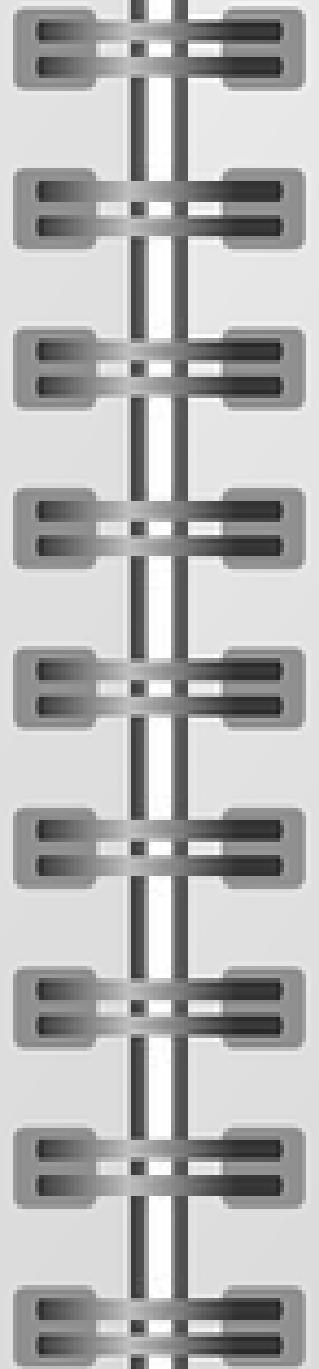
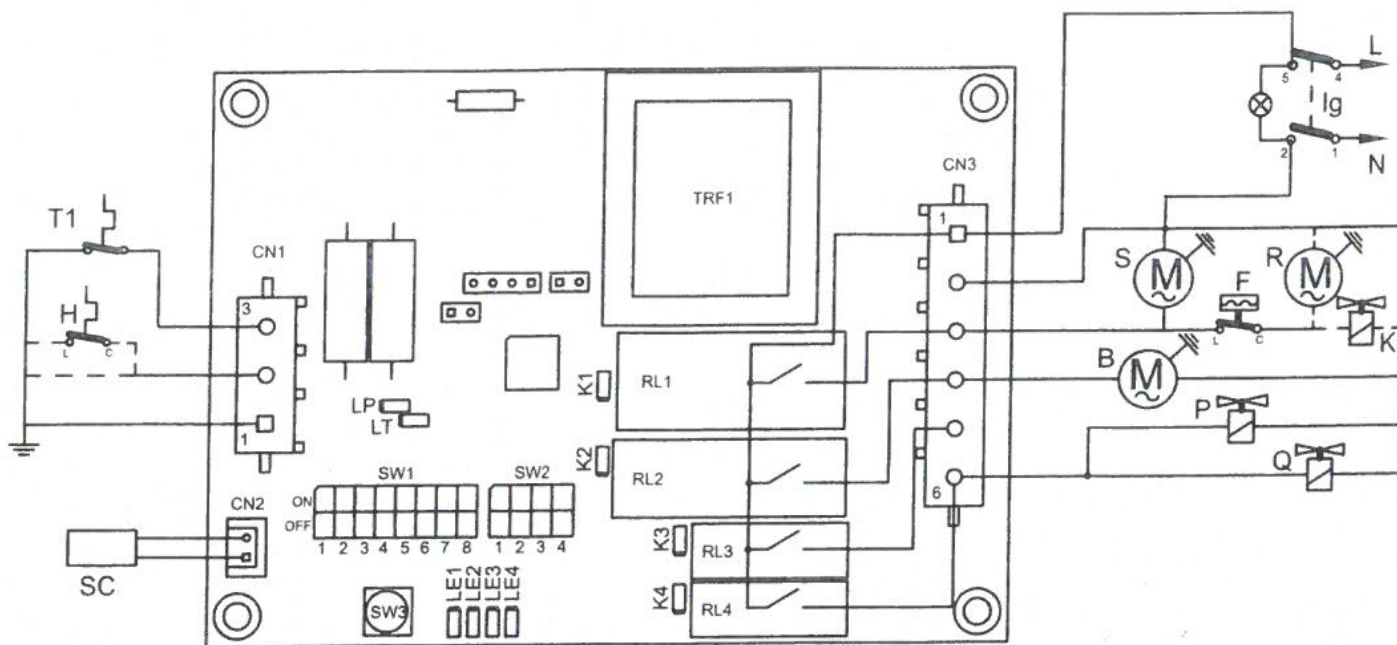

Mod:WR-SP24-A/R2X

Production code: SPRAY SK 25A - 61280U INOX



ENGLISH / ICE MAKERS 20KG

ICE MACHINE WITH ELECTRONIC BOARD



1. Start up and operation

- 1.1 Place the switch in position (I).
- 1.2 The operation will start with a 30" time delay.
- 1.3 At the end of the time delay, the hot-gas and water-loading time starts.
When the evaporator reaches a temperature T_g of $+0^{\circ}\text{C} / +4^{\circ}\text{C}$ according to configuration DIP SW2, the hot-gas time starts (40") Variable according to DIP SW1 (MICRO 5,6,7). See point 2.1.
- 1.4 At the end of the hot-gas time, the manufacturing time starts.
When the evaporator reaches a temperature (T_c) of $-12^{\circ}\text{C} / -8^{\circ}\text{C}$ according to configuration DIP SW1-8, the 10' manufacturing time starts.
Variable between 6-36' according to DIP SW1 (MICRO 1,2,3,4). See point 2.1.
- 1.5 Once the manufacturing time has finished, the machine will begin a new cycle carrying out a release of the ice formed. Point 1.3.
- 1.6 If the storage bin is full of ice, the machine will stop for the period (tg).

