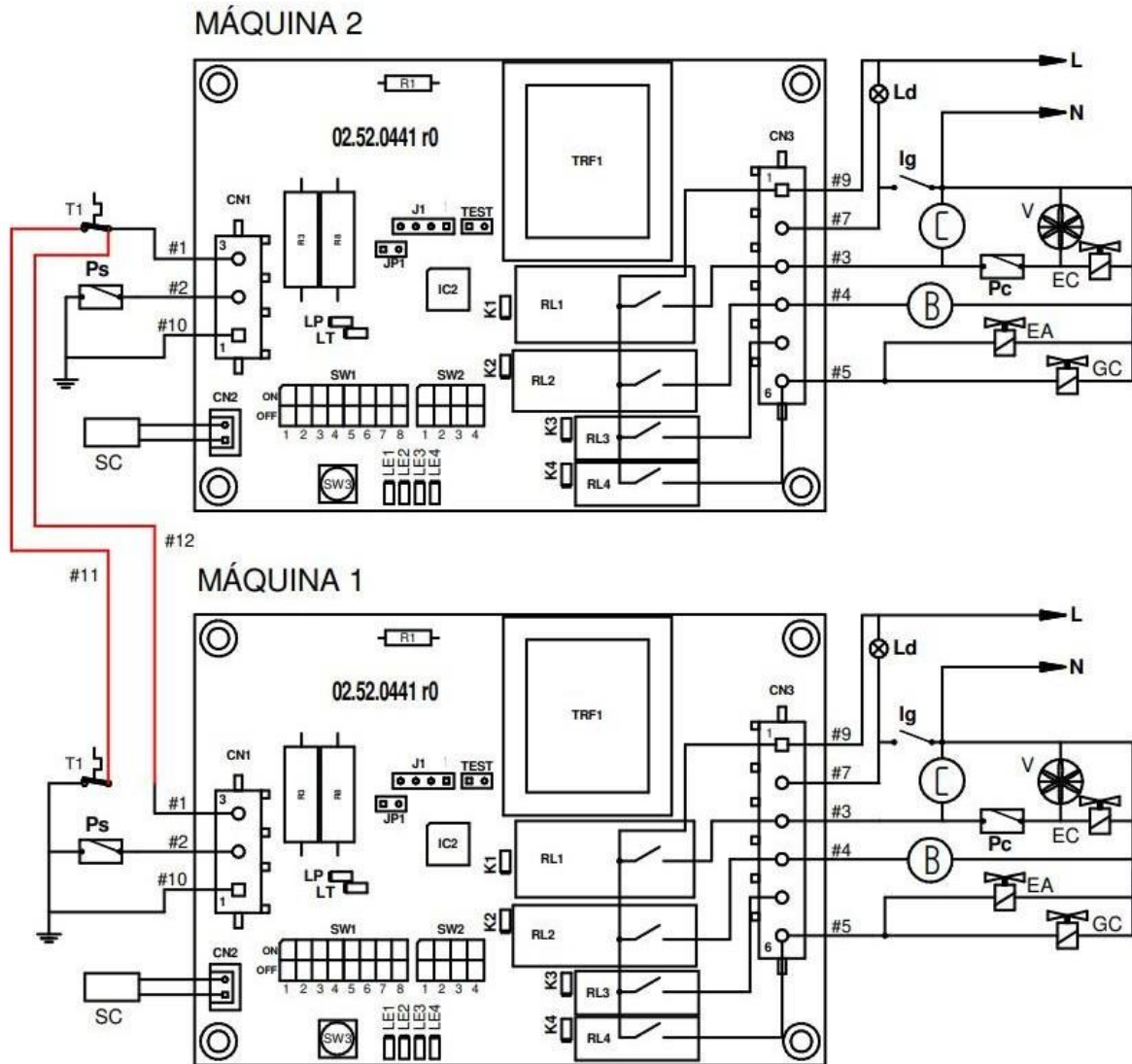


MDP INSTRUCCIONES KIT APILADO

ESQUEMA ELÉCTRICO KIT APILADO



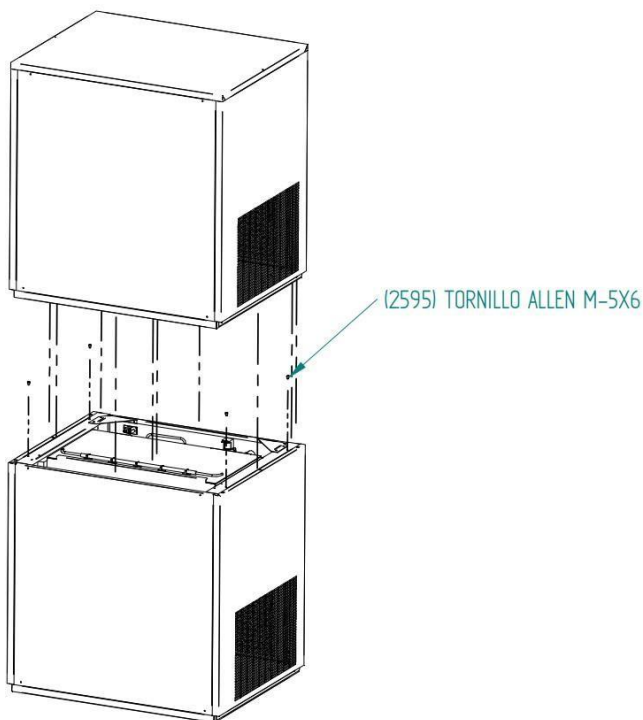
- SC.-Sonda de Ciclo / Harvest Assist Probe
 T1.-Termostato de stock / Bin Sens or
 EA.-Electroválvula entrada agua / Water Inlet electrovalve
 GC.-Electroválvula de gas caliente / Hot gas/Harvest electrovalve
 C.-Compresor / Compresor
 B.-Bomba de agua / Water Pump
 Ps.-Presostato Seguridad / High Pressure cut out
 V.-Ventilador (solo condensación aire) / Fan (only air condensation)
 EC.-Electroválvula de condensación/ Condensation electrovalve
 (solo condensación agua) (only water condensation.)
 Ig.-Interruptor general / Power Switch
 Pc.-Presostato Condensación Ventilador / Fan Control Switch

- | | |
|----------------------------|-----------------------|
| #1 black/ negro | #7 blue/ azul |
| #2 white / blanco | #8 grey/ gris |
| #3 red / rojo | #9 brown/ marrón |
| #4 orange / naranja | #10 yellow / amarillo |
| #5 violet / violeta | #11 grey / gris |
| #6 ground / verde-amarillo | #12 grey / gris |

MODELOS MODULARES- KIT DE PARO POR LLENADO.

Cuando se ponen en funcionamiento dos máquinas modulares apiladas (una encima de otra), el paro del conjunto lo determinará el termostato de stock de la máquina instalada en la parte inferior, gracias al kit suministrado.

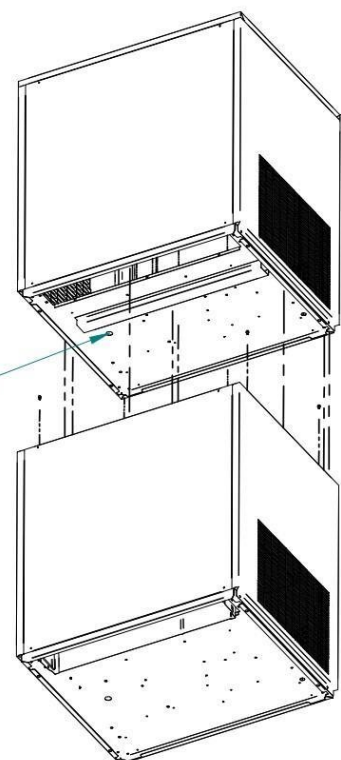
