

Modele 8752 i 8757

Taylor
Pompa Horizon™
Specjalne Instrukcje:
Do Instalatora Maszyny do lodów

INSTRUKCJA OBSŁUGI

028752HPLM



11/09 (6/11)

Wypełnij tę stronę, aby mieć łatwy dostęp do wymaganych informacji:

Dystrybutor Taylora: _____

Adres: _____

Nr telefonu: _____

Serwis: _____

Części: _____

Data instalacji: _____

Informacje na tabliczce znamionowej:

Model: _____

Numer seryjny: _____

Dane elektryczne: Napięcie _____ Częstotliwość _____

Liczba faz _____

Maksymalna moc bezpieczników: _____ A

Maksymalny prąd przewodów: _____ A

© 11/09 Taylor (6/11)

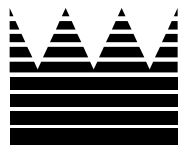
Wszelkie prawa zastrzeżone.

028752HPLM



*Słowo Taylor i symbol graficzny
korony są zastrzeżonymi znakami
towarowymi w Stanach
Zjednoczonych i pewnych innych
krajach.*

Taylor Company
750 N. Blackhawk Blvd.
Rockton, IL 610



SPIS TREŚCI

Rozdział 1	Do Instalatora	1
	Bezpieczeństwo instalatora	1
	Przygotowanie miejsca	1
	Doprowadzenie wody	2
	Urządzenia chłodzone powietrzem	2
	Połączenia elektryczne	2
	Rotacja ubijaka	3
	Substancja chłodząca	3
Rozdział 2	Do Operatora	4
	Unieważnienie gwarancji na sprężarkę	4
Rozdział 3	Zasady bezpieczeństwa	6
Rozdział 4	Identyfikacja części dla operatora	7
	Model 8752	7
	8752 Zespół drzwiczek ubijaka	9
	Model 8756	10
	8756 Zespół drzwiczek ubijaka	12
	Pompa Horizon™ doprowadzająca mieszankę	13
	Wyposażenie dodatkowe	14
Rozdział 5	Ważne: do Operatora	15
	Definicje symboli	15
	Włącznik	16
	Wskaźniki świetlne	16
	Przycisk ponownego nastawiania	16
	Sterowanie „Softech”	16
	„Mix Ref” /chłodzenie mieszanki/	16
	Stan gotowości	16
	Mycie	16
	Tryb automatyczny	17
	Pompa	17
	Uchwyt regulowanego wypływu	17
	Regulacja przepływu powietrza	17

SPIS TREŚCI - 2

Rozdział 6	Procedury operacyjne	18
Montaż		18
Montaż pompy Horizon™		22
Dezynfekcja		27
Regulacja przepływu powietrza		28
Zalewanie		29
Procedury zamykania		30
Odprowadzanie produktu z cylindra mrożącego		31
Płukanie		31
Czyszczenie		32
Demontaż		33
Czyszczenie szczotką		33
Rozdział 7	Ważne: Lista kontrolna operatora	35
Podczas czyszczenia i dezynfekcji		35
Usuwanie usterek. Liczba bakterii		35
Regularne przeglądy konserwacyjne		35
Pompa Horizon™		36
Przechowywanie w okresie zimowym		
Rozdział 8	Wykrywanie i usuwanie usterek	37
Rozdział 9	Harmonogram wymiany części	41

Uwaga: Stałe badania prowadzą do ciągłych ulepszeń; dlatego informacje zawarte w tej instrukcji mogą ulec zmianom bez uprzedzenia.

© 11/09 Taylor (6/11)
Wszelkie prawa zastrzeżone.
028752HPLM



TAYLOR®

*Słowo Taylor i symbol graficzny
korony są zastrzeżonymi znakami
towarowymi w Stanach Zjednoczonych
i pewnych innych krajach.*

Poniżej znajdują się ogólne instrukcje instalacji. Pełne informacje instalacyjne znajdują się na karcie kontrolnej.

Bezpieczeństwo instalatora



Wszędzie na świecie urządzenia są instalowane zgodnie z obowiązującymi lokalnymi przepisami. Należy skontaktować się z władzami lokalnymi w razie wątpliwości.

Należy dołożyć wszelkich starań by zapewnić podstawy bezpieczeństwa podczas instalacji i serwisowania urządzeń firmy Taylor.

- Tylko autoryzowany personel firmy Taylor może dokonywać instalacji i prac naprawczych na urządzeniu.
- Autoryzowany personel firmy Taylor powinien zapoznać się z przepisami OSHA Standards 29CFR1910.147 lub innymi mającymi zastosowanie przepisami dla danego miejsca dla procedur systemu lockout/tagout przed rozpoczęciem instalacji czy prac naprawczych.
- Autoryzowany personel musi zapewnić odpowiednią odzież ochronną, która jest wymagana podczas instalacji i serwisu.
- Autoryzowany personel powinien zdjąć wszelkie metalowe elementy biżuterii, pierścionki, zegarki przed przystąpieniem do pracy ze sprzętem elektrycznym.



Urządzenie musi być odłączone od głównego zasilania prądu przed przystąpieniem do prac naprawczych. Nieprzestrzeganie tej zasady może doprowadzić do obrażeń osobistych lub śmierci w wyniku porażenia prądem lub kontaktu z ruchomymi częściami, jak również obniżyć wydajność lub spowodować uszkodzenie sprzętu.

Uwaga: Wszelkie prace muszą być wykonywane przez autoryzowaną obsługę firmy Taylor.



To urządzenie ma ostre krawędzie którą mogą być przyczyną poważnych obrażeń.

Przygotowanie miejsca

Sprawdź miejsce w którym urządzenie ma być zainstalowane przed jego rozpakowaniem upewniając się, że nie ma w nim żadnych niebezpieczeństw dla sprzętu lub instalatora.

Wyłącznie dla korzystania w pomieszczeniach zamkniętych: Niniejsze urządzenie zostało zaprojektowane do użytku w pomieszczeniach zamkniętych w normalnej temperaturze pokojowej 70°F-75°F (21°C-24°C). Maszyna działa skutecznie w wyższych temperaturach pomieszczeń w 104°F (40°C) ze zmniejszoną wydajnością.



Niniejszych urządzeń **NIE NALEŻY** instalować w obszarze używania strumienia. **NIGDY** nie używaj strumienia wody lub węża do płukania lub czyszczenia maszyny. Nieprzestrzeganie tej zasady może doprowadzić do porażenia prądem.



Niniejsze urządzenie musi być ustawione na równej powierzchni aby uniknąć niebezpieczeństwa przewrócenia. Należy zachować wszelką ostrożność podczas możliwego przesuwania sprzętu. Co najmniej dwie osoby powinny przesuwać urządzenie. Nieprzestrzeganie tej zasady może spowodować obrażenia i uszkodzenie sprzętu.

Rozpakuj maszynę i sprawdź czy nie jest uszkodzona. Zgłoś jakiegokolwiek uszkodzenia Dystrybutorowi firmy Taylor.

Niniejsze urządzenie zostało wyprodukowane w Stanach Zjednoczonych i ma amerykańskie rozmiary i oprogramowanie. Wszelkie przeliczniki metryczne są podane w przybliżeniu i mogą się różnić.

Doprowadzenie wody

(dotyczy wyłącznie urządzeń chłodzonych wodą)

Zapewnić trzeba odpowiedni dopływ zimnej wody z ręcznym zaworem odcinającym.

Na spodzie podstawowej waniarki z tyłu znajdują się dwa przyłącza wodne 3/8 cala I.P.S (dla urządzeń z pojedynczą głowicą) lub dwa 1/2 cala I.P.S. (dla urządzeń z podwójną głowicą) dla dopływu i odpływu w celu łatwego przyłączania. Do maszyny podłączyć należy przewody wodne, których wewnętrzna średnica wynosi 1/2 cala. (Zalecane są giętkie przewody, o ile jest to zgodne z miejscowymi przepisami.) W zależności od miejscowych warunków wodnych, wskazane może być zainstalowanie filtra, aby obce substancje nie zatykały automatycznego zaworu wodnego. Będzie tylko jedno doprowadzenie wody ('in')

i jedno odprowadzenie wody ('out') zarówno dla urządzenia z pojedynczą głowicą jak i dla urządzenia z podwójną głowicą. NIE instalować ręcznego zaworu odcinającego na linii odprowadzania wody ('out')! Woda powinna zawsze przepływać w takiej kolejności: najpierw- przez automatyczny zawór wodny; następnie- przez skraplacz i na końcu- przez końcówkę odpływową do **otwartego syfonu kanalizacyjnego**.



Urządzenie zapobiegające przepływowi zwrotnemu jest wymagane w części łączy wody doprowadzanej. Należy zapoznać się z krajowymi, stanowymi lub miejscowymi przepisami ażeby ustalić odpowiednią konfigurację.

Urządzenia chłodzone powietrzem

Wszystkie urządzenia chłodzone powietrzem wymagają co najmniej 3 calowego (7,6 cm) odstępu ze wszystkich stron maszyny do lodów i 12 calowego (30,5cm) od góry, co umożliwi odpowiedni przepływ powietrza przez skraplacz (e). Nie zapewnienie odpowiedniego odstępu może spowodować zmniejszenie zdolności mrożenia maszyny, a nawet doprowadzić do trwałego uszkodzenia sprężarki.

Połączenia elektryczne

Każda maszyna do lodów wymaga jednego źródła zasilania dla każdej tabliczki danych.

Na tabliczce danych na maszynie sprawdzić bezpiecznik, obciążalność prądową obwodu (w amperach) i specyfikacje elektryczne. Jeśli chodzi o prawidłowe połączenia ze źródłem energii, sprawdzić schemat montażowy połączeń znajdujący się wewnątrz skrzynki sterowniczej.

Urządzenie to musi być instalowane zgodnie z Krajowymi Przepisami dot. Elektryczności (NEC), NFPA 70. Celem tych przepisów jest praktyczne zabezpieczenie osób i mienia przed zagrożeniami wynikającymi z używania elektryczności. Te przepisy zawierają zapisy uważane za niezbędne dla zapewnienia bezpieczeństwa. Ich przestrzeganie oraz odpowiednia konserwacja sprawią, że instalacja nie będzie stwarzać żadnego zagrożenia!



PRZESTRZEGAJ LOKALNYCH PRZEPISÓW ELEKTRYCZNYCH!



OSTRZEŻENIE: TO URZĄDZENIE MUSI BYĆ ODPOWIEDNIO UZIEMIONE! ZANIECHANIE TEGO, MOŻE DOPROWADZIĆ DO CIĘŻKICH OBRAŻEŃ CIAŁA SPOWODOWANYCH PORĄŻENIEM PRĄDEM!



To urządzenie jest wyposażone w ekwipotencjalna wtyczkę uziemiającą, która powinna być odpowiednio zamocowana z tyłu ramy przez autoryzowanego instalatora. Miejsce instalacji jest oznaczone przez symbol łączenia ekwipotencjalnego (5021 IEC 60417-1) na zarówno ruchomym panelu i ramie urządzeń.



- Urządzenia stacjonarne niewyposażone w przewód prądu i wtyczkę lub inne urządzenie do odłączania maszyny od źródła zasilania muszą mieć wielobiegunowe urządzenie rozłączające z przerwą stykową co najmniej 3 mm. z instalacją zewnętrzną.
- Urządzenia na stałe podłączone do stałych przewodów, dla których prąd upływowy

może przekraczać 10 mA, szczególnie podczas rozłączania lub dłuższych okresów przestoju lub w czasie wstępnej instalacji, powinny posiadać urządzenia zabezpieczające takie jak GFI, zainstalowane przez autoryzowany personel zgodnie z lokalnymi przepisami, aby zapobiec upływowi prądu.

- Przewody doprowadzające wykorzystywane w tym urządzeniu powinny być olejoodporne z giętką powłoką nie lżejszą niż zwykły polichloropren lub inny syntetyczny ekwiwalentny przewód z powłoką elastomerową. (oznaczenie kodu 60245 IEC 57) odpowiednio zamocowane aby odciążyć przewody, w tym od zgieć przy terminalach i chronić izolację przewodników od ścierania.

Rotacja ubijaka



Ubijak musi się obracać w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, gdy patrzy się zaglądając do środka cylindra mrozącego.

Uwaga: Poniższe czynności powinny być wykonywane przez przeszkolonego serwisanta.

W celu skorygowania obrotów trójfazowego urządzenia, wystarczy zamienić dowolne dwa przewody doprowadzające zasilanie na głównej łączówce maszyny.

W celu skorygowania obrotów urządzenia jednofazowego, zmienić wyprowadzenia wewnątrz silnika ubijaka (posługując się schematem wydrukowanym na silniku.)

Podłączenia elektryczne dokonywane są bezpośrednio do łączówki znajdującej się w skrzynce splotów, zamontowanej na podstawowej wanie na prawym boku maszyny w wypadku Modelu 8752 i w skrzynkach splotów zamontowanych na środku na kanale ramy na prawym i lewym boku w wypadku Modelu 8756.

Substancja chłodząca



Mając na uwadze środowisko naturalne firma Taylor z dumą wykorzystuje tylko przyjazne środowisku substancje chłodzące HFC. Substancja chłodząca HFC uważana jest za nietoksyczną i niepalną, o potencjale powiększenia dziury ozonowej (ODP) równym zeru.

Jednakże jakkolwiek gaz pod ciśnieniem jest potencjalnie niebezpieczny i przy jego wykorzystywaniu należy zachować wszelką ostrożność.

NIE NALEŻY w żadnym wypadku napełniać do pełna cylindra substancji chłodzącej płynem. Wypełnienie cylindra w ok. 80% umożliwi normalne działanie.



Płyn substancji chłodzącej rozpylony na skórze może poważnie uszkodzić tkankę. Należy chronić skórę i oczy. W przypadku pojawienia się poparzeń wywołanych płynem chłodzącym należy natychmiast przemyć miejsce zimną wodą. Jeśli oparzenia są poważne, należy zastosować okłady z lodu i natychmiast skontaktować się z lekarzem.



Firma TAYLOR przypomina obsłudze technicznej o obowiązku przestrzegania przepisów prawa dotyczących odzysku płynu chłodzącego, recyklingu, i odzysku systemów. W przypadku pojawienia się wątpliwości dotyczących wspomnianych przepisów należy skontaktować się z Wydziałem Serwisowym.



OSTRZEŻENIE: Płyn chłodzący R404A w połączeniu z olejami poliestrowymi szybko wchłania wilgoć. Maksymalny czas otwierania systemu chłodzenia nie może przekroczyć 15 min. Należy zakryć wszystkie otwarte przewody rurowe, aby olej nie wchłonił wilgotnego powietrza lub wody.

ROZDZIAŁ 2

DO OPERATORA

Zakupiona przez Państwa maszyna, została starannie skonstruowana i wyprodukowana tak, aby była niezawodna w działaniu. Modele 8752 i 8756 firmy Taylor to wysoce specjalistyczne urządzenia i jeśli będzie się ich właściwie używać i dobrze o nie dbać, otrzymany produkt będzie stał się i dobrej jakości. Jak wszystkie urządzenia mechaniczne, będą one wymagały czyszczenia i konserwacji. Jeśli ściśle przestrzega się zasad postępowania opisanych w tej instrukcji, wystarczy niewiele uwagi i troski.

Tę Instrukcję Obsługi należy przeczytać przed uruchomieniem lub konserwacją maszyny.

Maszyna do lodów NIE zrekompensuje i nie naprawi ewentualnych błędów popełnionych

w trakcie ustawiania lub napełniania. Tak więc, wstępny montaż i zalewanie mają zasadnicze znaczenie. Usilnie zaleca się, aby pracownicy odpowiedzialni za pracę urządzenia, wspólnie nauczyli się tych procedur tak, by byli należycie wyszkoleni i żeby nie było żadnych nieporozumień.

Jeśli potrzebna okazałaby się pomoc techniczna, prosimy o skontaktowanie się z miejscowym autoryzowanym dystrybutorem firmy Taylor.

Uwaga: Gwarancja jest ważna jedynie w przypadku gdy używa się oryginalnych części firmy Taylor nabytych u autoryzowanego dystrybutora firmy, a wymagane prace naprawcze są wykonywane przez autoryzowaną obsługę techniczną firmy Taylor. Firma Taylor zastrzega sobie prawo do nieuznania roszczeń gwarancyjnych na sprzęt lub części jeśli niezaaprobowane części lub substancja chłodząca zostały wykorzystane w urządzeniu, lub gdy dokonano modyfikacji systemu nierekomendowanych przez firmę, lub dowiedziono iż uszkodzenie nastąpiło w wyniku zaniedbania lub niewłaściwej eksploatacji.

Uwaga: Nieustanne badania prowadzą do wprowadzania stałych ulepszeń; w związku z tym informacje w niniejszej instrukcji mogą podlegać zmianom bez powiadomienia.



Jeżeli do produktu jest dołączona informacja z symbolem pojemnika na śmieci na kółkach, oznacza to iż produkt ten podlega dyrektywom Unii Europejskiej jak również innym podobnym przepisom które weszły w życie po 13 sierpnia 2005r. W związku z tym produkt ten musi być oddzielnie składowany po zakończeniu użytkowania i nie może być składowany jako niesegregowane odpady municypalne.

Użytkownik jest zobowiązany do dostarczenia produktu do odpowiedniego miejsca składowania zgodnie z lokalnie obowiązującymi przepisami.

W celu uzyskania dodatkowych informacji na temat mających tu zastosowanie przepisów należy skontaktować się z instytucją składowania odpadów i/lub lokalnym dystrybutorem.

Unieważnienie gwarancji na sprężarkę.

Sprężarki chłodnicze znajdujące się w tej maszynie posiadają gwarancję na czas podany w karcie gwarancyjnej towarzyszącej maszynie. Jednakże, zgodnie z Protokołem Montrealskim i Poprawkami do Amerykańskiej Ustawy dot. Czystego Powietrza z roku 1990, opracowuje się i testuje wiele nowych substancji chłodzących, które próbują wejść do sektora serwisowego. Niektóre spośród tych nowych substancji chłodzących reklamowane są jako zamienniki mające liczne zastosowania. Należy zauważyć, że w wypadku zwykłej obsługi układu chłodzenia tej maszyny, **używać należy jedynie substancji chłodzącej wymienionej na przyklejonej tabliczce z danymi.** Nieuprawnione zastosowanie innych substancji chłodzących unieważni Państwa gwarancję na sprężarkę. To właściciel będzie odpowiedzialny za poinformowanie o tym wszystkich zatrudnianych przez siebie pracowników technicznych.