2. Connections of electronic plate

- | | |
|------------|----------------------------------------------------------|
| CN1 | Connections of storage thermostat and safety pressostat. |
| CN2 | NTC cycle probe. |
| CN3 | Connections: Compressor, pump, e/w valve, hot-gas valve. |

2.1. Configuration of the electronic board (DIP sw1 – sw2)

VALUE N°	DIP (SW1) MANUFACTURING TIME				Manufacturing time (tf) (min)
	MICRO 1	MICRO 2	MICRO 3	MICRO 4	
1	off	off	off	off	6
2	on	off	off	off	8
3	off	on	off	off	10
4	on	on	off	off	12
5	off	off	on	off	14
6	on	off	on	off	16
7	off	on	on	off	18
8	on	on	on	off	20
9	off	off	off	on	22
10	on	off	off	on	24
11	off	on	off	on	26
12	on	on	off	on	28
13	off	off	on	on	30
14	on	off	on	on	32
15	off	on	on	on	34
16	on	on	on	on	36

VALUE N°	DIP (SW1) RELEASE TIME			Release time (tf) (seg)
	MICRO 5	MICRO 6	MICRO 7	
1	off	off	off	40
2	on	off	off	60
3	off	on	off	80
4	on	on	off	100
5	off	off	on	120
6	on	off	on	140
7	off	on	on	160
8	on	on	on	180

FACTORY SETTING												
SW1										SW2		
ON		x						x	x	x	x	x
OFF	x		x	x	x	x	x					

- SW1 MICRO 8** Determines the temperature set (Tc) at which the evaporator must be for ice-making time to start.
ON-12°C-**OFF** -8°C.
- SW2 MICRO 1** Determines the temperature at which the evaporator must be for the release time to start.
ON+4°C-**OFF** 0°C.
- SW2 MICRO 2** Rearm manual or automatic thermal protector (only water condensed).
ON = AUTO-**OFF**=MANUAL.
- SW2 MICRO 3** With the micro in the **ON** position, the electronic board will indicate the alarms in case of a fault.
- SW2 MICRO 4** **ON**
- SW3 BUTTON** By pressing the button, the machine cycle state is changed. Manufacture - Release / Release - Manufacture.
By pressing the **SW3** button and changing the switch to position (I) the state of the machine will be changed to **cleaning cycle**.

3. LED signal, alarms and legend (electronic board)

INPUTS: Indicated with a steady red light

LED LP ON	(H) Thermal protector (only water condensed)
LED LT ON	(T1) Storage thermostat

OUTPUTS: Indicated with a steady orange light

LED K1 ON	(S+R) Compressor, fan
LED K2 ON	(B) Water pump
LED K3 ON	(P) e/w valve
LED K4 ON	(Q) Hot gas valve

CONDITION OF THE BOARD: Indicated with a constant orange light

LED LE1 ON	Start up time
LED LE1+LE3 ON	Release. T evaporator < T hot gas (Tg)
LED LE3 ON	Release
LED LE1+LE2 ON	Ice-making. T evaporator > T set (Tc)
LED LE2 ON	Ice-making
LED LE4 ON	Store full

ALARMS: Indicated with a flashing orange light

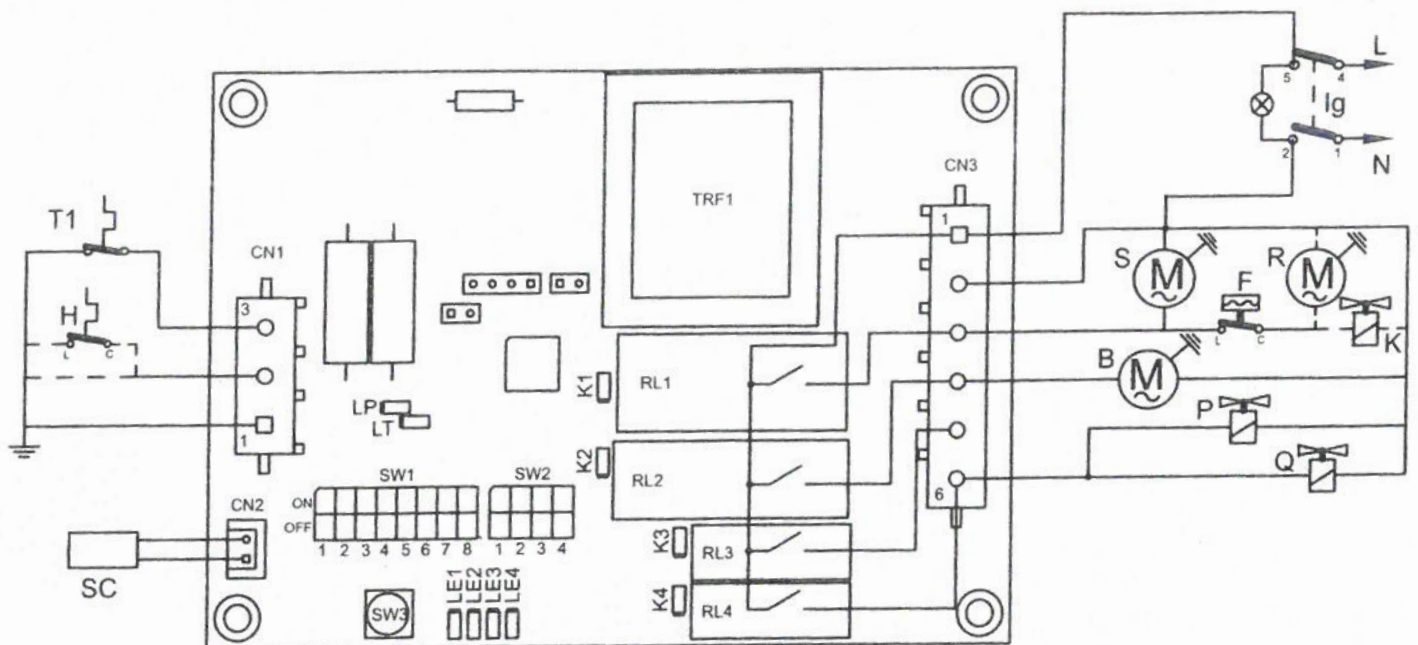
LED LE1	Thermal protector
LED LE2	Maximum ice-making time 60' (T evaporator > Tc)
LED LE3	Maximum release time 5' (T evaporator < Tg)
LED LE4	Cycle probe error

LEGEND:

SC	Probe cycle
T1	Storage thermostat
P	Water valve
Q	Hot gas valve
S	Compressor
B	Water pump
F	Condensation pressostat
R	Fan
K	Condensation valve (only water condensed)
H	Thermal protector (only water condensed)
Ig	General switch

