

„DTR” Instrukcja obsługi maszyny do lodów Serii AP ICE-CREAM

(DOKUMENTACJA TECHNICZNO ROZRUCHOWA)



**Ostrzeżenie: Średnia moc kabla doprowadzającego prąd do
automatu do lodów to minimum 2.5 mm²**

Zabezpieczenie zalicznikowe 16 A

Informacje kontaktowe

AP POLSKA S.C.

Centrala Salon Sprzedaży i Serwis

43-430 Ustroń,

ul. Skoczowska 34

Telefon: +48 338545991

Faks: +48 338545996

Telefon kom Piotr: +48 609 807 483

Telefon kom Michał: +48 697 544 035

Skype : Piotr [appolska](https://www.skype.com/add?contact=appolska)

E-mail: appolska@appolska.pl

Strona internetowa: www.appolska.pl

1. Dziękujemy za zainteresowanie się naszą maszyną do robienia lodów.

Dziękujemy za zainteresowanie się naszą maszyną do robienia lodów AP ICE-CREAM. Aby zapewnić dobrą jakość pracy maszyny, proszę dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi:

- Podczas otwierania paczki, proszę dokładnie sprawdzić maszynę wraz z dokumentami. Jeżeli będą Państwo mieli jakiś problem, proszę o natychmiastowy kontakt z naszą firmą.
- Proszę wypełnić kartę gwarancyjną i dostarczyć lub wysłać nam ją z powrotem, jeśli jest wypełniona proszę ją zachować wraz z dokumentacją.
- Przed rozpoczęciem pracy należy dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny. Należy upewnić się czy dobrze zapoznali się Państwo z instrukcją i czy wszystko jest jasne.
- Maszynę należy używać zgodnie z instrukcją tzn. sprawdzenie napięcia, prądu oraz panelu elektrycznego.
- Należy zwrócić szczególną uwagę na składniki potrzebne do wyrobu masy lodowej w których zawartość tłuszczu nie powinna przekraczać 5%.
- Maszynę należy myć regularnie co zapewni standardy higieny pracy.

1.1. Zwróć uwagę na maszynę

- Marka maszyny do robienia lodów AP ICE-CREAM jest nową technologią na rynku. Podążając za amerykańską i włoską zaawansowaną technologią, rozpoczęliśmy produkcję naszych maszyn do robienia lodów.
- Maszyna posiada system chłodzenia włoskiej firmy ASPERA lub francuskiej firmy LA HERMETIQUE oraz elektroniczny system cyfrowy SANYO. Cyfrowe wyposażenie i inne wyposażenia w maszynie odgrywają dużą rolę. Sprężarki są dokładnie uszczelnione, parownice i mieszadło posiadają dużą efektywność pracy. Metodą chłodzenia jest chłodzenie powietrzem lub wodą w zależności od modelu maszyny obie wymienione metody są niezawodne.
- Maszyna posiada cyfrowe systemy z panelem, który pokazuje cyfry. Cyfrowy panel pokazuje jaka jest twardość lodów i informuje o procesie robienia lodów. Twardość lodów może być regulowana w zależności od potrzeby klienta. Maszyna może być obsługiwana cały czas, w zależności od potrzeby.
- Maszyny AP ICE-CREAM są maszynami pionowymi z możliwością robienia lodów o dwóch smakach i lodów mix czyli połączonych obu smaków razem. Klient może sobie wybrać jakie lody chce. Zasilanie powinno być AC 220V/50Hz lub AC 380V/50Hz. Posiadamy maszyny do lodów o różnej wydajności od 20L/H do 50L/H. Nasze maszyny doskonale nadają się do restauracji, hoteli, różnego rodzaju sklepów a nawet do szkół i przedszkoli jak i do handlu obwoźnego na przykład festyny odpusty pikniki itp.

Ważna Uwaga !

Podczas produkcji lodów ,w maszynach chłodzonych powietrzem powietrze powinno swobodnie przepływać wokół maszyny !. Jest to ważne gdyż zabezpieczy to maszynę od przegrzania bądź spalania się jakiegoś obwodu elektrycznego oraz zapewni to standardy higieny nie zastosowanie się do w/w uwagi może spowodować utratę gwarancji. W pomieszczeniach polecamy maszynę ustawiać w takim miejscu, gdzie jest cały czas przepływ powietrza i wolna przeszczeń wokół maszyny co najmniej 1 metra. Maszyna nie będzie pracowała stabilnie, jeżeli napięcie będzie za niskie lub za wysokie (zbyt duże skoki napięcia). Na wszystkie te warunki proszę zwrócić szczególną uwagę. Jeśli nie macie Państwo możliwości usytuowania maszyny w miejscu w którym powietrze swobodnie będzie przepływało polecamy maszynę chłodzoną wodą która nie musi spełniać powyższego warunku