Należy także zauważyć, że firma Taylor nie udziela gwarancji na substancję chłodzącą stosowaną w jej urządzeniach. Na przykład, jeżeli, w trakcie zwykłej obsługi tej maszyny, nastąpi utrata substancji chłodzącej, firma Taylor nie jest zobowiązana do jej uzupełnienia, czy to odpłatnie czy nieodpłatnie. Firma Taylor nie jest zobowiązana do rekomendowania odpowiedniego zamiennika, jeśli oryginalna substancja chłodząca zostanie zakazana, stanie się przestarzała lub nie będzie już dłużej dostępna w trakcie pięcioletniego okresu gwarancyjnego sprężarki.

Firma Taylor będzie w dalszym ciągu monitorowała przemysł i testowała nowe zamienniki, w miarę ich opracowywania. Jeśli jakiś nowy alternatywny środek okazałby się, na podstawie naszych testów, możliwy do przyjęcia jako substancja zamienna, wówczas powyższe unieważnienie przestałoby obowiązywać. Aby zorientować się w aktualnym stanie alternatywnej substancji chłodzącej w związku z gwarancją na Państwa sprężarkę, proszę zadzwonić do miejscowego dystrybutora firmy Taylor lub do fabryki Taylor. Należy podać Model/ Nr seryjny urządzenia, o które chodzi.

ROZDZIAŁ 3

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Firma Taylor przywiązuje bardzo dużą wagę do bezpieczeństwa operatorów, gdy mają oni kontakt z maszyną lub z jej częściami. Firma Taylor dokłada wszelkich starań, by projektować i produkować wbudowane mechanizmy zabezpieczające chroniące użytkowników i serwisantów. Na przykład, do maszyny przyklejone zostały tabliczki ostrzegawcze, których celem jest zwrócenie raz jeszcze uwagi na środki ostrożności, które powinien podjąć operator.



WAŻNE - Niezastosowanie się do podanych poniżej środków ostrożności może spowodować ciężkie obrażenia ciała lub śmierć. Nie uwzględnienie tych ostrzeżeń może przyczynić się do uszkodzenia maszyny i jej części składowych. Uszkodzenie części składowych będzie wiązać się z kosztami wymiany części i napraw serwisowych.

Aby bezpiecznie pracować:

NIE uruchamiać maszyny przed przeczytaniem tej instrukcji obsługi. Niestosowanie się do instrukcji może spowodować uszkodzenie urządzenia, złą pracę maszyny, narażenie zdrowia lub obrażenia ciała.

NIE używać maszyny, jeśli nie jest prawidłowo uziemiona. Nieprzestrzeganie tego zalecenia może doprowadzić do śmiertelnego porażenia prądem.

NIE dopuszczać, by nie przeszkoleni pracownicy uruchamiali tę maszynę. Nieprzestrzeganie tego może prowadzić do ciężkich obrażeń palców lub rąk spowodowanych przez niebezpieczne ruchome części.

NIE próbować dokonywać jakichkolwiek napraw bez odłączenia maszyny od głównego źródła zasilania energią. Nieprzestrzeganie tego zalecenia może doprowadzić do śmiertelnego porażenia prądem. W celu obsługi serwisowej, proszę skontaktować się z miejscowym autoryzowanym dystrybutorem firmy Taylor.

NIE używać maszyny stosując większe bezpieczniki niż podano na etykiecie z danymi na maszynie. Nieprzestrzeganie tego może spowodować śmiertelne porażenie prądem lub uszkodzenie maszyny. Proszę poradzić się elektryka.

NIE uruchamiać maszyny, jeżeli wszystkie płyty obsługi i drzwiczki dostępu nie są przytwierdzone śrubami. Nieprzestrzeganie tego może prowadzić do ciężkich obrażeń ciała spowodowanych przez niebezpieczne ruchome części.

NIE zatykać wlotu powietrza i otworów wylotowych: z boków i z tyłu musi być co najmniej 3-calowa (7,6 cm) wolna przestrzeń, a z góry co najmniej 12-calowa (30,5cm). Nieprzestrzeganie tego może spowodować kiepskie działanie maszyny i jej uszkodzenie.

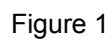
NIE wkładać żadnych przedmiotów ani palców w wylot drzwiczek. Nieprzestrzeganie tego może spowodować skażenie produktu lub obrażenia ciała spowodowane kontaktem z łopatkami.

NIE wyjmować drzwiczek, ubijaka, łopatek zgarniacza, wału napędowego i/lub pompy mieszanki bez ustawienia wszystkich wyłączników kontrolnych w pozycji OFF (wyłączone). Nieprzestrzeganie tego może prowadzić do ciężkich obrażeń ciała spowodowanych przez niebezpieczne ruchome części.

ZACHOWYWAĆ SZCZEGÓLNA OSTROŻNOŚĆ podczas wyjmowania zespołu ubijaka. Łopatki zgarniacza są bardzo ostre i mogą spowodować obrażenia.

POZIOM HAŁASU: Poziom hałasu w powietrzu nie przekracza 78dB (A), gdy mierzy się go w odległości 1,0 metra od powierzchni maszyny i na wysokości 1,6 metra nad podłogą.

Model 8752



Model 8752 Identyfikacja części

POZYCJA	NAZWA	NR CZĘŚCI
1	HOOD	050464
2	PANEL-UPPER REAR	022074
3	TRIM A.-UPPER SIDE	X22423
4	PANEL-UPPER SIDE RIGHT	028600
5	PAN-DRIP	027503
6	PANEL-LOWER REAR	025128
7	PANEL A.-LOWER SIDE	X23956-SER
8	TRIM-REAR CORNER	022071
9	CASTER-SWV-3/4-10 ST. 3" WHEEL	021279
10	GASKET-CAB MIX DOOR	020134
11	TRIM-FRONT R	024825
12	PROBE A.-MIX	X35981
13	TRIM-BOTTOM MIX DOOR	024974
14	TANK – MIX	020275
15	FUNNEL-MIX	036637
16	COVER-MIX TANK	X38726
17	BOOT-MIX COVER	037200
18	COVER-MIX STORAGE-CENTER SINGLE	038827
19	TRAY-DRIP	020157
20	SHIELD-SPLASH 23" LONG	022765
21	TRIM-FRONT L.	024824-SP
22	TRIM-MIX DOOR	024976
23	TRIM A.-SHELF	X20426
24	PANEL A.-FRONT	X22997
25	BOLT-CARRIAGE 1/4-20 X 3/4ST	012347
26	STUD-NOSE CONE	022822
27	PANEL-UPPER SIDE LEFT	028599

8752 Zespól drzwiczek ubijaka

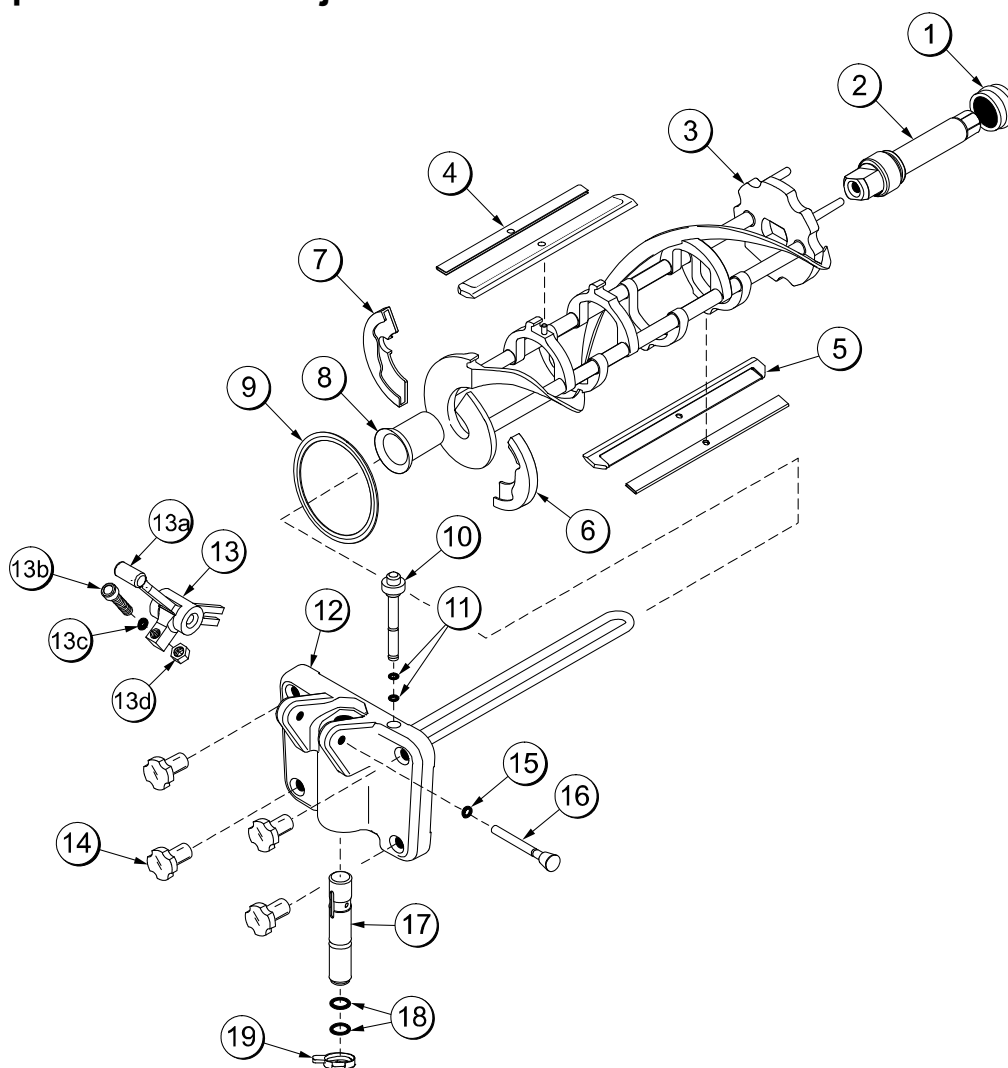


Figure 2

POZYCJA	NAZWA	NR CZĘŚCI
1	SEAL-DRIVE SHAFT	032560
2	SHAFT-BEATER	032564
3	BEATER A.-3.4QT-1 PIN	X46231
4	CLIP-SCRAPER-BLADE*7.00	046236
5	BLADE-SCRAPER-PLASTIC	046235
6	SHOE-FRONT HELIX-FRONT	050347
7	SHOE-FRONT HELIX-REAR	050346
8	BEARING-FRONT-SHOE	050348
9	GASKET-DOOR HT 4"-DBL	048926
10	PLUG-PRIME	028805
11	O-RING-3/8 OD X .070W	016137
12	DOOR A.-1 SPOUT	X49460-3

POZYCJA	NAZWA	NR CZĘŚCI
13	HANDLE A.-DRAW-ADJ.	X55096
13a	HANDLE-ADJUSTABLE	028804
13b	SCREW-ADJUSTMENT	055092
13c	O-RING-1/4 OD X .070W 50	015872
13d	NUT-JAM	029639-BLK
14	NUT-STUD	021508
15	O-RING-5/16 OD X .070W	016272
16	PIN A.-PIVOT	X22820
17	VALVE A.-DRAW	X18303
18	O-RING-7/8 OD X .103W	014402
19	CAP-DESIGN-1.010"ID-6 PT	014218

Model 8756

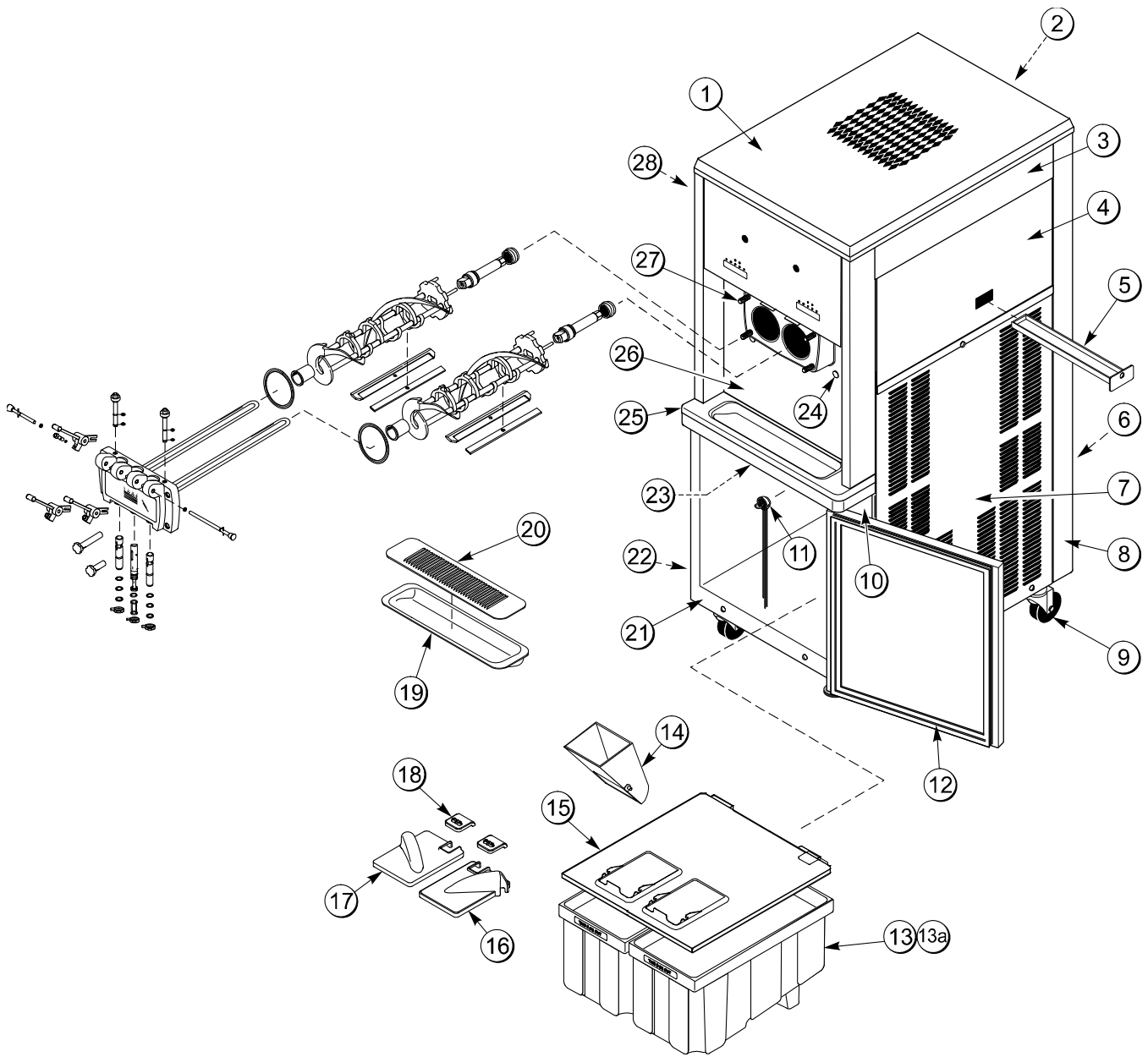


Figure 3

Model 8756 Identyfikacja części

POZYCJA	NAZWA	NR CZĘŚCI
1	HOOD	048526
2	PANEL-UPPER REAR	022015
3	TRIM A.-SIDE	X22424
4	PANEL-UPPER SIDE RIGHT	028600
5	PAN-DRIP	027504
6	PANEL-LOWER REAR	023598
7	PANEL A.-LOWER SIDE	X23956-SER
8	TRIM-REAR CORNER	022013
9	CASTER-SWV-3/4-10 ST. 3IN WHEEL	021279
10	TRIM-FRONT-RIGHT	024825
11	PROBE A.-MIX	X35981
12	GASKET-CAB MIX DOOR	024629
13	TANK A.-MIX W/DECALS	X38755-SER
13a	TANK-MIX 9-GALLON	034928
14	FUNNEL-MIX	036637
15	COVER-MIX TANK	024590
16	COVER-MIX STORAGE RIGHT	037139
17	COVER-MIX STORAGE LEFT	037138
18	BOOT-MIX COVER	037200
19	TRAY-DRIP	014533
20	SHIELD-SPLASH 23" LONG	022766
21	TRIM-BOTTOM CABINET	024826
22	TRIM-FRONT-LEFT	024824-SP
23	STRIP-TOP TRIM	024827
24	BOLT-CARRIAGE 1/4-20 X 3/4	012347
25	TRIM A.-SHELF	X24813
26	PANEL A.-FRONT	X22879
27	STUD-NOSE CONE	022822
28	PANEL-UPPER SIDE LEFT	028599

8756 Zespół drzwiczek ubijaka

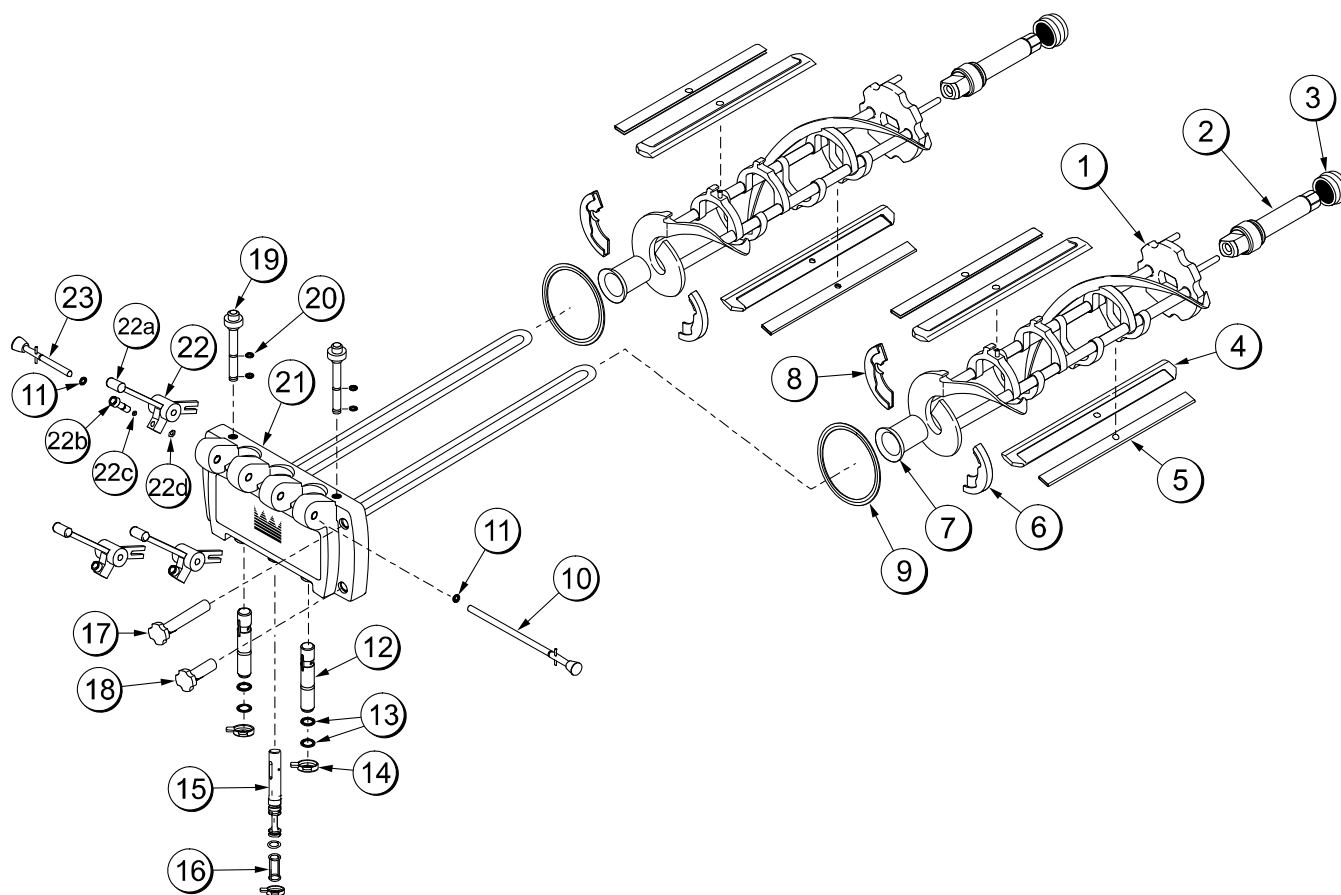


Figure 4

POZYCJA	NAZWA	NR CZĘŚCI
1	BEATER A.-3.4QT-1 PIN	X46231
2	SHAFT-BEATER	032564
3	SEAL-DRIVE SHAFT	032560
4	BLADE-SCRAPER-PLASTIC	046235
5	CLIP-SCRAPER-BLADE-7.00"	046236
6	SHOE-FRONT HELIX-FRONT	050347
7	BEARING-FRONT-SHOE	050348
8	SHOE-FRONT HELIX-REAR	050346
9	GASKET-DOOR HT 4"-DBL	048926
10	ROD A.-PIVOT-LONG	X22387
11	O-RING-5/16 OD X .070W	016272
12	VALVE A.-DRAW	X18303
13	O-RING-7/8 OD X .103W	014402
14	CAP-DESIGN-1.010"ID-6 PT	014218

