Turboblender

El poder de lo que querés.

Manual de Usuario



Fabricadora de helado TB-FH3000

Diseño Inteligente | Alto Rendimiento

www.turboblender.com

Manual de instrucciones

Muchas gracias por comprar un producto Turboblender.
Para asegurar un uso adecuado, le recomendamos que lea este manual de instrucciones.

Índice

1. Precauciones de seguridad 03
2. Instalación del equipo 04
3. Despiece del equipo 05
4. Introducción al panel de control 06
5. Explicación del contenido del display 08
6. Método de ajuste del valor de dureza 09
7. Lavado de piezas 10
8. Recomendación del uso de cepillo 11
9. Recomendaciones para el reemplazo de piezas desgastadas 12
10. Método de montaje de piezas clave 13
11. Proceso de elaboración de helado 19
12. Proceso de operación diaria 21
13. Proceso de lavado 22
14. Configuración de parámetros 25
15. Diagrama de cableado de placa principal 30
16. Introducción a los código de falla 31
17. Diagrama esquématico de refrigeración 34
18. Código de falla del inverter 35
19. Errores de sensores 38
20. Garantía 51
21. Trajeta de garantía 52
22. Atención al cliente 53

Precauciones de seguridad

Antes del uso y la operación, lea y familiarícese con las siguientes instrucciones de operación y seguridad. **Guarde estas instrucciones para futuras consultas.**

Este manual contiene información importante, lea el manual detenidamente antes de la instalación, operación y mantenimiento del equipo. El incumplimiento de las pautas de mantenimiento regular puede anular la garantía.

- Por favor, lea y comprenda las precauciones de seguridad detenidamente antes de su uso.
- Por favor, cumpla con los contenidos relacionados con la seguridad descritos a continuación.
- El significado de los íconos se indica de la siguiente manera:



Nota: El equipo debe utilizar líneas de alimentación de más de 4 mm^2. Por favor, encargue a un electricista la conexión del cable de tierra con antelación; de lo contrario, es fácil que se produzcan fugas de electricidad y riesgos de descarga eléctrica para el personal.



Precaución: Se recomienda instalar un interruptor de aire si la fuente de alimentación nominal es de 220V. Por favor, conecte una toma de corriente de alta potencia de 16A si se necesita un enchufe. La línea azul N es la línea neutra para 380V. Las líneas L roja, blanca y negra son líneas de fase (vivas). Los cables de color amarillo-verde son el cable de tierra.



Prohibido: No dañe la línea de alimentación, ni la estire, ate o doble; de lo contrario, podría provocar una descarga eléctrica o un incendio.



Prohibido: No conecte la línea de fase (viva) y la línea neutra de forma incorrecta; de lo contrario, se quemará la placa principal del equipo o el transformador. Si las tres líneas de fase se conectan incorrectamente, la pantalla mostrará la alarma "Phase Error" (Error de fase). Deberá cambiar la posición de los cables.



¡Peligro! ¡Descarga eléctrica! Es fácil que se produzcan riesgos de descarga eléctrica si no se sigue la conexión del circuito indicada en las instrucciones.



¡No desmontar! El desmontaje del equipo por parte de personal no profesional puede provocar daños en el mismo.



Conexión a tierra: El equipo debe estar conectado a tierra; de lo contrario, se producirá fácilmente electricidad estática.

Instalación del equipo

Advertencia



Confiar a profesionales: Por favor, confíe la instalación del equipo a profesionales; de lo contrario, es fácil que se produzca un uso anormal del equipo debido a una instalación inadecuada.



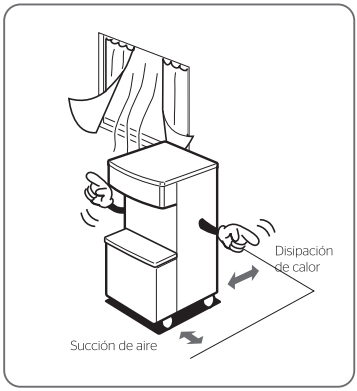
Instalar horizontalmente: Por favor, instálelo en un suelo horizontal y firme. De lo contrario, puede provocar el vuelco del equipo, ruidos y vibraciones.



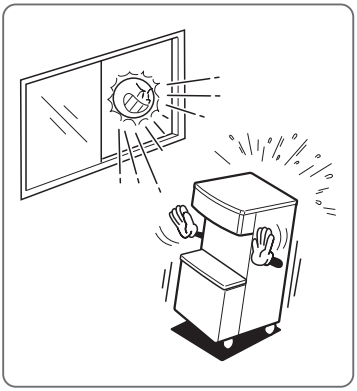
Prohibido: No utilice el equipo en entornos extremadamente húmedos; de lo contrario, es fácil que se produzcan fugas de electricidad en el equipo, descargas eléctricas al personal y otros accidentes.



Prohibido: No utilice la máquina en lugares con alta presencia de sulfatos, como aguas termales, u otros lugares salinos como bahías y salinas. De lo contrario, puede provocar corrosión interna y mal funcionamiento del equipo.



Instálelo en un lugar bien ventilado. Reserve más de 30 cm para la succión de aire y más de 50 cm para la disipación de calor para el equipo.

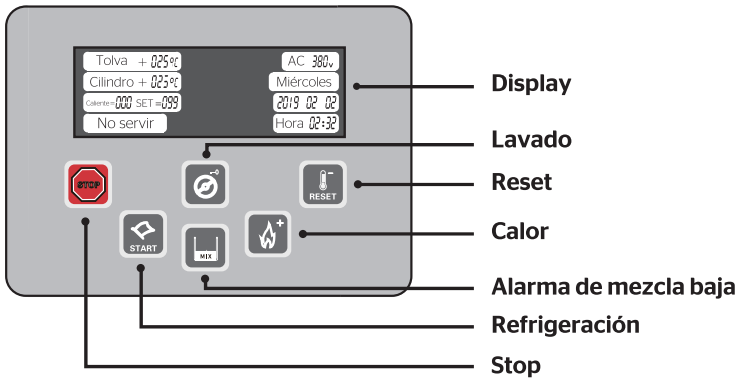


No lo instale en un lugar expuesto a la luz solar directa o donde haya dispositivos de calefacción cercanos. Esta dará como resultado una disminución de la capacidad de producción si se utiliza a una temperatura ambiental superior al rango de 5 a 38 °C.

Despiece del equipo



Introducción al panel de control



Display
Permite recibir información sobre temperatura, dureza, fecha, hora, voltaje y estado de la mezcla.

Stop
Presione este botón durante 5 segundos para detener el modo de trabajo actual y entrar en estado de espera.

Refrigeración
Presione este botón para ingresar al modo de refrigeración, la pantalla muestra (¡No servir!); cuando la pantalla muestra (¡El producto está listo!), puede preparar helado. Al preparar la primera tanda de helado, no toque el interruptor del sensor fotoeléctrico; de lo contrario, la refrigeración se detendrá y la operación se reanudará automáticamente después de que su mano retire el interruptor del sensor.

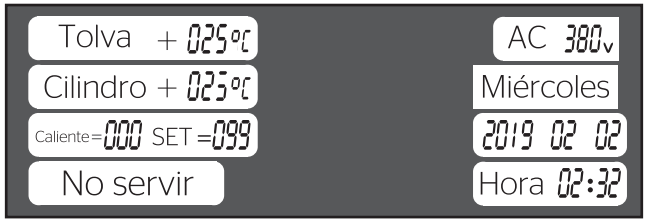
Alarma de mezcla baja
Si la luz de señal está encendida, significa que el nivel de mezcla en la tolva es demasiado bajo y la temperatura se mantendrá entre 1 y 5 °C. El período de conservación real dependerá del material real utilizado.

Lavado
Presione brevemente este botón, solo funciona el motor principal, que es solo para limpieza. Cuando la máquina está en modo (Limpieza), la bomba de aire deja de funcionar cuando se presiona brevemente este botón por primera vez. El motor principal deja de funcionar cuando se presiona brevemente este botón por segunda vez. Mantenga presionado este botón para activar la función de (Bloqueo de pantalla); presione este botón nuevamente para desbloquearlo.

Reset
Presione este botón, la máquina entrará en modo de pre enfriamiento y la temperatura de las materias primas no utilizadas que queden dentro de la tolva se mantendrá entre 1 y 5 °C. El período de conservación será diferente para las distintas mezclas, depende de la situación real. En el modo de refrigeración, presione brevemente este botón para disminuir la dureza.

Calor
Presione brevemente este botón para iniciar el modo Calor; la máquina se detendrá automáticamente después de que la temperatura del cilindro alcance los 10 °C. Mantenga presionado este botón para iniciar la (Pasteurización). En circunstancias normales, la duración del período sin lavado puede prolongarse. En el modo de refrigeración, presione brevemente este botón para aumentar la dureza.