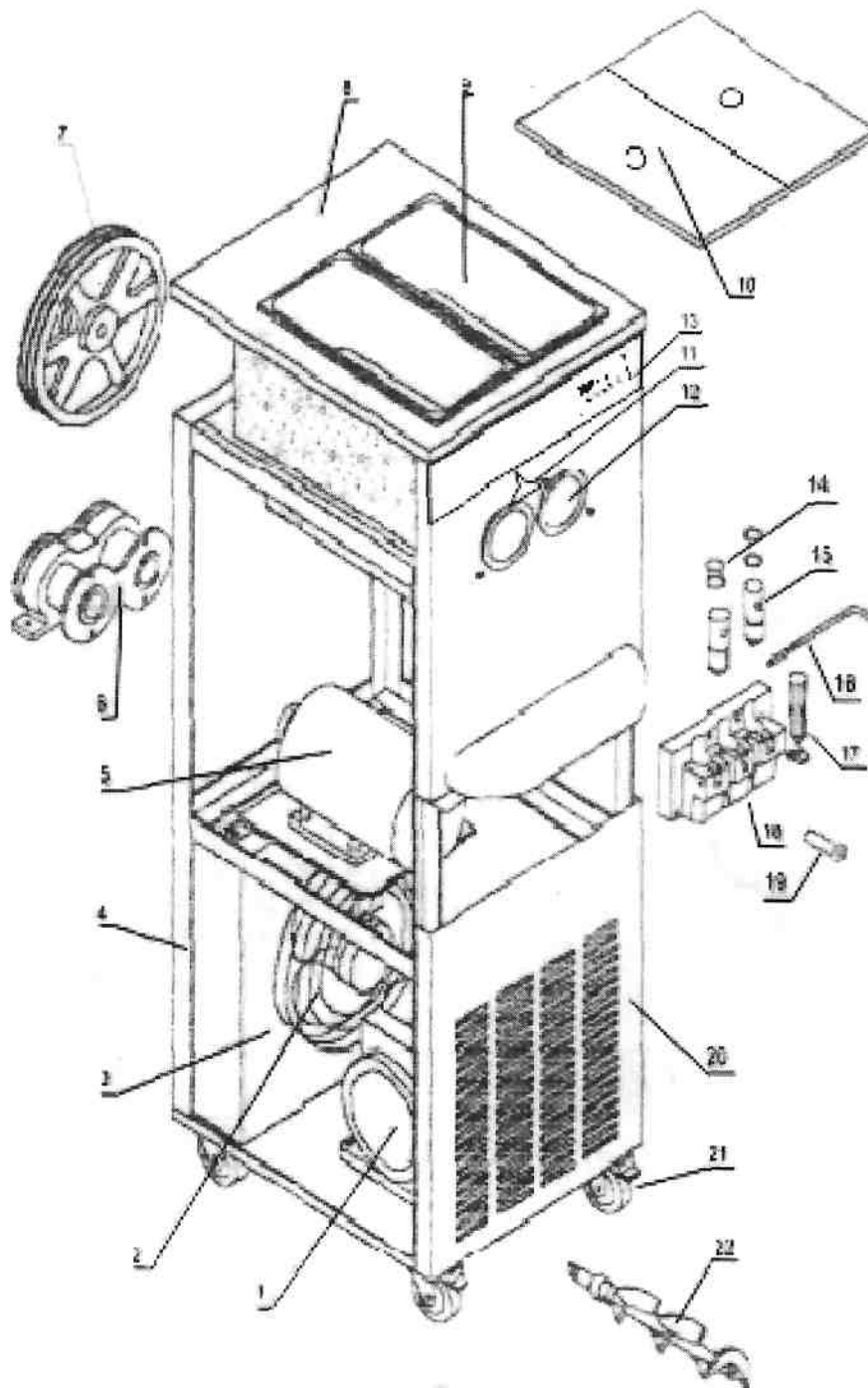
Dane techniczne maszyn do robienia lodów „AP ICE-CREAM”.

Model	AP-3218	AP- 3218A	AP-3218W	AP-3250	AP-3250A	AP-3250W	
Wydajność	20L/h	30L/h	20L/h	50L/h	70L/h	50L/h	
Zasilanie	220V 50/60Hz	220V/50Hz	220V/50Hz	220V/50Hz Lub 380V	220V/50Hz Lub 380V	220V/50Hz Lub 380V	
Moc	Rotacja	1100W	1100W	1100W	1500W	1500W	1500W
	Chłodzenie	750W	750W	750W	1125W	1125W	1125W
	Silnik	75w	75w	75w	75w	75w	75w
Wymiary	Długość	535mm	535mm	535mm	535mm	535mm	535mm
	Szerokość	730mm	730mm	730mm	730mm	780mm	780mm
	Wysokość	1380mm	1380mm	1380mm	1530mm	1530mm	1530mm
Pojemność zbiornika chłodzącego	2,3L*2	2,3L*2	2,3L*2	2,3L*2	2,3L*2	2,3L*2	
Pojemność zbiornika na masę lodową	7L*2	7L*2	7L*2	7L*2	7L*2	7L*2	
Czynnik chłodzący	404a	404a	404a	404a	404a	404a	
System chłodzenia	Chłodzenie powietrzem	Chłodzenie powietrzem	Chłodzenie powietrzem lub wodą	Chłodzenie powietrzem	Chłodzenie powietrzem	Chłodzenie powietrzem lub wodą	
Napowietrzenie masy lodowej	25%	75%	25%	25%	75%	25%	
Cylindry chłodzące	Stal nierdzewna Zbiornik chłodzony	Stal nierdzewna Zbiornik chłodzony	Stal nierdzewna Zbiornik chłodzony	Stal nierdzewna Zbiornik chłodzony	Stal nierdzewna Zbiornik chłodzony	Stal nierdzewna Zbiornik chłodzony	
Masa	165 kg	165kg	165kg	180kg	180kg	180kg	