POZYCJA	NAZWA	NR CZĘŚCI
15	VALVE A.-DRAW CENTER	X37376
16	SEAL-DRAW VALVE	034698
17	NUT-STUD-LONG	034382
18	NUT-STUD-SHORT	034383
19	PLUG-PRIME	028805
20	O-RING-3/8 OD X .070W	016137
21	DOOR A.-3SPT-LG BAF	X49461-10
22	HANDLE A.-DRAW ADJ.	X55096
22a	HANDLE-ADJUSTABLE	028804
22b	SCREW-ADJUSTMENT	055092
22c	O-RING-1/4 OD X .070W 50	015872
22d	NUT-JAM	029639-BLK
23	ROD A.-PIVOT-SHORT	X22388

Pompa Horizon™ doprowadzająca mieszankę

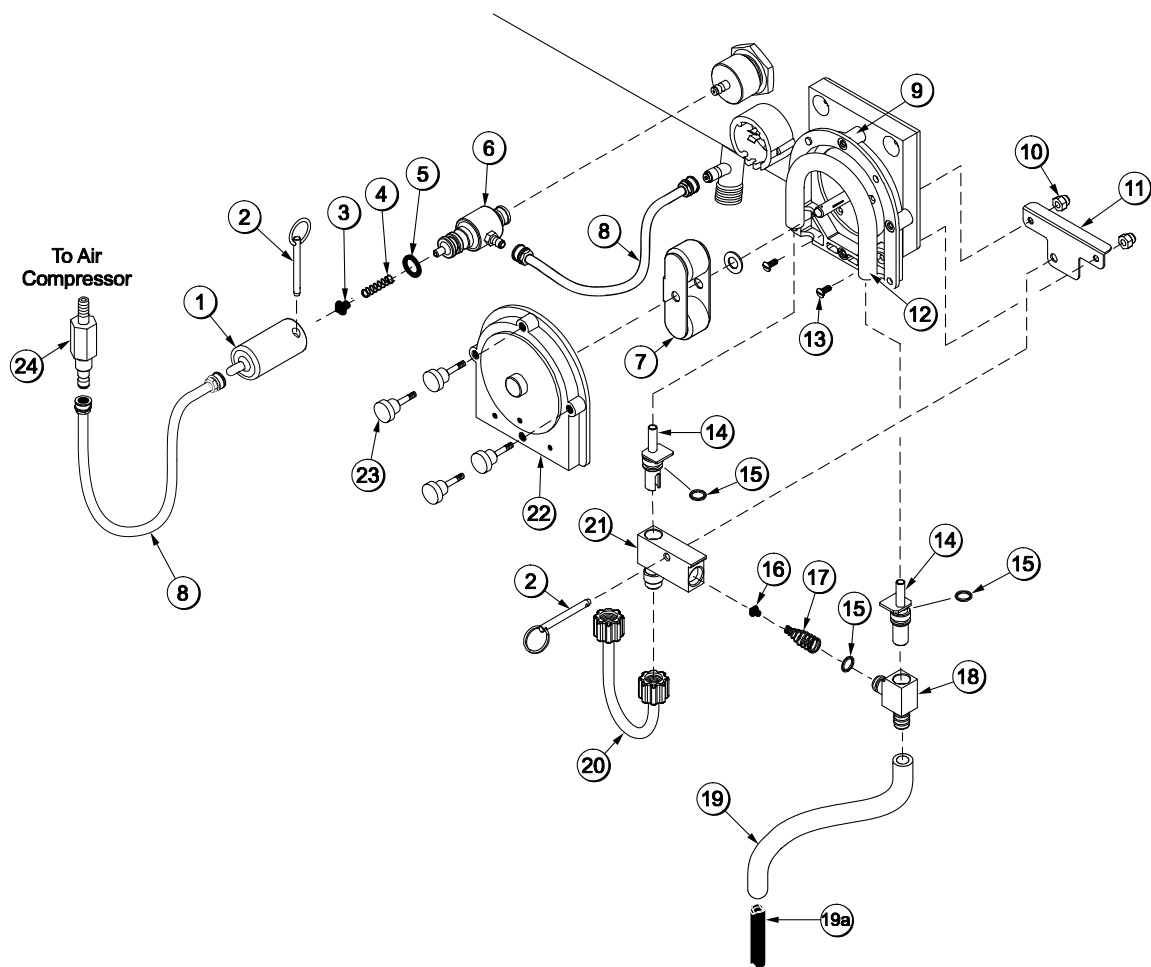


Figure 5

POZYCJA	NAZWA	NR CZĘŚCI
1	CAP-VALVE-CHECK-PERIS.	051946
2	PIN-RETAINING 1/4 OD x 2" L	042306
3	POPPET-RUBBER-BLACK	022473
4	SPRING-COMP 300x.022x1.25	051941
5	O-RING 13/16 OD x .139 W	021278
6	BODY A.-CHECK VALVE	X51945-SER
7	ROLLER-PUMP-PERISTALTIC	051887
8	LINE A.-AIR SUPPLY 24"	X34654
9	HOUSING-REAR PUMP	051886
10	NUT-10-32 ACORN CUP NUT	035251
11	PLATE-RETAINING PIN	066483
12	TUBE-PUMP-PERISTALTIC	053891
13	SCREW-10-32 x 1/2 SLTD	001251

POZYCJA	NAZWA	NR CZĘŚCI
14	FITTING-PUMP TUBE	066482
15	O-RING 3/4 OD x .103 W	015835
16	POPPET-RUBBER-BLACK	022473
17	SPRING-TAPERED 1-7/8 L	022456
18	FITTING-INLET-PRESS VALVE	066481
19	TUBE A.-SUCTION	X20450
19a	COUNTERWT-SUCTION TUBE	020452
20	LINE A.-FLARE 15"	038299
21	FITTING-OUTLET-PRESS VLV	066480
22	HOUSING-FRONT-PUMP	051885
23	SCREW-THUMB #10-32	052016
24	FITTING-AIR INJECTION	051862

Wypożażenie dodatkowe

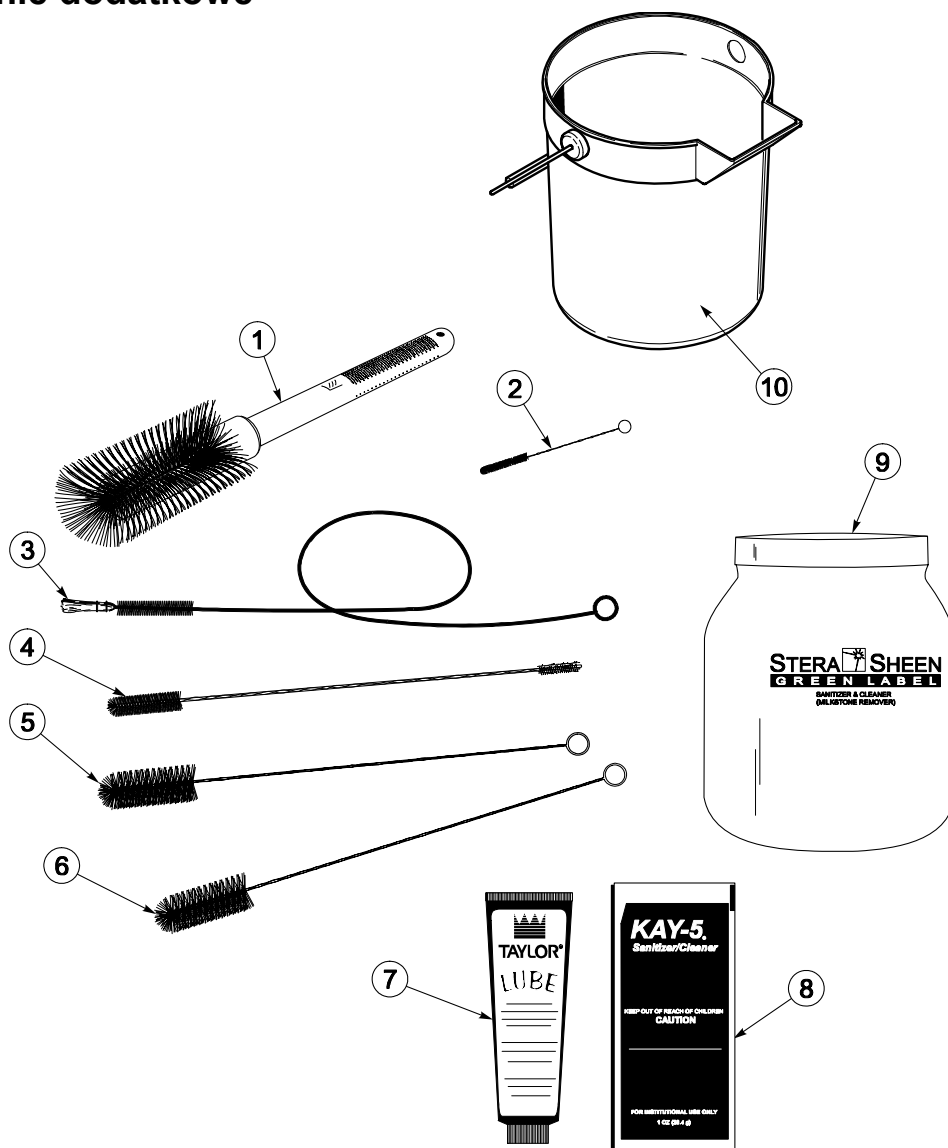


Figure 6

POZYCJA	NAZWA	NR CZĘŚCI
1	BRUSH-MIX PUMP BODY	023316
2	BRUSH-PRESSURE SWITCH	027647
3	BRUSH-FEED TUBE	021101
4	BRUSH-DOUBLE ENDED	013072
5	BRUSH-REAR BEARING	013071
6	BRUSH-DRAW VALVE	013073
7	LUBRICANT-TAYLOR 4 OZ	047518
8	SANITIZER-KAY-5r (125 PKTS)	041082

POZYCJA	NAZWA	NR CZĘŚCI
9	SANITIZER-STERA SHEEN	065293
10	PAIL-MIX 10 QT.	013163
*	KIT A.-TUNE UP (8752)	X49463-37
	KIT A.-TUNE UP (8756)	X49463-36
	KIT A.-TUNE UP-PUMP (8752)	X53079-4
	KIT A.-TUNE UP-PUMP (8756)	X53079-5

*Not Shown

***Note:** A sample container of sanitizer is sent with the unit. For reorders, order Stera Sheen part no. 055492 (100 2 oz. packs) or Kay-5 part no. 041082 (200 packs).

ROZDZIAŁ 5 WAŻNE: DLA OPERATORA

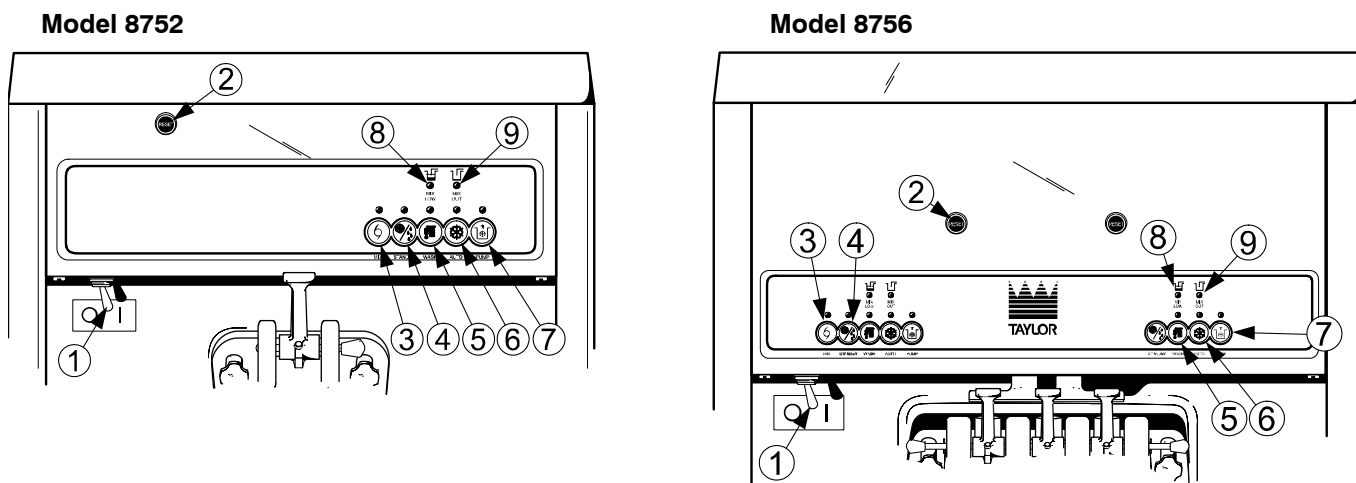


Figure 7

POZYCJA	NAZWA
1	Wskaźnik niskiego poziomu mieszanki
2	Regulator pompy
3	Regulator stanu gotowości
4	Przełącznik ponownego nastawiania
5	Wskaźnik braku mieszanki
6	Regulator chłodzenia mieszanki
7	Regulator mycia
8	Regulator pracy automatycznej
9	Wyłącznik

Definicje symboli

W celu lepszej komunikacji na arenie międzynarodowej, na wielu naszych wyłącznikach i przyciskach używanych przez operatora, słowa, określające ich funkcje, zostały zastąpione symbolami. Na tym urządzeniu firmy Taylor zastosowano właśnie te międzynarodowe symbole.

Poniżej wyjaśniamy znaczenie tych symboli.

-  = klawisz włączania/prac automatycznej (ON/AUTO)
-  = klawisz włączania (ON)
-  = klawisz wyłączania (OFF)
-  = klawisz mieszanki (MIX)
-  = klawisz mycia (WASH)
-  = klawisz pompy (PUMP)
-  = klawisz stanu gotowości (STANDBY)
-  = klawisz niskiego poziomu mieszanki (MIX LOW)
-  = klawisz braku mieszanki (MIX OUT)

Wyłącznik zasilania

Kiedy jest on w pozycji ON (włączony), wyłącznik umożliwia pracę pulpitu sterowniczego „SOFTECH”.

Lampki wskaźnikowe – „Mix Low” /niskiego poziomu mieszanki/ i „Mix Out” /braku mieszanki/

Kiedy podświetlony jest symbol MIX LOW, wskazuje to, że zbiornik mieszanki ma mało mieszanki i trzeba go jak najszybciej napełnić. Kiedy podświetlony jest symbol MIX OUT, zbiornik mieszanki jest prawie całkowicie pusty i maszyna nie może pracować. W tym czasie, tryby STANDBY (*stan gotowości*) i AUTO /*automatyczny*/ są blokowane

i maszyna się wyłącza. Aby uaktywnić system chłodzenia, dodać mieszankę do zbiornika

i nacisnąć klawisz AUTO. Maszyna automatycznie zacznie pracować.

Przycisk ponownego nastawiania

Przycisk ponownego nastawiania znajduje się na płycie dekoracyjnej nad regulatorami „SOFTECH”. Zabezpiecza to silnik ubijaka przed przeciążeniem. W razie wystąpienia przeciążenia, mechanizm ponownego nastawiania wyłączy się samoczynnie. W celu prawidłowego ponownego nastawienia maszyny, nacisnąć klawisz AUTO w celu skasowania cyklu. Ustawić wyłącznik w pozycji OFF. Mocno nacisnąć przycisk ponownego nastawiania. Ustawić wyłącznik w pozycji ON. Nacisnąć klawisz WASH i obserwować pracę maszyny. Otworzyć boczną płytę dostępu, aby sprawdzić czy silnik ubijaka obraca wał napędowy w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara (patrząc od strony operatora) bez zacinania.

Jeśli obraca się prawidłowo, nacisnąć klawisz WASH w celu anulowania cyklu. Nacisnąć klawisz AUTO w celu wznowienia normalnej pracy. (W wypadku modelu 8756, nacisnąć klawisz AUTO na obu bokach w celu wznowienia normalnej pracy.) Jeżeli maszyna ponownie się wyłączy, skontaktować się z serwisantem.

Praca z regulatorem „Softech”

„Mix Ref” /chłodzenie mieszanki

Kiedy wciśnięty jest klawisz MIX REF, zapala się lampka wskazując, że działa układ chłodzący skrzynki mieszanki. (W wypadku modelu 8756, są dwie płyty z klawiaturą,

po jednej dla każdego cylindra mrożącego. System chłodzenia mieszanki regulowany jest klawiszem MIX REF znajdującym się na lewej płycie. Po naciśnięciu klawisza AUTO na którymkolwiek boku maszyny, funkcja MIX REF jest automatycznie włączana.) Funkcji MIX REF nie można anulować bez wcześniejszego anulowania trybu AUTO lub STANDBY.

Stan gotowości

W czasie długich okresów „bez sprzedaży”, konieczne jest podgrzewanie produktu w cylindrze mrozącym do około 35°F do 40°F (1,7°C do 4,4°C), aby zapobiec nadmiernemu ubiciu i rozpadowi produktu.

