1

Coloque um balde vazio embaixo das saídas de sorvete da porta do cilindro. Com o plugue prime para cima, despeje 9,5 litros (2,5 galões) de mix FRESCO no reservatório de mix e deixe escoar para o cilindro de congelamento.

#### Etapa 2

Abra a válvula de extração para retirar toda a solução sanitizante. Feche a válvula de extração quando apenas o mix fresco começar a fluir.

#### Etapa 3

Empurre o plugue para baixo quando um fluxo contínuo de mix começar a fluir pela abertura do plugue prime na parte inferior da porta do cilindro.

#### Etapa 4

Quando o mix deixar de borbulhar para dentro do cilindro de congelamento, instale a extremidade do tubo de alimentação **com o furo** no orifício da entrada do reservatório de mix. Certifique-se de que o orifício de ar está instalado no tubo de alimentação.

#### Etapa 5

Selecione o símbolo AUTOMÁTICO ❄️.

#### Etapa 6

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

#### Etapa 7

**Repita essas etapas para o outro lado da máquina.**

## Limpeza manual com escovas

**ESTES PROCEDIMENTOS DEVEM SER REALIZADOS DIARIAMENTE!**



**OBEDEÇA SEMPRE OS CÓDIGOS DE SAÚDE MUNICIPAIS**

Os seguintes itens serão necessários para desmontar o Modelo C723:

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

## Como drenar o produto do cilindro de congelamento

#### Etapa 1

Retire a tampa do reservatório, o tubo de alimentação e o agitador (somente nas unidades com agitador opcional instalado na fábrica). Leve essas peças ao tanque para a limpeza.

#### Etapa 2

Com um balde embaixo das saídas de sorvete da porta, pressione o símbolo LAVAR 🚿 e abra a válvula de extração .

#### Etapa 3

**Se os códigos de saúde municipais permitirem a reutilização da quantidade de mix restante**, coloque um recipiente de aço inoxidável aprovado pela NSF embaixo da porta do cilindro. Pressione o botão LAVAR e abra a válvula de extração. Drene o produto restante do cilindro de congelamento e do reservatório de mix. Quando o fluxo do produto parar, pressione o botão LAVAR e feche a válvula de extração. Coloque a tampa sanitizada no recipiente para a sobra de mix e coloque o recipiente no refrigerador.

**Observação: se os códigos locais NÃO permitirem o uso do mix restante, ele deve ser descartado.** Siga as instruções da etapa anterior, porém o mix deverá ser despejado em um balde e descartado.



**OBEDEÇA SEMPRE OS CÓDIGOS DE SAÚDE MUNICIPAIS**

#### Etapa 4

**Repita essas etapas para o outro lado da máquina.**

## 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 de mix, o sensor do nível de mix e a parte externa da caixa do eixo de transmissão do agitador (somente para as unidades com agitadores equipados na fábrica). Usando a escova de cerdas em ambas as extremidades, limpe o orifício de entrada de mix.

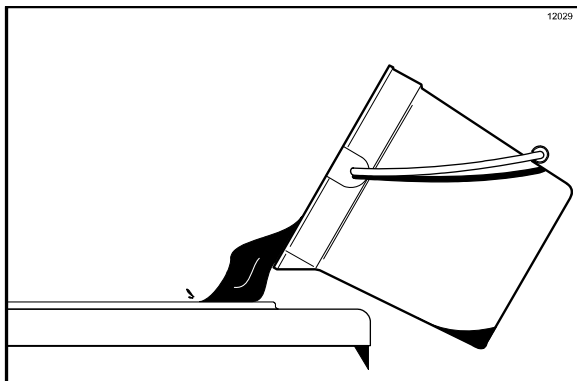




Figura 63

**Observação:** 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 saída de sorvete, levante o plugue prime e pressione o símbolo LAVAR .

### Etapa 3

Quando um fluxo contínuo da água do enxágue escoar da abertura do plugue prime na parte inferior da porta do cilindro, abra a válvula de extração. Drene toda a água da saída de sorvete. Feche a válvula de extração e pressione o símbolo LAVAR , cancelando esse modo.

### Etapa 4

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

### Etapa 5

Repita essas etapas para o outro lado da máquina.

## Limpeza do reservatório de mix

**Observação:** se essas etapas não forem realizadas, ocorrerá a cristalização do produto.

### 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


Abaixe o plugue prime. Despeje a solução de limpeza no reservatório e deixe escoar para o cilindro de congelamento.

### Etapa 3

Com a escova branca do reservatório, escove o reservatório de mix, o sensor do nível de mix e a parte externa da caixa do eixo de transmissão do agitador (somente para as unidades com agitadores equipados na fábrica). Usando a escova de cerdas em ambas as extremidades, limpe o orifício de entrada de mix.

**Observação:** não escove o orifício de entrada de mix 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 embaixo das saídas de sorvete da porta e levante o plugue prime.

### Etapa 6

Quando um fluxo contínuo da solução de limpeza fluir da abertura do plugue prime na parte inferior da porta do cilindro, abra a válvula de extração. Drene 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.