Uwaga :

Należy sprawdzać temperaturę powietrza otoczenia w której pracuje maszyna powinna być do 35 C – dotyczy maszyn chłodzonych powietrzem , natomiast temperatura w jakiej wychodzą lody powinna być od – 5 C do 7 C.

1.2 Budowa Urządzenia do Wytwarzania Lodów



1. Sprężarka 2. Silnik Wentylatora 3. Skraplacz 4. Obudowa 5. Silnik mieszadła 6. Reduktor 7. koło pasowe 8. panel pokrywy 9. Zbiornik chłodzenia wstępnego 10. Pokrywa zbiornika chłodzenia wstępnego 11. skrzynka przełączników 12. Zbiornik mrozący 13. Przełącznik 14. Uszczelka 15. Zawór poprzeczka zaworów wylotowych 17. zawór 18. dysza wylotowa 19. Przycisk wylotu 20. Spód z przodu 21. kółka 22. Mieszadło

1.3 BARDZO WAŻNE – USTAWIANIE TWARDOŚCI LODA

Jeżeli konieczna jest zmiana ustawienia twardości lodu, należy przez 2 sekundy wcisnąć jedną z strzałek(▲, ▼). gdy chcemy zwiększyć twardość lodu naciskamy strzałkę skierowaną w górę ▲, aż do wartości którą chcemy otrzymać. gdy chcemy zmniejszyć twardość lodu naciskamy strzałkę skierowaną w dół ▼, aż do wartości którą chcemy otrzymać. Współczynnik wartości lodu będzie maleł o 0.1 lub wzrastał o 0.1 w zależności od naciskanej strzałki.

2. Czynności i kontrolowanie systemu maszyny.

2.1 Krótki wstęp o panelu kontrolnym.

- Maszyna jest wyposażona w cyfrowy system oraz w panel pokazujący cyfry. Twardość lodów może być ustawiana przez obsługującego maszynę. Twardość lodów może się zmieniać w zależności od potrzeby.
- Działanie panelu jest kontrolowane elektronicznie. Maszyna posiada - regulację twardości lodów, - przycisk automatycznego mycia.

2.2. Instrukcja panelu kontrolnego

2.2.1 Regulacja lodów

- (1) Jest dziesięć poziomów regulacji twardości masy lodowej.
 - Naciśnij guzik twardości, aby zgęstniała masa lodowa : od 2 do 12, twardość będzie się sama regulowała zalecany prawidłowy zakres twardości lodu to od 2,5 do 4,5.
 - Naciśnij guzik miękkości : od 2 do 12 twardość lodów będzie się zmniejszać. zalecany prawidłowy zakres twardości lodu to od 2,5 do 4,5.
- (2) Poziomy twardości wyświetlają się na cyfrowym panelu w zakresie, od 2 do 12. .
- (3) Podczas produkcji lodów, twardość będzie pokazywana na panelu cyfrowym.

Uwaga

- (1) Twardość lodów może być w łatwy sposób zmieniona przez wiele czynników. Podczas regulacji twardości lodów, na panelu pokazana jest taka cyfra na jaką ustawiona jest twardość lodów. Twardość lodów może zależeć m.in. od : składników na masę lodową, środowiska, dlatego najlepszym wyczuciem twardości lodów jest praktyka.
- (2) Najlepszą metodą ustalenia twardości lodów jest przetestowanie każdej twardości parę razy.

2.2.2. Inne funkcje na guzikach

(1) Naciśnij guzik mycia „clean”: wtedy rozpocznie się automatyczny proces mycia maszyny. Kiedy napięcie jest podłączone , płyn myjący o temperaturze nie większej jak 60 c należy włączyć do zbiornika chłodzącego , wtedy włączyć „clean” nastąpi włączenie silnika i proces się rozpocznie. Gdy chcemy przerwać proces naciskamy Stop.

(2) przycisku „Auto” używa się do stałej produkcji lodów. Należy włączyć masę lodową do zbiornika chłodzącego , proces produkcji lodów rozpocznie się po naciśnięciu tego przycisku.

a) Rozpoczęcie pracy silnika.

b) Po upływie ok. 3 sekund , zacznie działać kompresor chłodzący.

c) Kiedy zostanie osiągnięta oczekiwana twardość lodów, kompresor przestanie pracować.

d) Silnik będzie pracował przez kolejne 15 sekund, po czym zatrzyma się.

e) Po zrobieniu lodu, maszyna rozpocznie ponowny proces produkcji lodów.

f) Po dłuższej przerwie około 3 minutach maszyna samoczynnie rozpocznie prace i po uzyskaniu założonej twardości lodu wyłączony się ta czynność będzie się powtarzać.