Kiedy wciśnięty jest klawisz STANDBY, zapala się lampka, wskazując, że uruchomiony został CTR (Układ Utrzymywania Temperatury Cylindra). W trybie STANDBY, funkcje WASH, PUMP i AUTO są automatycznie anulowane. Funkcja MIX REF jest automatycznie blokowana w celu utrzymania mieszanki w skrzynce.

Aby wznowić normalną pracę, nacisnąć klawisz STANDBY w celu anulowania cyklu,

a następnie klawisz AUTO. Kiedy urządzenie zakończy cykl, produkt w cylindrze mrozącym będzie miał lepkość umożliwiającą jego serwowanie.

Mycie

Kiedy wciśnięty jest klawisz WASH zapala się lampka wskazując, że pracuje silnik ubijaka. Tryby STANDBY lub AUTO muszą być anulowane przed uruchomieniem trybu WASH.

Tryb automatyczny

Kiedy wciśnięty jest klawisz AUTO, zapala się lampka wskazując, że pracuje główny system chłodzący. W trybie AUTO, funkcje klawiszy WASH lub STANDBY są automatycznie anulowane.

Funkcja MIX REF jest automatycznie blokowana w celu utrzymania mieszanki

w skrzynce, a funkcja PUMP jest blokowana w celu umożliwienia żądanej pracy pompy mieszanki.

Pompa

Kiedy wciśnięty jest klawisz PUMP, zapala się lampka wskazując, że zacznie pracę pompa mieszanki.

Uwaga: Zawsze po wciśnięciu trybu pracy zapali się lampka wskaźnikowa i słyszalny będzie dźwięk. Aby anulować dowolną funkcję, nacisnąć klawisz ponownie i lampka zgaśnie a tryb pracy zostanie wyłączony.

Uchwyt regulowanego wypływu.

Te urządzenia wyposażone są w uchwyt regulowanego wypływu zapewniający najlepszą kontrolę porcji, dający lepszy produkt o stałej jakości i umożliwiający kontrolę kosztów.

Uchwyt wypływu należy wyregulować w taki sposób, aby zapewniać szybkość wypływu

10 uncji produktu wagowo w ciągu 10 sekund. W celu zwiększenia szybkości przepływu, przekręcić śrubę w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. W celu zmniejszenia szybkości wypływu przekręcić śrubę w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

Ponadto, w celu dezynfekcji i płukania, szybkość przepływu można zwiększyć poprzez wyjęcie czopu i umieszczenie pręta ograniczającego na górze. Podczas wypływania produktu, pręt ograniczający zawsze powinien znajdować się na dole.

Regulacja przepływu powietrza

Regulacja przepływu powietrza przed nalaniem do maszyny mieszanki.

Etap 1

Otwórz korek zalewowy.

Etap 2

Upewnij się, że przewód ssący jest otwarty na przepływ powietrza i nie jest umieszczony w cieczy.

Etap 3

Naciśnij przycisk PUMP.

Etap 4

Wyreguluj przepływ powietrza do żądanych ustawień. Szybkość przepływu jest fabrycznie ustawiona na 1.0 - 1.4.

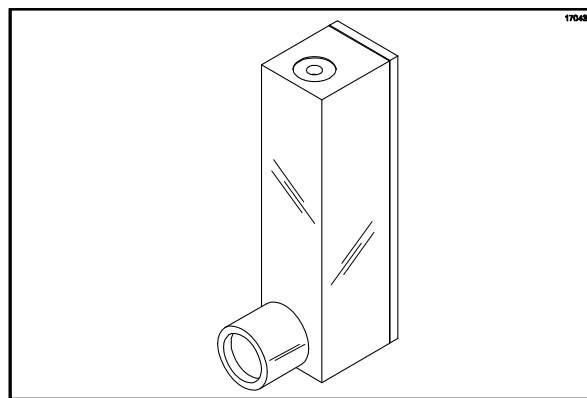


Figure 8

Etap 5

Naciśnij przycisk PUMP aby zakończyć operację.

Etap 6

Napełnij maszynę według instrukcji. Upewnij się, że mieszanka przestała płynąć z otworu wylotowego przed jego zamknięciem.

ROZDZIAŁ 6 PROCEDURY OPERACYJNE

Model 8752 wybrano w celu pokazania na rysunkach, krok po kroku, procedur operacyjnych dla obu modeli, o których mowa w tej instrukcji. Te modele są takie same pod względem sposobu obsługi.

Pojemność mrozącego cylindra/ów to 3,4 kwarty (3,2 l). Model 8752 ma jeden cylinder mrozący, a Model 8756 ma dwa takie cylindry. Mieszanka jest magazynowana w dolnej przedniej chłodzonej komorze i pompowana jest do cylindra mrozącego za pomocą pompy Horizon™.

Zdublować poniższe procedury w wypadku drugiego cylindra mrozącego w Modelu 8756.

Rozpoczynamy nasze instrukcje w momencie, gdy wchodzimy do sklepu rano i znajdujemy wszystkie części rozłożone, aby wyschły na powietrzu po czyszczeniu szczotką, które miało miejsce poprzedniego wieczoru.

Jeżeli demontujecie maszynę po raz pierwszy lub, jeśli potrzebujecie informacji, by dojść do tego początkowego punktu w naszej instrukcji, zajrzyjcie na str.27- „Demontaż”- i rozpocznijcie od tamtego miejsca.

Montaż



! UPEWNIĆ SIĘ, ŻE WYŁĄCZNIK ZASILANIA JEST W POZYCJI „OFF” (WYŁĄCZONY)

Etap1

Aby zainstalować wał napędowy, nasmarować rowek i cześć wału, która styka się z łożyskiem na wale napędowym ubijaka. Wsuwać uszczelkę na wale i rowku aż wskoczy na miejsce. NIE smarować sześciokątnego końca wału napędowego. Nałożyć ¼ cala więcej smaru na wewnętrzną część uszczelki i równomiernie smarować ten koniec uszczelki, który wchodzi na tylne łożysko ('shell bearing').

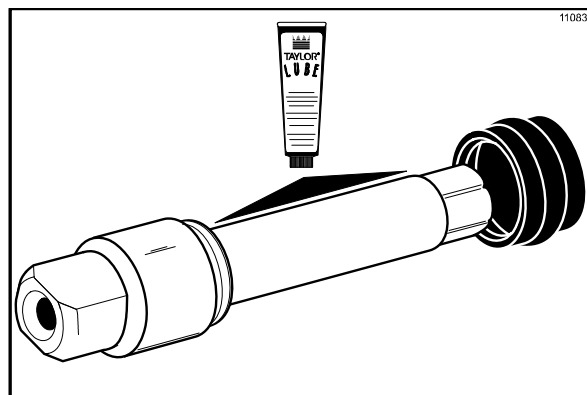


Figure 9

Wsunąć wał napędowy przez tylne łożysko ('shell bearing') w cylindrze mrozącym i umocować sześciokątny koniec mocno w sprzęgle stałym skrzynki przekładniowej. Upewnić się, że wał napędowy jest wpasowany w sprzęgło bez zakleszczania.

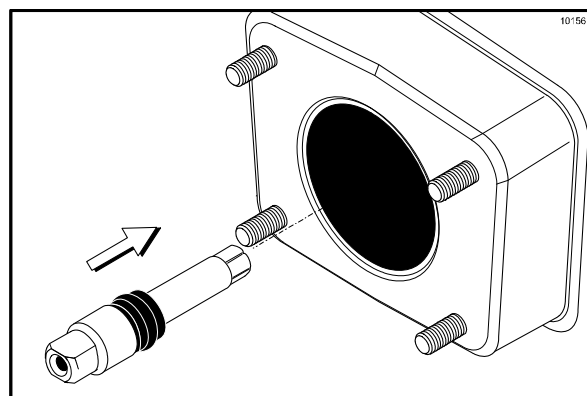


Figure 10

Etap2

Zainstalować zespół ubijaka. Najpierw sprawdzić czy łopatki zgarniacza nie mają żadnych szczerb lub śladów zużycia. Jeśli są jakieś szczerby wymienić obie łopatki. Jeżeli łopatki są w dobrym stanie, zainstalować zaciski łopatek zgarniacza na łopatkach zgarniacza. Umieścić tylną łopatkę zgarniacza nad tylnym kołkiem przytrzymującym na ubijaku.

Uwaga: Otwór na łopatkę zgarniacza musi być bezpiecznie wpasowany nad kołkiem, aby zapobiec kosztownym uszkodzeniom.

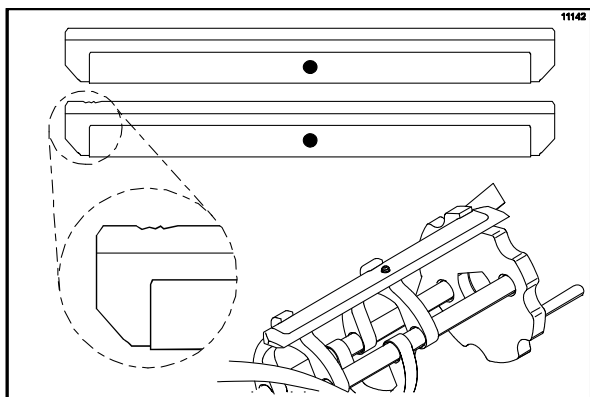


Figure 11

Przytrzymując tylną łopatkę na ubijaku, wsunąć ją do połowy w cylinder mrozący. Zainstalować przednią łopatkę zgarniacza nad przednim kołkiem przytrzymującym.

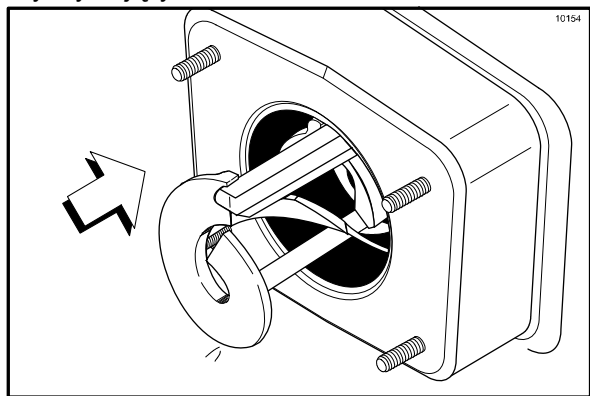


Figure 12

Zainstalować ślizgacze /shoes/ ubijaka.

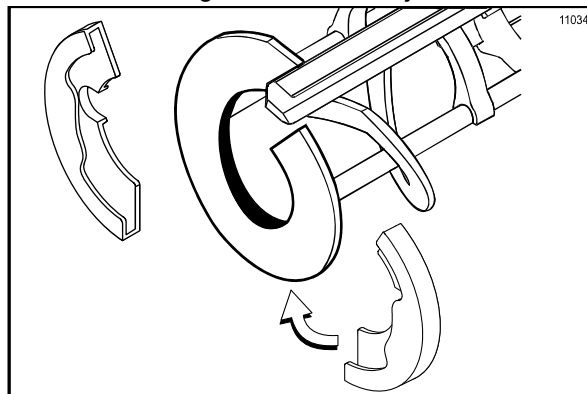


Figure 13

Upewnić się, że zespół ubijaka jest na miejscu nad wałem napędowym. Lekko obrócić ubijak, aby upewnić się, że jest on prawidłowo osadzony. Gdy jest on na miejscu, ubijak nie będzie wystawał poza przód cylindra mrozącego.

Powtórzyć etapy 1 i 2 dla drugiego boku maszyn w Modelu 8756.

Etap 3

Zamontować drzwiczki maszyny. Umieścić dużą gumową uszczelkę/i w rowku/rowkach na tylnej stronie drzwiczek maszyny.

Nasunąć białe plastikowe przednie łożysko/a na pręt/y przegrody tak, aby krawędź z kołnierzem opierała się na drzwiczkach maszyny. **NIE** smarować uszczelki/uszczelki ani przedniego łożyska/łożysk.

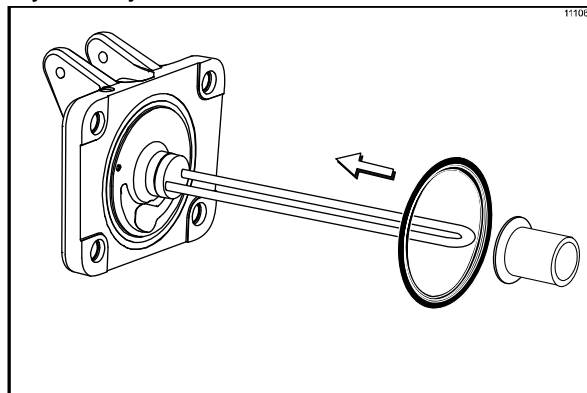


Figure 14

Uwaga: Są dwie uszczelki i dwa przednie łożyska w wypadku drzwiczek modelu 8756, po jednym dla każdego cylindra mrozącego.

Wsunąć pierścienie o przekroju okrągłym w rowki na zatyczce zalewania. Równą warstwą smaru pokryć pierścienie o przekroju okrągłym i wał/wały.

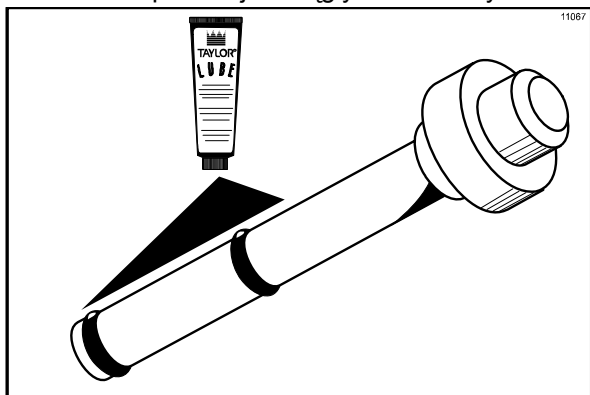


Figure 15

Uwaga: Są dwie zatyczki zalewania w wypadku drzwiczek modelu 8756, po jednej dla każdego cylindra mrożącego.

Wsunąć zatyczkę zalewania w otwór/y na górze drzwiczek maszyny i zepchnąć w dół.

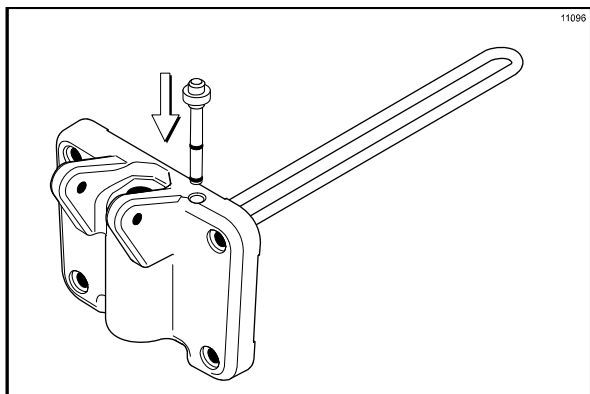


Figure 16

Etap 4

Zainstalować drzwiczki maszyny. Włożyć pręt/y przegrody przez ubijak/i w cylindrze mrozącym. Gdy drzwiczki są osadzone na śrubach dwustronnych maszyny, zainstalować śruby ręczne. Zaciśnąć równo na krzyż, aby upewnić się, że drzwiczki są szczelnie zamknięte.

Uwaga: W modelu 8756, krótkie śruby ręczne idą na dół, a długie na górę.

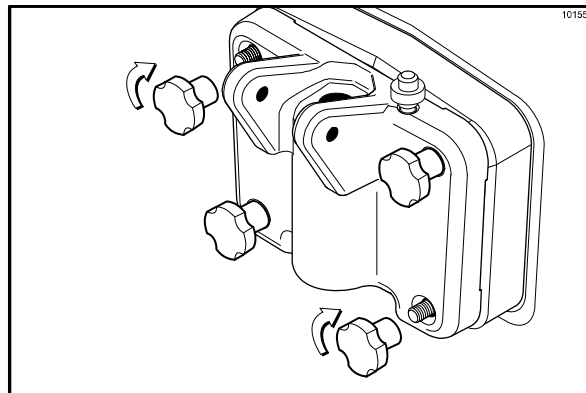


Figure 17

Etap 5

Zainstalować zawór/y wypływu. Wsunąć dwa pierścienie o przekroju okrągłym lub pojedynczy pierścień „H” w rowki na zaworze/zaworach wypływu i nasmarować.

Uwaga: Model 8756 ma trzy zawory wypływu.

Smarować wewnątrz wylotu/ów drzwiczek maszyny, na górze i na dole, i wsuwać zawór/ory wypływu od dołu do momentu, gdy pojawi się szczelina w zaworze/zaworach wypływu.

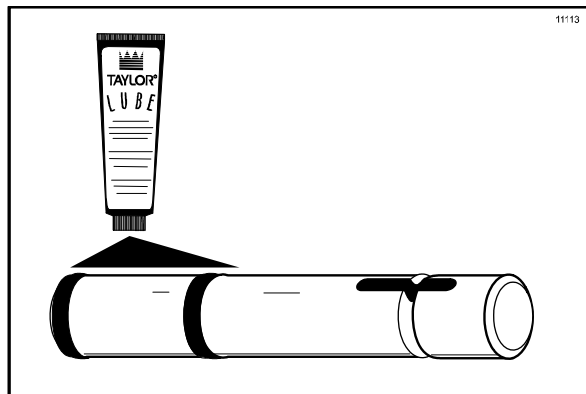


Figure 18

Etap 6

Nasmarować wewnątrz wylotu(ów) drzwi zamrażarki, zarówno górze jak i dół, włożyć od dołu zaworu (ów) wypływu aż otwór w zaworze(ach) będzie widoczny.

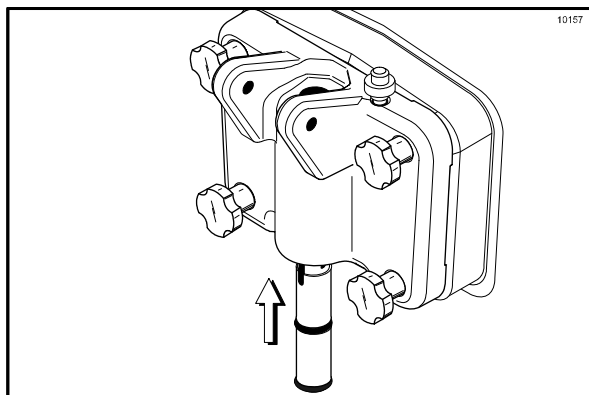


Figure 19

Etap 7

Zainstalować uchwyt/y regulowanego wypływu. Wsunąć pierścień/nie o przekroju okrągłym w rowek/rowki na czopach i smarować.