ESPAÑOL / MÁQUINAS DE HIELO 20KG

MÁQUINA DE HIELO CON PLACA ELECTRÓNICA



1. Puesta en marcha y funcionamiento

- 1.1 Colocar el interruptor en posición (I).
- 1.2 El funcionamiento comenzará con una temporización de 30".
- 1.3 Al terminar la temporización comienza el tiempo de gas caliente y carga de agua. Cuando el evaporador alcanza la temperatura T_g de $+0^{\circ}\text{C}$ / $+4^{\circ}\text{C}$ según configuración DIP SW2, comienza el tiempo de gas caliente (40"). Variable según DIP SW1 (MICRO 5,6,7). Ver punto 2.1.
- 1.4 Al terminar el tiempo de gas caliente comienza el tiempo de fabricación. Cuando el evaporador alcanza una temperatura (T_c) de -12°C / -8°C según configuración DIP SW1-8 comienza el tiempo de fabricación 10'. Variable entre 6-36' según DIP SW1 (MICRO 1,2,3,4). Ver punto 2.1.
- 1.5 Una vez terminado el tiempo de fabricación, la máquina comenzará un ciclo nuevo realizando un despegue de los hielos formados. Punto 1.3.
- 1.6 Si la cuba de stock está llena de hielo, durante el tiempo (t_g) parará la máquina.

2. Conexiones placa electrónica

- | | |
|-----|------------------------------------------------------------|
| CN1 | Conexiones Termostato stock y presostato de seguridad. |
| CN2 | Sonda NTC ciclo. |
| CN3 | Conexiones: Compresor, bomba, valv e/w, valv gas caliente. |

2.1. Configuración de la placa electrónica (DIP sw1-sw2)

Nº VALOR	DIP (SW1) TIEMPO DE FABRICACIÓN				Tiempo Fabricación (tf) (min)
	MICRO 1	MICRO 2	MICRO 3	MICRO 4	
1	off	off	off	off	6
2	on	off	off	off	8
3	off	on	off	off	10
4	on	on	off	off	12
5	off	off	on	off	14
6	on	off	on	off	16
7	off	on	on	off	18
8	on	on	on	off	20
9	off	off	off	on	22
10	on	off	off	on	24
11	off	on	off	on	26
12	on	on	off	on	28
13	off	off	on	on	30
14	on	off	on	on	32
15	off	on	on	on	34
16	on	on	on	on	36

Nº VALOR	DIP (SW1) TIEMPO DE DESPEGUE			Tiempo Despegue (tf) (seg)
	MICRO 5	MICRO 6	MICRO 7	
1	off	off	off	40
2	on	off	off	60
3	off	on	off	80
4	on	on	off	100
5	off	off	on	120
6	on	off	on	140
7	off	on	on	160
8	on	on	on	180

SET FÁBRICA										
SW1							SW2			
ON		x					x	x	x	x
OFF	x		x	x	x	x				

- SW1 MICRO 8** Determina la temperatura de consigna (Tc) a la que debe estar el evaporador para que comience el tiempo de fabricación.
ON-12°C-**OFF** -8°C.
- SW2 MICRO 1** Determina la temperatura a la que debe estar el evaporador para que comience el tiempo despegue.
ON+4°C-**OFF** 0°C.
- SW2 MICRO 2** Rearme protector térmico manual o automático (sólo condensadas por agua).
ON = AUTO-**OFF**=MANUAL.
- SW2 MICRO 3** Con el micro en posición **ON** la placa electrónica indicará las alarmas en caso de avería.
- SW2 MICRO 4** **ON**
- SW3 PULSADOR** Accionando el pulsador cambiamos el estado del ciclo de la máquina. Fabricación – Despegue/Despegue – Fabricación.
Presionando el pulsador **SW3** y cambiando el interruptor a la posición (I) el estado de la máquina cambiará a **ciclo de lavado**.

3. Señal LED, alarmas y leyenda (placa electrónica)

ENTRADAS: Indicados con luz fija color rojo

LED LP ON	(H) Protector térmico (sólo condensadas por agua)
LED LT ON	(T1) Termostato de stock

SALIDAS: Indicadas con luz fija color naranja

LED K1 ON	(S+R) Compresor, ventilador
LED K2 ON	(B) Bomba de agua
LED K3 ON	(P) Valv e/w
LED K4 ON	(Q) Valv gas caliente

ESTADO DE LA PLACA: Indicados con luz fija color naranja

LED LE1 ON	Tiempo de arranque
LED LE1+LE3 ON	Despegue. T evaporador < T gas caliente (Tg)
LED LE3 ON	Despegue
LED LE1+LE2 ON	Fabricación. T evaporador > T de consigna (Tc)
LED LE2 ON	Fabricación
LED LE4 ON	Almacén lleno

ALARMAS: Indicados con luz intermitente color naranja

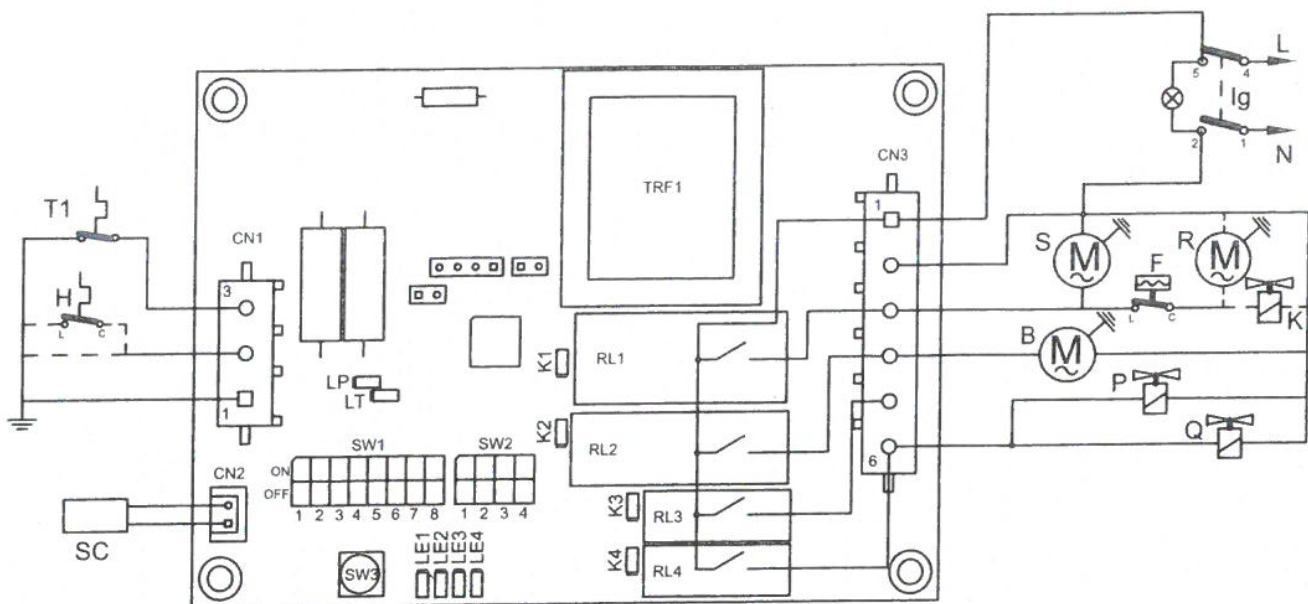
LED LE1	Protector térmico
LED LE2	Tiempo máximo de fabricación 60' (T evaporador > Tc)
LED LE3	Tiempo máximo de despegue 5' (T evaporador < Tg)
LED LE4	Error sonda de ciclo