### Etapa 8

Repita essas etapas para o outro lado da máquina.

## Desmontagem



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

### Etapa 1

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

### Etapa 2

Remova as lâminas de raspagem do conjunto do batedor.

### Etapa 3

Remova o selo do eixo de transmissão.

### Etapa 4

Retire o gasket da porta do cilindro, a bucha plástica, o pino pivô, a alavanca e válvula de extração, plugues prime e encaixes modeladores. Remova os três anéis de vedação da válvula de extração.

### Etapa 5

**Repita essas etapas no outro lado da máquina.**

### Etapa 6

Retire a pingadeira dianteira e o protetor contra respingos. Leve essas peças ao tanque para a limpeza.

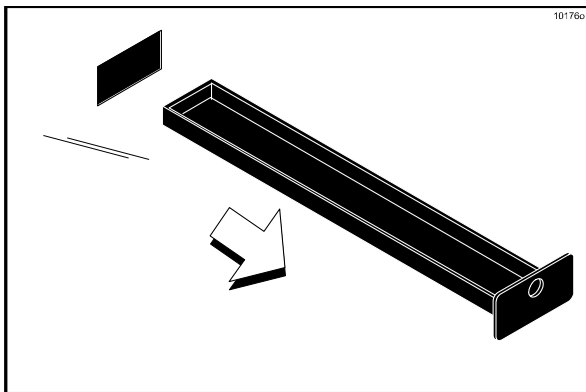


Figura 64

**Observação:** se a pingadeira estiver cheia, com uma quantidade excessiva de mix, isto indica que o(s) selo(s) ou anel(éis) de vedação do eixo de transmissão deve(m) ser substituído(s) ou devidamente lubrificado(s).

## 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

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

### Etapa 3

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

### Etapa 4

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

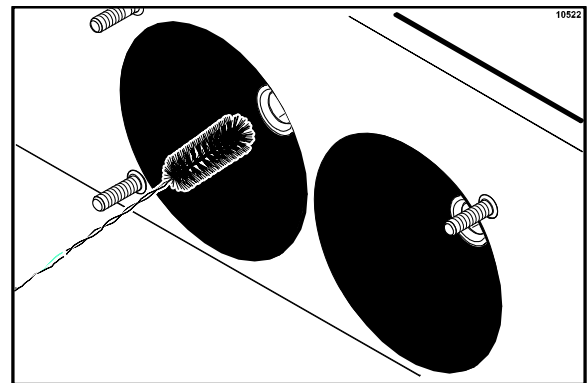


Figura 65

### Etapa 5

**Repita essas etapas no outro lado da máquina.**

### 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 rigidamente regulados pelos órgãos reguladores federais, estaduais ou municipais e devem ser observados rigorosamente. Se a máquina possuir o “modo de Standby”, este modo não deverá ser usado em detrimento dos procedimentos corretos de limpeza e sanitização e das frequências estabelecidas pela autoridade de saúde vigente. Os pontos de verificação abaixo devem ser enfatizados durante as operações de limpeza e sanitização.



A LIMPEZA E A SANITIZAÇÃO DEVEM SER REALIZADAS DIARIAMENTE.

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

- 1. Limpe e sanitize regularmente a máquina de sorvete. 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. SE OS CÓDIGOS DE SAÚDE LOCAIS PERMITIREM A REUTILIZAÇÃO do mix que se encontrava na máquina antes de se iniciar a limpeza, certifique-se de que esse mix ficará armazenado em um recipiente de aço inoxidável sanitizado e com tampa, e de que será utilizado no dia seguinte. **NÃO abasteça a máquina com sobras de mix.** Ao utilizar as sobras de mix, escume a espuma e descarte. Misture a sobra com mix fresco na proporção de 50/50 durante a operação do dia.
- 6. Em um determinado dia da semana, opere com a menor quantidade de mix viável e descarte o mix restante após o fechamento. Isso romperá o ciclo de reutilização de sobras e reduzirá a possibilidade de elevado número de bactérias e coliformes.
- 7. Prepare as soluções de limpeza e sanitização corretamente. Leia e siga cuidadosamente as orientações encontradas no rótulo. Uma solução demasiadamente forte poderá danificar as peças e uma solução muito fraca não proporcionará a limpeza ou sanitização adequada.
- 8. A temperatura do mix no reservatório e refrigerador deverá ser inferior a 4,4 °C (40 °F).

## Verificações regulares de manutenção

- 1. Troque as lâminas de raspagem que apresentarem cortes ou estão danificadas. Antes de instalar o conjunto do batedor, certifique-se de que as lâminas de raspagem encaixadas nos cliques estão corretamente posicionadas no batedor.
- 2. Verifique a bucha de bronze quanto a sinais de desgaste (vazamento excessivo de mix na pingadeira posterior) e certifique-se de que ela está devidamente limpa.
- 3. Usando uma chave de fenda e toalha de pano, mantenha a bucha de bronze e o soquete de transmissão sextavado fêmea limpos e sem depósitos de lubrificante e mix.