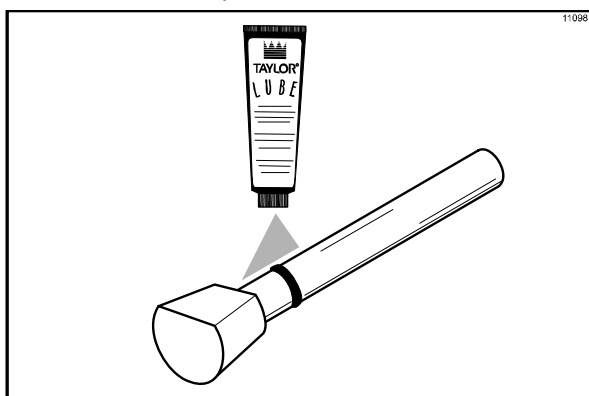


Figure 20

Wsunąć widełki uchwytu/ów wypływu w szczelinę zaworu/zaworów wypływu. Przymocować czopem.

Uwaga: Model 8756 ma trzy uchwyty wypływu i dwa czopy. Wsuwać widełki uchwytu wypływu w szczelinę zaworu wypływu, zaczynając od prawej strony. Wsunąć długi czop przez prawy i środkowy uchwyt wypływu. Przymocować prawy uchwyt wypływu krótkim czopem. Uchwyty wypływu mają identyfikator koloru dla wanilii, twista i czekolady. Upewnijcie się, że instalujecie odpowiedni uchwyt we właściwym miejscu.

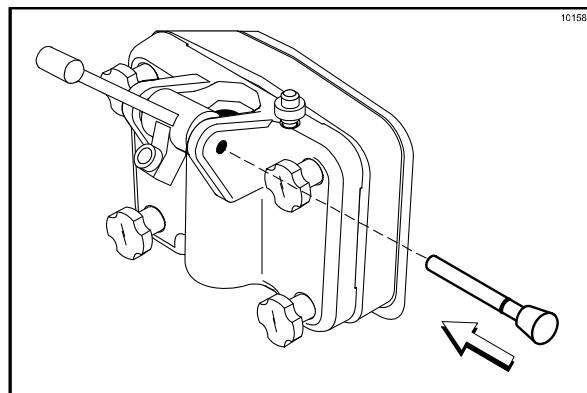


Figure 21

Uwaga: Te urządzenia wyposażone są w uchwyty regulowanego wypływu zapewniające najlepszą kontrolę porcji, dające produkt o lepszej stałej jakości i umożliwiające kontrolowanie kosztów. Uchwyty wypływu można nastawiać na różne szybkości przepływu. Więcej informacji na temat regulowania tych uchwytów podano na str.14.

Etap 8

Zatrzasnąć nasadkę konstrukcyjną na spodzie każdego wylotu drzwiczek.

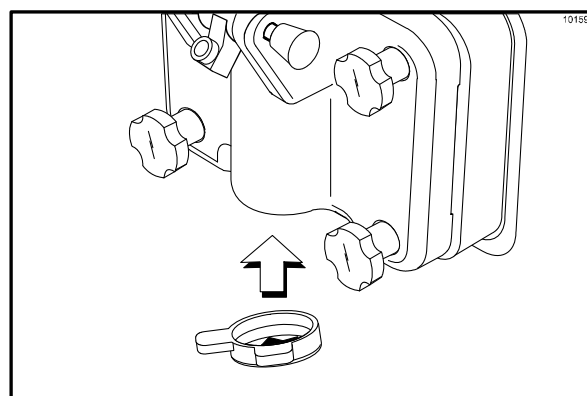


Figure 22

Etap 9

Zainstalować tylną wanienkę ściekową. Wsunąć tylną wanienkę ściekową w otwór w bocznej płycie.

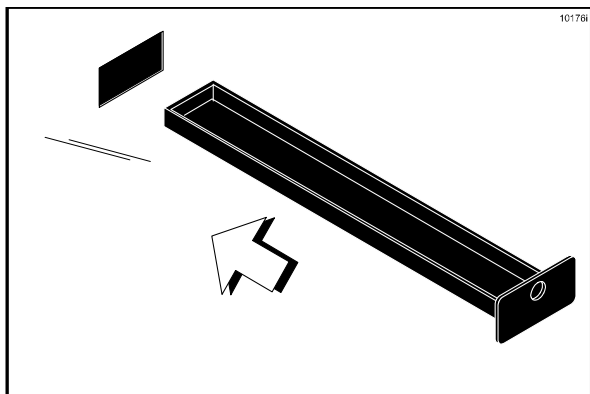


Figure 23

Etap 10

Zainstalować przednią tackę ściekową i osłonę przeciwbryzgową pod wylotem/wylotami drzwiczek.

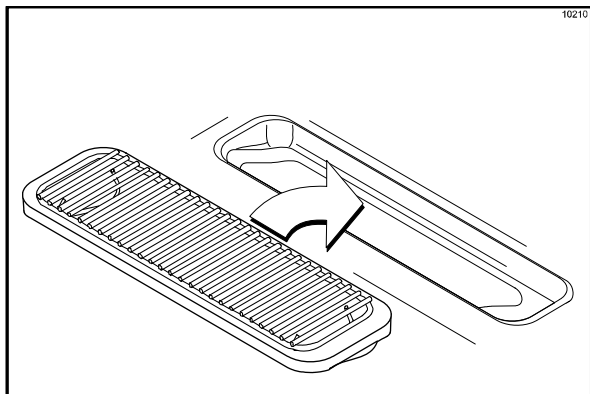


Figure 24

Montaż pompy Horizon™

Zadaniem pompy Horizon™ jest odmierzenie konkretnej ilości powietrza i mieszanki i doprowadzanie tej kombinacji (mieszanki i powietrza) do cylindra mrozącego. Ilustrację, umożliwiającą identyfikację części podczas montażu, zamieszczono na stronie 10.

Etap 1

Lekko smarować obie strony membrany łącznika ciśnieniowego.

Uwaga: Nie umieszczać membrany w nasadce łącznika ciśnieniowego.

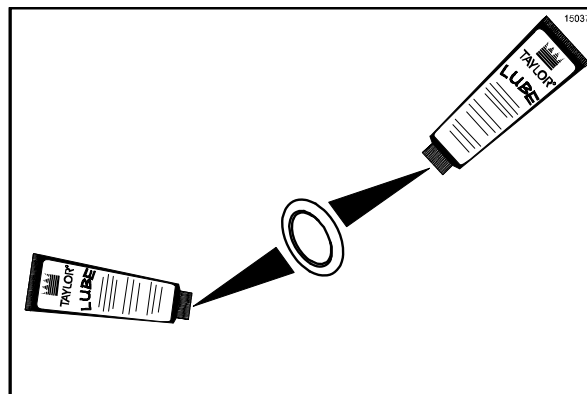


Figure 25

Etap 2

Umieścić membranę na przedniej (czołowej) powierzchni obudowy łącznika ciśnieniowego, a następnie przyśrubować nasadkę łącznika ciśnieniowego do obudowy łącznika ciśnieniowego.

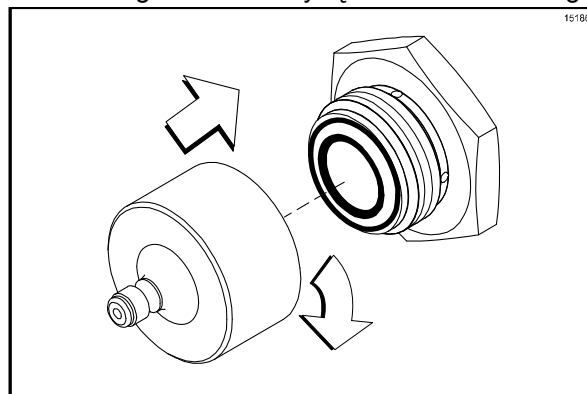


Figure 26

Uwaga: Smar będzie działał jak klej w celu umieszczenia membrany na końcu obudowy łącznika ciśnieniowego.

Etap 3

Zmontować zawór zwrotny.

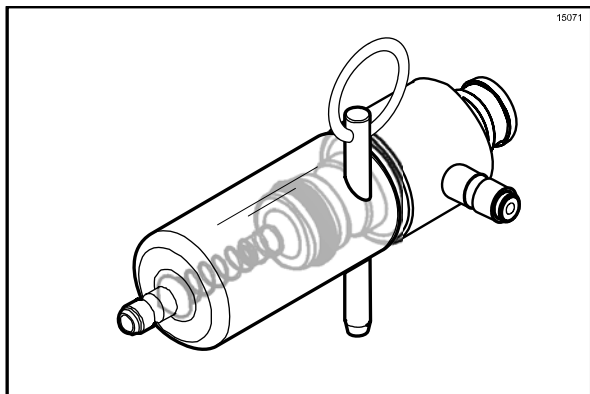


Figure 27

Etap 4

Nałożyć pierścień o przekroju okrągłym na korpus zaworu zwrotny i nasmarować.

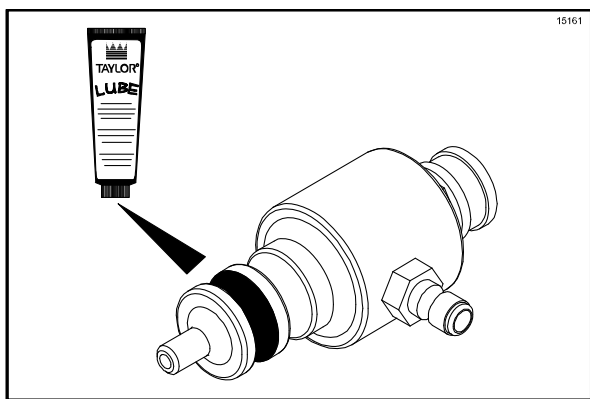


Figure 28

Etap 5

Włożyć gumowy grzybek w jeden koniec sprężyny. Nie smarować gumowego grzybka.

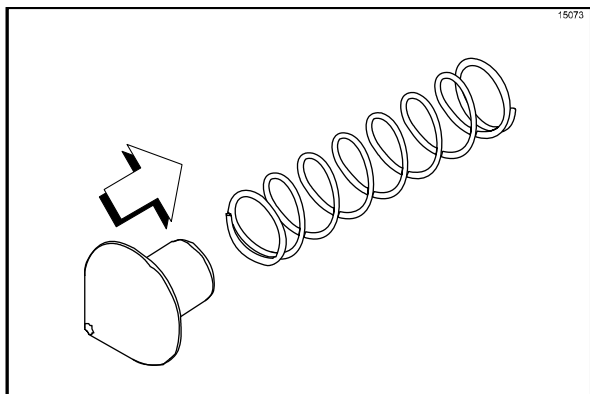


Figure 29

Etap 6

Przymocować drugi koniec sprężyny do wlotowej końcówki korpusu zaworu zwrotnego.

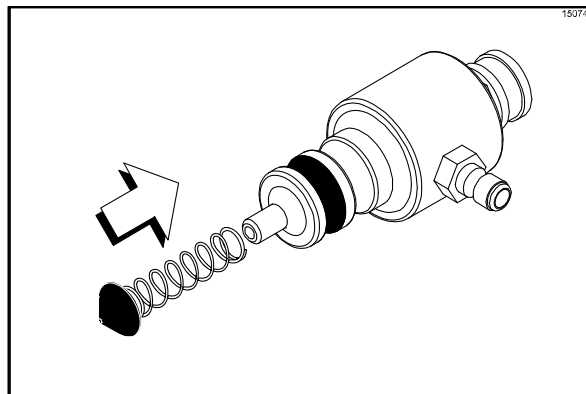


Figure 30

Etap 7

Umieścić nasadkę nad sprężyną i grzybkiem i przymocować nasadkę do korpusu zaworu zwrotnego wkładając kołek zabezpieczający.

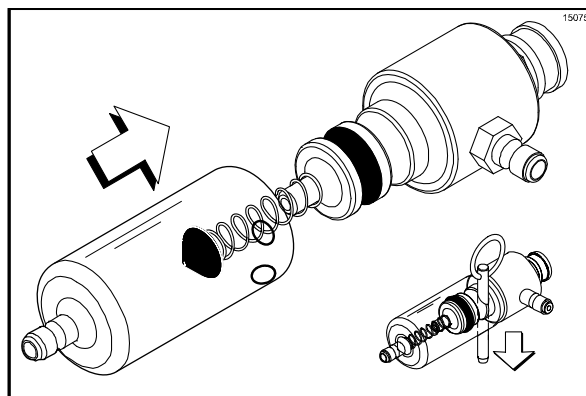


Figure 31

Etap 8

Przymocować zespół zaworu zwrotnego do nasadki łącznika ciśnieniowego.

Uwaga: Upewnić się, że szybki odłącznik jest mocno osadzony na miejscu.

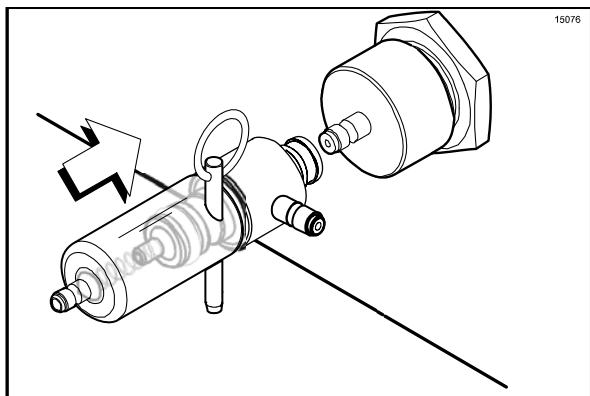


Figure 32

Etap 9

Przymocować przewód powietrza do końcówki sprężarki powietrznej i końcówki wlotu powietrza zespołu zaworu zwrotnego.

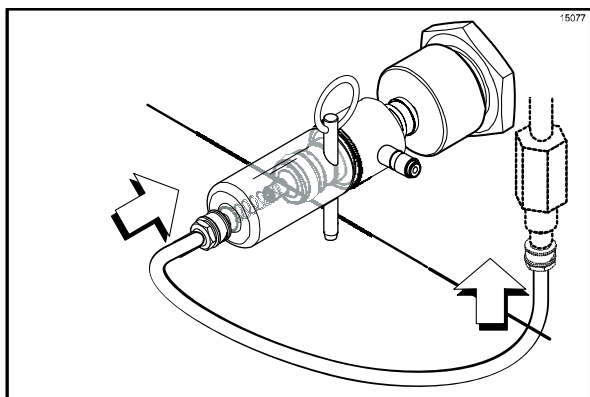


Figure 33

Etap 10

Zainstalować o-ring (pierścień) na końcu obu rurek pompy i delikatnie nasmarować.

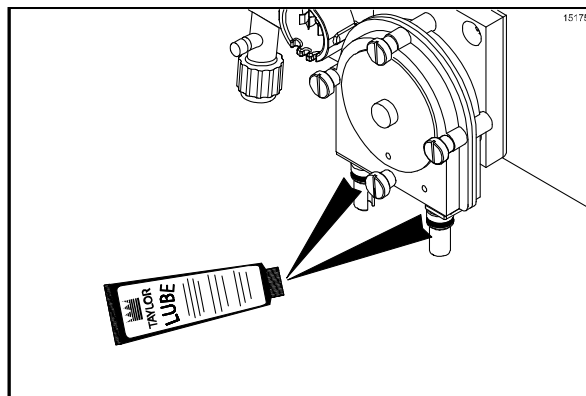


Figure 34

Etap 11

Umieścić o-ring na wlocie zaworu i delikatnie nasmarować

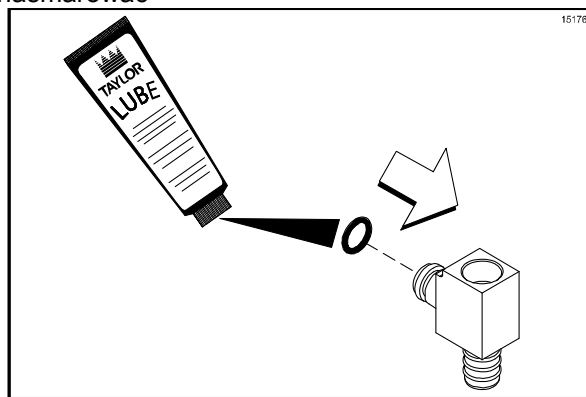


Figure 35

Etap 12

Umieścić czarny korek z gumy w małej końcówce stożkowej sprężyny i zamontować sprężynę na końcówce zaworu.

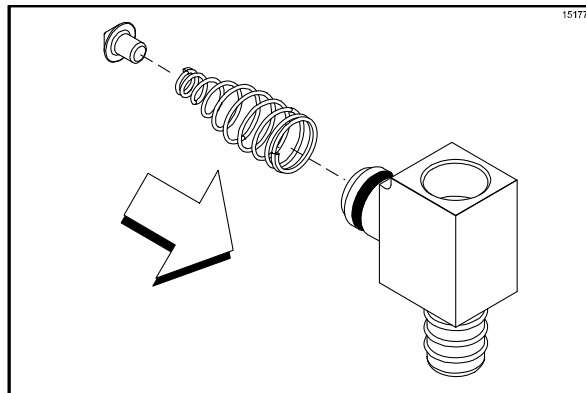


Figure 36

Etap 13

Włóż zamontowane części w Etapie 12 do pasującej końcówki zaworu.

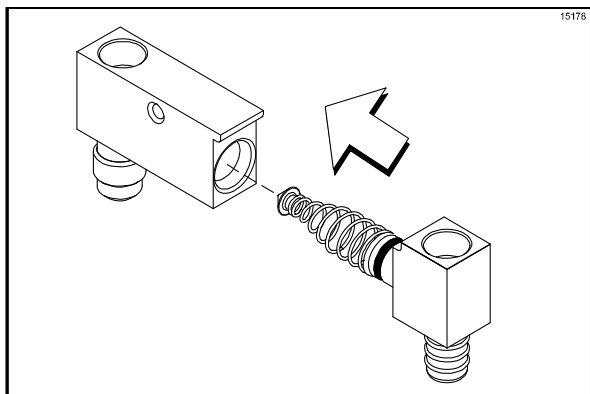


Figure 37

Etap 14

Przesuń zawór na główny zespół pompy.

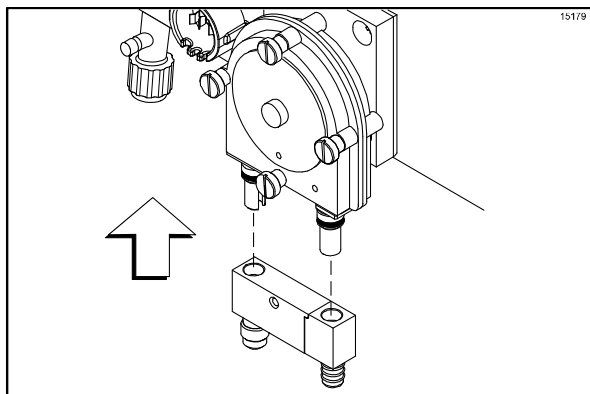


Figure 38

Etap 15

Zabezpiecz zespół odciążający przez zainstalowanie sworznia.