(g) „Stop” – ten przycisku używany jest, kiedy chcąc Państwo wyłączyć maszynę.

Uwaga:

Tego przycisku używa się po umyciu maszyny, gdy jest ona gotowa do produkcji lodów. Najpierw naciska się „Stop” a następnie przycisk Auto

2.2.3. Ostrzeżenie

Kiedy silnik nie pracuje normalnie, maszyna zaczyna automatycznie o tym alarmować przez sygnał, który uciśnie po wyłączeniu maszyny. W tym samym czasie na dwóch panelach będą wyświetlone następujące znaki:

- „NL” : sygnalizuje, że prędkość silnika jest za mała
- „--” : sygnalizuje, że silnik nie pracuje normalnie
- „UL” : sygnalizuje, że mamy za niskie napięcie w sieci
- „UH” : sygnalizuje że mamy za wysokie napięcie w sieci
- „JJ” : błąd pracy silnika. Świdry nie mogą ruszyć. W cylindrach jest za twarda masa lodowa.

W tych przypadkach należy skontaktować się z serwisem, aby rozwiązać problem.

3. Mycie i sterylizacja maszyny.

- Metoda mokra: Używa się jej do pojedynczych części. Należy zamoczyć poszczególne części w płynie myjąco-sterylizującym.
- Metoda myjąca: Używa się jej do części, które nie mogą być zdemontowane. Można użyć szczotki lub myjki aby umyć dane części
- Metoda samo myjąca: Należy wlać płyn do dwóch pojemników na masę lodową, po czym należy przycisnąć przycisk „Clean”. **Uwaga** proszę pamiętać aby woda wlewana do zbiornika na masę lodową nie przekraczała temperatury 65 C. Podczas wlewania wody proszę wyciągnąć z pojemników rurki napowietrzające.
- Jeżeli posiadamy maszynę z pompami napowietrzającymi proszę o zdemontowanie pompy wraz z rurką która doprowadza masę do świrów.

3.1. Mycie maszyny

Maszynę powinno myć się płynem myjąco-sterylizującym. Opis procesu mycia.

- Wyciągnąć rurki napowietrzające lub zdemontować pompy napowietrzające
- Nalać płynu myjąco-sterylizującego do zbiornika na masę lodową
- Nacisnąć przycisk „Clean” i poczekać około 5min, po ukończeniu mycia się maszyny wcisnąć stop i należy wylać brudny płyn poprzez pociągnięcie jednej z dźwigni dozownika lodów czynność należy powtórzyć 2 krotnie.
- Wlać czystą wodę do zbiornika chłodzącego i rozpocząć ponowne mycie maszyny, lecz już z czystą wodą
- Maszyna będzie czysta gdy będzie nam wylatywała czysta woda, po tych czynnościach można przejść do mycia poszczególnych części maszyny

Bardzo ważne !!

Nigdy nie wlewaj wody do maszyny, która ma więcej niż 65 C, gdyż doprowadzi to do zniszczenia maszyny i utraty gwarancji.

4. Wyrób masy lodowej.

Należy zwrócić szczególną uwagę na:

- Pojemniki i inne narzędzia używane do wyrobu masy lodowej muszą być czyste i wysterylizowane.
- **Firma nasza poleca „lody w proszku” AP GELATO więcej informacji na naszej stronie WWW.appolska.pl w dziale promocji.**

Jeżeli Państwo będą używać proszku do wyrobu lodów, proszę dokładnie przestrzegać instrukcji użycia, która będzie napisana na produkcie. Opierając się na wiedzy dotyczącej maszyn do robienia lodów mieszanka nie powinna mieć więcej jak **5%** zawartości tłuszczu. Dzięki przestrzeganiu tych zasad maszyna nie ulegnie zniszczeniu a proces produkcji lodów będzie przebiegał prawidłowo.

5. Robienie lodów.

5.1. Proces robienia lodów w maszynie z napowietrzaniem grawitacyjnym.

- Należy wprowadzić rurki napowietrzającą do pojemników chłodzących
- Schłodzone składniki należy przelać do zbiornika chłodzącego.
- Nacisnąć „Auto”, lub ON/OFF aby silnik rozpoczął pracę a kompresor automatycznie rozpocznie pracę po upływie 3 sekund. Kiedy jest już ustawiona twardość lodów, maszyna może samoczynnie rozpocząć pracę.
- Ustawić odpowiednią twardość lodu (czynność opisana w punkcie 1.3)
- Maszyna samoczynnie wytworzy lody do ustawionej wcześniej twardości lodu.
- Po upływie czasu przeznaczonego na produkcję lodów, możemy zacząć produkcję pierwszych lodów.
- Pociągamy w dół jedną z dźwigni dystrybutora i lody powinny wychodzić do wafła

5.2. Proces robienia lodów w Maszynie z pompami napowietrzającymi

MINIMUM MASY LODOWEJ JAKIE MUSI ZNAJDOWAĆ SIĘ W POJEMNIKACH TO 2x3l

- Po umyciu maszyny należy zdemontować pompę napowietrzającą. Należy odkręcić dwie śruby przylegające od frontu do pompy.
- Należy zalać przekładnie zębatą rozrobioną masą lodową. Po zalaniu proszę skrócić pompę i zamontować ją powrotem do zbiorników na masę lodową. Po tej czynności należy podłączyć do pompy rurkę doprowadzającą masę z pompy napowietrzającej do zbiorników ze świru.
- Po wykonaniu tej czynności należy zalać zbiorniki masą lodową.
- Należy ustawić odpowiednią twardość lodu (czynność opisana w punkcie 1.3)
- Po upływie około 10 minut możemy wypuścić pierwsze lody do kubeczka.