Explicación del contenido del display



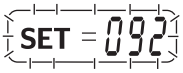
Display	Contenido
Temperatura Tolva + 025°C	Indica la temperatura actual de la tolva.
Temperatura Cilindro + 023°C	Indica la temperatura actual del cilindro.
Dureza Calor= 000 SET = 099	Indica que la máquina está en modo refrigeración. HOT indica el valor de dureza actual y SET indica el valor de dureza configurado.
Modo de trabajo No servir	Indica que el valor de dureza actual no ha alcanzado el ajuste de dureza. Cuando el valor CALIENTE aumenta al valor de dureza establecido, la pantalla mostrará "Producto listo" y se podrá preparar el helado.
Voltaje AC 380v	Indica el voltaje actual. Si el voltaje es demasiado bajo o demasiado alto, se activará el programa de protección de la máquina y la máquina se detendrá automáticamente.
Fecha Miércoles	Indica la hora actual.
Calendario 2019/02/02	
Hora Hora 02:32	

Método de ajuste del valor de dureza.

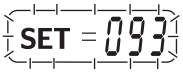
Cada materia prima tiene un valor de dureza óptimo que le corresponde. Se recomienda establecer el valor de dureza en 100. El valor de dureza no debe establecerse demasiado alto, de lo contrario podría causar que el cilindro se congele. Siga estrictamente las instrucciones a continuación.

1- En modo refrigeración, presione los botones 

para ajustar el valor de dureza. Ahora SET=092

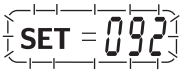


2- Presione este botón  para aumentar el valor de dureza actual, cada vez que presione aumentará el valor en "1". SET=093



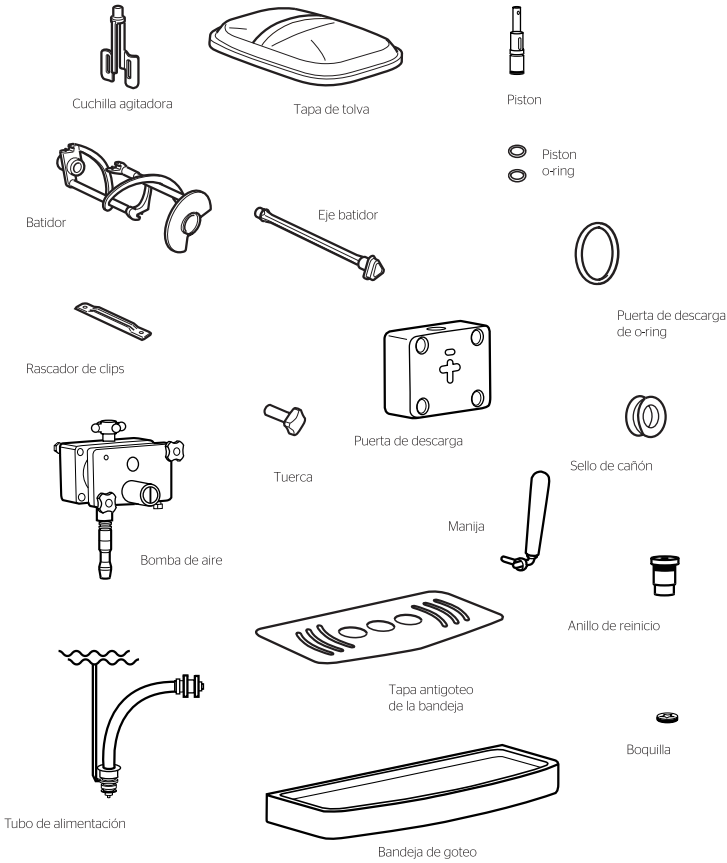
3- Presione este botón 

para disminuir el valor de dureza actual, cada vez que presione reducirá el valor en"1". SET=092



Lavado de piezas

Utilice los cepillos incluidos en el kit para lavar las siguientes piezas.

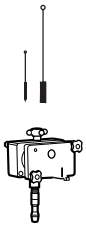


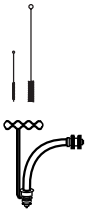
- No lave las piezas con agua caliente a más de 40 °C para evitar que se deformen.
- No sumerja las piezas en agua esterilizada durante más de 30 minutos.

Recomendación del uso del cepillo

Utilice el cepillo incluido en el kit para lavar las siguientes piezas.


Tapa de tolva


Bomba de aire


Tubo de alimentación


Cuchilla agitadora


Tuerca


Puerta de descarga


Pistón


Eje batidor


Batidor


Rascador de clips


Cepillo chico


Cepillo mediano


Cepillo grande

Recomendaciones

- Lave cuidadosamente las piezas que están en contacto con las materias primas.
- Tenga cuidado al lavar los raspadores de clip porque el borde cortante es afilado.
- Es necesario lavar cuidadosamente el interior de la paleta del agitador.

Recomendaciones para el reemplazo de piezas desgastadas

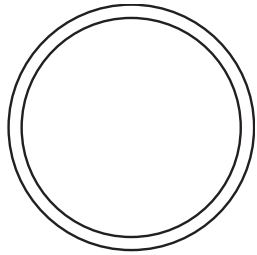
- Los rayones invisibles en el anillo de la junta pueden causar un problema de "fuga de helado". Por lo tanto, se recomienda reemplazar las juntas tóricas cada 3 meses. Reemplácelos de inmediato una vez que encuentre rayones en ellos.



Sello de cañón



Pistón o-ring





O-ring tubo de aire



O-ring Bomba de aire

Junta tórica de la puerta de descarga

- El desgaste del raspador del clip puede hacer que el helado quede demasiado blando y se congele el cilindro. Por lo tanto, se recomienda reemplazarlo cada 6 meses. Reemplácelo de inmediato si se encuentra muy desgastado.



Rascador de clips



Polvo desinfectante



Lubricante de
calidad alimentaria

- Los anillos de junta deben recubrirse con la cantidad adecuada de lubricante antes de la instalación.
- Se recomienda limpiar la boquilla todos los días, ya que está expuesta al aire, y generará fácilmente bacterias.

- Si el cepillo de lavado está desgastado, puede causar problemas a causa de un "mal lavado". Cuando esto suceda, reemplácelo con el nuevo cepillo a tiempo.



Cepillo pequeño



Cepillo mediano

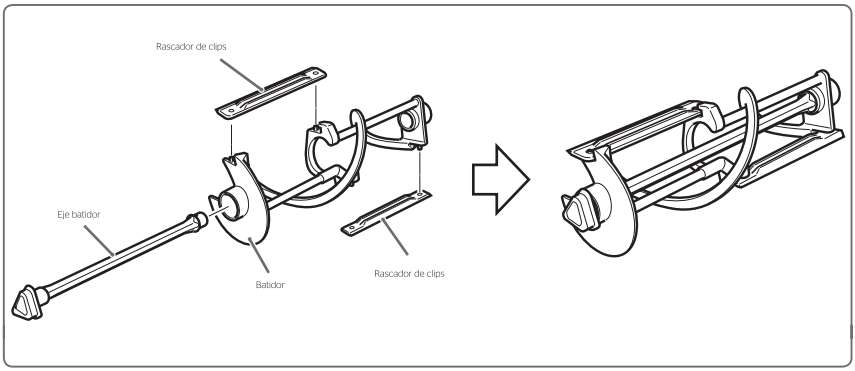


Cepillo grande

Método de montaje de piezas clave

1- Montaje de batidor

Instale el raspador de clip y el eje del batidor en el batidor de acuerdo con el método siguiente.

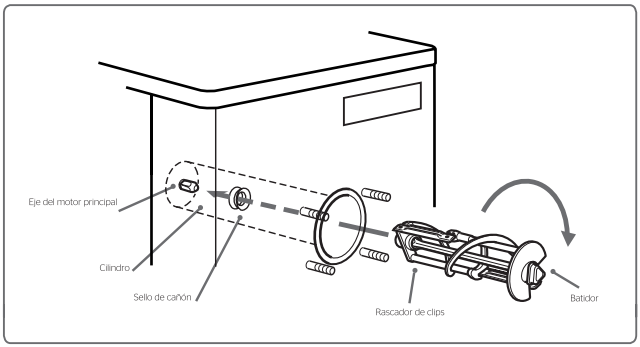


Recomendaciones

- El raspador de clip tiene dos lados. El lado con letras mira hacia arriba y se fija a través de dos orificios fijos en la hoja.
- El raspador de clip tiene un borde afilado. Tenga cuidado durante la instalación. No lo instale en la dirección inversa. De lo contrario, podría provocar mal sabor y congelar el cilindro.

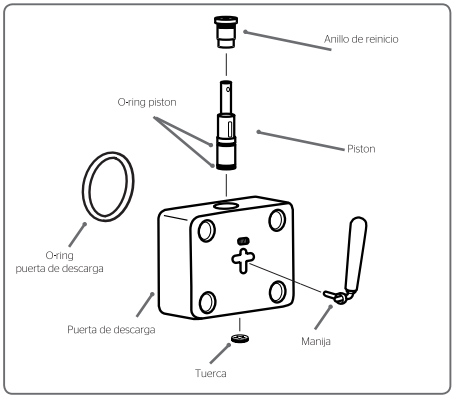
2- Instalación del batidor (asegúrese de que el interruptor de encendido esté apagado antes de la instalación)

- Inserte el batidor en el cilindro. Gírelo lentamente con la mano mientras lo inserta en el eje de motor del batidor.
- Esta es la dirección del eje △ del batidor cuando se inserta (vértice de un triángulo hacia arriba).
- Aplique la cantidad adecuada de aceite lubricante en la superficie interior del sello del eje e instálelo en el eje del motor principal.