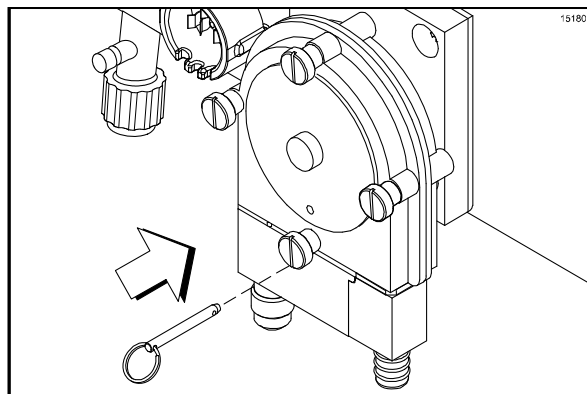


Figure 39

Zwróć uwagę: Zamontowane części muszą być wyrównane z pasującym otworem w płycie montażowej.

Etap 16

Przymocować jeden koniec rozszerzającego się przewodu do rurki wylotowej mieszanki pompy Horizon™, a drugi koniec do rurki doprowadzającej mieszankę.

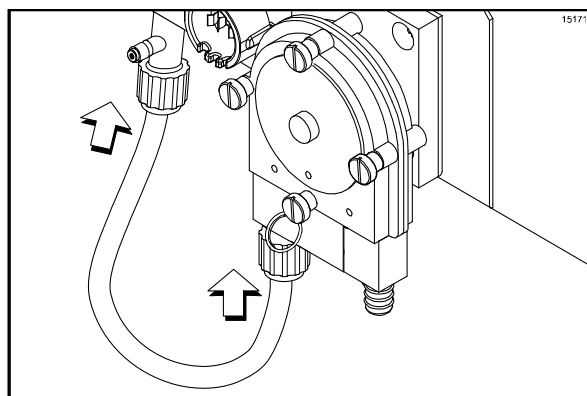


Figure 40

Etap 17

Zainstalować przewód ciśnieniowy. Przymocować końcówkę szybkiego odłączania przewodu ciśnieniowego do drugiej końcówki na rurce wlotowej mieszanki bezpośrednio nad rozszerzającym się przewodem, a drugi koniec pozostawić, by zwisał swobodnie.

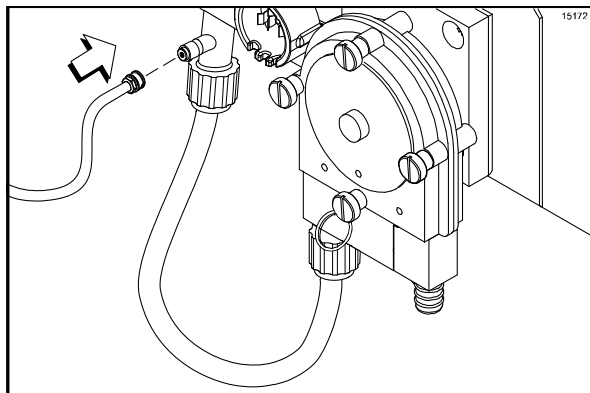


Figure 41

Etap 18

Zmontować przewód zasysania mieszanki. Przyłączyć „obciążony koniec” do jednego otworu rurki zasysania.

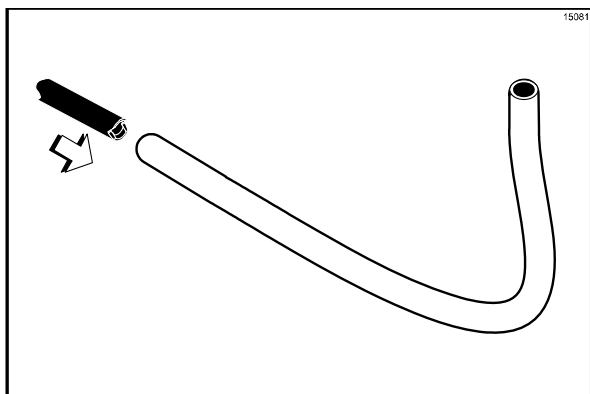


Figure 42

Etap 19

Połączyć otwarty koniec rurki zasysania mieszanki z końcówką wlotową pompy Horizon™.

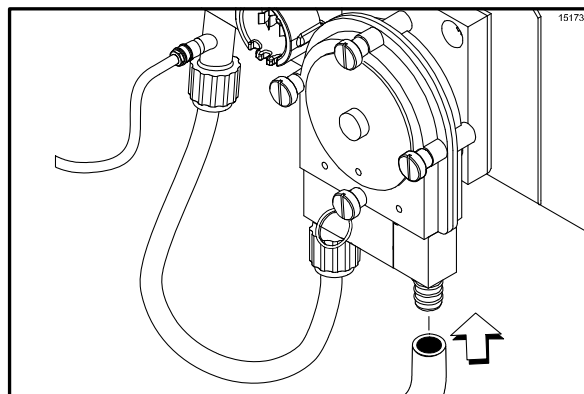


Figure 43

Etap 20

Włożyć swobodny koniec przewodu zasysania i ciśnieniowego do kubła roztworu dezynfekującego.

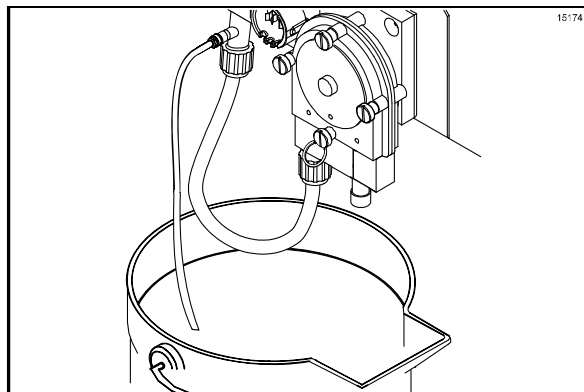


Figure 44

Powtórzyć Etapy od 1 do 14 dla drugiego boku maszyny.

Dezynfekcja

Etap 1

Przygotować dwa galony (7,6 l) zatwierdzonego roztworu dezynfekującego 100 PPM (na przykład : Kay-5® lub Stera®-Sheen) w kubie mieszanki. UŻYWAĆ CIEPŁEJ WODY I POSTĘPOWAĆ ZGODNIE ZE WSKAZANIAMI PRODUCENTA. Umieścić kub z roztworem dezynfekującym wewnątrz skrzynki mieszanki.

Etap 2

Ustawić wyłącznik w pozycji ON (włączony).

Etap 3

Nacisnąć klawisz PUMP. Zapali się lampka wskaźnikowa wskazując, że pompa Horizon™ pracuje. To sprawi, że roztwór dezynfekujący będzie przepompowywany przez pompę i na zewnątrz przez przewód ciśnieniowy. Po około 15 sekundach, nacisnąć klawisz PUMP. Lampka zgaśnie, a pompa przestanie pracować.

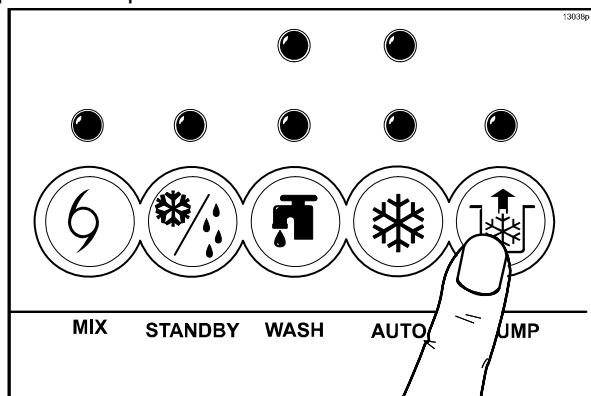


Figure 45

Etap 4

Odprowadzić (roztwór) i połączyć swobodny koniec przewodu ciśnieniowego z zaworem zwrotnym.

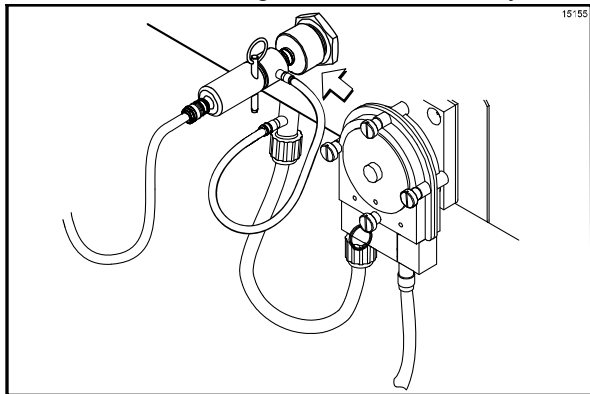


Figure 46

Etap 5

Ustawić pusty kubek pod wylotem drzwiczek i wyjąć zatyczkę zalewania.

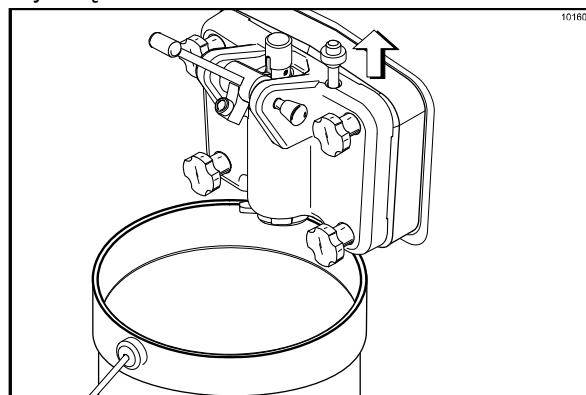


Figure 47

Nacisnąć klawisze WASH i PUMP. Lampki zapalą się wskazując, że pompa i silnik ubijaka pracują. Kiedy stały strumień roztworu dezynfekującego przepływa od otworu zatyczki zalewania na spód drzwiczek maszyny, nacisnąć klawisz PUMP, przerywając pracę pompy. Nacisnąć w dół zatyczkę zalewania i pozwolić, by ubijak mieszał przez 5 minut.

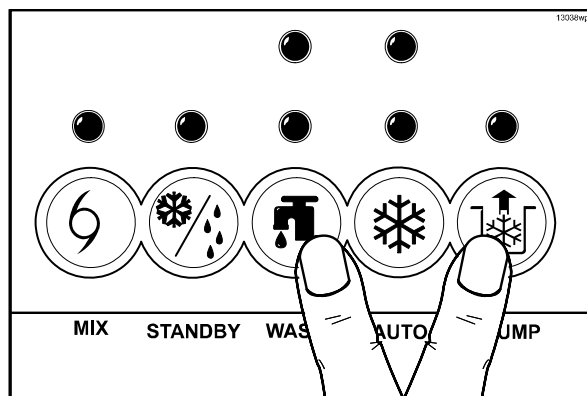


Figure 48

Etap 6

Po 5 minutach, wyjąć zatyczkę zalewania. Nacisnąć klawisz PUMP. Spuścić uchwyt wypływu i odprowadzić pozostały środek dezynfekujący.

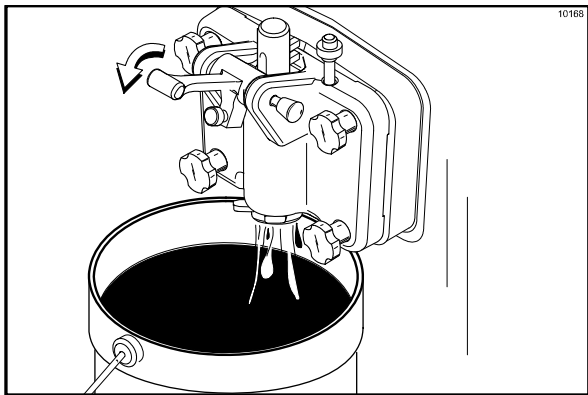


Figure 49

Uwaga: W wypadku Modelu 7856, na chwilę spuścić środkowy uchwyt wypływu w celu zdezynfekowania środkowego wylotu drzwiczek.

Etap 7

Gdy środek dezynfekujący przestanie płynąć od wylotu drzwiczek, zamknąć zawór zwrotny. Nacisnąć klawisze PUMP i WASH, aby przerwać pracę.

Etap 8

Odłączyć przewód ciśnieniowy od zaworu ciśnieniowego. Odprowadzić środek dezynfekujący i ponownie połączyć.

Powtórzyć Etapy od 1 do 7 dla drugiego cylindra mrożącego w Modelu 8756.

Regulacja przepływu powietrza

Regulacja przepływu powietrza przed napełnieniem pierwszy raz maszyny mieszanką.

Step 1

Otwórz korek zalewowy.

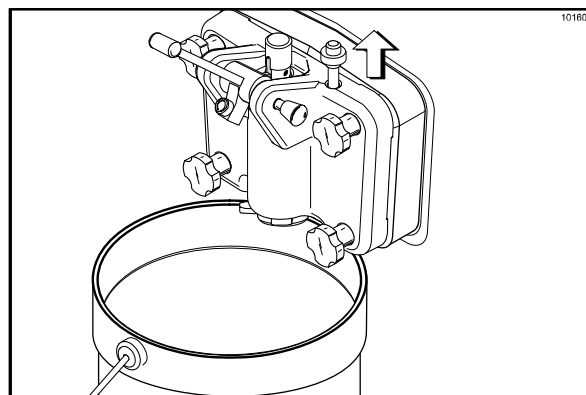


Figure 50

Etap 2

Upewnij się że przewód ssacy jest otwarty na przepływ powietrza i nie ma w nim ciecży.

Etap 3

Przyciśnij przycisk PUMP.

Etap 4

Wyreguluj przepływ powietrza do pożądaných wartości. Fabrycznie jest ustawiony na 1.0 - 1.4.

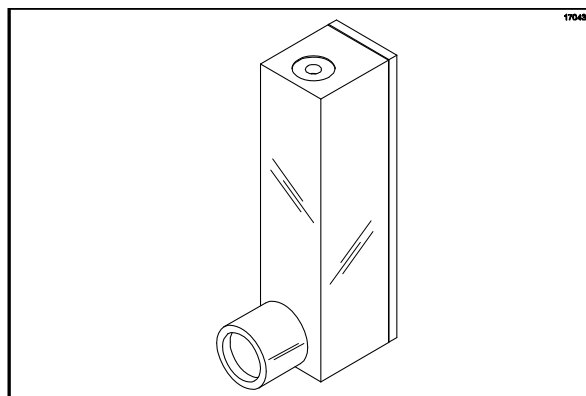


Figure 51

Step 5

Przyciśnij PUMP aby zakończyć operację.

Step 6

Napełnij maszynę według instrukcji. Upewnij się że powietrze przestało płynąć z korka zalewowego przed jego zamknięciem.

Zalewanie

Etap 1

Zdezynfekować zbiornik mieszanki, pokrywę zbiornika mieszanki, sondę mieszanki, pokrywę zasobnika mieszanki i lejek. Umieścić zbiornik mieszanki i pokrywę w skrzynce mieszanki.

Etap 2

Wsunąć końcówki sondy mieszanki do zbiornika mieszanki i połączyć sondę mieszanki z gniazdem.

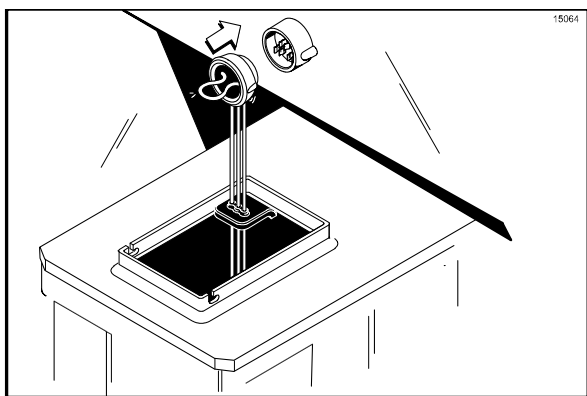


Figure 52

Etap 3

Umieścić swobodny koniec przewodu zasysania na dole zbiornika mieszanki.

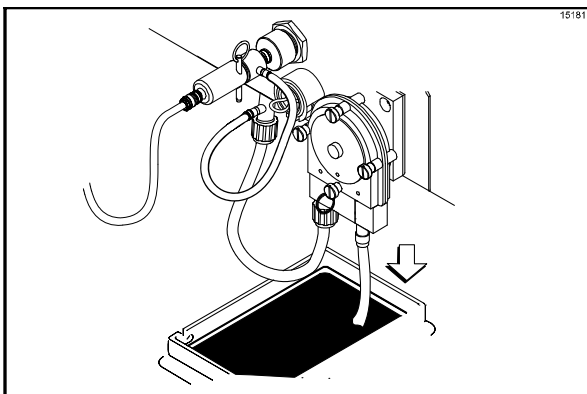


Figure 53

Etap 4

Zainstalować lejek. Napełnić zbiornik mieszanki **świeżą** mieszanką.

Uwaga: Podczas zalewania maszyny, używać wyłącznie **świeżej** mieszanki.

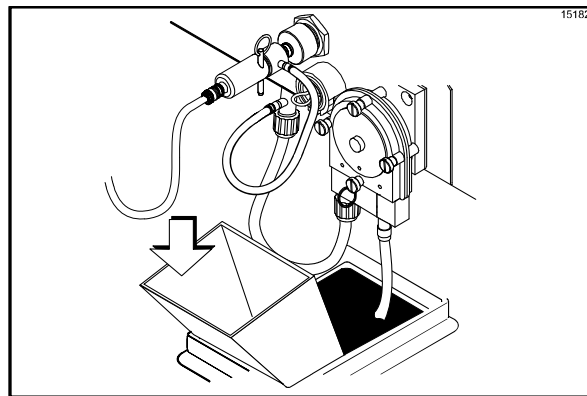


Figure 54

Etap 5

Wyjąć lejek i zainstalować pokrywę zasobnika mieszanki. Zamknąć drzwiczki skrzynki mieszanki.

Etap 6

Podstawić pusty kubek pod wylot drzwiczek i otworzyć zawór wypływu.

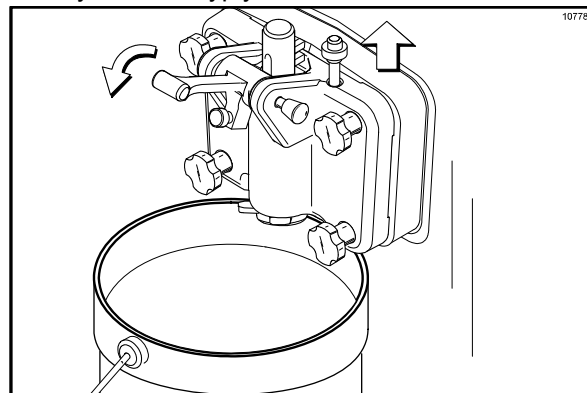


Figure 55

Etap 7

Gdy zatyczka zalewania jest jeszcze w położeniu UP (w górze), nacisnąć klawisz PUMP. To sprawi, że mieszanka będzie pompowana przez cylinder mrozący i wypchnie resztki środka dezynfekującego. Kiedy od wylotu drzwiczek płynie z pełną siłą mieszanka, zamknąć zawór wypływu.