5.3. Należy zwrócić uwagę przy produkcji lodów na:

- W zbiorniku chłodzącym musi być wystarczająco dużo składników, aby maszyna nie uległa zniszczeniu minimum 2 litry w każdym.
- Koniecznie muszą znajdować się w środku rurki napowietrzające.
- W przypadku, kiedy twardość lodów nie jest wystarczająca, proszę ją wyregulować. patrz punkt 1.3
- Jeżeli nie ma klientów przez dłuższy czas maszyna samoczynnie wyłączy się i po paru minutach samoczynnie załączy się w celu schłodzenia i wymieszania masy lodowej.
- Przy przerwie w produkcji lodów, należy co jakiś czas wypuścić około 1 loda co 5 minut, zapobiega to zamrażaniu masy.
- Jeżeli podczas produkcji dwukolorowych (smakowych) lodów będzie wylatywała tylko masa jedno kolorowa należy wlać (uzupełnić) inny kolor (smak) do zbiornika chłodzącego. Proszę pamiętać aby systematycznie sprzedawać lody z wszystkich dozowników ponieważ w przypadku używania tylko jednego dozownika w pozostałych masa lodowa może zostać zbyt mocno schłodzona i nie będzie

wylatywał do wafła w takim przypadku należy wyłączyć maszynę przyciskiem „stop” a następnie na parę minut włączyć przycisk „clear” co jakiś czas proszę poruszać dźwignią wydawania lodów w chwili gdy lody zaczną swobodnie wypływać proszę nacisnąć przycisk „stop” a następnie przycisk „auto” produkcja lodów zostanie wznowiona.

- Jeżeli masa wydostająca się na zewnątrz jest zbyt miękka lub zbyt twarda to może oznaczać, że twardość lodów jest za niska lub za wysoka. Należy wyłączyć maszynę, następnie po wyłączeniu ustawić odpowiednią twardość, i rozpocząć produkcję lodów.

6. Utrzymanie maszyny.

Regularne czyszczenie maszyny jest bardzo ważne, gdyż zapewnia dłuższą wydajność. Aby maszyna pracowała przez długi czas

należy pamiętać o następujących czynnościach: czyszczenie, smarowanie (konserwowanie), odpowiednie ustawienie maszyny, wymiana zużytych części. Podczas tych czynności należy wyłączyć maszynę.

6.1. Czyszczenie maszyny

Podczas czyszczenia maszyny należy zwrócić uwagę na eliminację kurzu, brudu oraz różnorodnych odpadów, aby zapewnić dobry wygląd i odpowiednie działanie maszyny. Do czyszczenia potrzebna jest czysta woda, proszek myjący, szczotka. Proszę nigdy nie używać łatwopalnych, łatwo rozpuszczalnych i toksycznych materiałów takich jak: alkohol, benzyna, rozpuszczalnik. Używanie tych rzeczy może doprowadzić do zniszczenia maszyny.

- Należy odkręcić lewy, prawy i tylny panel przed czyszczeniem wnętrza maszyny. Nie dotykać elektrycznych części.
- Do mycia proszę używać zawsze czystej wody, szczególnie do mycia chłodnicy/parownika. Najlepiej wyczyścić parownik chłodnicy odkurzając go domowym odkurzaczem ruchem zgodnym ze lamelami znajdującymi się na parowniku te czynności należy przeprowadzać w maszynie co najmniej 3-5 razy w ciągu sezonu

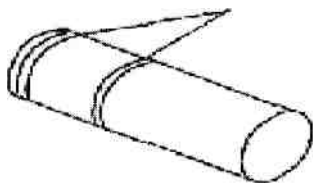
6.2. Konserwacja maszyny

Po umyciu maszyny, należy ją odpowiednio zakonserwować. Części maszyny, które mają bezpośredni kontakt z produktami spożywczymi, powinny być nasmarowane smarem, który jest dostępna w naszej firmie.

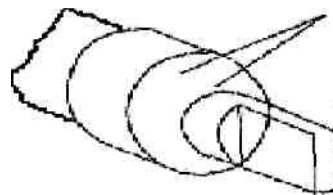
Po około 1000 godzinnej pracy maszyny środek konserwujący przekładnie zębatą powinien być wymieniony czynność w okresie gwarancji przeprowadza serwis AP POLSKA a w okresie po gwarancyjnym czynność te można wykonać samemu zakupując w naszym serwisie odpowiedni środek konserwujący.