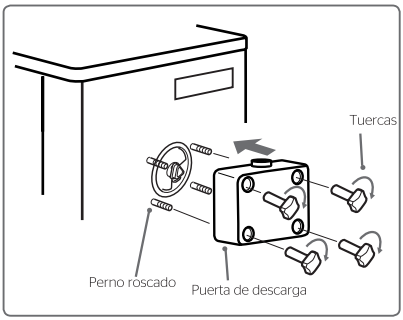
3- Instalación de la puerta de descarga

- Aplique una pequeña cantidad de aceite lubricante en la junta tórica de la puerta de descarga y en la junta tórica del pistón.



4- Instalación de puerta de descarga

a. Alinee los cuatro orificios fijos de la puerta de descarga con los pernos de la máquina e instale la puerta de descarga con cuidado.
b. Instale las tuercas de fijación y apriete las cuatro tuercas en diagonal.

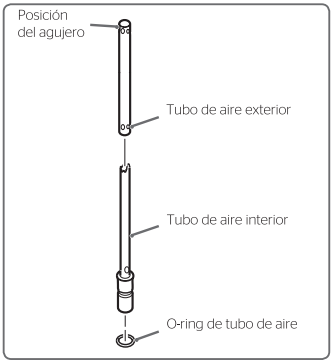


Recomendaciones

- Apriete las tuercas en diagonal, de lo contrario podría provocar un sellado deficiente de la puerta de descarga.
- Un sellado deficiente puede provocar que el helado se escape por la grieta.

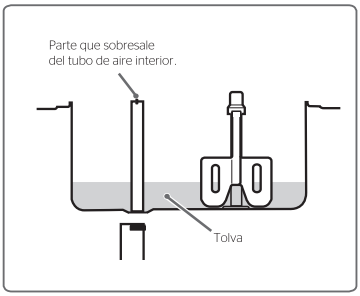
5- Ensamblaje del tubo de aire.

- Revise cuidadosamente la junta tórica en la parte inferior del tubo de aire. El orificio del tubo de aire exterior donde se encuentra la parte sobresaliente del tubo de aire interior es el orificio que se utiliza actualmente.



- Cuando el nivel de la mezcla es más alto que el orificio inferior, puede identificar el orificio utilizado verificando la posición del orificio del tubo de aire exterior superior donde se encuentra la parte sobresaliente.
- No instale este accesorio antes de verter en la mezcla. De lo contrario, es posible que la materia prima no fluya completamente hacia el cilindro.

6- Operación para tubo de aire.



- El tubo de aire puede transportar materias primas al cilindro de refrigeración de manera estable y continua, para mantener la estabilidad y continuidad de la descarga del helado.
- La posición del orificio del tubo de aire se puede ajustar según las condiciones comerciales.
- El orificio utilizado se puede identificar según la posición del orificio del tubo de aire exterior donde se encuentra la parte saliente interior.

Posición del agujero	Condición de uso
Cerrado  Parte saliente	Vierta la materia prima en el equipo para iniciar la elaboración del helado del primer cilindro. Función de preenfriamiento de las materias primas.
Agujero chico 	Ocasiones para ventas normales. Suele utilizarse cuando se inician actividades por la mañana con un pequeño flujo de clientes.
Agujero mediano 	Ocasiones para ventas normales. El suplemento de materia prima puede seguir la cantidad de helado que se descarga durante el tráfico normal.
Agujero grande 	Ocasiones para ventas normales. Se necesita agregar una gran cantidad de materia prima al cilindro de refrigeración con un gran flujo de clientes. Se necesitan orificios grandes para garantizar que el material espeso y de poca fluidez pueda agregarse al cilindro.

Recomendaciones

Desinfecte las manos o póngase guantes antes de tocar el tubo de aire.

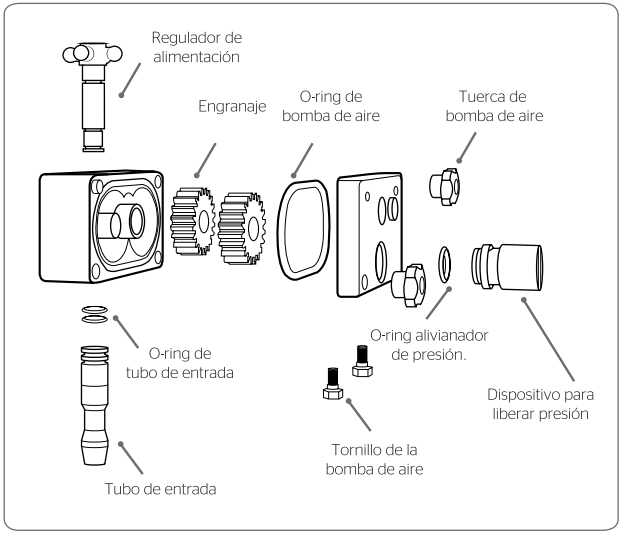
Es necesario elegir el tamaño de orificio adecuado según el volumen de ventas. De lo contrario, el helado quedará demasiado blando o demasiado duro para producirse normalmente.

Ajuste el tamaño del orificio al tamaño máximo o extráigalo cuando el cilindro emita un ruido anormal.

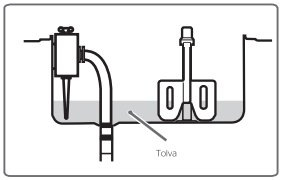
7- Ensamblaje de la bomba de aire.

Asegúrese de que esté lubricado en las superficies de los engranajes y las juntas tóricas.

Al realizar la instalación, asegúrese de que quede nivelado entre el engranaje y el cuerpo principal de la bomba de aire. No apriete las contratuercas una por una; ambos lados deben apretarse lentamente. Está prohibido hacer funcionar la bomba de aire si no hay materia prima en la tolva, de lo contrario provocará el desgaste del engranaje.



8- Cómo utilizar la bomba de aire.



La bomba de aire puede transportar de manera estable y continua las materias primas al cilindro de refrigeración, para mantener la estabilidad y sostenibilidad de la descarga del helado.
Ajuste la etapa de engranaje de la bomba de aire de acuerdo con las condiciones comerciales.
La posición actual del orificio se puede identificar verificando el número en el regulador de alimentación que está exactamente frente al "punto" de la cubierta de la bomba de aire.

Posición del agujero	Ocasión de uso
Primer agujero 	Se puede utilizar para solicitudes especiales de exceso de helado (lo que da como resultado un exceso más alto). Función de preenfriamiento.
Segundo agujero 	Ocasiones normales de venta. En ocaciones normales de venta, se uede utilizar para garantizar que el suplemento de materia prima pueda mantener el ritmo de la cantidad de healdo que se descarga en la mañana cuando el negocio comienza con el tráfico normal.
Tercer agujero 	Ocasiones normales de venta. Garantiza que una gran cantidad de materia prima fluya hacia el cilindro. Se necesitan posiciones de orificios grandes para garantizar que el material espeso y de poca fluidez pueda agregarse al cilindro.
Cuarto agujero 	

Recomendaciones

Desinfecte las manos o use guantes antes de tocar la bomba de aire.
Elija la posición del agujero según el volumen de ventas. De lo contrario, el helado quedará demasiado blando o demasiado duro al salir.
Si el cilindro hace un ruido anormal, ajuste la bomba de aire a la cuarta marcha o verifique si el material sale del cuerpo de la bomba o no.

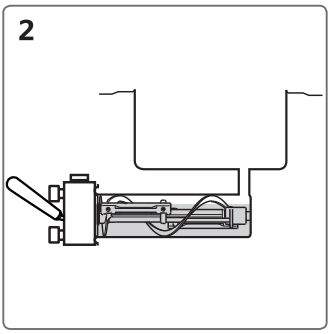
Proceso de elaboración de helado

1- Preparar 5L de materia prima.
Precaución: No vierta nada más que agua o materia prima, de lo contrario provocará fallas en el equipo.

a. Antes de verter el material, asegúrese de que en la tolva de almacenamiento no quede agua.
b. Si la materia prima contiene partículas como fibras no fundibles, por favor contacte al proveedor.

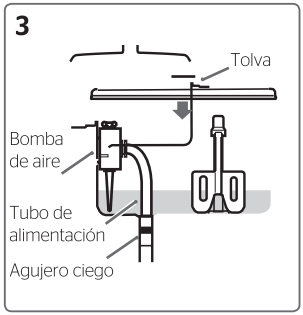


2- Vierta la materia prima en la tolva, asegúrese de que el nivel de la materia prima supere el medidor de nivel.
No llene completamente el cilindro con material. Instale el tubo de aire cuando ya no salgan burbujas del orificio ciego para garantizar que el helado producido tenga una tasa de expansión estable.