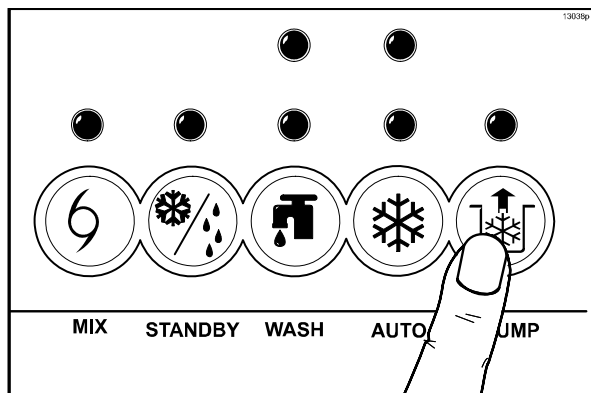


Figure 56

Etap 8

Kiedy stały strumień mieszanki przepływa od otworu zatyczki zalewania na spodzie drzwiczek maszyny, nacisnąć klawisz PUMP, przerywając pracę.

Etap 9

Gdy strumień mieszanki przestanie płynąć od otworu zatyczki zalewania, nacisnąć w dół zatyczkę zalewania. Wypłukać wodą obszar otworu zatyczki zalewania. Odstawić kubek i wylać mieszankę i środek odkażający.

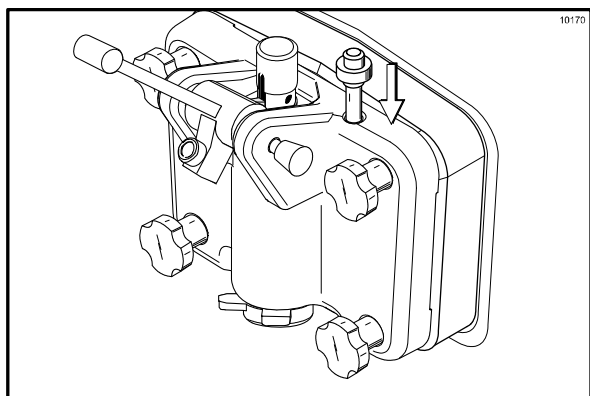


Figure 57

Etap 10

Nacisnąć klawisz AUTO. Zapali się lampka MIX REF wskazując, że działa system chłodzenia, lampka AUTO wskazując, że działa główny system chłodzenia i lampka PUMP wskazując, że pompa Horizon® będzie pracować zawsze wtedy, gdy w cylindrze mrozącym będzie potrzebna mieszanka.

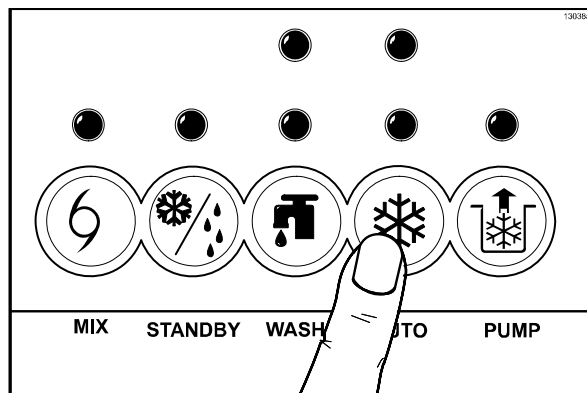


Figure 58

Powtórzyć Etapy od 1 do 8 dla drugiego boku maszyny w wypadku Modelu 8756.

Kiedy zakończy się cykl urządzenia, produkt będzie miał odpowiednią lepkość.

Uwaga: Drzwiczki skrzynki mieszanki powinny być zamknięte, za wyjątkiem okresu napełniania zbiornika mieszanki i procedur czyszczenia i dezynfekcji. Pozostawienie otwartych drzwiczek, gdy włączony jest system chłodzenia mieszanki, może spowodować oblodzenie parownika i pogorszyć chłodzenie skrzynki mieszanki.

Procedura zamykania

W celu zdemontowania Modeli 8752 i 8756 potrzebne są:

- Dwa kubły do czyszczenia i dezynfekcji
- Zdezynfekowana puszka na „rerun” / ponownie używaną mieszankę/ ze stali nierdzewnej z wieczkiem
- Niezbędne szczotki (dostarczane razem z maszyną)
- Środek czyszczący
- Ręczniki jednorazowego użytku

Odprowadzanie produktu z cylindra mrożącego

Etap 1

Nacisnąć klawisz AUTO i MIX REF w celu anulowania pracy maszyny.

Etap 2

Otworzyć drzwiczki skrzynki mieszanki i wyjąć pokrywę/y zasobnika mieszanki, pokrywę/y zbiornika mieszanki, zbiornik/i mieszanki i sondę/y mieszanki. Wylać mieszankę ze zbiornika/ów mieszanki do zdezynfekowanej puszkę ze stali nierdzewnej na „rerun” / *ponownie używaną mieszankę*/

Etap 3

Umieścić przewód zasysania w pustym kubku w skrzynce mieszanki.

Etap 4

Podstawić zdezynfekowany kubek pod wylot drzwiczek. Otworzyć zawór wypływu i nacisnąć klawisze WASH i PUMP. Spuścić całą mieszankę z cylindra mrożącego.

Etap 5

Kiedy cały produkt przestanie już wypływać z wylotu drzwiczek, zamknąć zawór wypływu i nacisnąć klawisze WASH i PUMP w celu przerwania pracy.

Jeżeli jest to zgodne z miejscowymi przepisami BHP, wylać „rerun” / *ponownie używaną mieszankę*/ do zdezynfekowanej puszkę ze stali nierdzewnej. Zamknąć pojemnik i umieścić w przenośnej chłodziarce. /*walk-in cooler*/

Powtórzyć Etapy od 3 do 5 dla drugiego cylindra mrożącego Modelu 8756.

! Zawsze stosować się do miejscowych przepisów BHP

Płukanie

Etap 1

Napełnić pusty kubek w skrzynce mieszanki 2 galonami (7,6 l) **chłodnej**, czystej wody. Umieścić swobodny koniec przewodu zasysania w kubku z wodą.

Etap 2

Odłączyć przewód ciśnieniowy od zaworu zwrotnego i umieścić go w kubku z wodą.

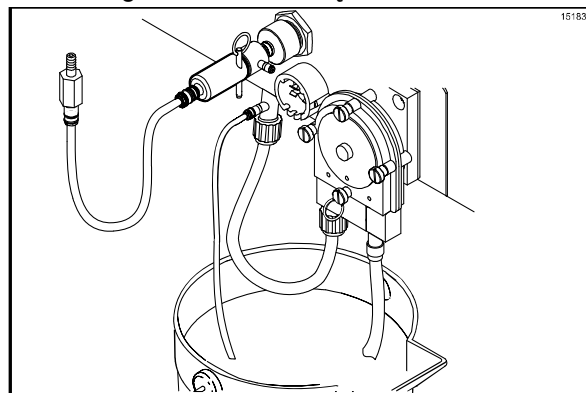


Figure 59

Etap 3

Nacisnąć klawisz PUMP. Woda płuczająca będzie pompowana przez pompę Horizon™ i na zewnątrz przez przewód ciśnieniowy. Po około 15 sekundach, nacisnąć klawisz PUMP, aby przerwać pracę.

Etap 4

Odsączyć i połączyć swobodny koniec przewodu ciśnieniowego z zaworem zwrotnym.

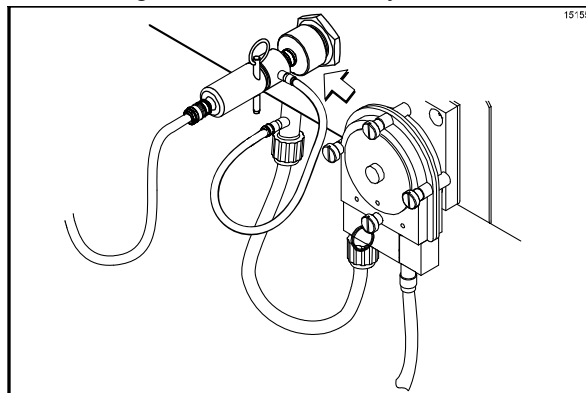


Figure 60

Etap 5

Podstawić pusty kubek pod wylot drzwiczek.
Podnieść zatyczkę zalewania i nacisnąć klawisze WASH i PUMP.

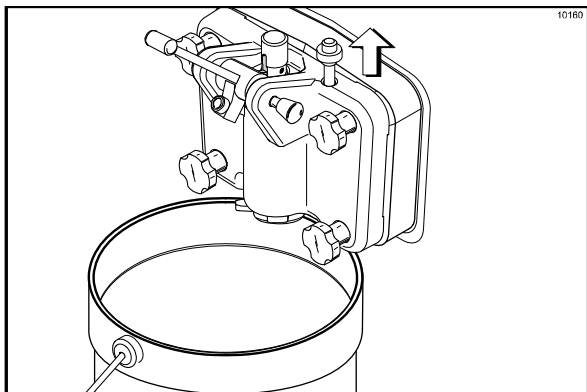


Figure 61

Etap 6

Kiedy strumień wody płuczącej przepływa od otworu zatyczki zalewania na spodzie drzwiczek maszyny, otworzyć zawór wypływu i spuścić całą wodę płuczącą.

Etap 7

Kiedy woda płucząca przestanie przepływać od wylotu drzwiczek, zamknąć zawór wypływu i nacisnąć klawisze WASH i PUMP, aby przerwać pracę.

Etap 8

Odłączyć przewód ciśnieniowy od zaworu zwrotnego. Spuścić wodę i ponownie połączyć.

Etap 9

Powtarzać tę procedurę, używając czystej ciepłej wody, do chwili, gdy wylewana woda będzie czysta.

Powtórzyć etapy od 1 do 9 dla drugiego cylindra mrożącego Modelu 8756.

Czyszczenie

Etap 1

Przygotować dwa galony (7,6 litra) zatwierdzonego roztworu czyszczącego (na przykład: Kay-5® lub Stera®-Sheen) w kubie. UŻYWAĆ CIEPŁEJ WODY I POSTĘPOWAĆ ZGODNIE ZE WSKAZANIAMI PRODUCENTA. Umieścić kubek z roztworem czyszczącym wewnątrz skrzynki mieszanki i włożyć przewód zasysania.

Etap 2

Odłączyć przewód ciśnieniowy od zaworu zwrotnego i umieścić go w kubie z roztworem czyszczącym.

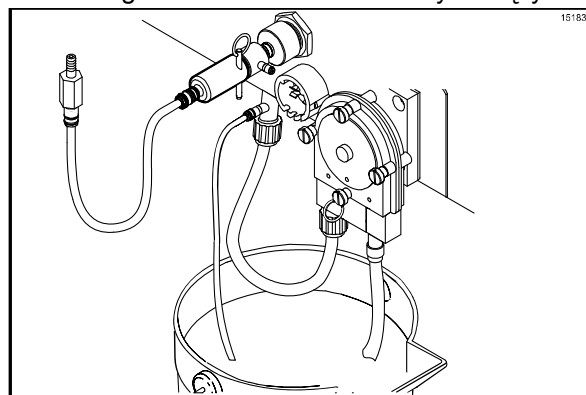


Figure 62

Etap 3

Nacisnąć klawisz PUMP. Roztwór czyszczący będzie pompowany przez pompę Horizon™ i na zewnątrz przez przewód ciśnieniowy. Po około 15 sekundach, nacisnąć klawisz PUMP, aby przerwać pracę.

Etap 4

Odsączyć i połączyć swobodny koniec przewodu ciśnieniowego z zaworem zwrotnym.

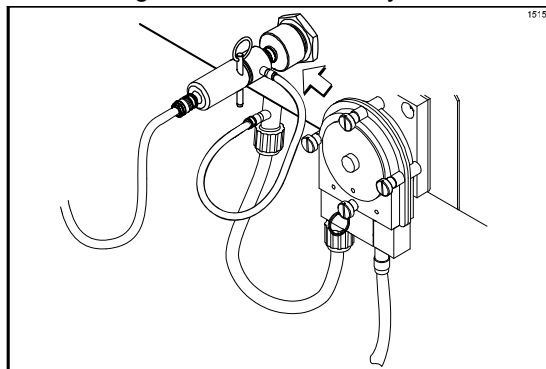


Figure 63

Etap 5

Podstawić pusty kubeł pod wylot drzwiczek, podnieść zatyczkę zalewania i nacisnąć klawisze WASH i PUMP.

Etap 6

Kiedy stały strumień roztworu przepływa od otworu zatyczki zalewania na spodzie drzwiczek maszyny, opuścić uchwyt wypływu i odprowadzić pozostały roztwór czyszczący.

Etap 7

Kiedy roztwór przestanie przepływać od wylotu drzwiczek, zamknąć zawór wypływu i nacisnąć klawisze WASH i PUMP, aby przerwać pracę.

Powtórzyć Etapy od 1 do 7 dla drugiego boku maszyny w wypadku Modelu 8756.

Etap 8

Ustawić wyłącznik w pozycji OFF (wyłączony) przed demontażem maszyny.

Demontaż

Etap 1

UPEWNIĆ SIĘ, ŻE WYŁĄCZNIK JEST W POZYCJI "OFF". UPEWNIĆ SIĘ, ŻE NIE PALĄ SIĘ ŻADNE LAMPKI NA TABLICY STEROWNICZEJ.

Etap 2

Wyjąć śruby ręczne, drzwiczki maszyny, ubijaki, ślizgacze, łopatki zgarniacza i wały napędowe z cylindrów mrozących i umyć te części w zlewie.

Etap 3

Wyjąć przewód powietrzny i przewód ciśnieniowy z ich przyłączy. Wyjąć zespół zaworu zwrotnego z nasadki łącznika ciśnieniowego.

Etap 4

Wyjąć nasadkę łącznika ciśnieniowego ze skrzynki mieszanki i membranę z nasadki.

Etap 5

Zdemontować zawór zwrotny.

Powtórzyć Etapy od 3 do 5 dla drugiego boku maszyny w wypadku Modelu 8756.

Etap 6 Wyjąć przednią tackę ściekową i osłonę przeciwbryzgową.

Czyszczenie szczotką

Etap 1

Przygotować zlew z zatwierdzonym roztworem czyszczącym (np.: Kay-5® lub Stera® -Sheen). **UŻYWAĆ CIEPŁEJ WODY I POSTĘPOWAĆ ZGODNIE ZE WSKAZANIAMI PRODUCENTA.**

Jeżeli stosuje się zatwierdzony roztwór czyszczący inny niż Kay-5® lub Stera® - Sheen, rozcieńczyć go zgodnie z instrukcjami na etykiecie.

WAŻNE: Przestrzegać wskazówek podanych na etykiecie. Zbyt SILNY roztwór może spowodować uszkodzenie części, a roztwór zbyt SŁABY nie zapewni odpowiedniego czyszczenia. Upewnić się, że wszystkie szczotki dostarczone z maszyną są przygotowane do czyszczenia

Etap 2

Zdjąć uszczelki z wału/ów napędowego.

Etap 3

Zdjąć zaciski łopatek zgarniacza z łopatek zgarniacza.

Etap 4

Z drzwiczek maszyny zdjąć uszczelki, przednie łożyska, czopy, uchwyty wypływu, zawory wypływu, zatyczki zalewania i nasadki konstrukcyjne.

Etap 5

Zdjąć wszystkie pierścienie o przekroju okrągłym.

Uwaga: Aby zdjąć pierścienie o przekroju okrągłym chwycić je przy użyciu jednorazowego ręcznika. Naciskać ku górze dopóki pierścień nie wyskoczy ze swojego rowka. Drugą ręką popchnąć górę pierścienia do przodu. Wytoczy się z rowka i łatwo można będzie go zdjąć. Jeżeli zdjąć trzeba więcej niż jeden pierścień, zawsze najpierw zdejmować tylny pierścień. Dzięki temu pierścień przesunie się nad przednimi pierścieniami bez wpadania do otwartych rowków.

Etap 6

Wyjąć rozszerzające się przewody, przewody zasysania, przewody powietrzne, przewody ciśnieniowe i końcówki wlotu mieszanki.

Etap 7

Wrócić do maszyny z niewielką ilością roztworu czyszczącego. Szczotką z czarnym włosiem czyścić tylne łożyska /'shell bearings'/ na tyle cylindrów mrożących.

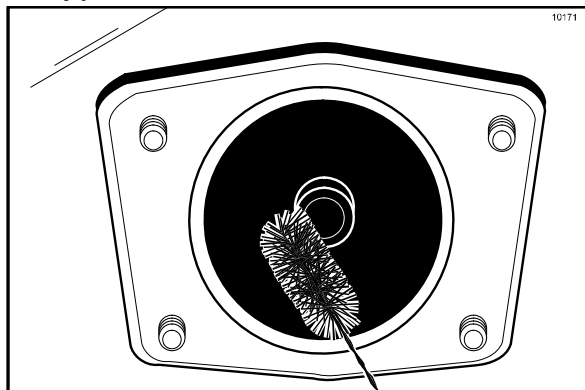


Figure 64

Etap 8

Używając długiej giętkiej szczotki i roztworu czyszczącego, czyścić rurki wlotu mieszanki znajdujące się wewnątrz skrzynki mieszanki. Dokładnie wyczyścić rurki na całej długości w górę aż do cylindra mrożącego. Ten obszar wymaga szczególnej uwagi, bo mogą się tu gromadzić bakterie i osad mleczny.

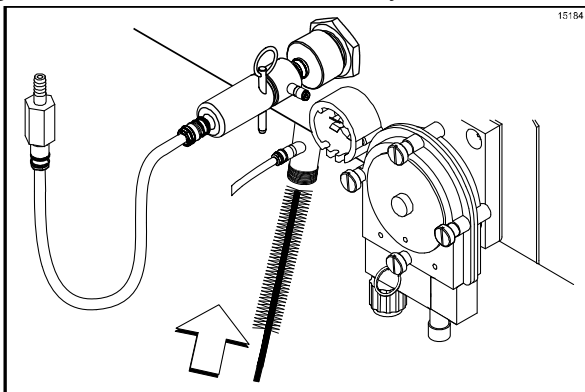


Figure 65

WAŻNE: Nie wkładać szczotki do środka rury pompy.

Etap 8

Wyjąć tylną wanienkę ściekową z bocznej płyty i wymyć ją w zlewie.