- Cylindryczny otwór wylotowy: pokazane na rysunku
- Mieszadło: pokazany na rysunku
- uszczelka URZĄDZENIA mieszającego

Części pokryte smarem



Części pokryte smarem



6.3. Regulacja maszyny

- Należy sprawdzić obciążenie paska klinowego na kole. Sprawdza się to przez naciśnięcie paska wskazującym i środkowym palcem. Ugięcie powinno wynosić 15 mm. Jeżeli za mocno naciśnie się na pasek, należy go naciągnąć poprzez poluzowanie czterech nakrętek fi8mm mocujących silnik maszyny i odciągnąć silnik po ślizgach w ten sposób pasek zostanie naprężony po sprawdzeniu prawidłowości naprężenia dokręcamy wcześniej odkręcone cztery nakrętki. Jeśli stwierdzimy, że należy bezwzględnie wymienić na nowy pas napędowy proszę zakupić go w naszym serwisie lub w sklepie z wyrobami gumowymi proszę pamiętać zabrać do sklepu zużyty pas w celu zakupu pasa o identycznej numeracji
- Proszę sprawdzić izolację maszyny. Używając opornika 500 V, sprawdza się elektrykę maszyny. Generalnie opór jest nie mniejszy niż 5M. Jeżeli jest on mniejszy maszyna powinna być dokładnie sprawdzona, aby zapewnić bezpieczeństwo.

6.4. Składanie części w maszynie po jej umyciu.

Po umyciu maszyny, należy przykręcić zdemontowane uprzednio części:

Należy włożyć do cylindra świder na który uprzednio została nałożona gumowa uszczelka powoli wkręcać świder zgodnie z osią wirnika napędzającego.. Następnie włożyć dystrybutor do lodów wraz z dużymi gumowymi uszczelkami na cztery wystające śruby fi 8mm,. (Zobacz 1.4:)

UWAGA

Utrzymanie i konserwacja maszyny powinny być zrobione po wyłączeniu maszyny. Tylko specjaliści powinni sprawdzać elektryczne części maszyny.

7. Powszechne problemy z maszyną i ich rozwiązanie

Podczas używania maszyny mogą pojawić się różne problemy. Niektórych problemów nie wolno bagatelizować. Należy zastanowić się, czego może dotyczyć dany problem a następnie go odnaleźć. Przed próbą wyeliminowania danego błędu, proszę upewnić się, czy dobrze zapoznali się Państwo z instrukcją obsługi maszyny. Osoba, która podejmie się naprawy maszyny powinna posiadać profesjonalną wiedzę na temat maszyny.

Jeżeli wystąpi jakiś problem związany z chłodzeniem maszyny, proszę najpierw skontaktować się z naszym serwisem.

Uwaga

Specjalna uwaga powinna być zwrócona na czynności dokonywane niewłaściwie w maszynie. Takie sytuacje niewłaściwego używania maszyny mogą doprowadzić do zniszczenia maszyny i utraty gwarancji. Proszę być ostrożnym.

Problemy	Powody	Możliwe rozwiązania
----------	--------	---------------------

Niemożliwa regularna produkcja lodów.	1. Maszyna nie jest w stanie pracować.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Problemy z napięciem. 2. Źle podłączona wtyczka do zasilania. 3. Niewłaściwe napięcie 4. Uszkodzony panel kontrolny 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sprawdzić napięcie. 2. Sprawdzić wtyczkę i połączyć ją z obwodem. 3. Sprawdzić jakie powinno być napięcie. 4. Naprawić lub wymienić panel kontrolny.
	2. Silnik nie pracuje, pokazana jest NL lub ____	<ol style="list-style-type: none"> 1. Niewłaściwe podłączenie maszyny. 2. Niewłaściwe napięcie. 3. Przeciążony zbiornik chłodzący. 4. Niska jakość przełącznika. 5. Uszkodzony kondensator. 6. Uszkodzony silnik 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sprawdzić złącze i ponownie połączyć. 2. Wyłączyć maszynę 3. Lody są za twarde. Postąpić zgodnie z instrukcją 4. Naprawić przełącznik. 5. Zmienić kondensator i ponownie uruchomić silnik. 6. Zmienić silnik.

	3. Kompresor nie pracuje	<ol style="list-style-type: none"> 1. Niewłaściwie podłączenie z zasilaniem. 2. Nieodpowiednie napięcie. 3. Za niskie napięcie prądu, 4. Uszkodzony włącznik kompresora. 5. Uszkodzony silnik. 6. Uszkodzony panel kontrolny. 7. Uszkodzony kompresor. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sprawdzić złącze i ponownie połączyć. 2. Wyłączyć maszynę, jeżeli napięcie jest nie właściwe. 3. Wyłączyć maszynę i poczekać na odpowiedni dopływ prądu. 4. Naprawić lub wymienić na nowy włącznik. 5. Wymienić silnik. 6. Naprawić lub wymienić na nowy panel kontrolny. 7. Wymienić kompresor.
Produkcja lodów jest Nieprawidłowa	1. Lody są za twarde.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Twardość jest źle ustawiona. 2. Za mało składników w pojemniku . 3. Za dużo mleka i za mało cukru. 4. Zapchana rurka. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ustawić odpowiednią twardość lodów. 2. Włożyć odpowiednią ilość składników do pojemnika . 3. Dosypać cukru. 4. przeczyszczyć rurkę napowietrzającą masę