- 4. Descarte os selos e anéis de vedação se estiverem gastos, rasgados ou com folga excessiva. Troque-os por novos.
- 5. Siga todos os procedimentos de lubrificação descritos na seção “Montagem”.
- 6. Se a 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.  
**Observação:** As máquinas equipadas com filtro de ar deverão ter seus filtros aspirados mensalmente.



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

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

## Armazenamento durante o inverno

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

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

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

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

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

Recomenda-se solicitar a um técnico de serviços autorizado para que faça 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 ruptura dos componentes.

## Seção 8

# Guia para identificação e solução de problemas

PROBLEMA	CAUSA PROVÁVEL	SOLUÇÃO	PÁG. DE REFERÊNCIA
1. O produto não sai pelas saídas de sorvete.	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.	31
	b. A chave de força está DESLIGADA.	b. LIGUE a chave de força e selecione AUTOMÁTICO.	30
	c. A máquina não está no modo AUTOMÁTICO.	c. Selecione AUTOMÁTICO e aguarde até a máquina desligar antes de extrair o produto.	31
	d. O motor do batedor está parado, precisa de reset (rearme). É exibida a mensagem de BEATER OVERLOAD (SOBRECARGA DO BATEDOR).	d. Desligue a máquina. Pressione o botão de reset. Reinicie a máquina em AUTOMÁTICO.	---
	e. Produto congelado no orifício de entrada de mix.	e. Ligue para um técnico de serviços autorizado.	---
	f. O tubo de alimentação não está instalado corretamente.	f. Certifique-se de que o tubo de alimentação está conectado corretamente.	31
2. O produto está demasiadamente líquido.	a. O sorvete está sendo extraído muito rapidamente.	a. Ajuste a vazão de extração de sorvete para 142 a 213 gramas (5 a 7,5 onças) a cada 10 segundos.	28
3. 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.	30
	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.	---



<b>PROBLEMA</b>	<b>CAUSA PROVÁVEL</b>	<b>SOLUÇÃO</b>	<b>PÁG. DE REFERÊNCIA</b>
4. 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.	31
	b. A temperatura do reservatório de mix não está regulada.	b. Ligue para um técnico de serviços autorizado.	---
	c. O agitador não se encontra instalado (somente para as unidades equipadas com agitadores instalados na fábrica).	c. Limpe, sanitize e instale o agitador.	30
5. 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.	---
6. Os sensores de nível baixo e falta de mix não estão funcionando.	a. Há acúmulo de produto cristalizado no reservatório.	a. Limpe completamente os reservatórios.	33
7. 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 desgastado.	a. Lubrifique corretamente ou troque o anel de vedação.	27
8. Vazamento excessivo de mix na saída de sorvete da porta do cilindro.	a. O anel de vedação inferior da válvula de extração está lubrificado incorretamente ou já está desgastado.	a. Lubrifique corretamente ou troque o anel de vedação.	27
9. Vazamento excessivo de mix na pingadeira.	a. O selo do eixo de transmissão está indevidamente lubrificado ou desgastado.	a. Lubrifique corretamente ou troque o selo.	24
	b. O selo do eixo de transmissão foi instalado às avessas.	b. Instale corretamente.	24
	c. Lubrificação incorreta do eixo de transmissão.	c. Lubrifique corretamente.	24
	d. O eixo de transmissão e o conjunto do batedor operam para a frente.	d. Ligue para um técnico de serviços autorizado.	---
	e. Bucha de bronze desgastada.	e. Ligue para um técnico de serviços autorizado.	---
	f. Caixa de engrenagens fora de alinhamento.	f. Ligue para um técnico de serviços autorizado.	---

<b>PROBLEMA</b>	<b>CAUSA PROVÁVEL</b>	<b>SOLUÇÃO</b>	<b>PÁG. DE REFERÊNCIA</b>
10. 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.	33
	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.	- - -
11. As paredes do cilindro de congelamento estão riscadas.	a. A bucha frontal plástica não foi instalada ou está desgastada.	a. Instale ou troque a bucha frontal.	25
	b. Desaglomerador da porta da máquina está quebrado.	b. Troque a porta da máquina.	26
	c. O conjunto do batedor está torcido.	c. Troque o conjunto do batedor.	26
	d. A caixa de engrenagens está fora de alinhamento.	d. Ligue para um técnico de serviços autorizado.	- - -
12. O produto estala quando extraído.	a. O sorvete está sendo extraído muito rapidamente.	a. Ajuste a vazão de extração de sorvete para 142 a 213 gramas (5 a 7,5 onças) a cada 10 segundos.	28
	b. O cilindro de congelamento não foi abastecido corretamente.	b. Drene o mix do cilindro de congelamento e reabasteça a máquina.	30
13. 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.	- - -

## Seção 9

## Cronograma de reposição das peças

DESCRIÇÃO DA PEÇA	A CADA 3 MESES	A CADA 6 MESES	ANUALMENTE
Lâmina 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		
Selo da válvula de extração	X		
Anel de vedação do plugue prime	X		
Anel de vedação do tubo de alimentação de mix	X		
Encaixe modelador	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