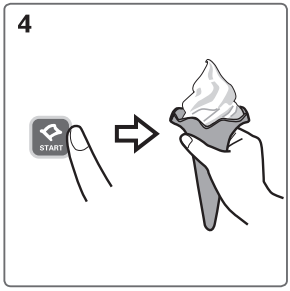
3- Instale la bomba de aire y el tubo de alimentación.

a. Después de instalar la bomba de aire y el tubo de alimentación, ajuste la bomba de aire a 2da marcha.
b. Coloque la tapa de la tolva para evitar que caigan materias extrañas dentro de la tolva. Cuando el nivel del material excede el medidor de nivel, el indicador en la pantalla dejará de parpadear.
c. Si la materia prima es gruesa, ajuste la bomba de aire a 3ra o 4ta marcha.



4- Hacer helada

Presione el botón (START) y esperar a que el helado esté listo. Cuando la pantalla muestra "PRODUCT IS READY",indica que se ha formado el helado, puede retirarlo. Ajuste el engranaje de la bomba de aire según el tráfico para evitar que el cilindro se congele.



Proceso de operación diaria

1- Lavado de accesorios del equipo.

- Esterilizar y lavar tres veces por semana.

2- Instalación de accesorios del equipo.

- Apague la fuente de alimentación.

3- Cantidad solicitada de materia prima

- Vierta suficiente material para que el nivel sea más alto que el medidor de nivel.

4- Refrigeración y elaboración de helados.

- Ajuste la bomba de aire a la 2da marcha para iniciar la refrigeración.
- Cuando aparece "PRODUCT IS READY" en la pantalla, significa que el helado está listo y puede descargarlo.

5- Al cierre del día.

- Queda poca materia prima en la tolva. (Inferior al medidor de nivel)
- Descargue el helado restante y la mezcla.
- Lavado de equipos y accesorios.
- Exceso de materiales que quedan en la tolva. (Más alto que el medidor de nivel)
- Limpie el material restante en la pared de la tolva hasta el nivel del material e inicie la función de pre enfriamiento.

6- Operación del día siguiente.

- Encienda la función de calefacción si la máquina se mantuvo en la función de pre enfriamiento la noche anterior.
  Inicie la función "Lavado" durante 3-5 minutos después de que la función de calentamiento se detenga automáticamente y luego presione "START" para producir helado nuevamente.

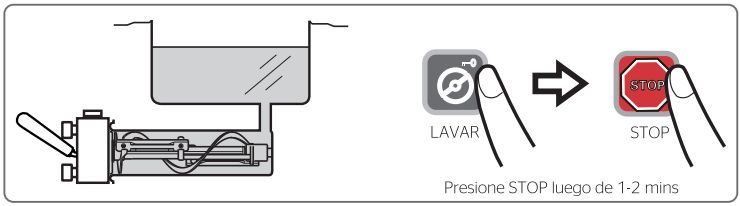
Proceso de lavado

1- Proporción de polvo desinfectante de calidad alimentaria para lavado y desinfección a máquina. La proporción es 1 : 9,5L (1 bolsa de desinfectante y 9,5L de agua).

2- Instale la paleta del agitador nuevamente en la tolva.

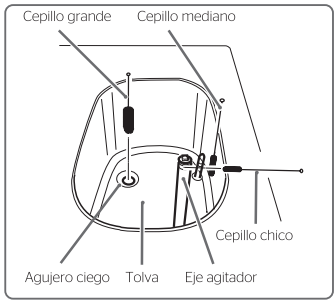
3- Enciende el botón de encendido. No presione el botón LAVAR si no hay agua o materia prima en el cilindro para evitar el desgaste de los raspadores de clip.

4- Vierta 5 litros de agua desinfectante en total en la tolva. Presione la tecla LAVAR para iniciar el dispositivo. Presione el botón STOP para detenerlo después de trabajar durante 1 o 2 minutos.



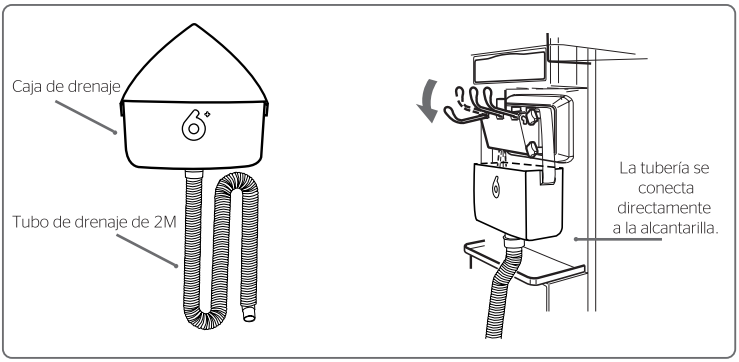
5- Lave la tolva con el cepillo y agua desinfectante 2 o 3 veces.

- Limpie cuidadosamente el orificio ciego con un cepillo grande.
- Lave el medidor de nivel con un cepillo mediano.
- Lave el eje del agitador con un cepillo pequeño.



6- Descargue el agua desinfectante restante en el equipo utilizando la caja de drenaje.

- Fije la banda de contracción de la caja de drenaje en las dos tuercas superiores de la puerta de descarga.
- Presione la manija hacia abajo para descargar el agua desinfectante.

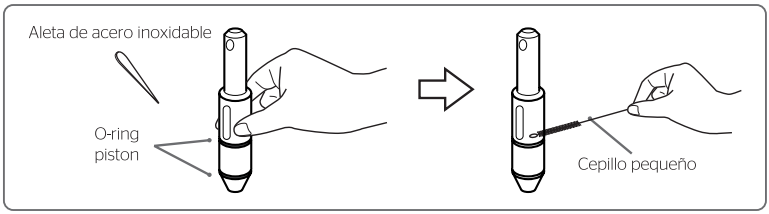


7- Vierta una cantidad adecuada de agua limpia en la tolva después de descargar el agua desinfectante y repita los pasos anteriores de 2 a 3 .

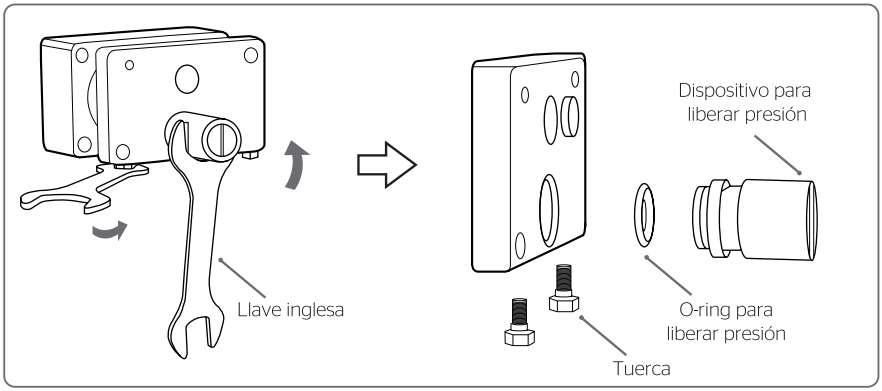
8- Desmonte la caja de drenaje después del drenaje y limpie la caja de drenaje interior con una toalla y manténgala en un lugar fresco. Limpie el cilindro de refrigeración y la tolva con una toalla limpia.

9- Asegúrese de apagar la fuente de alimentación para evitar riesgos de seguridad innecesarios durante el lavado de piezas.

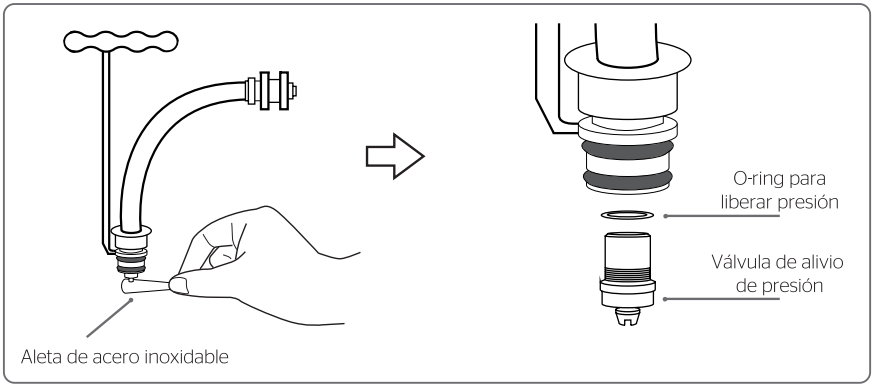
- Retire la junta tórica del pistón utilizando la aleta de acero inoxidable en los kits de accesorios.
- Lave la ranura del pistón con un cepillo pequeño.



10- Asegúrese de que la bomba de aire esté completamente desmontada y limpia.
Utilice la llave incluida en la bolsa del kit para desmontar el dispositivo de alivio de presión y la tuerca de fijación, luego límpielos.