	2. Lody są zbyt płynne.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Napięcie jest niewłaściwe. 2. Źle ustawiona twardość lodów. 3. Za dużo cukru i za mało mleka. 4. Pasek jest uszkodzony i za luźny. 5. Ochrona kompresora jest otwarta i kompresor przestaje pracować. 6. Silnik przestał pracować lub chłodnica pracuje nieregularnie. 7. Produkcja lodów jest nieodpowiednia. 8. wycieka czynnik chłodzący . 9. Mieszadło jest trwale uszkodzone. 10. Problem z pojemnością. 11. Podłączenie z obwodem nie jest właściwe. 12. Kompresor nie pracuje właściwie. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wyłączyć maszynę. 2. Wyregulować twardość lodów. 3. Dodać mleka. 4. Wymienić lub naprawić pasek. 5. Przestać robić lody. 6. Sprawdzić dokładnie, co dzieje się z silnikiem. 7. Obserwować, co dzieje się podczas produkcji lodów. 8. Sprawdzić gdzie wycieka czynnik naprawić i uzupełnić go. 9. Sprawdzić mieszadło lub wymienić. 10. Sprawdzić pojemność. 11. Naprawić lub wymienić panel kontrolny. 12. Wymienić kompresor.
Wycieki lodów	<p>Uszkodzona uszczelka.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Wycofać mieszadło 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Smar nie jest używany. 2. Uszkodzona przednia uszczelka. 3. dystrybutor jest nie właściwie założony. 4. Tylna oś jest naprzeciw mieszadła. 5. Tylna oś jest uszkodzona. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zdemontować części i nasmarować smarem. 2. Wymienić uszczelkę. 3. Założyć poprawnie dystrybutor. 4. Umieścić w odpowiednim miejscu oś. 5. Wymienić tylną oś.
Problemy z elektryką maszyny	1. Problemy z uziemieniem	<ol style="list-style-type: none"> 1. Obudowa nie ma uziemienia. 2. Linia uziemienia jest omyłkowo podłączona. 3. Linia uziemienia jest połączona za luźno. 4. Linia uziemienia jest połączona niewłaściwie. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Obudowa powinna być podłączona do uziemienia. 2. Sprawdzić uziemienie. 3. Sprawdzić i ustawić odpowiednio uziemienie. 4. Upewnić się czy opór jest właściwy.
	2. Inne problemy.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Przewód elektryczny jest uszkodzony lub za stary. 2. Zbyt mała izolacja. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wymienić przewód . 2. Konserwować maszynę regularnie.
Maszyna powoduje zbyt dużo hałasu.	1. Problemy z pasem klinowym.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Śruba mocowania pasa jest za luźna. 2. pas na kołach nie jest ustawiona równolegle. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dokręcić śrubę. 2. Wyregulować taśmę. 3. Wyregulować obciążenie, napięcia pasa.
	2. Inne problemy.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Śruby w maszynie są za luźno dokręcone. 2. Silnik jest poluzowany lub zniszczony. 3. Reduktor prędkości jest zniszczony. 4. Oś mieszadła może być uszkodzona. 5. Silnik mieszadła jest uszkodzony. 6. Kompresor jest uszkodzony. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dokręcić ciaśniej śrubę. 2. Dokręcić silnik lub wymienić. 3. Wymienić reduktor 4. Wymienić oś. 5. Wymienić silnik. 6. Wymienić kompresor.

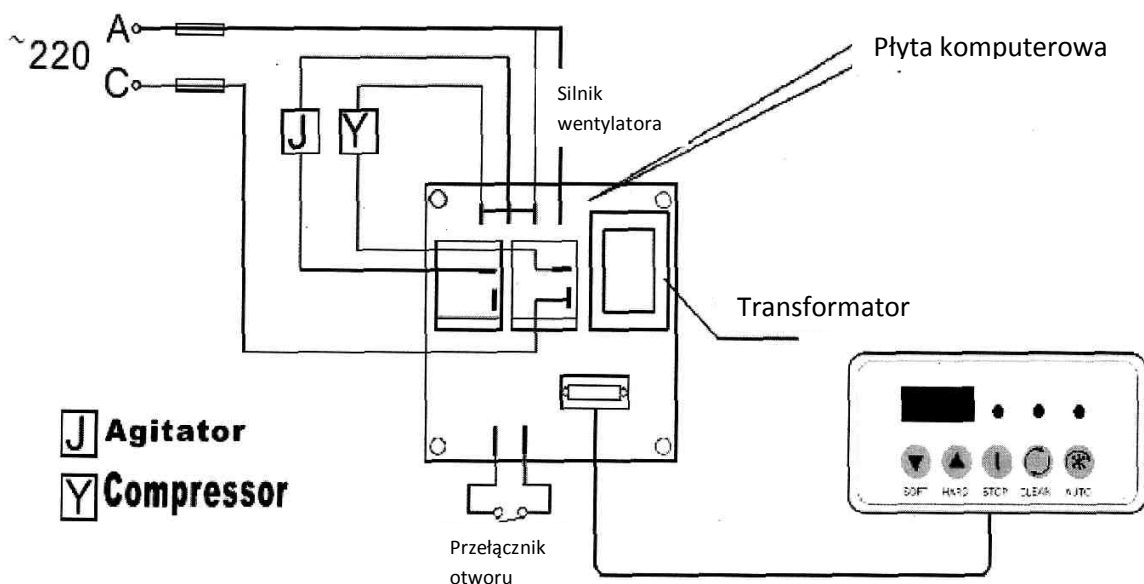
8. Umowa gwarancyjna oraz lista części maszyny.