LEYENDA:

SC	Sonda ciclo
T1	Termostato de stock
P	Valv de agua
Q	Valv gas caliente
S	Compresor
B	Bomba de agua
F	Presostato de condensación
R	Ventilador
K	Valv de condens (sólo condensadas por agua)
H	Protector térmico (sólo condensadas por agua)
Ig	Interruptor general

FRANÇAIS_MACHINES A GLACE 20KG

MACHINE À GLACE AVEC PLAQUE ÉLECTRONIQUE



1. Mise en marche et fonctionnement

- 1.1 Placer l'interrupteur sur la position (II).
- 1.2 La mise en marche commencera avec une temporisation de 30 ".
- 1.3 Lorsque la temporisation termine, le temps de gaz chaud et de charge d'eau se lance. Lorsque l'évaporateur atteint la température $T_g + 0^\circ\text{C} / +4^\circ\text{C}$ selon configuration DIP SW2, le temps de gaz chaud commence (40") Variable selon DIP SW1 (MICRO 5,6,7). Voir point 2.1.
- 1.4 Lorsque le temps de gaz chaud termine, le temps de fabrication se lance. Lorsque l'évaporateur atteint la température (T_c) de $-12^\circ\text{C} / -8^\circ\text{C}$ selon configuration DIP SW1-8, le temps de fabrication 10' se lance. Variable entre 6-36' selon DIP SW1 (MICRO 1,2,3,4). Voir point 2.1.
- 1.5 Une fois le temps de fabrication terminé, la machine commencera un nouveau cycle en réalisant le décollage des glaçons formés. Point 1.3.
- 1.6 Si la cuve de stockage est pleine de glaçons, pendant le temps (t_g) la machine s'arrêtera.

2. Connexions plaque électronique

CN1	Connexions Thermostat stock et pressostat de sécurité.
CN2	Sonde NTC cycle.
CN3	Connexions: Compresseur, pompe, valv e/w, valv gaz chaud.

2.1. Configuration de la plaque électronique (DIP sw1 – sw2)

VALEUR N°	DIP (SW1) TEMPS DE FABRICATION				Temps Fabrication (tf) (min)
	MICRO 1	MICRO 2	MICRO 3	MICRO 4	
1	off	off	off	off	6
2	on	off	off	off	8
3	off	on	off	off	10
4	on	on	off	off	12
5	off	off	on	off	14
6	on	off	on	off	16
7	off	on	on	off	18
8	on	on	on	off	20
9	off	off	off	on	22
10	on	off	off	on	24
11	off	on	off	on	26
12	on	on	off	on	28
13	off	off	on	on	30
14	on	off	on	on	32
15	off	on	on	on	34
18	on	on	on	on	36

VALEUR N°	DIP (SW1) TEMPS DE DÉCOLLAGE			Temps Décollage (td) (s)
	MICRO 5	MICRO 6	MICRO 7	
1	off	off	off	40
2	on	off	off	60
3	off	on	off	80
4	on	on	off	100
5	off	off	on	120
6	on	off	on	140
7	off	on	on	160
8	on	on	on	180

SET USINE										
SW1							SW2			
ON		x					x	x	x	x
OFF	x		x	x	x	x				

- SW1 MICRO 8** Indique la température de consigne (Tc) à laquelle doit être portée l'évaporateur pour que le temps de fabrication puisse commencer.
ON-12°C-**OFF** -8°C.
- SW2 MICRO 1** Indique la température à laquelle doit être portée l'évaporateur pour que le temps de décollage puisse commencer.
ON+4°C-**OFF** 0°C.
- SW2 MICRO 2** Réarmez protecteur thermique manuel ou automatique (uniquement condensées par eau).
ON = AUTO-**OFF**=MANUEL.
- SW2 MICRO 3** Avec le micro sur la position **ON** la plaque électronique affichera les alarmes en cas de panne.
- SW2 MICRO 4** **ON**
- SW3 BOUTON** En activant le bouton, nous changeons l'état du cycle de la machine. Fabrication – Décollage/Décollage – Fabrication.
En appuyant sur le bouton-poussoir **SW3** et en changeant l'interrupteur sur la position (I), l'état de la machine changera et passera au **cycle de lavage**.

3. Afficheur LED, alarmes et légende (plaque électronique)

ENTRÉES: Indiquées par un voyant lumineux rouge

LED LP ON	(H) Protecteur thermique uniquement condensées par eau)
LED LT ON	(T1) Thermostat de stock

SORTIES: Indiquées par un voyant lumineux orange

LED K1 ON	(S+R) Compresseur, ventilateur
LED K2 ON	(B) Pompe d'eau
LED K3 ON	(P) Vanne e/w
LED k4 ON	(Q) Vanne gaz chaud

ÉTAT DE LA PLAQUE: Indiqués par un voyant fixe de couleur orange

LED LE1 ON	Temps de démarrage
LED LE1+LE3 ON	Décollage. T évaporateur < T gaz chaud (Tg)
LED LE3 ON	Décollage
LED LE1+LE2 ON	Fabrication. T évaporateur > T de consigne (Tc)
LED LE2 ON	Fabrication
LED LE4 ON	Stock plein