Uwaga: Jeżeli tylna wanienka ściekowa wypełniona jest nadmierną ilością mieszanki, patrz rozdział: „Usuwanie usterek”

Etap 9

Dokładnie wyczyścić szczotką wszystkie zdemontowane części w roztworze czyszczącym, upewniając się, że usunięte zostały wszystkie warstwy smaru i mieszanki. Szczególnie dokładnie wymyć szczotką rdzenie zaworów wypływu w drzwiczkach maszyny. Umieścić wszystkie wyczyszczone części na czystej, suchej powierzchni, aby w ciągu nocy wyschły na powietrzu.

WAŻNE: Nie wkładać szczotki do środka rury pompy.

Etap 10

Wytrzeć do czysta wszystkie zewnętrzne powierzchnie maszyny i skrzynkę mieszanki.

Rozdział 7 Ważne: Lista kontrolna operatora

Podczas czyszczenia i dezynfekcji

Harmonogram czyszczenia i dezynfekcji ustalają agencje stanowe lub lokalne i należy go ściśle przestrzegać. W trakcie czyszczenia i dezynfekcji maszyny trzeba brać pod uwagę następujące sprawy.



ZAŁECAMY CODZIENNE MYCIE I DEZYNFEKCJĘ.

!Zawsze przestrzegać miejscowych przepisów bhp

Usuwanie usterek -liczba bakterii

1. Regularnie dokładnie czyścić i dezynfekować maszynę, łącznie z całkowitym demontażem i czyszczeniem szczotką.
2. Używać wszystkich dostarczonych szczotek do dokładnego czyszczenia. Szczotki mają specjalną budowę umożliwiającą dotarcie do wszystkich miejsc, przez które przechodzi mieszanka.
3. Używać długiej (38 cali) szczotki z białym włosiem do czyszczenia rurki doprowadzającej mieszankę, który ciągnie się od zbiornika mieszanki do tylnej części cylindra mrożącego.
4. Używać szczotki z czarnym włosiem do dokładnego czyszczenia tylnego łożyska /'shell bearing'/ znajdującego się w tylnej części cylindra mrożącego. Na szczotce powinno znajdować się dużo roztworu czyszczącego.
5. JEŻELI WASZE MIEJSCOWE PRZEPISY BHP DOPUSZCZAJĄ STOSOWANIE „RERUN”, zadbać, aby „rerun” /ponownie używana mieszanka/ przechowywana była w zdezynfekowanym, zamkniętym

pojemniku ze stali nierdzewnej i aby została zużyta następnego dnia. NIE zalewać maszyny „rerun”. Przy używaniu rerun, zebrać piankę i wyrzucić, a następnie zmieszać „rerun” ze świeżym mlekiem w stosunku 50/50 w trakcie tego dnia pracy.

6. W wyznaczonym dniu tygodnia, dokonać jak najwolniejszego obiegu mieszanki i usunąć po zakończeniu. To przerwie cykl „rerun” i zmniejszy ryzyko wystąpienia dużej liczby bakterii i pałeczek okrężnicy.
7. Odpowiednio przygotowywać roztwory czyszczące i dezynfekcyjne. Dokładnie czytać instrukcje na etykietach i stosować się do nich. Zbyt silny roztwór może uszkodzić części, a za słaby nie wyczyści i nie zdezynfekuje ich dobrze. Dezynfekować cylinder mrozący przez 5 minut.
8. Temperatura mieszanki w obudowie do przechowywania mieszanki i przenośnej chłodziarce /'walk-in cooler'/ powinna być niższa niż 40°F (4,4°C).

Regularne przeglądy konserwacyjne

1. Wymieniać zgięte, uszkodzone lub zużyte łopatki zgarniacza.
2. Przed zainstalowaniem ubijaka upewnić się, że łopatki zgarniacza są prawidłowo przymocowane na kołkach i że zespół ubijaka jest prosty.
3. Sprawdzić czy na tylnym łożysku /'shell bearing'/ nie ma oznak zużycia (nadmierny wyciek mieszanki na tylną wanienkę ściekową) i upewnić się, że jest właściwie wyczyszczone.
4. Używając śrubokręta i ręcznika z materiału dbać o to, by tylne łożysko /'shell bearing'/ i gniazdko /'female hex drive socket'/ były wolne od smaru i resztek mieszanki.

5. Wyrzucać pierścienie o przekroju okrągłym i uszczelki jeśli są zużyte, rozerwane lub zbyt luźne i zastępować je nowymi.
6. Stosować się do wszystkich procedur smarowania podanych w rozdziale "Montaż".
7. Jeżeli maszyna jest chłodzona powietrzem, sprawdzać czy w skraplaczach nie zbiera się brud i kłaczki. Brudne skraplacze spowodują zmniejszenie skuteczności i wydajności maszyny. Skraplacze powinny być czyszczone co miesiąc miękką szczotką.



Nigdy nie używać śrubokrętów ani innych metalowych sond do czyszczenia między żeberkami.

8. Jeżeli maszyna jest chłodzona wodą, sprawdzać czy w przewodach wodnych nie ma przecieków lub zagięć.. Zagięcia mogą się pojawić wtedy, gdy maszyna jest przesuwana do tyłu i do przodu w celu czyszczenia lub konserwacji. Popękane lub uszkodzone przewody wodne powinien wymieniać jedynie autoryzowany mechanik firmy Taylor.
9. Maszyna wyposażona jest w pomocniczy układ chłodzenia. Sprawdzać czy w pomocniczym skraplaczu nie zbiera się brud i kłaczki. Brudne skraplacze spowodują zmniejszenie skuteczności chłodzenia skrzynki mieszanki. Skraplacze muszą być czyszczone **co miesiąc** miękką szczotką. **Nigdy** nie używać śrubokrętów ani innych metalowych sond do czyszczenia między żeberkami.

Pompa Horizon™

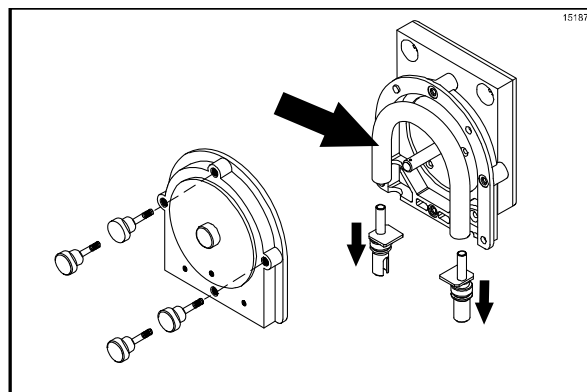


Figure 66

Wymieniać rurki pompy Horizon™ co trzy miesiące.

Przechowywanie w okresie zimowym.

Jeżeli zakład ma być zamknięty zimą, ważne jest odpowiednie zabezpieczenie maszyny, zwłaszcza, gdy budynek narażony jest na działanie temperatur niższych od zera.

Odłączyć maszynę od sieci elektrycznej, aby zapobiec ewentualnym uszkodzeniom elektrycznym.

W wypadku maszyn chłodzonych wodą, odłączyć od instalacji wodnej. Zwolnić nacisk na sprężynę w zaworze wodnym. Użyć powietrza pod ciśnieniem po stronie wylotu w celu wydmuchania ewentualnych resztek wody w skraplaczu, a następnie dodać dużo trwałego płynu przeciwdziałającego zamarzaniu takiego typu jak stosowany w samochodach. **Jest to szalenie ważne.** Zaniechanie tego może spowodować poważne i kosztowne uszkodzenia układu chłodzącego.

Wykonać to może lokalny dystrybutor firmy Taylor.

Zapakować nadające się do wyjęcia części maszyny, takie jak ubijak, łopatki, wał napędowy czy drzwiczki maszyny. Umieścić je w bezpiecznym suchym miejscu. Gumowe części wykończeniowe i uszczelki można zabezpieczyć owijając je w papier nieprzepuszczający wilgoci. Wszystkie części powinny być dokładnie wyczyszczone z zaschniętej mieszanki lub smaru, które przyciągają myszy lub inne szkodniki.

PROBLEM	PRZYPUSZCZALNA PRZYCZYNA	ŚRODKI ZARADCZE
1. Brak wydawania produktu	a. Niski poziom mieszanki. Pali się lampka „MIX OUT” (brak mieszanki) b. Wyłącznik zasilania jest w pozycji OFF. c. Silnik ubijaka jest wyłączony przy ponownym nastawianiu. d. Zespół ubijaka obraca się w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. e. Niewystarczająca ilość mieszanki w cylindrze mrozącym. f. Przeszkoda w wylocie drzwiczek g. Maszyna jest odłączona. h. Wyłączony wyłącznik automatyczny lub przepalony bezpiecznik. i. Sonda mieszanki nieprawidłowo zainstalowana lub uszkodzona.	a. Dodać mieszankę do zbiornika mieszanki i nacisnąć klawisz AUTO. b. Ustawić wyłącznik w pozycji ON i nacisnąć klawisz AUTO. c. Ponownie nastawić maszynę. d. Skontaktować się z serwisantem w celu zmiany kierunku obrotu na zgodny z ruchem wskazówek zegara. e. Patrz: problem nr 2 f. Zdjąć uchwyt wypływu i podnieść zawór wypływu, aby usunąć przeszkodę. Nigdy nie wkładać palców ani żadnych przedmiotów w wylot drzwiczek.. g. Włączyć maszynę do gniazdka ściennego. h. Włączyć wyłącznik lub wymienić bezpiecznik. i. Sprawdzić instalację sondy mieszanki.
2. Niewystarczająca ilość mieszanki w cylindrze mrozącym.	a. Przewód zasysania nie jest całkowicie zanurzony w mieszance. b. Przewód zasysania jest zagięty.. c. Nieprawidłowe ustawienie prędkości wypływu d. Silnik pompy nie jest uruchomiony. e. Wadliwy łącznik ciśnieniowy pompy powietrza/mieszanki	a. Ustawić przewód w taki sposób, aby obciążony koniec był całkowicie zanurzony.. b. Upewnić się, że przewód nie jest zatkany. c. Nastawić prędkość wypływu na 1 uncję/sek. d. Ustawić wyłącznik w pozycji OFF. Nacisnąć przycisk ponownego nastawiania na silniku napędowym pompy. Ponownie ustawić wyłącznik w pozycji ON. Nacisnąć klawisz AUTO.(w wypadku Modelu 8756, nacisnąć również klawisz AUTO dla przeciwnego cylindra mrożącego) e. Skontaktować się z serwisantem w celu wymiany łącznika ciśnieniowego

	f. Membrana łącznika ciśnieniowego nieprawidłowo zainstalowana lub jej brak g. Rurka wlotu mieszanki jest zamarznięta lub zapchana. h. Pompa mieszanki pompuje pianę	f. Membrana musi być prawidłowo zainstalowana w łączniku ciśnieniowym przed zamontowaniem nasadki łącznika ciśnieniowego na obudowie. g. Użyć długiej giętkiej szczotki i roztworu dezynfekującego w celu przeczyszczenia rurki wlotu mieszanki. Skontaktować się z serwisantem w celu usunięcia przyczyny nadmiernego chłodzenia w skrzynce mieszanki. h. Nieprawidłowe obchodzenie się z „rerun” /ponownie używaną mieszanką/. Trzeba usunąć całą pianę.
3. Produkt jest zbyt sztywny	a. Regulator lepkości ustawiony na zbyt niską temperaturę b. Niewystarczająca ilość mieszanki w cylindrze mrozącym. c. Nieprawidłowe procedury zalewania d. Stara mieszanka	a. Skontaktować się z serwisantem b. Patrz :problem nr 2 c. Opróżnić cylinder mrozący i ponownie zalać maszyną d. Użyć świeżej mieszanki. Gdy stosuje się 'rerun', zbierać pianę i mieszać w stosunku 50% 'rerun' do 50% świeżej mieszanki w okresach wzmożonego wydawania.
4. Produkt jest zbyt miękki	a. Regulator lepkości ustawiony na zbyt wysoką temperaturę b. Zużyte łopatki zgarniacza c. Brudne skraplacze lub filtry powietrza w urządzeniach chłodzonych powietrzem. d. Nieodpowiedni dopływ wody w urządzeniach chłodzonych powietrzem e. Nieodpowiednia wolna przestrzeń wokół urządzeń chłodzonych powietrzem	a. Skontaktować się z serwisantem b. Regularnie wymieniać łopatki zgarniacza. c. Czyścić co miesiąc. d. Sprawdzić doprowadzenie wody. Sprawdzić czy nie ma zagięć lub przecieków w przewodach wodnych. e. Zapewnić dostatecznie dużo miejsca dla przepływu powietrza przez skraplacze. Minimalny odstęp to 3 cale (7,6 cm) z wszystkich stron. Nie utrudniać przepływu powietrza na górze. Odstęp 12 cali (30,5 cm) na górze maszyny.
5. Mieszanka w skrzynce mieszanki jest za ciepła	a. Do zbiornika doprowadzono ciepłą mieszankę b. Zostawiono otwarte drzwiczki	a. Mieszanka dodawana do zbiornika mieszanki powinna mieć niższą temperaturę niż 40°F (4,4°C) b. Drzwiczki muszą być zamknięte.

	skrzynki mieszanki c. Regulacji wymaga system chłodzenia skrzynki mieszanki d. Nieszczelna uszczelka drzwiczek skrzynki mieszanki. e. Brudny filtr powietrza lub skraplacz skrzynki mieszanki	c. Skontaktować się z serwisantem d. Naprawić lub wymienić uszczelkę e. Czyścić co miesiąc.
6. Mieszanka w skrzynce mieszanki jest zbyt zimna	a. Regulacji wymaga system chłodzenia skrzynki mieszanki	a. Skontaktować się z serwisantem
7. Nadmierny wyciek mieszanki z dołu wylotu drzwiczek	a. Zużyty, brakujący lub nieprawidłowy pierścień o przekroju okrągłym na zaworze wypływu b. Nieprawidłowe smarowanie pierścieni o przekroju okrągłym na zaworze wypływu	a. Sprawdzić pierścienie o przekroju okrągłym (Wymieniać co 3 miesiące) b. Prawidłowo smarować
8. Nadmierny wyciek mieszanki na tylną wanienkę ściekową. 8. (cd)	a. Zużyta lub brakująca uszczelka wału napędowego. b. Nieprawidłowe smarowanie wału napędowego. c. Zużyte tylne łożysko d. Skrzynka przekładniowa nie jest ustawiona w linii/osiowana/	a. Zainstalować lub wymienić uszczelkę. b. Prawidłowo smarować c. Skontaktować się z serwisantem w celu wymiany tylnego łożyska d. Skontaktować się z serwisantem w celu ustawienia w linii/osiowania skrzynki przekładniowej
9. Wał napędowy jest zakleszczony w sprzęgle skrzynki przekładniowej	a. Skrzynka przekładniowa nie jest ustawiona w linii/osiowana b. Zaokrąglone narożniki na sześciokątnym końcu wału napędowego lub sprzęgła przekładni	a. Skontaktować się z serwisantem w celu ustawienia w linii/osiowania skrzynki przekładniowej b. Wymienić uszkodzony element
10. Ściany cylindra mrożącego są wyżłobione.	a. Złamane kołki na zespole ubijaka. b. Zespół ubijaka jest zgięty. c. Brak przedniego łożyska	a. Naprawić lub wymienić zespół ubijaka. Upewnić się, że łopatki zgarniacza są prawidłowo osadzone na kołkach. b. Naprawić lub wymienić zespół ubijaka. Skontaktować się z serwisantem, aby usunąć przyczynę niewystarczającej ilości mieszanki w cylindrze mrozącym. c. Zainstalować przednie łożysko z tyłu drzwiczek maszyny.

11. Pompa Horizon™ nie działa	a. Silnik pompy nie jest uruchomiony. b. Wadliwy łącznik ciśnieniowy pompy Horizon™ c. Nieprawidłowo zainstalowana membrana łącznika ciśnieniowego lub jej brak	a. Ustawić wyłącznik w pozycji OFF. Wcisnąć przycisk ponownego nastawiania na silniku napędowym pompy. Ponownie ustawić wyłącznik w pozycji ON. (W wypadku Modelu 8756, nacisnąć klawisz AUTO także dla przeciwległego cylindra mrozącego.) b. Skontaktować się z serwisantem, aby wymienić łącznik ciśnieniowy. c. Membrana musi być zainstalowana prawidłowo.
12. Maszyna nie pracuje w trybie AUTO.	a. Maszyna jest odłączona. b. Wyłączony wyłącznik automatyczny lub przepalony bezpiecznik. c. Niski poziom mieszanki. Pali się lampka „MIX OUT”. d. Sonda mieszanki jest nieprawidłowo zainstalowana lub uszkodzona. e. Silnik ubijaka jest wyłączony przy ponownym nastawianiu. f. Urządzenie jest wyłączone przy wysokim ciśnieniu /<i>high head pressure</i>/ g. Wyłącznik jest w pozycji OFF.	a. Podłączyć maszynę do gniazdka ściennego. b. Włączyć wyłącznik automatyczny lub wymienić bezpiecznik. c. Dodać mieszankę do zbiornika mieszanki i nacisnąć klawisz AUTO. d. Sprawdzić instalację sondy mieszanki. e. Ponownie nastawić maszynę. f. Chłodzone powietrzem: wyczyścić skraplacz. Chłodzone wodą: sprawdzić dopływ wody. Skontaktować się z serwisantem g. Ustawić wyłącznik w pozycji ON.

Rozdział 9 Harmonogram wymiany części

OPIS CZĘŚCI	CO 3 MIESIĄCE	CO 4 MIESIĄCE	CO 6 MIESIĘCY	RAZ W ROKU	ILOŚĆ
Łopatki zgarniacza		x			2*
Uszczelka wału napędowego	x				1*
Uszczelka drzwiczek maszyny	x				1*
Przednie łożysko	x				1*
Ślizgacze / „Shoes”/ ubijaka	x				2*
Pierścień o przekroju okrągłym zaworu wypływu	x				2*
Pierścień o przekroju okrągłym zatyczki zalewania	x				2*
Pierścień o przekroju okrągłym czopa	x				1*
Membrana łącznika ciśnieniow.	x				1*
Nasadka konstrukcyjna	x				1**
Rurka pompy Horizon™	x				
Szczotka z białym włosiem, 9,16 x 44 cali			Kontrolować i wymieniać w razie potrzeby	co najmniej	1
Szczotka z białym włosiem, 1x2 cala			Kontrolować i wymieniać w razie potrzeb	co najmniej	1
Szczotka z białym włosiem, 3 x 7 cala			Kontrolować i wymieniać w razie potrzeb	co najmniej	1
Szczotka z białym włosiem, 3 x 1/2 cala			Kontrolować i wymieniać w razie potrzeb	co najmniej	1
Mała szczotka z białym włosiem			Kontrolować i wymieniać w razie potrzeb	co najmniej	1
Szczotka dwustronna			Kontrolować i wymieniać w razie potrzeb	co najmniej	1
Szczotka z czarnym włosiem, 1x2 cala			Kontrolować i wymieniać w razie potrzeb	co najmniej	1

* Podwójna ilość dla Modelu 8756

** Potrójna ilość dla Modelu 8756