8.1. Gwarancja

Patrz karta gwarancyjna

8.2 Lista dołączonych części.

Pozycja	Nazwa części	Ilość
1	Uszczelka pod dystrybutor.	2
2	Uszczelka na środkowy tłoki dystrybutora.	6
3	Uszczelka na świder	2
4	Uszczelki pompy napowietrzającej model A	16
5	Smar do uszczelek	1



Uwaga: J= Mieszadło, Y= Sprężarka,

Ważna informacja !

Te części (8.2) dostają Państwo jednorazowo za darmo bez dodatkowych kosztów do każdej zakupionej maszyny. Części te muszą być zawsze smarowane odpowiednim smarem aby nie zostały uszkodzone i nie musiały być wymieniane zbyt często.

, jeżeli Państwo będą potrzebowali nowych uszczelek lub innych części maszyny, prosimy o kontakt z nami dane na stronie www.appolska.pl . Należy podać nam model maszyny, datę produkcji, nazwę potrzebnej części oraz ilość. My postaramy się szybko dostarczyć Państwu te części.

Uzupełnienie:

Dotyczy maszyn model AP ice-cream 3218 A, 3218 AW oraz 3250 A, 3250 AW

Wyżej wymienione modele maszyn dodatkowo zostały wyposażone:

-model z oznaczeniem A w pompy napowietrzające

-model z oznaczeniem W wymienniki ciepła umożliwiające chłodzenie maszyny wodą

1 A - maszyna wyposażona jest w pompę napowietrzającą masę lodową przed uruchomienia maszyny należy wyciągnąć pompę chwytając ją dłonią i przekręcając w lewo wyciągnąć ją z tulei następnie proszę odkręcić dwie duże nakrętki znajdujące się na pompie i otworzyć pompę proszę zalać ją masą lodową czynność tę można wykonać np. łyżką, po zalaniu pompy składamy ją w odwrotnej kolejności proszę zwrócić uwagę aby prawidłowo założyć uszczelkę wieka pompy następnie włożyć skręconą pompe do tulei przekręcić ją w prawo tak by zaskoczyła na zamek mocujący, następnie proszę włożyć do pompy rurkę łączącą pompe z cylindrem.

W/wymienioną czynność powtarzamy zawsze podczas pierwszego (uruchomienia) zalewania maszyny masą lodową oraz wtedy kiedy maszyna zapowietrzy się np. z braku mieszanki (prawidłową prace pompy łatwo można sprawdzić obserwując czy podczas jej pracy przez 2 otwory fi 5mm znajdujące się z przodu pompy wypływa nadmiar masy lodowej)

W maszynie wyposażonej w pompy napowietrzające należy szczególną uwagę zwrócić na to aby podczas mycia pomp nie zgubić jej elementów niektóre z nich są bardzo małe, ponadto proszę pamiętać aby po każdorazowym myciu pompy nasmarować specjalnym smarem wszystkie uszczelki znajdujące się w pompie brak smarowania może doprowadzić do zniszczenia pompy i utraty gwarancji.

W przypadku kiedy zauważymy, że pompa nie pracuje odpowiednio należy skontrolować szczelność uszczelki pompy i w razie potrzeby wymienić je na nowe zamawiając w serwisie AP Polska.

Pompa wyposażona jest w koła zębate dzięki którym masa zasysana jest z pojemnika, napowietrzana i wtłaczana do cylindra produkcyjnego proszę pamiętać aby w zbiorniku na masę zawsze znajdował się produkt aby uniknąć zapowietrzenia pompy gdyby taka sytuacja miała miejsce należy postąpić jak w punkcie 1A uzupełnienia.

Uwaga ! pompy napowietrzające zawsze demontujemy i montujemy przy wyłączonej maszynie.

2 W - maszyny wyposażone w system chłodzenia wodą zainstalowane mają wymienniki ciepła poprzez które musi przepływać bieżąca zimna woda wodociągowa, wodę o ciśnieniu 2-4bar podłancza się do maszyny za pomocą szybkozłącza znajdującego się na wyposażeniu maszyny ciśnienie wody nie powinno być niższe jak 1 bar odprowadzenie wody jest poprzez węża wpiętego w szybkozłącze do kanalizacji.

W przypadku zbyt niskiego ciśnienia wody maszyna samoczynnie przełączy się na system chłodzenia powietrzem gdy odpowiednie ciśnienie powróci do sieci maszyna samoczynnie przejdzie na proces chłodzenia wodnego.