ALARMES: Indiquées par un voyant clignotant orange

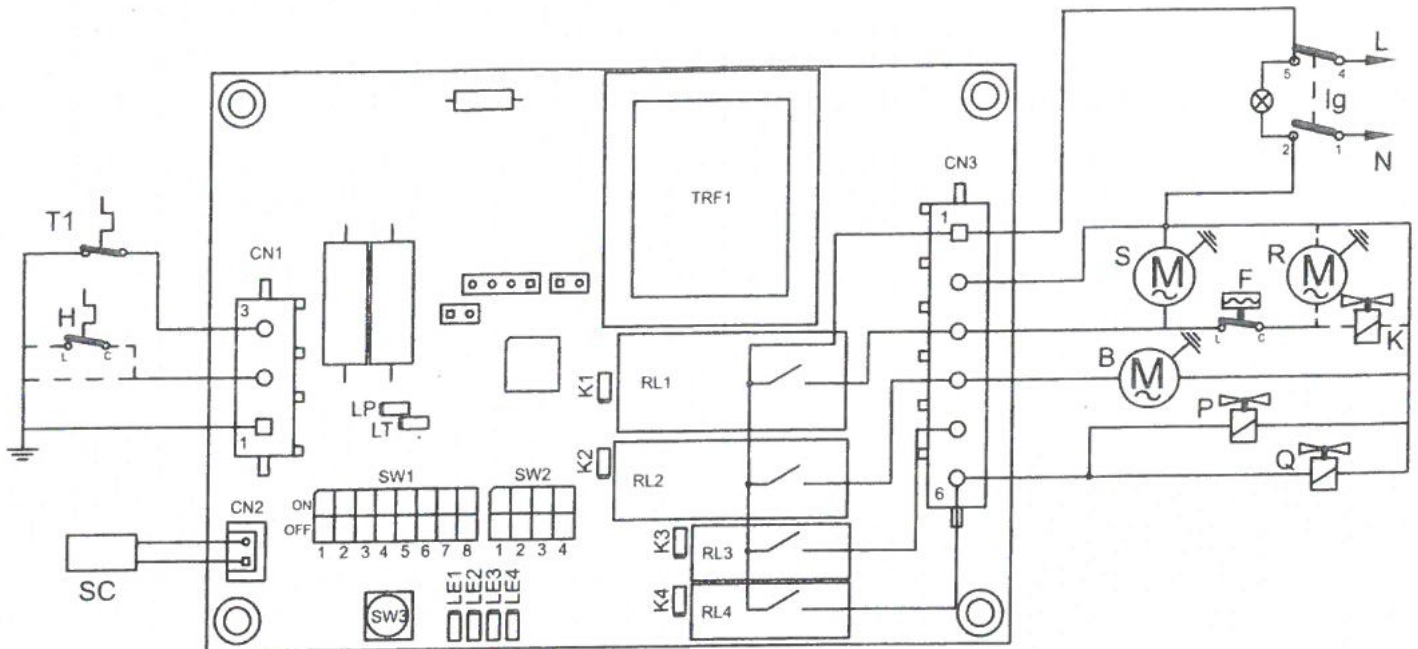
LED LE1	Protecteur thermique
LED LE2	Temps maximal de fabrication 60' (T évaporateur > Tc)
LED LE3	Temps maximal de décollage 5' (T évaporateur < Tg)
LED LE4	Erreur sonde cycle

LÉGENDE:

SC	Sonde Cycle
T1	Thermostat du stock
P	Valv d'eau
Q	Valv gaz chaud
S	Compresseur
B	Pompe d'eau
F	Pressostat de condensation
R	Ventilateur
K	Valv de condens (uniquement condensées par eau)
H	Protecteur thermique (uniquement condensées par eau)
Ig	Interrupteur général

DEUTSCH_EISBEREITER 20KG

EISBEREITER MIT ELEKTRONIKPLATTE



1. Inbetriebnahme und Funktionsweise

- 1.1 Stellen Sie den Schalter in Position (I).
- 1.2 Die Funktion setzt mit einer Verzögerungsdauer von 30" ein.
- 1.3 Am Ende der Verzögerungsdauer beginnt die Heißgasphase und der Wasserzulauf. Wenn der Verdampfer eine Temperatur $T_g +0^\circ\text{C} / +4^\circ\text{C}$, nach der Konfiguration DIP SW2, erreicht hat, beginnt die Heißgasphase (40") Variable gemäß DIP SW1 (MICRO 5,6,7). Siehe Punkt 2.1.
- 1.4 Am Ende der Heißgasphase beginnt die Herstellungsphase. Wenn der Verdampfer eine temperature (T_c) $-12^\circ\text{C} / -8^\circ\text{C}$ erreicht wie Konfiguration DIP SW1-8 dann die 10 minuten Heerstellungzeit beginnt. Variable zwischen 6-36' gemäß DIP SW1 (MICRO 1,2,3,4). Siehe Punkt 2.1.
- 1.5 Wenn die Herstellungsphase abgeschlossen ist, beginnt die Maschine einen neuen Zyklus und führt das Losbrechen des hergestellten Eises durch. Punkt 1.3.
- 1.6 Wenn der Vorratsbehälter mit Eis gefüllt ist, stoppt die Maschine während der (tg)-Phase.

2. Anschlüsse der Elektronikplatte

CN1	Anschlüsse Thermostat Vorratsbehälter und Sicherheitsdruckschalter.
CN2	NTC-Sonde Zyklus.
CN3	Anschlüsse: Kompressor, Pumpe, Ventil e/w, Ventil Heißgas.