11- Asegúrese de que la sonda de alimentación esté completamente desmontada y limpia.
Utilice la aleta de acero inoxidable en la bolsa del kit para quitar la válvula de alivio de presión automática y luego límpiese.



Configuración de parámetros

1. Desactivar todas las demás funciones:
Al pulsar el botón STOP se desactivan todas las demás funciones.

2. Acceder a la configuración de nivel 1:
Mantenga pulsados simultáneamente los botones (STOP) y (HEAT) y espere hasta que aparezca (STEP U01) en la pantalla. Esto le llevará a la pantalla de configuración de primer nivel.

3. Acceder a la pantalla de parámetros de segundo nivel:
Mantenga pulsados de nuevo los botones (STOP) y (HEAT) en la pantalla de configuración de primer nivel y espere hasta que aparezca (STEP T01) en la pantalla. Esto le llevará a la pantalla de parámetros de segundo nivel.

4. Cambiar entre parámetros:
En la pantalla de parámetros, al pulsar brevemente el botón (STOP) se cambia al siguiente parámetro.

5. Ajustar los parámetros:
Después de seleccionar el parámetro deseado, ajuste el parámetro actual pulsando los botones (Standby) y (HEAT).

6. Salir de la pantalla de ajustes:
Cuando todos los parámetros estén ajustados, mantenga pulsado el botón (STOP) para salir de la pantalla de ajustes.

Nota: Ajuste la configuración según las especificaciones de su dispositivo. Una configuración incorrecta podría provocar fallos.

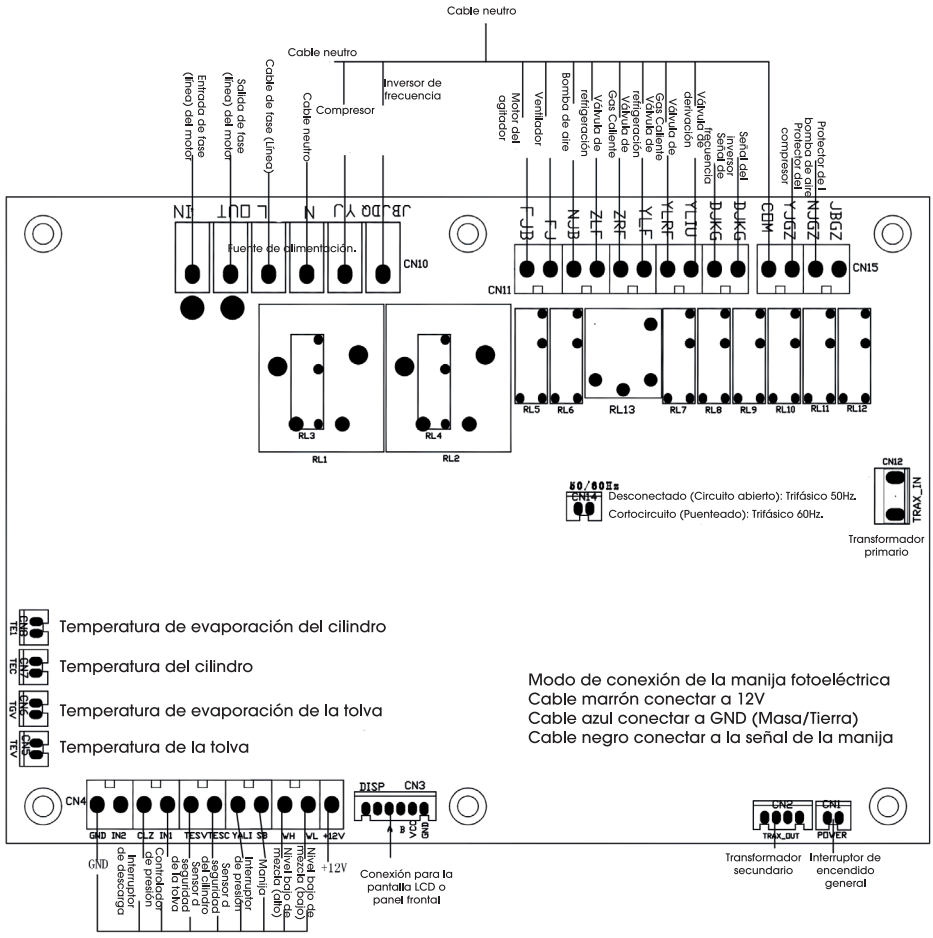
	Significa	Rango	Por defecto
U01	Dureza máxima de helado	50~150	100
U02	Hora	0~23	
U03	Minuto	0~59	
U04	Semana		
U05	Día	1~31	
U06	Mes	1~12	
U07	Año	0~99	
U08	Lenguje	CN/EN	
U09	Temporización de la pasteurización	YES/NO	NO
U10	Tiempo de pasteurización	0~23	2:00
T01	Tiempo de descongelación del helado tras la formación, el tiempo es el valor fijado /10 segundos	2~20	6
T02	Tiempo de funcionamiento del motor principal tras la formación del helado	0~20	5
T03	El valor conjunto +5 es la condición para juzgar si el helado está formado (empezando por el segundo).	0~120	35
T04	Tiempo de descanso después de formar el helado	1~15	6

	Significa	Rango	Por defecto
T05	Cuando la temperatura de evaporación del cilindro del congelador alcanza la temperatura establecida, la refrigeración se detiene.	10~-30	-20
T06	El tiempo para la producción.	1～59	15
T07	El último número de vasos de helado que se pueden llenar cuando el nivel de líquido está por debajo del mínimo.	1～99	10
T08	Temperatura de pre-enfriamiento del cilindro.	1～6	3
T09	Cuando la temperatura del TGV alcance este punto de ajuste, descongela durante 25 segundos.	0～-30	-20
T10	El tiempo que la mezcla en el cilindro de preenfriado sigue funcionando cuando la tolva deja de funcionar.	1～240	60
T11	La temperatura de la tolva se calibra manualmente.	10～-10	0
T12	La temperatura del cilindro se calibra manualmente.	10～-10	0
T13	La temperatura de evaporación de la tolva se calibra manualmente.	10～-10	0
T14	La temperatura del evaporador del cilindro se calibra manualmente.	10～-10	0
T15	Unidad de temperatura.	°F / °C	°C
T16	Tiempo de activación de la bomba de aire.	1～60	30

	Significa	Rango	Por defecto
T17	El primer tiempo de funcionamiento de la bomba de aire.	0～90	15
T18	Valor de corriente inicial (Motor principal)	0～3	1.0 trifásico
T19	Valor de corriente total (Motor principal)	1～8	1.5 trifásico
T20	Temperatura de calentamiento del cilindro.	10～30	10
T21	Diferencia de temperatura entre la entrada y la salida de la tolva.	10~99	45
T22	Sobretensión de pantalla.	390-500 / 230-265	418/242
T23	El voltaje de la pantalla es demasiado bajo.	370-335 / 210-180	342/198
T24	Corrección de tensión.	10～-10	0
T25	Temperatura de enfriamiento del cilindro.	1~20	6
T26	Si activar o no la pasteurización.	Si/No	Si
T27	Tiempo transcurrido desde la limpieza de la máquina.	1～80	14
T28	Durante la pasteurización, si se alcanza el valor establecido +2, la temperatura de la tolva se mantiene durante 30 minutos.	45～75	65
T29	Durante la pasteurización, si se alcanza el valor establecido +2, la temperatura del cilindro se mantiene durante 30 minutos.	45～75	65

	Significa	Rango	Por defecto
T30	Tiempo de descongelación del cilindro.	0～250	60
T31	Sensibilidad de la sonda de alto nivel.	0～60	0
T32	Período de descanso después de que la bomba de aire alimenta el cilindro del congelador durante la congelación (confirme la temperatura nuevamente después del final).	1～40	15
T33	Tiempo de parada de la cuchilla agitadora.	1～30	6
T34	Función de memoria.	Yes/No	Yes
T35	Corrección de la temperatura de succión del compresor.	10～-10	0
T36	Corrección de la temperatura de salida del condensador.	10～-10	0
T37	Temperatura de aspiración del compresor.	10～40°C	25°C
T38	Temperatura de salida del condensador.	30～55°C	44°C
T39	Corrección de temperatura de salida del compresor.	10～-10	0
T40	Temperatura de salida del compresor. Temperatura del compresor.	100 ～ 140°C	125°C
T41	Sensibilidad de la sonda de nivel bajo.	0～60	0
T42	Temperatura mínima del cilindro (parada de pre-enfriamiento)	0~ -30	-15
T43	Temperatura máxima del cilindro (inicio del preenfriamiento)	+10 ~ -10	1