De esta forma, cuando el termostato de stock determine que el almacén está lleno de hielo (detecta una temperatura comprendida entre 1 y 5°C), provocará el paro independiente de las máquinas justo en el momento en que termine el ciclo de fabricación y comience el ciclo de despegue de los cubitos, es decir, salvo coincidencia, las máquinas no pararán a la vez.



Para el apilado de las máquinas, se añaden 4 tornillos en la parte superior de la máquina de abajo (máquina 1), una vez quitada la cubierta de ésta. Seguidamente se coloca la máquina 2 encima, encajando los tornillos añadidos en los agujeros de la base dispuestos para ello. De este modo la máquina de encima queda encajada.

En la base se puede apreciar un agujero para conectar los cables entre las máquinas.

Agujero para el conexionado entre máquinas

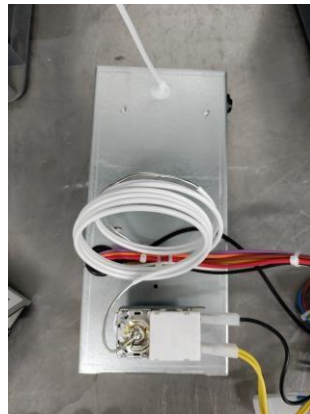


A continuación, se detalla la instalación del kit de paro por llenado:

En las primeras imágenes se puede ver el conexionado del termostato de stock tanto en el cuadro de la máquina de abajo (máquina 1), como el cuadro de la máquina de encima (máquina 2).



Cuadro máquina 1



Cuadro máquina 2

A continuación, se ha de desconectar del cuadro de la máquina 1 el cable negro #1 del termostato, y del cuadro de la máquina 2, el cable amarillo. En estas conexiones que se han quedado libres en los termostatos, se debe conectar el cable gris #11. Seguidamente se ha de conectar el cable gris #12 con el cable negro #1 de la máquina 1 que desconectamos previamente, y con el cable negro #1 de la máquina 2 tal y como se puede ver en las imágenes.



Cuadro máquina 1 cableado
kit apilado



Cuadro máquina 2 cableado
kit apilado



Conexión cable gris #12 y
cable negro #1