2.1. Konfiguration der Elektronikplatte (DIP sw1 – sw2)

Nr WERT	DIP (SW1) HERSTELLUNGSPHASE				Phase Herstellung (tf) (min)
	MICRO 1	MICRO 2	MICRO 3	MICRO 4	
1	Aus	Aus	Aus	Aus	6
2	Ein	Aus	Aus	Aus	8
3	Aus	Ein	Aus	Aus	10
4	Ein	Ein	Aus	Aus	12
5	Aus	Aus	Ein	Aus	14
6	Ein	Aus	Ein	Aus	16
7	Aus	Ein	Ein	Aus	18
8	Ein	Ein	Ein	Aus	20
9	Aus	Aus	Aus	Ein	22
10	Ein	Aus	Aus	Ein	24
11	Aus	Ein	Aus	Ein	26
12	Ein	Ein	Aus	Ein	28
13	Aus	Aus	Ein	Ein	30
14	Ein	Aus	Ein	Ein	32
15	Aus	Ein	Ein	Ein	34
16	Ein	Ein	Ein	Ein	36

Nr WERT	DIP (SW1) LOSBRECHPHASE			Losbrech- Phase (td) (seg)
	MICRO 5	MICRO 6	MICRO 7	
1	Aus	Aus	Aus	40
2	Ein	Aus	Aus	60
3	Aus	Ein	Aus	80
4	Ein	Ein	Aus	100
5	Aus	Aus	Ein	120
6	Ein	Aus	Ein	140
7	Aus	Ein	Ein	160
8	Ein	Ein	Ein	180

FABRIKEINSTELLUNG											
SW1							SW2				
EIN		x					x	x	x	x	x
AUS	x		x	x	x	x					

- SW1 MICRO 8** Bestimmt die Solltemperatur (Tc), die der Verdampfer haben muss, damit die Herstellungzeit begin
ON -12°C - **OFF** -8°C.
- SW2 MICRO 1** Bestimmt die Temperatur, die der Verdampfer haben muss, damit die Losbrechphase einsetzt.
ON +4°C - **OFF** 0°C.
- SW2 MICRO 2** Der Reset-Wärmeschutz ist Manuelle oder automatisch (nur WasserKondensat).
ON = AUTO - **OFF** = MANUAL.
- SW2 MICRO 3** Mit dem Micro in Position **EIN** zeigt die Elektronikplatte im Fall einer Störung den entsprechenden Alarm an.
- SW2 MICRO 4** **ON**
- SW3 DRUCKTASTE** Durch die Betätigung der Drucktaste wird der Zyklusstatus der Maschine verändert. Herstellung – Losbrechen/Losbrechen – Herstellung.
Durch Betätigen der Drucktaste **SW3** und Umstellen des Schalters auf die Position (I) wird der Maschinenstatus auf **Reinigungszyklus** umgestellt.

3. LED-Signal, Alarmmeldungen und Legende (Elektronikplatte)

EINGÄNGE: Angezeigt durch beständiges rotes Licht

LED LP ON	(H) Temperaturwächter (nur WasserKondensat)
LED LT ON	(T1) Lager-Thermostat

AUSGÄNGE: Angezeigt durch beständiges orangenes Licht

LED K1 ON	(S+R) Kompressor, Ventilator
LED K2 ON	(B) Wasserpumpe
LED K3 ON	(P) Ventil e/w
LED K4 ON	(Q) Ventil Heißgas

STATUS DER PLATTE: Angezeigt durch das orangefarbene permanente Licht

LED LE1 ON	Losbrechphase
LED LE1+LE3 ON	Losbrechvorgang. T Verdampfer < T Heißgas (Tg)
LED LE3 ON	Losbrechvorgang
LED LE1+LE2 ON	Herstellung. T Verdampfer > T Einstellwert (Tc)
LED LE2 ON	Herstellung
LED LE4 ON	Vorratsbehälter voll

ALARMMELDUNGEN: Angezeigt durch blinkendes orangenes Licht

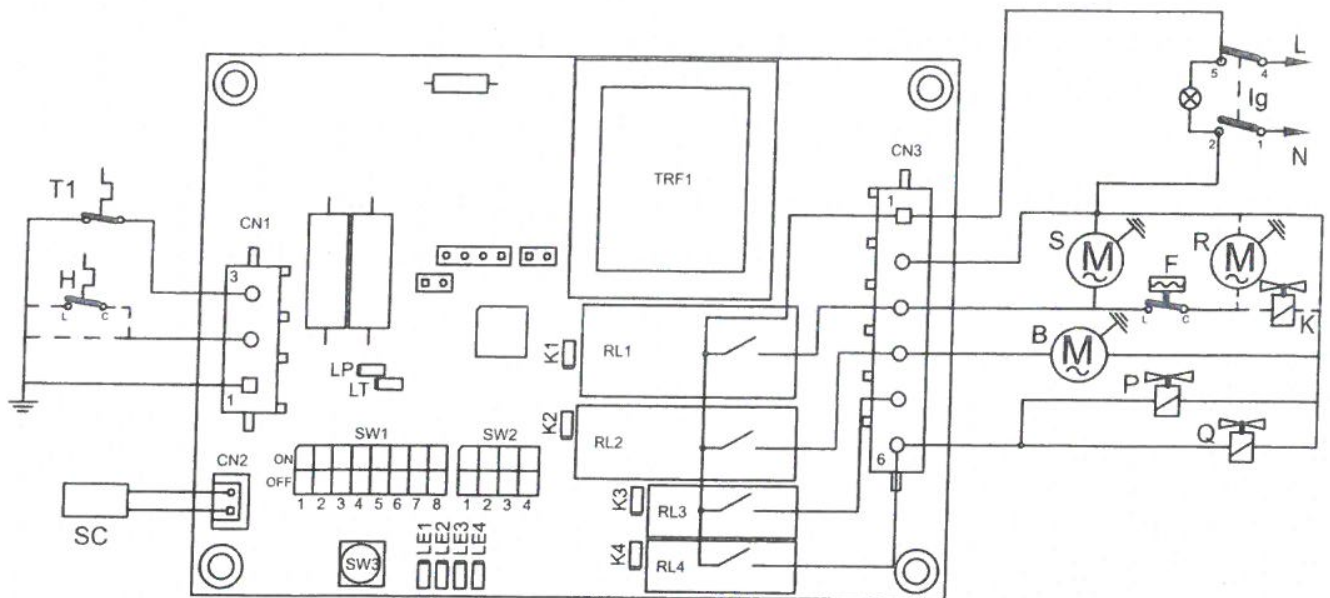
LED LE1	Temperaturwächter
LED LE2	Maximale Herstellungszeit 60' (T Verdampfer > Tc)
LED LE3	Maximale Losbrechzeit 5' (T Verdampfer < Tg)
LED LE4	Fehler Zyklussonde

LEGENDE:

SC	Sonde Zyklus
T1	Thermometer Vorratsbehälter
P	Ventil Wasser
Q	Ventil Heißgas
S	Kompressor
B	Wasserpumpe
F	Drucktaste Kondensation
R	Ventilator
K	Ventil Kondens (nur WasserKondensat)
H	Temperaturwächter (nur WasserKondensat)
Ig	Hauptschalter