Diagrama de cableado de placa principal



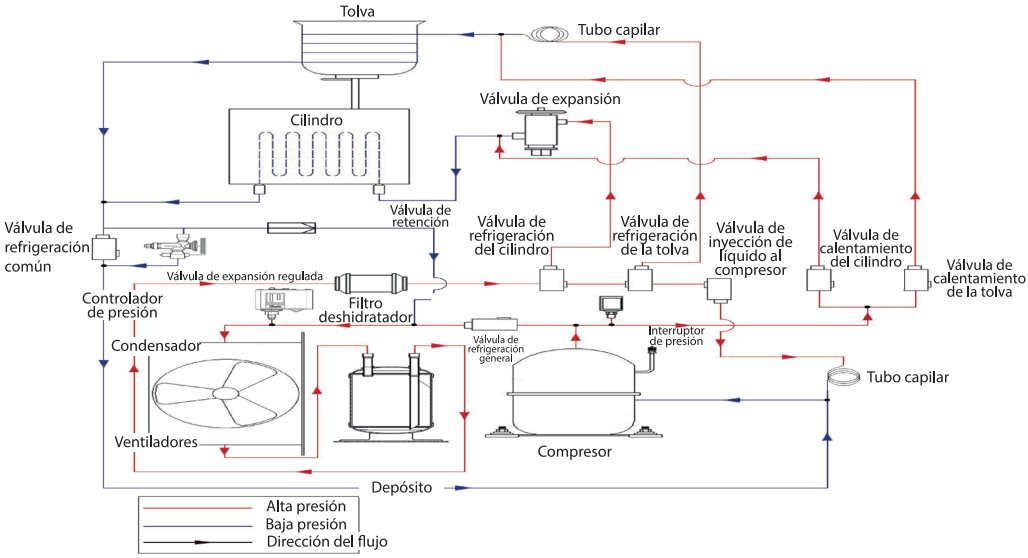
Introducción a los códigos de falla

Códido de error	Solución
Sobrecarga del batidor	Cilindro congelado. Apague la refrigeración, entre en modo espera y presione STOP brevemente para quitar la alarma. Espere 3-5 min y presione Heating (calentamiento) hasta que termine. Si persiste, apague la máquina 10-20 min. para descongelar naturalmente.
Sobrecarga de la bomba	Mantenga presionado STOP para cerrar funciones y luego presione brevemente para quitar alarma. Si no funciona, revise si la bomba está bien instalada, si los engranajes están atascados o si el eje del motor gira.
Alarma de nivel de mezcla bajo	Añada mezcla hasta cubrir la sonda de nivel. Si sigue sonando estando llena, ajuste los parámetros o revise el sensor de inducción de nivel.
Puerta de descarga abierta	Revise si la puerta está bien instalada. Si está bien, verifique si el cable del interruptor de la puerta está desconectado o roto.
Sobrecarga del compresor	Apague la función activa, presione STOP brevemente para quitar la alarma y espere 3-5 min. antes de reiniciar. Si persiste, revise el circuito de control y el protector del compresor.
Error de fase	Cambie la posición de dos de las líneas de fase (cables de alimentación).
Pérdida de fase	Revise que todos los cables de alimentación estén bien conectados.
Sobrecarga motor batidor	Revise si la diferencia de temperatura entre TEV y TGV en el tanque es superior a 45 grados.

Códido de pantalla	Solución
Sensor infrarrojo bloqueado	Por favor, no bloquee la sonda del sensor infrarrojo por mucho tiempo.
Error de nivel en la tolva	Verifique si la sonda de nivel de la tolva tiene objetos extraños adheridos, óxido o si el cable se ha soltado.
Voltaje demasiado alto	Compruebe si el voltaje de entrada es excesivo. Si no se puede resolver ajustando parámetros, aumente el número de aparatos conectados a la misma fuente o instale un regulador de voltaje.
Voltaje demasiado bajo	Agregue mezcla hasta cubrir la sonda de nivel. Si la alarma persiste con la tolva llena, ajuste los parámetros y revise el sensor de nivel.
Falla en la sonda del cilindro	Detecte si el sensor del cilindro de congelación se ha caído o está dañado.
Falla en la sonda del evaporador (cilindro)	Verifique si el sensor de temperatura del evaporador del cilindro está suelto o dañado.
Falla en la sonda del evaporador (tolva)	Verifique si el sensor de temperatura del evaporador de la tolva está suelto o dañado.
Falla de seguridad de sonda / Falta de fase	Suele ocurrir durante la pasteurización; revise si la falta de materia prima causó el error.
Interruptor de presión desconectado	Verifique si el espacio de disipación de calor está bloqueado. Si hay espacio suficiente, revise si el cable del interruptor de presión está suelto o si hay continuidad en el interruptor.
Alarma de tiempo de producción excedido	Verifique si hay suficiente espacio para la disipación de calor. Si la temperatura es baja pero el valor "hot" es cero, puede haber un problema de transmisión del motor. Si la temperatura no cambia o baja lento, podría haber una fuga de refrigerante.

Códido de pantalla	Solución
Falla de la sonda del evaporador del tanque de materia prima	Detecta si el sensor de temperatura de evaporación del tanque de materia prima se está cayendo o dañado.
Falta fase de falla de la sonda de seguridad del cilindro de congelación	Cuando aparezca en la esterilización del autobús, comprueba si es causada por una falta de materias primas.
Presostato desconectado	Comprueba si el espacio de disipación de calor de la máquina está bloqueado; si el espacio es suficiente, puedes detectar si la línea del interruptor de presión está apagada, y comprueba el interruptor de presión encendido y apagado.
Alarma de producción de horas extras	Si el valor de temperatura es muy bajo y el valor CALIENTE ha sido cero, puede ser un problema en la transmisión del motor, como que el valor de temperatura se haya mantenido sin cambios o que la caída sea lenta, o puede ser una fuga de refrigerante.

Diagrama esquemático de refrigeración



Código de falla del inverter

Códido	Tipo de falla	Causa posible	Contramedida / Acción
OC1	Sobrecorriente durante la aceleración	1. Voltaje de red bajo. 2. La potencia del inversor es insuficiente.	1. Revise la fuente de alimentación de entrada. 2. Seleccione un inversor con un nivel de potencia superior.
OC2	Sobrecorriente durante la deceleración	1. Gran par de inercia de la carga. 2. La potencia del inversor es insuficiente.	1. Añada componentes de frenado por consumo de energía adecuados. 2. Seleccione un inversor de mayor potencia.
OC3	Sobrecorriente a velocidad constante	1. Cambio repentino o anomalía en la carga. 2. Voltaje de red bajo. 3. Potencia insuficiente del inversor. 4. Cortocircuito de salida.	1. Revise la carga o reduzca los cambios bruscos de la misma. 2. Revise la alimentación de entrada. 3. Use un inversor de mayor potencia. 4. Revise el aislamiento del motor y sus cables.

Códido	Tipo de falla	Causa posible	Contramedida / Acción
OU1	Sobrevoltaje durante la aceleración	1. Voltaje de entrada anormal. 2. Reinicio inmediato después de un corte de luz momentáneo con el motor aún girando.	1. Revise la alimentación de entrada. 2. Evite reiniciar la máquina inmediatamente después de un apagado.
OU2	Sobrevoltaje durante la desaceleración	1. Gran inercia de la carga. 2. Voltaje de entrada anormal.	1. Aumente los componentes de frenado por consumo de energía. 2. Revise la alimentación de entrada.
OU3	Sobrevoltaje a velocidad constante	1. Fluctuación anormal del voltaje de entrada. 2. Gran inercia de la carga.	1. Instale un reactor de entrada. 2. Añada componentes de frenado por consumo de energía.
UV	Subtensiónde la barra colectora	1. Voltaje de red bajo. 2. Falla interna del inversor.	1. Revise la fuente de alimentación de red. 2. Busque servicio técnico.

Código	Tipo de falla	Causa posible	Contramedida / Acción
OL1	Sobrecarga del motor	1. Voltaje de red bajo. 2. Bloqueo del motor o cambio brusco de carga. 3. Potencia del motor incompatible.	1. Revise el voltaje de la red. 2. Revise la carga. 3. Seleccione un motor adecuado.
OL2	Sobrecarga del inversor	1. Reinicio del motor mientras aún está girando. 2. Voltaje de red demasiado bajo. 3. Carga excesiva.	1. Evite reiniciar inmediatamente tras un apagado. 2. Revise el voltaje de la red. 3. Use un inversor de mayor potencia.
SP0	Falta de fase en la salida	Salida de fase U, V, W desconectada (carga trifásica muy desequilibrada).	1. Revise el cableado de salida. 2. Revise el motor y los cables.
OH	Sobrecalenta-miento	1. Sobrecorriente momentánea. 2. Conductos de aire bloqueados o ventilador dañado. 3. Temperatura ambiente alta. 4. Anomalía en el panel de control.	1. Ver medidas para sobrecorriente. 2. Limpie conductos o cambie el ventilador. 3. Baje la temperatura ambiente. 4. Busque servicio técnico.