PORTUGUÊS MÁQUINAS DO GELO 20KG

MÁQUINA DE GELO COM PLACA ELETRÓNICA



1. Arranque e funcionamento

- 1.1 Coloque o botão na posição (II).
- 1.2 O funcionamento terá início com uma temporização de 30 s.
- 1.3 Terminada a temporização, inicia-se o tempo de gás quente e de carga de água. Quando o evaporador atinge a temperatura T_g de $+0^\circ\text{C}$ / $+4^\circ\text{C}$ segundo configuração DIP SW2, inicia-se o tempo de gás quente (40 s). Variável segundo DIP SW1 (MICRO 5, 6, 7). Ver ponto 2.1.
- 1.4 Terminado o tempo de gás quente, inicia-se o tempo de fabrico. Quando o evaporador atinge a temperatura (T_c) de -12°C / -8°C segundo configuração DIP SW1-8 inicia-se o tempo de fabrico 10m. Variável entre 6-36 m segundo DIP SW1 (MICRO 1, 2, 3, 4). Ver ponto 2.1.
- 1.5 Terminado o tempo de fabrico, a máquina inicia um novo ciclo realizando a descolagem dos gelos formados. Ponto 1.3.
- 1.6 Se o depósito de stock estiver cheio de gelo, durante o tempo (t_g) a máquina parará.

2. Ligações placa eletrónica

CN1	Ligações Termóstato stock e pressóstato de segurança.
CN2	Sonda NTC ciclo.
CN3	Ligações: compressor, bomba, válv. e/w, válv. gás quente.

2.1. Configuração da placa eletrónica (DIP sw1 – sw2)

Nº VALOR	DIP (SW1) TEMPO DE FABRICO				Tempo Fabrico (tf) (min)
	MICRO 1	MICRO 2	MICRO 3	MICRO 4	
1	off	off	off	off	6
2	on	off	off	off	8
3	off	on	off	off	10
4	on	on	off	off	12
5	off	off	on	off	14
6	on	off	on	off	16
7	off	on	on	off	18
8	on	on	on	off	20
9	off	off	off	on	22
10	on	off	off	on	24
11	off	on	off	on	26
12	on	on	off	on	28
13	off	off	on	on	30
14	on	off	on	on	32
15	off	on	on	on	34
16	on	on	on	on	36

Nº VALOR	DIP (SW1) TEMPO DE DESCOLAGEM			Tempo Descolagem (tf) (seg)
	MICRO 5	MICRO 6	MICRO 7	
1	off	off	off	40
2	on	off	off	60
3	off	on	off	80
4	on	on	off	100
5	off	off	on	120
6	on	off	on	140
7	off	on	on	160
8	on	on	on	180

SET FÁBRICA											
SW1							SW2				
ON		x					x	x	x	x	x
OFF	x		x	x	x	x	x				

- SW1 MICRO 8** Determina a temperatura de padrão (Tc) a que o evaporador deve estar para que se inicie o tempo de fabrico.
ON-12°C - **OFF** -8°C.
- SW2 MICRO 1** Determina a temperatura a que o evaporador deve estar para que se inicie o tempo de descolagem.
ON+4°C - **OFF** 0°C.
- SW2 MICRO 2** Rearma protetor térmico manual ou automático (só condensadas a água).
ON = AUTO - **OFF** = MANUAL.
- SW2 MICRO 3** Com o micro na posição **ON**, a placa eletrónica indicará os alarmes em caso de avaria.
- SW2 MICRO 4** **ON**
- SW3 PULSADOR** Acionando o pulsador, muda-se o estado do ciclo da máquina. Fabrico – Descolagem/Descolagem – Fabrico.
 Premindo o pulsador **SW3** e colocando o botão na posição (II), o estado da máquina muda para **ciclo de lavagem**.

3. Sinal LED, alarmes e legenda (placa eletrónica)

ENTRADAS: Indicadas com luz vermelha fixa

LED LP ON	(H) Protetor térmico (só condensadas a água)
LED LT ON	(T1) Termóstato de stock

SAÍDAS: Indicadas com luz cor de laranja fixa

LED K1 ON	(S+R) Compressor, ventilador
LED K2 ON	(B) Bomba de água
LED K3 ON	(P) Válv. e/w
LED K4 ON	(Q) Válv. gás quente

ESTADO DA PLACA: Indicados com luz laranja fixa

LED LE1 ON	Tempo de arranque
LED LE1+LE3 ON	Descolagem. T evaporador < T gás quente (Tg)
LED LE3 ON	Descolagem
LED LE1+LE2 ON	Fabrico. T evaporador > T padrão (Tc)
LED LE2 ON	Fabrico
LED LE4 ON	Armazém cheio