Errores de sensores

“Er. TEC/TEV/TE1/TGV/TRC/TCN”

1. Alarma: Falla en el sensor del cilindro
2. Alarma: Falla en el sensor del evaporador del cilindro
3. Alarma: Falla en el sensor del evaporador de la tolva
4. Alarma: Falla en el sensor de seguridad del cilindro

1. El sensor de temperatura dentro de la máquina está dañado
Solución: El material aislante de la máquina tiene números marcados; según el número, determine si el sensor tiene una falla y reemplace el sensor correspondiente.

2. El sensor de temperatura en la placa principal se desprendió
Solución: Verifique el número del sensor de temperatura en la placa principal y conéctelo de nuevo.

3. Placa principal dañada
Solución: Si no hay problemas con el sensor y el puerto de conexión en la placa principal no se soltó, el problema es básicamente de la placa principal. Por favor, reemplace la placa principal correspondiente.

“Pump motor Overload”

Alarma: La bomba de aire está sobrecargada

1. La bomba de aire de engranajes está atascada (60%)

- Solución 1: El engranaje no está instalado en su lugar y se atascará por no estar cubierto con aceite lubricante. Por favor, retire la bomba de aire y vuelva a instalarla.
- Solución 2: El engranaje está atascado por un objeto extraño y no puede girar.

2. Falla del protector (30%)

- Solución 1: La especificación del protector no es aplicable al requerimiento de valor de corriente mínima del compresor, lo que provoca la sobrecarga. Reemplace el protector por uno de la especificación correspondiente.
- Solucón 2: Si el valor de protección establecido por el protector es demasiado bajo, se debe ajustar el valor de alarma del protector.
- Solución 3: Si el protector mismo está dañado, reemplace el protector.

3. Problema del motor de la bomba de aire (10%)

- Solución 1: El capacitor del motor de la bomba de aire está dañado, lo que hace que el motor no funcione. Reemplace el capacitor del motor.
- Solución 2: El reductor del motor de la bomba de aire está atascado. Por favor, reemplace el reductor.
- Solución 3: Si el motor mismo se quema, es necesario reemplazar el motor.

“Beater overload”

Alarma: Sobrecarga del batidor

1. Cilindro vacío formado por alimentación insuficiente (60%)

- Solución 1: La alarma aparece después de la primera refrigeración o solo dos: La primera carga no es suficiente. Debe apagar la máquina, presionar la manija para liberar presión y luego sacar el tubo de entrada de la bomba de aire para dejar que la materia prima fluya hacia el cilindro de refrigeración. Después de esperar 10 minutos, active la función de micro-calentamiento de la máquina.
- Solución 2: La alarma aparece después de operar normalmente por un tiempo: La cantidad de helado individual es muy alta o el intervalo de alimentación es muy corto, lo que hace que la salida sea mayor que la alimentación. Ajuste el eje de ajuste de la bomba de aire y controle adecuadamente la cantidad individual y el tiempo de intervalo entre batidos.

2. Proporción de materia prima poco razonable (20%)

- Solución 1: La materia prima es relativamente espesa: Ajuste la proporción de la materia prima, repita varias veces, cancele el tubo de aire y asegúrese de que la velocidad del helado no sea demasiado rápida para garantizar una alimentación adecuada.
- Solucón 2: Ingredientes congelados o batidos: No se permite verter helados congelados o ya batidos directamente en la tolva. Los ingredientes refrigerados deben revolverse uniformemente y los ingredientes batidos deben derretirse antes de su uso.

3. Falla del convertidor (15%)

- Solución: Verifique el código de falla del convertidor de frecuencia para determinar qué está mal con el mismo.

4. La máquina muestra sobrecarga del agitador apenas se enciende / Problema del protector al limpiar el cilindro vacío

- Solución: Verifique si el motor tiene un cortocircuito o está quemado; reemplace el motor si es defectuoso. Si el reductor está atascado, reemplácelo.

Alarma: Sobrecarga del batidor

5. Problemas del motor (10%)
- Solución: Revise si el motor tiene un cortocircuito o está quemado; reemplácelo si es necesario. Si el reductor está atascado, reemplácelo.

6. El valor de dureza está configurado muy alto (5%)
- Solución: Ajuste la dureza apropiadamente; a veces una dureza demasiado alta afecta el sabor.

7. Otros (5%)
- Solución: Verifique cortocircuitos en el motor o si el reductor está atascado y reemplace la pieza correspondiente.

8. Otros (5%)

9. Los ajustes de parámetros no coinciden con la realidad
- Solución: Reajuste los parámetros internos de acuerdo con la situación real.

"Beater fault"

Alarma: Falla del batidor

1. Apagar y reiniciar después de 10 minutos (60%)
- Solución: Apague la unidad por completo y espere el tiempo indicado para permitir que el sistema se restablezca o se descongele naturalmente.

2. El resto del esquema de tratamiento es el mismo que la sobrecarga del agitador (40%)
- Debe seguir los mismos pasos técnicos descritos en el manual para la Sobrecarga del batidor/agitador.

“Timeout”

Alarma: Tiempo de producción excedido

1. El espacio de enfriamiento de la máquina es insuficiente o el puerto de enfriamiento está bloqueado (60%)

- Solución: Preste atención a la temperatura ambiente de la máquina. Una temperatura demasiado alta causará problemas de disipación de calor; por favor, deje suficiente espacio para que el calor se disipe.

2. Fuga de refrigerante (20%)

- Solución: Use un manómetro para verificar si el refrigerante se encuentra dentro del rango normal.

3. Daño en el motor o en el reductor (15%)

- Solución: Verifique si el motor está desarticulado o quemado, y reemplace los accesorios correspondientes.

4. Problema del compresor (5%)

- Solución: Si el compresor no arranca o se detiene de forma incorrecta después de encenderse, es necesario verificar si el compresor está quemado.

“PR”

Alarma: Interruptor de presión desconectado

1. El espacio de enfriamiento de la máquina es insuficiente o el puerto de enfriamiento está bloqueado (50%)

- Solución 1: Preste atención a la temperatura ambiente de la máquina. Una temperatura demasiado alta causará problemas de disipación de calor; por favor, deje suficiente espacio para la disipación del calor.
- Solución 2: La presión del agua de entrada de la máquina de enfriamiento por agua no debe ser demasiado baja, verifique si la entrada y salida de agua son normales.

2. Se agregó demasiado refrigerante o no se purgó bien el aire, resultando en un exceso de presión (30%)

- Solución: Retire el exceso de refrigerante adecuadamente. Al añadir refrigerante, tenga cuidado de purgar todo el aire (hacer vacío durante al menos 40 minutos).

3. Desprendimiento del cable del interruptor de presión (15%)

- Solución: Verifique que el interruptor de presión y los dos cables en la placa principal no se hayan soltado.

4. Daño del interruptor de presión (5%)

- Solución: Reemplace el interruptor de presión, vuelva a hacer vacío y añada refrigerante.

“Lack of Phase”

Alarma: Falta de fase

1. Hay al menos un grupo de cables vivos de la fuente de alimentación que no está conectado o tiene mal contacto (50%)

- Solución: Por favor, compruebe la línea de alimentación eléctrica. Verifique si todos los cables están bien conectados; de lo contrario, vuelva a conectarlos correctamente.

2. Mal contacto o caída de la línea de detección trifásica (50%)

- Escenario A: El voltaje es bajo (160V) y falta el cable vivo L2.
- Escenario B: El voltaje es bajo (160V) y falta el cable vivo L3.
- Escenario C: El voltaje es normal (380V) y falta el cable vivo L1.

“Phase Error”

Alarma: Falta de fase

Fase eléctrica trifásica incorrecta

- Solución: Puede cambiar la posición de cualquiera de los dos cables vivos (living wires) para corregir la secuencia de las fases.

“Falla Mix”

Alarma: Falta de mezcla

1. El material es demasiado diluido / ralo (50%)

- Solución 1: Demasiada agua en la materia prima conduce a una detección de líquido inexacta. La solución es cambiar la proporción de la materia prima y aumentar su consistencia.
- Solución 2: Ajustar la sensibilidad de detección de nivel de líquido de la máquina (cuanto más alto sea el parámetro T31, menor será la sensibilidad).

2. El cable de la sonda de nivel de la placa principal se cae, se rompe o se oxida (30%)

- Solución: Use un multímetro para verificar si la línea de nivel está rota o si la interfaz se ha desconectado. Si está desconectada, por favor insértela de nuevo.

3. El conector de la sonda de nivel de líquido está flojo (15%)

- Solución: La línea de detección de nivel de líquido dentro de la espuma aislante se ha soltado; es necesario retirar la posición correspondiente de la espuma aislante para verificarla.

4. Daño de la placa principal (5%)

- Solución: Si la interfaz de detección de nivel de la placa principal o los componentes se queman y la detección de nivel falla, por favor reemplace la placa principal.

“Level Meter Fault”

Alarma: Nivel de líquido incorrecto en la tolva

1. Desplazamiento del nivel de líquido alto y bajo (60%)
- Solución: Si la sonda de nivel detecta la materia prima en el nivel alto pero no logra detectarla en el nivel bajo, ocurrirá un error. Se mostrará la alarma de nivel bajo. No realice una conexión corta del nivel alto cuando use el método de conexión corta.

2. El cable de la placa principal está mal conectado (30%)
- Solución: La línea de nivel de líquido alto y bajo de la placa principal está insertada en la posición incorrecta. Por favor, cambie la posición del cable.

3. Óxido en la sonda de nivel de líquido (10%)
- Solución: La oxidación de la sonda de nivel de líquido en el cilindro provoca errores o fallas en la detección del nivel de líquido. Por lo tanto, la sonda de nivel de líquido debe ser reemplazada.

“Level Meter Fault”

Alarma: Falla del medidor de nivel

1. El sensor de bajo nivel tiene materia prima adherida (60%)
- Solución: Limpie el sensor para asegurar una lectura correcta.

2. Falla del sensor de nivel, es necesario reemplazar el medidor de nivel (40%)
- Solución: Si la limpieza no funciona, el componente debe ser sustituido.

“Photoelectric Covered”

Alarma: Sensor infrarrojo bloqueado

1. El sensor infrarrojo ha estado bloqueado por mucho tiempo (80%)

- Solución 1: Al hacer helado, no bloquee la inducción infrarroja por un tiempo prolongado. Si deja de bloquearlo después de la alarma, la máquina volverá a funcionar correctamente.
- Solución 2: Cuando el sensor esté cubierto con mezcla u otras sustancias, debe limpiarlo.

2. La luz infrarroja se refleja (20%)

- Solución: Hay objetos reflectantes, como espejos o vidrios, en el lado opuesto de la máquina, lo que provoca que la luz infrarroja se refleje de vuelta al sensor. Por favor, no los coloque juntos (cambie la ubicación de la máquina o el objeto).

“High Voltage / Low Voltage”

Alarma: Voltaje alto o bajo

1. Voltaje inestable (70%)

- Solución 1: Si hay una alarma ocasional de voltaje alto-bajo, debe apagar la máquina y reiniciarla.
- Solución 2: Si el voltaje es demasiado alto, los parámetros T24 y T22 deben ajustarse adecuadamente según el voltaje en pantalla. Si la alarma es de voltaje bajo, se deben ajustar los parámetros T24 y T23.
- Solución 3: Si el voltaje en pantalla sigue siendo anormal tras ajustar los parámetros, es mejor equipar la máquina con un estabilizador de voltaje.

2. Potencia excesiva de la máquina / Cable muy delgado o largo (12%)

- Solución: Esta situación generalmente causa alarmas de voltaje bajo. Se recomienda aumentar el diámetro del cable de alimentación y acortar su longitud.

Alarma: Voltaje alto o bajo

3. Aumento o disminución repentina de la misma fuente de poder (10%)

- Solución: Si el voltaje es muy alto, se pueden añadir otros equipos a la misma fuente de suministro. Si es muy bajo, debe reducir el uso de otros equipos conectados a esa línea.

4. Caída de la línea de detección trifásica (4%)

- Solución: Si la máquina muestra un voltaje de más de 160V, se debe básicamente a la pérdida de la línea de detección trifásica o a un mal contacto.

5. Alarma de voltaje alto causada por cortocircuito en otros aparatos (4%)

- Solución 1: Si el voltaje es normal en modo espera pero sube gradualmente al operar, revise cortocircuitos en componentes eléctricos pequeños o grandes.
- Solución 2: Si ocurre un salto (trip) directo después de arrancar, se confirma un cortocircuito en un componente de alta potencia.
- Solución 3: Revise uno por uno bajo las condiciones de trabajo de la máquina y reemplace la pieza tras confirmar el problema.

“Agitator Motor Fault”

Alarma: El motor de mezcla en el cilindro está sobrecargado

1. **La diferencia de temperatura entre el tanque de materia prima TEV y TGV es superior a 45 grados (50%)**
   - Solución:Generalmente ocurre durante el proceso de pasteurización al añadir materias primas congeladas o cuando hay muy poca materia prima.

2. Objetos extraños en la tolva o helado sin derretir bloquean las aspas (30%)
- Solución: No introduzca helado sin derretir ni objetos duros en la tolva que puedan impedir el giro de las aspas.

3. Daño del motor de mezcla en el cilindro (20%)
- Solución: Use un multímetro para verificar si el motor está atascado o si se ha quemado.

“Compressor Overload”

Alarma: Sobrecarga del compresor

1. Disipación de calor (50%)
- Solución 1: Un espacio de enfriamiento demasiado pequeño para la máquina provoca el sobrecalentamiento del compresor.
- Solución 2: Si el ventilador no gira o gira lentamente, use un transformador universal para verificar si el capacitor del ventilador está dañado o si el cable de alimentación se soltó de la placa principal. Si el problema es el ventilador, reemplácelo.

2. Problema del protector (30%)
- Solución 1: La especificación del protector no es aplicable al requerimiento de corriente mínima del compresor y causa sobrecarga; reemplace el protector por uno adecuado.
- Solución 2: Si el valor de protección es demasiado bajo, ajuste el valor de alarma del protector.
- Solución 3: Si el protector está dañado, reemplácelo.

Alarma: Sobrecarga del compresor

3. Problema del refrigerante (15%)
- Solución 1: Si la presión es causada por exceso de refrigerante, libere la cantidad apropiada.
- Solución 2: Si no se purgó el aire al hacer vacío, se generará una presión demasiado alta; vuelva a hacer vacío y añada refrigerante.

4. Problema del compresor (5%)
- Solución 1: Use un multímetro para medir la resistencia del compresor y determinar si está quemado.
- Solución 2: Revise la caja de conexiones del compresor; desconéctela y verifique si hay rastros de quemaduras. Si está quemado, reemplace el compresor.

"IMS"

Alarma: Puerta de salida mal instalada (IMS)

1. La puerta de descarga no está instalada en su lugar (80%)
- Solución: Por favor, instale la puerta de descarga correctamente en su posición.

2. El imán de la puerta de descarga se cayó (15%)
- Solución: Por favor, verifique si el imán se ha desprendido y vuelva a instalarlo.

3. La línea de conmutación de la puerta de descarga está desconectada (5%)
- Solución: Verifique si la línea de conmutación de la descarga en la placa principal se ha soltado y use un multímetro para comprobar si el cable está roto.

Garantía

• Tu producto Turboblender cuenta con 2 años de Garantía

• Garantía válida solo con la factura de compra.

• Devuelva el producto a su distribuidor local en caso de que requiera mantenimiento.

• Se garantiza el producto por un período de 24 meses a partir de la fecha de compra, siempre y cuando se haya utilizado adecuadamente.

• No se incluyen en la garantía las piezas que se desgasten por el uso regular del producto tales como orings, canillas y raspadores.

• No se proveerá servicio técnico si se utiliza algún componente no autorizado expresamente por el fabricante.

• Los cargos del servicio técnico durante el período de garantía estarán a cargo del cliente en las siguientes situaciones:

1. Problemas o daños causados por operaciones o usos inadecuados, distintos a los especificados en el manual de usuario.

2. Problemas o daños causados por el desarmado y la reparación efectuados por personal no autorizado.

3. Problemas o daños causados por desastres naturales.

4. Problemas o daños causados por líquidos en piezas internas.

Tarjeta de garantía

Le agradecemos que haya adquirido y utilice nuestro producto tal y como se especifica en los términos de garantía. Si el producto presentara algún defecto de material o de mano de obra dentro del período de garantía, devuélvalo a su distribuidor local para su reparación. La garantía no incluye el transporte del producto (traslado y devolución).

REGISTRO DE MANTENIMIENTO / SERVICIO TÉCNICO

NOMBRE DEL PRODUCTO			
LUGAR DE COMPRA			
INFORMACIÓN DEL CLIENTE			
FECHA DE COMPRA			
FECHA DE REPARACIÓN	PROBLEMA O DAÑO	CENTRO DE MANTENIMIENTO O SERVICIO TÉCNICO	RESULTADO

Consulta nuestros servicios técnicos en www.turboblender.com

Extendé tu Garantía hasta por 5 años más!!
Más información en: www.turboblender.com

Atención al cliente

Valora tu verdadera experiencia. Si tiene alguna pregunta o inquietud sobre su fabricadora de helado, no dude en ponerse en contacto con nuestro servicio de atención al cliente.



El poder de lo que querés.

info@turboblender.com | www.turboblender.com

0810-345-5502

Certificacion de Calidad

GESTIÓN DE CALIDAD
RI 9000-10447
IRAM-ISO 9001:2015

DF MEGAFRÍO S.R.L. - TURBOBLENDER - TURBOSAVER
Comercialización y servicio post-venta de maquinaria y equipamiento gastronómico de uso doméstico y profesional.

Certificacion de Compliance

GESTIÓN DE COMPLIANCE
RI 37300-15
IRAM-ISO 37301:2021

DF MEGAFRÍO S.R.L. - DE FRANCESCO - DF FOOD -TURBOBLENDER - TURBOSAVER
Importación de bienes, equipamientos comerciales, gabinetes de heladeras y electrodomésticos. Compra de pescado y exportación.