ALARMES: Indicados com luz cor de laranja intermitente

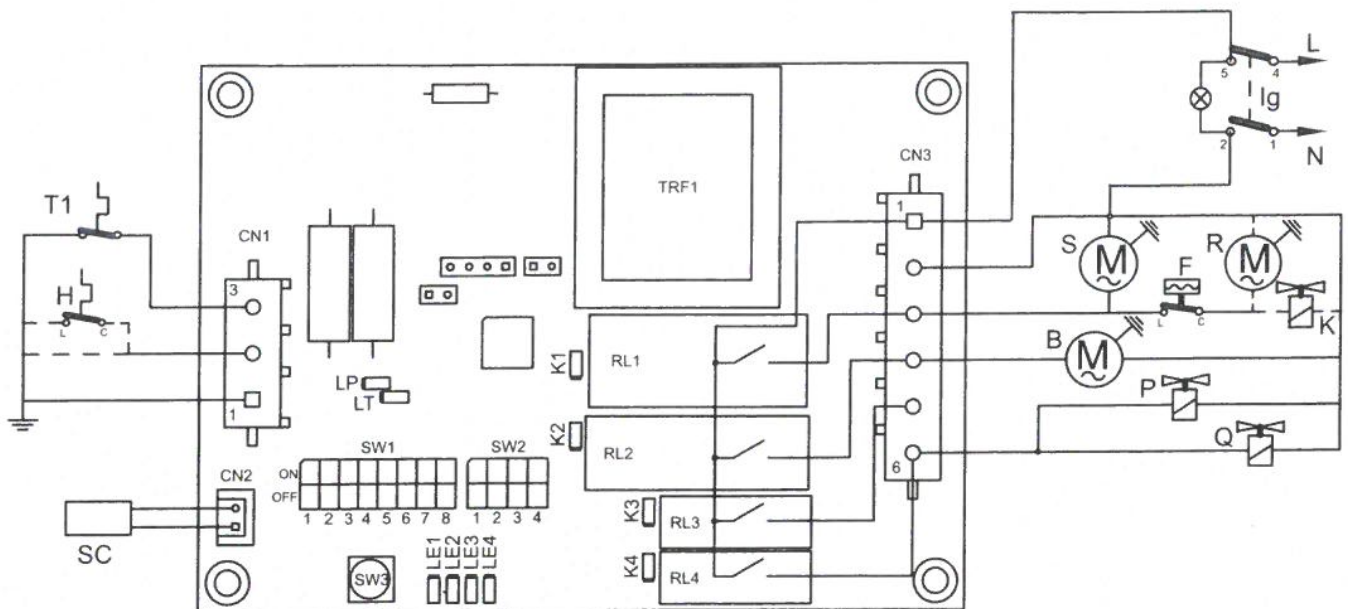
LED LE1	Protetor térmico
LED LE2	Tempo máximo de fabrico 60' (T evaporador > Tc)
LED LE3	Tempo máximo de descolagem 5' (T evaporador < Tg)
LED LE4	Erro sonda de ciclo

LEGENDA:

SC	Sonda ciclo
T1	Termóstato de stock
P	Válv. de água
Q	Válv. gás quente
S	Compressor
B	Bomba de água
F	Pressóstato de condensação
R	Ventilador
K	Válv. de condensação (só condensadas a água)
H	Protetor térmico (só condensadas a água)
Ig	Interruptor geral

ITALIANO_MACCHINA DEL GHIACCIO 20KG

MACCHINA DEL GHIACCIO CON SCHEDA ELETTRONICA



1. Avviamento e Funzionamento

- 1.1 Mettere l'interruttore su (I).
- 1.2 Il funzionamento comincerà con una temporizzazione di 30".
- 1.3 Al termine della temporizzazione comincia il tempo di gas caldo e caricamento d'acqua. Quando l'evaporatore raggiunge una temperatura $T_g +0^{\circ}\text{C} / +4^{\circ}\text{C}$ in base alla configurazione DIP SW2, comincia il tempo di gas caldo (40") Variabile in base a DIP SW1 (MICRO 5,6,7). Si veda punto 2.1.
- 1.4 Al termine del tempo di gas caldo comincia il tempo di fabbricazione. Quando l'evaporatore raggiunge una temperatura (T_c) di $-12^{\circ}\text{C} / -8^{\circ}\text{C}$ in base alla configurazione DIP SW1-8, comincia il tempo di fabbricazione 10'. Variabile tra 6-36' in base a DIP SW1 (MICRO 1,2,3,4). Si veda punto 2.1.
- 1.5 Una volta terminato il tempo di fabbricazione, la macchina comincerà un ciclo nuovo realizzando un distacco dei cubetti formatisi. Punto 1.3.
- 1.6 Se la vasca di stoccaggio è piena di ghiaccio, durante il tempo (tg) si fermerà la macchina.

2. Connessioni piastra elettronica

CN1	Connessioni Termostato stoccaggio e pressostato di sicurezza.
CN2	Sonda NTC ciclo.
CN3	Connessioni: Compressore, pompa, valv e/w, valv gas caldo.

2.1. Configurazione della scheda elettronica (DIP sw1 – sw2)

N° VALORE	DIP (SW1) TEMPO DI FABBRICAZIONE				Tempo fabbricazione (tf) (min)
	MICRO 1	MICRO 2	MICRO 3	MICRO 4	
1	Aus	Aus	Aus	Aus	6
2	Ein	Aus	Aus	Aus	8
3	Aus	Ein	Aus	Aus	10
4	Ein	Ein	Aus	Aus	12
5	Aus	Aus	Ein	Aus	14
6	Ein	Aus	Ein	Aus	16
7	Aus	Ein	Ein	Aus	18
8	Ein	Ein	Ein	Aus	20
9	Aus	Aus	Aus	Ein	22
10	Ein	Aus	Aus	Ein	24
11	Aus	Ein	Aus	Ein	26
12	Ein	Ein	Aus	Ein	28
13	Aus	Aus	Ein	Ein	30
14	Ein	Aus	Ein	Ein	32
15	Aus	Ein	Ein	Ein	34
16	Ein	Ein	Ein	Ein	36

N° VALORE	DIP (SW1) TEMPO DI DISTACCO			Tempo distacco (td) (seg)
	MICRO 5	MICRO 6	MICRO 7	
1	Aus	Aus	Aus	40
2	Ein	Aus	Aus	60
3	Aus	Ein	Aus	80
4	Ein	Ein	Aus	100
5	Aus	Aus	Ein	120
6	Ein	Aus	Ein	140
7	Aus	Ein	Ein	160
8	Ein	Ein	Ein	180

SET FABBRICA											
SW1							SW2				
EIN		x					x	x	x	x	x
AUS	x		x	x	x	x					

- SW1 MICRO 8** Fissa la temperatura di pieffissato (Tc) a cui deve trovarsi l'evaporatore per avviare il tempo di fabbricazione.
ON-12°C-**OFF** -8°C.
- SW2 MICRO 1** Fissa la temperatura a cui deve trovarsi l'evaporatore per avviare il tempo di distacco.
ON+4°C-**OFF** 0°C.
- SW2 MICRO 2** Riarmi protezione termica manuale o automatica (solo condensate ad acqua).
ON = AUTO-**OFF**=MANUALE.
- SW2 MICRO 3** Con il micro in posizione **ON** la piastra elettronica indicherà gli allarmi in caso di guasto.
- SW2 MICRO 4** **ON**
- SW3 PULSANTE** Azionando il pulsante cambiamo lo stato del ciclo della macchina.
Fabbricazione – Distacco/Distacco – Fabbricazione.
Premendo il pulsante **SW3** e mettendo l'interruttore su (I) lo stato della macchina cambierà a **ciclo di lavaggio**.